



JAVN不等分割不等リード4枚刃エンドミル
 ステンレス、チタン、インコネルの溝加工に適しています!溝加工 Max : 1.25 D
 JAVN Variable Lead End Mill For Stainless & Titanium Series

JAVN

重切削対応エンドミル(1.25Dまで)



特徴

SPECIAL FEATURES

不等設計の構造

高効率及び切削時安定性を実現

"Variable -Lead" flute design leads stable and higher efficient performance.

独特な刃先設計及びリード溝により 切削時切屑の排出がスムーズ!

Special flute and helix angle design for deeply depth milling and remove chips more smooth.

ステンレスから、チタン、インコネル 難削材のために設計されたスーパーエンドミル

Perfect for milling all types 304 and 4 digit number stainless work piece.

溝切削、平面切削、ポケット切削 に最適。

剛性を高める為、深溝は1.25Dまで、 刃先上部の浅溝は側面仕上げで 使用可能。



加工映像

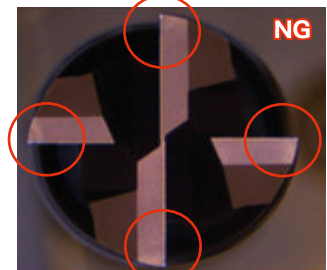
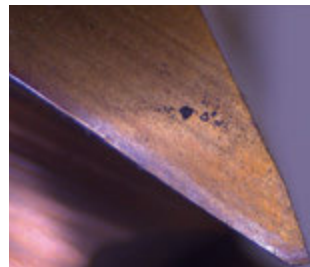
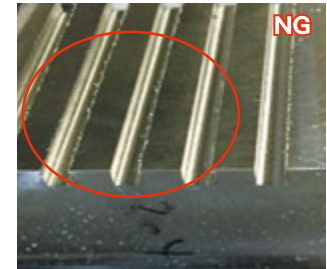
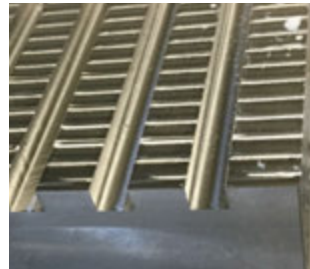
LIFE TIME Test

ステンレステスト画像

JAVN

Work piece

他社



テスト内容

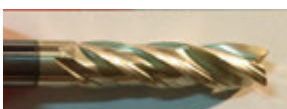
Benchmark test:

JAVN1010

マシン Machine: CAMPRO- By Coolant
 ワーク Work Piece: STAINLESS 304
 回転数 Spindle Speed: 3600 RPM
 送り Feed rate: 550 mm/min
 1刃送り Feed Rate per Tooth: 0.05mm
 深さ Depth: 1D
 幅 Width: 10mm
 切削方式 溝切削

JAVN1010

他社



JAVN不等分割不等リード4枚刃エンドミル

JAVN Variable Lead End Mill For Stainless & Titanium



寸法表

型番(Number)	刃径(D)	刃長(H)	刃数(T)	シャン径(d)	全長(L)	ユーザー様価格 (Price)	型番(Number)	刃径(D)	刃長(H)	R角(R)	刃数(T)	シャン径(d)	全長(L)	ユーザー様価格 (Price)
JAVN0204	2	5	4	4	50	¥3,060	JAVN0302R	3	7.5	0.2R	4	4	50	¥3,340
JAVN0304	3	7.5	4	4	50	¥3,060	JAVN0305R	3	7.5	0.5R	4	4	50	¥3,340
JAVN0404	4	10	4	4	50	¥3,060	JAVN0405R	4	10	0.5R	4	4	50	¥3,340
JAVN0206	2	5	4	6	50	¥4,260	JAVN0410R	4	10	1R	4	4	50	¥3,340
JAVN0306	3	7.5	4	6	50	¥4,260	JAVN0505R	5	13	0.5R	4	6	50	¥4,640
JAVN0406	4	10	4	6	50	¥4,260	JAVN0510R	5	13	1R	4	6	50	¥4,640
JAVN0506	5	13	4	6	50	¥4,260	JAVN0605R	6	15	0.5R	4	6	50	¥4,640
JAVN0606	6	15	4	6	50	¥4,260	JAVN0610R	6	15	1R	4	6	50	¥4,640
JAVN0808	8	20	4	8	60	¥6,500	JAVN0805R	8	20	0.5R	4	8	60	¥7,090
JAVN1010	10	30	4	10	75	¥9,570	JAVN0810R	8	20	1R	4	8	60	¥7,090
JAVN1212	12	32	4	12	75	¥13,340	JAVN1005R	10	30	0.5R	4	10	75	¥10,430
JAVN1616	16	45	4	16	100	¥28,140	JAVN1010R	10	30	1R	4	10	75	¥10,430
JAVN2020	20	50	4	20	100	¥46,140	JAVN1205R	12	32	0.5R	4	12	75	¥14,550
							JAVN1210R	12	32	1R	4	12	75	¥14,550

