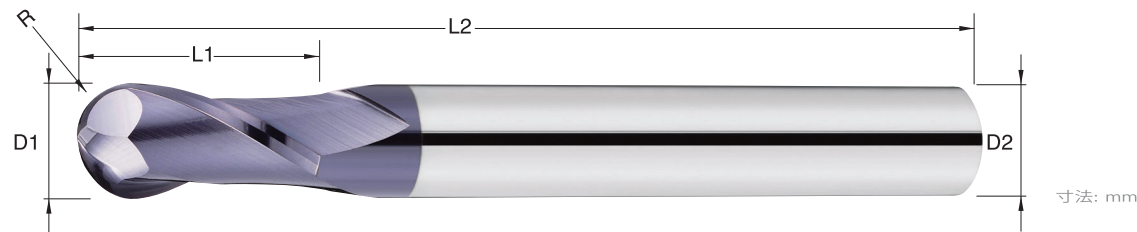


SB2PRO

超硬2枚刃ボールエンドミル30°ネジレ

HGT[®] x PROST



・製品特長

UMG素材を採用し、一般鋼から高硬度（～HRC60）の幅広い被削材に対応します。
高精度で長寿命を実現します。カタログ掲載以外にも全長・刃長ラインナップもございます。

・アイコン



・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			
◎	◎	◎	○				

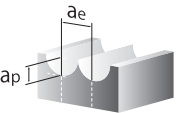
・製品仕様

型 式	刃径 (D1)	R半径	刃長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	定 価
SB2PRO-0104	1.0	R0.5	2	75	4	¥2,640
SB2PRO-0106	1.0	R0.5	2	75	6	¥3,080
SB2PRO-0206	2.0	R1.0	4	75	6	¥3,080
SB2PRO-0306	3.0	R1.5	6	75	6	¥3,080
SB2PRO-0404	4.0	R2.0	8	75	4	¥2,640
SB2PRO-0406	4.0	R2.0	8	75	6	¥3,080
SB2PRO-0506	5.0	R2.5	10	75	6	¥3,080
SB2PRO-0606	6.0	R3.0	12	100	6	¥3,520
SB2PRO-0808	8.0	R4.0	16	100	8	¥4,950
SB2PRO-1010	10.0	R5.0	20	100	10	¥7,480
SB2PRO-1212	12.0	R6.0	24	100	12	¥9,680
SB2PRO-1616	16.0	R8.0	32	150	16	¥25,300
SB2PRO-2020	20.0	R10.0	40	150	20	¥38,500

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

被 削 材		一般鋼/鋳鉄		合金鋼/ステンレス鋼		ブリハードン鋼/焼入れ鋼		切込み
		SS/S45C/FC		SCM/SKD/SUS/NAK		SKD11/SKD61等		
切り込み基準		ap:0.1xR ae:0.2xR		ap:0.1xR ae:0.2xR		ap:0.05xR ae:0.1xR		
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	
SB2PRO-0104	1.0	41400	910	31840	640	27070	500	
SB2PRO-0106	1.0	41400	1070	31840	800	27070	600	
SB2PRO-0206	2.0	20700	820	15920	500	13530	460	
SB2PRO-0306	3.0	13800	770	10620	480	9020	415	
SB2PRO-0404	4.0	10350	620	7960	430	6770	370	
SB2PRO-0406	4.0	10350	790	7960	450	6770	400	
SB2PRO-0506	5.0	8280	750	6370	430	5410	400	
SB2PRO-0606	6.0	6900	830	5300	400	4510	360	
SB2PRO-0808	8.0	5180	800	3980	400	3380	360	
SB2PRO-1010	10.0	4140	800	3180	400	2700	360	
SB2PRO-1212	12.0	3450	800	2650	400	2250	360	
SB2PRO-1616	16.0	2590	700	1990	400	1690	370	
SB2PRO-2020	20.0	2070	700	1590	380	1350	350	



〔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。