



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

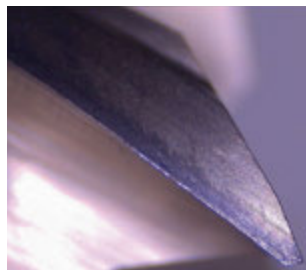
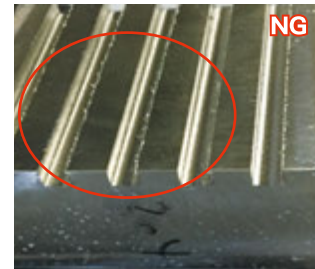
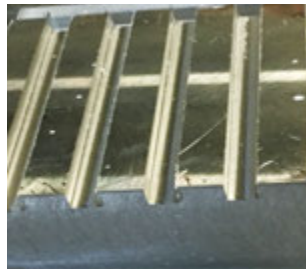
### LIFE TIME Test

## ステンレーテスト画像

SUS

Work piece

他社



## テスト内容

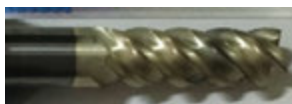
### Benchmark test:

## 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

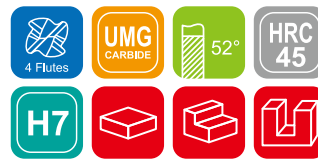
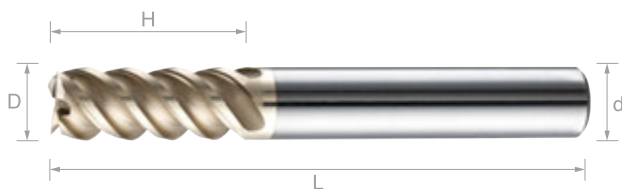
SUS1010

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

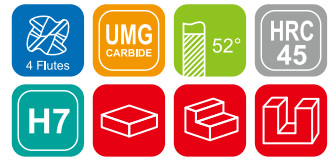
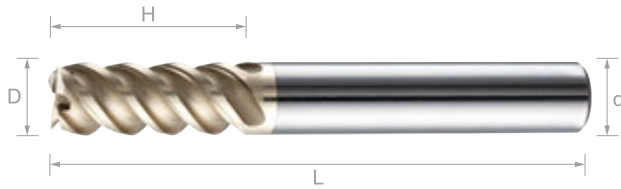


## 寸法表

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 Side Milling



被削材 Work Material	炭素鋼、鋳鉄		合金鋼		合金鋼		ステンレス		チタン		インコネル	
	S45C, FC		SCM, SKT, SKD, SCr		SCM, SKT, SKD		SUS3, SUS4		Ti - 6Al - 4V		Inconel 718	
切削速度 Vc m/min	~ 20 HRC		~ 30 HRC		~ 45 HRC		60~80mm/min		50~70mm/min		25~35mm/min	
刃径 Dc	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth
2	19100	0.01~0.02	17510	0.01~0.02	15920	0.01~0.02	11940	0.01~0.02	10350	0.01~0.02	4770	0.005~0.010
3	12730	0.01~0.03	11670	0.01~0.03	10610	0.01~0.02	7960	0.01~0.02	6900	0.01~0.02	3180	0.010~0.015
4	9550	0.01~0.04	8750	0.01~0.04	7960	0.01~0.03	5970	0.01~0.03	5170	0.01~0.03	2390	0.01~0.02
5	7640	0.02~0.05	7000	0.02~0.05	6370	0.015~0.040	4770	0.015~0.040	4140	0.015~0.040	1910	0.015~0.030
6	6370	0.03~0.06	5840	0.03~0.06	5310	0.02~0.05	3980	0.02~0.05	3450	0.02~0.05	1590	0.02~0.04
8	4770	0.04~0.08	4380	0.04~0.08	3980	0.03~0.06	2980	0.025~0.060	2590	0.025~0.060	1190	0.02~0.05
10	3820	0.04~0.10	3500	0.04~0.10	3180	0.04~0.08	2390	0.03~0.07	2070	0.03~0.07	950	0.03~0.06
12	3180	0.05~0.12	2920	0.05~0.12	2650	0.045~0.100	1990	0.035~0.080	1720	0.035~0.080	800	0.03~0.07
16	2390	0.06~0.14	2190	0.06~0.14	1990	0.05~0.12	1490	0.04~0.10	1290	0.04~0.10	600	0.04~0.08
20	1910	0.06~0.16	1750	0.06~0.16	1590	0.05~0.14	1190	0.04~0.12	1030	0.04~0.12	480	0.04~0.09
切削条件	切削 Ap ≤ 1.5D				切削 Ae ≤ 0.4D		切削 Ap ≤ 1.5D				切削 Ae ≤ 0.2D	

### 溝切削 Slot Milling



被削材 Work Material	炭素鋼、鋳鉄		合金鋼		合金鋼		ステンレス		チタン		インコネル	
	S45C, FC		SCM, SKT, SKD, SCr		SCM, SKT, SKD		SUS3, SUS4		Ti - 6Al - 4V		Inconel 718	
切削速度 Vc m/min	~ 20 HRC		~ 30 HRC		~ 45 HRC		50~70mm/min		40~60mm/min		20~30mm/min	
刃径 Dc	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth
2	17510	0.01~0.02	15920	0.01~0.02	12730	0.01~0.02	9550	0.01~0.02	7960	0.01~0.02	3980	0.005~0.010
3	11670	0.01~0.03	10610	0.01~0.03	8490	0.01~0.02	6370	0.01~0.02	5310	0.01~0.02	2650	0.010~0.015
4	8750	0.01~0.04	7960	0.01~0.04	6370	0.01~0.03	4770	0.01~0.03	3980	0.01~0.03	1990	0.01~0.02
5	7000	0.02~0.05	6370	0.02~0.05	5090	0.015~0.040	3820	0.015~0.040	3180	0.015~0.040	1590	0.015~0.030
6	5840	0.03~0.06	5310	0.03~0.06	4240	0.02~0.05	3180	0.02~0.05	2650	0.02~0.05	1330	0.02~0.04
8	4380	0.04~0.08	3980	0.04~0.08	3180	0.03~0.06	2390	0.025~0.060	1990	0.025~0.060	990	0.02~0.05
10	3500	0.04~0.10	3180	0.04~0.10	2550	0.04~0.08	1910	0.03~0.07	1590	0.03~0.07	800	0.03~0.06
12	2920	0.05~0.12	2650	0.05~0.12	2120	0.045~0.100	1590	0.035~0.080	1330	0.035~0.080	660	0.03~0.07
16	2190	0.06~0.14	1990	0.06~0.14	1590	0.05~0.12	1190	0.04~0.10	990	0.04~0.10	500	0.04~0.08
20	1750	0.06~0.16	1590	0.06~0.16	1270	0.05~0.14	950	0.04~0.12	800	0.04~0.12	400	0.04~0.09
切削条件	切削 Ap ≤ 1D						切削 Ap ≤ 0.25D					

- 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。