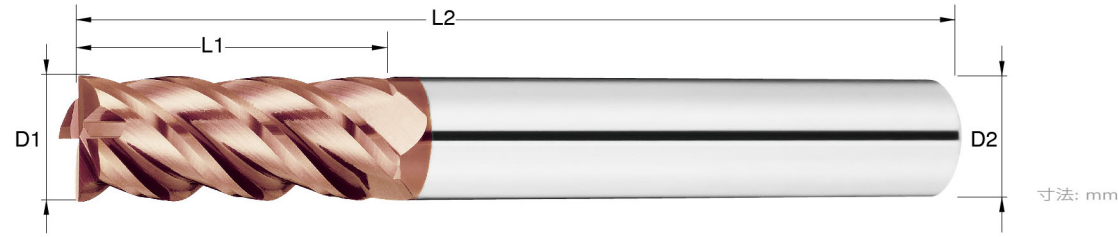


SEKPRO

HGT x PROST

超硬 4 枚刃高硬度用エンドミル45°ネジレ



・製品特長

一般鋼から高硬度材(~HRC65)の側面加工に最適です。
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				
○	○	○	◎	◎				

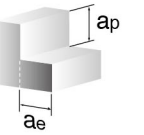
・製品仕様

型式	刃径 (D1)	刃長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)
SEKPRO-0104	1.0	3	50	4
SEKPRO-0154	1.5	4	50	4
SEKPRO-0204	2.0	6	50	4
SEKPRO-0306	3.0	8	50	6
SEKPRO-0406	4.0	11	50	6
SEKPRO-0506	5.0	13	50	6
SEKPRO-0606	6.0	16	50	6
SEKPRO-0808	8.0	20	60	8
SEKPRO-1010	10.0	25	75	10
SEKPRO-1212	12.0	30	75	12
SEKPRO-1616	16.0	40	100	16
SEKPRO-2020	20.0	50	100	20

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		焼入れ鋼		切込み
	SS/S45C/SCM/FC		NAK80/SKD11		SKD11		
切り込み基準	ap:1.5D ae:0.1D		ap:1.5D ae:0.05D		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
SEKPRO-0104	1.0	20700	1000	20700	830	20700	420
SEKPRO-0154	1.5	20000	960	20000	800	13800	420
SEKPRO-0204	2.0	20000	1200	16000	960	10350	500
SEKPRO-0306	3.0	13800	1110	10700	1270	6900	560
SEKPRO-0406	4.0	9960	1200	8000	1280	5180	420
SEKPRO-0506	5.0	7970	1280	6370	1280	4140	340
SEKPRO-0606	6.0	6640	1600	5310	1280	3450	280
SEKPRO-0808	8.0	5000	1400	4000	1120	2590	310
SEKPRO-1010	10.0	3980	1280	3180	1020	2070	420
SEKPRO-1212	12.0	3320	1070	2700	980	1730	420
SEKPRO-1616	16.0	2500	1000	1990	760	1300	370
SEKPRO-2020	20.0	1990	960	1600	770	1040	340



〔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。