



GORIMUCHU

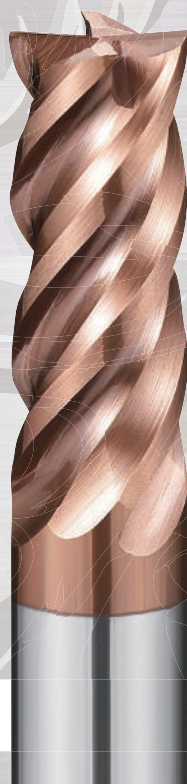
五里霧中キャンペーン

GORIMUCHU 3/28
金 2025
まで



RAPRO

高性能！コーナーラジアス



SUSPRO

万能！王道の不等



GORIPRO

超強力！ラフィング

5本購入で1本プレゼント

SUS向けPROシリーズ

シリーズ・型式 組み合わせ自由

HG TECHNOLOGY CO., LTD.

GORIPRO

\\NEW!\\

超強力!ラフィング

ゴリラのような力強い削り心地に加え、潤滑性と耐熱性に富んだ『スーパーサイヤ人コーティング(G-Plusコーティング)』を兼ね備え、静音かつ爽快な切削を実現した魅力的な超強力ラフィング



SUSPRO

刃長:レギュラー/1.5D/3D/4D

万能!マルチ!王道の不等

イチオシ!改良を重ねたこだわりの逸品。マルチに活躍する王道の不等エンドミル。
刃長展開はレギュラー/1.5D/3D/4Dの4タイプ



RAPRO

RASHXPRO(6枚刃)
NECKPRO 5D-R(ネック付)

高性能!コーナーラジラス

刃先Rの種類が豊富!コスパも抜群!ずば抜けた性能のバランス型ラジラス。目指すはコーナーラジラス界のキング!
6枚刃タイプのRASHXPRO、ネック付き5D刃長のNECKPRO 5D-Rも対象



【キャンペーン対象製品型番一覧 (全8シリーズ)】

ラフィング	GORIPRO
スクエア	SUSPRO / SUSPRO-1.5D / SUSPRO-3D / SUSPRO-4D
コーナーラジラス	RAPRO / RASHXPRO / NECKPRO 5D-R

『切削抵抗の軽減』『初期摩耗対策』『面粗度の向上』を実現！

厳選に厳選を重ね完成された特別な商品



SUSPRO

『SUSPRO』『RAPRO』はギャッシュ幅、刃先のホーニング処理、外周2番逃げにおける研削砥石の番手の選定に至るまで極上のこだわり規格を採用し開発された最高品質のエンドミルです。

難削材加工ユーザートップクラス評価

こだわりの商品を衝撃価格で！
豊富なラジアスサイズ展開も魅力

RAPRO

コーナー R
形状

超硬素材の『製造元』『グレード』にこだわり、
被削材ごとに適したコーティングをベースとした上で、
さらにプロストオリジナルのこだわりとして『ラップ処理』を施しています。

ラップ処理は、**切削抵抗の軽減による工具寿命延長の効果**を引き出す要素にもなり
『価格≦品質』とするプロストの切削工具に欠かせないこだわりの一つです。

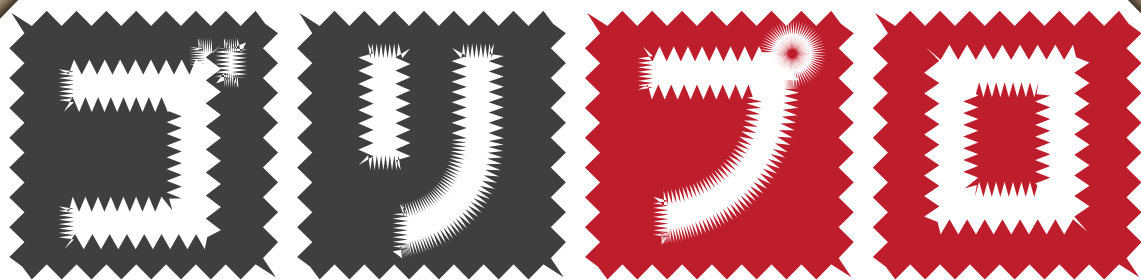
これによりコーティング後に生じる微細な表面ザラつきさえもなくすことができ、
『切粉の排出性を高め』、『仕上げ面の美しさ』をさらに引き立てることへとつながります。

HOT x PROST

不等リード・不等分割
超硬ラフィングエンドミル

新登場

GORI**PRO**



この**ゴリ**な削り心地！

NEW!
難削材もまかせとけ！
ゴリゴリ削れるぜ？



不等リード・不等分割 超硬ラフィングエンドミル



強ネジレ仕様

ネック付タイプ



型式	刃径	刃先 R	刃長	首下	首下径	全長	シャンク径	刃数	コーティング*	定価
GORIPRO-0606	6	0.3	13	20	5	70	6	3	G-Plus	¥8,800
GORIPRO-0808	8	0.5	17	25	7	80	8	4	G-Plus	¥13,800
GORIPRO-0910	9	0.5	22	30	8	90	10	4	G-Plus	¥19,800
GORIPRO-1010	10	0.5	22	30	9	90	10	4	G-Plus	¥19,800
GORIPRO-1212	12	0.5	27	36	11	100	12	4	G-Plus	¥23,000
GORIPRO-1616	16	0.5	33	55	15	110	16	4	G-Plus	¥39,000
GORIPRO-2020	20	0.5	40	70	19	140	20	4	G-Plus	¥65,000

