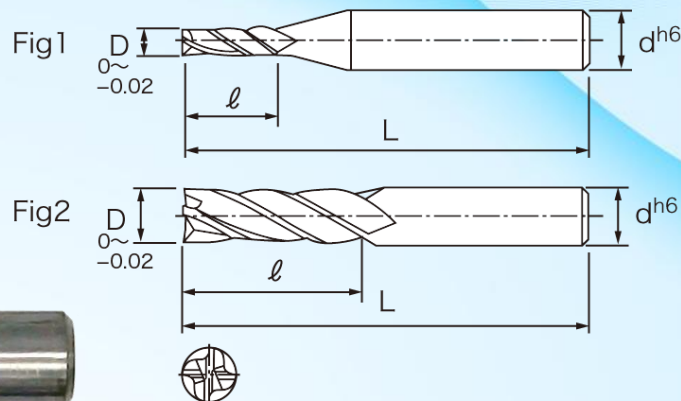


IC4WEM



超硬4枚刃エンドミル



圧倒的コストパフォーマンスを実現

生材から焼入れ鋼（HRC<45）及び、ステンレス鋼までの幅広いワークの加工が可能

A ϕ TiNコーティングにより、切り屑の排出が滑らかで長寿命

単位：mm

商品コード Item Code	D	ℓ	L	d	Fig	標準価格 Price
IC4WEM 1.0	1	3	50	4	1	1,470
IC4WEM 1.5	1.5	4	50	4	1	1,760
IC4WEM 2.0	2	6	50	4	1	1,470
IC4WEM 2.5	2.5	8	50	6	1	1,760
IC4WEM 3.0	3	8	50	6	1	1,510
IC4WEM 3.5	3.5	10	50	6	1	2,200
IC4WEM 4.0	4	11	50	6	1	1,580
IC4WEM 4.5	4.5	13	50	6	1	3,080
IC4WEM 5.0	5	13	50	6	1	1,650
IC4WEM 5.5	5.5	13	50	6	1	3,080
IC4WEM 6.0	6	16	50	6	2	1,770
IC4WEM 6.5	6.5	16	60	8	1	3,520
IC4WEM 7.0	7	16	60	8	1	2,620
IC4WEM 7.5	7.5	20	60	8	1	3,520
IC4WEM 8.0	8	20	60	8	2	2,620
IC4WEM 8.5	8.5	20	75	10	1	4,400
IC4WEM 9.0	9	25	75	10	1	3,610
IC4WEM 9.5	9.5	25	75	10	1	4,400
IC4WEM 10.0	10	30	75	10	2	3,610
IC4WEM 10.5	10.5	30	75	12	1	5,500
IC4WEM 11.0	11	30	75	12	1	5,120
IC4WEM 11.5	11.5	30	75	12	1	5,500
IC4WEM 12.0	12	32	75	12	2	5,120

圧倒的コストパフォーマンス!!

■標準切削条件表 (溝加工 ae=1D) Recommended cutting conditions (Slotting ae=1D)

☆D≤3.0 ap<0.15D
☆D>3.0 ap<0.25D

☆熱処理鋼等加工時 ap≤0.02D
☆Hardened Steels ap≤0.05D

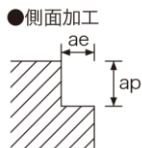
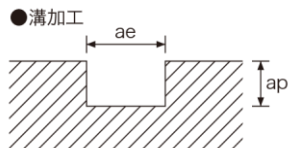
被削材 WORK	構造用鋼/炭素鋼 SS41/S45C (HRC30≥)		工具鋼/プリハードン鋼 SKD/NAK101 (HRC30-35)		合金鋼/ステンレス鋼 SCM/SUS304 (HRC35-40)		熱処理鋼等 Hardened Steels (HRC40-45)	
DIA	回転数 n(min ⁻¹)	送り速度 F(mm/min)	回転数 n(min ⁻¹)	送り速度 F(mm/min)	回転数 n(min ⁻¹)	送り速度 F(mm/min)	回転数 n(min ⁻¹)	送り速度 F(mm/min)
1	18,000	300	15,000	200	12,500	180	9,800	130
2	11,500	320	10,000	230	7,300	190	6,000	140
3	8,500	340	7,400	240	5,200	190	4,000	180
4	6,400	360	5,600	270	4,000	240	3,200	210
5	5,700	450	4,500	370	3,500	300	3,000	270
6	4,200	450	3,700	330	3,000	300	2,500	270
8	3,200	430	2,800	280	2,200	270	2,000	240
10	2,500	420	2,200	280	2,000	270	1,800	240
12	2,200	420	2,000	280	1,800	270	1,500	240

■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≤1D
Thermal refining steels

被削材 WORK	構造用鋼/炭素鋼 SS41/S45C (HRC30≥)		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)	
DIA	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)
1	18,000	480	15,000	300	12,500	200	9,800	180
2	11,500	500	10,000	310	7,300	220	6,000	200
3	8,500	520	7,400	330	5,200	240	4,000	210
4	6,400	540	5,600	345	4,000	300	3,200	275
5	5,700	640	4,500	420	3,500	370	3,000	330
6	4,200	640	3,700	360	3,000	370	2,500	310
8	3,200	550	2,800	360	2,200	310	2,000	300
10	2,500	540	2,200	345	2,000	300	1,800	270
12	2,200	540	2,000	345	1,800	280	1,500	270

※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 HRC30≥	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
◎	○	◎	◎	△



総販売元

丸一刃工具株式会社
MARUICHI CUTTING TOOLS CO.,LTD.

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

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

取扱い販売店