

GOKOSHA

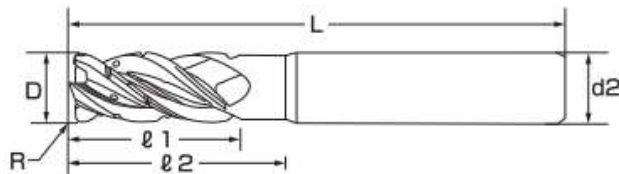
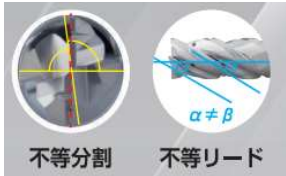
ENDMILL

五光社PB超硬エンドミル

## 440SQM / 440NQM

4枚刃 非鉄金属加工用  
内部給油タイプ エンドミル4  
枚刃38°  
41°h6  
shank

- 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、切り屑排出性、対溶着性、仕上げ面の向上、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、切り屑が小さくなる。
- 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。



## ■ 在庫型番 &lt;スクエアタイプ&gt;

型番	刃径Dc	刃長 l1	有効長 l2	全長L	シャンク径Ds	コーナー	標準価格 (円・税別)
440SQM-060	6	13	20	57	6	ピンカド	18,300
440SQM-080	8	20	26	64	6		21,400
440SQM-100	10	22	30	72	10		23,200
440SQM-120	12	26	36	83	12		29,300
440SQM-160	16	32	42	92	16		46,800
440SQM-200	20	38	52	104	20		73,100

## ■ 在庫型番 &lt;ラジアスタイプ&gt;

型番	刃径Dc	刃長 l1	有効長 l2	全長L	シャンク径Ds	コーナー	標準価格 (円・税別)
440NQM-060-R030	6	13	20	57	6	0.3	20,360
0.5						20,360	
440NQM-080-R030	8	20	26	64	8	0.3	23,800
0.5						23,800	
440NQM-100-R030	10	22	30	72	10	0.3	25,600
0.5						25,600	
440NQM-120-R030	12	26	36	83	12	0.3	32,600
0.5						32,600	
440NQM-160-R030	16	32	42	92	16	0.3	49,800
440NQM-160-R050						0.5	49,800
440NQM-160-R100						1	49,800
440NQM-160-R200						2	49,800
440NQM-200-R030						20	38
440NQM-200-R050	0.5	77,500					
440NQM-200-R100	1	77,500					
440NQM-200-R200	2	77,500					

株式会社 五光社

■本社  
東京都羽村市神明台 3-33-10  
TEL: 042-554-0224 FAX: 042-554-9181

■川越営業所  
埼玉県川越市府川 19-1  
TEL: 049-225-5031 FAX: 049-225-7060

■山梨営業所  
山梨県上野原市 8154-208  
TEL: 0554-56-7785 FAX: 0554-62-6150

### 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



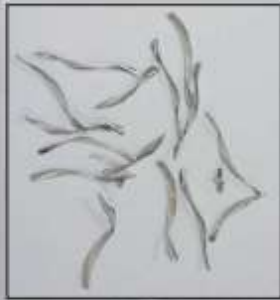
チップブレーカにより切屑を細かくします。

### 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



440SQM

### ■仕上面比較



他社品



440SQM

## ■推奨切削条件表

### 【440SQM】

側面加工

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	
	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
外径						
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					
切込 (ae)	0.3D					

溝加工

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	
	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
外径						
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					

### 【440NQM】

側面加工

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	
	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
外径						
6	39,000	6,000	37,000	4,440	26,000	2,600
8	29,800	6,300	27,800	4,600	19,900	2,700
10	23,800	6,300	22,000	4,700	15,900	2,800
12	19,800	6,300	18,500	4,900	13,200	3,000
16	14,900	6,300	13,800	4,700	9,900	2,700
20	11,900	6,000	11,000	4,400	7,900	3,300
切込 (ap)	1.0D					
切込 (ae)	0.3D					

溝加工

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	
	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
外径						
6	34,000	4,600	29,000	3,100	21,000	1,900
8	25,800	4,600	21,000	3,100	15,900	2,000
10	20,500	4,800	17,500	3,300	12,700	2,100
12	17,000	4,900	14,500	3,400	10,600	2,200
16	12,800	4,700	10,900	3,200	7,900	2,000
20	10,300	4,500	8,700	3,000	6,300	1,800
切込 (ap)	1.0D					