



# ザ・カットミルセール

## キャンペーン内容

下記対象製品(型番、刃径不問)を5本まとめてご購入で1本を無償サービス!  
※サービス品は最低価格品となります

キャンペーン期間：2019年 10月 31日まで

## 対象型番

型番	用途	対象刃径
IC3HSN	超硬3枚刃 60° ネジレ	φ3・4・5・6・8・10・12
IC4HST	超硬4枚刃 高硬度用	φ3・4・5・6・8・10・12・16・20
IC4DMC	超硬4枚刃 難削材用	φ2・3・4・6・8・10・12・16・20
IC4DMCL	超硬4枚刃 難削材用(3D・4D)	φ2・3・4・5・6・8・10・12
IC6HXE	超硬6枚刃 高硬度用	φ6・8・10・12
IC2ALE	超硬2枚刃 アルミ用	φ3・4・5・6・8・10・12
IC2SLV	超硬2枚刃 セミロング	φ3・4・5・6・8・10・12
IC4SLV	超硬4枚刃 セミロング	φ3・4・5・6・8・10・12
IC4RFE	超硬4枚刃 ラフィング	φ6・8・10・12
IC2RBV	超硬2枚刃 高硬度用ボール	0.5R・1R・1.5R・2R・3R・4R・5R・6R・8R・10R
IC3MBS	超硬3枚刃 高硬度用ボール	3R・4R・5R・6R・8R
IC5MBS	超硬5枚刃 高硬度用ボール	3R・4R・5R・6R・8R

ご注文品	本数

サービス品	本数

<販売店>



(ザ・)カットミル

ロングタイプ  
新発売!!



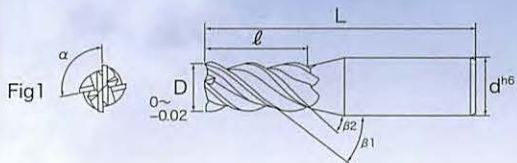
# IC4DMC-L

4枚刃難削材用不等リード超硬エンドミル

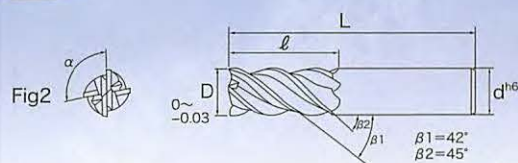
不等リード&  
独自刃型により  
難削材加工における  
切削抵抗と  
ビビりを抑制

高速切削が可能で  
美しい加工面を実現

刃先は、  
ギャッシュランド採用  
(耐チップング性能  
が向上)



