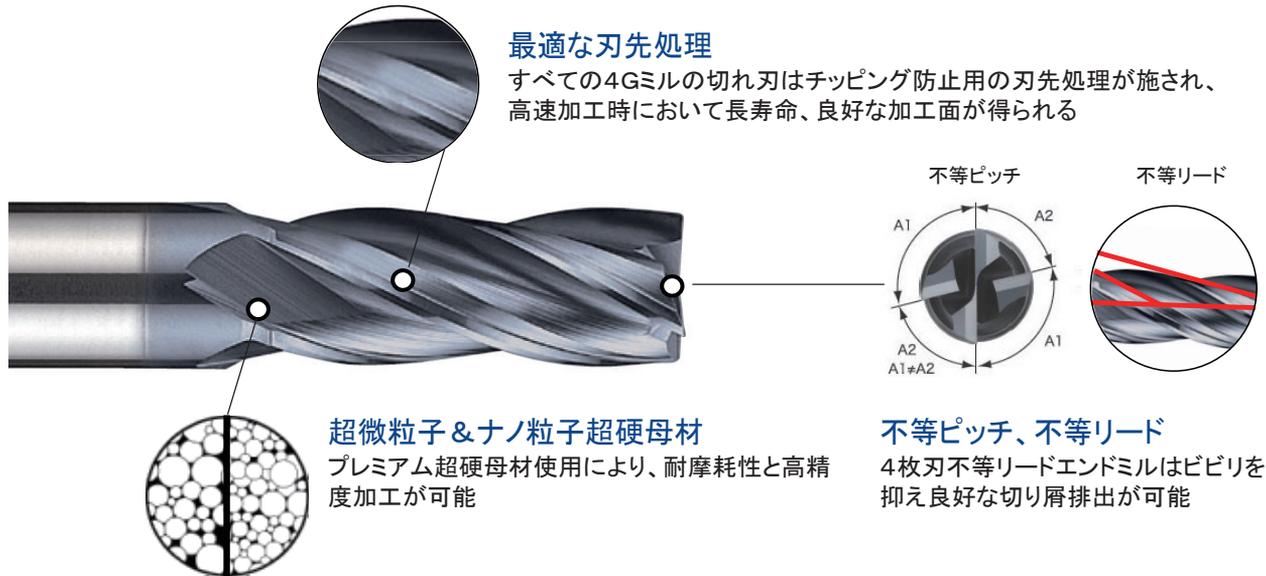


## 4G MILLSエンドミル

プリハードン鋼用(≦HRc55)高速加工

多種類の被削材に適用できます。特にプリハードン鋼、低硬度鋼、鋳鉄等の加工においては長寿命が図れます。高速加工、乾式/湿式を問わず使用可能。

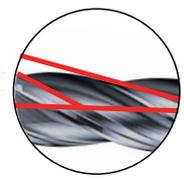
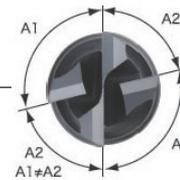


## 最適な刃先処理

すべての4Gミルの切れ刃はチッピング防止用の刃先処理が施され、高速加工時において長寿命、良好な加工面が得られる

不等ピッチ

不等リード



## 超微粒子&amp;ナノ粒子超硬母材

プレミアム超硬母材使用により、耐摩耗性と高精度加工が可能

## 不等ピッチ、不等リード

4枚刃不等リードエンドミルはビビリを抑え良好な切り屑排出が可能

## 先進Y-コーティング

AlCr系、YG-1独自開発材種。長寿命、高能率加工に威力。YG-1により開発された高品位コーティング

## 多用途加工のための豊富な製品群

豊富な製品群

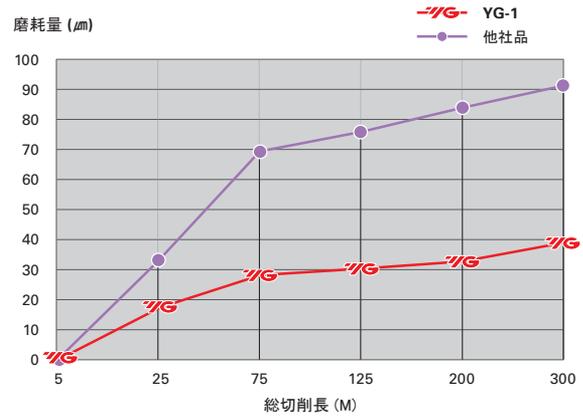
刃径、刃長、全長等、多種多様な加工に対応  
刃径範囲:  $\phi 0.03 \sim \phi 25.0$



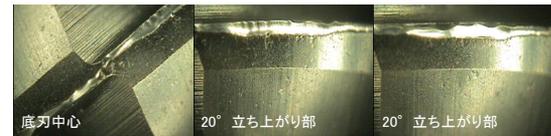
CASE STUDY

▶ Y-コーティング  
超硬ソリッド 2刃 ボールエンドミル

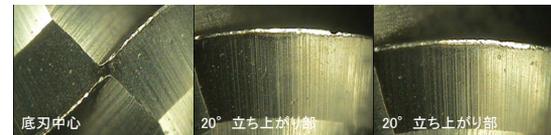
切削条件	
使用工具	SEMD98060E (超硬、2刃、ボール)
工具仕様	Ø6 x 6 x 12 x 90
被削材	KP4M (HRc35 PX5相当品)
切削速度	130 m/min.
回転速度	6900 rev./min.
送り速度	830 mm/min.
刃当り送り	0.060 mm/tooth
切削方法	Profiling
切り込み	Axial : 0.2 mm Radial : 1.2 mm
切削油	オイルミスト
工具 オーバーハング	26 mm



他社品 (総切削長: 300m)

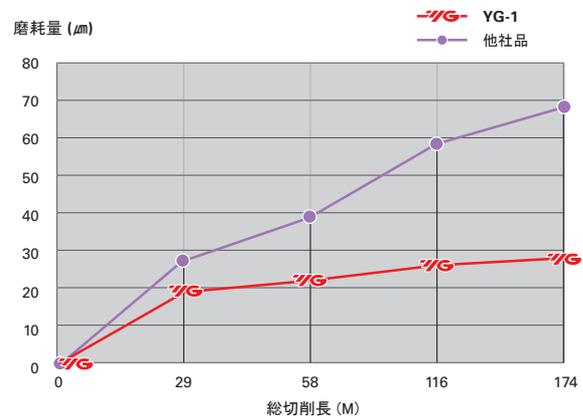


4G MILLS (総切削長: 300m)

