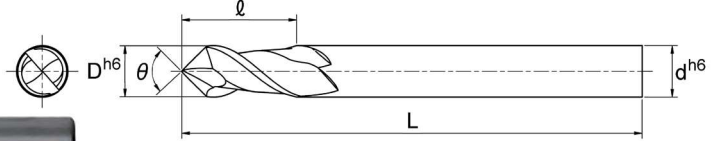
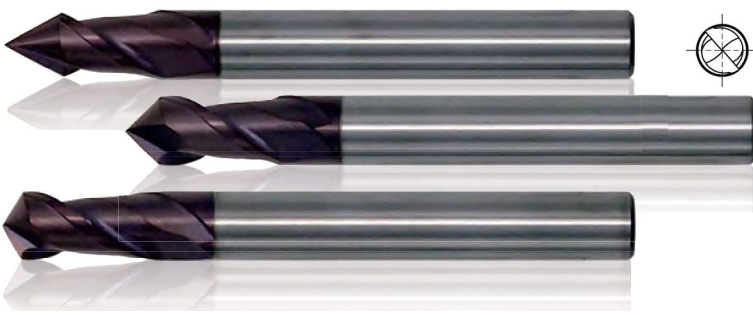




(ザ・) カットミル 超硬2枚刃多機能Vカットエンドミル

Coated Solid Carbide V-CUT Multifunction Endmills(2-flute)



※先端フラット部= $D \times 0.02 \leq D \times 0.03$
Tip flat portion= $D \times 0.02 \leq D \times 0.03$

特長 Feature

- V溝加工・面取り・もみつけ・側面加工等がこの1本で可能
- ねじれ角40°で切れ味が鋭く、切屑の排出も良好で切削性能抜群
- 超微粒子超硬+A₂TiNコーティングにより、高剛性で耐磨耗性にも優れ長寿
- V-grooving, chamfering, centering, side cutting, etc. are possible.
- The 40-degree twist angle provides sharp cutting edge and good chip removal, realizing outstanding cutting performance.
- High-rigidity, excellent wear resistance and durability are realized due to A₂TiN coating on super micro-grain carbide.

単位: mm

商品コード Item Code	θ60°±0.5°			
	D	ℓ	L	d
IC2MPEV 3X60°	3	9	50	3
IC2MPEV 4X60°	4	12	50	4
IC2MPEV 5X60°	5	15	70	5
IC2MPEV 6X60°	6	16	70	6
IC2MPEV 8X60°	8	20	85	8
IC2MPEV 10X60°	10	22	90	10
IC2MPEV 12X60°	12	25	100	12
IC2MPEV 16X60°	16	32	120	16
IC2MPEV 20X60°	20	40	140	20

商品コード Item Code	θ90°±0.5°			
	D	ℓ	L	d
IC2MPEV 3X90°	3	9	50	3
IC2MPEV 4X90°	4	12	50	4
IC2MPEV 5X90°	5	15	70	5
IC2MPEV 6X90°	6	16	70	6
IC2MPEV 8X90°	8	20	85	8
IC2MPEV 10X90°	10	22	90	10
IC2MPEV 12X90°	12	25	100	12
IC2MPEV 16X90°	16	32	120	16
IC2MPEV 20X90°	20	40	140	20

商品コード Item Code	θ120°±0.5°			
	D	ℓ	L	d
IC2MPEV 3X120°	3	9	50	3
IC2MPEV 4X120°	4	12	50	4
IC2MPEV 5X120°	5	15	70	5
IC2MPEV 6X120°	6	16	70	6
IC2MPEV 8X120°	8	20	85	8
IC2MPEV 10X120°	10	22	90	10
IC2MPEV 12X120°	12	25	100	12
IC2MPEV 16X120°	16	32	120	16
IC2MPEV 20X120°	20	40	140	20

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	
	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	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≤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。

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

加工用途 Processing use

	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 & 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)	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 Hardened Steels	硬質材 Hard material	アルミ合金 Mg系
HRC≤30	HRC30~35	HRC35~40	HRC40~45	HRC45~55	A5052/A5056
◎	◎	○	△	×	○