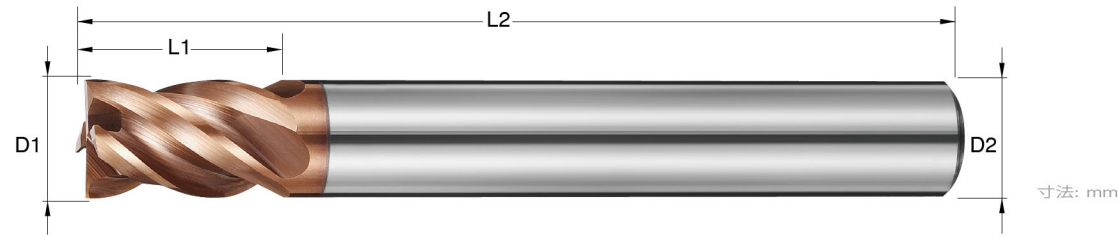


SUSPRO-1.5D

HGT x PROST

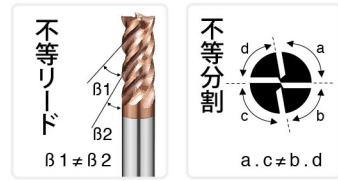
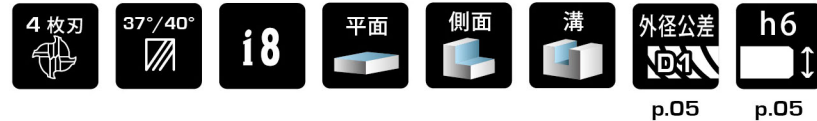
超硬4枚刃不等分割・不等リードエンドミル



・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				
◎	◎	○		◎		◎	◎

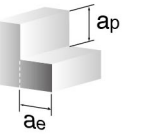
・製品仕様

型式	刃径 (D1)	刃長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)
SUSPRO-0306-1.5D	3.0	4.5	50	6
SUSPRO-0356-1.5D	3.5	5.25	50	6
SUSPRO-0406-1.5D	4.0	6	50	6
SUSPRO-0456-1.5D	4.5	6.75	50	6
SUSPRO-0506-1.5D	5.0	7.5	50	6
SUSPRO-0556-1.5D	5.5	8.25	50	6
SUSPRO-0606-1.5D	6.0	9	50	6
SUSPRO-0708-1.5D	7.0	10.5	60	8
SUSPRO-0808-1.5D	8.0	12	60	8
SUSPRO-0910-1.5D	9.0	13.5	75	10
SUSPRO-1010-1.5D	10.0	15	75	10
SUSPRO-1212-1.5D	12.0	18	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。

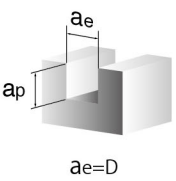
参考切削条件表〔側面切削〕

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:0.2D		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/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:0.1D		
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。