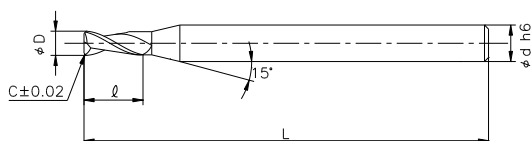
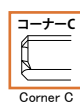


KSC-2

超硬2枚刃コーナーC面付エンドミル Tungsten Carbide 2 Flutes Corner C Endmill

■コーナーC面付のエンドミル
Endmill with corner C

■C面を幅広くラインナップ
Line-uped various C



●刃径の許容差 Flute Diameter Tolerance
 $D \leq 6.0$ 0 ~ -0.01
 $8.0 < D \leq 12$ 0 ~ -0.02

被削材 Workpiece					
一般構造鋼 General Structural Steel	炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼・工具鋼 Alloy Steel Tool Steel	プリハードン鋼 Pre-Harden Steel	鋳鉄 Cast Iron	アルミ合金 Aluminum Alloy
○	○	○	○	○	○

●切削条件表はP216に記載

●Cutting conditions are recommended on page 216.

単位 [寸法:mm]

Unit [size:mm]

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	コーナーC Corner C	刃長 ℓ Flute Length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter
KSC-210010C	1	0.1	3	40	4
KSC-210015C	1	0.15	3	40	4
KSC-210020C	1	0.2	3	40	4
KSC-210025C	1	0.25	3	40	4
KSC-210030C	1	0.3	3	40	4
KSC-215010C	1.5	0.1	4	40	4
KSC-215015C	1.5	0.15	4	40	4
KSC-215020C	1.5	0.2	4	40	4
KSC-215025C	1.5	0.25	4	40	4
KSC-215030C	1.5	0.3	4	40	4
KSC-220010C	2	0.1	6	40	4
KSC-220015C	2	0.15	6	40	4
KSC-220020C	2	0.2	6	40	4
KSC-220025C	2	0.25	6	40	4
KSC-220030C	2	0.3	6	40	4
KSC-220035C	2	0.35	6	40	4
KSC-220040C	2	0.4	6	40	4
KSC-220045C	2	0.45	6	40	4
KSC-220050C	2	0.5	6	40	4
KSC-225010C	2.5	0.1	8	40	4
KSC-225015C	2.5	0.15	8	40	4
KSC-225020C	2.5	0.2	8	40	4
KSC-225025C	2.5	0.25	8	40	4
KSC-225030C	2.5	0.3	8	40	4
KSC-225035C	2.5	0.35	8	40	4
KSC-225040C	2.5	0.4	8	40	4
KSC-225045C	2.5	0.45	8	40	4
KSC-225050C	2.5	0.5	8	40	4
KSC-230010C	3	0.1	8	45	6
KSC-230015C	3	0.15	8	45	6

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	コーナーC Corner C	刃長 ℓ Flute Length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter
KSC-230020C	3	0.2	8	45	6
KSC-230025C	3	0.25	8	45	6
KSC-230030C	3	0.3	8	45	6
KSC-230035C	3	0.35	8	45	6
KSC-230040C	3	0.4	8	45	6
KSC-230045C	3	0.45	8	45	6
KSC-230050C	3	0.5	8	45	6
KSC-230075C	3	0.75	8	45	6
KSC-230100C	3	1	8	45	6
KSC-240010C	4	0.1	11	45	6
KSC-240015C	4	0.15	11	45	6
KSC-240020C	4	0.2	11	45	6
KSC-240025C	4	0.25	11	45	6
KSC-240030C	4	0.3	11	45	6
KSC-240035C	4	0.35	11	45	6
KSC-240040C	4	0.4	11	45	6
KSC-240045C	4	0.45	11	45	6
KSC-240050C	4	0.5	11	45	6
KSC-240075C	4	0.75	11	45	6
KSC-240100C	4	1	11	45	6
KSC-260010C	6	0.1	13	50	6
KSC-260015C	6	0.15	13	50	6
KSC-260020C	6	0.2	13	50	6
KSC-260025C	6	0.25	13	50	6
KSC-260030C	6	0.3	13	50	6
KSC-260035C	6	0.35	13	50	6
KSC-260040C	6	0.4	13	50	6
KSC-260045C	6	0.45	13	50	6
KSC-260050C	6	0.5	13	50	6
KSC-260075C	6	0.75	13	50	6

[illegible][illegible]

KSC-2

切削条件参考

Referential Cutting Conditions



被削材 Workpiece	炭素鋼・一般構造用鋼 Carbon Steel・ General Structural Steel S55C・SS材		合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKT・SKS・SKD		プリハードン鋼 Pre-Harden Steel HPM-1・NAK55・SKT	
刃 径 Flute Diameter mm	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min
1	16,000	70	12,700	65	9,500	35
1.5	10,500	70	8,500	65	6,300	35
2	8,000	95	6,300	75	4,700	35
2.5	6,300	105	5,100	85	3,800	35
3	5,300	120	4,200	90	3,200	35
4	4,000	120	3,200	90	2,300	40
6	2,600	120	2,100	90	1,600	40
8	1,950	120	1,600	90	1,200	40
10	1,600	120	1,300	90	1,000	40
12	1,300	120	1,100	90	800	40
備 考 Remarks	・回転数と送り速度は同じ割合で調整して下さい。・Adjust Revolution and Feed Speed at the same rate. ・切削油を使用して下さい。・Use Cutting Oil.					

超硬
エンドミル

Carbide
Endmill