

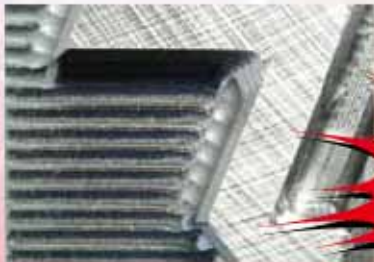
# Cウェーブエンドミル 驚異の荒加工用 ストロングボールタイプ

生産性向上のスペシャリスト



■加工事例

使用機械	マキノ 128 A
加工物	プリハードン鋼
硬度	30HRC
工具径	φ12 (R6)
回転数 : N	2,300min <sup>-1</sup>
送り : F	2,300mm/min



回転あたり  
1mmの送り!!

従来の **1/4** の加工時間!!

# Cウェーブエンドミル ストロングボールタイプ

回転数が少ない機械でも高送り加工はできる!!!



ネジレ角 **30°**    刃数 **3**    R精度 **±0.01**    外径公差 **±0.03**    シャンク公差 **SHANK h6**    コーティング **TISIN**    組織 **超微粒子 0.5μ**

## ■ ストロングボールタイプ (CWSTB 3)

刃径 (D)	型番	R	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (d)	価格
8	CWSTB3-08	R 4	16	100	8	¥20,200
10	CWSTB3-10	R 5	20	100	10	¥22,700
12	CWSTB3-12	R 6	24	110	12	¥32,200
16	CWSTB3-16	R 8	32	140	16	¥58,900
20	CWSTB3-20	R10	40	160	20	¥100,000
25	CWSTB3-25	R12.5	50	180	25	¥182,500

※刃長・全長等、別作対応可能です。

### < 切削条件 >

被削材	切削条件	8(R4)	10(R5)	12(R6)	16(R8)	20(R10)	25(R12.5)
ブリハードン鋼	回転数 (min-1)	2,990	2,390	1,990	1,500	1,200	960
( ~ 40HRC)	テーブル送り (mm/min)	2,990	2,390	1,990	1,500	1,200	960

### < 切り込み量 >

