



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 : 1.25D
 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。

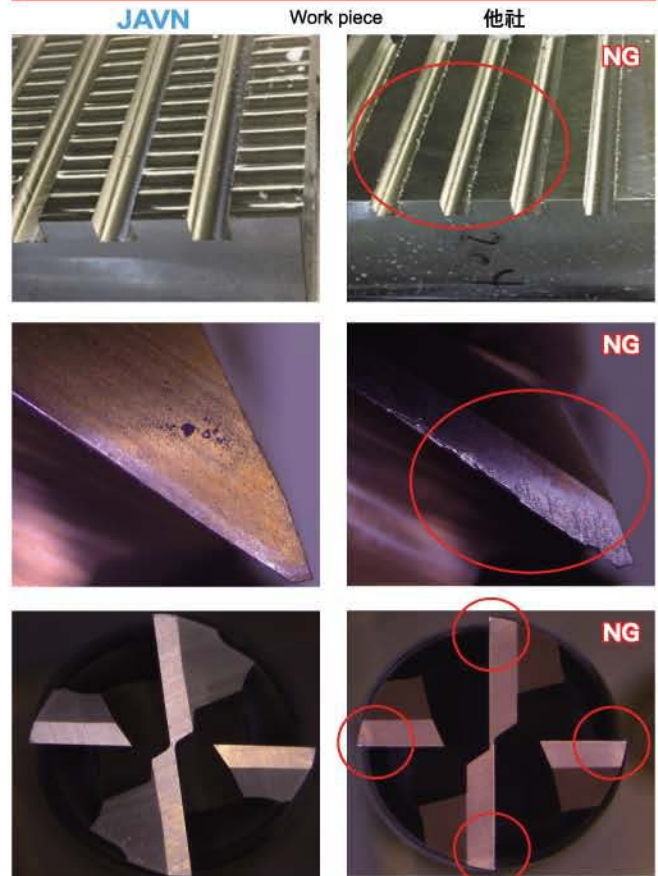
剛性を高める為、深溝は1.25Dまで、 刃先上部の浅溝は側面仕上げで使用可能。



加工映像

LIFE TIME Test

ステンレスーテスト画像



実績テスト内容 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

ヘリカルねじ切り

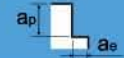
ドリル

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



被削材	一般構造用鋼 S45C/SS/FC		プリハードン鋼 SKD		ステンレス SUS		チタン合金 Ti6AL		インコネル INCONEL 600		
切り込み基準	ap:1.0D ae0.5D		ap:1.0D ae0.5D		ap:1.0D ae0.5D		ap:1.0D ae0.5D		ap:1.0D ae0.5D		
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JAVN0204	2	19108	980	11150	380	12740	420	12740	420	4775	87
JAVN0304	3	12730	1020	7400	400	8490	440	8490	440	3200	90
JAVN0404	4	9550	1150	5600	420	6370	500	6370	500	2400	96
JAVN0206	2	19108	980	11150	380	12740	420	12740	420	4775	87
JAVN0306	3	12730	1020	7400	400	8490	440	8490	440	3200	90
JAVN0406	4	9550	1150	5600	420	6370	500	6370	500	2400	96
JAVN0506	5	7640	1220	4500	430	5095	510	5095	510	1910	96
JAVN0606	6	6370	1220	3700	430	4250	510	4250	510	1595	96
JAVN0808	8	4780	1150	2800	450	3185	550	3185	550	1195	100
JAVN1010	10	3820	1220	2200	460	2550	580	2550	580	955	110
JAVN1212	12	3180	1020	1900	410	2125	510	2125	510	800	96
JAVN1616	16	2390	960	1400	380	1595	450	1595	450	600	96
JAVN2020	20	1910	920	1100	360	1275	410	1275	410	480	96

溝切削



被削材	一般構造用鋼 S45C/SS/FC		プリハードン鋼 SKD		ステンレス SUS		チタン合金 Ti6AL		インコネル INCONEL 600		
切り込み基準	ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:0.5D		ap:0.5D		
型番	刃径	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min	回転数(min-1)	送り速度mm/min
JAVN0204	2	17200	500	9870	230	11140	210	11140	210	4290	30
JAVN0304	3	11450	590	6660	270	7400	240	7400	240	2880	35
JAVN0404	4	8590	680	5040	320	5600	250	5600	250	2160	43
JAVN0206	2	17200	500	9870	230	11140	210	11140	210	4290	30
JAVN0306	3	11450	590	6660	270	7400	240	7400	240	2880	35
JAVN0406	4	8590	680	5040	320	5600	250	5600	250	2160	43
JAVN0506	5	6870	750	4050	360	4500	300	4500	300	1720	48
JAVN0606	6	5730	840	3330	400	3700	330	3700	330	1440	56
JAVN0808	8	4300	820	2520	410	2800	330	2800	330	1080	50
JAVN1010	10	3430	850	1980	420	2200	340	2200	340	860	48
JAVN1212	12	2860	760	1710	370	1900	310	1900	310	720	46
JAVN1616	16	2150	720	1260	340	1400	280	1400	280	540	43
JAVN2020	20	1710	680	990	320	1100	270	1100	270	430	41

1. 剛性と精度があるホルダーと、マシンをご使用ください。
2. 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。
3. 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。