

UNION TOOL

Tungsten Carbide End Mills UNIMAX Series

NEW
2023年9月発売
Launched September 2023

超硬エンドミル ユニマックスシリーズ

UTWCOAT 2枚刃 ロングネックボールエンドミル
UTWCOAT 2 Flutes Long Neck Ball End Mills

全 73 型番
Total 73 Models

CWLB

生材~40HRCで性能アップ
Best performance at materials up to 40HRC
ワイドレンジの被削材対応
Suited for a wide range of materials
リーズナブルな価格設定
Cost-efficient



バージョンアップ
Upgrade



CSELB

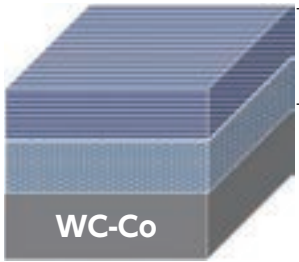


UNION TOOL CO.

新コーティング
New coating
UTWCOAT

生材～40HRCで特に性能をアップした
新コーティング登場！

New coating with the best performance achievable in work materials up to 40HRC



高硬度・高靱性

新規ナノコンポジット構造による超多層構造を実現。
高い靱性と耐摩耗性により、生材～40HRCまで高い性能を発揮！

High hardness and high toughness
New nanocomposite structure offers ultra multilayer structure
High toughness and wear resistance provide excellent performance in work materials up to 40HRC

長寿命化・鏡面性 UP

Longer tool life and improved mirror surface finish

特にSCM系のプリハードン鋼で、従来品より
長寿命、鏡面性UPとなりました。

Longer tool life and improved mirror surface finish on
SCM Prehardened Steels compared to conventional tools.

寿命 UP

Longer tool life

新コーティング
UTWCOAT
New Coating



鏡面性 UP

Improved mirror surface finish

先端微小フラット形状を採用
工具先端による加工面荒れを抑制し、
加工面性状を向上

Tool tip has a micro flatland design
reducing milling surface roughness.



高精度

High Precision

更なる高精度加工が可能に！

Even higher accuracy than before!

従来品 Conventional CSELB

ボール半径 R Radius of Ball Nose	R 精度 Ball Radius Accuracy	外径公差 Diameter Tolerance	シャンク径公差 Shank Diameter Tolerance
R0.5 ~ R1	± 0.005	0/-0.015	0/-0.005
R1.5 ~ R2			
R2.5 ~ R3			



CWLB

単位 Unit (mm)

ボール半径 R Radius of Ball Nose	R 精度 Ball Radius Accuracy	外径公差 Diameter Tolerance	シャンク径公差 Shank Diameter Tolerance
R0.5 ~ R1	± 0.003	0/-0.006	h4
R1.5 ~ R2	± 0.004	0/-0.009	
R2.5 ~ R3	± 0.005		

コストパフォーマンス

Cost-efficient

従来品より、性能を向上させ、
お求めやすい価格設定となっております。

Higher performance and lower cost compared to the conventional tools.

希望小売価格比較

Suggested retail price
comparison

	CSELB
R0.5 × EL8	¥4,330
R1 × EL12	¥4,330
R3 × EL20	¥7,300

20%
ダウン
Reduction



HSLB 価格改定後 2022年4月～ Current MSRP, from April 2022	HWLB	CWLB
	¥3,460	
	¥3,460	
	¥5,840	

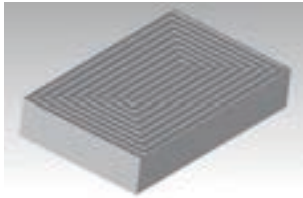
PXA30 (30 HRC) 荒加工

PXA30 (30 HRC) Roughing

長寿命化
Longer tool life

荒加工 工具摩耗比較 Roughing - Tool wear comparison
R0.5 × EL6

PXA30 (30 HRC)

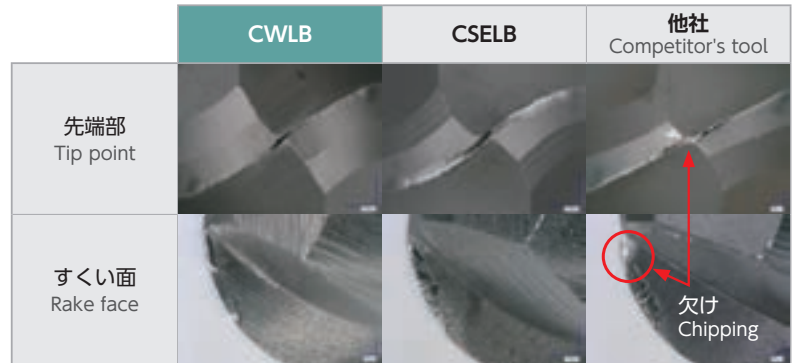


Work Size
35 × 30 × 1.3 mm

Coolant
水溶性切削油
Water Soluble

65分加工後工具 Tool after 65 min of milling

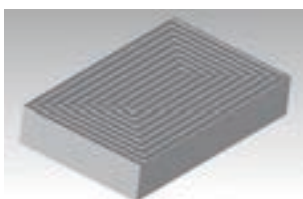
回転速度 Spindle Speed	20,000 min ⁻¹
送り速度 Feed Rate	1,500 mm/min
a _p Axial Depth	0.1 mm
a _e Radial Depth	0.2 mm
Cycle Time	65 min



コーティングの性能アップにより、従来品、他社品に比べ摩耗が小さい
Less wear compared to conventional and competitor's tools due to improved coating performance

荒加工 工具摩耗比較 Roughing - Tool wear comparison
R3 × EL30

PXA30 (30 HRC)

