

IC4SLV

V1
TiAlN
コーティング

MG
超微粒子
超硬

溝加工

側面加工

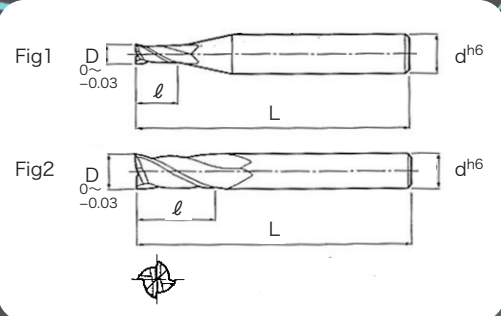
35°
ネジ角度



(ザ・)カットミル 超硬4枚刃セミロングエンドミル



ギャッシュ
ランド



圧倒的コストパフォーマンスを実現

生材から合金鋼までの幅広いワークの加工が可能

TiAlNコートで寿命UP

単位：mm

商品コード	D	ℓ	L	d	Fig	標準価格
IC4SLV-3.0	3	12	50	6	1	2,300円
IC4SLV-4.0	4	16	50	6	1	2,400円
IC4SLV-5.0	5	20	60	6	1	2,500円
IC4SLV-6.0	6	24	60	6	2	2,700円
IC4SLV-8.0	8	32	75	8	2	4,300円
IC4SLV-10.0	10	40	100	10	2	5,500円
IC4SLV-12.0	12	48	100	12	2	7,750円
IC4SLV-16.0	16	64	150	16	2	18,000円
IC4SLV-20.0	20	80	150	20	2	23,000円

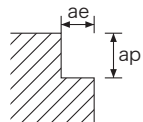
標準切削条件表 (側面加工 $a_e < 0.05D$)

☆ $a_p < 2.5D$

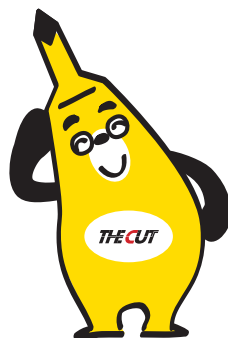
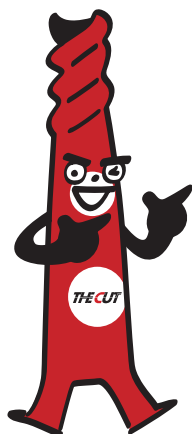
被削材	構造用鋼/炭素鋼 SS41/S45C(HRC30以下)		工具鋼/プリハードン鋼 SKD/NAK101(HRC30-35)		合金鋼/ステンレス鋼 SCM/SUS304(HRC35-40)		熱処理鋼等 (HRC40-45)	
	回転数 n(min ⁻¹)	送り速度 F(mm/min)	回転数 n(min ⁻¹)	送り速度 F(mm/min)	回転数 n(min ⁻¹)	送り速度 F(mm/min)	回転数 n(min ⁻¹)	送り速度 F(mm/min)
D 3	3,200	140	2,800	90	1,950	65	1,500	60
D 4	2,400	145	2,100	95	1,500	80	1,200	75
D 5	2,200	170	1,700	110	1,300	100	1,150	90
D 6	1,600	170	1,400	100	1,150	100	950	85
D 8	1,200	145	1,050	100	850	85	750	80
D 10	950	145	850	95	750	80	700	75
D 12	850	145	750	95	700	75	600	75
D 16	640	130	560	90	530	70	450	70
D 20	500	130	450	90	420	70	360	70

※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。

●側面加工



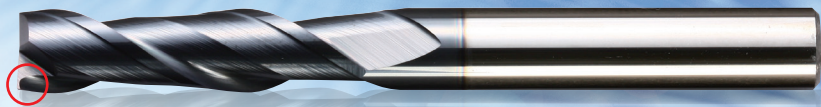
構造用鋼/炭素鋼 (SS41, S45C)	工具鋼/プリハードン鋼 (SKD, NAK101)	合金鋼/ステンレス鋼 (SCM, SUS304)	熱処理鋼等	硬質材
HRC30以下	HRC30~35	HRC35~40	HRC40~45	HRC45~55
◎	○	○	○	×



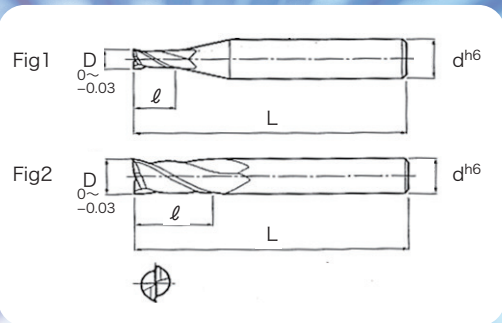
IC2SLV



(ザ・)カッタミル 超硬2枚刃セミロングエンドミル



ギャッシュ
ランド



圧倒的コストパフォーマンスを実現

生材から合金鋼までの幅広いワークの加工が可能

TiAlNコートで寿命UP

単位：mm

商品コード	D	ℓ	L	d	Fig	標準価格
IC2SLV-3.0	3	12	60	6	1	2,100円
IC2SLV-4.0	4	16	60	6	1	2,250円
IC2SLV-5.0	5	20	60	6	1	2,400円
IC2SLV-6.0	6	24	60	6	2	2,600円
IC2SLV-8.0	8	32	75	8	2	4,200円
IC2SLV-10.0	10	40	100	10	2	5,100円
IC2SLV-12.0	12	48	100	12	2	7,200円
IC2SLV-16.0	16	64	150	16	2	18,000円
IC2SLV-20.0	20	80	150	20	2	23,000円

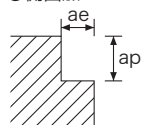
標準切削条件表 (側面加工 $a_e < 0.05D$)

☆ $a_p < 2.5D$

被削材	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 (HRC40-45)	
	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)
3	3,200	90	2,800	60	2,000	40	1,500	50
4	2,400	100	2,100	60	1,500	50	1,200	65
5	2,200	110	1,700	70	1,300	60	1,150	75
6	1,600	110	1,400	65	1,150	70	950	70
8	1,200	100	1,050	65	850	60	750	70
10	1,000	90	850	60	750	50	700	65
12	850	90	750	60	700	50	600	60
16	640	80	560	55	530	45	450	55
20	500	80	450	55	420	45	360	55

※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。

●側面加工



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	硬質材
HRC30以下	HRC30~35	HRC35~40	HRC40~45	HRC45~55
◎	○	○	○	×

総販売元

丸一刃具工業株式会社
MARUICHI CUTTING TOOLS CO.,LTD.

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

e-mail : info-thecut@thecut.co.jp

THE CUT プロモーション動画▶



代理店