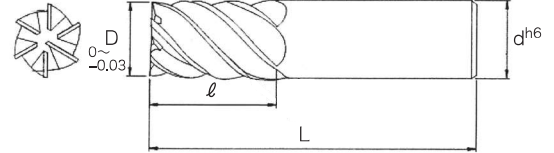




## (ザ・) カットミル 超硬6枚刃45°ハイヘリカルエンドミル

Coated Solid Carbide High Helical Square Endmills (6Flutes)



### 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、耐磨耗性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

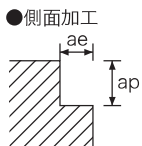
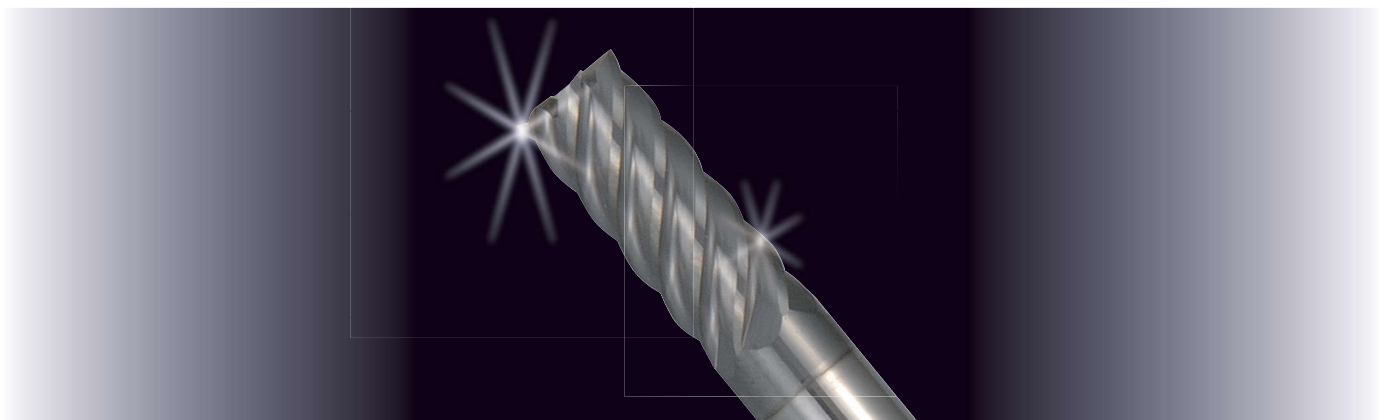
### 標準切削条件表 (側面加工 $ae < 0.1D$ ) Recommended cutting conditions (Side cutting $ae < 0.1D$ )

☆ $ap < 1.5D$  ☆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(HRC50以下)		硬質材 (HRC50-60)		硬質材 (HRC60以上)	
	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm}/\text{min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm}/\text{min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm}/\text{min})$
D 6	16,000	5,800	8,000	2,900	4,000	1,400
D 8	12,000	5,800	6,000	2,900	3,000	1,400
D 10	9,500	5,700	4,800	2,900	2,400	1,400
D 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.



構造用鋼/炭素鋼 (SS41,S45C) HRC30以下	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
◎	◎	○	◎	○