

SED1000

N
非鉄金属

1
刃数

30°
ねじれ角

アルミ・非鉄金属用
切りくず排出性優先タイプ



切刃先端コーナ部
ピンカドタイプ



形 番	在 庫	寸 法 (mm)				刃 数
	超 硬	刃先径	刃 長	全 長	シャンク径	
SED1030	◇	3.0	10	60	6.0	1
SED1040	◇	4.0	12			
SED1050	◇	5.0	15	65		
SED1060	◇	6.0				
SED1080	◇	8.0	20	75	8.0	
SED1100	◇	10.0	30	80	10.0	

公差 (SED1000)

刃先径	刃先径公差	シャンク径公差
φ3 ~ φ10	0 -0.05	h6

SED1000-L

N
非鉄金属

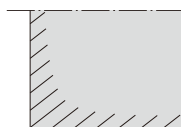
1
刃数

30°
ねじれ角

アルミ・非鉄金属用
切りくず排出性優先タイプ、ロングタイプ



切刃先端コーナ部
ピンカドタイプ



形 番	在 庫	寸 法 (mm)				刃 数
	超 硬	刃先径	刃 長	全 長	シャンク径	
SED1040-L	◇	4.0	18	70	6.0	1
SED1050-L	◇	5.0	20			
SED1060-L	◇	6.0	80	8.0		
SED1080-L	◇	8.0				
SED1100-L	◇	10.0	35	90	10.0	
SED1120-L	◇	12.0	45	100	12.0	

公差 (SED1000-L)

刃先径	刃先径公差	シャンク径公差
φ4.0 ~ φ12.0	0 -0.05	h6

SEE2000-A

N
非鉄金属

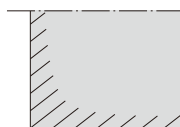
2
刃数

45°
ねじれ角

アルミ・非鉄金属用
切れ味優先タイプ



切刃先端コーナ部
ピンカドタイプ



形 番	在 庫	寸 法 (mm)				刃 数
	超 硬	刃先径	刃 長	全 長	シャンク径	
SEE2010-A	◇	1.0	3	40	4.0	2
SEE2020-A	◇	2.0	6			
SEE2030-A	◇	3.0	10	45	6.0	
SEE2040-A	◇	4.0	13			
SEE2050-A	◇	5.0	15	50		
SEE2060-A	◇	6.0	16			
SEE2070-A	◇	7.0	20	60	8.0	
SEE2080-A	◇	8.0	21			
SEE2090-A	◇	9.0	24	71	10.0	
SEE2100-A	◇	10.0	26			
SEE2110-A	◇	11.0		75	12.0	
SEE2120-A	◇	12.0	28			
SEE2130-A	◇	13.0	30	90	16.0	
SEE2140-A	◇	14.0				
SEE2150-A	◇	15.0	32			
SEE2160-A	◇	16.0				

公差 (SEE2000-A)

刃先径	刃先径公差	シャンク径公差
φ1.0 ~ φ2.0	0 -0.02	h6
φ3.0 ~ φ6.0	-0.01 -0.03	
φ7.0 ~ φ10.0	-0.01 -0.035	
φ11.0 ~ φ12.0	-0.01 -0.04	
φ13.0 ~ φ16.0	-0.01 -0.055	

製品在庫 ◇: 当商品は専門店で在庫です

10

エンドミル

関連事項

切削条件
(10-54, 10-55)

技術資料
(15-1)

10-57