こだわりの
素材

こだわりの
形状

こだわりの
コーティング

難削材でも
工具寿命 UP

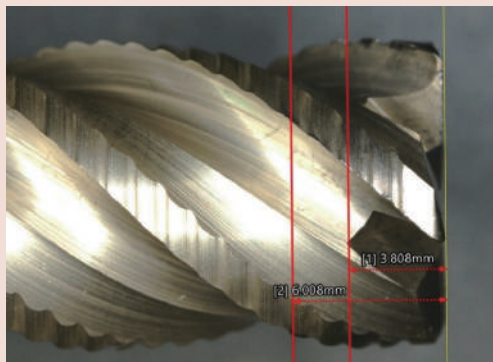


高い防振効果で
加工音も静かだぜ！

ゴリプロのチカラ！

【刃先摩耗比較 / 使用工具径：Φ12】

GORIPRO-1212



HGT 社 超硬ラフィングエンドミル Φ12

【コバルト50分間加工 + インコネル30分間加工】

被削材		コバルト合金	インコネル
切込量	軸方向 (Ap)	3.8 mm	6 mm
	径方向 (Ae)	6.0 mm	0.5 mm
切削条件	回転数 (r.p.m)	398	796
	送り (1 刃あたり)	0.02mm/t	0.04mm/t
切削量	切削時間	50 分間	30 分間
	切削長	1592mm	3820mm



他メーカー 超硬ラフィングエンドミル Φ12

【インコネル30分間加工のみ】

被削材		コバルト合金	インコネル
切込量	軸方向 (Ap)	加工なし	6 mm
	径方向 (Ae)		0.5 mm
切削条件	回転数 (r.p.m)		796
	送り (1 刃あたり)		0.04mm/t
切削量	切削時間		30 分間
	切削長		3820mm

【販売店様】



株式会社 プロスト

〒577-0004

大阪府東大阪市稲田新町1-6-4 美和ビル103

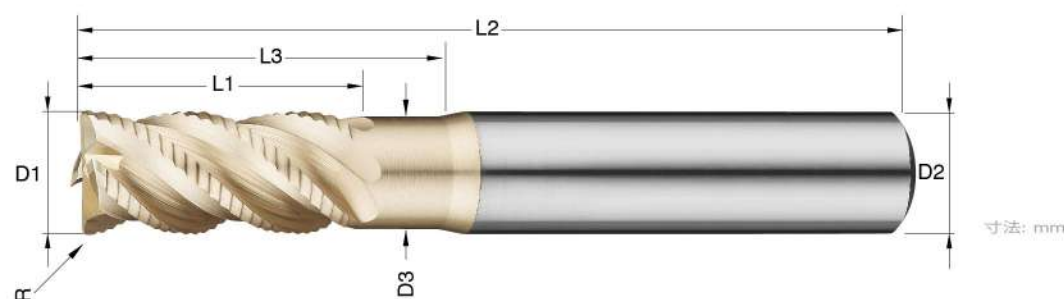
TEL 06-4309-8135 FAX 06-4309-8136

<https://www.prost-tool.com/>

GORIPRO

超硬不等分割・不等リードラフィングエンドミル

HGT[®] x PROST

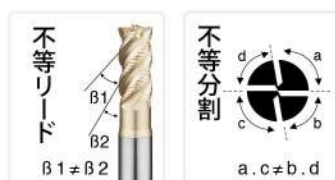


寸法: mm

・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。
刃先はR採用でチッピングを防ぎ、切粉浮遊を防ぐ排出性に優れた溝形状になっております。
コーティングはG-Plus採用で一般鋼から耐熱合金鋼まで幅広い被削材に対応します。

・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			
◎	◎	◎		◎		◎	◎

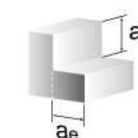
・製品仕様

型 式	刃径 (D1)	刃先 (R)	刃長 (L1)	首下長 (L3)	首下径 (D3)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	刃数	定 価
GORIPRO-0606	6.0	0.3	13	20	5	70	6	3	¥8,800
GORIPRO-0808	8.0	0.5	17	25	7	80	8	4	¥13,800
GORIPRO-0910	9.0	0.5	22	30	8	90	10	4	¥19,800
GORIPRO-1010	10.0	0.5	22	30	9	90	10	4	¥19,800
GORIPRO-1212	12.0	0.5	27	36	11	100	12	4	¥23,000
GORIPRO-1616	16.0	0.5	33	55	15	110	16	4	¥39,000
GORIPRO-2020	20.0	0.5	40	70	19	140	20	4	¥65,000

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。

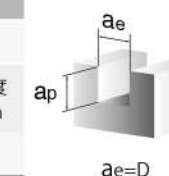
参考切削条件表〔側面切削〕

被 削 材		S45C・SCM440・SS400等		SKD・NAK55等		SUS304・316チタン合金等		インコネル718等	
切り込み基準		ap:1.5Dc ae:0.5Dc		ap:1.5Dc ae:0.5Dc		ap:1.5Dc ae:0.5Dc		ap:1.5Dc ae:0.3Dc	
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
GORIPRO-0606	6.0	6900	620	5300	440	4200	220	1600	145
GORIPRO-0808	8.0	5180	725	4000	570	3200	380	1200	160
GORIPRO-0910	9.0	4600	640	3500	510	2800	360	1060	170
GORIPRO-1010	10.0	4140	640	3200	460	2500	350	960	160
GORIPRO-1212	12.0	3450	660	2700	470	2100	340	800	130
GORIPRO-1616	16.0	2590	580	2000	410	1600	320	600	120
GORIPRO-2020	20.0	2070	520	1600	380	1300	320	480	100



参考切削条件表〔溝切削〕

被 削 材		S45C・SCM440・SS400等		SKD・NAK55等		SUS304・316チタン合金等		インコネル718等	
切り込み基準		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:0.5D	
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
GORIPRO-0606	6.0	5300	370	4200	230	3200	150	1600	80
GORIPRO-0808	8.0	4000	600	3200	380	2400	240	1200	100
GORIPRO-0910	9.0	3500	540	2800	330	2100	210	1060	110
GORIPRO-1010	10.0	3200	540	2500	330	1900	210	960	110
GORIPRO-1212	12.0	2700	510	2100	320	1600	200	800	100
GORIPRO-1616	16.0	2000	410	1600	290	1200	170	600	100
GORIPRO-2020	20.0	1600	360	1300	260	950	150	480	100



