

# IC4MHH



## 超硬4枚刃 チップブレーカー付きエンドミル

### チップブレーカーで切り屑を細断!!



切り屑形状



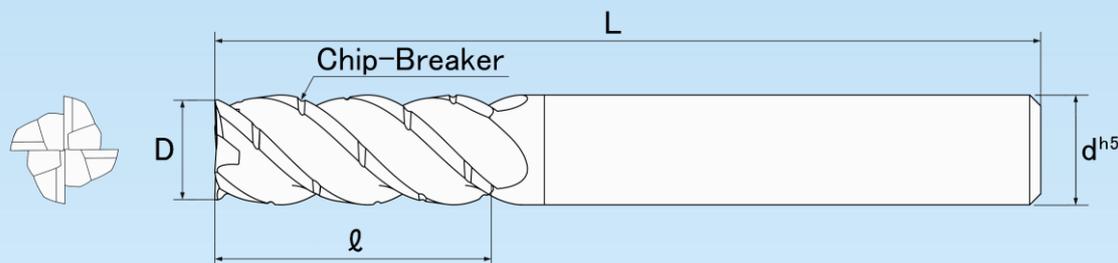
IC4MHH



当社従来品



- 切り屑を細かく分断する事で排出がスムーズになり、トラブル回避し作業効率UP!
- 従来品に比べ切削抵抗が小さく、長寿命を実現
- 制振効果により、安定した連続加工が可能
- 合金鋼から高硬度鋼（HRC52以下）までの幅広い被削材に対応



単位：mm

| 商品コード<br>Item Code | D  | D公差      | $\ell$ | L   | d  | 標準価格<br>Price |
|--------------------|----|----------|--------|-----|----|---------------|
| IC4MHH 6.0         | 6  | 0~-0.02  | 15     | 50  | 6  | 3,300         |
| IC4MHH 8.0         | 8  | 0~-0.02  | 20     | 60  | 8  | 5,300         |
| IC4MHH 10.0        | 10 | 0~-0.025 | 25     | 75  | 10 | 8,500         |
| IC4MHH 12.0        | 12 | 0~-0.025 | 30     | 75  | 12 | 11,000        |
| IC4MHH 14.0        | 14 | 0~-0.03  | 40     | 100 | 16 | 25,000        |
| IC4MHH 16.0        | 16 | 0~-0.03  | 50     | 100 | 16 | 25,000        |
| IC4MHH 20.0        | 20 | 0~-0.03  | 60     | 100 | 20 | 36,000        |

# 脅威のチップブリーダー!!

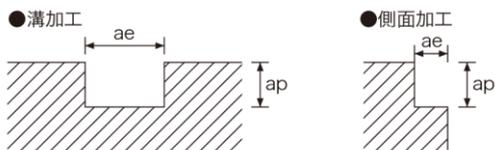
■標準切削条件表(溝加工) Recommended cutting conditions (Slotting)

| 被削材<br>WORK          | 炭素鋼/鋳鉄/合金鋼<br>S50C/FC250/SCM (HRC30以下) |                              | 合金鋼/工具鋼<br>SKD61/SK/NAK) |                              | ステンレス鋼<br>SUS304/SUS316 |                              | 高硬度鋼等<br>SKD61 (HRC45-55) |                              |
|----------------------|--|------------------------------|--------------------------|------------------------------|-------------------------|------------------------------|---------------------------|------------------------------|
|                      | DIA                                    | 回転数<br>n(min <sup>-1</sup> ) | 送り速度<br>F(mm/min)        | 回転数<br>n(min <sup>-1</sup> ) | 送り速度<br>F(mm/min)       | 回転数<br>n(min <sup>-1</sup> ) | 送り速度<br>F(mm/min)         | 回転数<br>n(min <sup>-1</sup> ) |
| 6                    | 5,500                                  | 900                          | 2,900                    | 500                          | 2,750                   | 495                          | 2,250                     | 400                          |
| 8                    | 4,800                                  | 1,000                        | 2,200                    | 545                          | 2,050                   | 515                          | 1,650                     | 415                          |
| 10                   | 4,350                                  | 1,200                        | 1,750                    | 475                          | 1,650                   | 470                          | 1,350                     | 380                          |
| 12                   | 3,000                                  | 1,000                        | 1,450                    | 450                          | 1,400                   | 440                          | 1,100                     | 355                          |
| 14                   | 2,650                                  | 800                          | 1,280                    | 410                          | 1,200                   | 400                          | 970                       | 320                          |
| 16                   | 2,300                                  | 600                          | 1,100                    | 370                          | 1,050                   | 370                          | 835                       | 300                          |
| 20                   | 1,600                                  | 400                          | 875                      | 350                          | 830                     | 330                          | 670                       | 265                          |
| 切込み量<br>Depth of cut | ae=1D, ap=1D                           |                              | ae=1D, ap=0.5D           |                              |                         |                              | ae=1D, ap=0.05D           |                              |

■標準切削条件表(側面加工) Recommended cutting conditions (Side cutting)

| 被削材<br>WORK          | 炭素鋼/鋳鉄/合金鋼<br>S50C/FC250/SCM (HRC30以下) |                              | 合金鋼/工具鋼<br>SKD61/SK/NAK) |                              | ステンレス鋼<br>SUS304/SUS316 |                              | 高硬度鋼等<br>SKD61 (HRC45-55) |                              |
|----------------------|--|------------------------------|--------------------------|------------------------------|-------------------------|------------------------------|---------------------------|------------------------------|
|                      | DIA                                    | 回転数<br>n(min <sup>-1</sup> ) | 送り速度<br>F(mm/min)        | 回転数<br>n(min <sup>-1</sup> ) | 送り速度<br>F(mm/min)       | 回転数<br>n(min <sup>-1</sup> ) | 送り速度<br>F(mm/min)         | 回転数<br>n(min <sup>-1</sup> ) |
| 6                    | 5,500                                  | 1,500                        | 3,500                    | 700                          | 3,300                   | 660                          | 3,200                     | 545                          |
| 8                    | 4,800                                  | 1,600                        | 2,650                    | 660                          | 2,450                   | 640                          | 2,400                     | 555                          |
| 10                   | 4,350                                  | 2,000                        | 2,100                    | 605                          | 1,950                   | 590                          | 1,900                     | 525                          |
| 12                   | 3,000                                  | 1,500                        | 1,750                    | 565                          | 1,650                   | 535                          | 1,600                     | 475                          |
| 14                   | 2,650                                  | 1,250                        | 1,500                    | 530                          | 1,450                   | 490                          | 1,400                     | 440                          |
| 16                   | 2,300                                  | 1,000                        | 1,300                    | 500                          | 1,250                   | 445                          | 1,200                     | 400                          |
| 20                   | 1,600                                  | 900                          | 1,050                    | 455                          | 985                     | 395                          | 955                       | 355                          |
| 切込み量<br>Depth of cut | ae=0.1D, ap=1.5D                       |                              | ae=0.1D, ap=1.5D         |                              |                         |                              | ae=0.05D, ap=1D           |                              |

※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<br>SS41, S45C | 工具鋼/プリハードン鋼<br>SKD, NAK101 | 合金鋼/ステンレス鋼<br>SCM, SUS304 | 熱処理鋼等<br>Hardened Steels | 硬質材<br>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)

取扱い販売店