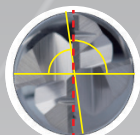


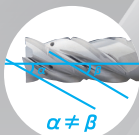
SQUM440 / NQUM440

スクエアエンドミル

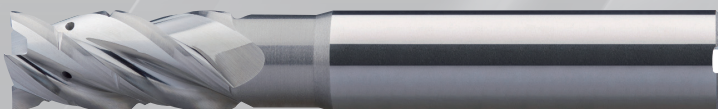
ラジアスエンドミル



不等分割



不等リード



平直加工



側面加工



溝加工



カル



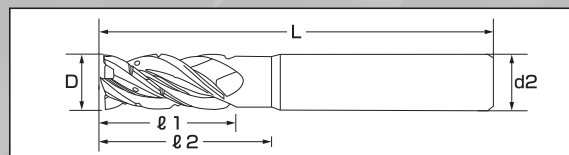
ング

ランシ
IT

特長

- 非鉄金属加工において高速・高能率加工を実現
- 外周側にあるオイルホールからクーラントが噴き出し、切屑排出性、耐溶着性、仕上面の向上、および工具寿命の延長が図られる
- 外周刃および底刃にチップブレーカがあり、切屑が短くなる
- 不等分割、不等リードにより優れた防振性能
- きれいにポリッシュされた溝により、切屑がスムーズに排出される

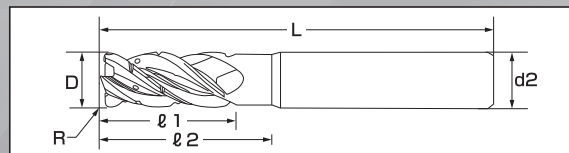
低炭素鋼 軟鋼 SS400, S10C ~150HB	炭素鋼 合金鋼 S45C, SCM440 ~225HB	プレハードン鋼 高合金鋼 SUJ, NAK ~275HB	調質鋼 SKD, SKH 30~40HRC	焼入鋼 Hardened Steel	
				40~50HRC	51~60HRC
ステンレス鋼 SUS304, 316	耐熱合金 チタン合金 Ti/Ni Alloys	鋳 鉄 FC/FCD	アルミ合金 AC/ADC	銅・銅合金 Cu	樹 脂 Resin
			◎	○	○



【型式一覽】

■スクエアエンドミル

型 番	刃径 D	刃長 ℓ1	有効長 ℓ2	全長L	シャンク径 d2	コーナー	希望小売価格 (円・税別)
SQUM440-060	6	13	20	57	6	ピンカド	14,760
SQUM440-080	8	20	26	64	8		17,270
SQUM440-100	10	22	30	72	10		18,700
SQUM440-120	12	26	36	83	12		23,650
SQUM440-160	16	32	42	92	16		37,730
SQUM440-200	20	38	52	104	20		58,960



■ラジアスエンドミル

型 番	刃径 D	刃長 ℓ1	有効長 ℓ2	全長L	シャンク径 d2	コーナーR	希望小売価格 (円・税別)
NQUM440-060-R030	6	13	20	57	6	0.3	16,420
NQUM440-060-R050						0.5	16,420
NQUM440-080-R030	8	20	26	64	8	0.3	19,200
NQUM440-080-R050						0.5	19,200
NQUM440-100-R030	10	22	30	72	10	0.3	20,680
NQUM440-100-R050						0.5	20,680
NQUM440-120-R030	12	26	36	83	12	0.3	26,290
NQUM440-120-R050						0.5	26,290
NQUM440-160-R030	16	32	42	92	16	0.3	40,150
NQUM440-160-R050						0.5	40,150
NQUM440-160-R100						1	40,150
NQUM440-160-R200						2	40,150
NQUM440-200-R030	20	38	52	104	20	0.3	62,480
NQUM440-200-R050						0.5	62,480
NQUM440-200-R100						1	62,480
NQUM440-200-R200						2	62,480

不等リード



38度と41度のねじれ角の違う刃が混在する不等リードによりビブりを防ぎ、高速での加工と仕上面の向上を実現します。

内部給油



内部給油により溶着を防ぎ、切屑排出を容易にします。また、非鉄難削材での安定した加工を実現します。

適正化された芯厚



芯厚を底部とシャンク部側ではその割合を変化させ適正化しています。エンドミル自体の剛性を高め、高精度な加工に適しています。

不等分割



刃と刃の間隔を不等分割にすることにより、ビブりを防ぎ仕上面向上に寄与します。

チップブレーカ



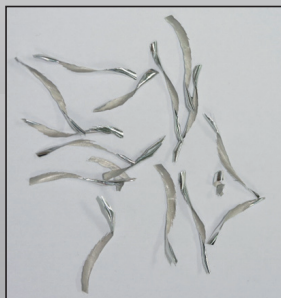
チップブレーカにより切屑を細かくします。

ポリッシュされた溝

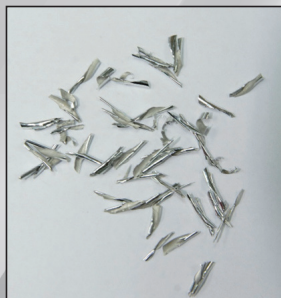


溝はきれいにポリッシュされており、切屑がスムーズに排出され、溶着を防ぎます。

切屑比較

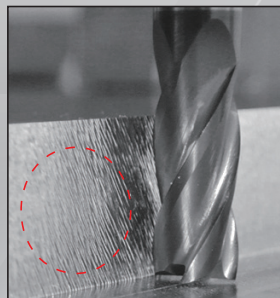


他社品

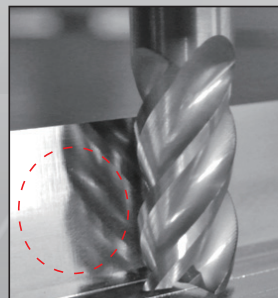


SQUM440

仕上面比較



他社品

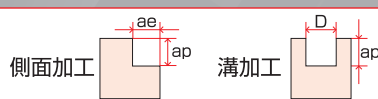


SQUM440

【標準切削条件】

SUM40

	被削材	アルミニウム合金展伸材 Si<9%		アルミニウム合金鋳物 Si≥9%		銅合金		
側面加工	外 径	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	
	6	35,000	4,800	33,300	3,500	23,400	2,000	
	8	26,800	5,000	25,000	3,600	17,900	2,100	
	10	21,400	5,000	19,800	3,700	14,300	2,200	
	12	17,800	5,000	16,600	3,900	11,800	2,400	
	16	13,400	5,000	12,400	3,700	8,900	2,100	
	20	10,700	4,800	9,900	3,500	7,100	2,600	
	切込	ap	1.0D					
ae		0.3D						
溝加工	6	30,000	3,600	26,000	2,400	18,000	1,500	
	8	23,000	3,600	18,900	2,400	14,000	1,600	
	10	18,400	3,800	15,700	2,600	11,400	1,600	
	12	15,300	3,900	13,000	2,700	9,500	1,700	
	16	11,500	3,700	9,800	2,500	7,000	1,600	
	20	9,200	3,600	7,800	2,400	5,600	1,400	
	切込	ap	1.0D					
		ae	0.3D					



掲載商品に関するお問い合わせはこちら

総発売元：株式会社ジーネット 〒540-0024 大阪市中央区南新町 2-2-5

- 本カタログの記載内容は2022年6月現在のものです。
- 記載の表示価格には消費税が含まれておりません。
- 寸法・仕様・価格等は改良のため予告なく変更または製造を中止する場合がございますので、あらかじめご了承ください。
- 本カタログと実際の商品の色は印刷の出力具合によって多少異なる場合があります。