〔ご使用上注意点〕

できるだけ高剛性の機械・チャック・突き出しを短くしてご使用ください。

切削条件はあくまでも目安となります。

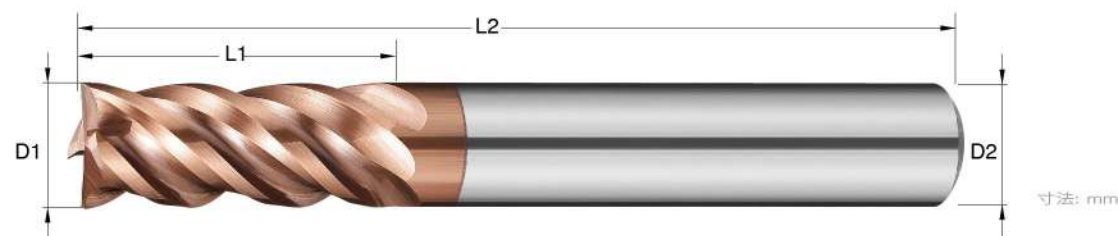
ビビリ・異常音・寿命が短い等、問題が発生する場合は加工状況に応じて切削条件の調整をして下さい。

切り込み量が小さい場合は切削条件を上げてご使用下さい。

SUSPRO

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ブり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

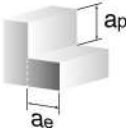
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼入れ鋼	ステンレス鋼	アルミニウム	耐熱合金	チタニウム
~HB225	HB225~352	HRC~48	HRC~56	HRC~65			
◎	◎	○		◎		◎	◎

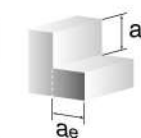
・製品仕様

型 式	刃径 (D1)	刃長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	定 価
SUSPRO-0104	1.0	3	50	4	¥2,420
NEW SUSPRO-0154	1.5	5	50	4	¥2,420
SUSPRO-0204	2.0	6	50	4	¥2,420
NEW SUSPRO-0254	2.5	8	50	4	¥2,420
SUSPRO-0306	3.0	8	50	6	¥3,520
NEW SUSPRO-0356	3.5	10	50	6	¥3,520
SUSPRO-0406	4.0	11	50	6	¥3,520
NEW SUSPRO-0456	4.5	11	50	6	¥3,520
SUSPRO-0506	5.0	13	50	6	¥3,520
NEW SUSPRO-0556	5.5	13	50	6	¥3,520
SUSPRO-0606	6.0	16	50	6	¥3,520
NEW SUSPRO-0658	6.5	16	60	8	¥5,280
SUSPRO-0708	7.0	20	60	8	¥5,280
NEW SUSPRO-0758	7.5	20	60	8	¥5,280
SUSPRO-0808	8.0	20	60	8	¥5,280
SUSPRO-0910	9.0	25	75	10	¥8,030
SUSPRO-1010	10.0	25	75	10	¥8,030
SUSPRO-1112	11.0	28	75	12	¥10,670
SUSPRO-1212	12.0	30	75	12	¥10,670
SUSPRO-1616	16.0	40	100	16	¥22,330
SUSPRO-2020	20.0	45	100	20	¥32,230

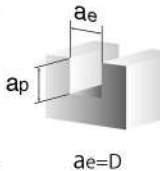
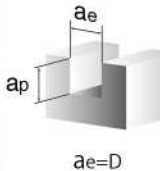
品質向上の為、予告無く製品仕様を変更する場合がございますのであらかじめご了承下さい。

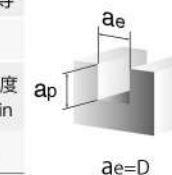
参考切削条件表〔側面切削〕

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: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-0104	1.0	39800	1600	25500	1020	25500	1020	25500	1020	9550	80	
SUSPRO-0204	2.0	19910	1600	12750	780	12750	780	12750	780	4775	87	
SUSPRO-0306	3.0	13270	1600	8500	680	8500	1020	8500	1020	3200	90	
SUSPRO-0406	4.0	9560	1530	6370	510	6370	1020	6370	1020	2400	96	
SUSPRO-0506	5.0	7970	1600	5100	620	5100	1230	5100	1230	1910	96	
SUSPRO-0606	6.0	6640	1330	4250	510	4250	1020	4250	1020	1595	96	
SUSPRO-0708	7.0	5690	1370	3640	590	3640	1020	3640	1020	1365	100	
SUSPRO-0808	8.0	4980	1200	3180	510	3180	900	3180	900	1195	100	
SUSPRO-0910	9.0	4430	1250	2830	570	2830	910	2830	910	1040	110	
SUSPRO-1010	10.0	3990	1280	2550	620	2550	820	2550	820	955	110	
SUSPRO-1212	12.0	3320	1200	2130	520	2130	770	2130	770	800	96	
SUSPRO-1616	16.0	2490	1000	1600	450	1600	640	1600	640	600	96	
SUSPRO-2020	20.0	2000	960	1280	410	1280	520	1280	520	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		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:1D		ap:0.5D		ap:0.5D		ap:0.1D		ap: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-0104	1.0	31900	1280	19200	770	19200	770	19200	770	8900	25	
SUSPRO-0204	2.0	16000	640	9560	390	9560	390	9560	390	4290	30	
SUSPRO-0306	3.0	10700	650	6370	270	6370	390	6370	390	2880	35	
SUSPRO-0406	4.0	8000	480	4780	200	4780	290	4780	290	2160	43	
SUSPRO-0506	5.0	6400	520	3830	160	3830	230	3830	230	1720	48	
SUSPRO-0606	6.0	5310	430	3200	200	3200	200	3200	200	1440	56	
SUSPRO-0708	7.0	4550	460	2730	170	2730	220	2730	220	1230	50	
SUSPRO-0808	8.0	4000	400	2400	150	2400	200	2400	200	1080	50	
SUSPRO-0910	9.0	3540	430	2130	170	2130	260	2130	260	940	48	
SUSPRO-1010	10.0	3200	390	1920	160	1920	230	1920	230	860	48	
SUSPRO-1212	12.0	2660	320	1600	130	1600	200	1600	200	720	46	
SUSPRO-1616	16.0	2000	240	1200	100	1200	150	1200	150	540	43	
SUSPRO-2020	20.0	1600	200	960	80	960	120	960	120	430	41	



