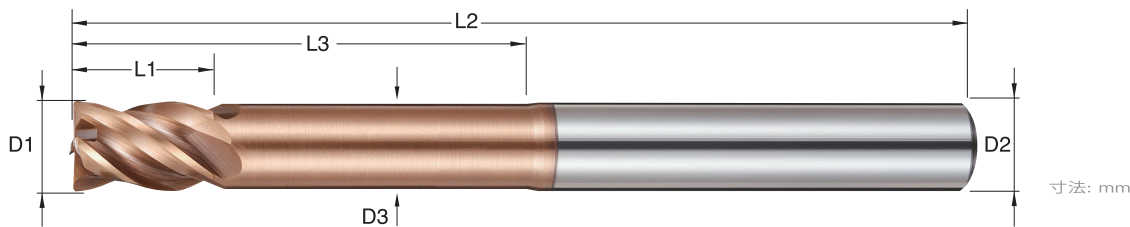


NEW

HOT[®] x PROST

NECKPRO 5D-R

超硬4枚刃不等分割・不等リードネック付きラジアスエンドミル



・製品特長

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。
刃先にR加工を施し強度を高め、より速く安定した加工を実現します。

・アイコン



・対応被削材

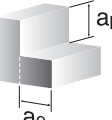
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼入れ鋼	ステンレス鋼	アルミニウム	耐熱合金	チタニウム
～HB225	HB225～352	HRC～48	HRC～56	HRC～65			
◎	◎	◎	○	◎		◎	◎

・製品仕様

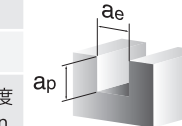
型 式	刃径 (D1)	R	刃長 (L1)	首下長 (L3)	首下径 (D3)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	定 価
NECKPRO 5D-0606R05	6.0	0.5	9	30	5.8	70	6	¥6,400
NECKPRO 5D-0606R1	6.0	1.0	9	30	5.8	70	6	¥6,400
NECKPRO 5D-0606R2	6.0	2.0	9	30	5.8	70	6	¥6,400
NECKPRO 5D-0808R05	8.0	0.5	12	40	7.7	80	8	¥9,000
NECKPRO 5D-0808R1	8.0	1.0	12	40	7.7	80	8	¥9,000
NECKPRO 5D-0808R2	8.0	2.0	12	40	7.7	80	8	¥9,000
NECKPRO 5D-0808R3	8.0	3.0	12	40	7.7	80	8	¥9,000
NECKPRO 5D-1010R05	10.0	0.5	15	50	9.6	100	10	¥14,000
NECKPRO 5D-1010R1	10.0	1.0	15	50	9.6	100	10	¥14,000
NECKPRO 5D-1010R2	10.0	2.0	15	50	9.6	100	10	¥14,000
NECKPRO 5D-1010R3	10.0	3.0	15	50	9.6	100	10	¥14,000
NECKPRO 5D-1212R05	12.0	0.5	18	60	11.5	110	12	¥17,000
NECKPRO 5D-1212R1	12.0	1.0	18	60	11.5	110	12	¥17,000
NECKPRO 5D-1212R2	12.0	2.0	18	60	11.5	110	12	¥17,000
NECKPRO 5D-1212R3	12.0	3.0	18	60	11.5	110	12	¥17,000
NECKPRO 5D-1616R1	16.0	1.0	24	80	15.4	135	16	¥36,000
NECKPRO 5D-1616R2	16.0	2.0	24	80	15.4	135	16	¥36,000
NECKPRO 5D-1616R3	16.0	3.0	24	80	15.4	135	16	¥36,000

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		一般鋼/合金鋼/鋳鉄		プリハードン鋼		高硬度鋼		ステンレス鋼		 ap ae
		SS/S45C/SCM/FC		SKD11/SKD61等		SKD11		SUS304/SUS316L等		
切り込み基準		ap:1D ae:0.1D		ap:1D ae:0.05D		ap:1D ae:0.02D		ap:1D ae:0.1D		
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	
NECKPRO 5D-0606R	6.0	10700	2600	8000	350	5310	430	6400	1030	
NECKPRO 5D-0808R	8.0	8000	2240	6000	380	4000	480	4800	960	
NECKPRO 5D-1010R	10.0	6400	2050	4800	400	3200	520	4000	960	
NECKPRO 5D-1212R	12.0	5400	1950	4000	420	2700	440	3200	900	
NECKPRO 5D-1616R	16.0	4000	1600	3000	430	2000	400	2400	770	

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		高硬度鋼		ステンレス鋼		切込み
		SS/S45C/SCM/FC		SKD11/SKD61等		SKD11		SUS304/SUS316L等		
切り込み基準		ap:0.5D		ap:0.3D		ap:0.2D		ap:0.3D		
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	
NECKPRO 5D-0606R	6.0	10700	1300	8000	640	5310	220	6400	1280	
NECKPRO 5D-0808R	8.0	8000	1280	6000	600	4000	240	4800	1160	
NECKPRO 5D-1010R	10.0	6400	1280	4800	580	3200	260	4000	1120	
NECKPRO 5D-1212R	12.0	5400	1300	4000	640	2700	270	3200	1030	
NECKPRO 5D-1616R	16.0	4000	1120	3000	600	2000	240	2400	870	

〔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バリ・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。