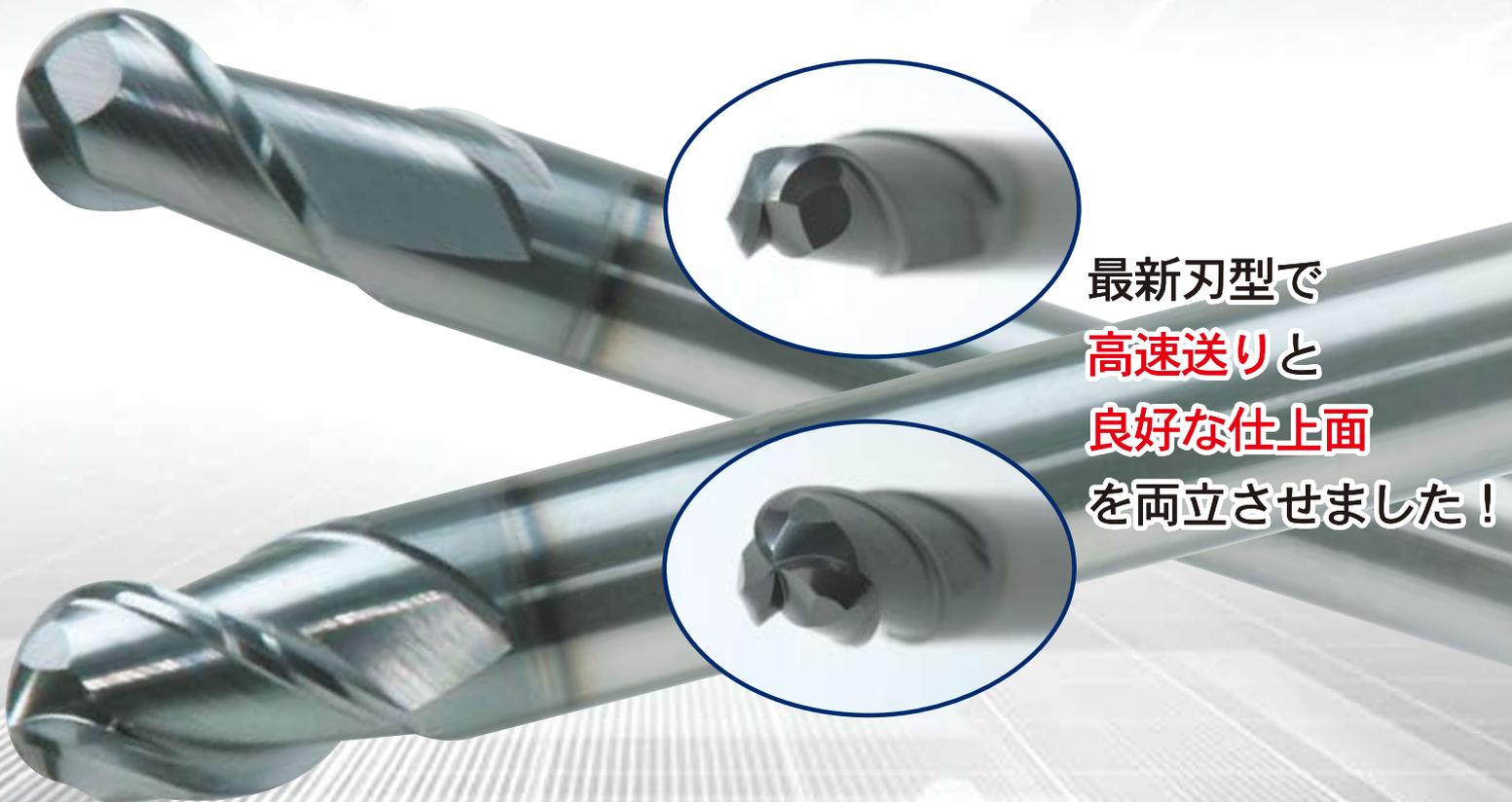




高能率型ボールエンドミル 金型用鋼(50HRC以下)の滑らかな走り!!

スーパーモールドミル 2枚刃 / 3枚刃

生産性向上のスペシャリスト



最新刃型で
高速送りと
良好な仕上面
を両立させました!