$\alpha = 100^\circ$

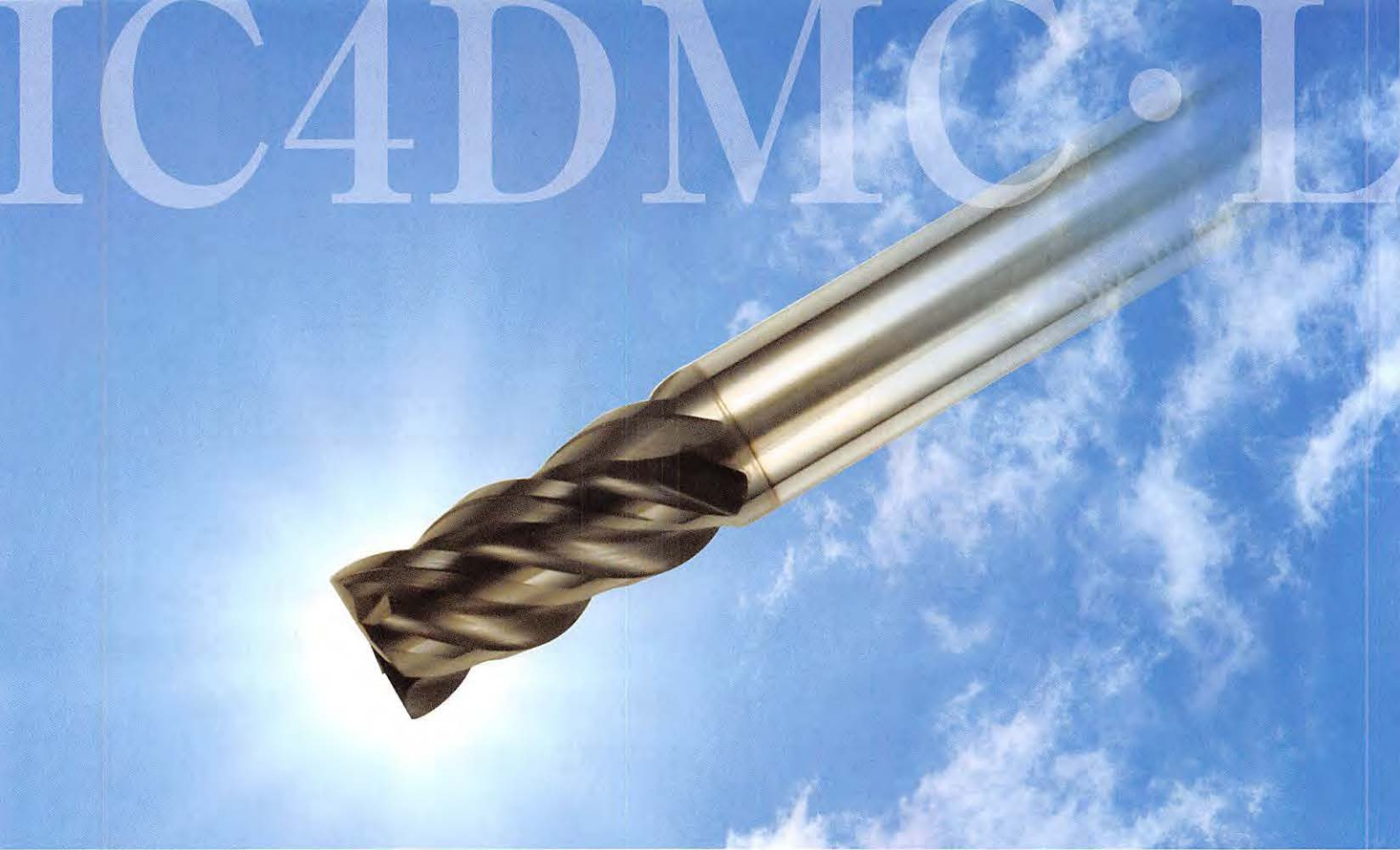


$\beta1 = 42^\circ$   
 $\beta2 = 45^\circ$

●寸法表

単位:mm

型番	D	ℓ	L	d	Fig	標準価格
IC4DMC	2	4			1	2,040円
IC4DMCL	2X6	6		4		2,600円
IC4DMCL	2X8	8				2,900円
IC4DMC	3	7				2,700円
IC4DMCL	3X9	9				3,100円
IC4DMCL	3X12	12				3,500円
IC4DMC	4	9	50			2,900円
IC4DMCL	4X12	12				3,100円
IC4DMCL	4X16	16		6		3,500円
IC4DMC	5	12				3,060円
IC4DMCL	5X15	15				3,100円
IC4DMCL	5X20	20				3,500円
IC4DMC	6	13			3,530円	
IC4DMCL	6X18	18			3,600円	
IC4DMCL	6X24	24			4,200円	
IC4DMC	8	19	60		4,870円	
IC4DMCL	8X24	24		8	6,200円	
IC4DMCL	8X32	32			7,200円	
IC4DMC	10	22	75		7,780円	
IC4DMCL	10X30	30		10	10,000円	
IC4DMCL	10X40	40	100		12,000円	
IC4DMC	12	26	75		2	9,500円
IC4DMCL	12X36	36	80	12		12,000円
IC4DMCL	12X48	48	110			14,500円
IC4DMC	16	35	90			21,400円
IC4DMCL	16X48	48	100	16		30,600円
IC4DMCL	16X64	64	150			38,000円
IC4DMC	20	45	100			32,500円
IC4DMCL	20X60	60	120	20		52,100円
IC4DMCL	20X80	80	150			54,800円



