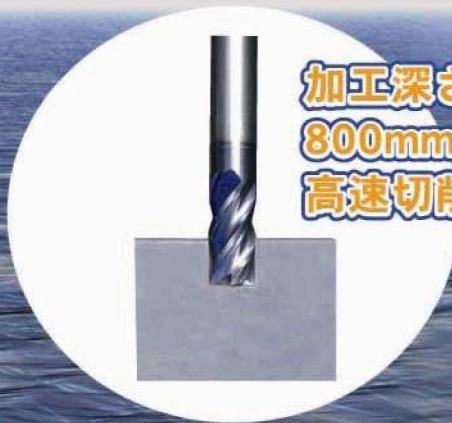
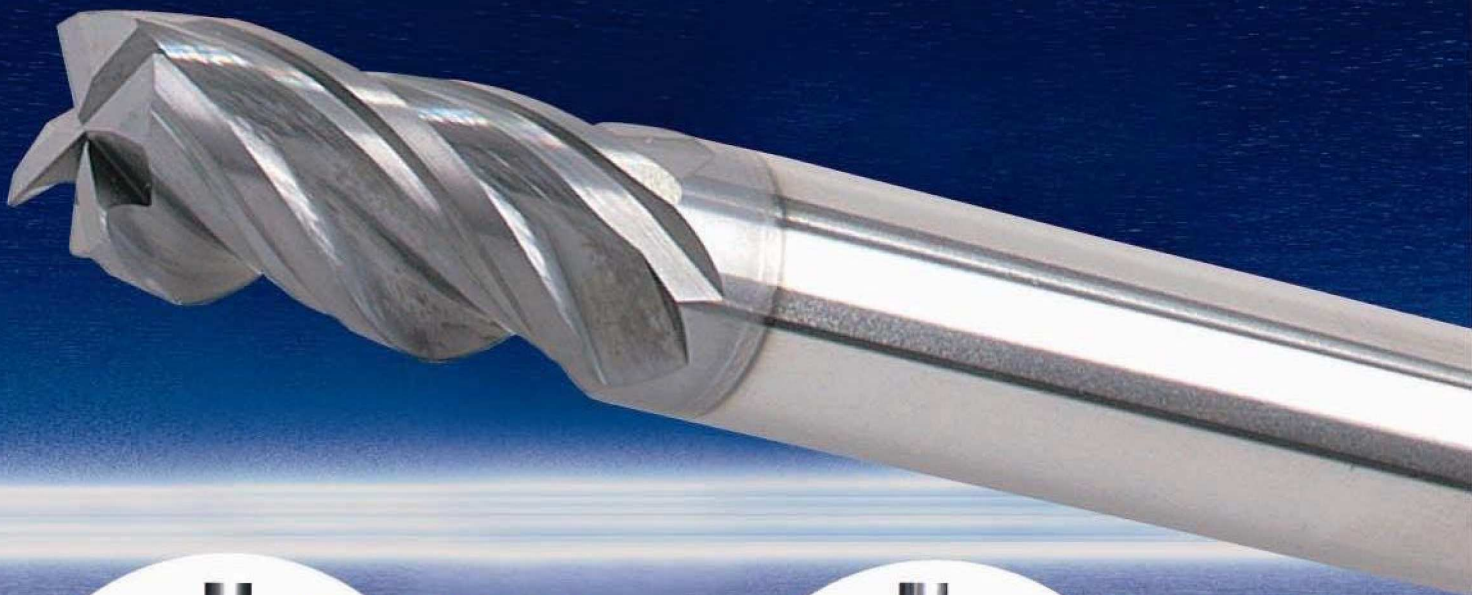




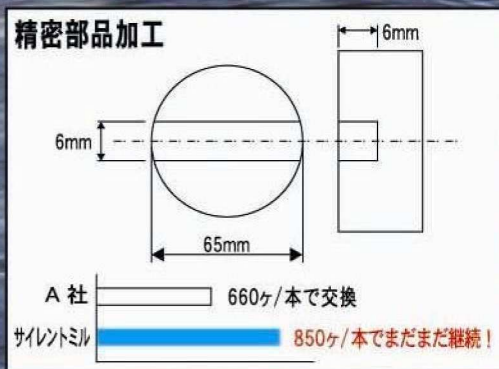
# Cウェーブエンドミル 超防振・高能率タイプ サイレントミル

生産性向上のスペシャリスト



## 加工实例

使用機械	Mazak BT40
加工物	S50C
硬度	180-240HB
工具径	φ6
回転数：N	5000min-1
送り：F	800mm/min
切込み：Z	6mm
切削油	水溶性



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)3,100

耐酸化温度 (°C)1,100

摩擦係数 0.25

# Cウェーブエンドミル サイレントミル

超硬 4 枚刃

超防振・高能率タイプ



## ■サイレントミル(4枚刃ショートタイプ)

即納OK!

刃径 (D)	型番	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (d)
6	UESM0604-CW	12	50	6
8	UESM0804-CW	16	60	8
10	UESM1004-CW	20	70	10
12	UESM1204-CW	24	75	12

※別作対応可能です。

## 推奨切削条件表

### <溝切削>

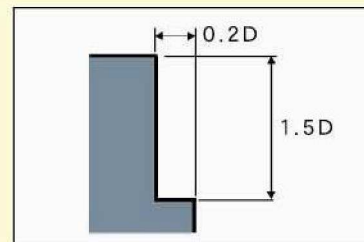
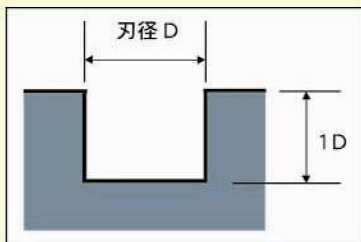
材質	炭素鋼 生材 鋳鉄		合金鋼	
	200HB以下		200-250HB	
刃径	回転数	送り	回転数	送り
6	5,000	800	5,000	800
8	3,500	735	3,500	735
10	3,000	720	3,000	720
12	2,200	760	2,200	760

※ 回転数 min<sup>-1</sup>  
※ 送り mm/min

### <側面切削>

材質	炭素鋼 生材 鋳鉄		合金鋼	
	200HB以下		200-250HB	
刃径	回転数	送り	回転数	送り
6	5,900	1,100	5,900	1,100
8	4,200	1,100	4,200	1,100
10	4,000	950	4,000	950
12	3,200	950	3,200	950

※ 回転数 min<sup>-1</sup>  
※ 送り mm/min



- 機械・ツーリングは、極力剛性の高いものをご使用下さい。
- 切削条件表はあくまでも目安です。実際の加工では、加工形状・使用機械等により条件を調整してください。

再研磨 / 再コートについて

高性能を維持する為、当社にて承ります。

総発売元

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