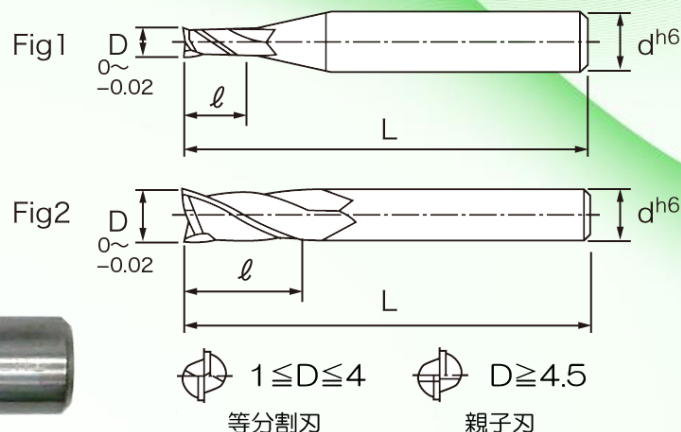


IC2WEM



超硬2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 ℓ 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
IC2WEM 1.0	1	3	50	4	1	1,000
IC2WEM 1.5	1.5	4	50	4	1	1,430
IC2WEM 2.0	2	6	50	4	1	1,000
IC2WEM 2.5	2.5	8	50	6	1	1,430
IC2WEM 3.0	3	8	50	6	1	1,380
IC2WEM 3.5	3.5	10	50	6	1	2,100
IC2WEM 4.0	4	11	50	6	1	1,490
IC2WEM 4.5	4.5	13	50	6	1	2,200
IC2WEM 5.0	5	13	50	6	1	1,560
IC2WEM 5.5	5.5	13	50	6	1	2,370
IC2WEM 6.0	6	16	50	6	2	1,670
IC2WEM 6.5	6.5	16	60	8	1	3,300
IC2WEM 7.0	7	16	60	8	1	2,720
IC2WEM 7.5	7.5	20	60	8	1	3,300
IC2WEM 8.0	8	20	60	8	2	2,520
IC2WEM 8.5	8.5	20	75	10	1	4,400
IC2WEM 9.0	9	25	75	10	1	3,320
IC2WEM 9.5	9.5	25	75	10	1	4,400
IC2WEM 10.0	10	25	75	10	2	3,320
IC2WEM 10.5	10.5	25	75	12	1	5,500
IC2WEM 11.0	11	30	75	12	1	4,490
IC2WEM 11.5	11.5	30	75	12	1	5,500
IC2WEM 12.0	12	32	75	12	2	4,490

圧倒的コストパフォーマンス!!

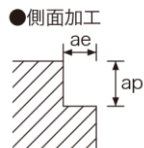
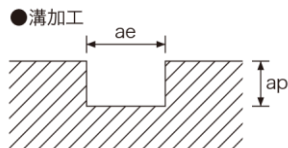
■標準切削条件表(溝加工 ae=1D) Recommended cutting conditions (Slotting ae=1D) ☆D≤3.0 ap<0.15D ☆熱処理鋼等加工時 ap≤0.02D
☆D>3.0 ap<0.25D ☆Hardened Steels ap≤0.05D

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	220	15,000	100	12,500	80	9,800	50
2	11,500	220	10,000	130	7,300	80	6,000	60
3	8,500	230	7,400	160	5,200	125	4,000	100
4	6,400	240	5,600	180	4,000	160	3,200	140
5	5,700	300	4,500	250	3,500	200	3,000	180
6	4,200	300	3,700	220	3,000	200	2,500	180
8	3,200	290	2,800	190	2,200	180	2,000	160
10	2,500	280	2,200	190	2,000	180	1,800	160
12	2,200	280	2,000	190	1,800	180	1,500	160

■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	280	15,000	170	12,500	130	9,800	80
2	11,500	300	10,000	200	7,300	150	6,000	100
3	8,500	350	7,400	220	5,200	160	4,000	140
4	6,400	360	5,600	230	4,000	200	3,200	185
5	5,700	430	4,500	280	3,500	250	3,000	220
6	4,200	430	3,700	240	3,000	250	2,500	210
8	3,200	380	2,800	240	2,200	210	2,000	200
10	2,500	360	2,200	230	2,000	200	1,800	180
12	2,200	360	2,000	230	1,800	190	1,500	180

※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