〔ご使用上注意点〕

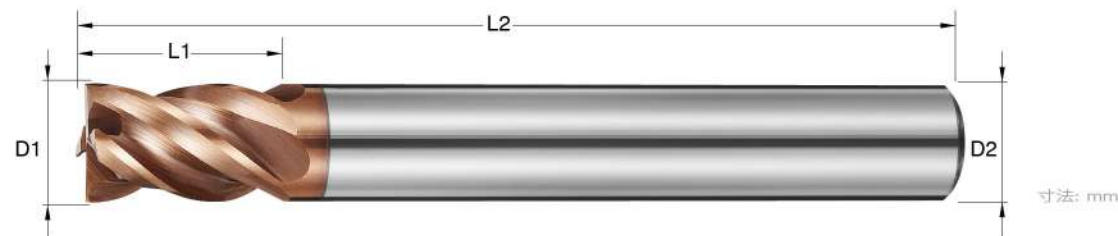
できるだけ高剛性の機械・チャックをご使用ください。
切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビブり・異常音・寿命が短い場合は切削条件の調整をして下さい。
被削材にあわせてクーラントは適切なものをご使用ください。

NEW

HGT[®] x PROST

SUSPRO-1.5D

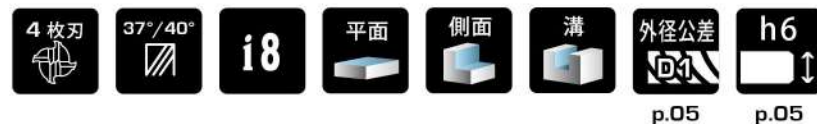
超硬4枚刃不等分割・不等リードエンドミル



・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1.5D にすることで剛性を高め、溝加工にも対応。

・アイコン



・対応被削材

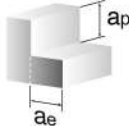
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼入れ鋼	ステンレス鋼	アルミニウム	耐熱合金	チタニウム
~HB225	HB225~352	HRC~48	HRC~56	HRC~65			
◎	◎	○		◎		◎	◎

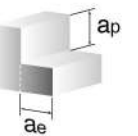
・製品仕様

型 式	刃径 (D1)	刃長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	定 価
SUSPRO-0306-1.5D	3.0	4.5	50	6	¥3,100
SUSPRO-0356-1.5D	3.5	5.25	50	6	¥3,100
SUSPRO-0406-1.5D	4.0	6	50	6	¥3,100
SUSPRO-0456-1.5D	4.5	6.75	50	6	¥3,100
SUSPRO-0506-1.5D	5.0	7.5	50	6	¥3,100
SUSPRO-0556-1.5D	5.5	8.25	50	6	¥3,100
SUSPRO-0606-1.5D	6.0	9	50	6	¥3,100
SUSPRO-0708-1.5D	7.0	10.5	60	8	¥4,830
SUSPRO-0808-1.5D	8.0	12	60	8	¥4,830
SUSPRO-0910-1.5D	9.0	13.5	75	10	¥7,700
SUSPRO-1010-1.5D	10.0	15	75	10	¥7,700
SUSPRO-1212-1.5D	12.0	18	75	12	¥10,300

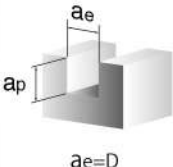
品質向上の為、予告無く製品仕様を変更する場合がございますのであらかじめご了承下さい。

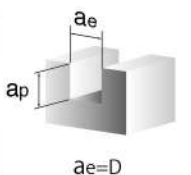
参考切削条件表〔側面切削〕

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: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-0306-1.5D	3.0	12740	1530	8490	680	7430	450	7430	450	3200	80	
SUSPRO-0356-1.5D	3.5	10920	1310	7280	580	6370	510	6370	510	2730	87	
SUSPRO-0406-1.5D	4.0	9550	1530	6370	510	5570	670	5570	670	2400	90	
SUSPRO-0456-1.5D	4.5	8490	1910	5660	450	4950	590	4950	590	2130	96	
SUSPRO-0506-1.5D	5.0	7640	1530	5100	610	4460	540	4460	540	1910	96	
SUSPRO-0556-1.5D	5.5	6950	1530	4630	560	4050	490	4050	490	1740	96	
SUSPRO-0606-1.5D	6.0	6370	1530	4250	680	3710	590	3710	590	1595	100	
SUSPRO-0708-1.5D	7.0	5460	1740	3640	730	3180	630	3180	630	1365	100	
SUSPRO-0808-1.5D	8.0	4780	1530	3180	760	2790	560	2790	560	1195	110	
SUSPRO-0910-1.5D	9.0	4250	1530	2830	790	2480	790	2480	790	1040	110	
SUSPRO-1010-1.5D	10.0	3820	1530	2550	710	2230	710	2230	710	955	96	
SUSPRO-1212-1.5D	12.0	3180	1270	2120	590	1860	590	1860	590	800	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		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:1D		ap:1D		ap:1D		ap:0.5D		ap:0.1D		
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-0306-1.5D	3.0	11680	700	7430	450	6370	255	6370	255	3200	64	
SUSPRO-0356-1.5D	3.5	10010	600	6370	380	5460	220	5460	220	2730	55	
SUSPRO-0406-1.5D	4.0	8760	700	5570	450	4780	380	4780	380	2400	48	
SUSPRO-0456-1.5D	4.5	7780	620	4950	400	4250	340	4250	340	2130	43	
SUSPRO-0506-1.5D	5.0	7010	840	4460	360	3820	380	3820	380	1910	76	
SUSPRO-0556-1.5D	5.5	6370	760	4050	320	3470	350	3470	350	1740	70	
SUSPRO-0606-1.5D	6.0	5840	930	3710	450	3180	380	3180	380	1595	63	
SUSPRO-0708-1.5D	7.0	5000	800	3180	380	2730	330	2730	330	1365	80	
SUSPRO-0808-1.5D	8.0	4380	700	2780	440	2390	290	2390	290	1195	71	
SUSPRO-0910-1.5D	9.0	3890	930	2480	500	2130	340	2130	340	1040	62	
SUSPRO-1010-1.5D	10.0	3500	840	2230	450	1910	310	1910	310	955	57	
SUSPRO-1212-1.5D	12.0	2920	700	1860	440	1590	255	1590	255	800	48	



