

# 新発売キャンペーン

超硬 4 枚刃 3D 刃長  
不等分割不等リードエンドミル

# SUS-Ga OS4303

## 特徴

ハイブリッドコート採用により、潤滑性 UP。  
刃先を従来のもものと比較してボジ形状で切れ味 UP。

型番	セット内容	販売価格
OS4303-030 SP	φ3 2本	5250
OS4303-040 SP	φ4 2本	5250
OS4303-050 SP	φ5 2本	5250
OS4303-060 SP	φ6 2本	5100
OS4303-080 SP	φ8 2本	7650
OS4303-100 SP	φ10 2本	10350
OS4303-120 SP	φ12 2本	14250
OS4303-160 SP	φ16 2本	32700

キャンペーンセットだと 2 本目が

# 半額以下!

2022 年 9 月末まで

# SUS-Ga OS4303

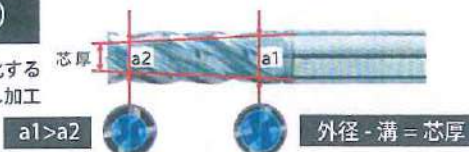


- ・耐溶着性に優れたハイブリッドコート採用により一般鋼はもちろん、特に耐熱合金等の難削材へ効果を発揮。
- ・不等分割、不等リードにプラス変則芯厚採用により剛性が向上、様々な加工を高能率で可能に。
- ・シャープな切れ刃でバリの発生を抑制。

型番	刃径	刃長	全長	シャンク径	販売価格
OS4303-030	3	9	50	6	3500
OS4303-040	4	12	50	6	3500
OS4303-050	5	15	50	6	3500
OS4303-060	6	18	50	6	3400
OS4303-080	8	24	65	8	5100
OS4303-100	10	30	75	10	6900
OS4303-120	12	36	80	12	9500
OS4303-160	16	48	100	16	21800

## 変則芯厚 (テーパ芯厚)

刃先からシャンクにむけて芯厚が変化するテーパ芯厚により工具剛性が向上し加工面倒れを防止します。



## 超硬 4 枚刃不等分割不等リードエンドミル SUS-Ga OS4303 標準切削条件

被削材	炭素鋼				合金鋼				SUS304/316				64 チタン			
	R.P.M		FEED		R.P.M		FEED		R.P.M		FEED		R.P.M		FEED	
型番	側面	溝加工	側面	溝加工	側面	溝加工	側面	溝加工	側面	溝加工	側面	溝加工	側面	溝加工	側面	溝加工
OS4303-030	12000	10000	960	1000	9600	9000	960	900	8500	7200	510	390	6400	4300	380	230
OS4303-040	9800	8000	1050	800	7800	7200	780	720	6500	5500	650	400	5200	3300	520	240
OS4303-050	7500	7500	1130	1050	6000	6800	840	950	5000	5000	700	460	4000	3000	560	260
OS4303-060	6750	6500	1200	780	5400	5900	900	700	4500	3400	750	340	3600	2000	600	200
OS4303-080	5200	5000	1130	600	4200	4500	840	550	3500	3200	700	290	2800	1900	560	170
OS4303-100	4500	4500	970	540	3600	4100	720	490	3000	3000	600	270	2400	1800	480	150
OS4303-120	3500	3500	740	420	2800	3100	550	380	2300	2400	460	200	1850	1300	370	120
OS4303-160	2250	2300	620	280	1800	2100	460	250	1500	1600	390	180	1200	960	310	90

被削材	炭素鋼		合金鋼		SUS304/316		チタン合金	
	$ap \le 3D$		$ap \le 3D$		$ap \le 3D$		$ap \le 3D$	
側面加工時切込み深さ	$(\phi 6 < D) ae \le 0.2D$ $(\phi 6 \ge D) ae \le 0.1D$		$(\phi 6 < D) ae \le 0.2D$ $(\phi 6 \ge D) ae \le 0.1D$		$(\phi 6 < D) ae \le 0.2D$ $(\phi 6 \ge D) ae \le 0.1D$		$(\phi 6 < D) ae \le 0.2D$ $(\phi 6 \ge D) ae \le 0.1D$	
溝加工時切込み深さ	$(\phi 6 < D) ap \le 1.0D$ $(\phi 6 \ge D) ap \le 0.5D$		$(\phi 6 < D) ap \le 1.0D$ $(\phi 6 \ge D) ap \le 0.5D$		$(\phi 6 < D) ap \le 1.0D$ $(\phi 6 \ge D) ap \le 0.5D$		$ap \le 0.2D$	

## SUS-Ga 新発売キャンペーン申込書

ユーザー様名		販売店様名	
注 番		販売店ご担当者様	
品 名	セット型番	セット数	
※ 記入例 SUS-Ga $\phi 10$	※ 記入例 OS4303-100	※ 記入例 1 セット	
		セット	
		セット	
		セット	
備 考			

### 株式会社インプラス

〒570-0003  
大阪府守口市大日町 2-16-13  
TEL 06-6908-5659  
FAX 06-6908-5660  
WEB <http://inplus.co.jp/>

### 販売代理店

機 械 工 具  
有限会社 和 多 屋  
八王子市元横山町2-11-7  
TEL (042) 648-5231  
FAX (042) 656-2478