

SEE4000-A

N
非鉄金属

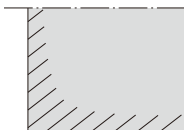
4
刃数

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



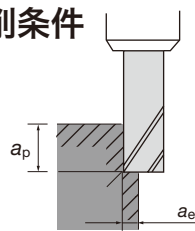
形 番	在 庫	寸 法 (mm)				刃 数
	超 硬	刃先径	刃 長	全 長	シャンク径	
SEE4030-A	◇	3.0	10	45	6.0	4
SEE4040-A	◇	4.0	13			
SEE4050-A	◇	5.0	15	50	6.0	
SEE4060-A	◇	6.0	16			
SEE4070-A	◇	7.0	20	60	8.0	
SEE4080-A	◇	8.0	21			
SEE4090-A	◇	9.0	24	71	10.0	
SEE4100-A	◇	10.0	26			
SEE4110-A	◇	11.0		75	12.0	
SEE4120-A	◇	12.0	28			
SEE4130-A	◇	13.0	32	90	16.0	
SEE4140-A	◇	14.0				
SEE4150-A	◇	15.0				
SEE4160-A	◇	16.0				

公差 (SEE4000-A)

刃先径	刃先径公差	シャンク径公差
ø3.0 ~ ø6.0	-0.01 -0.03	h6
ø7.0 ~ ø10.0	-0.01 -0.035	
ø11.0 ~ ø12.0	-0.01 -0.04	
ø13.0 ~ ø16.0	-0.015 -0.055	

アルミ・非鉄金属用標準切削条件

● SEE2000-A, 4000-A
SED1000 (-L)



①側面切削 (D: 刃先径)

被削材	純アルミニウム 1070		アルミ合金Si系 4032	
切削速度(m/min)	250 ~ 300		30 ~ 50	
条件 刃径(mm)	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min
1	47,800	800	8,000	200
2	43,800	780	6,400	170
3	29,200		4,200	
4	21,900	1,000	3,200	230
5	17,500		2,500	
6	14,600		2,100	
8	11,000	1,200	1,600	260
10	8,800		1,300	
12	7,300		1,050	280
16	5,500		800	
切込み量	ap ≤ 1.5D, ae ≤ 0.2D			

被削材	アルミ合金Mg系 5052		アルミ合金Mg系 7075	
切削速度(m/min)	75 - 125		250 - 300	
条件 刃径(mm)	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min
1	19,100	380	40,000	150
2	15,900	400	35,800	
3	10,600		23,800	
4	8,000	550	17,900	
5	6,400		14,300	
6	5,300		11,900	
8	4,000	650	8,900	170
10	3,200		7,100	
12	2,700	750	6,000	
16	2,000		4,500	
切込み量	ap ≤ 1.5D, ae ≤ 0.2D			

被削材	銅合金 C1100	
切削速度(m/min)	30 ~ 60	
条件 刃径(mm)	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min
1	14,300	150
2	7,200	
3	4,800	
4	3,600	
5	2,900	
6	2,400	170
8	1,800	
10	1,400	
12	1,200	
16	900	
切込み量	ap ≤ 1.5D, ae ≤ 0.1D	

- ※上表は2枚刃の場合の切削条件です。
- ※4枚刃の場合は、送り速度を1.5倍にして使用してください。
- ※1枚刃の場合は、回転数、送りを上表の30%以下にして使用してください。
- ※1枚刃ロングタイプの場合は、回転数、送りを上表の15%以下にして使用してください。
- ※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ご使用ください。
- ※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