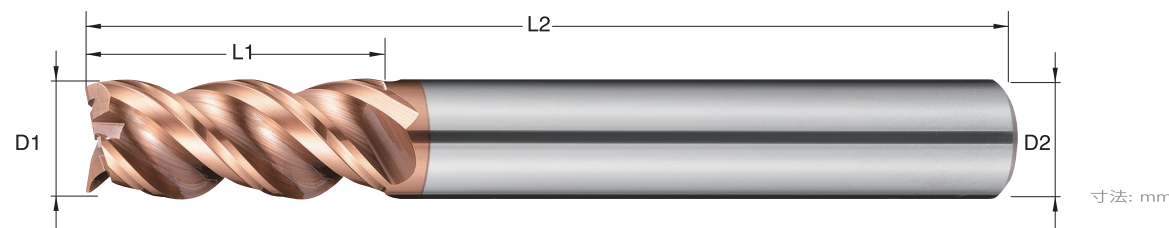


ZPRO

超硬 3 枚刃エンドミル45°ネジレ

HGT[®] x PROST



・製品特長

特殊コーティング[※]採用で幅広い被削材に対応し汎用性の優れたエンドミル
切粉排出性に優れた特殊形状でZ加工・溝加工・ポケット加工に最適です

・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
ZPRO-0206	2.0	6	50	6	¥3,210
ZPRO-0256	2.5	6	50	6	¥3,210
ZPRO-0306	3.0	8	50	6	¥3,210
ZPRO-0356	3.5	8	50	6	¥3,210
ZPRO-0406	4.0	11	50	6	¥3,210
ZPRO-0456	4.5	11	50	6	¥3,210
ZPRO-0506	5.0	13	50	6	¥3,210
ZPRO-0606	6.0	16	50	6	¥3,210
ZPRO-0708	7.0	18	65	8	¥5,610
ZPRO-0808	8.0	21	65	8	¥5,610
ZPRO-0910	9.0	23	80	10	¥7,680
ZPRO-1010	10.0	25	80	10	¥7,680
ZPRO-1212	12.0	30	80	12	¥11,220

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	
		SS/S45C/SCM/FC		SKD11/SKD61等		SUS304/SUS316L等	
切り込み基準		ap:1D ae:0.5D		ap:1D ae:0.3D		ap:1D ae:0.2D	
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
ZPRO-0206	2.0	19100	860	12740	380	11150	510
ZPRO-0256	2.5	15280	915	10200	300	8920	540
ZPRO-0306	3.0	12740	955	8490	765	7430	670
ZPRO-0356	3.5	10920	980	7280	655	6370	670
ZPRO-0406	4.0	9550	1140	6370	760	5580	670
ZPRO-0456	4.5	8490	1020	5660	850	4960	750
ZPRO-0506	5.0	7640	1030	5090	770	4460	810
ZPRO-0606	6.0	6370	1150	4250	640	3720	790
ZPRO-0708	7.0	5460	1150	3640	550	3190	770
ZPRO-0808	8.0	4780	1150	3180	480	2790	670
ZPRO-0910	9.0	4250	1150	2830	430	2480	600
ZPRO-1010	10.0	3820	1150	2550	460	2230	610
ZPRO-1212	12.0	3180	960	2120	440	1860	560

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	
		SS/S45C/SCM/FC		SKD11/SKD61等		SUS304/SUS316L等	
切り込み基準		ap:1D		ap:0.5D		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
ZPRO-0206	2.0	19100	510	12740	300	9550	345
ZPRO-0256	2.5	15280	640	10200	240	7640	370
ZPRO-0306	3.0	12740	660	8490	530	6370	480
ZPRO-0356	3.5	10920	680	7280	460	5460	500
ZPRO-0406	4.0	9550	800	6370	530	4780	580
ZPRO-0456	4.5	8490	710	5660	530	4250	580
ZPRO-0506	5.0	7640	720	5090	470	3830	580
ZPRO-0606	6.0	6370	800	4250	510	3200	480
ZPRO-0708	7.0	5460	820	3640	440	2730	500
ZPRO-0808	8.0	4780	800	3180	390	2390	440
ZPRO-0910	9.0	4250	770	2840	430	2130	450
ZPRO-1010	10.0	3820	800	2550	390	1910	410
ZPRO-1212	12.0	3180	670	2120	350	1600	390

〔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。