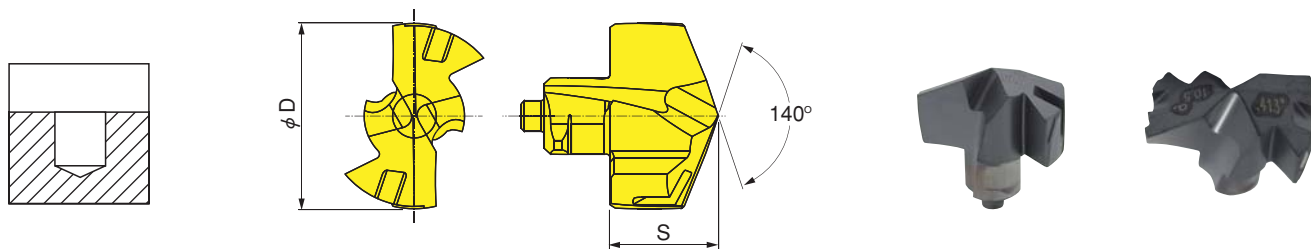


# スモウカムヘッド

加工径 6.0mm~25.9mm



## ICP-2M (鋼・合金鋼用)

\* 販売単位：2個

型番	寸法(mm)		PVDコーティング
	φD	s±0.05	IC908
ICP 06□(0~4)-2M	6.0~6.4	4.00	●
ICP 06□(5~9)-2M	6.5~6.9	4.30	●
ICP 07□(0~9)-2M	7.0~7.9	4.60	●
ICP 08□(0~9)-2M	8.0~8.9	5.40	●
ICP 09□(0~9)-2M	9.0~9.9	5.80	●
ICP 10□(0~9)-2M	10.0~10.9	6.20	●
ICP 11□(0~9)-2M	11.0~11.9	6.60	●
ICP 12□(0~9)-2M	12.0~12.9	7.00	●
ICP 13□(0~9)-2M	13.0~13.9	7.60	●
ICP 14□(0~9)-2M	14.0~14.9	8.15	●
ICP 15□(0~9)-2M	15.0~15.9	8.73	●
ICP 16□(0~9)-2M	16.0~16.9	9.30	●
ICP 17□(0~9)-2M	17.0~17.9	9.90	●
ICP 18□(0~9)-2M	18.0~18.9	10.50	●
ICP 19□(0~9)-2M	19.0~19.9	11.00	●
ICP 20□(0~9)-2M	20.0~20.9	11.60	●
ICP 21□(0~9)-2M	21.0~21.9	12.20	●
ICP 22□(0~9)-2M	22.0~22.9	12.80	●
ICP 23□(0~9)-2M	23.0~23.9	13.30	●
ICP 24□(0~9)-2M	24.0~24.9	13.90	●
ICP 25□(0~9)-2M	25.0~25.9	14.50	●

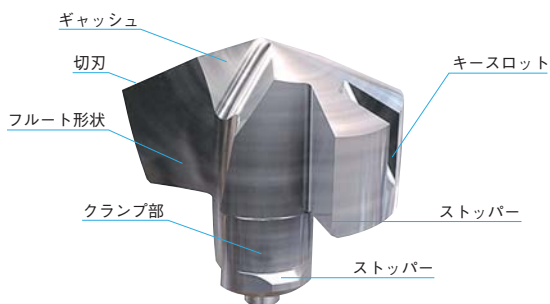
## ICK-2M (鋳鉄用)

\* 販売単位：2個

型番	寸法(mm)		PVDコーティング
	φD	s±0.05	IC908
ICK 06□(0~4)-2M	6.0~6.4	4.00	▲
ICK 06□(5~9)-2M	6.5~6.9	4.30	▲
ICK 07□(0~9)-2M	7.0~7.9	4.60	▲
ICK 08□(0~9)-2M	8.0~8.9	5.40	●
ICK 09□(0~9)-2M	9.0~9.9	5.80	●
ICK 10□(0~9)-2M	10.0~10.9	6.20	●
ICK 11□(0~9)-2M	11.0~11.9	6.60	●
ICK 12□(0~9)-2M	12.0~12.9	7.00	●
ICK 13□(0~9)-2M	13.0~13.9	7.60	●
ICK 14□(0~9)-2M	14.0~14.9	8.15	●
ICK 15□(0~9)-2M	15.0~15.9	8.73	●
ICK 16□(0~9)-2M	16.0~16.9	9.30	●
ICK 17□(0~9)-2M	17.0~17.9	9.90	●
ICK 18□(0~9)-2M	18.0~18.9	10.50	●
ICK 19□(0~9)-2M	19.0~19.9	11.00	●
ICK 20□(0~9)-2M	20.0~20.9	11.60	▲
ICK 21□(0~9)-2M	21.0~21.9	12.20	▲
ICK 22□(0~9)-2M	22.0~22.9	12.80	▲
ICK 23□(0~9)-2M	23.0~23.9	13.30	▲
ICK 24□(0~9)-2M	24.0~24.9	14.00	▲
ICK 25□(0~9)-2M	25.0~25.9	14.50	▲

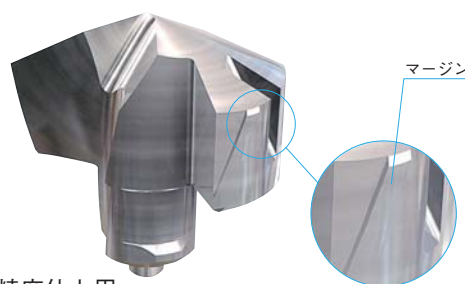
\* φD20mm以上は1個から販売可能です。

## ICP/M/K



- 標準タイプ
- P種、M種、K種用 3種

## ICK/K-2M (ダブルマージン構造)



- 高精度仕上用
- 高精度 (真円度/円筒度)、仕上面RaN≤1.6
- 振れ少なく、加工精度アップ

## ●穴径寸法及び面粗度の加工例

被削材：SCM440  
ホルダー：DCN 125-062-16A-5D  
チップ：ICP 125-2M IC908



穴径測定時の測定箇所

切削速度 Vc(m/min)	回転送り f(mm/rev)	深さ ap(mm)	ロード (%)	穴径		面粗度		
				X	Y	Ra	Rmax	
100	0.15	45	24	①	0.012	0.013	0.8	4.4
				②	0.013	0.015		
	30		①	0.015	0.018	0.8	6.0	
			②	0.013	0.014			
	35	①	0.017	0.017	1.1	8.6		
		②	0.018	0.017				
	40	①	0.019	0.017	0.7	4.9		
		②	0.018	0.017				

※弊社テクニカルセンターでの加工例。  
加工結果(精度等)は、機械状況、動力、保持具、切削油等により異なります。