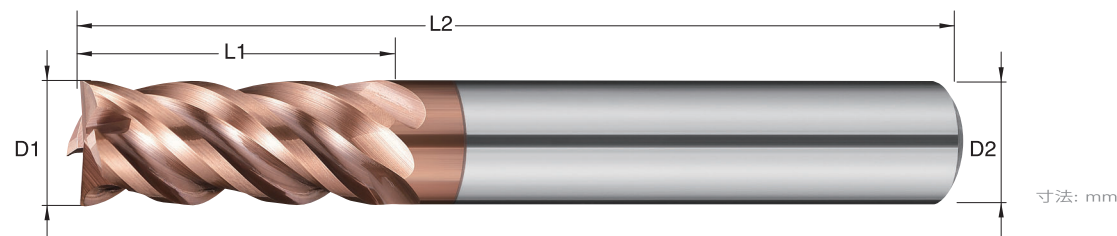


SUSPRO-3D

超硬4枚刃不等分割・不等リードエンドミル

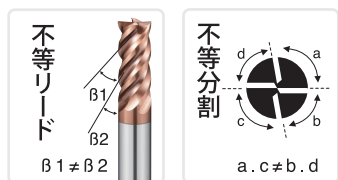
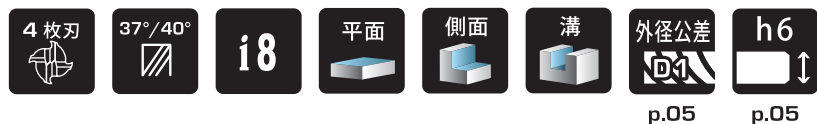
HGT[®] x PROST



・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。
特殊コーティング採用で特にステンレス鋼・チタン合金・耐熱合金鋼に適しています

・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)	刃長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	定 価
SUSPRO-0306-3D	3.0	10	60	6	¥3,520
SUSPRO-0406-3D	4.0	13	60	6	¥3,520
SUSPRO-0506-3D	5.0	15	60	6	¥3,520
SUSPRO-0606-3D	6.0	19	60	6	¥3,520
SUSPRO-0708-3D	7.0	22	65	8	¥5,280
SUSPRO-0808-3D	8.0	25	65	8	¥5,280
SUSPRO-0910-3D	9.0	28	80	10	¥8,140
SUSPRO-1010-3D	10.0	31	80	10	¥8,140
SUSPRO-1112-3D	11.0	34	83	12	¥10,780
SUSPRO-1212-3D	12.0	37	83	12	¥10,780
SUSPRO-1616-3D	16.0	49	110	16	¥22,880
SUSPRO-2020-3D	20.0	61	130	20	¥35,200

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		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:0.2D		ap:1D ae:0.2D		ap:1D ae:0.2D		ap:1D ae:0.1D		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
SUSPRO-0306-3D	3.0	12730	1020	7400	400	6370	440	6370	440	3200	90
SUSPRO-0406-3D	4.0	9550	1150	5600	420	4780	500	4780	500	2400	96
SUSPRO-0506-3D	5.0	7640	1220	4500	430	3820	510	3820	510	1910	96
SUSPRO-0606-3D	6.0	6370	1220	3700	430	3180	510	3180	510	1595	96
SUSPRO-0708-3D	7.0	5460	1150	3200	450	2730	550	2730	550	1365	100
SUSPRO-0808-3D	8.0	4780	1150	2800	450	2390	550	2390	550	1195	100
SUSPRO-0910-3D	9.0	4250	1220	2500	460	2120	580	2120	580	1040	110
SUSPRO-1010-3D	10.0	3820	1220	2200	460	1910	580	1910	580	955	110
SUSPRO-1112-3D	11.0	3480	1120	2030	410	1740	530	1740	530	870	105
SUSPRO-1212-3D	12.0	3180	1020	1900	410	1590	510	1590	510	800	96
SUSPRO-1616-3D	16.0	2390	960	1400	380	1190	450	1190	450	600	96
SUSPRO-2020-3D	20.0	1910	920	1100	360	955	410	955	410	480	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:0.3D		ap:0.3D		ap:0.2D		ap:0.1D		ap:0.03D	
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
SUSPRO-0306-3D	3.0	11450	410	6660	265	5830	230	5830	230	2880	35
SUSPRO-0406-3D	4.0	8590	480	5040	240	4380	225	4380	225	2160	43
SUSPRO-0506-3D	5.0	6870	530	4050	240	3500	210	3500	210	1720	48
SUSPRO-0606-3D	6.0	5730	590	3330	240	3700	295	3700	295	1440	56
SUSPRO-0708-3D	7.0	4910	570	2880	230	2500	250	2500	250	1230	50
SUSPRO-0808-3D	8.0	4300	570	2520	250	2190	260	2190	260	1080	50
SUSPRO-0910-3D	9.0	3820	570	2250	225	1940	230	1940	230	940	48
SUSPRO-1010-3D	10.0	3430	570	1980	235	1750	210	1750	210	860	48
SUSPRO-1112-3D	11.0	3130	500	1830	220	1600	200	1600	200	780	47
SUSPRO-1212-3D	12.0	2860	600	1710	205	1460	175	1460	175	720	46
SUSPRO-1616-3D	16.0	2150	570	1260	200	1095	175	1095	175	540	43
SUSPRO-2020-3D	20.0	1710	540	990	160	875	140	875	140	430	41

〔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。