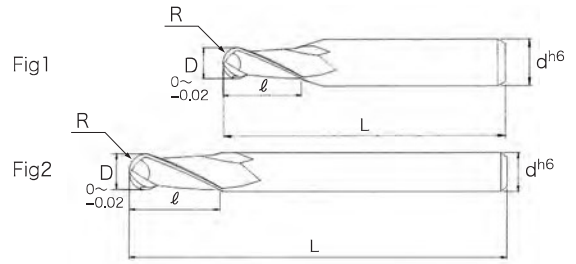




(ザ・) カットミル 超硬2枚刃ボールエンドミル

Coated Solid Carbide Ball Endmills (2-flute)



特長 Feature

- 圧倒的な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
- High cost effectiveness is realized.
- Ability to process a range of materials from alloyed steel to soft iron.
- Durable due to TiAlN coating.

単位：mm

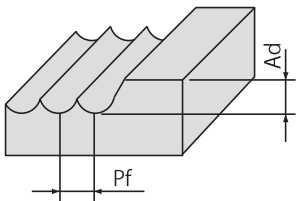
商品コード Item Code	R±0.01	D	ℓ	L	d	Fig
IC2MBV-0.5R	0.5	1	2.5	50	4	1
IC2MBV-1R	1	2	5	60	4	1
IC2MBV-1.5R	1.5	3	8	70	6	1
IC2MBV-2R	2	4	8	70	6	1
IC2MBV-3R	3	6	12	90	6	2
IC2MBV-4R	4	8	14	100	8	2
IC2MBV-5R	5	10	18	100	10	2
IC2MBV-6R	6	12	22	110	12	2
IC2MBV-8R	8	16	30	140	16	2
IC2MBV-10R	10	20	38	155	20	2

標準切削条件表 Recommended cutting conditions

被削材 Work	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 (HRC40-45)	
D	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	31,000	620	25,000	400	18,000	300	13,300	150
2	15,500	620	12,500	400	10,000	300	6,600	150
3	10,600	630	8,500	400	7,000	300	4,500	150
4	8,000	630	6,400	450	5,000	320	3,400	190
6	5,300	670	4,200	470	3,500	350	3,000	210
8	4,000	800	3,200	550	3,000	420	2,200	220
10	3,200	750	2,500	520	2,200	420	1,600	230
12	2,700	700	2,100	490	1,800	370	1,300	220
16	2,000	650	1,600	490	1,300	370	1,100	190
20	1,600	570	1,300	450	1,100	370	770	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。

These conditions are for general guidance. Therefore they are subject to change to the situation of the machine used, the tool hold rigidity, cutting oil, etc.



加工内容	Ad	Pf
荒加工	≦0.1D	≦0.3D
仕上加工	≦0.05D	≦0.05D

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
◎	○	○	△	×