■ IC4DMC-L 標準切削条件表 (溝加工)

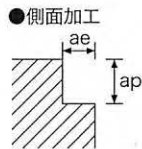
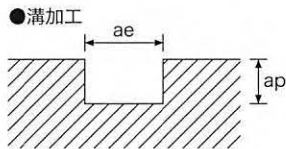
被削材	炭素鋼、鋳鉄/合金鋼 S50C/FC250/SCM等 (HRC30以下)		合金鋼/工具鋼 SKD61/SK/NAK等		ステンレス鋼/チタン合金 SUS304/SUS316		高硬度鋼 SKD61等(HRC45-55)		耐熱合金 インコネル等		
	外径	周速 m/min	送り mm/t	周速 m/min	送り mm/t	周速 m/min	送り mm/t	周速 m/min	送り mm/t	周速 m/min	送り mm/t
IC4DMC	80~110	80~110	0.01~0.08	40~60	0.01~0.08	40~60	0.008~0.05	20~30	0.007~0.06	18~23	0.006~0.04
IC4DMCL(3D)	60~85	60~85	0.005~0.04	30~45	0.005~0.04	30~45	0.004~0.025	15~23	0.004~0.03	10~12	0.003~0.02
IC4DMCL(4D)	60~85	60~85	0.003~0.02	30~45	0.003~0.02	30~45	0.002~0.013	15~23	0.002~0.015	10~12	0.002~0.01
切込み量	ae=1D, ap=1D				ae=1D, ap≤0.5D		ae=1D, ap≤0.2D				

■ IC4DMC-L 標準切削条件表 (側面加工)

被削材	炭素鋼、鋳鉄/合金鋼 S50C/FC250/SCM等 (HRC30以下)		合金鋼/工具鋼 SKD61/SK/NAK等		ステンレス鋼/チタン合金 SUS304/SUS316		高硬度鋼 SKD61等(HRC45-55)		耐熱合金 インコネル等		
	外径	周速 m/min	送り mm/t	周速 m/min	送り mm/t	周速 m/min	送り mm/t	周速 m/min	送り mm/t	周速 m/min	送り mm/t
IC4DMC	110~140	110~140	0.01~0.09	80~110	0.01~0.08	70~90	0.01~0.07	50~60	0.008~0.07	25~30	0.007~0.05
IC4DMCL(3D)	88~112	88~112	0.006~0.054	64~88	0.006~0.05	56~72	0.006~0.04	40~48	0.005~0.04	20~24	0.004~0.03
IC4DMCL(4D)	88~112	88~112	0.005~0.045	64~88	0.005~0.04	56~72	0.005~0.03	40~48	0.004~0.03	20~24	0.003~0.03
切込み量	ae≤0.2D, ap≤1.5D				ae≤0.1D, ap≤1.5D		ae≤0.05D, ap≤1.5D				

※ (3D) : ℓ=3XD、(4D) : ℓ=4XD

※ 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。



構造用鋼/炭素鋼 (SS41、S45C)	工具鋼/プリアードン鋼 (SKD、NAK101)	合金鋼/ステンレス鋼 (SCM、SUS304)	チタン合金/耐熱合金	硬質材
HRC30以下	HRC30~35	HRC35~40	Titanium alloy Heat-resistant alloy	HRC45~55
○	○	◎	◎	○

代理店

総販売元 **丸一刃削工業株式会社**  
MARUICHI CUTTING TOOLS CO.,LTD.

<http://www.thecut.co.jp>

E-mail : webmaster@thecut.co.jp