

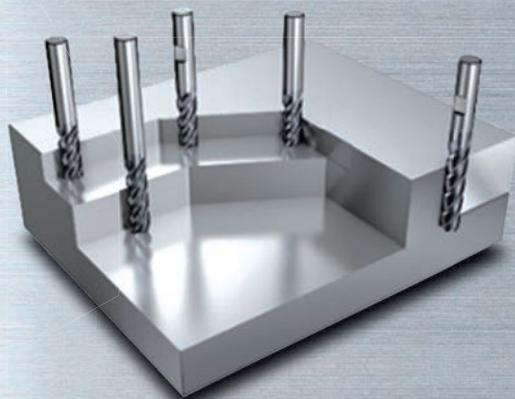
のぞいてごらん!! 新しいサンドビックコロマント

コロミルプルーラ・ロング刃シリーズ

[ハイフィールドサイドミリング]

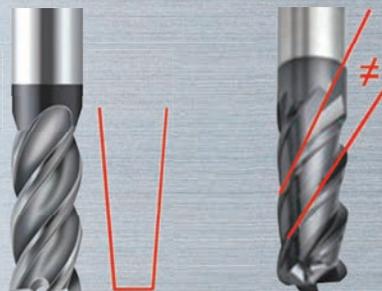
コロミルプルーラHFS 2P370シリーズ

切込深さ 径×4倍新登場!



コニカルコア

不等ピッチ・不等リード



ブルーラHFSの4つの特徴

1 不等リード・不等ピッチ

軸方向の可変ピッチにより振動が減り、切りくず排出量を増加させる効率的な方法です。

2 コニカルコア

小さなコア径で切りくず排出、大きなコア径で安定性を確保

3 非対称チップブレーカ

切りくず排出性を向上

切れ刃のチップングと工具破損のリスクを軽減



非対称チップブレーカーとS50C加工時の切りくず

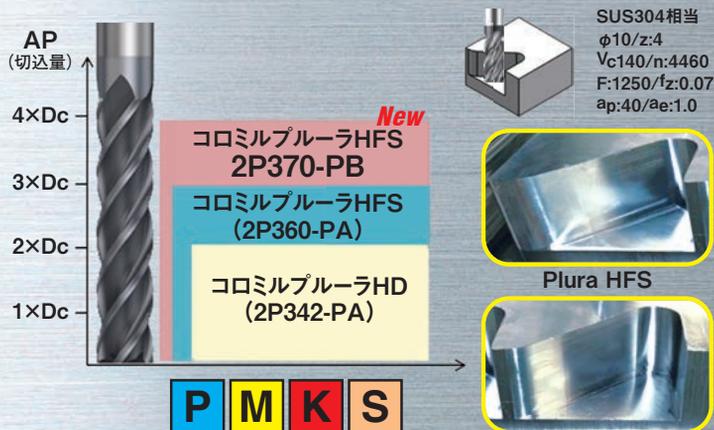
4 新材種GC1740

- 良好な耐熱亀裂性及びエッジライン
- 安全性を確保したクロム基を有する新しい超微粒子超硬
- TiAlN (2.5 μ m) マルチレイヤーコーティング

コロミルプルーラロング刃

切り込み比較

仕上げ面比較



P M K S

他社

切込深さ 径×4倍側面加工

[ハイフィードサイドミリング]

コロミルプルーラ HFS/2P370

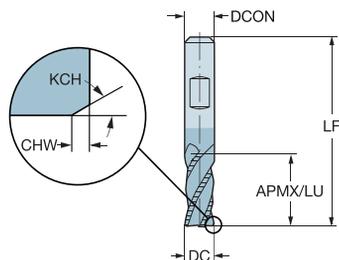
GC 1740



ねじれ角 37°

h6

h10



DC mm	型番	刃数	寸法、mm				最大切込み APMX	在庫
			シャック径 DCON	全長 LF	CHW	KCH		
	ウェルドンシャック		ZEFP					
6	2P370-0600-PB 1740	4	6	66	0.10	45°	24	●
8	2P370-0800-PB 1740	4	8	74	0.10	45°	32	●
10	2P370-1000-PB 1740	4	10	87	0.15	45°	40	●
12	2P370-1200-PB 1740	4	12	103	0.15	45°	48	●
16	2P370-1600-PB 1740	4	16	124	0.20	45°	64	●
20	2P370-2000-PB 1740	4	20	145	0.25	45°	80	●
25	2P370-2500-PB 1740	4	25	178	0.25	45°	100	●

