

# Cウェーブエンドミル

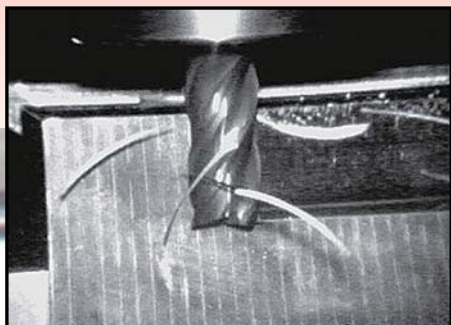
SUS加工にも対応

# サイレントマルチ

Silent Multi



新型コーティングにより  
耐熱・耐摩耗性が大幅に向上!



**CW- $\alpha$ コート**

硬度(HV) 3,200

耐酸化温度(°C) 1,100

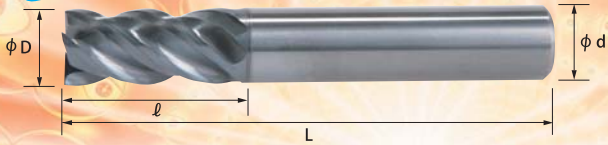
#### ■ 加工事例

使用機械	Mazak BT40
加工内容	側面切削
加工物	SUS304
工具径	$\phi 10$
回転数 : N	3185min <sup>-1</sup>
送り : F	771mm/min
切込み : Z	1mm×15mm
切削油	水溶性

# Cウェーブエンドミル サイレントマルチ

超硬 4 枚刃

SUSの高能率加工に!



刃数 4  
 外径公差  $+0 -0.03$   
 シャンク公差 SHANK h6  
 コーティング CW- $\alpha$   
 超硬 超微粒子 0.5 $\mu$

## ■サイレントマルチ4枚刃 (2D&2.5D タイプ)

即納OK!

刃径(D)	型番	刃長(ℓ)	全長(L)	シャンク径(d)	定価(円)
3	UESR0304-CW	6	50	6	7,100
4	UESR0404-CW	8	50	6	7,600
5	UESR0504-CW	10	50	6	8,100
6	UESR0604-CW	12	50	6	9,200
8	UESR0804-CW	16	60	8	12,600
10	UESR1004-CW	20	70	10	17,200
12	UESR1204-CW	24	75	12	22,000
6	UESR0604-2.5D-CW	15	50	6	9,700
8	UESR0804-2.5D-CW	20	60	8	13,300
10	UESR1004-2.5D-CW	25	70	10	18,100
12	UESR1204-2.5D-CW	30	75	12	23,100

※別作対応可能です。

### 2D タイプ側面切削条件

外径 Dc	炭素鋼・合金鋼・鋳鉄 (~30HRC)		ステンレス鋼	
	ap=1.5Dc, ae=0.2Dc		ap=1.5Dc, ae=0.1Dc	
	回転数 min <sup>-1</sup>	送り速度 mm/min	回転数 min <sup>-1</sup>	送り速度 mm/min
3	10900	2600	10600	1600
4	10000	2500	8000	1500
5	9500	2300	6400	1500
6	7960	1910	5300	1000
8	5970	1670	3980	980
10	4770	1430	3180	770
12	3980	1270	2650	740

### 2D タイプ溝切削条件

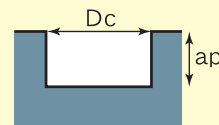
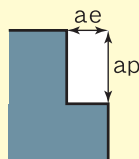
外径 Dc	炭素鋼・合金鋼・鋳鉄 (~30HRC)		ステンレス鋼	
	ap=1Dc		ap=0.5Dc(φ5以下=0.3Dc)	
	回転数 min <sup>-1</sup>	送り速度 mm/min	回転数 min <sup>-1</sup>	送り速度 mm/min
3	10600	1700	3200	178
4	8800	1500	2400	200
5	7600	1400	1900	150
6	6370	1020	4030	400
8	5020	1000	2620	315
10	3820	760	2360	330
12	3320	830	1890	300

### 2.5D タイプ側面切削条件

外径 Dc	炭素鋼・合金鋼・鋳鉄 (~30HRC)		ステンレス鋼	
	ap=1.5Dc, ae=0.2Dc		ap=1.5Dc, ae=0.1Dc	
	回転数 min <sup>-1</sup>	送り速度 mm/min	回転数 min <sup>-1</sup>	送り速度 mm/min
6	4830	1050	3710	700
8	3640	1050	2800	700
10	2940	1050	2240	532
12	2450	980	1820	504

### 2.5D タイプ溝切削条件

外径 Dc	炭素鋼・合金鋼・鋳鉄 (~30HRC)		ステンレス鋼	
	ap=1Dc		ap=0.5Dc	
	回転数 min <sup>-1</sup>	送り速度 mm/min	回転数 min <sup>-1</sup>	送り速度 mm/min
6	4830	840	2590	336
8	3640	840	1960	336
10	2940	700	1540	273
12	2450	665	1260	231



- 上記切削条件は主軸剛性がBT40相当の機械をご使用の場合の目安です。ご使用の機械に合わせて、回転数・送りを同じ割合で調整お願いいたします。
- 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。

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。