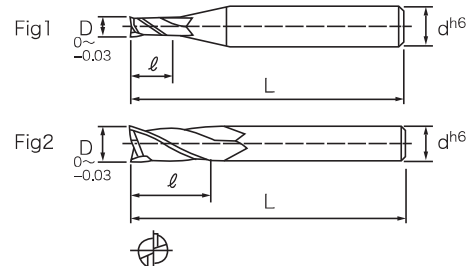
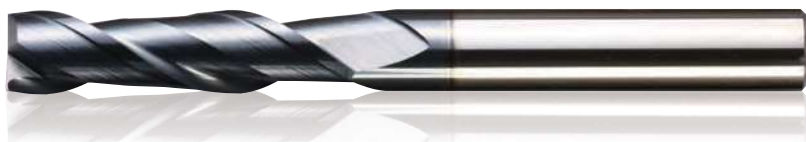




(ザ・) カットミル 超硬2枚刃セミロングエンドミル

Coated Solid Carbide Semi-Long Blade Square Endmills (2-flute)



ザ・カットミルシリーズ

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
- 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

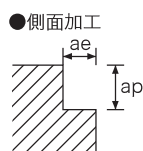
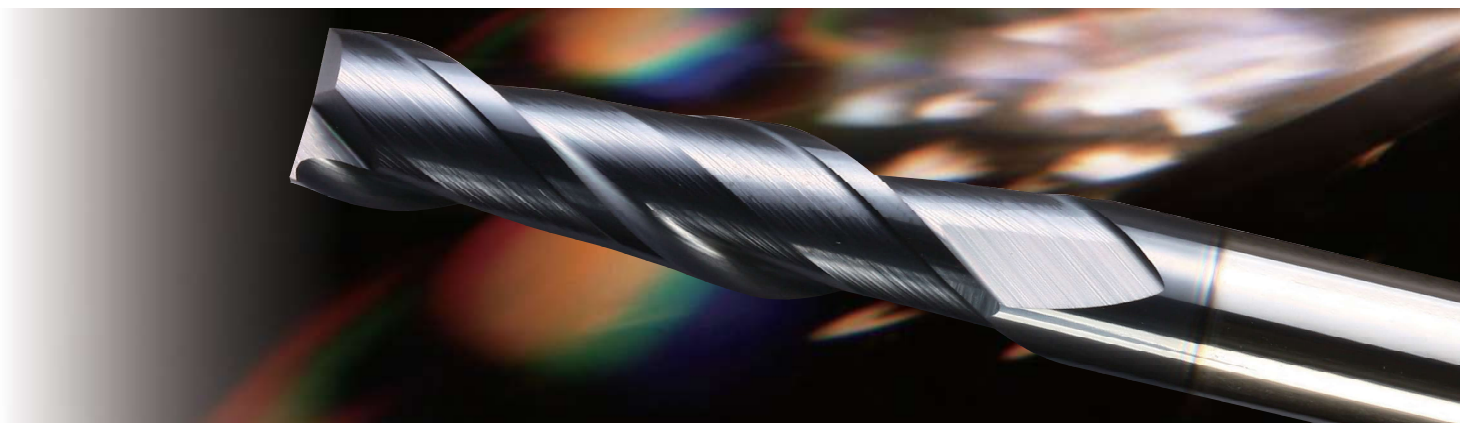
商品コード Item Code	D	ℓ	L	d	Fig
IC2SLV-3.0	3	12	60	6	1
IC2SLV-4.0	4	16	60	6	1
IC2SLV-5.0	5	20	60	6	1
IC2SLV-6.0	6	24	60	6	2
IC2SLV-8.0	8	32	75	8	2
IC2SLV-10.0	10	40	100	10	2
IC2SLV-12.0	12	48	100	12	2
IC2SLV-16.0	16	64	150	16	2
IC2SLV-20.0	20	80	150	20	2

標準切削条件表 (側面加工 $ae < 0.05D$ $ap < 2.5D$) Recommended cutting conditions (Side cutting $ae < 0.05D$ $ap < 2.5D$)

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)
3	3,200	90	2,800	60	2,000	40	1,500	50
4	2,400	100	2,100	60	1,500	50	1,200	65
5	2,200	110	1,700	70	1,300	60	1,150	75
6	1,600	110	1,400	65	1,150	70	950	70
8	1,200	100	1,050	65	850	60	750	70
10	1,000	90	850	60	750	50	700	65
12	850	90	750	60	700	50	600	60
16	640	80	560	55	530	45	450	55
20	500	80	450	55	420	45	360	55

※ 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) 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	硬質材 Hard material HRC45~55
○	○	○	○	×