

NEW

超硬 SUS用防振ミル ショート
HPSUS4SH

Coated Solid Carbide Vibration-proof Endmills for stainless steel

4枚刃 (不等分割)
4 Flutes (Unequal Division)

OK-Hコート
OK-Hard Coating

全品
即納

In Stock
Immediate Delivery



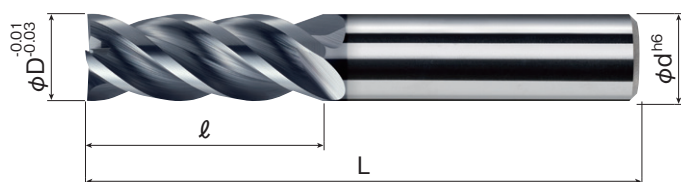
1 ステンレス鋼等の難削材加工に適した新刃型およびコーティングを採用!
Adopts a new blade type and coating suitable for machining difficult-to-cut materials such as stainless steel!

2 ステンレス加工独特の加工音を抑制!
Suppresses the processing noise unique to stainless steel processing!

3 周速80m/min以上の条件下で威力を発揮!
Demonstrates its power under conditions of circumferential speed of 80m/min or more!

超硬 SUS用防振ミル ショート

Coated Solid Carbide Vibration-proof Endmills for stainless steel



- 刃数 Number of Flutes
4 枚刃 (不等分割) 4 Flutes (Unequal Division)
- ネジレ角 Helix Angle
右ネジレ 40° Right Helix 40°
- 表面処理 Surface Treatment
OKハードコート OK-Hard Coating
- 刃長 Blade Length
ショートタイプ Short Type
- 材質 Material
超微粒子超硬合金 Super Micro-grain Carbide

品番 Product No.	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	標準価格(¥) Standard Price
HPSUS4SH030	3	7	45	6	2,700
HPSUS4SH040	4	10	45	6	2,700
HPSUS4SH050	5	12	50	6	3,000
HPSUS4SH060	6	15	50	6	3,000
HPSUS4SH070	7	17	60	8	5,900
HPSUS4SH080	8	20	60	8	5,900

品番 Product No.	刃径 D	刃長 ℓ	全長 L	柄径 d	標準価格(¥) Standard Price
HPSUS4SH090	9	22	70	10	8,100
HPSUS4SH100	10	25	70	10	8,100
HPSUS4SH110	11	27	75	12	10,900
HPSUS4SH120	12	30	75	12	10,900
HPSUS4SH160	16	36	90	16	20,600
HPSUS4SH200	20	45	105	20	33,900

HPSUS4SH SUS 用防振ミル (OK-H) 推奨切削条件 Recommended Milling Conditions for HPSUS4SH

被削材	ステンレス鋼 SUS304,316			一般構造用鋼・炭素鋼・合金鋼・調質鋼 SS400, S55C, SCM, SK, SKD						鋳鉄		
	100 m/min			100 m/min			60 m/min			100 m/min		
切削条件 φD	回転数 (rpm)	送り (mm/min)		回転数 (rpm)	送り (mm/min)		回転数 (rpm)	送り (mm/min)		回転数 (rpm)	送り (mm/min)	
		溝加工	側面加工		溝	側面		溝	側面		溝	側面
3	10,600	140~210	410~610	10,600	590	790	6,400	320	400	10,600	710	950
4	7,900	170~250	440~660	7,900	590	790	4,800	320	400	7,900	710	950
5	6,400	190~290	460~680	6,400	580	770	3,800	310	390	6,400	690	920
6	5,300	210~310	470~700	5,300	580	770	3,200	310	390	5,300	690	920
8	4,000	210~310	470~700	4,000	520	680	2,400	270	350	4,000	630	820
10	3,200	220~320	470~700	3,200	520	680	1,900	270	350	3,200	630	820
12	2,600	190~290	410~610	2,600	500	660	1,600	260	330	2,600	600	790
16	2,000	180~260	390~590	2,000	460	620	1,200	250	310	2,000	560	740
20	1,600	180~260	360~540	1,600	390	530	950	220	270	1,600	470	640
ap		0.5D	1.5D		1.0D	1.5D		0.5D	1.0D		1.0D	1.5D
ae		D	0.2D		D	0.2D		D	0.2D		D	0.2D

※φ3～φ5にて溝加工の場合は、送り速度を遅めから始めて、様子を見ながら上げてください。

注1) 切り込み量が上記を超えるときは、送りを20～30%落としてください。

注2) 機械、チャックは剛性のある精度の高いものをご使用ください。

注3) 切削油は被削材に適したものを選定してください。



岡崎精工株式会社
OKAZAKI SEIKO CO., LTD.

本社工場 〒533-0005 大阪市東淀川区瑞光3丁目5番32号
TEL.06 (6328) 5561 FAX.06 (6328) 8201

Head Office and Plant : 3-5-32 Zuiko, Higashi-yodogawa-ku Osaka 533-0005 JAPAN
<https://www.okazaki-seiko.co.jp>

仙台営業所 TEL.022(354)0513
郡山営業所 TEL.024(954)3535
両毛営業所 TEL.0276(25)4131
東京営業所 TEL.03(5710)8050
新潟営業所 TEL.0258(37)5060
上田営業所 TEL.0268(21)5060
厚木営業所 TEL.046(224)3321
浜松営業所 TEL.053(465)6411

名古屋営業所 TEL.052(331)6676
金沢営業所 TEL.076(240)7071
立売堀営業所 TEL.06(6541)5227
東大阪営業所 TEL.06(6743)3688
岡山営業所 TEL.086(241)8663
広島営業所 TEL.082(297)5151
福岡営業所 TEL.092(481)4810

台湾/岡崎精工股份有限公司 TEL.+886-2-2553-3532