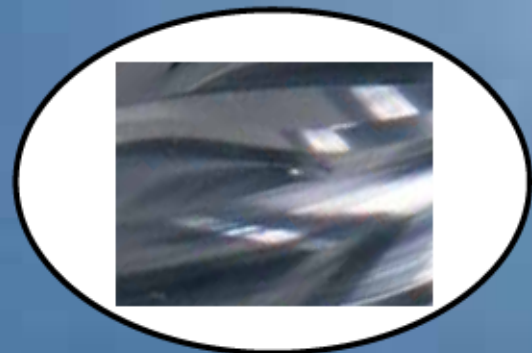


難削材特化型エンドミル 耐熱合金も滑らかに走る!!

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
難削材特化型



■スネークミル(4枚刃)

刃径 (D)	型番	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (d)	定価 (円)
6	WRHD0604-CW	12	90	6	12,800
8	WRHD0804-CW	16	100	8	18,000
10	WRHD1004-CW	20	100	10	23,100
12	WRHD1204-CW	24	110	12	33,120

受注生産品

※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) α、β合金		ステンレス鋼 (HV200 ~ 370) SUS301、304		耐熱合金 (HV100 ~ 390) インコネル、ハステロイ	
	Ad	Ap	Ad	Ap	Ad	Ap
切込み量 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) α、β合金		ステンレス鋼 (HV200 ~ 370) SUS301、304		耐熱合金 (HV100 ~ 390) インコネル、ハステロイ	
	Ap		Ap		Ap	
切り込み量 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。