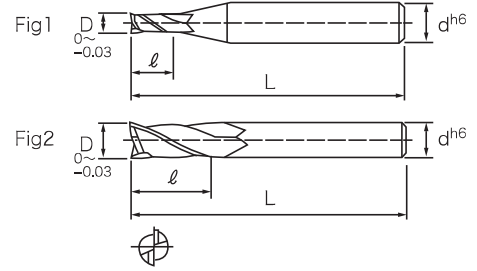




**(ザ・)カットミル ノンコート超硬2枚刃エンドミル**  
Solid Carbide Square Endmills (2Flutes)



**特長 Feature**

- 圧倒的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 $a_e=1D$ ) Recommended cutting conditions (Slotting)**

被削材 Work	構造用鋼/炭素鋼 SS41/S45C(HRC30以下)		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 <sup>-1</sup> )	送り速度 F(mm/min)	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り速度 F(mm/min)	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り速度 F(mm/min)	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り速度 F(mm/min)
D 3	5,100	140	4,440	95	3,120	75	2,400	60
D 4	3,840	145	3,360	110	2,400	95	1,920	85
D 5	3,420	180	2,700	150	2,100	120	1,800	110
D 6	2,520	180	2,220	135	1,800	120	1,500	110
D 8	1,920	175	1,680	115	1,320	110	1,200	95
D 10	1,500	170	1,320	115	1,200	110	1,080	95
D 12	1,320	170	1,200	115	1,080	110	900	95
D 20	720	175	600	120	570	115	360	95

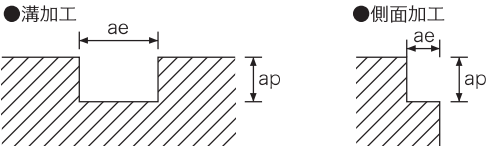
☆D<3.0 ap<0.15D ☆熱処理鋼等加工時 ap≤0.02D  
☆D>3.0 ap<0.25D Hardened Steels ap≤0.05D

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

被削材 Work	構造用鋼/炭素鋼 SS41/S45C(HRC30以下)		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 <sup>-1</sup> )	送り速度 F(mm/min)	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り速度 F(mm/min)	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り速度 F(mm/min)	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り速度 F(mm/min)
D 3	5,100	210	4,440	135	3,120	95	2,400	85
D 4	3,840	215	3,360	140	2,400	120	1,920	110
D 5	3,420	260	2,700	170	2,100	150	1,800	130
D 6	2,520	260	2,220	145	1,800	150	1,500	125
D 8	1,920	230	1,680	145	1,320	125	1,200	120
D 10	1,500	215	1,320	140	1,200	120	1,080	110
D 12	1,320	215	1,200	140	1,080	115	900	110
D 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. Therefor 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
HRC30以下	HRC30~35	HRC35~40	HRC40~45	
○	○	○	○	○