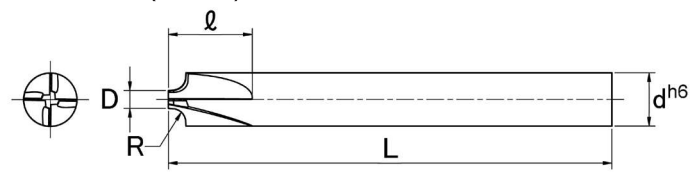




(ザ・)カットミル 超硬4枚刃ミニチュアコーナーラウンジングカッター

Coated Solid Carbide Miniature Corner R Cutter(4-flute)



特長 Feature

- 生材から高硬度鋼 (HRC55以下) まで幅広い加工領域を実現
- 超微粒子超硬+TiSiNコーティングにより、高剛性で耐摩耗性にも優れ長寿命
- 非常に薄いワークの加工も可能

- Achieves a wide range of machining from alloyed steel to high hardness steel (up to HRC55).
- High-rigidity, excellent wear resistance and durability are realized due to TiSiN coating on super micro-grain carbide.
- Machining of very thin work is possible.

単位: mm

商品コード Item Code	R±0.02	D±0.1	ℓ	L	d
IC4CRCV 0.25R	0.25	1	6	50	3
IC4CRCV 0.3R	0.3	1	6	50	3
IC4CRCV 0.4R	0.4	1	6	50	3
IC4CRCV 0.5R	0.5	1.5	8	50	4
IC4CRCV 0.6R	0.6	1.5	8	50	4
IC4CRCV 0.7R	0.7	1.5	8	50	4
IC4CRCV 0.8R	0.8	1.5	8	50	4
IC4CRCV 0.9R	0.9	1.5	8	50	4

商品コード Item Code	R±0.02	D±0.1	ℓ	L	d
IC4CRCV 1.0R	1.0	1.5	8	50	4
IC4CRCV 1.25R	1.25	2	9	50	6
IC4CRCV 1.5R	1.5	2	9	50	6
IC4CRCV 1.75R	1.75	2	9	50	6
IC4CRCV 2.0R	2.0	2.5	10	50	8
IC4CRCV 2.25R	2.25	2.5	10	50	8
IC4CRCV 2.5R	2.5	2.5	10	50	8

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

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(HRC30~45)		ステンレス鋼 SUS304/SUS316		焼入れ鋼/調質鋼 Hardened Steel(HRC45~55)	
R	d	切削速度 Vc(m/min)	送り速度 fz(mm/t)	切削速度 Vc(m/min)	送り速度 fz(mm/t)	切削速度 Vc(m/min)	送り速度 fz(mm/t)	切削速度 Vc(m/min)	送り速度 fz(mm/t)
0.25	3	30~50	0.007~0.015	15~30	0.007~0.015	10~20	0.007~0.015	10~15	0.007~0.015
0.3	3	30~50	0.007~0.015	15~30	0.007~0.015	10~20	0.007~0.015	10~15	0.007~0.015
0.4	3	30~50	0.007~0.015	15~30	0.007~0.015	10~20	0.007~0.015	10~15	0.007~0.015
0.5	4	30~50	0.010~0.025	15~30	0.010~0.025	10~20	0.010~0.025	10~15	0.010~0.025
0.6	4	30~50	0.010~0.025	15~30	0.010~0.025	10~20	0.010~0.025	10~15	0.010~0.025
0.7	4	30~50	0.010~0.025	15~30	0.010~0.025	10~20	0.010~0.025	10~15	0.010~0.025
0.8	4	30~50	0.010~0.025	15~30	0.010~0.025	10~20	0.010~0.025	10~15	0.010~0.025
0.9	4	30~50	0.010~0.025	15~30	0.010~0.025	10~20	0.010~0.025	10~15	0.010~0.025
1.0	4	30~50	0.010~0.025	15~30	0.010~0.025	10~20	0.010~0.025	10~15	0.010~0.025
1.25	6	30~50	0.018~0.035	15~30	0.018~0.035	10~20	0.018~0.035	10~15	0.018~0.035
1.5	6	30~50	0.018~0.035	15~30	0.018~0.035	10~20	0.018~0.035	10~15	0.018~0.035
1.75	6	30~50	0.018~0.035	15~30	0.018~0.035	10~20	0.018~0.035	10~15	0.018~0.035
2.0	8	30~50	0.025~0.060	15~30	0.025~0.060	10~20	0.025~0.060	10~15	0.025~0.060
2.25	8	30~50	0.025~0.060	15~30	0.025~0.060	10~20	0.025~0.060	10~15	0.025~0.060
2.5	8	30~50	0.025~0.060	15~30	0.025~0.060	10~20	0.025~0.060	10~15	0.025~0.060
切込み量 Depth of cut		ap≤R+0.1D				ap≤R+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。

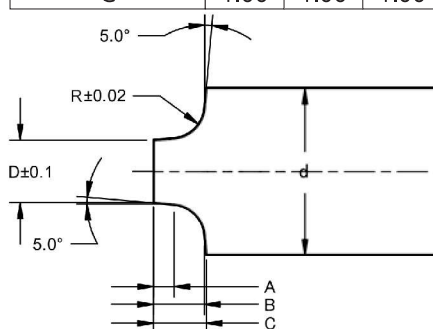
These conditions are for general guidance. Therefore they are subject to change to the situation of the machine used, the tool hold rigidity, cutting oil, etc.

※切削油の使用を推奨いたします。Please use cutting fluid.

※荒加工と仕上げ加工等、切込みは数回に分けて加工してください。Divide the cutting depth into several paths.

加工範囲の目安 Approximate machining range

R	0.25	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0	2.25	2.5
d	3			4						6			8		
A	0.52	0.55	0.59	0.73	0.66	0.57	0.49	0.41	0.31	0.80	0.59	0.38	0.86	0.65	0.44
B	0.94	0.95	0.95	1.19	1.20	1.21	1.22	1.22	1.22	1.93	1.95	1.97	2.67	2.69	2.71
C	1.00	1.00	1.00	1.25	1.25	1.25	1.25	1.25	1.25	2.00	2.00	2.00	2.75	2.75	2.75



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
◎	◎	◎	○	○