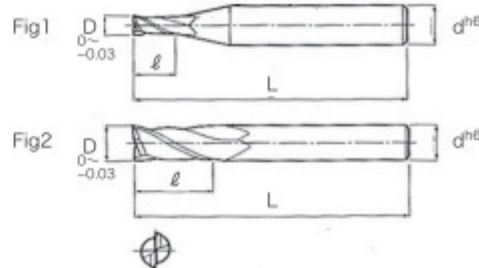




(ザ・)カットミル ノンコート超硬2枚刃エンドミル

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
- High cost effectiveness is realized.
- Ability to process a range of materials from alloyed steel to soft iron.

単位：mm

商品コード Item Code	D	ℓ	L	d	Fig
IC2SS-3.0	3	8	45	6	1
IC2SS-4.0	4	11	45	6	1
IC2SS-5.0	5	13	50	6	1
IC2SS-6.0	6	13	50	6	2
IC2SS-8.0	8	19	60	8	2
IC2SS-10.0	10	22	70	10	2
IC2SS-12.0	12	26	75	12	2
IC2SS-20.0	20	38	100	20	2

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

☆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)	
	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り速度 F(mm/min)	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り速度 F(mm/min)	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り速度 F(mm/min)	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り速度 F(mm/min)
D 3	5,100	140	4440	95	3120	75	2400	60
4	3,840	145	3360	110	2400	95	1920	85
5	3,420	180	2700	150	2100	120	1800	110
6	2,520	180	2220	135	1800	120	1500	110
8	1,920	175	1680	115	1320	110	1200	95
10	1,500	170	1320	115	1200	110	1080	95
12	1,320	170	1200	115	1080	110	900	95
20	720	175	600	120	570	115	360	95

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

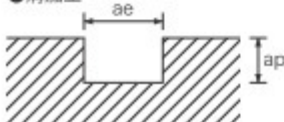
☆ap<0.15D ☆熱処理鋼等加工時 ap<1D  
Hardened Steels ae<0.02D

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)	
	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り速度 F(mm/min)	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り速度 F(mm/min)	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り速度 F(mm/min)	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り速度 F(mm/min)
D 3	5,100	210	4,440	135	3,120	95	2,400	85
4	3,840	215	3,360	140	2,400	120	1,920	110
5	3,420	260	2,700	170	2,100	150	1,800	130
6	2,520	260	2,220	145	1,800	150	1,500	125
8	1,920	230	1,680	145	1,320	125	1,200	120
10	1,500	215	1,320	140	1,200	120	1,080	110
12	1,320	215	1,200	140	1,080	115	900	110
20	720	210	600	130	570	115	360	110

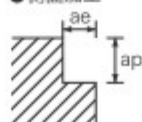
※切削条件はあくまでも目安です。使用される機械、チャックの剛性や切削油等の状況によって変動致します。

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.

●溝加工



●側面加工



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	アルミ・銅合金
HRC30以下	HRC30~35	HRC35~40	HRC40~45	Aluminum alloy Copper alloy
○	○	○	○	○