



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



コーナーR付

HRC60(焼入鋼)が

サクサク

削れる!!

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

■ ハードラジアスタイプ (CWHD 6)

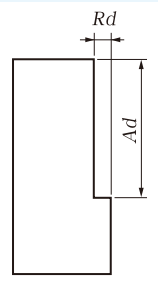
刃径 (D)	型番	R	刃長 (l)	全長 (L)	シャンク径 (d)	価格
6	CWHD6-6×R0.5	0.5	12	60	6	¥16,400
6	CWHD6-6×R1.0	1.0	12	60	6	¥16,400
8	CWHD6-8×R0.5	0.5	16	75	8	¥19,400
8	CWHD6-8×R1.0	1.0	16	75	8	¥19,400
10	CWHD6-10×R0.5	0.5	20	80	10	¥24,100
10	CWHD6-10×R1.0	1.0	20	80	10	¥24,100
12	CWHD6-12×R0.5	0.5	24	100	12	¥28,100
12	CWHD6-12×R1.0	1.0	24	100	12	¥28,100
16	CWHD6-16×R0.5	0.5	32	110	16	¥48,700
16	CWHD6-16×R1.0	1.0	32	110	16	¥48,700
20	CWHD6-20×R0.5	0.5	40	120	20	¥69,000
20	CWHD6-20×R1.0	1.0	40	120	20	¥69,000

※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	φ 6	φ 8	φ 10	φ 12	φ 16	φ 20
プリハードン鋼 (35 ~ 45HRC)	Ad = 1.5 D Rd = 0.1 D	回転数 (min-1)	4,200	3,200	2,500	2,100	1,600	1,300
		送り (mm/min)	740	750	730	680	580	550
焼入れ鋼 (45 ~ 55HRC)	Ad = 1.5 D Rd = 0.06 D	回転数 (min-1)	3,200	2,400	1,900	1,600	1,200	1,000
		送り (mm/min)	560	560	550	510	440	420
焼入れ鋼 (55 ~ 65HRC)	Ad = 1.5 D Rd = 0.04 D	回転数 (min-1)	2,100	1,600	1,300	1,100	800	600
		送り (mm/min)	360	370	370	350	290	270

※ D = 刃径



御注文方法：CWHD6-6×R0.5 10本
型番 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