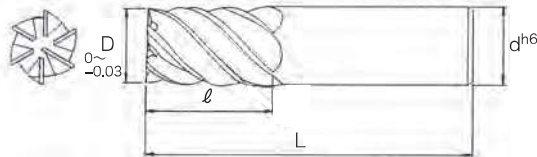


IC6HXE



(ザ・) カットミル 超硬6枚刃45°ハイヘリカルエンドミル

Coated Solid Carbide High Helical Square Endmills (6-flute)



特長 Feature

- 圧倒的コストパフォーマンスを実現
- 特殊コートにより、耐摩耗性UP
- 高硬度鋼の加工もOK
- 全サイズ6枚刃採用
- High cost effectiveness is realized.
- Special coating offers excellent wear resistance.
- Machining hardened steel is also possible.
- All sizes have 6 flutes.

単位: mm

商品コード Item Code	D	ℓ	L	d
IC6HXE-6.0	6	15	60	6
IC6HXE-8.0	8	20	75	8
IC6HXE-10.0	10	25	80	10
IC6HXE-12.0	12	30	100	12

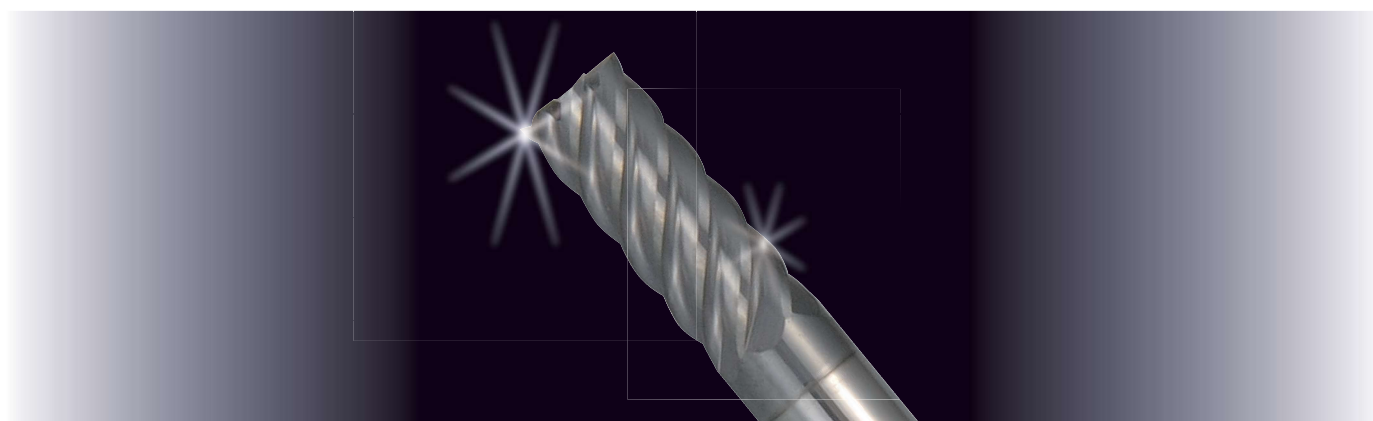
標準切削条件表 (側面加工 $ae < 0.1D$) Recommended cutting conditions (Side cutting $ae < 0.1D$)

☆ $ap < 1.5D$ ☆ 調質鋼加工時 $ae < 0.02D$ $ap \leq 1D$
Thermal refining steels

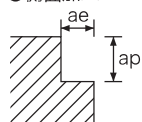
被削材 Work	炭素鋼/合金鋼 S45C/SKD (HRC ≤ 50)		硬質材 (HRC 50 ~ 60)		硬質材 (HRC ≥ 60)	
	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm/min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm/min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm/min})$
6	16,000	5,800	8,000	2,900	4,000	1,400
8	12,000	5,800	6,000	2,900	3,000	1,400
10	9,500	5,700	4,800	2,900	2,400	1,400
12	8,000	4,800	4,000	2,400	2,000	1,200

※ 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.



● 側面加工



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	硬質材 Hard material HRC45 ~ 65
◎	◎	○	◎	○