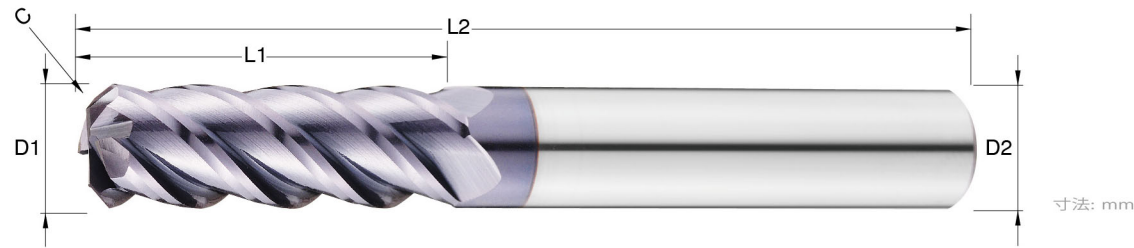


SEZPRO

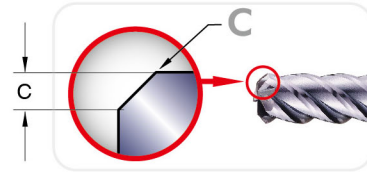
超硬4枚刃エンドミルC面付45°ネジレ

HGT[®] x PROST



製品特長

刃先先端にC面加工を施し、標準ラインナップしました。刃先のカケを防止し、荒加工に最適なエンドミルです。



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			
◎	◎	◎	○	○	○	○	○

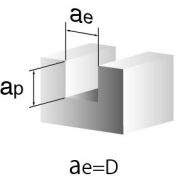
製品仕様

型式	刃径 (D1)	チャンファ (C面)	刃長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)
SEZPRO-0405	4.0	0.5	11	50	6
SEZPRO-0410	4.0	1	11	50	6
SEZPRO-0415	4.0	1.5	11	50	6
SEZPRO-0605	6.0	0.5	16	50	6
SEZPRO-0610	6.0	1	16	50	6
SEZPRO-0615	6.0	1.5	16	50	6
SEZPRO-0620	6.0	2	16	50	6
SEZPRO-0805	8.0	0.5	20	60	8
SEZPRO-0810	8.0	1	20	60	8
SEZPRO-0815	8.0	1.5	20	60	8
SEZPRO-0820	8.0	2	20	60	8
SEZPRO-1005	10.0	0.5	25	75	10
SEZPRO-1010	10.0	1	25	75	10
SEZPRO-1020	10.0	2	25	75	10
SEZPRO-1030	10.0	3	25	75	10
SEZPRO-1205	12.0	0.5	30	75	12
SEZPRO-1210	12.0	1	30	75	12
SEZPRO-1220	12.0	2	30	75	12

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〔溝切削〕

被削材	一般鋼/鋳鉄		合金鋼		ステンレス鋼		切込み
	SS/S45C/FC		SCM/SKD		SUS303/SUS304		
切り込み基準	ap:0.3D		ap:0.3D		ap:0.2D		ap
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)	
SEZPRO	4.0	4800	580	3200	390	2400	200
SEZPRO	6.0	3200	640	2200	400	1600	200
SEZPRO	8.0	2400	580	1600	320	1200	200
SEZPRO	10.0	2000	560	1300	320	1000	180
SEZPRO	12.0	1600	450	1100	270	800	160



〔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。