Cウェーブエンドミル 高硬度・高能率加工用

ハードラジアスタイプ

生産性向上のスペシャリスト

株式会社 シーウェーブ

Cウェーブエンドミル
ハードラジアスタイプ

極めて高い被膜硬度・耐熱性により、高硬度材における高能率加工を実現!!!

ネジレ角	刃数	外径公差	シャンク公差	コーティング	超硬
45°	6	+0 −0.02	SHANK h6	SX-1	超微粒子 0.5μ

■ ハードラジアスタイプ（CWHD 6）

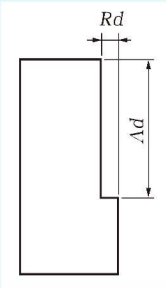
刃径（D）	型番	R	刃長（ℓ）	全長（L）	シャンク径（d）
6	CWHD6-6×R0.5	0.5	12	60	6
6	CWHD6-6×R1.0	1.0	12	60	6
8	CWHD6-8×R0.5	0.5	16	75	8
8	CWHD6-8×R1.0	1.0	16	75	8
10	CWHD6-10×R0.5	0.5	20	80	10
10	CWHD6-10×R1.0	1.0	20	80	10
12	CWHD6-12×R0.5	0.5	24	100	12
12	CWHD6-12×R1.0	1.0	24	100	12
16	CWHD6-16×R0.5	0.5	32	110	16
16	CWHD6-16×R1.0	1.0	32	110	16
20	CWHD6-20×R0.5	0.5	40	120	20
20	CWHD6-20×R1.0	1.0	40	120	20

※刃長・全長等、別作対応可能です。

〈 切削条件 〉

被削材	切込み量 (mm)	切削条件	φ6	φ8	φ10	φ12	φ16	φ20
プリハードン鋼 (35 ～ 45HRC)	Ad ＝ 1.5 D	回転数 (min−1)	4,200	3,200	2,500	2,100	1,600	1,300
	Rd ＝ 0.1 D	送り (mm/min)	740	750	730	680	580	550
焼入れ鋼 (45 ～ 55HRC)	Ad ＝ 1.5 D	回転数 (min−1)	3,200	2,400	1,900	1,600	1,200	1,000
	Rd ＝ 0.06D	送り (mm/min)	560	560	550	510	440	420
焼入れ鋼 (55 ～ 65HRC)	Ad ＝ 1.5 D	回転数 (min−1)	2,100	1,600	1,300	1,100	800	600
	Rd ＝ 0.04D	送り (mm/min)	360	370	370	350	290	270

※ D ＝ 刃径



御注文方法：CWHD6-6×R0.5（型番）　10本（数量）

総発売元

株式会社 シーウェーブ

〒915-0801　福井県武生市家久町 105 号 27 番地
TEL:0778-22-9666 (代)　FAX:0778-22-9866

代理店