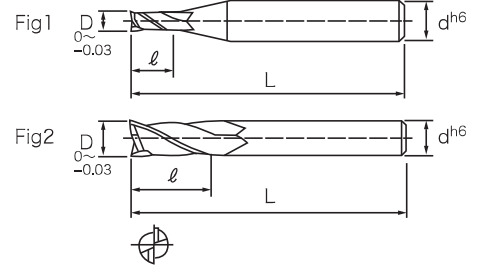




(ザ・)カットミル ノンコート超硬2枚刃エンドミル

Solid Carbide Square Endmills (2-flute)



特長 Feature

- 圧倒的な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 ae=1D) Recommended cutting conditions (Slotting ae=1D)								
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)	
	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								
3	5,100	140	4,440	95	3,120	75	2,400	60
4	3,840	145	3,360	110	2,400	95	1,920	85
5	3,420	180	2,700	150	2,100	120	1,800	110
6	2,520	180	2,220	135	1,800	120	1,500	110
8	1,920	175	1,680	115	1,320	110	1,200	95
10	1,500	170	1,320	115	1,200	110	1,080	95
12	1,320	170	1,200	115	1,080	110	900	95
20	720	175	600	120	570	115	360	95

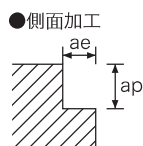
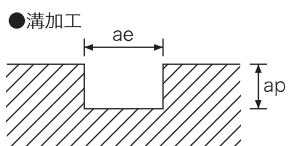
☆D<3.0 ap<0.15D ☆熱処理鋼等加工時 ap≤0.02D
☆D>3.0 ap<0.25D Hardened Steels ap≤0.05D

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

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

※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	アルミ・銅合金 Aluminum alloy Copper alloy
HRC ≤ 30	HRC30~35	HRC35~40	HRC40~45	
○	○	○	○	○