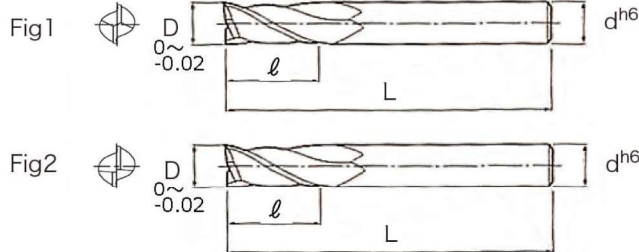


(ザ・) カットミル 超硬2枚刃エンドミル



MWEM2S から名称が変わりました!



圧倒的コストパフォーマンスを実現

生材から焼入れ鋼 (HRC<45) 及び、ステンレス鋼までの幅広いワークの加工が可能

AQ TiNコーティングにより、切り屑の排出が滑らかで長寿命

単位: mm

商品コード Item Code	D	ℓ	L	d	Fig
IC2WEM 6.0	6	16	50	6	2
IC2WEM 8.0	8	20	60	8	1
IC2WEM 10.0	10	25	75	10	2
IC2WEM 12.0	12	32	75	12	2

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

☆D≤3.0 ap<0.15D
☆D>3.0 ap<0.25D

☆熱処理鋼等加工時 ap≤0.02D
☆Hardened Steels ap≤0.05D

被削材 WORK	構造用鋼/炭素鋼 SS41/S45C (HRC30≥)		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)	
	DIA	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)
6	4,200	300	3,700	220	3,000	200	2,500	180
8	3,200	290	2,800	190	2,200	180	2,000	160
10	2,500	280	2,200	190	2,000	180	1,800	160
12	2,200	280	2,000	190	1,800	180	1,500	160

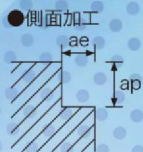
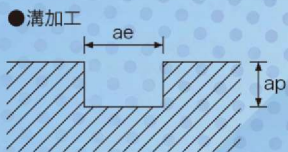
■標準切削条件表 (側面加工 ae<0.1D) Recommended cutting conditions (Side cutting ae<0.1D)

☆ap<1.5D ☆調質鋼加工時 ae<0.02D ap≤1D
Thermal refining steels

被削材 WORK	構造用鋼/炭素鋼 SS41/S45C (HRC30≥)		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)	
	DIA	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)	送り速度 F(mm/min)
6	4,200	430	3,700	240	3,000	250	2,500	210
8	3,200	380	2,800	240	2,200	210	2,000	200
10	2,500	360	2,200	230	2,000	200	1,800	180
12	2,200	360	2,000	230	1,800	190	1,500	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.



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
HRC30≥	HRC30-35	HRC35-40	HRC40-45	HRC45-55
◎	○	◎	◎	△