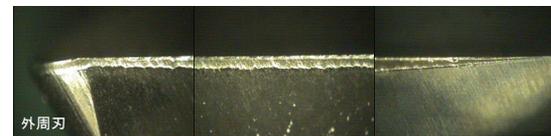


▶ Y-コーティング  
超硬ソリッド 4刃 コーナーラジラスエンドミル

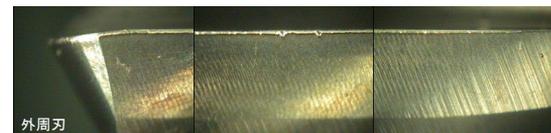
切削条件	
使用工具	SEME0110005E (超硬、4刃、コーナーラジラス)
工具仕様	Ø10(R0.5) x 10 x 25 x 100
被削材	KP4M (HRc35 / DIN 1.2738 Improved)
切削速度	51.5 m/min.
回転速度	1640 rev./min.
送り速度	180 mm/min.
刃当り送り	0.027 mm/tooth
切削方法	ダウンカット、側面切削
切り込み	Axial : 25 mm Radial : 0.5 mm
切削油	オイルミスト
工具 オーバーハング	41 mm



他社品 (総切削長: 174m)



4G MILLS (総切削長: 174m)



# 4G MILLSエンドミル

## 選択ガイド

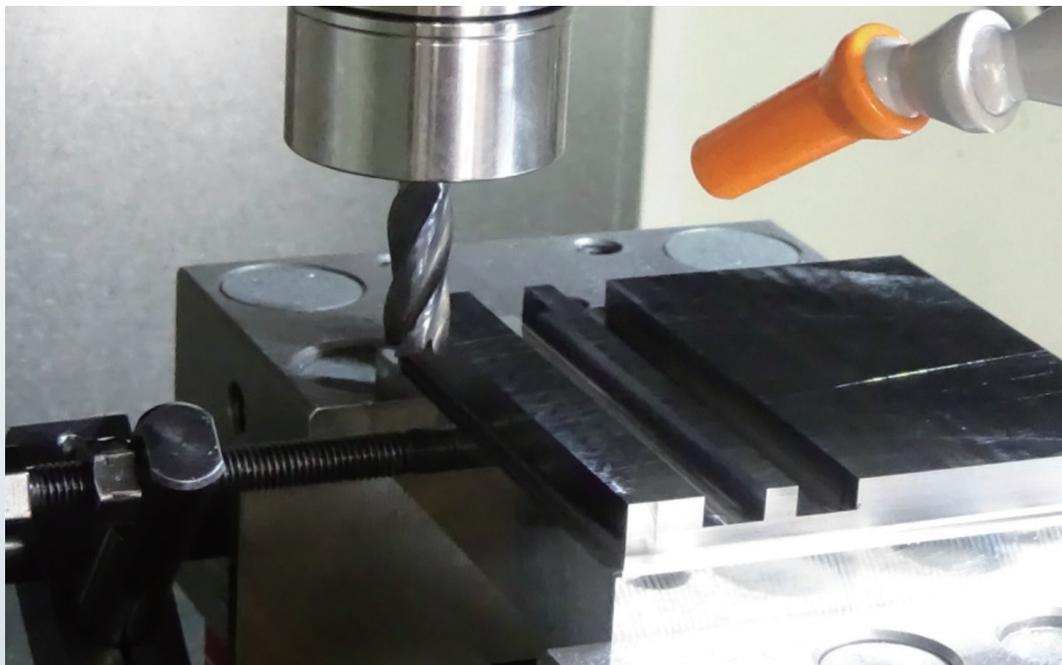
型 式	外 観	仕 様	径 範 囲		頁
			Min.	Max.	
<b>SEMD98</b>		超硬 2枚刃 ボールノーズ	R0.05	R12.5	<b>43</b>
		推奨切削条件			<b>48</b>
<b>SEM846</b>		超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ	R0.05	R6.0	<b>50</b>
		推奨切削条件			<b>58</b>
<b>SEMD99</b>		超硬 2枚刃 コーナーラジアス	D0.2	D20.0	<b>66</b>
		推奨切削条件			<b>73</b>
<b>SEME61</b>		超硬 2枚刃 ロングネック コーナーラジアス	D0.2	D20.0	<b>75</b>
		推奨切削条件			<b>90</b>
<b>SEME01</b>		超硬 4枚刃 コーナーラジアス	D1.0	D20.0	<b>96</b>
		推奨切削条件			<b>102</b>
<b>SEME64</b>		超硬 4枚刃 ロングネック コーナーラジアス	D1.0	D20.0	<b>104</b>
		推奨切削条件			<b>116</b>
<b>SEME35</b>		超硬 2枚刃	D0.1	D25.0	<b>120</b>
		推奨切削条件			<b>125</b>
<b>SEME70</b>		超硬 2枚刃 ロング	D1.0	D25.0	<b>127</b>
		推奨切削条件			<b>132</b>
<b>SEM845</b>		超硬 2枚刃 ロングネック	D0.1	D12.0	<b>136</b>
		推奨切削条件			<b>143</b>
<b>SEME36</b>		超硬 4枚刃 弱ねじれ	D0.8	D25.0	<b>151</b>
<b>SEME71</b>		超硬 4枚刃	D1.0	D20.0	<b>153</b>
		推奨切削条件			<b>157</b>
<b>SEME72</b>		超硬 4枚刃 ロング	D1.0	D25.0	<b>159</b>
		推奨切削条件			<b>164</b>
<b>SEME73</b>		超硬 4枚刃 ロングネック	D1.0	D12.0	<b>168</b>
		推奨切削条件			<b>172</b>
<b>SEME75</b>		超硬 6枚刃 強ねじれ	D6.0	D20.0	<b>178</b>
		推奨切削条件			<b>179</b>

## X-SPEED ラフィング

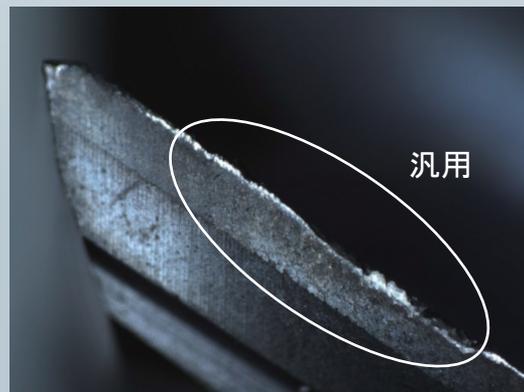
<b>G9D75</b>		超硬 4/5枚刃 ショート ラフィング	D6.0	D20.0	<b>182</b>
<b>G9D76</b>		超硬 4/5枚刃 ロング ラフィング	D6.0	D20.0	<b>182</b>
<b>G9D77</b>		超硬 4/5枚刃 ロングネック ラフィング	D6.0	D20.0	<b>183</b>
		推奨切削条件			<b>184</b>



## YGプリハードン鋼用エンドミル4G MILLS



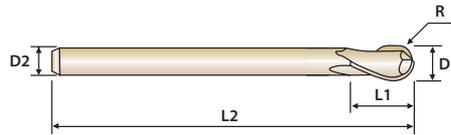
**工 具**: SEME36100E(φ10×4刃) **被削材**: DAC MAGIC(HRC47)  
**ホルダー**: BBT40-MEGA13E-75  
**クーラント**: ドライ  
**機 械**: VCN-430A(MAZAK BBT40マシニングセンター)  
**切削条件**: 側面V=150m/min S=4,777rpm F=764mm/min  
 fz=0.04mm ap=10mm ae=3mm  
 フル溝V=100m/min S=3,183rpm F=510mm/min  
 fz=0.04mm ap=10mm ae=10mm