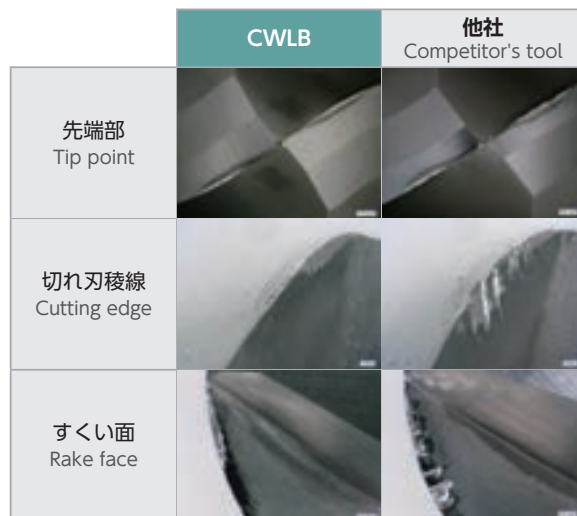


Work Size
200 × 100 × 15 mm

Coolant
水溶性切削油
Water Soluble

190分加工後工具 Tool after 190 min of milling

回転速度 Spindle Speed	9,000 min ⁻¹
送り速度 Feed Rate	2,700 mm/min
a _p Axial Depth	0.4 mm
a _e Radial Depth	1.9 mm
Cycle Time	190 min



R3 荒加工においても、他社より耐摩耗性良好
Excellent wear resistance compared to the competitor's tool for R3 roughing

PXA30 (30 HRC) 仕上げ加工

PXA30 (30 HRC) Finishing

長寿命化・鏡面性UP

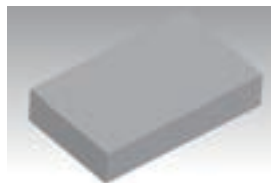
Longer tool life and improved mirror surface finish

平面仕上げ加工 工具摩耗・加工面比較 R0.5 × EL6

Flat surface milling - Tool wear and milling surface comparison

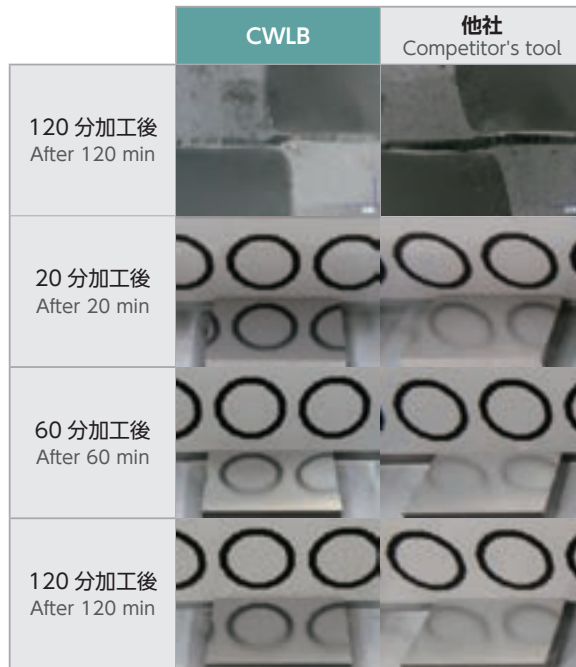
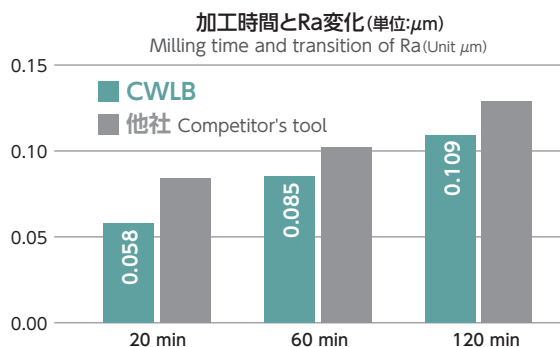
PXA30 (30 HRC)

回転速度 Spindle Speed	20,000 min ⁻¹
送り速度 Feed Rate	500 mm/min
a _p Axial Depth	0.03 mm
a _e Radial Depth	0.03 mm
Cycle Time	120 min



Work Size
15 × 10 × 0.06 mm

Coolant
水溶性切削油
Water Soluble



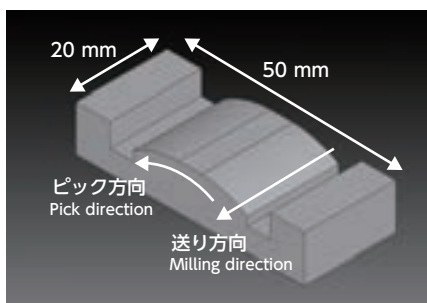
120分加工後、CWLB、他社ともに正常摩耗。継続加工可。
加工面はCWLBが良好。

Normal wear on both CWLB and the competitor's tools, and still functional after 120 minutes of milling.
Meanwhile CWLB offers better milling surface.

曲面仕上げ加工 工具摩耗・加工面比較 R0.5 × EL6

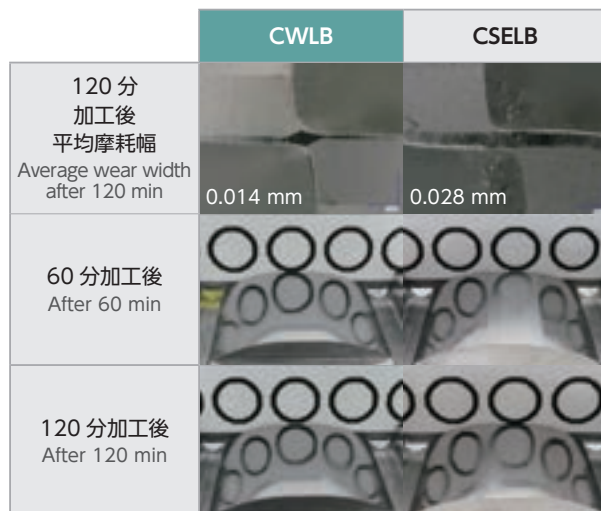
Curved surface milling - Tool wear and milling surface comparison

PXA30 (30 HRC)



Coolant
水溶性切削油
Water Soluble

回転速度 Spindle Speed	20,000 min ⁻¹
送り速度 Feed Rate	500 mm/min
a _p Axial Depth	0.03 mm
a _e Radial Depth	0.03 mm
Cycle Time	120 min



