

お買い得セット品



セット型番	セット内容	希望小売価格	特別価格
SJD440 KIT	φ6,φ8,φ10 各1本	¥13,600	¥9,792
SJD440 KIT-10X3	φ10X3本	¥17,700	¥12,744
SJD440 KIT-12X3	φ12X3本	¥23,100	¥16,632

■寸法表

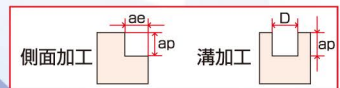
型番	刃径	刃長	全長	シャンク径
SJD440-060	6	15	57	6
SJD440-080	8	20	64	8
SJD440-100	10	25	75	10
SJD440-120	12	30	75	12

■推奨切削条件

側面加工	被削材	P	K	M		S		H	
		炭素鋼・合金鋼・鋳鉄 35 ≤ HRC < 45		ステンレス		ニッケル基耐熱合金		高硬度材 45 ≤ HRC < 52	
		1.50 x D		1.50 x D		1.50 x D		1.50 x D	
	ap	1.50 x D		1.50 x D		1.50 x D		1.50 x D	
	ae	0.12 x D		0.10 x D		0.10 x D		0.10 x D	
	径	n	vf	n	vf	n	vf	n	vf
	3	12,730	920	6,900	580	3,710	180	6,370	380
	4	9,550	920	5,170	580	2,780	180	4,770	400
	5	7,640	950	4,140	580	2,230	180	3,820	410
	6	6,370	970	3,450	590	1,860	190	3,180	410
	8	4,770	970	2,590	590	1,390	190	2,390	420
	10	3,820	980	2,070	600	1,110	200	1,910	430
	12	3,180	1,000	1,720	600	930	210	1,590	430
	16	2,390	1,030	1,290	620	700	210	1,190	450
	20	1,910	1,030	1,030	630	560	210	950	450

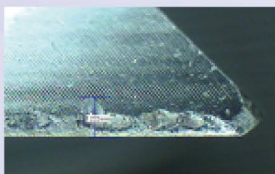
溝加工	被削材	P	K	M		S		H	
		炭素鋼・合金鋼・鋳鉄 35 ≤ HRC < 45		ステンレス		ニッケル基耐熱合金		高硬度材 45 ≤ HRC < 52	
		0.80 x D		0.45 x D		0.25 x D		0.25 x D	
	ap	0.80 x D		0.45 x D		0.25 x D		0.25 x D	
	径	n	vf	n	vf	n	vf	n	vf
	3	12,200	730	5,830	350	3,180	150	3,710	180
	4	9,150	730	4,380	350	2,390	160	2,780	190
	5	7,320	760	3,500	360	1,910	160	2,230	200
	6	6,100	760	2,920	370	1,590	170	1,860	220
	8	4,580	770	2,190	380	1,190	170	1,390	230
	10	3,660	790	1,750	390	950	180	1,110	240
	12	3,050	810	1,460	400	800	190	930	250
	16	2,290	790	1,090	380	600	170	700	230
	20	1,830	770	880	370	480	170	560	230

●HRC35以下の鋼加工およびチタン合金加工には弊社のSEEM440を推奨します。

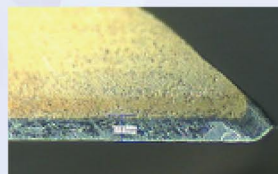


切削データ

- 被削材: インコネル718
- エンドミル刃径: φ10
- 回転数: N=1,000rpm (Vc=30m/min)
- 送り: F=170mm/min (f=0.043mm)
- 切込み: ae 1mm / ap 10mm
- 切削長: 15mでの比較
- 摩耗量: 他社難削材用: 0.22mm
ギガ・セレクション SJD440: 0.15mm (摩耗量が少なく、よりコンスタント)



他社品



ギガ・セレクション SJD440

お問い合わせはこちら