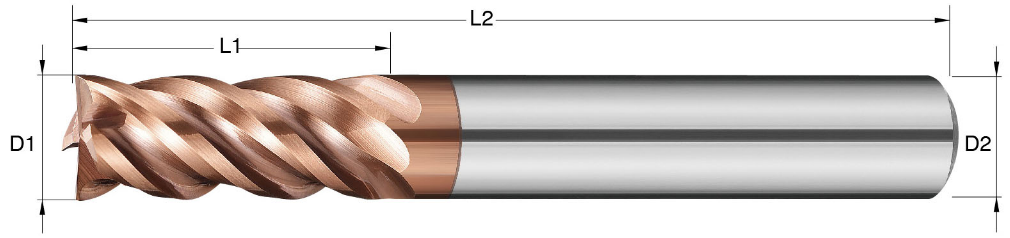
サイズラインナップ追加

HGt x PROST

SUSPRO

超硬4枚刃不等分割・不等リードエンドミル



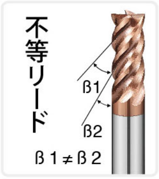
寸法: mm

・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。
特殊コーティング採用で特にステンレス鋼・チタン合金・耐熱合金鋼に適しています

・アイコン

4枚刃 | 37°/40° | i8 | 平面 | 側面 | 溝 | 外径公差 D1 p.05 | h6 p.05



・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

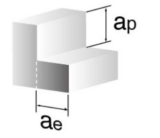
	型 式	刃径 (D1)	刃長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)
	SUSPRO-0104	1.0	3	50	4
NEW	SUSPRO-0154	1.5	5	50	4
	SUSPRO-0204	2.0	6	50	4
NEW	SUSPRO-0254	2.5	8	50	4
	SUSPRO-0306	3.0	8	50	6
NEW	SUSPRO-0356	3.5	10	50	6
	SUSPRO-0406	4.0	11	50	6
NEW	SUSPRO-0456	4.5	11	50	6
	SUSPRO-0506	5.0	13	50	6
NEW	SUSPRO-0556	5.5	13	50	6
	SUSPRO-0606	6.0	16	50	6
NEW	SUSPRO-0658	6.5	16	60	8
	SUSPRO-0708	7.0	20	60	8
NEW	SUSPRO-0758	7.5	20	60	8
	SUSPRO-0808	8.0	20	60	8
	SUSPRO-0910	9.0	25	75	10
	SUSPRO-1010	10.0	25	75	10
	SUSPRO-1112	11.0	28	75	12
	SUSPRO-1212	12.0	30	75	12
	SUSPRO-1616	16.0	40	100	16
	SUSPRO-2020	20.0	45	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		ステンレス鋼		チタン合金		超耐熱合金	
		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-0104	1.0	39800	1600	25500	1020	25500	1020	25500	1020	9550	80
SUSPRO-0204	2.0	19910	1600	12750	780	12750	780	12750	780	4775	87
SUSPRO-0306	3.0	13270	1600	8500	680	8500	1020	8500	1020	3200	90
SUSPRO-0406	4.0	9560	1530	6370	510	6370	1020	6370	1020	2400	96
SUSPRO-0506	5.0	7970	1600	5100	620	5100	1230	5100	1230	1910	96
SUSPRO-0606	6.0	6640	1330	4250	510	4250	1020	4250	1020	1595	96
SUSPRO-0708	7.0	5690	1370	3640	590	3640	1020	3640	1020	1365	100
SUSPRO-0808	8.0	4980	1200	3180	510	3180	900	3180	900	1195	100
SUSPRO-0910	9.0	4430	1250	2830	570	2830	910	2830	910	1040	110
SUSPRO-1010	10.0	3990	1280	2550	620	2550	820	2550	820	955	110
SUSPRO-1212	12.0	3320	1200	2130	520	2130	770	2130	770	800	96
SUSPRO-1616	16.0	2490	1000	1600	450	1600	640	1600	640	600	96
SUSPRO-2020	20.0	2000	960	1280	410	1280	520	1280	520	480	96

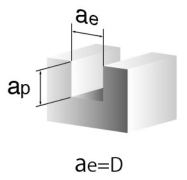
切込み



参考切削条件表〔溝切削〕

被削材		一般鋼/合金鋼/鋳鉄		プリハードン鋼		ステンレス鋼		チタン合金		超耐熱合金	
		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:0.5D		ap:0.5D		ap:0.1D		ap: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-0104	1.0	31900	1280	19200	770	19200	770	19200	770	8900	25
SUSPRO-0204	2.0	16000	640	9560	390	9560	390	9560	390	4290	30
SUSPRO-0306	3.0	10700	650	6370	270	6370	390	6370	390	2880	35
SUSPRO-0406	4.0	8000	480	4780	200	4780	290	4780	290	2160	43
SUSPRO-0506	5.0	6400	520	3830	160	3830	230	3830	230	1720	48
SUSPRO-0606	6.0	5310	430	3200	200	3200	200	3200	200	1440	56
SUSPRO-0708	7.0	4550	460	2730	170	2730	220	2730	220	1230	50
SUSPRO-0808	8.0	4000	400	2400	150	2400	200	2400	200	1080	50
SUSPRO-0910	9.0	3540	430	2130	170	2130	260	2130	260	940	48
SUSPRO-1010	10.0	3200	390	1920	160	1920	230	1920	230	860	48
SUSPRO-1212	12.0	2660	320	1600	130	1600	200	1600	200	720	46
SUSPRO-1616	16.0	2000	240	1200	100	1200	150	1200	150	540	43
SUSPRO-2020	20.0	1600	200	960	80	960	120	960	120	430	41

切込み



〔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。