

# IC3WFS

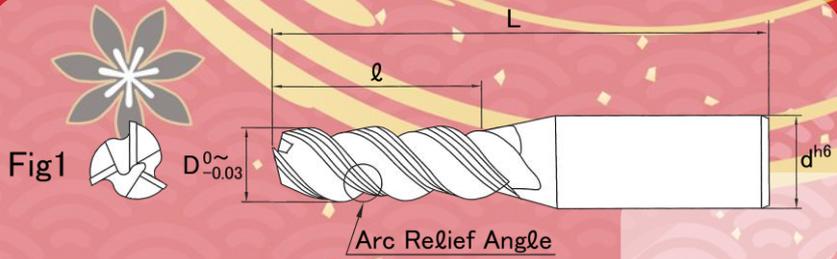
NEW



## (ザ・)カッタミル 超硬3枚刃 ハイヘリカルエンドミル



- 外周刃に沿って円弧に複数の「アークリリーフアングル」を持たせる独自設計により剛性を高め、更に切り屑の排出性が向上し、美しい仕上げ面を実現している。
- 従来品に比べ、切れ刃の断面積を大きくする事で剛性を高めている。(約12%アップ 当社比)
- 合金鋼から高硬度鋼 (HRC55以下) までの幅広い被削材に最適。
- 鏡面仕上げにより刃先が滑らかで切り屑の排出性が良好、且つ、長寿命で切削精度も良好。
- 高速加工に最適



単位: mm

商品コード Item Code	D	ℓ (3D)	L	d	Fig
IC3WFS-2.0XS4	2	6	50	4	1
IC3WFS-2.0XS6	2	6	50	6	1
IC3WFS-3.0XS4	3	9	50	4	1
IC3WFS-3.0XS6	3	9	50	6	1
IC3WFS-3.5	3.5	10.5	50	6	1
IC3WFS-4.0XS4	4	12	50	4	2
IC3WFS-4.0XS6	4	12	50	6	1
IC3WFS-4.5	4.5	13.5	50	6	1
IC3WFS-5.0	5	15	50	6	1
IC3WFS-6.0	6	18	50	6	2
IC3WFS-8.0	8	24	60	8	2
IC3WFS-10.0	10	30	75	10	2
IC3WFS-12.0	12	36	75	12	2

# The Impact of "Arc Relief Angle" !

## 「アークリリーフアングル」の衝撃！

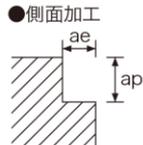
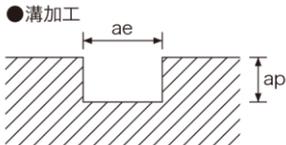
■標準切削条件表 (溝加工  $ae=1D$   $ap=0.5D$ ) Recommended cutting conditions (Slotting  $ae=1D$   $ap=0.5D$ )

被削材 WORK	炭素鋼/鋳鉄/合金鋼 S50C/FC250/SCM (HRC30以下)		合金鋼/工具鋼 SKD61/SK/NAK		ステンレス鋼 SUS304/SUS316		高硬度鋼等 SKD61 (HRC45-55)	
	DIA	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm}/\text{min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm}/\text{min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm}/\text{min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$
2	15,930	240	11,150	165	9,800	150	7,200	40
3	10,620	255	7,450	175	6,600	175	4,800	55
3.5	9,100	275	6,400	190	5,650	150	4,100	60
4	7,600	320	5,300	220	4,700	185	3,400	60
4.5	6,800	310	4,700	210	4,200	190	3,000	60
5	5,750	380	4,000	265	3,600	215	2,580	50
6	4,800	430	3,400	305	3,000	270	2,150	50
8	3,600	430	2,500	300	2,250	235	1,650	50
10	2,900	350	2,000	240	1,800	205	1,300	35
12	2,400	325	1,700	230	1,500	180	1,100	35

■標準切削条件表 (側面加工  $ae \leq 0.3D$   $ap \leq 1.5D$ ) Recommended cutting conditions (Side cutting  $ae \leq 0.3D$   $ap \leq 1.5D$ )

被削材 WORK	炭素鋼/鋳鉄/合金鋼 S50C/FC250/SCM (HRC30以下)		合金鋼/工具鋼 SKD61/SK/NAK		ステンレス鋼 SUS304/SUS316		高硬度鋼等 SKD61 (HRC45-55)	
	DIA	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm}/\text{min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm}/\text{min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm}/\text{min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$
2	15,930	380	11,150	260	9,800	235	7,200	60
3	10,620	315	7,450	215	6,600	215	4,800	80
3.5	9,100	275	6,400	190	5,650	185	4,100	90
4	7,600	450	5,300	305	4,700	260	3,400	90
4.5	6,800	410	4,700	275	4,200	250	3,000	90
5	5,750	430	4,000	300	3,600	245	2,580	75
6	4,800	500	3,400	355	3,000	315	2,150	75
8	3,600	540	2,500	375	2,250	295	1,650	75
10	2,900	520	2,000	355	1,800	305	1,300	55
12	2,400	500	1,700	350	1,500	275	1,100	55

※切削条件はあくまでも目安です。使用される機械、チャックの剛性や切削油等の状況によって変動致します。



構造用鋼/炭素鋼 SS41, S45C	工具鋼/プリハードン鋼 SKD, NAK101	合金鋼/ステンレス鋼 SCM, SUS304	熱処理鋼等 Hardened Steels	硬質材 Hard material
HRC30以下	HRC30-35	HRC35-40	HRC40-45	HRC45-55
◎	◎	◎	◎	○



総販売元 **丸一刃削工具株式会社**  
MARUICHI CUTTING TOOLS CO.,LTD.

<http://www.thecut.co.jp>

e-mail : [info-thecut@thecut.co.jp](mailto:info-thecut@thecut.co.jp)

代理店