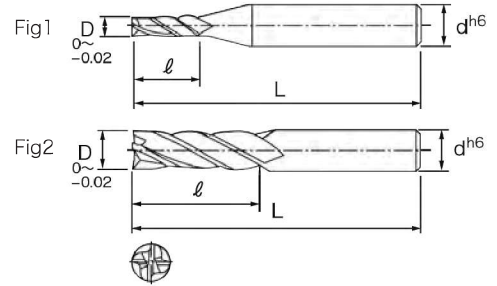


IC4WEM



(ザ・)カッタミル 超硬4枚刃エンドミル

Coated Solid Carbide Square Endmills (4-flute)



特長 Feature

- 圧倒的なコストパフォーマンスを実現
- 生材から焼入れ鋼 (HRC<45) 及び、ステンレス鋼までの幅広いワークの加工が可能
- AlTiNコーティングにより、切り屑の排出が滑らかで長寿命
- High cost effectiveness is realized.
- Ability to process a wide range of materials up to HRC45, from hardened steel to soft iron and stainless steel.
- Durable due to AlTiN coating for smooth chip evacuation.

単位: mm

商品コード Item Code	D	ℓ	L	d	Fig
IC4WEM 1.0	1	3	50	4	1
IC4WEM 1.5	1.5	4	50	4	1
IC4WEM 2.0	2	6	50	4	1
IC4WEM 2.5	2.5	8	50	6	1
IC4WEM 3.0	3	8	50	6	1
IC4WEM 3.5	3.5	10	50	6	1
IC4WEM 4.0	4	11	50	6	1
IC4WEM 4.5	4.5	13	50	6	1
IC4WEM 5.0	5	13	50	6	1
IC4WEM 5.5	5.5	13	50	6	1
IC4WEM 6.0	6	16	50	6	2
IC4WEM 6.5	6.5	16	60	8	1

商品コード Item Code	D	ℓ	L	d	Fig
IC4WEM 7.0	7	16	60	8	1
IC4WEM 7.5	7.5	20	60	8	1
IC4WEM 8.0	8	20	60	8	2
IC4WEM 8.5	8.5	20	75	10	1
IC4WEM 9.0	9	25	75	10	1
IC4WEM 9.5	9.5	25	75	10	1
IC4WEM 10.0	10	30	75	10	2
IC4WEM 10.5	10.5	30	75	12	1
IC4WEM 11.0	11	30	75	12	1
IC4WEM 11.5	11.5	30	75	12	1
IC4WEM 12.0	12	32	75	12	2

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

☆D≤3.0 ap<0.15D ☆熱処理鋼等加工時 ap≤0.02D
☆D>3.0 ap<0.25D Hardened Steels ap≤0.05D

被削材 Work	構造用鋼/炭素鋼 SS41/S45C(HRC≦30)		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 Hardened Steels(HRC40-45)	
D	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)	送り速度 F(mm/min)
1	18,000	300	15,000	200	12,500	180	9,800	130
2	11,500	320	10,000	230	7,300	190	6,000	140
3	8,500	340	7,400	240	5,200	190	4,000	180
4	6,400	360	5,600	270	4,000	240	3,200	210
5	5,700	450	4,500	370	3,500	300	3,000	270
6	4,200	450	3,700	330	3,000	300	2,500	270
8	3,200	430	2,800	280	2,200	270	2,000	240
10	2,500	420	2,200	280	2,000	270	1,800	240
12	2,200	420	2,000	280	1,800	270	1,500	240

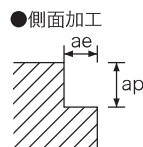
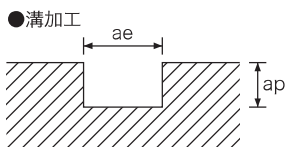
標準切削条件表 (側面加工ae<0.1D) Recommended cutting conditions (Side cutting ae<0.1D)

☆ap<0.15D ☆調質鋼加工時 ae<0.02D
Thermal refining steels ap≤1D

被削材 Work	構造用鋼/炭素鋼 SS41/S45C(HRC≦30)		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 Hardened Steels(HRC40-45)	
D	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)	送り速度 F(mm/min)
1	18,000	480	15,000	300	12,500	200	9,800	180
2	11,500	500	10,000	310	7,300	220	6,000	200
3	8,500	520	7,400	330	5,200	240	4,000	210
4	6,400	540	5,600	345	4,000	300	3,200	275
5	5,700	640	4,500	420	3,500	370	3,000	330
6	4,200	640	3,700	360	3,000	370	2,500	310
8	3,200	550	2,800	360	2,200	310	2,000	300
10	2,500	540	2,200	345	2,000	300	1,800	270
12	2,200	540	2,000	345	1,800	280	1,500	270

※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 Hardened Steels	硬質材 Hard material
HRC≤30	HRC30~35	HRC35~40	HRC40~45	HRC45~55
◎	○	◎	◎	△