

IHEM2S-S



(ザ・) カットミル ハイス2枚刃エンドミル

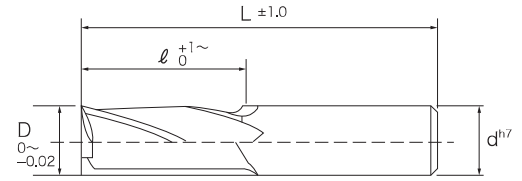
Coated HSS Square Endmills (2-flute)



Fig.1



Fig.2



特長 Feature

- 圧倒的なコストパフォーマンスを実現!
- 新コーティングにより、更に高速加工が可能。
- 新コーティングにより、更に工具寿命が大幅UP!

- High cost effectiveness is realized!
- High speed cutting is possible with S3 coating.
- Durable due to S3 coating!

単位: mm

商品コード Item Code	D	ℓ	L	d	Fig
IHEM2S-S-2.0	2	7	50	6	1
IHEM2S-S-3.0	3	9	50	6	1
IHEM2S-S-4.0	4	12	60	8	1
IHEM2S-S-5.0	5	15	60	8	1
IHEM2S-S-6.0	6	15	60	8	1
IHEM2S-S-7.0	7	20	65	10	2
IHEM2S-S-8.0	8	20	65	10	2
IHEM2S-S-9.0	9	25	75	10	2
IHEM2S-S-10.0	10	25	75	10	2
IHEM2S-S-11.0	11	30	80	12	2
IHEM2S-S-12.0	12	30	80	12	2
IHEM2S-S-13.0	13	35	90	12	2
IHEM2S-S-14.0	14	35	90	16	2
IHEM2S-S-15.0	15	40	95	16	2
IHEM2S-S-16.0	16	40	95	16	2

商品コード Item Code	D	ℓ	L	d	Fig
IHEM2S-S-17.0	17	40	105	20	2
IHEM2S-S-18.0	18	40	105	20	2
IHEM2S-S-19.0	19	45	110	20	2
IHEM2S-S-20.0	20	45	110	20	2
IHEM2S-S-21.0	21	45	110	20	1
IHEM2S-S-22.0	22	45	110	20	1
IHEM2S-S-23.0	23	50	120	25	1
IHEM2S-S-24.0	24	50	120	25	1
IHEM2S-S-25.0	25	50	120	25	1
IHEM2S-S-26.0	26	50	120	25	1
IHEM2S-S-27.0	27	55	125	25	1
IHEM2S-S-28.0	28	55	125	25	1
IHEM2S-S-29.0	29	55	125	25	1
IHEM2S-S-30.0	30	55	125	25	1

標準切削条件表(溝加工ae=1D ap<0.5D) Recommended cutting conditions(Slotting ae=1D ap<0.5D)

被削材 Work	構造用鋼/炭素鋼 Mild Steels・Carbon Steels		工具鋼/プリハードン鋼 Tool Steels Pre-hardened Steels		合金鋼/ステンレス鋼 Alloy Steels Stainless Steels		鋳鉄 Cast Iron		アルミニウム合金 Aluminium Alloys	
	回転速度 n (n/min)	送り速度 F (mm/min)	回転速度 n (n/min)	送り速度 F (mm/min)	回転速度 n (n/min)	送り速度 F (mm/min)	回転速度 n (n/min)	送り速度 F (mm/min)	回転速度 n (n/min)	送り速度 F (mm/min)
2	5,000	50	3,900	30	2,700	15	8,240	75	14,400	240
3	4,200	60	2,700	30	2,030	25	5,490	75	12,300	285
4	3,300	75	2,100	30	1,650	25	4,130	90	8,700	300
5	2,400	90	1,650	45	1,200	30	3,300	120	7,350	345
6	2,100	105	1,350	45	1,050	30	2,750	135	3,000	345
8	1,500	105	1,050	60	830	45	2,060	135	4,500	345
10	1,200	105	750	60	680	60	1,650	135	3,450	345
12	1,050	120	600	60	530	60	1,380	150	2,850	345
16	750	135	530	75	380	60	1,040	180	2,180	390
20	600	135	450	75	330	60	830	180	1,730	390
25	520	135	380	75	300	60	660	180	1,400	375
30	450	120	300	60	230	45	560	150	1,160	360

標準切削条件表(側面加工ae<0.1D ap<1.5D) Recommended cutting conditions(Side cutting ae<0.1D ap<1.5D)

被削材 Work	構造用鋼/炭素鋼 Mild Steels・Carbon Steels		工具鋼/プリハードン鋼 Tool Steels Pre-hardened Steels		合金鋼/ステンレス鋼 Alloy Steels Stainless Steels		鋳鉄 Cast Iron		アルミニウム合金 Aluminium Alloys	
	回転速度 n (n/min)	送り速度 F (mm/min)	回転速度 n (n/min)	送り速度 F (mm/min)	回転速度 n (n/min)	送り速度 F (mm/min)	回転速度 n (n/min)	送り速度 F (mm/min)	回転速度 n (n/min)	送り速度 F (mm/min)
2	7,500	45	6,440	30	4,860	30	8,400	75	23,700	300
3	5,000	60	4,290	45	3,240	30	5,600	75	15,810	360
4	3,750	90	3,230	45	2,640	30	4,200	90	11,850	405
5	3,000	105	2,580	60	1,920	45	3,360	120	9,480	435
6	2,500	120	2,150	60	1,680	45	2,810	135	7,910	450
8	1,880	135	1,610	90	1,320	60	2,100	135	5,930	450
10	1,500	135	1,290	90	1,080	90	1,680	135	4,740	465
12	1,250	135	1,080	105	840	90	1,400	150	3,540	465
16	930	165	810	120	600	90	1,050	180	2,970	525
20	750	165	650	105	530	90	590	180	2,370	525
25	600	150	510	105	480	90	680	180	1,920	525
30	500	135	440	75	360	60	390	150	1,580	510

※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.

炭素鋼 Carbon Steels	合金鋼/工具鋼 Alloy Steels Tool Steels	プリハードン鋼 Prehardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	鋳鉄 Cast Iron	調質鋼 Hardened Steels		アルミニウム合金 Aluminium Alloys
					HRC<35	HRC≥35	
◎	◎	◎	◎	◎	○	○	△