側面20m加工後の摩耗が汎用エンドミルと比べ少ない

超硬 2枚刃 ボールノーズ

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶独特なボールノーズ切刃と形状により、切削力は低く耐摩耗性は向上
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の切削においては特に効果的



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤R3	±0.005	0/-0.012	h6
>R3	±0.010	0/-0.015	

SEMD98

型番	WEBコード	ボール半径	刃径	シャンク径	刃長	全長	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L2		
SEMD98001SE	329039	R0.05	0.1	4	0.1	40	ショート	9,100
SEMD98001E ※	-	R0.05		4	0.2	40	レギュラー	-
SEMD980013SE	329040	R0.05	3	0.2	40	3mmシャンク	8,850	
SEMD980015SE	329041	R0.075	0.15	4	0.15	40	ショート	8,470
SEMD980015E	329042	R0.075		4	0.3	40	レギュラー	8,470
SEMD9800153SE ※	-	R0.075	3	0.3	40	3mmシャンク	-	
SEMD98002SE	329043	R0.1	0.2	4	0.2	40	ショート	6,380
SEMD98002E	329044	R0.1		4	0.4	40	レギュラー	6,380
SEMD980023SE ※	-	R0.1	3	0.4	40	3mmシャンク	-	
SEMD98003SE	329045	R0.15	0.3	4	0.3	40	ショート	5,220
SEMD98003E	329046	R0.15		4	0.6	40	レギュラー	5,220
SEMD980033SE ※	-	R0.15	3	0.6	40	3mmシャンク	-	
SEMD98004SE	329047	R0.2	0.4	4	0.4	40	ショート	3,500
SEMD98004E	329048	R0.2		4	0.8	40	レギュラー	3,500
SEMD980043SE ※	-	R0.2	3	0.8	40	3mmシャンク	-	
SEMD98005SE	329049	R0.25	0.5	4	0.5	40	ショート	3,250
SEMD98005E	329050	R0.25		4	1.0	40	レギュラー	3,250
SEMD980053SE ※	-	R0.25	3	1.0	40	3mmシャンク	-	
SEMD98006SE	329051	R0.3	0.6	4	0.6	40	ショート	3,160
SEMD98006E	329052	R0.3		4	1.2	40	レギュラー	3,160
SEMD980063SE	329053	R0.3	3	1.2	40	3mmシャンク	3,070	
SEMD98007SE	329054	R0.35	0.7	4	0.7	40	ショート	4,910
SEMD98007E	329055	R0.35		4	1.4	40	レギュラー	4,910
SEMD980073SE ※	-	R0.35	3	1.4	40	3mmシャンク	-	
SEMD98008SE ※	-	R0.4	0.8	4	0.8	40	ショート	-
SEMD98008E	329056	R0.4		4	1.6	40	レギュラー	3,160
SEMD980083SE	329057	R0.4	3	1.6	40	3mmシャンク	3,070	
SEMD98009SE	329058	R0.45	0.9	4	0.9	40	ショート	4,470
SEMD98009E	329059	R0.45		4	1.8	40	レギュラー	4,470
SEMD980093SE ※	-	R0.45	3	1.8	40	3mmシャンク	-	

\*受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○		○							

# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃 ボールノーズ

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶独特なボールノーズ切刃と形状により、切削力は低く耐摩耗性は向上
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の切削においては特に効果的

NG  
HM

2

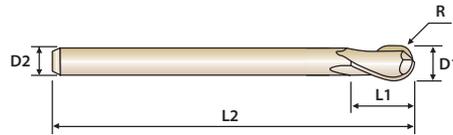
30°

R  
±0.005

R  
±0.010

PLAIN

R≤3    R>3



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤R3	±0.005	0/-0.012	h6
>R3	±0.010	0/-0.015	

### SEMD98

型番	WEBコード	ボール半径	刃径	シャンク径	刃長	全長	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L2		
SEMD98010040E	329060	R0.5	1.0	6	1.5	40	ショート	3,040
SEMD980103SE	329061	R0.5		3	2.5	50	3mmシャンク	2,750
SEMD980104SE	329062	R0.5		4	2.5	50	レギュラー	2,880
SEMD98010E	329063	R0.5		6	2.5	50	レギュラー	3,160
SEMD98010070E	329064	R0.5		6	2.5	70	ロングシャンク	4,040
SEMD98010100E ※	-	R0.5		6	2.5	100	ロングシャンク	-
SEMD98012040E	329065	R0.6	1.2	6	2	40	ショート	4,290
SEMD980123SE	329066	R0.6		3	3	50	3mmシャンク	3,880
SEMD980124SE	329067	R0.6		4	3	50	レギュラー	4,070
SEMD98012E	329068	R0.6		6	3	50	レギュラー	4,470
SEMD98012070E ※	-	R0.6		6	3	70	ロングシャンク	-
SEMD98012100E	329069	R0.6		6	3	100	ロングシャンク	7,070
SEMD98015040E ※	-	R0.75	1.5	6	2.5	40	ショート	-
SEMD980153SE	329070	R0.75		3	4	50	3mmシャンク	3,350
SEMD980154SE	329071	R0.75		4	4	50	レギュラー	3,500
SEMD98015E	329072	R0.75		6	4	50	レギュラー	3,850
SEMD98015070E	329073	R0.75		6	4	70	ロングシャンク	5,070
SEMD98015100E ※	-	R0.75		6	4	100	ロングシャンク	-
SEMD98020040E	329074	R1.0	2.0	6	3	40	ショート	2,790
SEMD980203SE	329075	R1.0		3	5	50	3mmシャンク	2,500
SEMD980204SE	329076	R1.0		4	5	50	レギュラー	2,630
SEMD98020E	329077	R1.0		6	5	50	レギュラー	2,880
SEMD98020080E	329078	R1.0		6	5	80	ロングシャンク	3,880
SEMD98020100E	329079	R1.0		6	5	100	ロングシャンク	4,570
SEMD98025040E ※	-	R1.25	2.5	6	4	40	ショート	-
SEMD980253SE	329080	R1.25		3	6	60	3mmシャンク	4,350
SEMD980254SE	329081	R1.25		4	6	60	レギュラー	4,500
SEMD98025E	329082	R1.25		6	6	60	レギュラー	5,410
SEMD98025080E	329083	R1.25		6	6	80	ロングシャンク	7,000
SEMD98025100E ※	-	R1.25		6	6	100	ロングシャンク	-

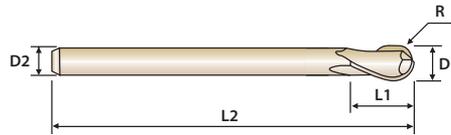
※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎: 最適 ○: 適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○		○							

