

2023年10月1日～12月最終営業日まで!



SUSコアイター

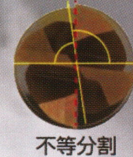
よりどりみどり

3本一括ご購入で
特別価格にて進呈します!!

キャンペーン!!

マルチタレントなエンドミル

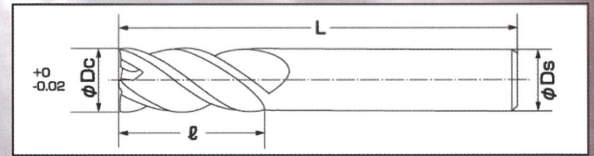
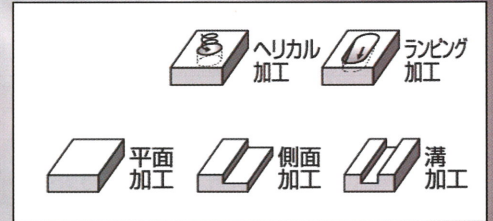
SJDM440



鋼からステンレスやインコネルなどの難削材にも
対応した高パフォーマンスなスクエア・エンドミル!

特長

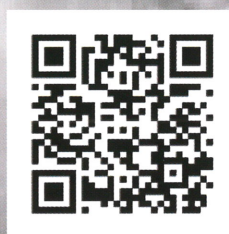
- 最新の超々微粒子超硬 (UF)
- 耐熱温度の高いTiSi系コーティングで耐摩耗性を向上
- 不等分割・不等リード (39/42度) で優れた防振性能
- シャンク部に向かって芯厚が厚くなる形状で高剛性
- 鋼からステンレスや耐熱合金までマルチに対応
- 硬度HRC52までの加工がOK



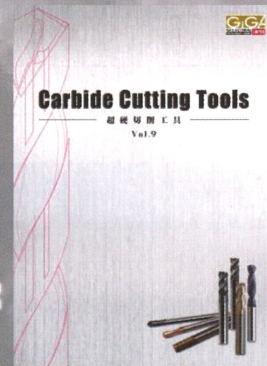
型番	刃径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	希望小売価格
SJDM440-030	3	9	57	6	¥3,410
SJDM440-040	4	12	57	6	¥3,410
SJDM440-050	5	13	57	6	¥3,410
SJDM440-060	6	15	57	6	¥3,410
SJDM440-060-3D		18	57	6	¥3,630
SJDM440-080	8	20	64	8	¥5,060
SJDM440-080-3D		24	64	8	¥5,720
SJDM440-100	10	25	75	10	¥6,490
SJDM440-100-3D		30	75	10	¥6,930
SJDM440-120	12	30	75	12	¥8,470
SJDM440-120-3D		36	90	12	¥9,570
SJDM440-160	16	40	90	16	¥17,820
SJDM440-200	20	50	100	20	¥29,700

以下の型番につきましては、セット品にてあります

型式	セット内容
SJDM440 KIT	φ6、φ8、φ10 各1本
SJDM440 KIT	φ10×3本
SJDM440 KIT	φ12×3本



詳しくはカタログを
ご覧ください▶▶



動画はこちら

SJDM440 SUSファイター

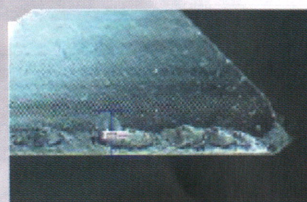
標準切削条件

		P	K	M	S	H			
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	
側面加工	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
	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
切込量	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	
溝加工	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
	切込量	ap	0.80 x D		0.45 x D		0.25 x D		0.25 x D

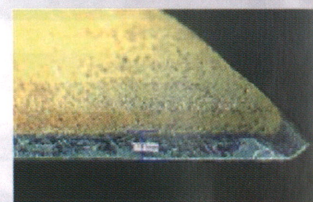
切削データ

- 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：ae1mm/ap10mm ■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-リミテッドSJDM440:0.15mm (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 SJDM440

お申込み書

下記ご記入の上、窓口販売店様宛にFAX送付お願いします。

No.	注番	型番	数量	定価
1				
2				
3				

ユーザー様名

窓口販売店様名



株式会社 淵本鋼機

□本社 〒940-0046
新潟県長岡市
四郎丸4-7-12
TEL:0258-35-1313

□三条営業所 〒959-1141
新潟県三条市
今井89-1
TEL:0256-35-7770

□上田営業所 〒386-0014
長野県上田市
材木町1-7-21
TEL:0268-22-9161

□南信営業所 〒399-4601
長野県上伊那郡箕輪町
大字中箕輪1179-1
TEL:0265-71-3303

Challenge to Only be chosen

