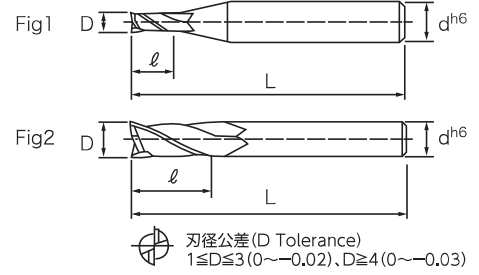
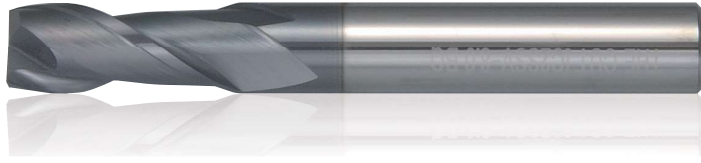




(ザ・) カットミル 超硬2枚刃エンドミル

Coated Solid Carbide Square Endmills (2Flutes)



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	φ	L	d	Fig
IC2SSVP-1.0	1	2.5	40	4	1
IC2SSVP-2.0	2	6	40	4	1
IC2SSVP-3.0	3	8	45	6	1
IC2SSVP-4.0	4	11	45	6	1
IC2SSVP-5.0	5	13	50	6	1
IC2SSVP-6.0	6	13	50	6	2
IC2SSVP-7.0	7	19	60	8	1
IC2SSVP-8.0	8	19	60	8	2

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

標準切削条件表 (溝加工ae=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 Hardened Steels(HRC40-45)	
	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)	送り速度 F(mm/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

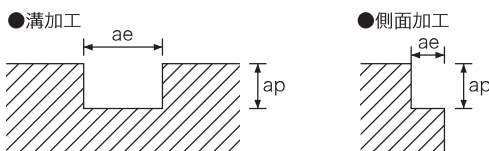
標準切削条件表 (側面加工ae<0.1D) Recommended cutting conditions (Side cutting ae<0.1D)

☆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(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)	送り速度 F(mm/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
◎	○	○	○	×