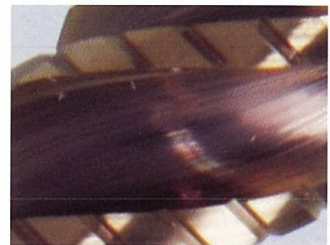




縦, 横, 斜面自由自在! 新時代の3D加工!!

3Dエンドミル

新刃形状 & 新コーティングで
鋭い3D加工
を実現!!



新型コーティングにより
耐熱・耐摩耗性が大幅に向上!
ドライ & ウェットに対応!!

CW-ALNコート

硬度 (HV) 3,500

耐酸化温度 (°C) 1,100

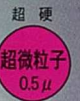
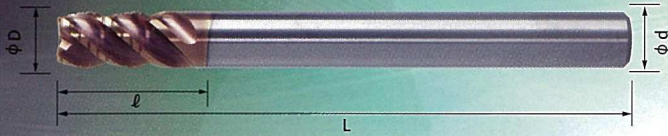
摩擦係数 0.4

**オーダーメイドにも
対応します!**

ロングシャンクタイプ
首逃がしタイプ
刃長変更
コート変更
別途対応いたします。

Cウェーブエンドミル 3Dエンドミル

超硬 4 枚刃
Z 加工強化型



■ 3Dエンドミル(4枚刃セミロングタイプ)

刃径 (D)	型番	刃長 (L)	全長 レギュラー(L)	全長 ロング(L)	シャフト径 (d)
6	RPCN 0 6 0 4 -CW	12	50	90	6
8	RPCN 0 8 0 4 -CW	16	60	100	8
10	RPCN 1 0 0 4 -CW	20	70	100	10
12	RPCN 1 2 0 4 -CW	24	75	110	12

即納OK!

※別作対応可能です。

推奨切削条件表

〈傾斜切削条件〉

材質	鋳鉄・炭素鋼・合金鋼		工具鋼		ステンレス鋼		プリハードン鋼		焼入れ鋼	
	(150 ～ 250HB)		(25 ～ 35HRC)				(35 ～ 45HRC)		(45 ～ 55HRC)	
	FC・S50C・SCM		SKD		SUS		NAK80・CENA1		SKD61・SKT4	
最大傾斜角	20°以下		10°以下		5°以下		10°以下		5°以下	
外径	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
mm	mm - 1	mm /min	mm - 1	mm /min	mm - 1	mm /min	mm - 1	mm /min	mm - 1	mm /min
φ 6	7680	828	6720	576	6720	168	5760	396	4800	264
φ 8	5760	876	5040	612	5040	180	4320	420	3600	276
φ 10	4560	864	3960	600	3960	180	3480	420	2880	276
φ 12	3840	828	3360	576	3360	168	2880	396	2400	264

〈側面切削条件〉

切り込み量 mm	Ad 0.5D	Ap 1D	Ad 0.375D	Ap 1D	Ad 0.375D	Ap 1D	Ad 0.25D	Ap 1D	Ad 0.125D	Ap 1D
外径 mm	回転数 mm - 1	送り速度 mm/min	回転数 mm - 1	送り速度 mm/min	回転数 mm - 1	送り速度 mm/min	回転数 mm - 1	送り速度 mm/min	回転数 mm - 1	送り速度 mm/min
φ 6	3500	1400	3117	998	3117	304	2734	705	2352	477
φ 8	2734	1487	2406	1042	2406	315	2133	738	1859	521
φ 10	3500	1225	1969	1042	1969	315	1750	738	1477	499
φ 12	1859	1378	1695	1009	1695	304	1477	705	1258	477

〈溝切削条件〉

切り込み量	Ap		Ap		Ap		Ap		Ap	
mm	1D		0.8D		0.8D		0.5D		0.2D	
外径	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
mm	mm - 1	mm /min	mm - 1	mm /min	mm - 1	mm /min	mm - 1	mm /min	mm - 1	mm /min
φ 6	7200	1256	6283	875	6283	268	5367	593	4451	395
φ 8	5498	1298	4843	917	4843	282	4189	635	3534	423
φ 10	4582	1326	3927	903	3927	268	3403	635	2880	423
φ 12	3796	1228	3403	875	3403	268	2880	593	2356	395

〈深い加工条件〉

切り込み量	Ap		Ap		Ap		Ap		Ap	
mm	1D		0.8D		0.8D		0.5D		0.2D	
外径	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
mm	mm - 1	mm /min	mm - 1	mm /min	mm - 1	mm /min	mm - 1	mm /min	mm - 1	mm /min
φ 6	7680	1932	6840	1380	6840	420	6000	972	5160	660
φ 8	6000	2052	5280	1440	5280	432	4680	1020	4080	720
φ 10	4920	2052	4320	1440	4320	432	3840	1032	3240	696
φ 12	4080	1908	3720	1392	3720	420	3240	972	2760	660

〈切り込み量〉



- 上記切削条件はL/D 4を前提としています。L/D 5=70%
L/D 6=50%でご使用ください。
- 上記切削条件は、主軸剛性がBT40 相当の機械を誤使用の場合の目安です。
- 機械・ツーリングは極力剛性の高いものをご使用ください。
- クーラントは水溶性切削液をご推奨いたします。
* ステンレス加工は必須です。

総販売元

株式会社 シーウエーブ

〒915-0801 福井県越前市家久町105号27番地
TEL: 0778-22-9666(代) FAX: 0778-22-9866
HP: <http://www.cw-cut.com>

代理店