

SEF4000



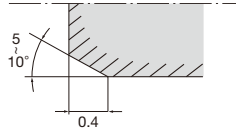
4
刃数

60°
ねじれ角

主にステンレス・耐熱合金用
切れ味が鋭く低抵抗



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			
SEF4200	◇	20.0	40	110	20.0	4		
SEF4210	◇	21.0			50		120	25.0
SEF4220	◇	22.0						
SEF4230	◇	23.0						
SEF4240	◇	24.0						
SEF4250	◇	25.0						
SEF4260	◇	26.0						
SEF4270	◇	27.0	55	130	32.0			
SEF4280	◇	28.0						
SEF4290	◇	29.0						
SEF4300	◇	30.0						
SEF4310	◇	31.0						
SEF4320	◇	32.0						

公差 (SEF4000)

刃先径	刃先径公差	シャンク径公差
φ20.0 ~ φ24.0	-0.015 -0.05	h6
φ25.0 ~ φ29.0	-0.015 -0.055	
φ30.0 ~ φ32.0	-0.02 -0.06	

SEF4000-L



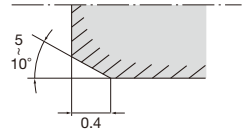
4
刃数

60°
ねじれ角

主にステンレス・耐熱合金用
切れ味が鋭く低抵抗、ロングタイプ



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	
SEF4200-L	◇	20.0	80	165	20.0	4
SEF4250-L	◇	25.0	100	185	25.0	
SEF4300-L	◇	30.0	120	205	32.0	

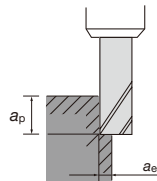
公差 (SEF4000-L)

刃先径	刃先径公差	シャンク径公差
φ20.0	-0.015 -0.045	h6
φ25.0	-0.015 -0.055	
φ30.0	-0.02 -0.06	

標準切削条件

●SEF2000, 3000 (-L), 4000 (-L)

側面切削 $ap = 1.5D$, $ae = 0.3D$ (D: 刃先径)



被削材	炭素鋼・合金鋼		炭素鋼・ステンレス鋼		焼入れ鋼・プリハードン鋼		耐熱鋼・チタン合金		
硬さ	250HB以下		40HRC以下		40 ~ 45HRC		-		
切削速度 (m/min)	20 ~ 40		15 ~ 35		20 ~ 30		10 ~ 30		
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	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	
1	9,500	100	7,900	70	7,200	50	6,400	40	
2	4,800		3,900		3,600		3,200		
3	3,400		80	3,000	50	2,300	40	2,000	30
4	2,500		90	2,000	60	1,700		1,500	
5	1,900	120	1,600	70	1,400	50	1,250	40	
6	1,700		1,400		80		1,100		1,000
8	1,200		1,000	90	900	60	800	45	
10	1,000		900		700	650			
12	900		750	600	530				
16	600		500	400	360				
20	500		450	350	300				
25	400		140	350	100	280	70	250	55
30	300	130	300	90	230	60	200	45	

※左表は2枚刃の場合の切削条件です。

※溝切削には推奨しません。

※3枚刃の場合は送り速度を1.2倍にしてご使用ください(回転数はそのまま)。

※4枚刃の場合は送り速度を1.5倍にしてご使用ください(回転数はそのまま)。

※4枚刃のロング刃タイプを使用(-L)の場合は回転数、送り速度ともレギュラー刃タイプの50%以下にご使用ください。

製品在庫 ◇: 当商品は専門店で在庫です

関連事項

技術資料
(15-1)

10-53

10

エンドミル