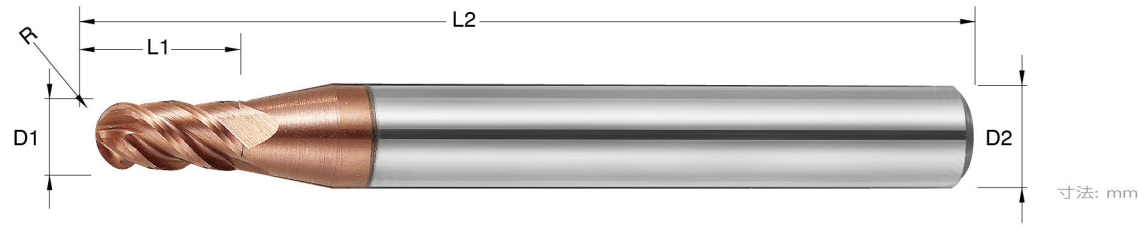


SUSB4PRO

HGT x PROST

超硬 4 枚刃ボールエンドミル45°ネジレ



・製品特長

ステンレス・チタン合金など耐熱合金材の加工に最適
耐摩耗・耐熱性に優れた特殊コーティング採用
4 枚刃設計により高送り加工に対応

・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)	R半径	刃長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)
SUSB4PRO-0306	3.0	R1.5	6	50	6
SUSB4PRO-0406	4.0	R2	8	50	6
SUSB4PRO-0506	5.0	R2.5	10	50	6
SUSB4PRO-0606	6.0	R3	12	50	6
SUSB4PRO-0808	8.0	R4	16	60	8
SUSB4PRO-1010	10.0	R5	20	75	10
SUSB4PRO-1212	12.0	R6	24	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/合金鋼/NAK		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等	SKD11/SKD61等	SUS304/SUS316L等	Ti6AL-4V等	インコネル718等						
切り込み基準	ap:0.25-1.2mm pf:0.75-3mm	ap:0.25-1.2mm pf:0.75-3mm	ap:0.25-1.2mm pf:0.75-3mm	ap:0.25-1.2mm pf:0.75-3mm	ap:0.13-0.6mm pf:0.3-1.2mm						
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
SUSB4PRO-0306	3.0	19100	2900	19100	2900	12740	1500	12740	1500	3180	254
SUSB4PRO-0406	4.0	14330	2500	14330	2500	9550	1350	9550	1350	2390	191
SUSB4PRO-0506	5.0	11460	2230	11460	2230	7640	1190	7640	1190	1910	191
SUSB4PRO-0606	6.0	9550	1900	9550	1900	6370	1110	6370	1110	1590	160
SUSB4PRO-0808	8.0	7160	1700	7160	1700	4780	1090	4780	1090	1190	140
SUSB4PRO-1010	10.0	5730	1600	5730	1600	3820	1030	3820	1030	960	135
SUSB4PRO-1212	12.0	4780	1590	4780	1590	3190	1020	3190	1020	800	110

〔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。