ワーク平面部、曲面部ともにCWLBの加工面が良好

CWLB offers better milling surface on both flat and curved surfaces

NAK80 (40HRC) 仕上げ加工

NAK80 (40HRC) Finishing

長寿命化・鏡面性UP

Longer tool life and improved mirror surface finish

仕上げ加工 工具摩耗・加工面比較
R0.5 × EL6

Finishing - Tool wear and milling surface comparison

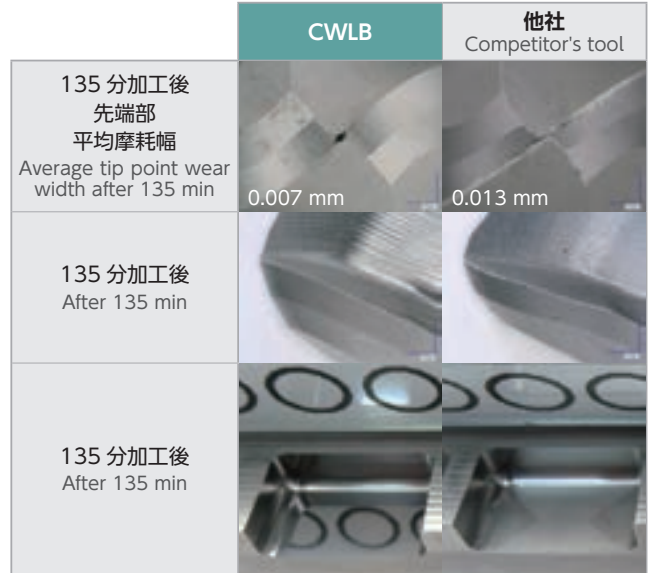
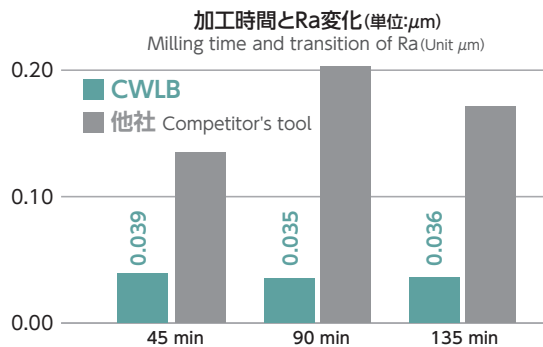
NAK80 (40 HRC)

回転速度 Spindle Speed	20,000 min ⁻¹
送り速度 Feed Rate	500 mm/min
a _p Axial Depth	0.02 mm
a _e Radial Depth	0.02 mm
Cycle Time	135 min



Work Size
18 × 12 × 5 mm

Coolant
水溶性切削油
Water Soluble



※観察のためポケット壁面を切断 Pocket wall removed for better visibility

NAK80においても、CWLBが加工面、耐摩耗性が良好
CWLB offers better milling surface and wear resistance even on NAK80

炭素鋼 S50C 荒加工

Carbon Steels S50C Roughing

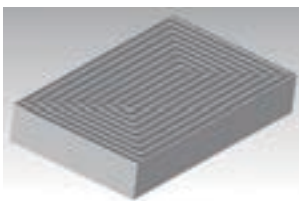
長寿命化

Longer tool life

荒加工 工具損傷比較
R1.5 × EL12

Roughing - Tool damage comparison

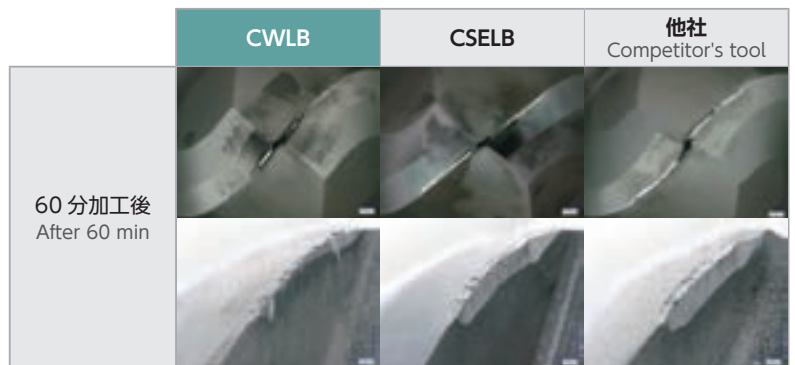
炭素鋼 Carbon Steels S50C



Work Size
200 × 105 × 1.12 mm

Coolant
水溶性切削油
(スルースピンドル)
Water Soluble
(Through Spindle)

回転速度 Spindle Speed	22,000 min ⁻¹
送り速度 Feed Rate	2,300 mm/min
a _p Axial Depth	0.28 mm
a _e Radial Depth	0.7 mm
Cycle Time	60 min



炭素鋼の荒加工においても、CWLBの耐摩耗性が良好
CWLB offers excellent wear resistance even on Carbon Steels

炭素鋼 S50C 仕上げ加工

Carbon Steels S50C Finishing

長寿命化

Longer tool life

仕上げ加工 工具摩耗・面粗さ比較

Finishing - Tool wear and surface roughness comparison

炭素鋼 Carbon Steels S50C

回転速度 Spindle Speed	20,000 min ⁻¹
送り速度 Feed Rate	500 mm/min
a _p Axial Depth	0.02 mm
a _e Radial Depth	0.02 mm
Cycle Time	135 min

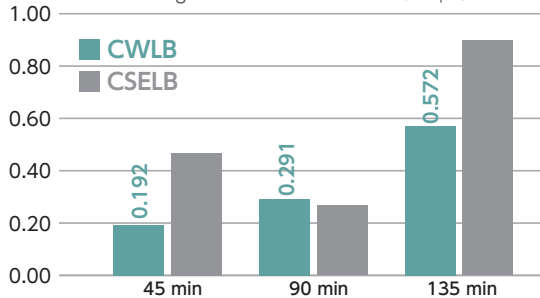


Work Size
18 × 12 × 5 mm

Coolant
水溶性切削油
Water Soluble

	CWLB	CSELB
135 分加工後 先端部 平均摩耗幅 Average tip point wear width after 135 min	0.025 mm	0.036 mm
135 分加工後 After 135 min		

