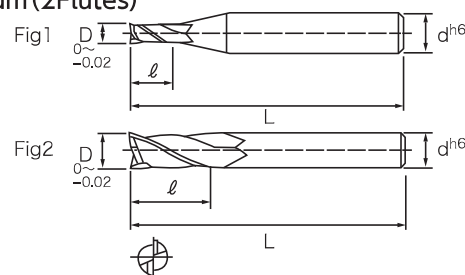


IC2ALL

(ザ・)カットミル 超硬2枚刃アルミ用ロングエンドミル

Long Blade Solid Carbide Square Endmills For Aluminum (2Flutes)



ザ・カットミルシリーズ

特長 Feature

- 圧倒的コストパフォーマンスを実現
- ノンコーティング・ピン角仕様で切れ味重視
- ロング刃長で、より広範囲な切削領域をカバー
- 刃先はダイヤモンド粒度1000番で研磨しており、より上質な仕上げ面を実現
- High cost effectiveness is realized.
- Sharpness is prioritized due to non coating and sharp corner.
- A wide range of cutting is possible due to long cutting edge length.
- Grinding to level 1000 diamond granularity provides high quality cut face.

単位：mm

商品コード Item Code	D	ℓ	L	d	Fig
IC2ALL-3.0	3	22	65	6	1
IC2ALL-4.0	4	26	65	6	1
IC2ALL-5.0	5	32	75	6	1
IC2ALL-6.0	6	32	75	6	2
IC2ALL-8.0	8	42	95	8	2
IC2ALL-10.0	10	53	120	10	2
IC2ALL-12.0	12	53	120	12	2

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

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 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 (mm/min)	回転数 $n(\text{min}^{-1})$	送り速度 (mm/min)
D 3	32,400	1,400	11,300	500	16,200	720	16,200	720	9,720	470	13,000	580	19,400	860
D 4	24,000	1,400	8,400	500	12,000	720	12,000	720	7,200	470	9,600	580	14,400	860
D 5	18,800	1,400	6,600	500	9,400	720	9,400	720	5,640	470	7,520	580	11,300	860
D 6	16,200	1,400	5,700	500	8,100	720	8,100	720	4,860	470	6,480	580	9,700	860
D 8	12,000	1,400	4,200	500	6,000	720	6,000	720	3,600	470	4,800	580	7,200	860
D 10	10,000	1,400	3,500	500	5,000	720	5,000	720	3,000	470	4,000	580	6,000	860
D 12	8,000	1,400	2,800	500	4,000	720	4,000	720	2,400	470	3,200	580	4,800	860

※ 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.

● 側面加工