注文例：2P370-0600-PB 1740 10個 ●=標準在庫

コロミルプルーラ2P370/切削条件表

被削材	炭素鋼・低合金鋼		オーステナイトステンレス鋼		可鍛鋳鉄		高合金鋼		フェライト系/マルテンサイト系		2相ステンレス	
	~HB240		HB200		~HB200		~HB320		HB200		HB260	
切削速度	220m/分		125m/分		215m/分		120m/分		110m/分		110m/分	
切込	ap < 4D / ae < 0.1D						ap < 4D / ae < 0.05D					
刃径	回転数 (回転/分)	送り速度 (mm/分)	回転数 (回転/分)	送り速度 (mm/分)	回転数 (回転/分)	送り速度 (mm/分)	回転数 (回転/分)	送り速度 (mm/分)	回転数 (回転/分)	送り速度 (mm/分)	回転数 (回転/分)	送り速度 (mm/分)
6	11,700	3,280	6,600	1,580	11,400	3,190	6,400	1,790	5,800	2,030	5,800	1,740
8	8,800	2,820	5,000	1,200	8,600	2,750	4,800	1,540	4,400	1,760	4,400	1,320
10	7,000	2,240	4,000	1,120	6,800	2,180	3,800	1,220	3,500	1,400	3,500	1,230
12	5,800	2,090	3,300	920	5,700	2,050	3,200	1,150	2,900	1,310	2,900	1,020
16	4,400	1,760	2,500	800	4,300	1,720	2,400	960	2,200	1,100	2,200	880
20	3,500	2,240	2,000	1,120	3,400	2,180	1,900	1,220	1,800	1,440	1,800	1,260
25	2,800	2,130	1,600	1,020	2,700	2,050	1,500	1,140	1,400	1,330	1,400	1,120

※機械剛性・治具剛性などにより切込量(径方向・軸方向)を検討願います。 ※ビビリ等が発生した場合は、切込量を少なくして調整願います。

切込深さ 径×3倍までは コロミルプルーラ 2P360

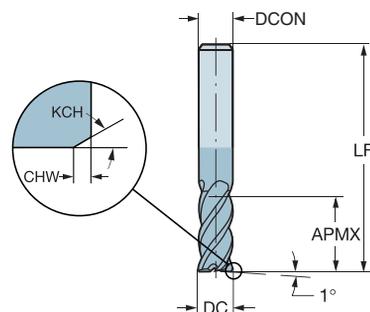
GC 1630



ねじれ角 37°

h6

h10



DC mm	型番	刃数	寸法、mm				最大切込み APMX	在庫
			シャック径 DCON	全長 LF	CHW	KCH		
	円筒シャック		ZEFP					
6	2P360-0600-PA 1630	4	6	65	0.15	45°	22.5	●
8	2P360-0800-PA 1630	4	8	80	0.15	45°	28.5	●
10	2P360-1000-PA 1630	4	10	100	0.15	45°	32.5	●
12	2P360-1200-PA 1630	4	12	100	0.15	45°	40.5	●
14	2P360-1400-PA 1630	4	14	104	0.20	45°	50.5	●
16	2P360-1600-PA 1630	4	16	124	0.15	45°	60.5	●
20	2P360-2000-PA 1630	4	20	155	0.20	45°	70.5	●

注文例：2P360-0600-PA 1630 10個 ●=標準在庫

コロミルプルーラ2P360/切削条件表

被削材	炭素鋼・低合金鋼		オーステナイトステンレス鋼				可鍛鋳鉄					
	HB240		HB200		HB200		HB200		HB200			
切削速度	130m/分		245m/分		75m/分		145m/分		130m/分		240m/分	
切込	ae < 0.01xDc		ae < 0.05xDc		ae < 0.01xDc		ae < 0.05xDc		ae < 0.01xDc		ae < 0.05xDc	
刃径	回転数 (回転/分)	送り速度 (mm/分)	回転数 (回転/分)	送り速度 (mm/分)	回転数 (回転/分)	送り速度 (mm/分)	回転数 (回転/分)	送り速度 (mm/分)	回転数 (回転/分)	送り速度 (mm/分)	回転数 (回転/分)	送り速度 (mm/分)
6	6,900	830	13,000	2,860	4,000	480	7,700	1,690	6,900	830	12,700	2,790
8	5,200	690	9,800	2,470	3,000	400	5,800	1,460	5,200	690	9,600	2,420
10	4,100	900	7,800	2,220	2,400	530	4,600	1,310	4,100	900	7,600	2,160
12	3,500	990	6,500	2,000	2,000	570	3,800	1,170	3,500	990	6,400	1,970
16	2,600	940	4,900	1,740	1,500	540	2,900	1,030	2,600	940	4,800	1,710
20	2,100	920	3,900	1,560	1,200	530	2,300	920	2,100	920	3,800	1,520
25	1,700	750	3,100	1,360	1,000	440	1,800	790	1,700	750	3,800	1,670

※機械剛性・治具剛性などにより切込量(径方向・軸方向)を検討願います。 ※ビビリ等が発生した場合は、切込量を少なくして調整願います。

SANDVIK Coromant サンドビック株式会社 コロマントカンパニー

- 東 部 支 店 ●横浜営業所(045)478-7600 ●仙台営業所(022)772-8401 ●栃木営業所(0285)42-2041
 ●高崎営業所(027)341-5608 ●大宮営業所(048)651-8241 ●厚木営業所(046)225-7480
 中 部 支 店 ●名古屋営業所(052)778-1001 ●浜松営業所(053)462-4055
 西 部 支 店 ●大阪営業所(06)4796-6310 ●金沢営業所(076)291-3870 ●兵庫営業所(079)425-2201
 ●岡山営業所(086)245-3101 ●広島営業所(082)227-1710 ●福岡営業所(092)483-3881
 ■アプリケーションセンター(052)778-1001 ■瀬峰工場(0228)38-3155



CD-056J 15.12 10M®

環境に配慮し、このカタログでは植物油インキを使用しております。

技術的改良により仕様を予告なく変更する場合があります。