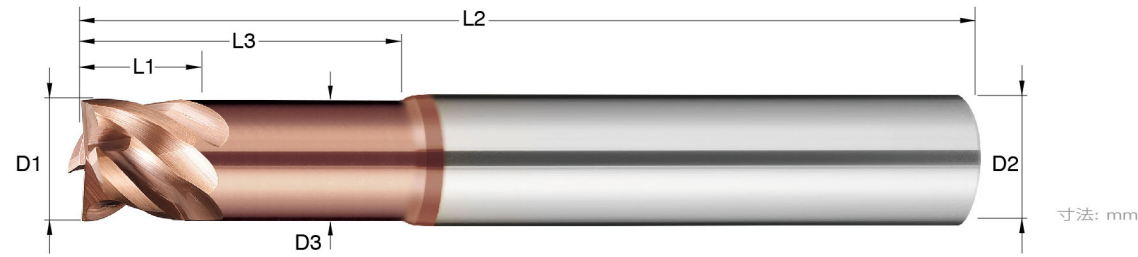


NECKPRO 3D

HGT x PROST

超硬 4 枚刃不等分割・不等リードネック付きエンドミル



・製品特長

特殊コーティング採用により幅広い被削材に対応し汎用性の優れたエンドミルです。
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。
首下加工を行い、有効長を確保し深い加工でもエンドミルの干渉を防ぎます。

・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				
◎	◎	○		◎		◎	◎

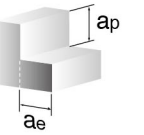
・製品仕様

型式	刃径 (D1)	刃長 (L1)	首下長 (L3)	首径 (D3)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)
NECKPRO3D-0306	3.0	4.5	9	2.9	60	6
NECKPRO3D-0406	4.0	6	13.5	3.88	60	6
NECKPRO3D-0506	5.0	7.5	15	4.8	60	6
NECKPRO3D-0606	6.0	9	18	5.8	60	6
NECKPRO3D-0808	8.0	12	24	7.7	65	8
NECKPRO3D-1010	10.0	15	30	9.6	70	10
NECKPRO3D-1212	12.0	18	36	11.5	83	12
NECKPRO3D-1616	16.0	24	48	15.4	110	16

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。

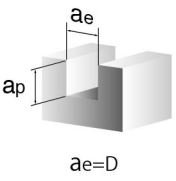
参考切削条件表〔側面切削〕

被削材	一般鋼/合金鋼/铸铁		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:0.5D		ap:1D ae:0.5D		ap:1D ae:0.5D		ap:1D ae:0.5D		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)
NECKPRO3D-0306	3.0	9600	770	6900	560	5900	480	5900	480	2200	62
NECKPRO3D-0406	4.0	7200	870	5200	420	4400	360	4400	360	1600	64
NECKPRO3D-0506	5.0	5800	930	4200	510	3500	420	3500	420	1300	63
NECKPRO3D-0606	6.0	4800	960	3500	420	2900	350	2900	350	1100	66
NECKPRO3D-0808	8.0	3600	870	2600	420	2200	360	2200	360	800	65
NECKPRO3D-1010	10.0	2900	930	2100	420	1750	420	1750	420	640	80
NECKPRO3D-1212	12.0	2400	770	1800	440	1500	360	1500	360	530	65
NECKPRO3D-1616	16.0	1800	720	1300	420	1100	310	1100	310	400	50



参考切削条件表〔溝切削〕

被削材	一般鋼/合金鋼/铸铁		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:0.5D		
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)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
NECKPRO3D-0306	3.0	8000	480	5400	320	5900	240	5900	240	2200	27
NECKPRO3D-0406	4.0	6000	480	4000	290	4400	270	4400	270	1600	32
NECKPRO3D-0506	5.0	4800	580	3200	260	3500	280	3500	280	1300	37
NECKPRO3D-0606	6.0	4000	640	2700	330	2900	290	2900	290	1100	40
NECKPRO3D-0808	8.0	3000	600	2000	320	2200	270	2200	270	800	32
NECKPRO3D-1010	10.0	2400	680	1600	320	1750	280	1750	280	640	39
NECKPRO3D-1212	12.0	2000	560	1400	280	1500	240	1500	240	530	39
NECKPRO3D-1616	16.0	1500	540	1000	240	1100	220	1100	220	400	32



〔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。