

IC2MPEV



超硬2枚刃 多機能 Vカットエンドミル

Coated Solid Carbide 2-flute V-CUT Multifunction Endmills



A&TiN



超微粒子
超硬



ネジレ角度



先端角度



先端角度



先端角度



30°・45°
面取り



60°面取り



V溝加工



穴面取り



モミツケ

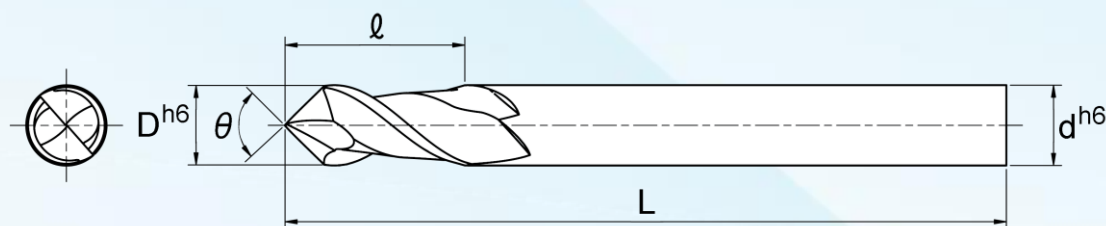
圧倒的パフォーマンス!!



ねじれ角40°で切れ味良好
切屑の排出も良好
切削性抜群!!

V溝加工・面取り
もみつけ・側面加工が
この1本でOK!!

超微粒子超硬+AlTiN
高剛性で耐摩耗性抜群
長寿命!!



先端フラット部=DX0.02≤DX0.03



単位: mm

商品コード Item Code	θ 60°±0.5°				標準価格 Price
	D	φ	L	d	
IC2MPEV 3X60°	3	9	50	3	3,800
IC2MPEV 4X60°	4	12	50	4	5,200
IC2MPEV 5X60°	5	15	70	5	5,200
IC2MPEV 6X60°	6	16	70	6	5,200
IC2MPEV 8X60°	8	20	85	8	7,000
IC2MPEV 10X60°	10	22	90	10	8,000
IC2MPEV 12X60°	12	25	100	12	9,800
IC2MPEV 16X60°	16	32	120	16	39,800
IC2MPEV 20X60°	20	40	140	20	56,000

商品コード Item Code	θ 90°±0.5°				標準価格 Price
	D	φ	L	d	
IC2MPEV 3X90°	3	9	50	3	3,800
IC2MPEV 4X90°	4	12	50	4	5,200
IC2MPEV 5X90°	5	15	70	5	5,200
IC2MPEV 6X90°	6	16	70	6	5,200
IC2MPEV 8X90°	8	20	85	8	7,000
IC2MPEV 10X90°	10	22	90	10	8,000
IC2MPEV 12X90°	12	25	100	12	9,800
IC2MPEV 16X90°	16	32	120	16	39,800
IC2MPEV 20X90°	20	40	140	20	56,000

商品コード Item Code	θ 120°±0.5°				標準価格 Price
	D	φ	L	d	
IC2MPEV 3X120°	3	9	50	3	3,800
IC2MPEV 4X120°	4	12	50	4	5,200
IC2MPEV 5X120°	5	15	70	5	5,200
IC2MPEV 6X120°	6	16	70	6	5,200
IC2MPEV 8X120°	8	20	85	8	7,000
IC2MPEV 10X120°	10	22	90	10	8,000
IC2MPEV 12X120°	12	25	100	12	9,800
IC2MPEV 16X120°	16	32	120	16	39,800
IC2MPEV 20X120°	20	40	140	20	56,000

ICZIMPEV



ホームページはこちら

■標準切削条件表 (V溝加工) Recommended cutting conditions (V-Slotting)

被削材 WORK	炭素鋼／鋳鉄／合金鋼 S50C/FC250/SCM (HRC≤30)		合金鋼／工具鋼 SKD61/SK/NAK (HRC30~45)		ステンレス鋼 SUS304/SUS316		アルミ合金 Mg系 A5052/A5056	
DIA	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm/min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm/min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm/min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm/min})$
3	7,430	150	4,250	85	3,180	64	16,000	1,280
4	5,570	165	3,180	64	2,400	50	12,000	835
5	4,450	160	2,550	50	1,900	50	9,600	860
6	3,700	185	2,150	64	1,600	48	8,000	720
8	3,180	160	2,000	60	1,600	48	6,400	570
10	2,550	180	1,600	64	1,280	40	5,100	560
12	2,150	150	1,350	53	1,060	42	4,250	470
16	1,600	145	1,000	50	800	40	3,180	480
20	1,280	115	800	40	640	45	2,550	400
切込み量 Depth of cut	$ae=0.5D, ap\leq 0.25D$							

※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。

■加工用途 Processing use

加工 用途 先端角	V溝加工 V-Slotting	面取り Chamfering	センタリング 位置決め Centering Spotting	側面加工と面取り Side milling & Chamfer	コンタリング加工 Helical interpolation
60°	×	○	×	○	○
90°	○	○	○	○	○
120°	○	○	○	○	○

構造用鋼／炭素鋼 SS41, S45C HRC≤30	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 HRC45-55	アルミ合金 Mg系 A5052/A5056
◎	◎	○	△	×	○

YouTube



取扱い販売店

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