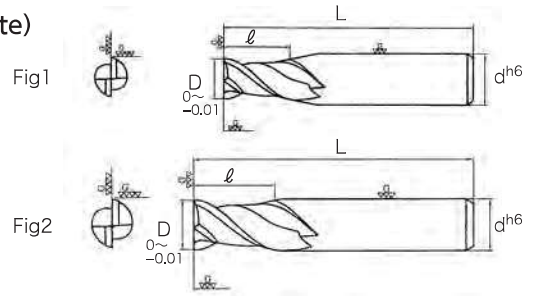


IC2ALE



(ザ・)カットミル 超硬2枚刃アルミ用エンドミル

Solid Carbide Square Endmills for Aluminum (2-flute)



特長 Feature

- 刃先をダイヤモンド粒度2000番の研磨を行い、鏡面仕上げを実現
- 溶着や構成刃先の発生を抑制し、工具寿命が大きく伸び、仕上げ面も良好
- 2枚刃で切りくずの排出性が良好
- ノンコーティング・ピン角仕様で切れ味重視
- Mirror polishing is realized due to grinding to level 2000 diamond granularity.
- Adhesion and occurrence of built-up edge is cut down, tool life is increased and machined surface is good.
- Cutting swarf removal is excellent.
- Sharpness is prioritized due to non coating and sharp corner.

単位: mm

商品コード Item Code	D	ℓ	L	d	Fig
IC2ALE-3.0	3	12	50	6	1
IC2ALE-4.0	4	15	50	6	1
IC2ALE-5.0	5	17	50	6	1
IC2ALE-6.0	6	17	50	6	2
IC2ALE-8.0	8	22	60	8	2
IC2ALE-10.0	10	29	75	10	2
IC2ALE-12.0	12	28	75	12	2
IC2ALE-16.0	16	42	95	16	2
IC2ALE-20.0	20	45	100	20	2

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

被削材 Work	純アルミ 1070		アルミ合金 Cu-Mg系 2014		アルミ合金 Si系 4032		アルミ合金 Mg系 5052		アルミ合金 Mg-Si系 6061		アルミ合金 Zn-Mg系 7075		鋳造アルミ合金 AC85	
	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)
D 3	32,000	530	9,100	180	13,000	260	13,000	260	8,300	170	10,400	210	16,000	330
4	24,000	660	7,000	230	10,000	330	10,000	330	6,400	210	8,000	260	12,000	400
5	19,000	660	5,600	230	8,000	330	8,000	330	5,100	210	6,400	260	9,600	400
6	16,000	660	4,550	230	6,500	330	6,500	330	4,200	210	5,200	260	8,000	400
8	12,000	660	3,500	280	5,000	400	5,000	400	3,200	260	4,000	320	6,000	460
10	9,600	800	2,800	280	4,000	400	4,000	400	2,600	260	3,200	320	4,800	460
12	8,000	800	2,310	320	3,300	460	3,300	460	2,100	300	2,600	370	4,000	460
16	6,000	660	1,890	230	2,700	330	2,700	330	1,800	210	2,200	260	3,000	530
20	4,800	530	1,400	230	2,000	330	2,000	330	1,300	210	1,600	260	2,400	400

標準切削条件表 (側面加工 $ae=0.3D$ $ap=1.5D$) Recommended cutting conditions (Side cutting $ae=0.3D$ $ap=1.5D$)

被削材 Work	純アルミ 1070		アルミ合金 Cu-Mg系 2014		アルミ合金 Si系 4032		アルミ合金 Mg系 5052		アルミ合金 Mg-Si系 6061		アルミ合金 Zn-Mg系 7075		鋳造アルミ合金 AC85	
	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り (mm/min)
D 3	32,000	690	9,100	240	13,000	340	13,000	340	8,300	220	10,400	270	16,000	430
4	24,000	860	7,000	300	10,000	430	10,000	430	6,400	270	8,000	340	12,000	520
5	19,000	860	5,600	300	8,000	430	8,000	430	5,100	270	6,400	340	9,600	520
6	16,000	860	4,550	300	6,500	430	6,500	430	4,200	270	5,200	340	8,000	520
8	12,000	860	3,500	360	5,000	520	5,000	520	3,200	330	4,000	410	6,000	600
10	9,600	1,040	2,800	360	4,000	520	4,000	520	2,600	330	3,200	410	4,800	600
12	8,000	1,040	2,310	420	3,300	600	3,300	600	2,100	390	2,600	480	4,000	600
16	6,000	890	1,890	300	2,700	430	2,700	430	1,800	270	2,200	340	3,000	690
20	4,800	690	1,400	300	2,000	430	2,000	430	1,300	270	1,600	340	2,400	520

※ 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.

