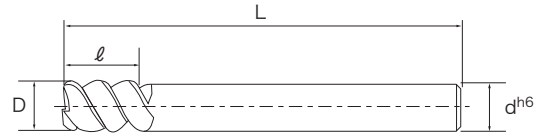




(ザ・)カットミル 超硬3枚刃ソリッドエンドミル

Coated Solid Carbide High Helical Square Endmills(3Flutes)



ザ・カットミルシリーズ

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 processing 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	25	83	12

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

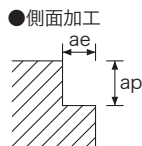
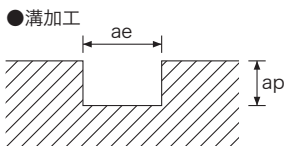
被削材 Work	炭素鋼/鋳鉄/合金鋼 S50C/FC250/SCM(HRC30以下)		合金鋼/工具鋼 SKD61/SK/NAK		ステンレス鋼 SUS304/SUS316		高硬度鋼等 SKD61 (HRC45-55)	
	D	回転数 n(min ⁻¹) 送り速度 F(mm/min)	回転数 n(min ⁻¹) 送り速度 F(mm/min)	回転数 n(min ⁻¹) 送り速度 F(mm/min)	回転数 n(min ⁻¹) 送り速度 F(mm/min)	回転数 n(min ⁻¹) 送り速度 F(mm/min)	回転数 n(min ⁻¹) 送り速度 F(mm/min)	送り速度 F(mm/min)
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 $ae\leq 0.3D$ $ap\leq 1.5D$) Recommended cutting conditions (Side cutting $ae\leq 0.3D$ $ap\leq 1.5D$)

被削材 Work	炭素鋼/鋳鉄/合金鋼 S50C/FC250/SCM(HRC30以下)		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(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)	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)	送り速度 F(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/ブリーハードン鋼 (SKD、NAK101)	合金鋼/ステンレス鋼 (SCM、SUS304)	熱処理鋼等	硬質材
HRC30以下	HRC30~35	HRC35~40	HRC40~45	HRC45~55
◎	◎	◎	◎	○