〔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。

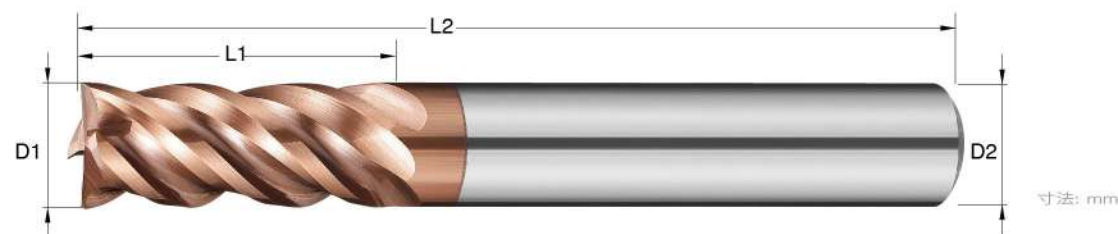
切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ・異常音・寿命が短い場合は切削条件の調整をして下さい。

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。

SUSPRO-3D

超硬4枚刃不等分割・不等リードエンドミル

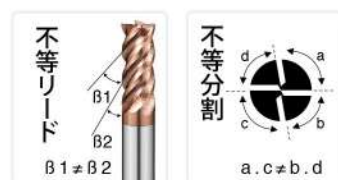
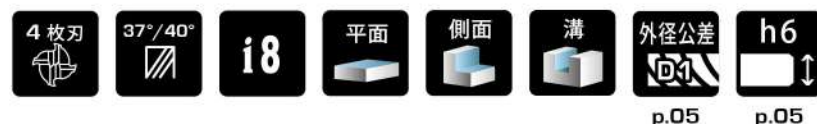
HGT[®] x PROST



・製品特長

不等リード・不等分割設計によりビブり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

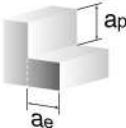
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼入れ鋼	ステンレス鋼	アルミニウム	耐熱合金	チタニウム
~HB225	HB225~352	HRC~48	HRC~56 HRC~65				
◎	◎	○		◎		◎	◎

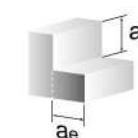
・製品仕様

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

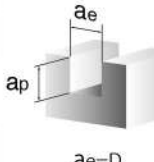
品質向上の為、予告無く製品仕様を変更する場合がございますのであらかじめご了承下さい。

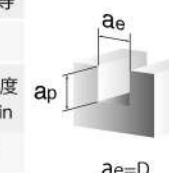
参考切削条件表〔側面切削〕

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		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: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		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: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ブり・異常音・寿命が短い場合は切削条件の調整をして下さい。

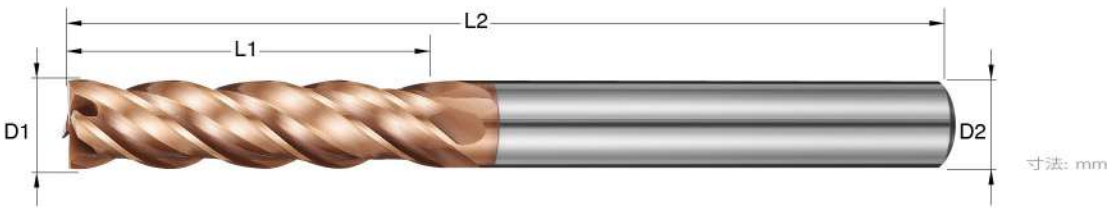
被削材にあわせてクーラントは適切なものをご使用ください。

NEW

HGT[®] x PROST

SUSPRO-4D

超硬4枚刃不等分割・不等リードエンドミル



・製品特長

不等リード・不等分割設計によりビブり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				
◎	◎	○			◎		◎	◎

