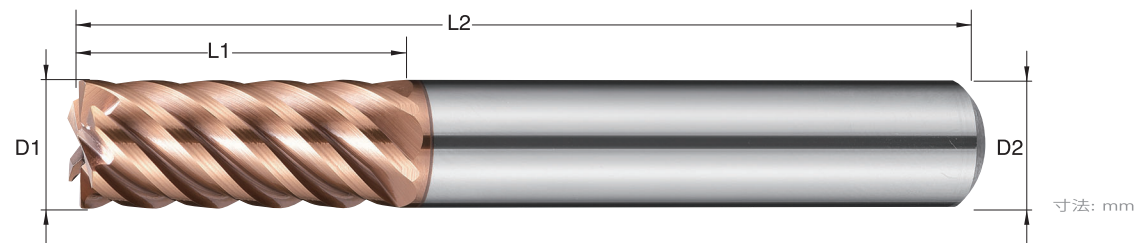


SHXPRO

超硬 6 枚刃エンドミル45°ネジレ

HOT[®] x PROST



・製品特長

一般鋼から高硬度材（～HRC65）の側面仕上げ加工に最適です。
被膜硬度と耐熱性に優れたコーティングを採用し高速・高送り加工を実現します。

・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				
○	○	○	◎	◎	○		○	○

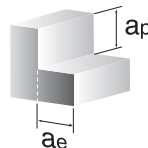
・製品仕様

型 式	刃径 (D1)	刃長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	定 価
SHXPRO-0506	5.0	13	50	6	¥3,850
SHXPRO-0506L	5.0	30	80	6	¥7,480
SHXPRO-0606	6.0	16	50	6	¥3,850
SHXPRO-0606L	6.0	30	80	6	¥7,480
SHXPRO-0808	8.0	20	60	8	¥6,050
SHXPRO-0808L	8.0	40	100	8	¥9,680
SHXPRO-1010	10.0	25	75	10	¥9,240
SHXPRO-1010L	10.0	50	110	10	¥13,200
SHXPRO-1212	12.0	30	75	12	¥12,320
SHXPRO-1212L	12.0	60	110	12	¥18,480
SHXPRO-1616	16.0	40	100	16	¥23,540
SHXPRO-1616M	16.0	50	110	16	¥25,500
SHXPRO-1616L	16.0	80	150	16	¥39,600
SHXPRO-2020	20.0	50	100	20	¥42,000
SHXPRO-2020L	20.0	100	200	20	¥69,300
SHXPRO-2525L	25.0	90	150	25	¥101,200

*φ25は8枚刃となります

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～焼入れ鋼		高硬度鋼		切込み 
		(30-55HRC)		(55-62HRC)		
切り込み基準		ap:1.5D ae:0.03D		ap:1D ae:0.02D		
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	
SHXPRO-0506	5.0	15400	5550	7640	2500	
SHXPRO-0606	6.0	12800	4640	6400	2320	
SHXPRO-0808	8.0	9600	4640	4800	2320	
SHXPRO-1010	10.0	7680	4640	3840	2320	
SHXPRO-1212	12.0	6400	3800	3180	1920	
SHXPRO-1616	16.0	4800	2880	2400	1440	
SHXPRO-2020	20.0	3800	2280	1900	1140	
SHXPRO-1616L	16.0	510	180	420	130	ap:3D-5D ae:0.16以下
SHXPRO-2020L	20.0	400	160	340	110	ap:3D-5D ae:0.08以下

〔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。