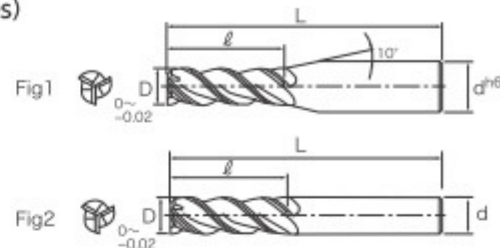




## (ザ・) カットミル 超硬3枚刃アルミ用エンドミル

Solid Carbide Square Endmills for Aluminum (2Flutes)



ザ・カットミルシリーズ

### 特長 Feature

- 圧倒的コストパフォーマンスを実現
- ノンコーティング・ピン角仕様で切れ味重視
- 切削バランスに優れた3枚刃を採用
- 刃先はダイヤモンド粒度1000番で研磨しており、より上質な仕上げ面を実現
- 高剛性のショート刃長で高能率加工
- High cost effectiveness is realized.
- Sharpness is prioritized due to non coating and sharp corner.
- For excellent cutting balance 3 flutes are used.
- Grinding to level 1000 diamond granularity provides high quality cut face.
- Highly efficient processing is possible due to short cutting edge length and high rigidity.

単位：mm

商品コード Item Code	D	ℓ	L	d	Fig
IC3ALS-3.0	3	5	50	6	1
IC3ALS-4.0	4	6	50	6	1
IC3ALS-5.0	5	8	50	6	1
IC3ALS-6.0	6	9	55	6	2
IC3ALS-8.0	8	12	65	8	2
IC3ALS-10.0	10	15	75	10	2
IC3ALS-12.0	12	18	80	12	2

標準切削条件表 (溝加工 $a_p=1D$ ) Recommended cutting conditions (Slotting)

被削材 Work	純アルミ 1070		アルミ合金 Cu-Mg系 2014		アルミ合金 Si系 4032		アルミ合金 Mg系 5052		アルミ合金 Mg-Si系 6061		アルミ合金 Zn-Mg系 7075		鋳造アルミ合金 AC85	
	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り $(\text{mm}/\text{min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り $(\text{mm}/\text{min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り $(\text{mm}/\text{min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り $(\text{mm}/\text{min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り $(\text{mm}/\text{min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り $(\text{mm}/\text{min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り $(\text{mm}/\text{min})$
D 3	32,000	800	12,600	392	18,000	560	18,000	560	10,800	336	14,400	448	21,600	672
4	24,000	1,000	9,800	490	14,000	700	14,000	700	8,400	420	11,200	560	16,800	840
5	19,000	1,000	7,840	490	11,200	700	11,200	700	6,720	420	8,960	560	13,440	840
6	16,000	1,000	6,370	490	9,100	700	9,100	700	5,460	420	7,280	560	10,920	840
8	12,000	1,000	4,900	588	7,000	840	7,000	840	4,200	504	5,600	672	8,400	1,008
10	9,600	1,200	3,920	588	5,600	840	5,600	840	3,360	504	4,480	672	6,720	1,008
12	8,000	1,200	3,220	686	4,600	980	4,600	980	2,760	588	3,680	784	5,520	1,176

標準切削条件表 (側面加工 $a_e=0.3D$   $a_p=1.5D$ ) Recommended cutting conditions (Side cutting)

被削材 Work	純アルミ 1070		アルミ合金 Cu-Mg系 2014		アルミ合金 Si系 4032		アルミ合金 Mg系 5052		アルミ合金 Mg-Si系 6061		アルミ合金 Zn-Mg系 7075		鋳造アルミ合金 AC85	
	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り $(\text{mm}/\text{min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り $(\text{mm}/\text{min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り $(\text{mm}/\text{min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り $(\text{mm}/\text{min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り $(\text{mm}/\text{min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り $(\text{mm}/\text{min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り $(\text{mm}/\text{min})$
D 3	32,000	1,040	14,560	510	20,800	1,160	20,800	1,160	12,480	700	16,640	928	25,000	874
4	24,000	1,300	11,200	637	16,000	1,450	16,000	1,450	9,600	870	12,800	1,160	19,200	1,092
5	19,000	1,300	8,960	637	12,800	1,450	12,800	1,450	7,680	870	10,240	1,160	15,400	1,092
6	16,000	1,300	7,280	637	10,400	1,450	10,400	1,450	6,240	870	8,320	1,160	12,500	1,092
8	12,000	1,300	5,600	764	8,000	1,750	8,000	1,750	4,800	1,050	6,400	1,400	9,600	1,310
10	9,600	1,560	4,480	764	6,400	1,750	6,400	1,750	3,840	1,050	5,120	1,400	7,700	1,310
12	8,000	1,560	3,710	892	5,300	2,000	5,300	2,000	3,180	1,200	4,240	1,600	6,400	1,529

\* 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。

These conditions are for general guidance. Therefore they are subject to change to the situation of the machine used, the tool hold rigidity, cutting oil, etc.