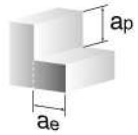
・製品仕様

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	

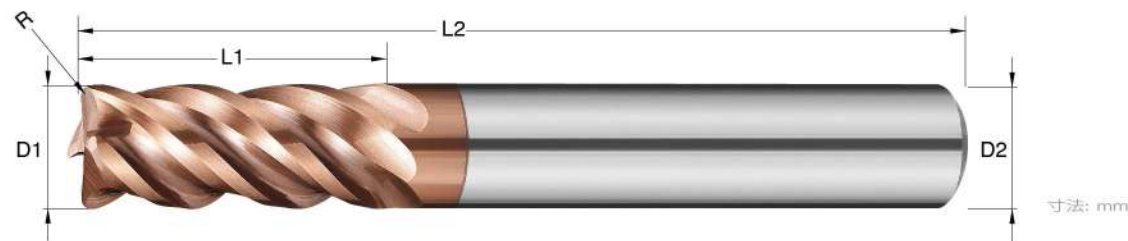


〔ご使用上注意点〕

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。

RAPRO

超硬 4 枚刃不等分割・不等リードラジアスエンドミル



・製品特長

不等リード・不等分割設計に加え、耐磨耗・耐熱性に優れたコーティング採用し一般鋼からステンレス鋼・チタン合金・耐熱合金材の加工に最適な万能タイプ

・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			
◎	◎	◎	○	◎		◎	◎

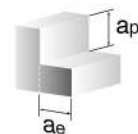
型 式	刃径 (D1)	コーナー R	刃長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	定 価
RAPRO-0104R01	1.0	0.1	2.5	50	4	¥2,860
RAPRO-0104R02	1.0	0.2	2.5	50	4	¥2,860
RAPRO-0104R03	1.0	0.3	2.5	50	4	¥2,860
RAPRO-0204R01	2.0	0.1	5	50	4	¥2,860
RAPRO-0204R02	2.0	0.2	5	50	4	¥2,860
RAPRO-0204R03	2.0	0.3	5	50	4	¥2,860
RAPRO-0306R01	3.0	0.1	7.5	50	6	¥3,740
RAPRO-0306R02	3.0	0.2	7.5	50	6	¥3,740
RAPRO-0306R03	3.0	0.3	7.5	50	6	¥3,740
RAPRO-0306R04	3.0	0.4	7.5	50	6	¥3,740
RAPRO-0306R05	3.0	0.5	7.5	50	6	¥3,740
RAPRO-0406R01	4.0	0.1	10	50	6	¥3,740
RAPRO-0406R02	4.0	0.2	10	50	6	¥3,740
RAPRO-0406R03	4.0	0.3	10	50	6	¥3,740
RAPRO-0406R04	4.0	0.4	10	50	6	¥3,740
RAPRO-0406R05	4.0	0.5	10	50	6	¥3,740
RAPRO-0406R1	4.0	1	10	50	6	¥3,740
RAPRO-0506R02	5.0	0.2	12.5	50	6	¥3,740
RAPRO-0506R03	5.0	0.3	12.5	50	6	¥3,740
RAPRO-0506R05	5.0	0.5	12.5	50	6	¥3,740
NEW RAPRO-0506R08	5.0	0.8	12.5	50	6	¥3,740
RAPRO-0506R1	5.0	1	12.5	50	6	¥3,740
NEW RAPRO-0606R02	6.0	0.2	15	50	6	¥3,740
RAPRO-0606R03	6.0	0.3	15	50	6	¥3,740
RAPRO-0606R04	6.0	0.4	15	50	6	¥3,740
RAPRO-0606R05	6.0	0.5	15	50	6	¥3,740
RAPRO-0606R08	6.0	0.8	15	50	6	¥3,740
RAPRO-0606R1	6.0	1	15	50	6	¥3,740
RAPRO-0606R1.2	6.0	1.2	15	50	6	¥3,740
RAPRO-0606R1.5	6.0	1.5	15	50	6	¥3,740
RAPRO-0606R2	6.0	2	15	50	6	¥3,740
NEW RAPRO-0808R02	8.0	0.2	20	60	8	¥6,160
RAPRO-0808R03	8.0	0.3	20	60	8	¥6,160
RAPRO-0808R04	8.0	0.4	20	60	8	¥6,160
RAPRO-0808R05	8.0	0.5	20	60	8	¥6,160
RAPRO-0808R08	8.0	0.8	20	60	8	¥6,160

型 式	刃径 (D1)	コーナー R	刃長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	定 価
RAPRO-0808R1	8.0	1	20	60	8	¥6,160
RAPRO-0810R1	8.0	1	25	100	10	¥10,600
RAPRO-0808R1.2	8.0	1.2	20	60	8	¥6,160
RAPRO-0808R1.5	8.0	1.5	20	60	8	¥6,160
RAPRO-0808R2	8.0	2	20	60	8	¥6,160
RAPRO-0808R3	8.0	3	20	60	8	¥6,160
NEW RAPRO-1010R02	10.0	0.2	25	75	10	¥9,350
RAPRO-1010R03	10.0	0.3	25	75	10	¥9,350
RAPRO-1010R04	10.0	0.4	25	75	10	¥9,350
RAPRO-1010R05	10.0	0.5	25	75	10	¥9,350
RAPRO-1010R08	10.0	0.8	25	75	10	¥9,350
RAPRO-1010R1	10.0	1	25	75	10	¥9,350
RAPRO-1010R1.2	10.0	1.2	25	75	10	¥9,350
RAPRO-1010R1.5	10.0	1.5	25	75	10	¥9,350
RAPRO-1010R1.5-3D	10.0	1.5	30	75	10	¥11,500
RAPRO-1010R2	10.0	2	25	75	10	¥9,350
RAPRO-1010R3	10.0	3	25	75	10	¥9,350
NEW RAPRO-1212R02	12.0	0.2	30	75	12	¥12,430
NEW RAPRO-1212R04	12.0	0.4	30	75	12	¥12,430
RAPRO-1212R05	12.0	0.5	30	75	12	¥12,430
RAPRO-1212R08	12.0	0.8	30	75	12	¥12,430
RAPRO-1212R1	12.0	1	30	75	12	¥12,430
RAPRO-1212R1.2	12.0	1.2	30	75	12	¥12,430
RAPRO-1212R1.5	12.0	1.5	30	75	12	¥12,430
RAPRO-1212R2	12.0	2	30	75	12	¥12,430
RAPRO-1212R3	12.0	3	30	75	12	¥12,430
NEW RAPRO-1616R05	16.0	0.5	40	100	16	¥25,850
RAPRO-1616R1	16.0	1	40	100	16	¥25,850
RAPRO-1616R1.5	16.0	1.5	40	100	16	¥25,850
RAPRO-1616R2	16.0	2	40	100	16	¥25,850
RAPRO-1616R3	16.0	3	40	100	16	¥25,850
RAPRO-1616R5	16.0	5	40	100	16	¥25,850
RAPRO-2020R1	20.0	1	50	100	20	¥47,300
RAPRO-2020R2	20.0	2	50	100	20	¥47,300
RAPRO-2020R3	20.0	3	50	100	20	¥47,300

