



SUS不等分割重切削用4枚刃エンドミル
 ステンレス、チタン、インコネルの側面加工に適しています!
 SUS Variable Lead End Mill For Stainless Series

SUS

重切削対応エンドミル

特徴

SPECIAL FEATURES

不等設計の構造

高効率及び切削時安定性を実現

"variable-lead" shape, providing highly efficient milling!

独自の刃先設計及び溝形状により、優れた切り屑排出性を実現

Special flute and helix angle design for deeply depth milling and remove chips more smooth.

ステンレスから、チタン、インコネルまで

難削材のために設計されたスーパーエンドミル

Special multilayer coating for milling all types 304 and 4 digit number stainless work piece.

特に側面加工に最適

LIFE TIME Test

ステンスーテスト画像

実績テスト内容

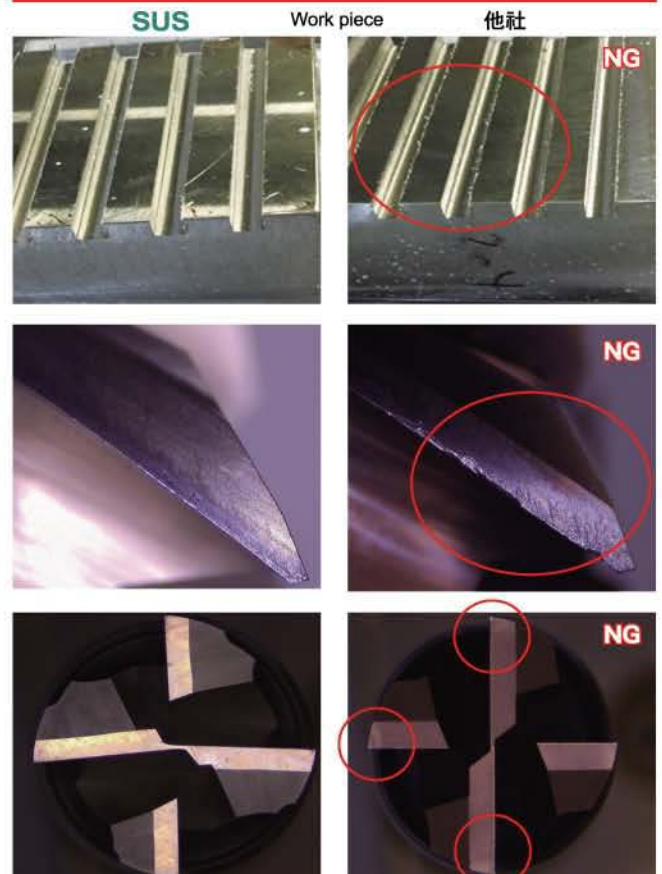
Benchmark test:

SUS1010

マシン Machine: CAMPRO- By Coolant
 ワーク Work Piece: STAINLESS 304
 回転数 Spindle Speed: 3600 RPM
 送り Feed rate: 550 mm/min
 1刃送り Feed Rate per Tooth: 0.05mm
 深さ Depth: 1D
 幅 Width: 10mm
 切削方式 溝切削

SUS1010

他社



SUS不等分割重切削用4枚刃エンドミル

SUS Variable Lead End Mill For Stainless



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)
SUS0204	2	5	4	4	50	¥3,060
SUS0304	3	8	4	4	50	¥3,060
SUS0404	4	10	4	4	50	¥3,060
SUS0206	2	5	4	6	50	¥4,260
SUS0306	3	8	4	6	50	¥4,260
SUS0406	4	10	4	6	50	¥4,260
SUS0506	5	12.5	4	6	50	¥4,260
SUS0606	6	15	4	6	50	¥4,260
SUS0808	8	20	4	8	60	¥6,500
SUS1010	10	30	4	10	75	¥9,570
SUS1212	12	30	4	12	75	¥13,340
SUS1616	16	45	4	16	100	¥28,140
SUS2020	20	50	4	20	100	¥46,140

SUS不等分割重切削用4枚刃エンドミル

SUS Variable Lead End Mill For Stainless



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
SUS0204	2	19108	980	11150	380	12740	420	12740	420	4775	87
SUS0304	3	12730	1020	7400	400	8490	440	8490	440	3200	90
SUS0404	4	9550	1150	5600	420	6370	500	6370	500	2400	96
SUS0206	2	19108	980	11150	380	12740	420	12740	420	4775	87
SUS0306	3	12730	1020	7400	400	8490	440	8490	440	3200	90
SUS0406	4	9550	1150	5600	420	6370	500	6370	500	2400	96
SUS0506	5	7640	1220	4500	430	5095	510	5095	510	1910	96
SUS0606	6	6370	1220	3700	430	4250	510	4250	510	1595	96
SUS0808	8	4780	1150	2800	450	3185	550	3185	550	1195	100
SUS1010	10	3820	1220	2200	460	2550	580	2550	580	955	110
SUS1212	12	3180	1020	1900	410	2125	510	2125	510	800	96
SUS1616	16	2390	960	1400	380	1595	450	1595	450	600	96
SUS2020	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
SUS0204	2	17200	500	9870	230	11140	210	11140	210	4290	30
SUS0304	3	11450	590	6660	270	7400	240	7400	240	2880	35
SUS0404	4	8590	680	5040	320	5600	250	5600	250	2160	43
SUS0206	2	17200	500	9870	230	11140	210	11140	210	4290	30
SUS0306	3	11450	590	6660	270	7400	240	7400	240	2880	35
SUS0406	4	8590	680	5040	320	5600	250	5600	250	2160	43
SUS0506	5	6870	750	4050	360	4500	300	4500	300	1720	48
SUS0606	6	5730	840	3330	400	3700	330	3700	330	1440	56
SUS0808	8	4300	820	2520	410	2800	330	2800	330	1080	50
SUS1010	10	3430	850	1980	420	2200	340	2200	340	860	48
SUS1212	12	2860	760	1710	370	1900	310	1900	310	720	46
SUS1616	16	2150	720	1260	340	1400	280	1400	280	540	43
SUS2020	20	1710	680	990	320	1100	270	1100	270	430	41

- 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
- 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。
- 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。