



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	シャンク径	刃長	全長	首テーパー	在庫
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°	●
2.5	BESS-0502-40CW	5	6	7.5	80	15°	
3	BESS-0602-40CW	6	6	9	90	-	●
4	BESS-0802-40CW	8	8	12	100	-	●
5	BESS-1002-40CW	10	10	15	100	-	●
6	BESS-1202-40CW	12	12	18	110	-	●

刃先R	型番	刃径	シャンク径	刃長	全長	首テーパー	在庫
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°	●
2.5	BESS-0503-45CW	5	6	7.5	80	15°	
3	BESS-0603-45CW	6	6	9	90	-	●
4	BESS-0803-45CW	8	8	12	100	-	●
5	BESS-1003-45CW	10	10	15	100	-	●
6	BESS-1203-45CW	12	12	18	110	-	●

※在庫欄に●印がない商品は受注生産となります。

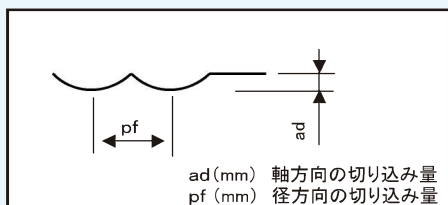
推奨切削条件表

【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	刃先R	切込み	刃先R
	ad(mm)=0.1D pf(mm)=0.3D	回転数N (min-1) 送り速度F (mm/min)	ad(mm)=0.1D pf(mm)=0.3D	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	刃先R	切込み	刃先R
	ad(mm)=0.05~0.1 pf(mm)=0.02D	回転数N (min-1) 送り速度F (mm/min)	ad(mm)=0.05~0.1 pf(mm)=0.02D	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	41,400 2,950	
R1.5		29,700 2,320	27,600 3,150	
R2		22,300 2,400	20,700 3,240	
R2.5		17,800 2,430	16,600 3,310	
R3		14,900 2,540	13,800 3,440	
R4		11,100 2,600	10,300 3,540	
R5		8,900 2,600	8,300 3,550	
R6		7,400 2,600	6,900 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