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。

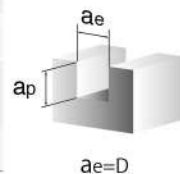
参考切削条件表〔側面切削〕

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:1.5D ae:0.2D		ap:1D ae:0.05D		ap:1D ae:0.1D		ap:0.8D ae:0.05D		ap:0.8D 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
RAPRO-0104R	1.0	38300	1540	31900	1280	29000	580	29000	580	9600	390
RAPRO-0204R	2.0	19200	770	16000	640	14400	290	14400	290	4800	200
RAPRO-0306R	3.0	12800	1540	10700	860	9600	390	9600	390	3200	200
RAPRO-0406R	4.0	9600	1160	8000	640	7200	290	7200	290	2400	150
RAPRO-0506R	5.0	7700	1240	6700	540	5800	470	5800	470	2000	120
RAPRO-0606R	6.0	6400	1280	5400	650	4800	580	4800	580	1600	130
RAPRO-0808R	8.0	4800	1160	4000	640	3600	720	3600	720	1200	100
RAPRO-1010R	10.0	3900	1100	3200	640	2900	580	2900	580	1000	100
RAPRO-1212R	12.0	3200	1030	2700	650	2400	580	2400	580	800	100
RAPRO-1616R	16.0	2400	870	2000	480	1800	440	1800	440	600	80
RAPRO-2020R	20.0	2000	800	1600	450	1440	410	1440	410	500	70



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:1D		ap:0.3D		ap:0.4D		ap:0.2D		ap:0.1D	
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
RAPRO-0104R	1.0	31900	1280	19200	390	19200	390	19200	390	9600	200
RAPRO-0204R	2.0	16000	640	9600	200	9600	200	9600	200	4800	100
RAPRO-0306R	3.0	10700	860	6400	260	6400	260	6400	260	3200	130
RAPRO-0406R	4.0	8000	800	4800	390	4800	390	4800	390	2400	100
RAPRO-0506R	5.0	6700	670	3900	320	3900	320	3900	320	2000	80
RAPRO-0606R	6.0	5400	650	3200	390	3200	390	3200	390	1600	100
RAPRO-0808R	8.0	4000	640	2400	390	2400	390	2400	390	1200	100
RAPRO-1010R	10.0	3200	640	1920	390	1920	390	1920	390	1000	100
RAPRO-1212R	12.0	2700	650	1600	320	1600	320	1600	320	800	100
RAPRO-1616R	16.0	2000	560	1200	290	1200	290	1200	290	600	90
RAPRO-2020R	20.0	1600	450	960	240	960	240	960	240	500	70



〔ご使用上注意点〕

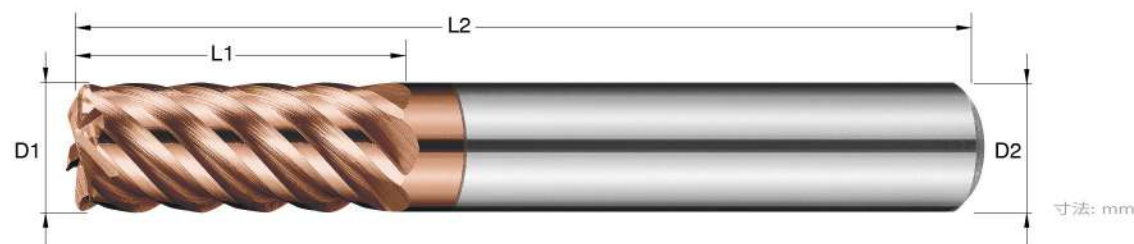
できるだけ高剛性の機械・チャックをご使用ください。

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。

RASHXPRO

超硬 6 枚刃ラジアスエンドミル45°ネジレ



・製品特長

一般鋼から高硬度材(～HRC65)の形状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、長寿命を実現します。

・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			
◎	◎	◎	◎	○	◎	○	◎

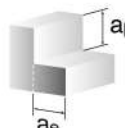
・製品仕様

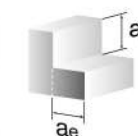
型 式	刃径 (D1)	コーナーR	刃長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	定 価
RASHXPRO-0606R0.5	6.0	0.5	16	50	6	¥4,840
RASHXPRO-0606R1.0	6.0	1	16	50	6	¥4,840
RASHXPRO-0808R0.5	8.0	0.5	20	60	8	¥7,700
RASHXPRO-0808R1.0	8.0	1	20	60	8	¥7,700
RASHXPRO-0810R1.0	8.0	1	25	100	10	¥12,540
RASHXPRO-0810R1.5	8.0	1.5	37	110	10	¥13,000
RASHXPRO-0808R1.5	8.0	1.5	20	60	8	¥7,700
RASHXPRO-1010R0.5	10.0	0.5	25	75	10	¥11,000
RASHXPRO-1010R1.0	10.0	1	25	75	10	¥11,000
RASHXPRO-1010R1.5	10.0	1.5	25	75	10	¥11,000
RASHXPRO-1010R2.0	10.0	2	25	75	10	¥11,000
RASHXPRO-1212R0.5	12.0	0.5	30	75	12	¥15,840
RASHXPRO-1212R1.0	12.0	1	30	75	12	¥15,840
RASHXPRO-1212R1.5	12.0	1.5	30	75	12	¥15,840
RASHXPRO-1616R1.0	16.0	1	40	100	16	¥27,500
RASHXPRO-1616R1.5	16.0	1.5	40	100	16	¥27,500
RASHXPRO-1616R2.0	16.0	2	40	100	16	¥27,500
RASHXPRO-1616R5.0	16.0	5	40	100	16	¥27,500
RASHXPRO-2020R1.0	20.0	1	45	100	20	¥49,500
RASHXPRO-2020R2.0	20.0	2	45	100	20	¥49,500
RASHXPRO-2020R3.0	20.0	3	45	100	20	¥49,500
RASHXPRO-2525R3.0	25.0	3	50	140	25	¥84,700

