

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- α 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 ⁻¹
送り : F	771mm/min
切込み : Z	1mm×15mm
切削油	水溶性



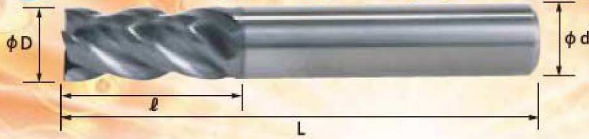
株式会社 シーウェーブ

<http://www.cw-cut.com/>

Cウェーブエンドミル サイレントマルチ

超硬 4 枚刃

SUSの高効率加工に!



■サイレントマルチ (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	UESR0604-CW	12	50	6
8	UESR0804-CW	16	60	8
10	UESR1004-CW	20	70	10
12	UESR1204-CW	24	75	12

※別作対応可能です。

推奨切削条件表

<溝切削>

材質	ステンレス鋼 (SUS304 etc)		炭素鋼・生材 鋳鉄・合金鋼	
	回転数	送り	回転数	送り
刃径				
6	4030	400	6370	1020
8	2620	315	5020	1000
10	2360	330	3820	760
12	1890	300	3320	830

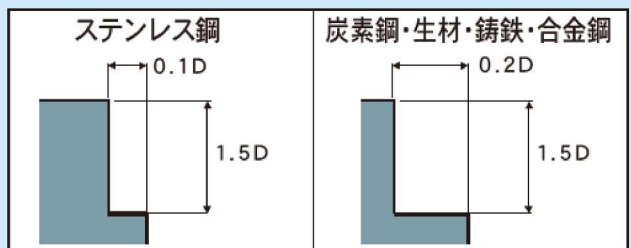
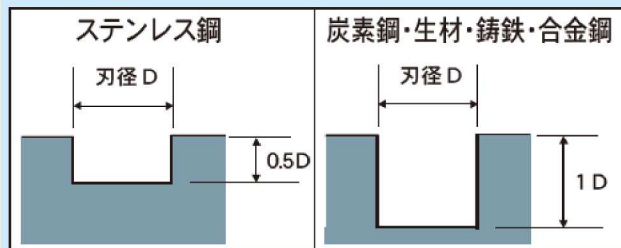
※ 回転数 min⁻¹
※ 送り mm/min

<側面切削>

材質	ステンレス鋼 (SUS304 etc)		炭素鋼・生材 鋳鉄・合金鋼	
	回転数	送り	回転数	送り
刃径				
6	5300	1000	7960	1910
8	3980	980	5970	1670
10	3180	770	4770	1430
12	2650	740	3980	1270

※ 回転数 min⁻¹
※ 送り mm/min

<切込量>



- 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をお願いします。
- 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。

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