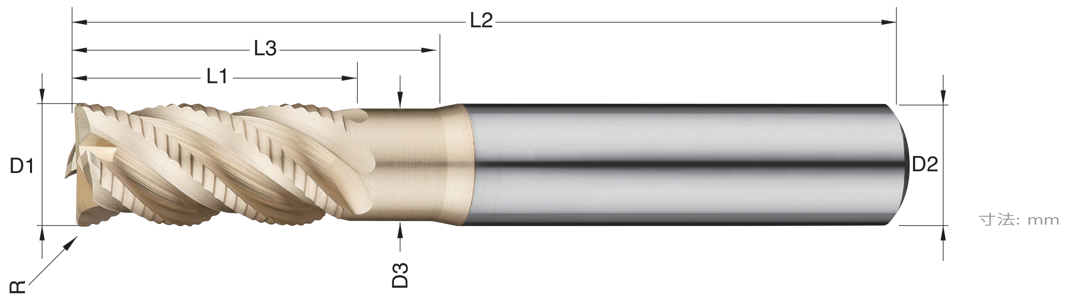
NEW

HGt x PROST

GORIPRO

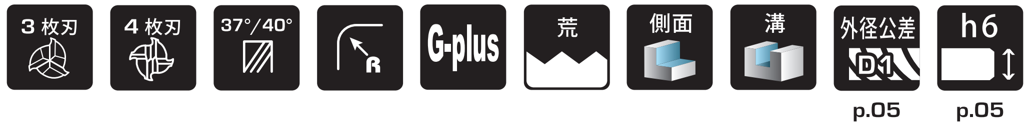
超硬不等分割・不等リードラフィングエンドミル

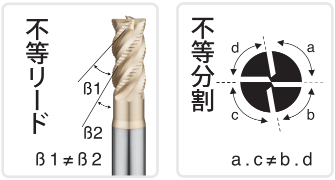


・製品特長

不等リード・不等分割設計によりビビリを抑え高能率加工を実現します。
刃先はR採用でチッピングを防ぎ、切粉浮遊を防ぐ排出性に優れた溝形状になっております。
コーティングはG-Plus採用で一般鋼から耐熱合金鋼まで幅広い被削材に対応します。

・アイコン





・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

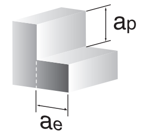
型 式	刃径 (D1)	刃先 (R)	刃長 (L1)	首下長 (L3)	首下径 (D3)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	刃数	定 価
GORIPRO-0606	6.0	0.3	13	20	5	70	6	3	¥8,800
GORIPRO-0808	8.0	0.5	17	25	7	80	8	4	¥13,800
GORIPRO-0910	9.0	0.5	22	30	8	90	10	4	¥19,800
GORIPRO-1010	10.0	0.5	22	30	9	90	10	4	¥19,800
GORIPRO-1212	12.0	0.5	27	36	11	100	12	4	¥23,000
GORIPRO-1616	16.0	0.5	33	55	15	110	16	4	¥39,000
GORIPRO-2020	20.0	0.5	40	70	19	140	20	4	¥65,000

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〔側面切削〕

被 削 材		S45C・SCM440・SS400等		SKD・NAK55等		SUS304・316 チタン合金等		インコネル718等	
切り込み基準		ap:1.5Dc ae:0.5Dc		ap:1.5Dc ae:0.5Dc		ap:1.5Dc ae:0.5Dc		ap:1.5Dc ae:0.3Dc	
型 式	刃径 D	回転数 (min⁻¹)	送り速度 mm/min	回転数 (min⁻¹)	送り速度 mm/min	回転数 (min⁻¹)	送り速度 mm/min	回転数 (min⁻¹)	送り速度 mm/min
GORIPRO-0606	6.0	6900	620	5300	440	4200	220	1600	145
GORIPRO-0808	8.0	5180	725	4000	570	3200	380	1200	160
GORIPRO-0910	9.0	4600	640	3500	510	2800	360	1060	170
GORIPRO-1010	10.0	4140	640	3200	460	2500	350	960	160
GORIPRO-1212	12.0	3450	660	2700	470	2100	340	800	130
GORIPRO-1616	16.0	2590	580	2000	410	1600	320	600	120
GORIPRO-2020	20.0	2070	520	1600	380	1300	320	480	100

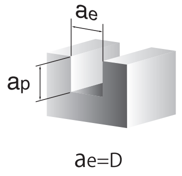
切込み



参考切削条件表〔溝切削〕

被 削 材		S45C・SCM440・SS400等		SKD・NAK55等		SUS304・316 チタン合金等		インコネル718等	
切り込み基準		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:0.5D	
型 式	刃径 D	回転数 (min⁻¹)	送り速度 mm/min	回転数 (min⁻¹)	送り速度 mm/min	回転数 (min⁻¹)	送り速度 mm/min	回転数 (min⁻¹)	送り速度 mm/min
GORIPRO-0606	6.0	5300	370	4200	230	3200	150	1600	80
GORIPRO-0808	8.0	4000	600	3200	380	2400	240	1200	100
GORIPRO-0910	9.0	3500	540	2800	330	2100	210	1060	110
GORIPRO-1010	10.0	3200	540	2500	330	1900	210	960	110
GORIPRO-1212	12.0	2700	510	2100	320	1600	200	800	100
GORIPRO-1616	16.0	2000	410	1600	290	1200	170	600	100
GORIPRO-2020	20.0	1600	360	1300	260	950	150	480	100

切込み



〔ご使用上注意点〕

できるだけ高剛性の機械・チャック・突き出しを短くしてご使用ください。
切削条件はあくまでも目安となります。
ビビリ・異常音・寿命が短い等、問題が発生する場合は加工状況に応じて切削条件の調整をして下さい。
切り込み量が小さい場合は切削条件を上げてご使用下さい。