

IC4EAV



(ザ・) カットミル 超硬4枚刃自動旋盤用エンドミル

Coated Solid Carbide Square Endmills for Automatic Lathes (4-flute)

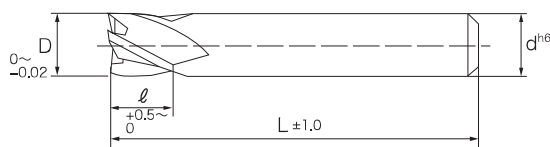
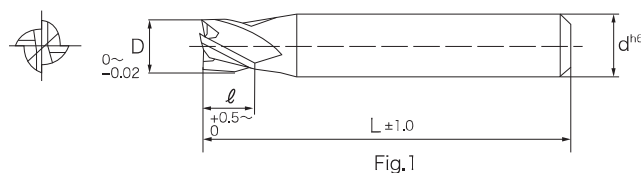
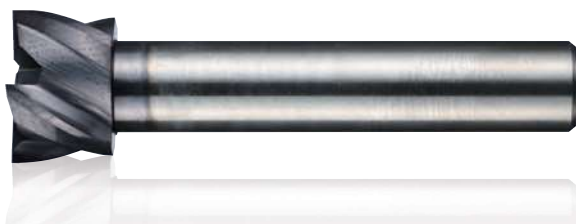


Fig.2

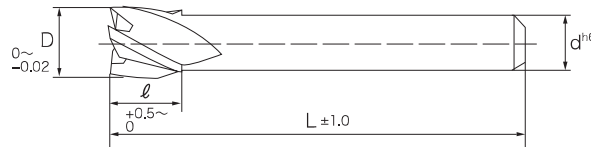


Fig.3

特長 Feature

- 刃長、全長が短く、自動旋盤用での使用に最適
- 刃径φ10以下のシャンク径はφ6でER11コレットで使用可能
- 新しいVcコーティングは従来のV1 (TiAlNコーティング) に比べ高い硬度 (約3000HV) と酸化開始温度 (約900℃) により更に長寿命
- Coated solid Carbide Square Endmills for Automatic Lathes (4Flutes)
- Since The blade length and overall length are short, it is ideal for use with automatic lathes.
- Products with a blade diameter of φ10 or less have a shank diameter of φ6, so they can be used for ER11 collets.
- The hardness of the VC coating is about 3000hv, which is harder than the conventional V1 coating, and the oxidation start temperature is about 900℃, so it is even more durable.

単位: mm

商品コード Item Code	D	ℓ	L	d	Fig.
IC4EAV 3.0	3	6	35	4	1
IC4EAV 4.0	4	6	35	4	2
IC4EAV 5.0	5	6	35	6	1
IC4EAV 6.0	6	6	35	6	2
IC4EAV 7.0	7	6	35	6	3
IC4EAV 8.0	8	6	35	6	3
IC4EAV 10.0	10	6	35	6	3
IC4EAV 12.0	12	6	35	10	3

※「D」については14、16、20もスローアウェー式でご用意しております。

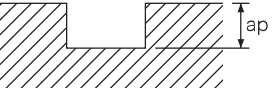
For "D", we also have 14, 16 and 20 with replaceable cutting edges.

標準切削条件表 Recommended cutting conditions

被削材 Work	一般構造用鋼/炭素鋼/鋳鉄 S50C, S540C, FC250		合金鋼/工具鋼 SCM, SKD, SKS		プリハードン鋼 (38~45HRC) SKD61, SK, NAK		ステンレス SUS304, 316		高硬度鋼 (45~55HRC) SKD61等	
刃径 D (mm)	回転速度 n (n/min)	送り速度 F (mm/min)	回転速度 n (n/min)	送り速度 F (mm/min)	回転速度 n (n/min)	送り速度 F (mm/min)	回転速度 n (n/min)	送り速度 F (mm/min)	回転速度 n (n/min)	送り速度 F (mm/min)
3	8,800	560	7,200	285	5,000	130	3,400	230	3,080	80
4	6,600	475	5,400	260	3,750	130	2,550	185	2,310	80
5	5,300	425	4,300	240	3,000	130	2,040	160	1,850	80
6	4,450	425	3,600	235	2,500	130	1,720	140	1,550	75
7	3,800	425	3,100	230	2,150	130	1,520	130	1,320	75
8	3,300	410	2,700	230	1,900	130	1,380	125	1,150	70
10	2,650	390	2,150	230	1,500	130	1,170	125	955	70
12	2,200	390	1,800	230	1,250	130	970	115	795	60

切り込み深さ
(溝)
Depth of cut

ap=0.5D

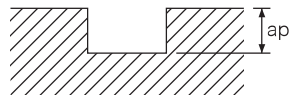


ap=0.05D



切り込み深さ
(溝)
Depth of cut

ap=0.5D



ap=0.05D



※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.