超硬 2枚刃 ボールノーズ

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶独特なボールノーズ切刃と形状により、切削力は低く耐摩耗性は向上
- ▶金型用 HRC55 以下のプリハードン鋼の切削においては特に効果的



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤R3	±0.005	0/-0.012	h6
>R3	±0.010	0/-0.015	

SEMD98

型番	WEBコード	ボール半径	刃径	シャンク径	刃長	全長	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L2		
SEMD98030040E	329084	R1.5	3.0	6	4.5	40	ショート	3,190
SEMD980303SE	329085	R1.5		3	6	60	3mmシャンク	3,070
SEMD980304SE	329086	R1.5		4	6	60	レギュラー	3,160
SEMD98030E	329087	R1.5		6	6	60	レギュラー	3,160
SEMD98030080E	329088	R1.5		6	6	80	ロングシャンク	4,100
SEMD98030100E ※	-	R1.5	6	6	100	ロングシャンク	-	
SEMD98035E	329089	R1.75	3.5	6	8	70	-	3,570
SEMD98040050E	329090	R2.0		6	6	50	ショート	3,320
SEMD980404SE	329091	R2.0	4	8	70	レギュラー	3,540	
SEMD98040E	329092	R2.0	6	8	70	レギュラー	3,600	
SEMD980401004SE	329093	R2.0	4.0	4	8	100	ロングシャンク	4,750
SEMD980401204SE ※	-	R2.0		4	8	120	ロングシャンク	-
SEMD98040100E	329094	R2.0		6	8	100	ロングシャンク	12,720
SEMD98040120E ※	-	R2.0	6	8	120	ロングシャンク	-	
SEMD98045E	329095	R2.25	4.5	6	9	80	-	9,000
SEMD98050060E	329096	R2.5		6	7.5	60	ショート	4,320
SEMD98050E	329097	R2.5	5.0	6	10	80	レギュラー	4,660
SEMD980505SE	329098	R2.5		5	10	80	5mmシャンク	5,320
SEMD98055E	329099	R2.75	5.5	6	11	90	-	9,000
SEMD98060050E	329100	R3.0		6	9	50	ショート	4,000
SEMD98060060E	329101	R3.0	6.0	6	9	60	ショート	4,160
SEMD98060080E	329102	R3.0		6	9	80	ショート	4,500
SEMD98060E	329103	R3.0		6	12	90	レギュラー	4,690
SEMD98060110E	329104	R3.0		6	12	110	ロングシャンク	6,600
SEMD98060130E	329105	R3.0		6	12	130	ロングシャンク	7,130
SEMD98060150E	329106	R3.0	6	12	150	ロングシャンク	7,820	
SEMD98065E	329107	R3.25	6.5	8	13	90	-	7,910
SEMD98070E	329108	R3.5		8	14	90	-	7,910
SEMD98080050E	329109	R4.0	8.0	8	12	50	ショート	6,750
SEMD98080060E	329110	R4.0		8	12	60	ショート	7,000

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70								
○	◎	◎	◎	○		○							

# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃 ボールノーズ

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶独特なボールノーズ切刃と形状により、切削力は低く耐摩耗性は向上
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の切削においては特に効果的

NG  
HM

2

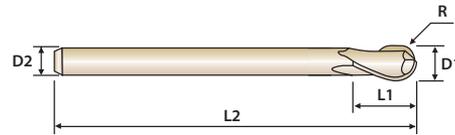
30°

R  
±0.005

R  
±0.010

PLAIN

R<3      R>3



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤R3	±0.005	0/-0.012	h6
>R3	±0.010	0/-0.015	

## SEMD98

型番	WEBコード	ボール半径	刃径	シャンク径	刃長	全長	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L2		
SEMD98080080E	329111	R4.0	8.0	8	12	80	ショート	7,600
SEMD98080090E	329112	R4.0		8	12	90	ショート	7,910
SEMD98080E	329113	R4.0		8	14	100	レギュラー	8,220
SEMD98080130E	329114	R4.0		8	14	130	ロングシャンク	10,160
SEMD98080150E	329115	R4.0	8	14	150	ロングシャンク	11,970	
SEMD98085E	329116	R4.25	8.5	10	16	100	-	10,350
SEMD98090E	329117	R4.5	9.0	10	18	100	-	10,350
SEMD98100050E	329118	R5.0	10.0	10	15	50	ショート	8,500
SEMD98100060E	329119	R5.0		10	15	60	ショート	8,850
SEMD98100080E ※	-	R5.0		10	15	80	ショート	-
SEMD98100090E	329120	R5.0		10	15	90	ショート	9,940
SEMD98100E	329121	R5.0	10.0	10	18	100	レギュラー	10,350
SEMD98100130E	329122	R5.0	10	18	130	ロングシャンク	12,820	
SEMD98100150E	329123	R5.0	10	18	150	ロングシャンク	15,720	
SEMD98100180E ※	-	R5.0	10	18	180	ロングシャンク	-	
SEMD98100200E	329124	R5.0	10	18	200	ロングシャンク	19,070	
SEMD98110E	329125	R5.5	11.0	12	20	100	-	16,820
SEMD98120060E	329126	R6.0	12.0	12	18	60	ショート	14,410
SEMD98120080E	329127	R6.0		12	18	80	ショート	15,570
SEMD98120090E	329128	R6.0		12	18	90	ショート	16,190
SEMD98120100E	329129	R6.0		12	18	100	ショート	16,820
SEMD98120E	329130	R6.0	12.0	12	22	110	レギュラー	15,540
SEMD98120130E ※	-	R6.0	12	22	130	ロングシャンク	-	
SEMD98120150E ※	-	R6.0	12	22	150	ロングシャンク	-	
SEMD98120180E ※	-	R6.0	12	22	180	ロングシャンク	-	
SEMD98120200E ※	-	R6.0	12	22	200	ロングシャンク	-	
SEMD98130E	329131	R6.5	13.0	12	24	100	-	27,190
SEMD98140E	329132	R7.0	14.0	12	26	100	レギュラー	43,750
SEMD9814014SE	329133	R7.0		14	26	100	-	43,750
SEMD9814016SE ※	-	R7.0		16	26	100	-	-

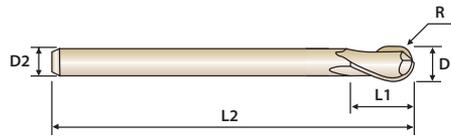
※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎：最適 ○：適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○		○							

超硬 2枚刃 ボールノーズ

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶独特なボールノーズ切刃と形状により、切削力は低く耐摩耗性は向上
- ▶金型用 HRC55 以下のプリハードン鋼の切削においては特に効果的



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤R3	±0.005	0/-0.012	h6
>R3	±0.010	0/-0.015	

