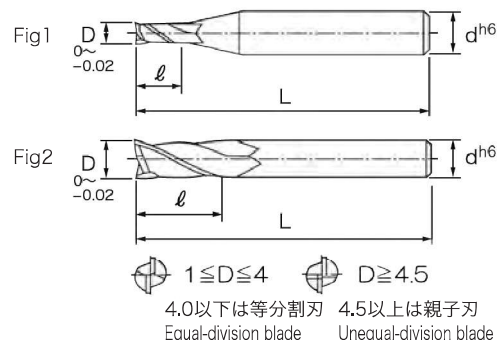




(ザ・) カットミル 超硬2枚刃エンドミル

Coated Solid Carbide Square Endmills (2-flute)



特長 Feature

- 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
- A2TiNコーティングにより、切り屑の排出が滑らかで長寿命
- High cost effectiveness is realized.
- Ability to process a wide range of materials up to HRC45, from hardened steel to soft iron and stainless steel.
- Durable due to A2TiN coating for smooth chip evacuation.

単位: mm

商品コード Item Code	D	ℓ	L	d	Fig
IC2WEM 1.0	1	3	50	4	1
IC2WEM 1.5	1.5	4	50	4	1
IC2WEM 2.0	2	6	50	4	1
IC2WEM 2.5	2.5	8	50	6	1
IC2WEM 3.0	3	8	50	6	1
IC2WEM 3.5	3.5	10	50	6	1
IC2WEM 4.0	4	11	50	6	1
IC2WEM 4.5	4.5	13	50	6	1
IC2WEM 5.0	5	13	50	6	1
IC2WEM 5.5	5.5	13	50	6	1
IC2WEM 6.0	6	16	50	6	2
IC2WEM 6.5	6.5	16	60	8	1

商品コード Item Code	D	ℓ	L	d	Fig
IC2WEM 7.0	7	16	60	8	1
IC2WEM 7.5	7.5	20	60	8	1
IC2WEM 8.0	8	20	60	8	2
IC2WEM 8.5	8.5	20	75	10	1
IC2WEM 9.0	9	25	75	10	1
IC2WEM 9.5	9.5	25	75	10	1
IC2WEM 10.0	10	25	75	10	2
IC2WEM 10.5	10.5	25	75	12	1
IC2WEM 11.0	11	30	75	12	1
IC2WEM 11.5	11.5	30	75	12	1
IC2WEM 12.0	12	32	75	12	2

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

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

被削材 Work	構造用鋼/炭素鋼 SS41/S45C(HRC≤30)		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)	
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)	送り速度 F(mm/min)
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
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 $ae < 0.1D$)

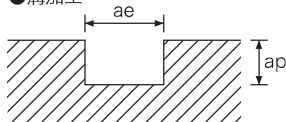
☆ $ap < 0.15D$ ☆ 熱処理鋼等加工時 $ap < 0.02D$
Hardened Steels

被削材 Work	構造用鋼/炭素鋼 SS41/S45C(HRC≤30)		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)	
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)	送り速度 F(mm/min)
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
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

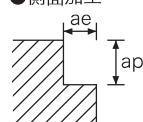
※ 切削条件はあくまでも目安です。使用される機械、チャックの剛性や切削油等の状況によって変動致します。

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.

● 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 Hardened Steels	硬質材 Hard material
HRC ≤ 30	HRC30~35	HRC35~40	HRC40~45	HRC45~55
◎	○	◎	◎	△