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

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
刃長変更等 別途対応いたします。

<オーダーメイド製作例>

高硬度材加工用スーパーモールドミル



65HRCの高硬度材に対応



対象 HRC50以下 R精度 ±0.01 ネジレ角 40° 刃数 2枚刃 コート CW-ALN 首逃がし 無し 超硬 超微粒子 0.5μ

対象 HRC50以下 R精度 ±0.01 ネジレ角 45° 刃数 3枚刃 コート CW-ALN 首逃がし 無し 超硬 超微粒子 0.5μ

2枚刃 (BESS-○○02-40CW)

3枚刃 (BESS-○○03-45CW)

刃先R	型番	刃径	シャン径	刃長	全長	首テーパー	在庫	定価(円)
0.5	BESS-0102-40CW	1	6	1.5	50	15°		
1	BESS-0202-40CW	2	6	3	50	15°		
1.5	BESS-0302-40CW	3	6	4.5	70	15°		
2	BESS-0402-40CW	4	6	6	70	15°	●	¥6,100
2.5	BESS-0502-40CW	5	6	7.5	80	15°		
3	BESS-0602-40CW	6	6	9	90	-	●	¥6,600
4	BESS-0802-40CW	8	8	12	100	-	●	¥10,400
5	BESS-1002-40CW	10	10	15	100	-	●	¥13,600
6	BESS-1202-40CW	12	12	18	110	-	●	¥19,000

刃先R	型番	刃径	シャン径	刃長	全長	首テーパー	在庫	定価(円)
1	BESS-0203-45CW	2	6	3	50	15°		
1.5	BESS-0303-45CW	3	6	4.5	70	15°		
2	BESS-0403-45CW	4	6	6	70	15°	●	¥6,400
2.5	BESS-0503-45CW	5	6	7.5	80	15°		
3	BESS-0603-45CW	6	6	9	90	-	●	¥7,200
4	BESS-0803-45CW	8	8	12	100	-	●	¥10,800
5	BESS-1003-45CW	10	10	15	100	-	●	¥14,300
6	BESS-1203-45CW	12	12	18	110	-	●	¥19,900

※在庫欄に●印がない商品は受注生産となります。

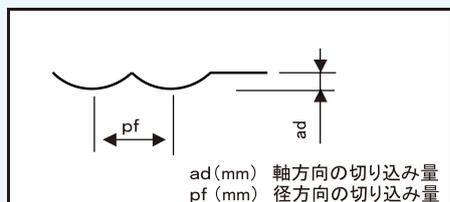
推奨切削条件表

【2枚刃/3枚刃 荒加工】

被削材	工具鋼 25~35HRC		プリハードン鋼/焼入れ鋼 35~50HRC	
	切込み	切込み	切込み	切込み
刃先R	回転数N (min-1)	送り速度F (mm/min)	回転数N (min-1)	送り速度F (mm/min)
R0.5	50,000	1,800	50,000	1,600
R1	41,000	2,710	37,000	2,150
R1.5	28,000	2,860	24,000	2,160
R2	21,000	2,940	18,000	2,200
R2.5	16,800	2,940	14,400	2,200
R3	14,000	2,940	12,000	2,210
R4	10,000	3,000	9,200	2,320
R5	8,300	2,990	7,300	2,280
R6	6,900	2,680	6,100	2,050

【2枚刃/3枚刃 仕上げ加工】

被削材	工具鋼 25~35HRC		プリハードン鋼/焼入れ鋼 35~50HRC			
	切込み	切込み	切込み	切込み		
刃先R	回転数N (min-1)	送り速度F (mm/min)		回転数N (min-1)	送り速度F (mm/min)	
		2枚刃	3枚刃		2枚刃	3枚刃
R0.5	50,000	2,000		50,000	1,850	
R1	44,600	2,180	3,350	41,400	1,920	2,950
R1.5	29,700	2,320	3,560	27,600	2,050	3,150
R2	22,300	2,400	3,680	20,700	2,100	3,240
R2.5	17,800	2,430	3,740	16,600	2,150	3,310
R3	14,900	2,540	3,910	13,800	2,240	3,440
R4	11,100	2,600	4,000	10,300	2,300	3,540
R5	8,900	2,600	4,010	8,300	2,300	3,550
R6	7,400	2,600	4,000	6,900	2,300	3,540



- 荒加工には2枚刃、仕上げ加工には3枚刃を推奨します。
- 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。
- 工具突き出し量が必要な場合(刃径×4倍以上)は、回転数・送り・切込み深さを調整してください。
- 切削条件表はあくまで目安です。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 シーウェーブ

〒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