SEMD98

型番	WEBコード	ボール半径	刃径	シャンク径	刃長	全長	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L2		
SEMD98150E	329134	R7.5	15.0	16	28	140	-	43,130
SEMD98160100E	329135	R8.0	16.0	16	24	100	ショート	36,250
SEMD98160130E ※	-	R8.0		16	24	130	ショート	-
SEMD98160E	329136	R8.0		16	30	150	レギュラー	44,690
SEMD98160180E ※	-	R8.0	18.0	16	30	180	ロングシャンク	-
SEMD98160200E	329137	R8.0		16	30	200	ロングシャンク	50,940
SEMD98180E	329138	R9.0		16	34	150	レギュラー	71,160
SEMD98180185E	329139	R9.0	20.0	18	34	150	-	71,160
SEMD98200100E ※	-	R10.0		20	30	100	ショート	-
SEMD98200130E ※	-	R10.0		20	30	130	ショート	-
SEMD98200E	329140	R10.0	25.0	20	38	150	レギュラー	52,500
SEMD98200200E	329141	R10.0		20	38	200	ロングシャンク	73,290
SEMD98250120E	329142	R12.5		25	50	120	ショート	74,320
SEMD98250E ※	-	R12.5	25	50	180	レギュラー	-	-

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

YG-1 エンドミル

V7 Plus  
エンドミル

4G MILLS  
エンドミル

X5070  
エンドミル

TitanPower  
エンドミル

ALU-CUT  
エンドミル

アルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミル

アンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

◎: 最適 ○: 適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70								
○	◎	◎	◎	○									

## 4G MILLSエンドミル

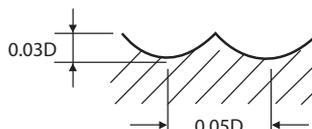
推奨切削条件

Yコーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 2枚刃 ボールノーズ

SEMD98 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材	P							
	炭素鋼、合金鋼、鋳鉄				合金鋼、耐熱鋼			
被削材硬度	~ HRC 35				HRC 35 ~ HRC 45			
引張強さ	~ 1100N/mm <sup>2</sup>				1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>			
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
<b>R0.05</b> x <b>0.1</b>	40000	550	13	0.007	40000	500	13	0.006
<b>R0.1</b> x <b>0.2</b>	30000	720	19	0.012	30000	630	19	0.011
<b>R0.15</b> x <b>0.3</b>	30000	900	28	0.015	30000	810	28	0.014
<b>R0.2</b> x <b>0.4</b>	30000	1140	38	0.019	30000	1020	38	0.017
<b>R0.25</b> x <b>0.5</b>	30000	1440	47	0.024	30000	1260	47	0.021
<b>R0.3</b> x <b>0.6</b>	30000	1740	57	0.029	30000	1500	57	0.025
<b>R0.35</b> x <b>0.7</b>	30000	2040	66	0.034	30000	1740	66	0.029
<b>R0.4</b> x <b>0.8</b>	30000	2340	75	0.039	30000	1980	75	0.033
<b>R0.45</b> x <b>0.9</b>	30000	2610	85	0.044	30000	2250	85	0.038
<b>R0.5</b> x <b>1.0</b>	30000	2880	94	0.048	30000	2520	94	0.042
<b>R0.6</b> x <b>1.2</b>	30000	3060	113	0.051	28800	2580	109	0.045
<b>R0.75</b> x <b>1.5</b>	30000	3240	141	0.054	28800	2700	136	0.047
<b>R1.0</b> x <b>2.0</b>	29820	3420	187	0.057	28680	2880	180	0.050
<b>R1.25</b> x <b>2.5</b>	23800	3510	187	0.074	22900	3030	180	0.066
<b>R1.5</b> x <b>3.0</b>	19860	3600	187	0.091	19080	3180	180	0.083
<b>R1.75</b> x <b>3.5</b>	17000	3600	187	0.106	16400	3180	180	0.097
<b>R2.0</b> x <b>4.0</b>	14900	3600	187	0.121	14340	3180	180	0.111
<b>R2.25</b> x <b>4.5</b>	13030	3540	184	0.136	12510	3060	177	0.122
<b>R2.5</b> x <b>5.0</b>	11160	3480	175	0.156	10680	2940	168	0.138
<b>R2.75</b> x <b>5.5</b>	9750	3195	168	0.164	9360	2700	162	0.144
<b>R3.0</b> x <b>6.0</b>	8340	2910	157	0.174	8040	2460	152	0.153
<b>R3.25</b> x <b>6.5</b>	7780	2780	159	0.179	7500	2340	153	0.156
<b>R3.5</b> x <b>7.0</b>	7220	2650	159	0.184	6960	2220	153	0.159
<b>R4.0</b> x <b>8.0</b>	6660	2520	167	0.189	6420	2100	161	0.164
<b>R4.25</b> x <b>8.5</b>	6300	2420	168	0.192	6060	2020	162	0.167
<b>R4.5</b> x <b>9.0</b>	5940	2320	168	0.195	5700	1940	161	0.170
<b>R5.0</b> x <b>10.0</b>	5580	2220	175	0.199	5340	1860	168	0.174
<b>R5.5</b> x <b>11.0</b>	4875	1995	168	0.205	4670	1680	161	0.180
<b>R6.0</b> x <b>12.0</b>	4170	1770	157	0.212	4000	1500	151	0.188
<b>R6.5</b> x <b>13.0</b>	3960	1725	162	0.218	3800	1500	155	0.197
<b>R7.0</b> x <b>14.0</b>	3750	1680	165	0.224	3600	1500	158	0.208
<b>R7.5</b> x <b>15.0</b>	3550	1635	167	0.230	3400	1500	160	0.221
<b>R8.0</b> x <b>16.0</b>	3340	1590	168	0.238	3210	1320	161	0.206
<b>R9.0</b> x <b>18.0</b>	3005	1500	170	0.250	2895	1245	164	0.215
<b>R10.0</b> x <b>20.0</b>	2670	1410	168	0.264	2580	1170	162	0.227
<b>R12.5</b> x <b>25.0</b>	2130	1150	167	0.270	2060	950	162	0.231



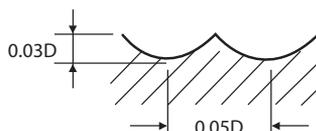
## 推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 2枚刃 ボールノーズ

