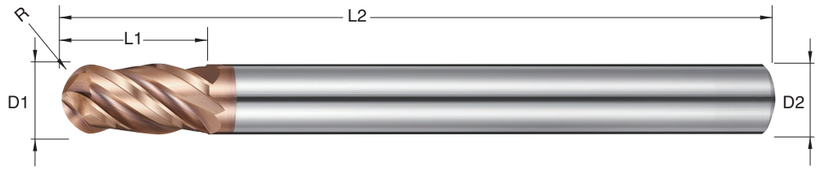
HGt x PROST

DIEHARD 4 PRO

超硬4枚刃高硬度用ボールエンドミル



寸法: mm

・製品特長

4枚刃で高能率加工を実現できます。
独自のネガ刃設計形状により刃先強度が優れており、焼き入れ鋼などの仕上げ加工に最適です。

・アイコン

p.05 p.05

・対応被削材

炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼入れ鋼		ステンレス鋼	アルミニウム	耐熱合金	チタニウム
～HB225	HB225~352	HRC~48	HRC~56	HRC~65				
○	○	◎	◎	◎				

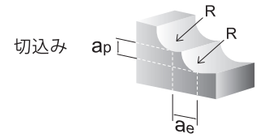
・製品仕様

型 式	刃径 (D1)	R半径	刃長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	定 価
DIEHARD4PRO-0404	4.0	R2	8	75	4	¥5,100
DIEHARD4PRO-0606	6.0	R3	12	100	6	¥6,800
DIEHARD4PRO-0808	8.0	R4	16	100	8	¥9,600
DIEHARD4PRO-1010	10.0	R5	20	100	10	¥12,600
DIEHARD4PRO-1212	12.0	R6	24	100	12	¥16,000
DIEHARD4PRO-1616	16.0	R8	30	150	16	¥39,800

品質向上の為、予告無く製品仕様を変更する場合がございますのであらかじめご了承下さい。

参考切削条件表〔 仕上げ条件 〕

被 削 材		プリハードン鋼				焼き入れ鋼				焼き入れ鋼			
		HRC35-45				HRC～56				HRC～65			
型 式	R	回転数 (min⁻¹)	送り速度 mm/min	ap	ae	回転数 (min⁻¹)	送り速度 mm/min	ap	ae	回転数 (min⁻¹)	送り速度 mm/min	ap	ae
DIEHARD4PRO-0404	R2	19900	5080	0.05-0.2	0.08	16700	3170	0.05-0.2	0.08	11000	1370	0.05-0.2	0.08
DIEHARD4PRO-0606	R3	13300	5200	0.05-0.3	0.12	11100	3230	0.05-0.3	0.12	7400	1400	0.05-0.3	0.12
DIEHARD4PRO-0808	R4	10000	5330	0.05-0.4	0.16	8400	3360	0.05-0.4	0.16	5600	1460	0.05-0.4	0.16
DIEHARD4PRO-1010	R5	8000	5340	0.05-0.5	0.2	6700	3350	0.05-0.5	0.2	4500	1460	0.05-0.5	0.2
DIEHARD4PRO-1212	R6	6600	5060	0.05-0.6	0.24	5600	3190	0.05-0.6	0.24	3700	1370	0.05-0.6	0.24
DIEHARD4PRO-1616	R8	4980	3590	0.05-0.8	0.3	4180	2670	0.05-0.8	0.3	3190	1280	0.05-0.8	0.3



〔ご使用上注意点〕

できるだけ高剛性の機械・チャックをご使用ください。
切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ・異常音・寿命が短い場合は切削条件の調整をして下さい。
被削材にあわせてクーラントは適切なものをご使用ください。