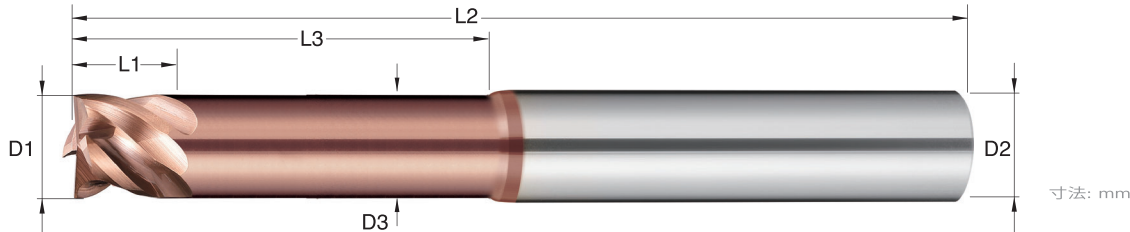


NECKPRO 5D

超硬 4 枚刃不等分割・不等リードネック付きエンドミル

HGT[®] x PROST



・製品特長

特殊コーティング採用により幅広い被削材に対応し汎用性の優れたエンドミルです。
不等分割・不等リード採用と刃長を短くすることで剛性を高めております。
首下加工を行い、有効長を確保し深い加工でもエンドミルの干渉を防ぎます。

・アイコン

4 枚刃

37°/40°

HRC 60

i8

側面

溝

外径公差
p.05

h6
↑
p.05

・対応被削材

炭素鋼	合金鋼	ブリハードン鋼	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)	刃長 (L1)	首下長 (L3)	首径 (D3)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	定 価
NECKPRO5D-0306	3.0	4.5	15	2.9	70	6	¥5,060
NECKPRO5D-0406	4.0	6	20	3.88	70	6	¥5,060
NECKPRO5D-0506	5.0	7.5	25	4.8	70	6	¥5,060
NECKPRO5D-0606	6.0	9	30	5.8	70	6	¥5,060
NECKPRO5D-0808	8.0	12	40	7.7	80	8	¥7,700
NECKPRO5D-1010	10.0	15	50	9.6	100	10	¥12,100
NECKPRO5D-1212	12.0	18	60	11.5	110	12	¥15,400
NECKPRO5D-1616	16.0	24	80	15.4	135	16	¥30,800

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〔側面切削〕

被 削 材		一般鋼/合金鋼/鋳鉄		ブリハードン鋼		ステンレス鋼		チタン合金		超耐熱合金	
		SS/S45C/SCM/FC		SKD11/SKD61等		SUS304/SUS316L等		Ti6AL-4V等		インコネル718等	
切り込み基準		ap:1D ae:0.5D		ap:1D ae:0.5D		ap:1D ae:0.5D		ap:1D ae:0.5D		ap:1D ae:0.05D	
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	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 mm/min
NECKPRO5D-0306	3.0	8000	640	5900	360	5400	330	5400	330	3200	90
NECKPRO5D-0406	4.0	6000	640	4400	360	4000	320	4000	320	2400	96
NECKPRO5D-0506	5.0	4800	670	3500	350	3200	320	3200	320	2000	96
NECKPRO5D-0606	6.0	4000	720	3000	360	2700	330	2700	330	1600	96
NECKPRO5D-0808	8.0	3000	600	2200	310	2000	320	2000	320	1200	100
NECKPRO5D-1010	10.0	2400	670	1800	360	1600	320	1600	320	1000	110
NECKPRO5D-1212	12.0	2000	600	1500	300	1400	280	1400	280	800	96
NECKPRO5D-1616	16.0	1500	600	1100	270	1000	240	1000	240	600	96

参考切削条件表〔溝切削〕

被 削 材		一般鋼/合金鋼/鋳鉄		プリハードン鋼		ステンレス鋼		チタン合金		超耐熱合金	
		SS/S45C/SCM/FC		SKD11/SKD61等		SUS304/SUS316L等		Ti6AL-4V等		インコネル718等	
切り込み基準		ap:1D		ap:1D		ap:1D		ap:0.5D		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	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 mm/min
NECKPRO5D-0306	3.0	7500	600	5400	300	4800	290	4800	290	3200	64
NECKPRO5D-0406	4.0	5600	560	4000	320	3600	290	3600	290	2400	48
NECKPRO5D-0506	5.0	4500	630	3200	320	2900	290	2900	290	2000	64
NECKPRO5D-0606	6.0	3800	610	2700	330	2400	290	2400	290	1600	64
NECKPRO5D-0808	8.0	2800	680	2000	320	1800	290	1800	290	1200	72
NECKPRO5D-1010	10.0	2300	650	1600	320	1500	300	1500	300	1000	80
NECKPRO5D-1212	12.0	1900	610	1400	280	1200	240	1200	240	800	64
NECKPRO5D-1616	16.0	1400	450	1000	240	900	220	900	220	600	60

〔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。