

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



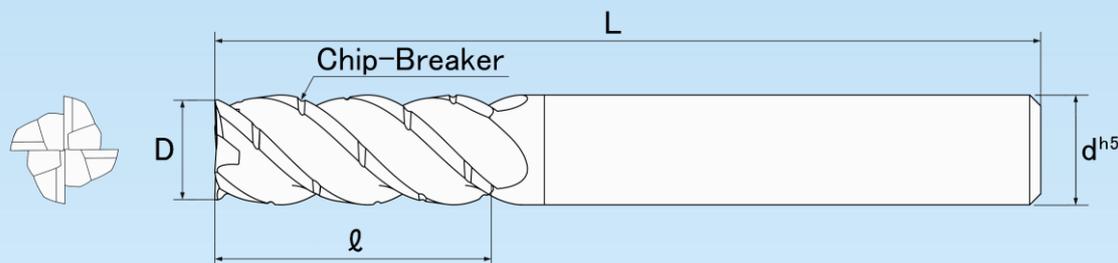
IC4MHH



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 Item Code | D | D公差 | ℓ | L | d | 標準価格 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 | 50 | 100 | 20 | 36,000 |

脅威のチップブリーダー!!

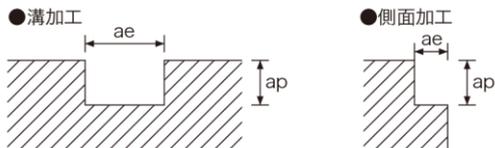
■標準切削条件表(溝加工) Recommended cutting conditions (Slotting)

| 被削材 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(min ⁻¹) | 送り速度 F(mm/min) | 回転数 n(min ⁻¹) | 送り速度 F(mm/min) | 回転数 n(min ⁻¹) | 送り速度 F(mm/min) | 回転数 n(min ⁻¹) |
| 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 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 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(min ⁻¹) | 送り速度 F(mm/min) | 回転数 n(min ⁻¹) | 送り速度 F(mm/min) | 回転数 n(min ⁻¹) | 送り速度 F(mm/min) | 回転数 n(min ⁻¹) |
| 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 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 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

取扱い販売店