

# IC4EAV



## 自動旋盤用超硬4枚刃エンドミル



刃長、全長が短く、自動旋盤用での使用に最適です。

刃径φ10以下のシャンク径はφ6でER11コレットで使用可能です。

新しいVcコーティングは従来のV1 (TIA & Nコーティング) に比べ高い硬度(約3000HV)と酸化開始温度(約800℃)により更に長寿命。

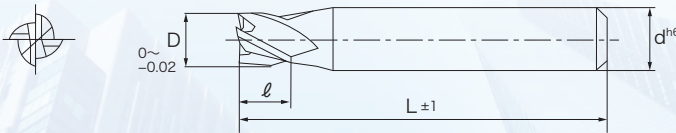


Fig.1

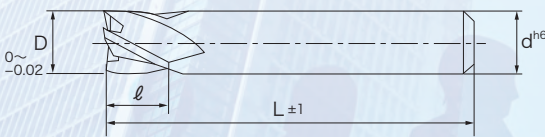


Fig.2

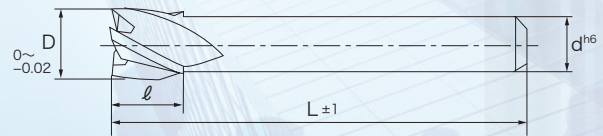


Fig.3

### ●寸法表

単位:mm

型番	φD (0~-0.02)	ℓ (+0.5~0)	L (±1)	φ d (h6)	Fig	標準価格
IC4EAV 3.0	3	6	35	4	1	3,000円
IC4EAV 4.0	4	6	35	4	2	3,300円
IC4EAV 5.0	5	6	35	6	1	3,400円
IC4EAV 6.0	6	6	35	6	2	3,600円
IC4EAV 7.0	7	6	35	6	3	6,400円
IC4EAV 8.0	8	6	35	6	3	8,300円
IC4EAV 10.0	10	6	35	6	3	11,000円
IC4EAV 12.0	12	6	35	10	3	13,900円

※φDについては14、16、20もスローアウェー式をご用意しております。詳しくは弊社ホームページ若しくは代理店様へお問い合わせください。



# IC4EAV



## 標準切削条件表

型番	被削材 刃径 D(mm)	一般構造用鋼/炭素鋼/鑄鉄 S50C, S5400, 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	
		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)
IC4EAV 3.0	3	8800	560	7200	285	5000	130	3400	230	3080	80
IC4EAV 4.0	4	6600	475	5400	260	3750	130	2550	185	2310	80
IC4EAV 5.0	5	5300	425	4300	240	3000	130	2040	160	1850	80
IC4EAV 6.0	6	4450	425	3600	235	2500	130	1720	140	1550	75
IC4EAV 7.0	7	3800	425	3100	230	2150	130	1520	130	1320	75
IC4EAV 8.0	8	3300	410	2700	230	1900	130	1380	125	1150	70
IC4EAV 10.0	10	2650	390	2150	230	1500	130	1170	125	955	70
IC4EAV 12.0	12	2200	390	1800	230	1250	130	970	115	795	60
切り込み深さ (溝)	ap=0.5D										

※この切削条件はあくまで目安です。実際の加工では機械剛性や切り込み深さ/形状、切削油剤の適正やワーク保持状況で異なります。現場でのご調整を要します。

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

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

e-mail : [info-thecut@thecut.co.jp](mailto:info-thecut@thecut.co.jp)

THE CUT プロモーション動画▶



代理店