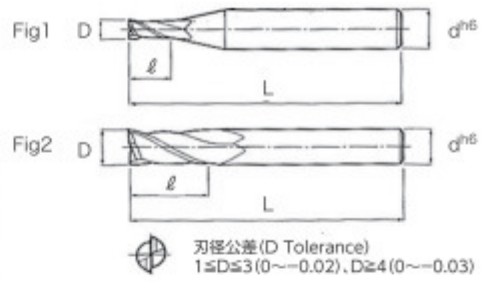


IC2SSV
(ギャッシュランド)

IC2SSVP
(シャープコーナー)



(ザ・) カットミル 超硬2枚刃エンドミル
Coated Solid Carbide Square Endmills (2Flutes)



ザ・カットミルシリーズ

特長 Feature

- 圧倒的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
- TIA&N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 TIA&N coating.

商品コード Item Code	D	ℓ	L	d	Fig
IC2SSV-1.0 / IC2SSVP-1.0	1	2.5	40	4	1
IC2SSV-2.0 / IC2SSVP-2.0	2	6	40	4	1
IC2SSV-3.0 / IC2SSVP-3.0	3	8	45	6	1
IC2SSV-4.0 / IC2SSVP-4.0	4	11	45	6	1
IC2SSV-5.0 / IC2SSVP-5.0	5	13	50	6	1
IC2SSV-6.0 / IC2SSVP-6.0	6	13	50	6	2
IC2SSV-7.0 / IC2SSVP-7.0	7	19	60	8	1
IC2SSV-8.0 / IC2SSVP-8.0	8	19	60	8	2

単位: mm

商品コード Item Code	D	ℓ	L	d	Fig
IC2SSV-9.0 / IC2SSVP-9.0	9	22	70	10	1
IC2SSV-10.0 / IC2SSVP-10.0	10	22	70	10	2
IC2SSV-11.0 / IC2SSVP-11.0	11	26	75	12	1
IC2SSV-12.0 / IC2SSVP-12.0	12	26	75	12	2
IC2SSV-16.0 / IC2SSVP-16.0	16	32	100	16	2
IC2SSV-20.0 / IC2SSVP-20.0	20	38	100	20	2
IC2SSV-25.0 / IC2SSVP-25.0	25	45	110	25	2
IC2SSV-30.0 / IC2SSVP-30.0	30	55	130	32	1

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

被削材 Work	構造用鋼/炭素鋼 SS41/S45C(HRC30以下)		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)
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
7	3,700	295	3,250	205	2,600	190	2,250	170
8	3,200	290	2,800	190	2,200	180	2,000	160
9	2,850	285	2,500	190	2,100	180	1,900	160
10	2,500	280	2,200	190	2,000	180	1,800	160
11	2,350	280	2,100	190	1,900	180	1,650	160
12	2,200	280	2,000	190	1,800	180	1,500	160
16	1,800	285	1,600	195	1,400	185	1,000	160
20	1,200	285	1,000	195	950	185	600	160
25	960	230	800	160	760	150	480	130
30	800	200	670	140	640	130	400	120

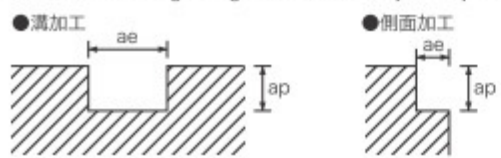
☆D<3.0 ap<0.15D ☆熱処理鋼等加工時 ap≤0.02D
☆D>3.0 ap<0.25D Hardened Steels ap≤0.05D

標準切削条件表 (側面加工 ae<0.1D) Recommended cutting conditions (Side cutting ae<0.1D)

被削材 Work	構造用鋼/炭素鋼 SS41/S45C(HRC30以下)		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)
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
7	3,700	405	3,250	240	2,600	230	2,250	205
8	3,200	380	2,800	240	2,200	210	2,000	200
9	2,850	370	2,500	235	2,100	205	1,900	190
10	2,500	360	2,200	230	2,000	200	1,800	180
11	2,350	360	2,100	230	1,900	195	1,650	180
12	2,200	360	2,000	230	1,800	190	1,500	180
16	1,800	350	1,600	220	1,400	190	1,000	180
20	1,200	350	1,000	220	950	190	600	180
25	960	280	800	180	760	160	480	150
30	800	250	670	160	640	150	400	140

☆ap<1.5D ☆工具鋼加工時 ae<0.02D ap≤1D
Thermal refining steels

※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.



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	硬質材
HRC30以下	HRC30~35	HRC35~40	HRC40~45	HRC45~55
○	○	○	○	×