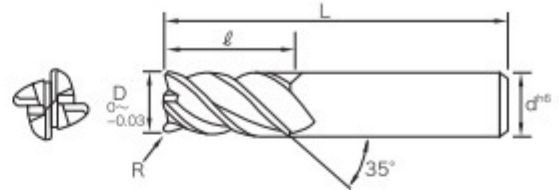




(ザ・) カットミル 超硬4枚刃ラジアスエンドミル

Carbide Corner Radius Endmills (4Flutes)



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
- 生材から合金鋼までの幅広いワークの加工が可能
- S3コートで寿命UP
- High cost effectiveness is realized.
- Ability to process a range of materials from alloyed steel to soft iron.
- Durable due to S3 coating.

単位：mm

商品コード Item Code	D	R±0.025	ℓ	L	d
IC4MRS 6X0.3R	6	0.3	13	50	6
IC4MRS 6X0.5R	6	0.5	13	50	6
IC4MRS 6X1.0R	6	1.0	13	50	6
IC4MRS 8X0.3R	8	0.3	19	60	8
IC4MRS 8X0.5R	8	0.5	19	60	8
IC4MRS 8X1.0R	8	1.0	19	60	8
IC4MRS 10X0.3R	10	0.3	22	70	10
IC4MRS 10X0.5R	10	0.5	22	70	10
IC4MRS 10X1.0R	10	1.0	22	70	10
IC4MRS 12X0.3R	12	0.3	26	75	12
IC4MRS 12X0.5R	12	0.5	26	75	12
IC4MRS 12X1.0R	12	1.0	26	75	12

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

☆ $a_p<0.5D$

被削材 Work	構造用鋼/炭素鋼 SS41/S45C(HRC30以下)		工具鋼/プリハードン鋼 SKD/NAK101(HRC30-35)		合金鋼/ステンレス鋼 SCM/SUS304(HRC35-40)		熱処理鋼等 (HRC40-45)	
	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 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm}/\text{min})$
D=6	2,200	260	2,000	220	1,600	200	1,400	180
D=8	1,700	250	1,500	200	1,200	180	1,040	160
D=10	1,350	250	1,200	200	1,050	180	960	160
D=12	1,200	250	1,100	200	1,000	180	800	160

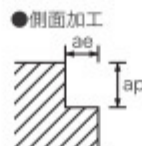
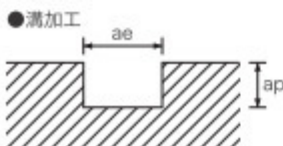
標準切削条件表 (側面加工 $a_e<0.05D$) Recommended cutting conditions (Side cutting $a_e<0.05D$)

☆ $a_p<1.5D$

被削材 Work	構造用鋼/炭素鋼 SS41/S45C(HRC30以下)		工具鋼/プリハードン鋼 SKD/NAK101(HRC30-35)		合金鋼/ステンレス鋼 SCM/SUS304(HRC35-40)		熱処理鋼等 (HRC40-45)	
	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 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm}/\text{min})$
D=6	2,200	260	2,000	220	1,600	200	1,400	180
D=8	1,700	250	1,500	200	1,200	180	1,040	160
D=10	1,350	250	1,200	200	1,050	180	960	160
D=12	1,200	250	1,100	200	1,000	180	800	160

※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.



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	硬質材
HRC30以下	HRC30~35	HRC35~40	HRC40~45	HRC45~55
◎	○	○	○	×