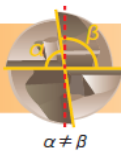


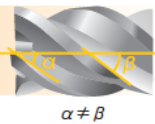
NEW **ファイブスター エンドミル**

440SJM

▶不等分割



▶不等リード



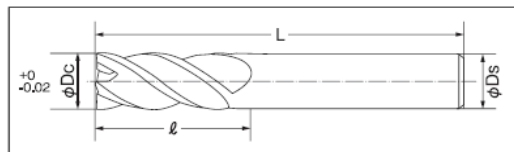
4枚刃超硬スクエアー 不等分割・不等リード

- 最新の超々微粒子超硬 (UF)
- 耐熱温度の高い TiSi 系コーティングで耐摩耗性を向上
- 不等分割・不等リード (39/42 度) で優れた防振性能
- シャンク部に向かって芯厚が厚くなる形状で高剛性
- 一般鋼からステンレスや耐熱合金までマルチに対応
- 硬度 HRc52 までの被削材に対応



◆在庫型番

型番	刃径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	標準価格
440SJM-030	3	9	57	6	¥3,840
440SJM-040	4	12	57	6	¥3,840
440SJM-050	5	13	57	6	¥3,840
440SJM-060	6	15	57	6	¥3,840
440SJM-060-CL18		18	57	6	¥4,040
440SJM-080		20	64	8	¥5,700
440SJM-080-CL24		24	75	8	¥6,440
440SJM-100		25	75	10	¥7,300
440SJM-100-CL30		30	75	10	¥7,680
440SJM-120		30	75	12	¥9,540
440SJM-120-CL36		36	90	12	¥10,780
440SJM-160		40	90	16	¥20,080
440SJM-200		50	100	20	¥33,480



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 50~60HRC	
○	◎	◎	◎	◎	
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
◎	◎	◎			

推奨切削条件

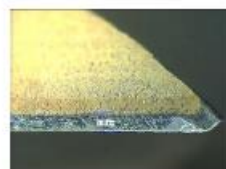
440SJM										◆側面加工								◆溝加工																	
被削材		炭素鋼・合金鋼・鋳鉄 35 ± HRC < 45				ステンレス				ニッケル基耐熱合金				高硬度材 45 ± HRC < 52				被削材		炭素鋼・合金鋼・鋳鉄 35 ± HRC < 45				ステンレス				ニッケル基耐熱合金				高硬度材 45 ± HRC < 52			
刃径	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	刃径	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	刃径	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度					
3	12,730	920	6,900	580	3,710	180	6,370	380			3	12,200	730	5,830	350	3,180	150	3,710	180			3	12,200	730	5,830	350	3,180	150	3,710	180					
4	9,550	920	5,170	580	2,780	180	4,770	400			4	9,150	730	4,380	350	2,390	160	2,780	190			4	9,150	730	4,380	350	2,390	160	2,780	190					
5	7,640	950	4,140	580	2,230	180	3,820	410			5	7,320	760	3,500	360	1,910	160	2,230	200			5	7,320	760	3,500	360	1,910	160	2,230	200					
6	6,370	970	3,450	590	1,860	190	3,180	410			6	6,100	760	2,920	370	1,590	170	1,860	220			6	6,100	760	2,920	370	1,590	170	1,860	220					
8	4,770	970	2,590	590	1,390	190	2,390	420			8	4,580	770	2,190	380	1,190	170	1,390	230			8	4,580	770	2,190	380	1,190	170	1,390	230					
10	3,820	980	2,070	600	1,110	200	1,910	430			10	3,660	790	1,750	390	950	180	1,110	240			10	3,660	790	1,750	390	950	180	1,110	240					
12	3,180	1,000	1,720	600	930	210	1,590	430			12	3,050	810	1,460	400	800	190	930	250			12	3,050	810	1,460	400	800	190	930	250					
14	2,730	1,000	1,480	610	800	210	1,360	450			14	2,610	800	1,250	390	680	180	800	240			14	2,610	800	1,250	390	680	180	800	240					
16	2,390	1,030	1,290	620	700	210	1,190	450			16	2,290	790	1,090	380	600	170	700	230			16	2,290	790	1,090	380	600	170	700	230					
18	2,120	1,030	1,150	630	620	210	1,060	450			18	2,030	780	970	380	530	170	620	230			18	2,030	780	970	380	530	170	620	230					
20	1,910	1,030	1,030	630	560	210	950	450			20	1,830	770	880	370	480	170	560	230			20	1,830	770	880	370	480	170	560	230					
切込 (ap)	1.50 x D										切込 (ap)	0.80 x D				0.45 x D				0.25 x D															
切込 (ae)	0.12 x D																		0.10 x D																

【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
 440SJM: 0.15mm
 (摩耗量が少なく、よりコンスタント)



他社品



440SJM