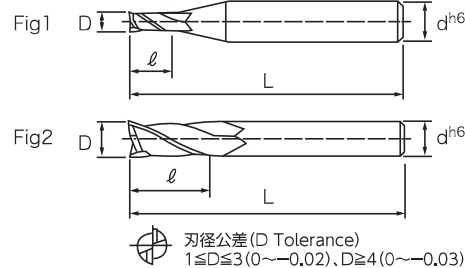
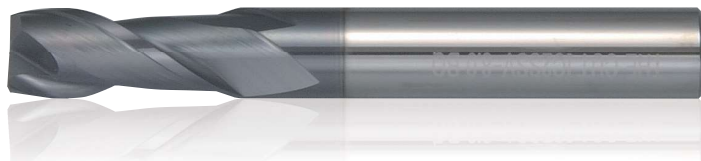




(ザ・) カットミル 超硬2枚刃エンドミル

Coated Solid Carbide Square Endmills (2Flutes)



刃径公差 (D Tolerance)
 $1 \leq D \leq 3$ (0 ~ -0.02), $D \geq 4$ (0 ~ -0.03)

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
- TiAlN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 TiAlN coating.

単位: mm

商品コード Item Code	D	ℓ	L	d	Fig
IC2SSV-1.0	1	2.5	40	4	1
IC2SSV-1.5	1.5	4	50	4	1
IC2SSV-2.0	2	6	40	4	1
IC2SSV-2.5	2.5	6.5	50	6	1
IC2SSV-3.0	3	8	45	6	1
IC2SSV-3.5	3.5	9	50	6	1
IC2SSV-4.0	4	11	45	6	1
IC2SSV-4.5	4.5	11	50	6	1
IC2SSV-5.0	5	13	50	6	1
IC2SSV-5.5	5.5	14	50	6	1
IC2SSV-6.0	6	13	50	6	2
IC2SSV-6.5	6.5	16	60	8	1
IC2SSV-7.0	7	19	60	8	1

商品コード Item Code	D	ℓ	L	d	Fig
IC2SSV-8.0	8	19	60	8	2
IC2SSV-8.5	8.5	22	75	10	1
IC2SSV-9.0	9	22	70	10	1
IC2SSV-10.0	10	22	70	10	2
IC2SSV-11.0	11	26	75	12	1
IC2SSV-12.0	12	26	75	12	2
IC2SSV-13.0	13	33	100	16	1
IC2SSV-14.0	14	35	100	16	1
IC2SSV-15.0	15	38	100	16	1
IC2SSV-16.0	16	32	100	16	2
IC2SSV-20.0	20	38	100	20	2
IC2SSV-25.0	25	45	110	25	2
IC2SSV-30.0	30	55	130	32	1

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

☆ $D < 3.0$ $a_p < 0.15D$ ☆熱処理鋼等加工時 $a_p \leq 0.02D$
 ☆ $D > 3.0$ $a_p < 0.25D$ Hardened Steels $a_p \leq 0.05D$

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 Hardened Steels(HRC40-45)	
	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm}/\text{min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm}/\text{min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm}/\text{min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm}/\text{min})$
D 1	18,000	220	15,000	100	12,500	80	9,800	50
D 2	11,500	220	10,000	130	7,300	80	6,000	60
D 3	8,500	230	7,400	160	5,200	125	4,000	100
D 4	6,400	240	5,600	180	4,000	160	3,200	140
D 5	5,700	300	4,500	250	3,500	200	3,000	180
D 6	4,200	300	3,700	220	3,000	200	2,500	180
D 8	3,200	290	2,800	190	2,200	180	2,000	160
D 10	2,500	280	2,200	190	2,000	180	1,800	160
D 12	2,200	280	2,000	190	1,800	180	1,500	160
D 16	1,800	285	1,600	195	1,400	185	1,000	160
D 20	1,200	285	1,000	195	950	185	600	160
D 30	800	200	670	140	640	130	400	120

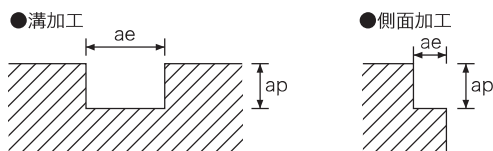
標準切削条件表 (側面加工 $a_e < 0.1D$) Recommended cutting conditions (Side cutting $a_e < 0.1D$)

☆ $a_p < 1.5D$ ☆調質鋼加工時 $a_e < 0.02D$ $a_p \leq 1D$
 Thermal refining steels

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 Hardened Steels(HRC40-45)	
	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm}/\text{min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm}/\text{min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm}/\text{min})$	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 $F(\text{mm}/\text{min})$
D 1	18,000	280	15,000	170	12,500	130	9,800	80
D 2	11,500	300	10,000	200	7,300	150	6,000	100
D 3	8,500	350	7,400	220	5,200	160	4,000	140
D 4	6,400	360	5,600	230	4,000	200	3,200	185
D 5	5,700	430	4,500	280	3,500	250	3,000	220
D 6	4,200	430	3,700	240	3,000	250	2,500	210
D 8	3,200	380	2,800	240	2,200	210	2,000	200
D 10	2,500	360	2,200	230	2,000	200	1,800	180
D 12	2,200	360	2,000	230	1,800	190	1,500	180
D 16	1,800	350	1,600	220	1,400	190	1,000	180
D 20	1,200	350	1,000	220	950	190	600	180
D 30	800	250	670	160	640	150	400	140

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