加工時間とRa変化(単位:μm)
Milling time and transition of Ra(Unit:μm)



炭素鋼の仕上げ加工においても、
CWLB の耐摩耗性が良好

CWLB offers excellent wear resistance on Carbon Steels finishing

銅 C1100 仕上げ加工

Copper C1100 Finishing

長寿命化・鏡面性UP

Longer tool life and improved mirror surface finish

仕上げ加工 工具摩耗・加工面比較

Finishing - Tool wear and milling surface comparison

銅 Copper C1100

回転速度 Spindle Speed	20,000 min ⁻¹
送り速度 Feed Rate	500 mm/min
a _p Axial Depth	0.02 mm
a _e Radial Depth	0.02 mm
Cycle Time	135 min



Work Size
18 × 12 × 5 mm

Coolant
オイルミスト
Oil Mist

	CWLB	他社 Competitor's tool
135 分加工後 先端部 平均摩耗幅 Average tip point wear width after 135 min	0.009 mm	0.019 mm
90 分加工後 After 90 min		
135 分加工後 After 135 min		

工具摩耗、加工面ともに CWLB が良好

CWLB offers excellent wear resistance and milling surface

※観察のためポケット壁面を切断 Pocket wall removed for better visibility

CWLB

NEW



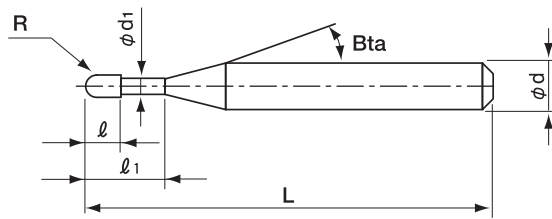
UTWCOAT 2 枚刃 ロングネックボールエンドミル
UTWCOAT 2 Flutes Long Neck Ball End Mills

R0.5~R3

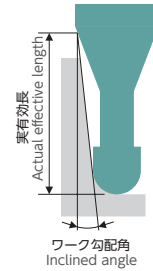


対応被削材表 (★●○の順に推奨) Material Applications (★ Highly Recommended ● Recommended ○ Suggested)

被削材 Work Material																	
炭素鋼 CARBON STEELS S45C S55C	合金鋼 ALLOY STEELS SK / SCM SUS	プリハードン鋼 PREHARDENED STEELS NAK HPM	焼入れ鋼 HARDENED STEELS					鋳鉄 CAST IRON	アルミ合金 ALUMINUM ALLOYS	グラファイト GRAPHITE	銅 COPPER	樹脂 PLASTICS	ガラス入り樹脂 GLASS FILLED PLASTICS	チタン合金 TITANIUM ALLOYS	超耐熱合金 HEAT RESISTANT ALLOYS	超硬合金 CEMENTED CARBIDE	硬脆材 HARD BRITTLE (NON- METALLIC) MATERIALS
			~50 HRC	~55 HRC	~60 HRC	~65 HRC	~70 HRC										
★	★	★	●					○	●		●			○	○		



シャンクテーパ角は目安です。
The shank taper angle shown is not an exact value.



◆ 高精度 High Accuracy

従来品より更に高精度に！ Even higher accuracy than our conventional tools!

従来品 Conventional CSELB

ボール半径 R Radius of Ball Nose	R 精度 Ball Radius Accuracy	外径公差 Diameter Tolerance	シャンク径公差 Shank Diameter Tolerance
R0.5 ~ R1	± 0.005	0/-0.015	0/-0.005
R1.5 ~ R2			
R2.5 ~ R3			



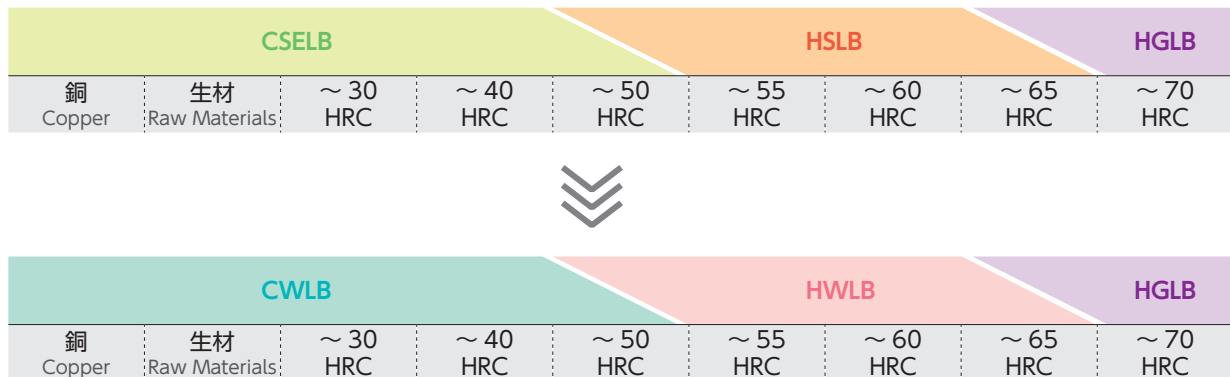
CWLB

単位 Unit (mm)

ボール半径 R Radius of Ball Nose	R 精度 Ball Radius Accuracy	外径公差 Diameter Tolerance	シャンク径公差 Shank Diameter Tolerance
R0.5 ~ R1	± 0.003	0/-0.006	h4
R1.5 ~ R2	± 0.004	0/-0.009	
R2.5 ~ R3	± 0.005		

◆ バージョンアップ Upgrade

HWLB、CWLB 2 シリーズで耐摩耗性、工具精度がバージョンアップしました。
Wear resistance and tool accuracy have been improved with HWLB and CWLB series.