SEMD98 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材	P				K			
	焼入れ鋼				鋳鉄			
被削材硬度	HRc 45 ~ HRc 55							
引張強さ	1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>							
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
<b>R0.05 x 0.1</b>	33000	400	10	0.006	40000	550	13	0.007
<b>R0.1 x 0.2</b>	27000	575	17	0.011	30000	720	19	0.012
<b>R0.15 x 0.3</b>	27000	720	25	0.013	30000	900	28	0.015
<b>R0.2 x 0.4</b>	27000	900	34	0.017	30000	1140	38	0.019
<b>R0.25 x 0.5</b>	27000	1140	42	0.021	30000	1440	47	0.024
<b>R0.3 x 0.6</b>	27000	1320	51	0.024	30000	1740	57	0.029
<b>R0.35 x 0.7</b>	27000	1560	59	0.029	30000	2040	66	0.034
<b>R0.4 x 0.8</b>	27000	1800	68	0.033	30000	2340	75	0.039
<b>R0.45 x 0.9</b>	27000	2040	76	0.038	30000	2610	85	0.044
<b>R0.5 x 1.0</b>	27000	2280	85	0.042	30000	2880	94	0.048
<b>R0.6 x 1.2</b>	25800	2310	97	0.045	30000	3060	113	0.051
<b>R0.75 x 1.5</b>	25800	2400	122	0.047	30000	3240	141	0.054
<b>R1.0 x 2.0</b>	24000	2400	151	0.050	29820	3420	187	0.057
<b>R1.25 x 2.5</b>	19200	2400	151	0.063	23800	3510	187	0.074
<b>R1.5 x 3.0</b>	16000	2400	151	0.075	19860	3600	187	0.091
<b>R1.75 x 3.5</b>	13700	2400	151	0.088	17000	3600	187	0.106
<b>R2.0 x 4.0</b>	12000	2400	151	0.100	14900	3600	187	0.121
<b>R2.25 x 4.5</b>	10500	2325	148	0.111	13030	3540	184	0.136
<b>R2.5 x 5.0</b>	9000	2250	141	0.125	11160	3480	175	0.156
<b>R2.75 x 5.5</b>	7800	2055	135	0.132	9750	3195	168	0.164
<b>R3.0 x 6.0</b>	6600	1860	124	0.141	8340	2910	157	0.174
<b>R3.25 x 6.5</b>	6200	1780	127	0.144	7780	2780	159	0.179
<b>R3.5 x 7.0</b>	5800	1700	128	0.147	7220	2650	159	0.184
<b>R4.0 x 8.0</b>	5400	1620	136	0.150	6660	2520	167	0.189
<b>R4.25 x 8.5</b>	5100	1560	136	0.153	6300	2420	168	0.192
<b>R4.5 x 9.0</b>	4800	1500	136	0.156	5940	2320	168	0.195
<b>R5.0 x 10.0</b>	4500	1440	141	0.160	5580	2220	175	0.199
<b>R5.5 x 11.0</b>	3930	1290	136	0.164	4875	1995	168	0.205
<b>R6.0 x 12.0</b>	3360	1140	127	0.170	4170	1770	157	0.212
<b>R6.5 x 13.0</b>	3200	1110	131	0.173	3960	1725	162	0.218
<b>R7.0 x 14.0</b>	3030	1080	133	0.178	3750	1680	165	0.224
<b>R7.5 x 15.0</b>	2870	1050	135	0.183	3550	1635	167	0.230
<b>R8.0 x 16.0</b>	2700	1020	136	0.189	3340	1590	168	0.238
<b>R9.0 x 18.0</b>	2430	960	137	0.198	3005	1500	170	0.250
<b>R10.0 x 20.0</b>	2160	900	136	0.208	2670	1410	168	0.264
<b>R12.5 x 25.0</b>	1730	730	136	0.211	2130	1150	167	0.270



# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶独特なボールノーズ切刃と形状により、切削力は低く耐摩耗性は向上
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の切削においては特に効果的

NG  
HM

2

30°

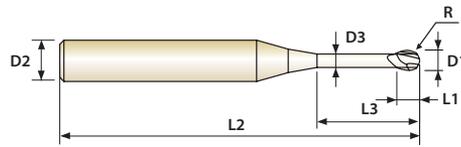
R

R

PLAIN

R<3    R>3

**NEW  
SIZE**



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤R3	±0.005	0/-0.012	h6
>R3	±0.010	0/-0.015	

### SEM846

型番	WEBコード	ボール半径	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
SEM846001002E	363437	R0.05	0.1	4	0.1	0.2	40	0.085	¥9,190
SEM846001003E	363438	R0.05		4	0.1	0.3	40	0.085	¥9,190
SEM846001005E	363439	R0.05		4	0.1	0.5	40	0.085	¥9,910
SEM84600101E	363440	R0.05	0.2	4	0.1	1	40	0.085	¥9,910
SEM846002005E	363441	R0.1		4	0.2	0.5	40	0.17	¥6,380
SEM84600201E	363442	R0.1		4	0.2	1	40	0.17	¥6,380
SEM846002015E	363443	R0.1	0.3	4	0.2	1.5	40	0.17	¥6,940
SEM84600202E	363444	R0.1		4	0.2	2	40	0.17	¥7,660
SEM84600203E	363445	R0.1		4	0.2	3	40	0.17	¥9,000
SEM84600301E	363446	R0.15	0.4	4	0.3	1	40	0.27	¥6,320
SEM846003015E	363447	R0.15		4	0.3	1.5	40	0.27	¥6,750
SEM84600302E	363448	R0.15		4	0.3	2	40	0.27	¥6,750
SEM846003025E	363449	R0.15	0.5	4	0.3	2.5	40	0.27	¥6,940
SEM84600303E	363450	R0.15		4	0.3	3	40	0.27	¥6,940
SEM84600304E	363451	R0.15		4	0.3	4	40	0.27	¥7,190
SEM84600305E	363452	R0.15	0.6	4	0.3	5	40	0.27	¥8,100
SEM84600401E	363453	R0.2		4	0.4	1	40	0.37	¥4,320
SEM846004015E	363454	R0.2		4	0.4	1.5	40	0.37	¥4,410
SEM84600402E	363455	R0.2	0.7	4	0.4	2	40	0.37	¥4,500
SEM846004025E	363456	R0.2		4	0.4	2.5	40	0.37	¥4,690
SEM84600403E	363457	R0.2		4	0.4	3	40	0.37	¥4,940
SEM84600404E	363458	R0.2	0.8	4	0.4	4	40	0.37	¥5,410
SEM84600405E	363459	R0.2		4	0.4	5	40	0.37	¥5,660
SEM84600406E	363460	R0.2		4	0.4	6	40	0.37	¥6,570
SEM84600408E	363461	R0.2	0.9	4	0.4	8	40	0.37	¥6,570
SEM84600410E	363462	R0.2		4	0.4	10	40	0.37	¥7,410
SEM84600501E	363463	R0.25		4	0.5	1	45	0.45	¥4,320
SEM846005015E	363464	R0.25	1.0	4	0.5	1.5	45	0.45	¥4,320
SEM84600502E	363465	R0.25		4	0.5	2	45	0.45	¥4,320

◎: 最適 ○: 適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○		○							

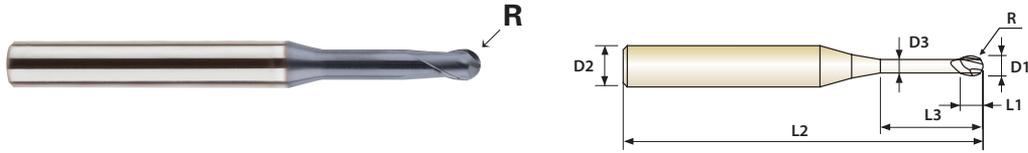
超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶独特なボールノーズ切刃と形状により、切削力は低く耐摩耗性は向上
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の切削においては特に効果的

