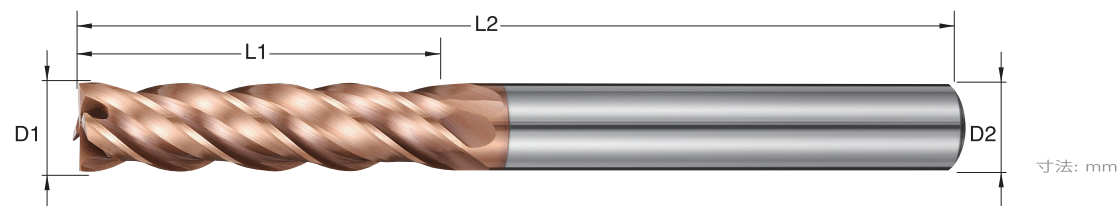


SUSPRO-4D

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。
従来の刃長を4D確保し、さらに剛性を高めるため芯厚テーパ形状を採用。

・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-0204-4D	2.0	10	50	4	¥4,000
SUSPRO-0306-4D	3.0	12	60	6	¥5,500
SUSPRO-0406-4D	4.0	16	60	6	¥5,500
SUSPRO-0506-4D	5.0	22	60	6	¥5,500
SUSPRO-0606-4D	6.0	26	70	6	¥6,600
SUSPRO-0808-4D	8.0	34	90	8	¥11,500
SUSPRO-1010-4D	10.0	42	100	10	¥15,000
SUSPRO-1212-4D	12.0	50	110	12	¥21,000
SUSPRO-1616-4D	16.0	66	160	16	¥51,000
SUSPRO-2020-4D	20.0	82	200	20	¥92,000

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		ステンレス鋼		チタン合金		超耐熱合金		切込み
		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:3D ae:0.05D		ap:3D ae:0.05D		ap:3D ae:0.05D		ap:3D ae:0.05D		ap:3D 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	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-0204-4D	2.0	23880	2860	19100	1910	15920	1600	14330	1440	9550	1150	
SUSPRO-0306-4D	3.0	15920	1910	12740	1270	10620	1060	9550	960	6370	770	
SUSPRO-0406-4D	4.0	11940	1910	9550	1140	7960	960	7170	860	4780	580	
SUSPRO-0506-4D	5.0	9550	1530	7640	920	6370	770	5740	690	3820	460	
SUSPRO-0606-4D	6.0	7960	1270	6370	770	5310	640	4780	580	3180	390	
SUSPRO-0808-4D	8.0	5970	1430	4780	770	3980	640	3590	580	2390	290	
SUSPRO-1010-4D	10.0	4780	1340	3820	920	3180	640	2870	580	1910	310	
SUSPRO-1212-4D	12.0	3980	1120	3180	770	2650	640	2390	580	1590	260	
SUSPRO-1616-4D	16.0	2980	1190	2390	870	2000	560	1800	510	1200	290	
SUSPRO-2020-4D	20.0	2390	950	1910	690	1600	450	1440	410	960	230	

〔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。