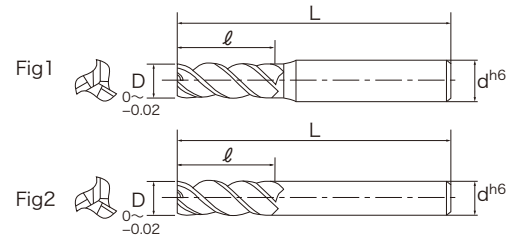




## (ザ・) カットミル超硬3枚刃アルミ用ミディウムエンドミル

Solid Carbide Square Endmills for Aluminum (3Flutes medium)



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2000番で研磨しており、より上質な仕上げ面を実現
- 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 2000 diamond granularity provides high quality cut face.

単位 : mm

商品コード Item Code	D	ℓ	L	d	Fig
IC3ALM 3.0x9	3	9	50	6	1
IC3ALM 4.0x12	4	12	50	6	1
IC3ALM 5.0x15	5	15	50	6	1
IC3ALM 6.0x18	6	18	50	6	2
IC3ALM 8.0x20	8	20	60	8	2
IC3ALM 10.0x30	10	30	75	10	2
IC3ALM 12.0x32	12	32	75	12	2
IC3ALM 16.0x45	16	45	100	16	2
IC3ALM 20.0x45	20	45	100	20	2

### 標準切削条件表 (溝加工ap=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(min <sup>-1</sup> )	送り (mm/min)	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り (mm/min)	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り (mm/min)	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り (mm/min)	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り (mm/min)	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り (mm/min)	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り (mm/min)
D														
3	32,000	720	12,600	350	18,000	500	18,000	500	10,800	300	14,400	400	21,600	600
4	24,000	900	9,800	440	14,000	630	14,000	630	8,400	380	11,200	500	16,800	750
5	19,000	900	7,840	440	11,200	630	11,200	630	6,720	380	8,960	500	13,440	750
6	16,000	900	6,370	440	9,100	630	9,100	630	5,460	380	7,280	500	10,920	750
8	12,000	900	4,900	530	7,000	760	7,000	760	4,200	450	5,600	600	8,400	900
10	9,600	1,080	3,920	530	5,600	760	5,600	760	3,360	450	4,480	600	6,720	900
12	8,000	1,080	3,220	620	4,600	880	4,600	880	2,760	530	3,680	700	5,520	1,000

### 標準切削条件表 (側面加工ae=0.3D ap=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(min <sup>-1</sup> )	送り (mm/min)	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り (mm/min)	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り (mm/min)	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り (mm/min)	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り (mm/min)	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り (mm/min)	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り (mm/min)
D														
3	32,000	936	14,560	455	20,800	1,160	20,800	1,160	12,480	700	16,640	928	25,000	780
4	24,000	1,170	11,200	572	16,000	1,450	16,000	1,450	9,600	870	12,800	1,160	19,200	975
5	19,000	1,170	8,960	572	12,800	1,450	12,800	1,450	7,680	870	10,240	1,160	15,400	975
6	16,000	1,170	7,280	572	10,400	1,450	10,400	1,450	6,240	870	8,320	1,160	12,500	975
8	12,000	1,170	5,600	689	8,000	1,750	8,000	1,750	4,800	1,050	6,400	1,400	9,600	1,170
10	9,600	1,404	4,480	689	6,400	1,750	6,400	1,750	3,840	1,050	5,120	1,400	7,700	1,170
12	8,000	1,404	3,710	806	5,300	2,000	5,300	2,000	3,180	1,200	4,240	1,600	6,400	1,300

※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. Therefor they are subject to change to the situation of the machine used, the tool hold rigidity, cutting oil, etc.

