



PAN不等分割マルチワーク4枚刃エンドミル(荒～仕上げ)  
(ステンレス/スチール)

# PAN

マルチワークエンドミル



## 特徴

### SPECIAL FEATURES

- スクイ面の部分を全て鏡面研磨!
- 細かく調整した角度の不等分割+Rリード溝を採用。ビブりを最低限まで削減し、加工時の抵抗力を削減しました。
- 高硬度の素材、耐熱耐磨耗性に優れたコーティングを採用し、刃物の寿命がアップ。
- 切削時のバリ及び表面を効果的によくなる。荒～仕上げまで、一本でマルチな加工ができます。

## 実績テスト内容 Benchmark test:

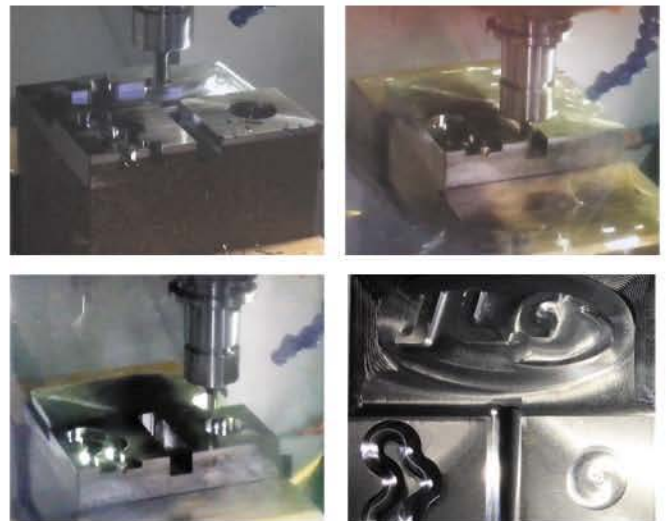
### PAN 1010

マシン	Machine: CAMPRO- By Coolant
ワーク	Work Piece: STAINLESS 304
溝	S:3500 F:440 (0.5D)
側面	S:5000 F:3000 (2D)
穴あけ	S:3500 F:400
仕上げ	S:3500 F:700



## LIFE TIME Test

### ステンレスドライテスト画像



PAN不等分割マルチワーク4枚刃エンドミル(荒～仕上げ)



寸法表						
型番(Number)	刃径(D)	刃長(H)	刃数(T)	シャンク径(d)	全長(L)	ユーザー様価格 (Price)
PAN0204	2	5	4	4	50	¥3,060
PAN0304	3	8	4	4	50	¥3,060
PAN0404	4	10	4	4	50	¥3,060
PAN0206	2	5	4	6	50	¥4,260
PAN0306	3	8	4	6	50	¥4,260
PAN0406	4	10	4	6	50	¥4,260
PAN0506	5	12.5	4	6	50	¥4,260
PAN0606	6	15	4	6	50	¥4,260
PAN0808	8	20	4	8	60	¥6,500
PAN1010	10	25	4	10	75	¥9,570
PAN1010-30	10	30	4	10	75	¥9,570
PAN1212	12	32	4	12	75	¥13,340
PAN1616	16	45	4	16	100	¥28,140
PAN2020	20	50	4	20	100	¥46,140

スーパーシリーズ

ラジアス

スクエア

ボール

ラジアス

アルミ

高硬度

ヘリカルねじ切り

ドリル

# PAN荒～仕上不等分割マルチワーク4枚刃エンドミル



## 側面切削



被削材	一般構造用鋼 S45C/SS/FC		プリハードン鋼 SKD		ステンレス SUS		チタン合金 Ti6AL		インコネル INCONEL 600		
切り込み基準	ap:1.0D ae0.5D		ap:1.0D ae0.5D		ap:1.0D ae0.5D		ap:1.0D ae0.5D		ap:1.0D ae0.5D		
型番	刃径	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
PAN0204	2	19108	980	11150	380	12740	420	12740	420	4775	87
PAN0304	3	12730	1020	7400	400	8490	440	8490	440	3200	90
PAN0404	4	9550	1150	5600	420	6370	500	6370	500	2400	96
PAN0206	2	19108	980	11150	380	12740	420	12740	420	4775	87
PAN0306	3	12730	1020	7400	400	8490	440	8490	440	3200	90
PAN0406	4	9550	1150	5600	420	6370	500	6370	500	2400	96
PAN0506	5	7640	1220	4500	430	5095	510	5095	510	1910	96
PAN0606	6	6370	1220	3700	430	4250	510	4250	510	1595	96
PAN0808	8	4780	1150	2800	450	3185	550	3185	550	1195	100
PAN1010	10	3820	1220	2200	460	2550	580	2550	580	955	110
PAN1212	12	3180	1020	1900	410	2125	510	2125	510	800	96
PAN1616	16	2390	960	1400	380	1595	450	1595	450	600	96
PAN2020	20	1910	920	1100	360	1275	410	1275	410	480	96

## 溝切削



被削材	一般構造用鋼 S45C/SS/FC		プリハードン鋼 SKD		ステンレス SUS		チタン合金 Ti6AL		インコネル INCONEL 600		
切り込み基準	ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:0.5D		ap:0.5D		
型番	刃径	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
PAN0204	2	17200	500	9870	230	11140	210	11140	210	4290	30
PAN0304	3	11450	590	6660	270	7400	240	7400	240	2880	35
PAN0404	4	8590	680	5040	320	5600	250	5600	250	2160	43
PAN0206	2	17200	500	9870	230	11140	210	11140	210	4290	30
PAN0306	3	11450	590	6660	270	7400	240	7400	240	2880	35
PAN0406	4	8590	680	5040	320	5600	250	5600	250	2160	43
PAN0506	5	6870	750	4050	360	4500	300	4500	300	1720	48
PAN0606	6	5730	840	3330	400	3700	330	3700	330	1440	56
PAN0808	8	4300	820	2520	410	2800	330	2800	330	1080	50
PAN1010	10	3430	850	1980	420	2200	340	2200	340	860	48
PAN1212	12	2860	760	1710	370	1900	310	1900	310	720	46
PAN1616	16	2150	720	1260	340	1400	280	1400	280	540	43
PAN2020	20	1710	680	990	320	1100	270	1100	270	430	41

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
3. 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてピビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。