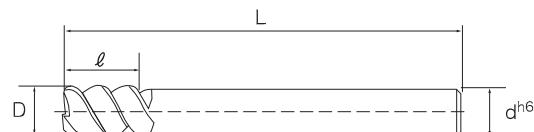




(ザ・) カットミル 超硬3枚刃60°ハイヘリカルエンドミル

Coated Solid Carbide High Helical Square Endmills(3-flute)



特長 Feature

- 60°ネジレで超低抵抗切削を実現
- 幅広い被削材に対応
- 高効率加工が可能
- 仕上精度良好
- Super-low-resistance cut is realized due to 60 degrees twist.
- Ability to process a wide range of materials.
- Highly efficient machining is possible.
- High-precision cut face.

単位: mm

商品コード Item Code	D	刃径公差 Tolerance of Dia	ℓ	L	d
IC3HSN-3.0	3	-0.014~-0.028	8	57	6
IC3HSN-4.0	4	-0.020~-0.038	11	57	6
IC3HSN-5.0	5	-0.020~-0.038	13	57	6
IC3HSN-6.0	6	-0.020~-0.038	13	57	6
IC3HSN-8.0	8	-0.025~-0.047	19	63	8
IC3HSN-10.0	10	-0.025~-0.047	22	72	10
IC3HSN-12.0	12	-0.032~-0.059	26	83	12

■標準切削条件表 (溝加工 $ae=1D$ $ap=0.5D$) Recommended cutting conditions (Slotting $ae=1D$ $ap=0.5D$)

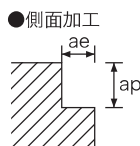
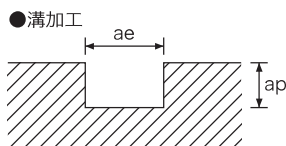
被削材 Work	炭素鋼/鋳鉄/合金鋼 S50C/FC250/SCM(HRC≤30)		合金鋼/工具鋼 SKD61/SK/NAK		ステンレス鋼 SUS304/SUS316		高硬度鋼等 SKD61(HRC45-55)	
D	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm/min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm/min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm/min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm/min})$
3	12,000	430	9,500	295	8,000	285	9,000	280
4	9,000	410	7,000	280	6,000	270	6,500	260
5	7,000	400	5,500	285	5,000	285	5,400	285
6	6,000	410	4,500	280	4,200	290	4,500	280
8	4,500	430	3,500	300	3,000	285	3,300	285
10	3,800	435	2,800	285	2,500	285	2,700	275
12	3,800	400	2,300	270	2,500	265	2,200	265

■標準切削条件表 (側面加工 $ae\leq0.3D$ $ap\leq1.5D$) Recommended cutting conditions (Side cutting $ae\leq0.3D$ $ap\leq1.5D$)

被削材 Work	炭素鋼/鋳鉄/合金鋼 S50C/FC250/SCM(HRC≤30)		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)	
D	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm/min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm/min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm/min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm/min})$
3	12,000	540	9,500	370	8,000	360	9,000	350
4	9,000	510	7,000	350	6,000	340	6,500	330
5	7,000	500	5,500	360	5,000	360	5,400	355
6	6,000	520	4,500	350	4,200	365	4,500	350
8	4,500	540	3,500	375	3,000	360	3,300	355
10	3,800	545	2,800	360	2,500	360	2,700	345
12	3,800	500	2,300	345	2,500	335	2,200	330

※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
◎	◎	◎	◎	○