

SED20000

P K N
銅 鋳鉄 非鉄金属

SED2000

P K H
銅 鋳鉄 高速鋼

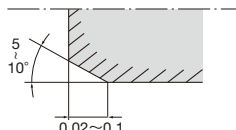
2
刃数

30°
ねじれ角

各種被削材に対応。汎用極小径加工用
ルーマタイプ



切刃先端コーナ部
ギャシングランドタイプ



形 番	在 庫	寸 法 (mm)				刃 数
	超 硬	刃先径	刃 長	全 長	シャンク径	
SED20010	◇	0.1	0.2	40	3.0	2
SED20015	◇	0.15	0.3			
SED20020	◇	0.2	0.4			
SED20025	◇	0.25	0.5			
SED20030	◇	0.3	1			
SED20035	◇	0.35				
SED20040	◇	0.4				
SED20045	◇	0.45				
SED20050	◇	0.5				
SED20055	◇	0.55	2			
SED20060	◇	0.6				
SED20065	◇	0.65				
SED20070	◇	0.7				
SED20075	◇	0.75				
SED20080	◇	0.8	2.5			
SED20085	◇	0.85				
SED20090	◇	0.9				
SED20095	◇	0.95				

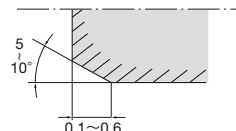
2
刃数

30°
ねじれ角

鋼・鋳鉄の汎用加工



切刃先端コーナ部
ギャシングランドタイプ



形番	在庫	寸法 (mm)				刃数
	コーティング TiN 超硬	刃先径	刃長	全長	シャンク径	
SED2010	◇	◇	1.0	40	4.0	2
SED2011	◇	◇	1.1			
SED2012	◇	◇	1.2			
SED2013	◇	◇	1.3			
SED2014	◇	◇	1.4			
SED2015	◇	◇	1.5			
SED2016	◇	◇	1.6			
SED2017	◇	◇	1.7			
SED2018	◇	◇	1.8			
SED2019	◇	◇	1.9			
SED2020	◇	◇	2.0			
SED2021	◇	◇	2.1			
SED2022	◇	◇	2.2			
SED2023	◇	◇	2.3			
SED2024	◇	◇	2.4			
SED2025	◇	◇	2.5			
SED2026	◇	◇	2.6	45	6.0	2
SED2027	◇	◇	2.7			
SED2028	◇	◇	2.8			
SED2029	◇	◇	2.9			
SED2030-4	◇	◇	3.0			
SED2030-6	◇	◇	3.0			
SED2031	◇	◇	3.1			
SED2032	◇	◇	3.2			
SED2033	◇	◇	3.3			
SED2034	◇	◇	3.4			
SED2035-4	◇	◇	3.5			
SED2035-6	◇	◇	3.5			
SED2036	◇	◇	3.6			
SED2037	◇	◇	3.7			
SED2038	◇	◇	3.8			
SED2039	◇	◇	3.9			
SED2040-4	◇	◇	4.0	50	6.0	2
SED2040-6	◇	◇	4.0			
SED2041	◇	◇	4.1			
SED2042	◇	◇	4.2			
SED2043	◇	◇	4.3			
SED2044	◇	◇	4.4			
SED2045	◇	◇	4.5			
SED2046	◇	◇	4.6			
SED2047	◇	◇	4.7			
SED2048	◇	◇	4.8			
SED2049	◇	◇	4.9			
SED2050	◇	◇	5.0			
SED2051	◇	◇	5.1			
SED2052	◇	◇	5.2			
SED2053	◇	◇	5.3			
SED2054	◇	◇	5.4			

汎用ソリッドエンドミル標準切削条件

●SED20000

側面切削 $ap = 0.4D$ $ae = 0.1D$ (D: 刃先径)

被削材	合金鋼	炭素鋼	アルミ合金・銅合金	鋳鉄
硬さ	30HRC以下	250HB以下	-	-
Vc (m/min)	5 ~ 15	5 ~ 20	10 ~ 30	5 ~ 25
条件	回転数	送り速度	回転数	送り速度
刃径 (mm)	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min
0.1	32,000	65	38,000	75
0.2	16,000		19,000	
0.3	12,700		16,000	
0.4	9,600		12,000	
0.5	60	70	11,500	160
0.6			9,600	
0.7			8,200	
0.8			7,200	
0.9			6,400	

※工具突き出し長さは必要最小限にしてください。突き出しが長い場合には、びびりが発生しやすくなりますので、回転数と送りを下げてください。

※切り込み量、機械剛性等、ご使用の状況に応じて回転数と送り速度を調整してください。

製品在庫 ◇: 当商品は専門店在庫です

10

エンドミル