UTWCOAT 2 枚刃 ロングネックボールエンドミル
 UTWCOAT 2 Flute Long Neck Ball End Mills

合計 73 型番 Total 73 models

単位 Unit (mm)

型番 Model Number	ボール半径 Radius of Ball Nose R	有効長 Effective Length l_1	刃長 Length of Cut l	首径 Neck Diameter ϕd_1	シャンクテーパ角 Shank Taper Angle Bta	全長 Overall Length L	シャンク径 Shank Diameter ϕd	希望小売価格 Suggested Retail Price ¥	ワーク勾配角に対する実有効長 Effective Length by Inclined Angles				
									30°	1°	1°30'	2°	3°
CWLB 2010-020	R0.5	2	0.8	0.98	11°	45	4	2,820	2.18	2.27	2.37	2.47	2.72
CWLB 2010-025		2.5				45	4	2,820	2.71	2.82	2.94	3.08	3.41
CWLB 2010-030		3				45	4	2,820	3.23	3.37	3.52	3.69	4.09
CWLB 2010-030-6		3				50	6	4,470	3.23	3.37	3.52	3.69	4.09
CWLB 2010-040		4				45	4	3,190	4.28	4.47	4.68	4.91	5.46
CWLB 2010-040-6		4				50	6	4,930	4.28	4.47	4.68	4.91	5.46
CWLB 2010-050		5				45	4	3,190	5.32	5.57	5.83	6.13	6.83
CWLB 2010-060		6				45	4	3,460	6.37	6.66	6.99	7.35	8.20
CWLB 2010-060-6		6				50	6	5,200	6.37	6.66	6.99	7.35	8.20
CWLB 2010-070		7				45	4	3,460	7.42	7.76	8.14	8.57	9.57
CWLB 2010-080		8				45	4	3,460	8.47	8.86	9.30	9.79	10.94
CWLB 2010-090		9				45	4	3,460	9.51	9.96	10.46	11.00	12.31
CWLB 2010-100		10				45	4	3,460	10.56	11.06	11.61	12.22	13.68
CWLB 2010-100-6		10				50	6	5,200	10.56	11.06	11.61	12.22	13.68
CWLB 2010-120		12				45	4	3,460	12.65	13.26	13.92	14.66	16.42
CWLB 2010-120-6		12				50	6	5,200	12.65	13.26	13.92	14.66	16.42
CWLB 2010-140		14				50	4	4,020	14.75	15.45	16.23	17.10	19.15
CWLB 2010-160		16				50	4	4,740	16.84	17.65	18.55	19.54	21.89
CWLB 2010-200		20				55	4	5,740	21.03	22.05	23.17	24.41	27.37
CWLB 2015-030		R0.75				3	1.2	1.47	11°	45	4	3,280	3.17
CWLB 2015-040	4		45	4	3,280	4.22				4.39	4.59	4.80	5.31
CWLB 2015-060	6		45	4	3,280	6.31				6.59	6.90	7.24	8.05
CWLB 2015-080	8		45	4	3,460	8.41				8.79	9.21	9.68	10.79
CWLB 2015-100	10		45	4	3,740	10.50				10.99	11.52	12.12	13.53
CWLB 2015-120	12		45	4	4,020	12.60				13.18	13.83	14.55	16.26
CWLB 2015-140	14		50	4	4,020	14.69				15.38	16.14	16.99	19.00
CWLB 2015-160	16		50	4	4,020	16.78				17.58	18.46	19.43	21.74
CWLB 2015-200	20		55	4	4,020	20.97				21.97	23.08	24.31	干涉なし No Interference
CWLB 2016-040	R0.8		4	1.28	1.58	11°				45	4	4,560	4.19
CWLB 2016-080		8	45				4	4,650	8.38	8.76	9.17	9.64	10.74

UTWCOAT 2 枚刃 ロングネックボールエンドミル
 UTWCOAT 2 Flute Long Neck Ball End Mills

型番 Model Number	ボール半径 Radius of Ball Nose R	有効長 Effective Length ℓ ₁	刃長 Length of Cut ℓ	首径 Neck Diameter φd ₁	シャンクテーパ角 Shank Taper Angle Bta	全長 Overall Length L	シャンク径 Shank Diameter φd	希望小売価格 Suggested Retail Price ¥	ワーク勾配角に対する実有効長 Effective Length by Inclined Angles				
									30°	1°	1°30'	2°	3°
CWLB 2020-030	R1	3	1.6	1.98	11°	45	4	2,820	3.13	3.24	3.36	3.49	3.81
CWLB 2020-040		4				45	4	2,820	4.18	4.34	4.52	4.71	5.18
CWLB 2020-060		6				45	4	3,190	6.27	6.54	6.83	7.15	7.92
CWLB 2020-060-6		6				50	6	4,830	6.27	6.54	6.83	7.15	7.92
CWLB 2020-080		8				45	4	3,460	8.37	8.73	9.14	9.59	10.66
CWLB 2020-080-6		8				50	6	5,200	8.37	8.73	9.14	9.59	10.66
CWLB 2020-100		10				45	4	3,460	10.46	10.93	11.45	12.03	13.40
CWLB 2020-100-6		10				50	6	5,200	10.46	10.93	11.45	12.03	13.40
CWLB 2020-120		12				45	4	3,460	12.55	13.13	13.76	14.47	16.14
CWLB 2020-120-6		12				50	6	5,200	12.55	13.13	13.76	14.47	16.14
CWLB 2020-140		14				50	4	3,460	14.65	15.32	16.07	16.90	18.87
CWLB 2020-160		16				50	4	3,460	16.74	17.52	18.38	19.34	干渉なし No Interference
CWLB 2020-160-6		16				60	6	5,200	16.74	17.52	18.38	19.34	21.61
CWLB 2020-200		20				55	4	3,460	20.93	21.92	23.01	24.22	干渉なし No Interference
CWLB 2020-200-6		20				70	6	5,200	20.93	21.92	23.01	24.22	27.09
CWLB 2020-250		25				65	4	4,830	26.17	27.41	28.79	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference
CWLB 2020-300	30	70	4	5,470	31.40	32.90	34.56	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference				
CWLB 2030-060-3	R1.5	6	2.4	2.95	-	60	3	3,190	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference
CWLB 2030-060-4		6			60	4	3,190	6.32	6.56	6.83	7.13	7.84	
CWLB 2030-060		6			60	6	3,460	6.32	6.56	6.83	7.13	7.84	
CWLB 2030-080		8			60	6	3,460	8.42	8.76	9.14	9.57	10.58	
CWLB 2030-100		10			60	6	4,020	10.51	10.96	11.45	12.00	13.31	
CWLB 2030-120		12			60	6	4,190	12.60	13.16	13.77	14.44	16.05	
CWLB 2030-140		14			60	6	4,650	14.70	15.35	16.08	16.88	18.79	
CWLB 2030-160		16			60	6	4,650	16.79	17.55	18.39	19.32	21.53	
CWLB 2030-200		20			70	6	4,470	20.98	21.94	23.01	24.19	27.01	
CWLB 2030-250		25			70	6	4,470	26.21	27.44	28.79	30.29	干渉なし No Interference	
CWLB 2030-300		30			70	6	5,100	31.45	32.93	34.57	36.38	干渉なし No Interference	

