

SG BLUE SERIES  
SGB4D22/SGB4D30

Uneven flute  
Variable helix angle  
Next generation coating

NBCエンジニア株式会社

〒533-0005  
大阪市東淀川区瑞光2丁目6番21号  
TEL06-6829-7602  
Email info@nbc-engineer.jp

LINEアカウント



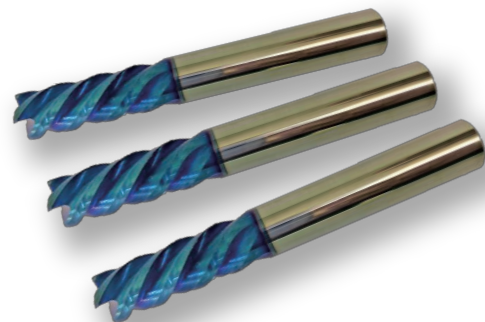
販売代理店





## SG ブルー コーティング 【次世代コーティング】

- AlTiSiN 膜採用により高い耐熱性 (1200°C) を実現
- 新膜厚により耐摩耗性 HV4500 を確保
- 表面平滑化により切りくず離れ、噛み込みを改善
- 一般鋼からステンレス鋼、あらゆるワークに対応
- 不等分割・ハイヘリカル不等リード(43° /46° )によりびびり抑制と切削抵抗を低減



型番	刃径	刃長	全長	シャンク径	価格
SGB4D22-060	6	13	50	6	2,800
SGB4D22-080	8	18	60	8	4,000
SGB4D22-100	10	22	72	10	5,000
SGB4D22-120	12	26	75	12	7,000
SGB4D30-060	6	18	50	6	3,000
SGB4D30-080	8	24	65	8	4,200
SGB4D30-100	10	30	75	10	5,500
SGB4D30-120	12	36	80	12	7,500

標準切削条件(側面加工 切削速度=m/min 送り速度=mm/rev)

被削材	一般鋼 SS等		合金鋼 SKD/SCM等		ステンレス鋼 SUS等		鋳物 FC/FCD等	
	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度
外径	80~150	0.08~0.16	60~120	0.06~0.15	50~80	0.06~0.15	80~120	0.08~0.16
6		0.1~0.2		0.08~0.2		0.08~0.18		0.1~0.2
8		0.12~0.25		0.08~0.22		0.08~0.2		0.12~0.25
10		0.12~0.3		0.08~0.25		0.08~0.2		0.12~0.3
12								
切込み深さ (mm)	ap≤1.5D		ap≤1.5D		ap≤1.5D		ap≤1.5D	
	ae≤0.2D		ae≤0.2D		ae≤0.2D		ae≤0.2D	

1. 溝加工の場合は送りを2~3割程度落として下さい。
2. 切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。
3. ドリル加工の場合は送りを1/10程度落として下さい。ステンレス鋼にてドリル加工は推奨致しません。