NG HM
2
30°
R ±0.005
R ±0.010
PLAIN

R≤3 R>3

NEW SIZE



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤R3	±0.005	0/-0.012	h6
>R3	±0.010	0/-0.015	

SEM846

型番	WEBコード	ボール半径	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格	
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEM846005025E	363466	R0.25	0.5	4	0.5	2.5	45	0.45	¥4,320	
SEM84600503E	363467	R0.25		4	0.5	3	45	0.45	¥4,320	
SEM84600504E	363468	R0.25		4	0.5	4	45	0.45	¥4,320	
SEM84600505E	363469	R0.25		4	0.5	5	45	0.45	¥4,410	
SEM84600506E	363470	R0.25		4	0.5	6	45	0.45	¥4,500	
SEM84600508E	363471	R0.25		4	0.5	8	45	0.45	¥5,410	
SEM84600510E	363472	R0.25		4	0.5	10	45	0.45	¥6,940	
SEM84600512E	363473	R0.25		4	0.5	12	45	0.45	¥8,000	
SEM84600514E	363474	R0.25		4	0.5	14	45	0.45	¥8,000	
SEM84600516E	363475	R0.25		4	0.5	16	45	0.45	¥8,000	
SEM84600601E	363476	R0.3	0.6	4	0.6	1	45	0.55	¥3,690	
SEM84600602E	363477	R0.3		4	0.6	2	45	0.55	¥3,350	
SEM84600603E	363478	R0.3		4	0.6	3	45	0.55	¥3,410	
SEM84600604E	363479	R0.3		4	0.6	4	45	0.55	¥3,500	
SEM84600605E	363480	R0.3		4	0.6	5	45	0.55	¥3,500	
SEM84600606E	363481	R0.3		4	0.6	6	45	0.55	¥3,500	
SEM84600608E	363482	R0.3		4	0.6	8	45	0.55	¥4,690	
SEM84600610E	363483	R0.3		4	0.6	10	45	0.55	¥4,790	
SEM84600612E	363484	R0.3		4	0.6	12	45	0.55	¥5,410	
SEM84600614E	363485	R0.3		4	0.6	14	45	0.55	¥6,250	
SEM84600616E	363486	R0.3	4	0.6	16	45	0.55	¥6,250		
SEM84600702E	363487	R0.35	0.7	4	0.7	2	45	0.65	¥3,350	
SEM84600704E	363488	R0.35		4	0.7	4	45	0.65	¥3,500	
SEM84600706E	363489	R0.35		4	0.7	6	45	0.65	¥3,500	
SEM84600708E	363490	R0.35		4	0.7	8	45	0.65	¥3,500	
SEM84600710E	363491	R0.35		4	0.7	10	45	0.65	¥4,790	
SEM84600712E	363492	R0.35		4	0.7	12	45	0.65	¥5,410	
SEM84600801E	363493	R0.4		0.8	4	0.8	1	45	0.75	¥3,350
SEM84600802E	363494	R0.4			4	0.8	2	45	0.75	¥3,350

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○		○							

# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶独特なボールノーズ切刃と形状により、切削力は低く耐摩耗性は向上
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の切削においては特に効果的

NG  
HM

2

30°

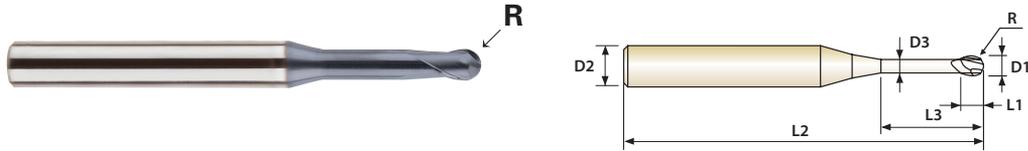
R  
±0.005

R  
±0.010

PLAIN

R≤3    R>3

**NEW  
SIZE**



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤R3	±0.005	0/-0.012	h6
>R3	±0.010	0/-0.015	

### SEM846

型番	WEBコード	ボール半径	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
SEM84600803E	363495	R0.4	0.8	4	0.8	3	45	0.75	¥3,500
SEM84600804E	363496	R0.4		4	0.8	4	45	0.75	¥3,500
SEM84600805E	363497	R0.4		4	0.8	5	45	0.75	¥3,500
SEM84600806E	363498	R0.4		4	0.8	6	45	0.75	¥3,500
SEM84600808E	363499	R0.4		4	0.8	8	45	0.75	¥3,500
SEM84600810E	363500	R0.4		4	0.8	10	45	0.75	¥4,690
SEM84600812E	363501	R0.4		4	0.8	12	45	0.75	¥5,750
SEM84600814E	363502	R0.4		4	0.8	14	45	0.75	¥5,750
SEM84600816E	363503	R0.4		4	0.8	16	45	0.75	¥6,630
SEM84600820E	363504	R0.4		4	0.8	20	45	0.75	¥6,630
SEM84600904E	363505	R0.45	0.9	4	0.9	4	45	0.85	¥3,500
SEM84600906E	363506	R0.45		4	0.9	6	45	0.85	¥3,500
SEM84600908E	363507	R0.45		4	0.9	8	45	0.85	¥3,500
SEM84600910E	363508	R0.45		4	0.9	10	45	0.85	¥4,690
SEM84601002E	363509	R0.5		4	1	2	50	0.95	¥2,790
SEM84601003E	363510	R0.5		4	1	3	50	0.95	¥2,790
SEM84601004E	363511	R0.5		4	1	4	50	0.95	¥3,160
SEM84601005E	363512	R0.5		4	1	5	50	0.95	¥3,160
SEM84601006E	363513	R0.5		4	1	6	50	0.95	¥3,410
SEM84601007E	363514	R0.5		4	1	7	50	0.95	¥3,410
SEM84601008E	363515	R0.5	1.0	4	1	8	50	0.95	¥3,410
SEM84601009E	363516	R0.5		4	1	9	50	0.95	¥3,410
SEM84601010E	363517	R0.5		4	1	10	50	0.95	¥3,410
SEM84601012E	363518	R0.5		4	1	12	50	0.95	¥3,410
SEM84601014E	363519	R0.5		4	1	14	50	0.95	¥3,970
SEM84601016E	363520	R0.5		4	1	16	50	0.95	¥4,690
SEM84601018E	363521	R0.5		4	1	18	50	0.95	¥4,690
SEM84601020E	363522	R0.5		4	1	20	50	0.95	¥5,660
SEM84601022E	363523	R0.5		4	1	22	60	0.95	¥8,380

◎:最適 ○:適

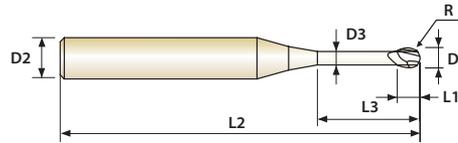
P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○		○							