UTWCOAT 2 枚刃 ロングネックボールエンドミル
 UTWCOAT 2 Flute Long Neck Ball End Mills

型番 Model Number	ボール半径 Radius of Ball Nose R	有効長 Effective Length l_1	刃長 Length of Cut l	首径 Neck Diameter ϕd_1	シャンクテーパ角 Shank Taper Angle Bta	全長 Overall Length L	シャンク径 Shank Diameter ϕd	希望小売価格 Suggested Retail Price ¥	ワーク勾配角に対する実有効長 Effective Length by Inclined Angles				
									30°	1°	1°30'	2°	3°
CWLB 2040-080-4	R2	8	3.2	3.95	-	70	4	3,340	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference
CWLB 2040-080		8			70	6	3,560	8.39	8.71	9.06	9.46	10.39	
CWLB 2040-100		10			70	6	3,560	10.48	10.91	11.37	11.89	13.13	
CWLB 2040-120		12			70	6	4,650	12.58	13.10	13.69	14.33	15.87	
CWLB 2040-160		16			70	6	4,650	16.77	17.50	18.31	19.21	干渉なし No Interference	
CWLB 2040-200		20			70	6	4,650	20.95	21.89	22.93	24.08	干渉なし No Interference	
CWLB 2040-250		25			70	6	4,650	26.19	27.39	28.71	30.18	干渉なし No Interference	
CWLB 2040-300		30			70	6	4,650	31.42	32.88	34.49	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	
CWLB 2040-400		40			90	6	6,020	41.89	43.87	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	
CWLB 2060-100	R3	10	4.8	5.95	-	80	6	5,840	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference
CWLB 2060-150		15			80	6	5,840	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	
CWLB 2060-200		20			80	6	5,840	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	
CWLB 2060-250		25			80	6	5,840	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	
CWLB 2060-300		30			80	6	6,020	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	
CWLB 2060-350		35			80	6	6,200	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	干渉なし No Interference	