スーパーシリーズ

ラフィング

スクエア

ボール

ラジアス

アルミ

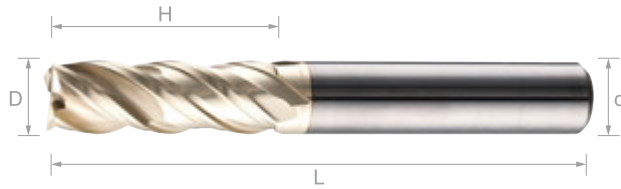
高硬度

その他

ドリル

JAVN不等分割不等リード4枚刃エンドミル

JAVN Variable Lead End Mill For Stainless & Titanium



側面切削 Side Milling												
被削材 Work Material	炭素鋼、鋳鉄		合金鋼		合金鋼		ステンレス		チタン		インコネル	
	S45C, FC		SCM, SKT, SKD, SCr		SCM, SKT, SKD		SUS3, SUS4		Ti-6Al-4V		Inconel 718	
	~ 20 HRC		~ 30 HRC		~ 45 HRC							
切削速度 Vc m/min	110~130mm/min		100~120mm/min		90~110mm/min		60~80mm/min		50~70mm/min		25~35mm/min	
刃径 Dc	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth
2	19100	0.01~0.02	17510	0.01~0.02	15920	0.01~0.02	11940	0.01~0.02	10350	0.01~0.02	4770	0.005~0.010
3	12730	0.01~0.03	11670	0.01~0.03	10610	0.01~0.02	7960	0.01~0.02	6900	0.01~0.02	3180	0.010~0.015
4	9550	0.01~0.04	8750	0.01~0.04	7960	0.01~0.03	5970	0.01~0.03	5170	0.01~0.03	2390	0.01~0.02
5	7640	0.02~0.05	7000	0.02~0.05	6370	0.015~0.040	4770	0.015~0.040	4140	0.015~0.040	1910	0.015~0.030
6	6370	0.03~0.06	5840	0.03~0.06	5310	0.02~0.05	3980	0.02~0.05	3450	0.02~0.05	1590	0.02~0.04
8	4770	0.04~0.08	4380	0.04~0.08	3980	0.03~0.06	2980	0.025~0.060	2590	0.025~0.060	1190	0.02~0.05
10	3820	0.04~0.10	3500	0.04~0.10	3180	0.04~0.08	2390	0.03~0.07	2070	0.03~0.07	950	0.03~0.06
12	3180	0.05~0.12	2920	0.05~0.12	2650	0.045~0.100	1990	0.035~0.080	1720	0.035~0.080	800	0.03~0.07
16	2390	0.06~0.14	2190	0.06~0.14	1990	0.05~0.12	1490	0.04~0.10	1290	0.04~0.10	600	0.04~0.08
20	1910	0.06~0.16	1750	0.06~0.16	1590	0.05~0.14	1190	0.04~0.12	1030	0.04~0.12	480	0.04~0.09
切削条件	切削 Ap ≤ 1.5D				切削 Ae ≤ 0.4D		切削 Ap ≤ 1.5D				切削 Ae ≤ 0.2D	

溝切削 Slot Milling												
被削材 Work Material	炭素鋼、鋳鉄		合金鋼		合金鋼		ステンレス		チタン		インコネル	
	S45C, FC		SCM, SKT, SKD, SCr		SCM, SKT, SKD		SUS3, SUS4		Ti-6Al-4V		Inconel 718	
	~ 20 HRC		~ 30 HRC		~ 45 HRC							
切削速度 Vc m/min	100~120mm/min		90~110mm/min		70~90mm/min		50~70mm/min		40~60mm/min		20~30mm/min	
刃径 Dc	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth	回転数 Speed Rpm	1刃送り Fz mm/tooth
2	17510	0.01~0.02	15920	0.01~0.02	12730	0.01~0.02	9550	0.01~0.02	7960	0.01~0.02	3980	0.005~0.010
3	11670	0.01~0.03	10610	0.01~0.03	8490	0.01~0.02	6370	0.01~0.02	5310	0.01~0.02	2650	0.010~0.015
4	8750	0.01~0.04	7960	0.01~0.04	6370	0.01~0.03	4770	0.01~0.03	3980	0.01~0.03	1990	0.01~0.02
5	7000	0.02~0.05	6370	0.02~0.05	5090	0.015~0.040	3820	0.015~0.040	3180	0.015~0.040	1590	0.015~0.030
6	5840	0.03~0.06	5310	0.03~0.06	4240	0.02~0.05	3180	0.02~0.05	2650	0.02~0.05	1330	0.02~0.04
8	4380	0.04~0.08	3980	0.04~0.08	3180	0.03~0.06	2390	0.025~0.060	1990	0.025~0.060	990	0.02~0.05
10	3500	0.04~0.10	3180	0.04~0.10	2550	0.04~0.08	1910	0.03~0.07	1590	0.03~0.07	800	0.03~0.06
12	2920	0.05~0.12	2650	0.05~0.12	2120	0.045~0.100	1590	0.035~0.080	1330	0.035~0.080	660	0.03~0.07
16	2190	0.06~0.14	1990	0.06~0.14	1590	0.05~0.12	1190	0.04~0.10	990	0.04~0.10	500	0.04~0.08
20	1750	0.06~0.16	1590	0.06~0.16	1270	0.05~0.14	950	0.04~0.12	800	0.04~0.12	400	0.04~0.09
切削条件	切削 Ap ≤ 1D										切削 Ap ≤ 0.25D	

- 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
- 切削油剤はワークに適した物で、発煙性の少ないのを選定ください。
- 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ、異常音、寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。