



難削材特化型エンドミル 耐熱合金も滑らかに走る!!

スネークミル



波型刃形で
超低抵抗化
を実現!!



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- α コート

硬度 (HV)3,200

耐酸化温度 (°C)1,100

摩擦係数 0.35

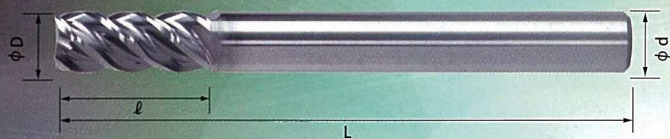
**オーダーメイドにも
対応します!**

ロングシャンクタイプ
首逃がしタイプ
刃長変更
コート変更
別途対応いたします。

Cウェーブエンドミル スネークミル

超硬 4 枚刃

繊維耐熱合金特化型



ネジレ角



刃数



外径公差



シャUNK公差



コーティング



超硬



■スネークミル(4枚刃)

刃径 (D)	型番	刃長 (l)	全長 (L)	シャUNK径 (d)
6	WRHD0604-CW	12	90	6
8	WRHD0804-CW	16	100	8
10	WRHD1004-CW	20	100	10
12	WRHD1204-CW	24	110	12

即納OK!

※別作対応可能です。

推奨切削条件表

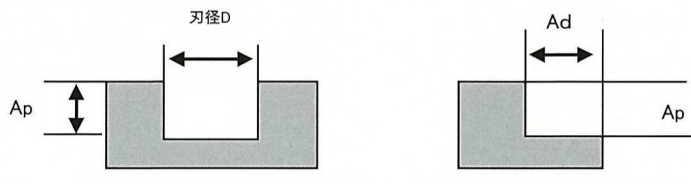
〈側面切削条件〉

材質	チタン合金 (HV300 ~ 390)		ステンレス鋼 (HV200 ~ 370)		耐熱合金 (HV100 ~ 390)	
	α、β合金		SUS301、304		インコネル、ハステロイ	
	切込み量		切込み量		切込み量	
mm	Ap	Ad	Ap	Ad	Ap	Ad
mm	0.08D	1.5D	0.08D	1.5D	0.08D	1.5D
外径	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
mm	mm - 1	mm /min	mm - 1	mm /min	mm - 1	mm /min
φ 6	5470	764	3646	513	3191	445
φ 8	4106	755	2735	503	2391	445
φ 10	3285	755	2184	513	1918	445
φ 12	2735	774	1823	513	1591	445

〈溝切削条件〉

材質	チタン合金 (HV300 ~ 390)		ステンレス鋼 (HV200 ~ 370)		耐熱合金 (HV100 ~ 390)	
	α、β合金		SUS301、304		インコネル、ハステロイ	
	切込み量		切込み量		切込み量	
mm	Ad		Ad		Ad	
mm	0.5D		0.5D		0.5D	
外径	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
mm	mm - 1	mm /min	mm - 1	mm /min	mm - 1	mm /min
φ 6	2733	677	1822	451	1594	400
φ 8	2052	626	1367	421	1195	349
φ 10	1642	595	1092	462	958	339
φ 12	1367	523	911	339	795	318

〈切り込み量〉



- 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。
- 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。

総販売元

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