CWLB 切削条件表 Milling Conditions

被削材 WORK MATERIAL			銅 / アルミ合金 COPPER / ALUMINUM ALLOYS				炭素鋼 / 合金鋼 CARBON STEELS / ALLOY STEELS S45C / S50C / SK / SCM (~325HB)				プリハードン鋼 PREHARDENED STEELS NAK80 / STAVAX / HPM38 (30~45HRC)				焼入れ鋼 STAVAX / HPM38 / SKD61 STAVAX / HPM38 / SKD61 (45~55HRC)			
型番 Model Number	ボール半径 Radius of Ball Nose (mm)	有効長 Effective Length (mm)	回転速度 Spindle Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/min)	a _p Axial Depth (mm)	a _e Radial Depth (mm)	回転速度 Spindle Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/min)	a _p Axial Depth (mm)	a _e Radial Depth (mm)	回転速度 Spindle Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/min)	a _p Axial Depth (mm)	a _e Radial Depth (mm)	回転速度 Spindle Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/min)	a _p Axial Depth (mm)	a _e Radial Depth (mm)
2010-020	R0.5	2	30,000	2,000	0.12	0.36	30,000	1,600	0.08	0.16	30,000	1,600	0.09	0.18	22,000	1,600	0.09	0.13
2010-025		2.5	30,000	2,000	0.12	0.36	30,000	1,600	0.08	0.16	30,000	1,600	0.09	0.18	22,000	1,600	0.09	0.13
2010-030		3	30,000	1,800	0.11	0.33	24,000	1,600	0.07	0.14	30,000	1,500	0.08	0.16	21,500	1,400	0.08	0.12
2010-040		4	30,000	1,700	0.09	0.27	24,000	1,500	0.065	0.13	30,000	1,300	0.075	0.15	21,500	1,300	0.075	0.1
2010-050		5	30,000	1,600	0.08	0.24	24,000	1,400	0.06	0.12	30,000	1,200	0.07	0.14	21,500	1,200	0.06	0.09
2010-060		6	30,000	1,400	0.06	0.18	18,000	1,200	0.04	0.12	30,000	1,100	0.06	0.12	21,500	1,100	0.05	0.1
2010-070		7	27,000	1,200	0.05	0.15	17,000	1,000	0.03	0.09	24,000	800	0.04	0.12	20,000	900	0.03	0.09
2010-080		8	24,000	1,000	0.04	0.12	16,500	900	0.027	0.081	18,500	620	0.035	0.1	18,500	580	0.025	0.1
2010-090		9	22,000	720	0.035	0.11	15,500	700	0.02	0.08	16,500	550	0.025	0.1	16,500	500	0.02	0.08
2010-100		10	20,000	650	0.03	0.09	15,000	500	0.018	0.072	14,800	490	0.02	0.08	14,800	430	0.015	0.06
2010-120		12	18,000	600	0.02	0.08	15,000	500	0.016	0.064	13,400	380	0.01	0.05	13,400	380	0.008	0.04
2010-140		14	16,000	530	0.015	0.06	14,000	460	0.015	0.06	12,000	350	0.008	0.04	12,000	350	0.006	0.03
2010-160		16	14,000	460	0.014	0.056	14,000	460	0.014	0.056	10,500	250	0.005	0.025	10,500	250	0.005	0.025
2010-200		20	13,000	430	0.008	0.04	13,000	430	0.008	0.04	9,000	150	0.003	0.015	9,000	150	0.003	0.015
2015-030	R0.75	3	30,000	2,000	0.15	0.45	30,000	1,600	0.12	0.24	30,000	1,700	0.12	0.24	18,000	1,500	0.12	0.18
2015-040		4	30,000	1,800	0.14	0.42	30,000	1,500	0.11	0.22	30,000	1,600	0.11	0.22	18,000	1,400	0.11	0.17
2015-060		6	30,000	1,800	0.12	0.36	23,000	1,300	0.1	0.2	30,000	1,400	0.1	0.2	15,000	1,200	0.1	0.16
2015-080		8	30,000	1,600	0.11	0.33	18,000	1,100	0.08	0.16	30,000	1,200	0.08	0.2	14,000	1,000	0.08	0.16
2015-100		10	23,000	1,200	0.09	0.27	15,000	850	0.06	0.15	23,500	900	0.06	0.18	14,000	700	0.05	0.15
2015-120		12	16,000	900	0.07	0.21	13,000	600	0.05	0.15	13,000	650	0.05	0.15	13,000	550	0.03	0.12
2015-140		14	14,500	700	0.05	0.19	10,500	550	0.04	0.12	10,500	500	0.04	0.12	10,500	470	0.025	0.1
2015-160		16	13,000	650	0.04	0.16	10,000	550	0.03	0.12	8,850	400	0.03	0.12	8,850	390	0.02	0.08
2015-200	20	10,500	530	0.02	0.1	9,200	470	0.02	0.1	8,000	320	0.012	0.06	8,000	320	0.012	0.06	
2016-040	R0.8	4	30,000	2,000	0.16	0.48	30,000	1,600	0.12	0.24	30,000	1,800	0.12	0.36	18,000	1,400	0.1	0.2
2016-080		8	30,000	1,700	0.15	0.45	15,000	1,100	0.1	0.2	30,000	1,500	0.12	0.24	13,500	1,000	0.08	0.24
2020-030	R1	3	30,000	2,000	0.2	0.6	30,000	2,000	0.21	0.42	30,000	2,000	0.2	0.6	16,000	1,300	0.17	0.5
2020-040		4	30,000	2,000	0.2	0.6	30,000	2,000	0.21	0.42	30,000	2,000	0.2	0.6	16,000	1,300	0.17	0.5
2020-060		6	30,000	2,000	0.2	0.6	30,000	2,000	0.21	0.42	30,000	2,000	0.2	0.6	14,000	1,100	0.15	0.4
2020-080		8	30,000	2,000	0.2	0.6	30,000	2,000	0.18	0.36	30,000	2,000	0.16	0.56	12,000	950	0.12	0.4
2020-100		10	30,000	2,000	0.2	0.6	30,000	2,000	0.17	0.36	30,000	2,000	0.13	0.45	10,800	850	0.1	0.4
2020-120		12	30,000	2,000	0.18	0.54	30,000	2,000	0.12	0.36	30,000	2,000	0.1	0.35	10,800	850	0.08	0.32
2020-140		14	22,000	1,450	0.15	0.5	22,000	1,450	0.11	0.33	20,000	1,300	0.08	0.24	10,800	850	0.06	0.24
2020-160		16	15,000	1,000	0.1	0.4	15,000	1,000	0.07	0.28	10,800	700	0.06	0.18	10,800	600	0.03	0.15
2020-200		20	12,000	800	0.07	0.28	12,000	800	0.05	0.2	8,650	500	0.04	0.16	8,650	450	0.02	0.1
2020-250		25	9,000	600	0.04	0.2	9,000	600	0.035	0.17	7,800	440	0.025	0.1	7,800	440	0.016	0.08
2020-300	30	7,000	470	0.035	0.17	7,000	470	0.03	0.15	7,000	350	0.02	0.08	7,000	350	0.01	0.05	
2030-060	R1.5	6	24,000	2,500	0.32	0.9	24,000	2,500	0.32	0.9	24,000	2,500	0.3	0.9	14,000	1,400	0.25	0.76
2030-080		8	24,000	2,500	0.32	0.9	24,000	2,500	0.32	0.9	24,000	2,500	0.3	0.9	14,000	1,400	0.25	0.76
2030-100		10	22,000	2,300	0.28	0.8	22,000	2,300	0.28	0.8	24,000	2,500	0.25	0.75	13,000	1,200	0.25	0.76
2030-120		12	22,000	2,300	0.28	0.7	22,000	2,300	0.28	0.7	20,000	2,100	0.2	0.65	10,700	1,000	0.18	0.54
2030-140		14	20,000	2,100	0.24	0.6	20,000	2,100	0.24	0.6	18,000	1,850	0.18	0.5	9,400	800	0.16	0.48
2030-160		16	20,000	2,100	0.24	0.6	20,000	2,100	0.24	0.6	16,000	1,650	0.16	0.5	9,000	700	0.14	0.42
2030-200		20	14,000	1,800	0.2	0.45	14,000	1,800	0.2	0.45	11,000	1,000	0.12	0.36	7,000	600	0.1	0.3
2030-250		25	8,000	1,250	0.16	0.32	8,000	1,250	0.16	0.32	6,400	510	0.08	0.24	5,600	390	0.06	0.18
2030-300		30	6,000	1,000	0.1	0.3	6,000	1,000	0.1	0.3	4,600	450	0.05	0.2	3,900	370	0.04	0.12