*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		超耐熱合金		切込み
		(30-55HRC)		(55-65HRC)				
切り込み基準		ap:1.5D ae:0.05D		ap:1D ae:0.02mm		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	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 mm/min	
RASHXPRO-0606R	6.0	9540	2610	6400	2300	1890	320	
RASHXPRO-0808R	8.0	7200	2610	4800	2300	1500	300	
RASHXPRO-1010R	10.0	5760	2430	3840	2300	1170	260	
RASHXPRO-1212R	12.0	4770	2430	3200	1920	990	230	
RASXHPRO-1616R	16.0	3600	1980	2400	1440	720	180	
RASHXPRO-2020R	20.0	2880	1700	1910	1100	580	150	
RASHXPRO-2525R	25.0	2500	1950	1530	1300	460	163	





〔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。

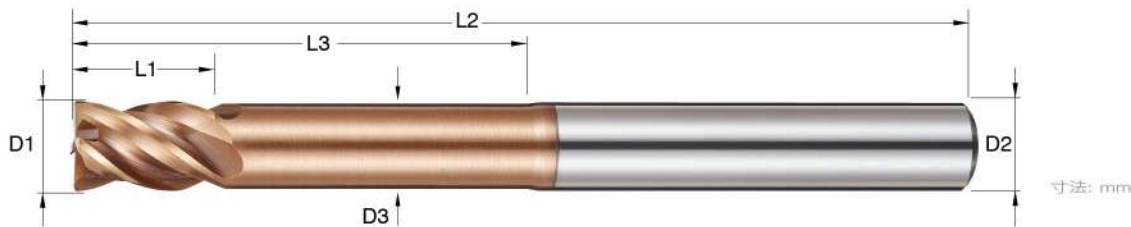
被削材にあわせてクーラントは適切なものをご使用ください。

NEW

HGT[®] x PROST

NECKPRO 5D-R

超硬4枚刃不等分割・不等リードネック付きラジアスエンドミル



・製品特長

不等分割・不等リード採用と刃長を短くすることで剛性を高めております。
刃先にR加工を施し強度を高め、より速く安定した加工を実現します。

・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)	R	刃長 (L1)	首下長 (L3)	首下径 (D3)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	定 価
NECKPRO 5D-0606R05	6.0	0.5	9	30	5.8	70	6	¥6,400
NECKPRO 5D-0606R1	6.0	1.0	9	30	5.8	70	6	¥6,400
NECKPRO 5D-0606R2	6.0	2.0	9	30	5.8	70	6	¥6,400
NECKPRO 5D-0808R05	8.0	0.5	12	40	7.7	80	8	¥9,000
NECKPRO 5D-0808R1	8.0	1.0	12	40	7.7	80	8	¥9,000
NECKPRO 5D-0808R2	8.0	2.0	12	40	7.7	80	8	¥9,000
NECKPRO 5D-0808R3	8.0	3.0	12	40	7.7	80	8	¥9,000
NECKPRO 5D-1010R05	10.0	0.5	15	50	9.6	100	10	¥14,000
NECKPRO 5D-1010R1	10.0	1.0	15	50	9.6	100	10	¥14,000
NECKPRO 5D-1010R2	10.0	2.0	15	50	9.6	100	10	¥14,000
NECKPRO 5D-1010R3	10.0	3.0	15	50	9.6	100	10	¥14,000
NECKPRO 5D-1212R05	12.0	0.5	18	60	11.5	110	12	¥17,000
NECKPRO 5D-1212R1	12.0	1.0	18	60	11.5	110	12	¥17,000
NECKPRO 5D-1212R2	12.0	2.0	18	60	11.5	110	12	¥17,000
NECKPRO 5D-1212R3	12.0	3.0	18	60	11.5	110	12	¥17,000
NECKPRO 5D-1616R1	16.0	1.0	24	80	15.4	135	16	¥36,000
NECKPRO 5D-1616R2	16.0	2.0	24	80	15.4	135	16	¥36,000
NECKPRO 5D-1616R3	16.0	3.0	24	80	15.4	135	16	¥36,000

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		ブリハードン鋼		高硬度鋼		ステンレス鋼		切込み
		SS/S45C/SCM/FC		SKD11/SKD61等		SKD11		SUS304/SUS316L等		
切り込み基準		ap:1D ae:0.1D		ap:1D ae:0.05D		ap:1D ae:0.02D		ap:1D ae:0.1D		
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	
NECKPRO 5D-0606R	6.0	10700	2600	8000	350	5310	430	6400	1030	
NECKPRO 5D-0808R	8.0	8000	2240	6000	380	4000	480	4800	960	
NECKPRO 5D-1010R	10.0	6400	2050	4800	400	3200	520	4000	960	
NECKPRO 5D-1212R	12.0	5400	1950	4000	420	2700	440	3200	900	
NECKPRO 5D-1616R	16.0	4000	1600	3000	430	2000	400	2400	770	

参考切削条件表〔溝切削〕

被 削 材		一般鋼/合金鋼/鋳鉄		ブリハードン鋼		高硬度鋼		ステンレス鋼		切込み
		SS/S45C/SCM/FC		SKD11/SKD61等		SKD11		SUS304/SUS316L等		
切り込み基準		ap:0.5D		ap:0.3D		ap:0.2D		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	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 mm/min	
NECKPRO 5D-0606R	6.0	10700	1300	8000	640	5310	220	6400	1280	
NECKPRO 5D-0808R	8.0	8000	1280	6000	600	4000	240	4800	1160	
NECKPRO 5D-1010R	10.0	6400	1280	4800	580	3200	260	4000	1120	
NECKPRO 5D-1212R	12.0	5400	1300	4000	640	2700	270	3200	1030	
NECKPRO 5D-1616R	16.0	4000	1120	3000	600	2000	240	2400	870	

〔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。