

# CWTB



UTCOAT 4枚刃 ワイドテーパパレルエンドミル

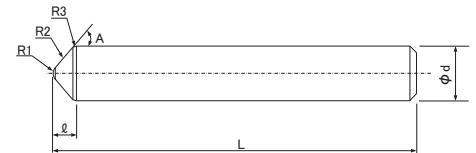


対応被削材表 (★●○の順に推奨)

		被削材															
炭素鋼 S45C S55C	合金鋼 SK/SCM SUS	プリハードン鋼 NAK HPM	焼入れ鋼					鋳鉄	アルミ合金	グラファイト	銅	樹脂	ガラス入り 樹脂	チタン合金	超耐熱合金	超硬合金	硬脆材
			~50HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~70HRC										
●	●	●	●	●				○	●		●			○	○		

## 特長

UTCOATの採用で幅広い被削材に対応！  
大きなテーパ半角で、平面部の高能率仕上げ加工に最適！



合計 2 型番

単位 (mm)

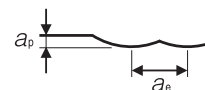
型番	テーパ半角 A	先端R R1	パレルR R2	R3 R3	刃長 l	全長 L	シャンク径 φd	希望小売価格 ¥
CWTB 4020-200-100	50°	R1	R200	R1	4.3	80	10	25,140
CWTB 4020-250-130	65°		R250		2.8	80	10	25,140

## CWTB 切削条件表

被削材			アルミ合金 A7075				プリハードン鋼 PXA30 (30~45HRC)				焼入れ鋼 SKD61 / STAVAX (45~55HRC)			
型番	先端R (mm)	バレルR (mm)	回転速度 ( $\text{min}^{-1}$ )	送り速度 (mm/min)	$a_p$ (mm)	$a_e$ (mm)	回転速度 ( $\text{min}^{-1}$ )	送り速度 (mm/min)	$a_p$ (mm)	$a_e$ (mm)	回転速度 ( $\text{min}^{-1}$ )	送り速度 (mm/min)	$a_p$ (mm)	$a_e$ (mm)
4020-200-100	R1	R200	20,000	5,000	0.2	4	12,000	2,400	0.1	4	9,000	1,100	0.075	4
4020-250-130		R250	20,000	5,000	0.1	2.5	12,000	2,400	0.1	2.5	9,000	1,100	0.075	2.5

### 備考：

- ・回転速度と送り速度及びピックフィードの関係は要求品質に合わせて設定してください。



4枚刃

φ3mmシャンク  
Vシリーズ

超硬加工用  
UDC-PCD

CBN  
シリーズ

スクエア

スクエア

ロングネック  
スクエア

ラジアス

ラジアス

ロングネック  
ラジアス

テーパネック  
ラジアス

ボール

ボール

ロングネック  
ボール

テーパネック  
ボール

テーパ

バレル

面取り

ドリル

技術資料