被削材 WORK MATERIAL			銅 / アルミ合金 COPPER / ALUMINUM ALLOYS				炭素鋼 / 合金鋼 CARBON STEELS / ALLOY STEELS S45C / S50C / SK / SCM (~325HB)				プリハードン鋼 PREHARDENED STEELS NAK80 / STAVAX / HPM38 (30~45HRC)				焼入れ鋼 STAVAX / HPM38 / SKD61 STAVAX / HPM38 / SKD61 (45~55HRC)			
型番 Model Number	ボール半径 Radius of Ball Nose (mm)	有効長 Effective Length (mm)	回転速度 Spindle Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/min)	a _p Axial Depth (mm)	a _e Radial Depth (mm)	回転速度 Spindle Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/min)	a _p Axial Depth (mm)	a _e Radial Depth (mm)	回転速度 Spindle Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/min)	a _p Axial Depth (mm)	a _e Radial Depth (mm)	回転速度 Spindle Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/min)	a _p Axial Depth (mm)	a _e Radial Depth (mm)
2040-080	R2	8	24,000	2,900	0.4	1.2	24,000	2,900	0.4	1.2	18,000	2,400	0.4	1.2	11,000	2,000	0.34	1
2040-100		10	24,000	2,900	0.4	1.2	24,000	2,900	0.4	1.2	18,000	2,400	0.4	1.2	11,000	2,000	0.34	1
2040-120		12	24,000	2,900	0.4	1.2	24,000	2,900	0.4	1.2	18,000	2,400	0.4	1.2	9,700	1,500	0.28	0.85
2040-160		16	18,000	2,250	0.3	1	18,000	2,250	0.3	1	15,000	2,150	0.3	0.9	8,000	1,000	0.2	0.6
2040-200		20	15,000	1,900	0.3	0.9	15,000	1,900	0.3	0.9	12,000	1,750	0.2	0.7	7,000	750	0.15	0.45
2040-250		25	12,000	1,550	0.25	0.7	12,000	1,550	0.25	0.7	9,000	1,300	0.15	0.5	6,000	560	0.12	0.36
2040-300		30	7,000	1,400	0.2	0.5	7,000	1,400	0.2	0.5	7,000	850	0.1	0.3	5,000	460	0.08	0.2
2040-400		40	4,000	1,000	0.11	0.33	4,000	1,000	0.11	0.33	3,450	400	0.06	0.24	2,900	270	0.06	0.15
2060-100	R3	10	16,000	3,100	0.6	1.8	16,000	3,100	0.6	1.8	11,000	2,310	0.55	1.7	7,500	1,800	0.5	1.5
2060-150		15	16,000	3,100	0.6	1.8	16,000	3,100	0.6	1.8	11,000	2,310	0.55	1.7	7,500	1,800	0.5	1.5
2060-200		20	16,000	3,100	0.6	1.8	16,000	3,100	0.6	1.8	11,000	2,310	0.55	1.7	6,500	1,300	0.4	1.4
2060-250		25	13,000	2,600	0.45	1.5	13,000	2,600	0.45	1.5	10,000	1,800	0.4	1.3	5,300	840	0.32	0.9
2060-300		30	10,000	2,100	0.4	1.3	10,000	2,100	0.4	1.3	8,000	1,350	0.3	1.1	4,700	750	0.3	0.8
2060-350		35	8,000	1,800	0.38	1.1	8,000	1,800	0.38	1.1	7,000	1,100	0.26	0.9	4,200	670	0.25	0.6

- 備考:
- ・溝加工となる部分では、送り速度を50%以下に下げてください。
 - ・機械の回転速度が足りない場合や、加工中ビビリや工具の赤熱が発生する場合は、回転速度と送り速度を同じ比率で下げてください。
 - ・ステンレス鋼と超耐熱合金の加工には油性切削油を推奨致します。
 - ・銅の加工には湿式のクーラントを推奨致します。



- Note:
- ・ Decrease the feed rate more than 50% from the milling parameters when slot milling.
 - ・ Decrease both spindle speed and feed rate proportionally when the milling parameters exceed the machine's maximum spindle speed, or when chattering and red-hot occur.
 - ・ Recommend oil coolant for Stainless Steels and Heat Resistant Alloys.
 - ・ Recommend wet coolant for Copper.

⚠ エンドミル取扱上の注意

エンドミルをご使用いただく際には、切削条件の不適合、切りくずの巻き付きや堆積、工具の摩耗などにより発熱や発火、加工物の損傷など重大な事故を招くことがありますので、十分ご注意ください。超硬エンドミルは鋭利な刃物ですから、取扱に際しては十分ご注意ください。

- 切削に直接触れると怪我をすることがありますので、ケースから抜き取る際は十分ご注意ください。
- エンドミルを落とす場合、飛散した刃先で怪我をすることがありますので、取扱にご注意ください。
- 工具への衝撃的負荷や工具損傷により切削抵抗が増し、工具が飛散することがありますので、安全カバーや保護めがね等の保護具をご使用ください。
- 切削条件表は切削条件の目安を示すものです。実際の加工では被削材の材質、加工形状、機械剛性、主軸などの加工環境により、加工条件の最適化が必要となる場合があります。
- 振れの小さい剛性の高い機械をご使用ください。小径工具（φ1以下）においては振れ管理値：5μm以下を推奨致します。
- 発火性の高い切削油の使用は避けてください。

エンドミル再研磨時の注意

- 超硬合金の研磨塵が目に入らないよう必ず保護めがねを着用してください。研磨塵を吸い込まないように必ずマスクを着用してください。

⚠ Advisory for Safe Use of End Mills

Correct application and operation is strongly advised to avoid clogging, abrasion, etc., that could cause serious accidents or injuries. Ignition or sparks generated during milling could lead to fire or extreme damage to the work piece. End Mills are made with very sharp cutting edges and must be handled with extra care.

- Never touch the cutting edge with your bare hands, as this could cause serious injury. Special caution is required when opening the package.
- Dropping the tool could cause breakage or flying debris, leading to serious injury.
- During milling, unexpected impact or shock on the tool could cause breakage or flying debris. Ensure to use protective items such as safety glasses and a face guard.
- For best results, fine parameter adjustment may be required, depending on the materials; milling shape and strategy; machine rigidity and spindle capability.
- Use a machine that has high rigidity and generates a low level of vibration. Recommend setting the runout control value at 5μm or below for the small diameter tools φ1 or below.
- Do not use flammable cutting oils.

Advisory for Regrinding End Mills

- Never regrind the tool without wearing safety glasses and a face guard.



<https://www.uniontool.co.jp>

エンドミルの技術的なお問い合わせは下記まで

0120-60-2620

受付時間:9:30~12:00,13:00~16:30(土曜、日曜、祝日、弊社休日を除く)

本カタログ品の仕様は、予告なしに変更することがありますのでご了承ください。
Price & Specifications are subject to change without notice.