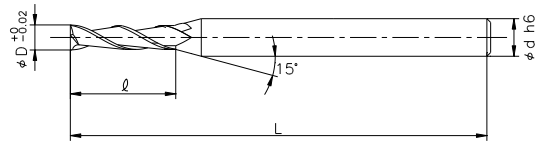


KSE-LS-2

超硬ソリッド2枚刃ロングシャンクエンドミル
Tungsten Carbide Long Shank Endmill

- 深位置加工用に全長を長くしました
Longer overall length for deep hole location machining



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

- 切削条件表はP174に記載
●Cutting conditions are recommended on page 174.

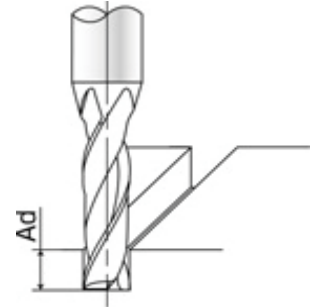
単位[寸法:mm]
Unit[size:mm]

[illegible][illegible]Carbide
Endmill

KSE-LS-2

切削条件参考 Referential Cutting Conditions

刃 径	切込み深さ
Flute Diameter	Cutting Depth
D	0.3D



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		鋳 鉄 Cast iron FC・FCD	
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	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min
1	11,500	85	9,800	40	8,100	30	12,500	95
1.5	7,500	90	6,400	45	5,250	30	8,400	95
2	5,800	100	4,900	60	4,050	30	6,500	110
2.5	4,900	100	4,200	65	3,400	30	5,500	110
3	4,200	100	3,600	80	3,000	30	4,800	150
4	3,200	100	2,700	80	2,200	30	3,600	150
5	2,500	100	2,150	80	1,750	30	2,850	160
6	2,100	100	1,800	80	1,500	30	2,400	160
7	1,700	100	1,500	80	1,200	30	2,050	160
8	1,500	100	1,300	80	1,100	30	1,800	160
9	1,300	100	1,100	80	990	30	1,600	160
10	1,200	100	1,000	80	890	30	1,400	160
11	1,100	100	950	80	810	30	1,300	160
12	1,000	100	870	80	740	30	1,200	160
備 考 Remarks	・回転数と送り速度は同じ割合で調整して下さい。 ・切削油を使用して下さい。							