超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶独特なボールノーズ切刃と形状により、切削力は低く耐摩耗性は向上
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の切削においては特に効果的

NG HM
2
30°
R ±0.005
R ±0.010
PLAIN

R≤3 R>3



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤R3	±0.005	0/-0.012	h6
>R3	±0.010	0/-0.015	

SEM846

型番	WEBコード	ボール半径	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
SEM84601026E	363524	R0.5	1.0	4	1	26	60	0.95	¥9,750
SEM84601030E	363525	R0.5		4	1	30	70	0.95	¥10,410
SEM84601040E	363526	R0.5		4	1	40	80	0.95	¥11,380
SEM84601050E	363527	R0.5		4	1	50	100	0.95	¥12,720
SEM84601204E	363528	R0.6	1.2	4	1.2	4	50	1.15	¥4,220
SEM84601206E	363529	R0.6		4	1.2	6	50	1.15	¥4,600
SEM84601208E	363530	R0.6		4	1.2	8	50	1.15	¥4,600
SEM84601210E	363531	R0.6		4	1.2	10	50	1.15	¥4,600
SEM84601212E	363532	R0.6	1.4	4	1.2	12	50	1.15	¥4,600
SEM84601216E	363533	R0.6		4	1.2	16	50	1.15	¥5,410
SEM84601220E	363534	R0.6		4	1.2	20	50	1.15	¥5,850
SEM84601226E	363535	R0.6		4	1.2	26	60	1.15	¥7,100
SEM84601406E	363536	R0.7	1.5	4	1.4	6	50	1.35	¥3,970
SEM84601408E	363537	R0.7		4	1.4	8	50	1.35	¥3,970
SEM84601410E	363538	R0.7		4	1.4	10	50	1.35	¥3,970
SEM84601412E	363539	R0.7		4	1.4	12	50	1.35	¥3,970
SEM84601416E	363540	R0.7	1.5	4	1.4	16	50	1.35	¥3,970
SEM84601503E	363541	R0.75		4	1.5	3	50	1.45	¥3,250
SEM84601504E	363542	R0.75		4	1.5	4	50	1.45	¥3,250
SEM84601505E	363543	R0.75		4	1.5	5	50	1.45	¥3,250
SEM84601506E	363544	R0.75	1.5	4	1.5	6	50	1.45	¥3,250
SEM84601507E	363545	R0.75		4	1.5	7	50	1.45	¥3,250
SEM84601508E	363546	R0.75		4	1.5	8	50	1.45	¥3,410
SEM84601510E	363547	R0.75		4	1.5	10	50	1.45	¥3,690
SEM84601512E	363548	R0.75	1.5	4	1.5	12	50	1.45	¥3,970
SEM84601514E	363549	R0.75		4	1.5	14	50	1.45	¥3,970
SEM84601516E	363550	R0.75		4	1.5	16	50	1.45	¥3,970
SEM84601518E	363551	R0.75		4	1.5	18	50	1.45	¥3,970
SEM84601520E	363552	R0.75	4	1.5	20	50	1.45	¥3,970	

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○		○							



# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶独特なボールノーズ切刃と形状により、切削力は低く耐摩耗性は向上
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の切削においては特に効果的

NG  
HM

2

30°

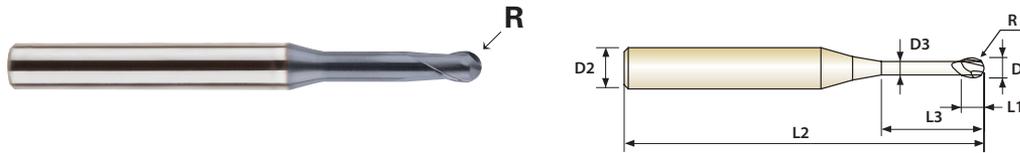
R  
±0.005

R  
±0.010

PLAIN

R≤3    R>3

**NEW  
SIZE**



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤R3	±0.005	0/-0.012	h6
>R3	±0.010	0/-0.015	

### SEM846

型番	WEBコード	ボール半径	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
SEM84601522E	363553	R0.75	1.5	4	1.5	22	60	1.45	¥3,970
SEM84601526E	363554	R0.75		4	1.5	26	60	1.45	¥6,470
SEM84601530E	363555	R0.75		4	1.5	30	70	1.45	¥6,470
SEM84601535E	363556	R0.75		4	1.5	35	70	1.45	¥7,380
SEM84601540E	363557	R0.75	1.6	4	1.5	40	80	1.45	¥7,380
SEM84601604E	363558	R0.8		4	1.6	4	50	1.55	¥4,500
SEM84601606E	363559	R0.8		4	1.6	6	50	1.55	¥4,500
SEM84601608E	363560	R0.8		4	1.6	8	50	1.55	¥4,600
SEM84601610E	363561	R0.8	1.8	4	1.6	10	50	1.55	¥4,600
SEM84601612E	363562	R0.8		4	1.6	12	50	1.55	¥4,600
SEM84601616E	363563	R0.8		4	1.6	16	50	1.55	¥4,600
SEM84601620E	363564	R0.8		4	1.6	20	50	1.55	¥4,600
SEM84601804E	363565	R0.9	2.0	4	1.8	4	50	1.75	¥3,970
SEM84601806E	363566	R0.9		4	1.8	6	50	1.75	¥3,970
SEM84601808E	363567	R0.9		4	1.8	8	50	1.75	¥3,970
SEM84601810E	363568	R0.9		4	1.8	10	50	1.75	¥3,970
SEM84601812E	363569	R0.9	2.0	4	1.8	12	50	1.75	¥3,970
SEM84601816E	363570	R0.9		4	1.8	16	50	1.75	¥3,970
SEM84601820E	363571	R0.9		4	1.8	20	50	1.75	¥3,970
SEM84602004E	363572	R1.0		4	2	4	50	1.95	¥2,790
SEM84602006E	363573	R1.0	2.0	4	2	6	50	1.95	¥3,160
SEM84602008E	363574	R1.0		4	2	8	50	1.95	¥3,410
SEM84602010E	363575	R1.0		4	2	10	50	1.95	¥3,410
SEM84602012E	363576	R1.0		4	2	12	50	1.95	¥3,410
SEM84602014E	363577	R1.0	2.0	4	2	14	50	1.95	¥3,410
SEM84602016E	363578	R1.0		4	2	16	50	1.95	¥3,410
SEM84602018E	363579	R1.0		4	2	18	50	1.95	¥3,410
SEM84602020E	363580	R1.0		4	2	20	50	1.95	¥3,410
SEM84602022E	363581	R1.0	4	2	22	60	1.95	¥4,690	

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○		○							

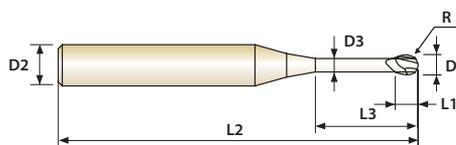
超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶独特なボールノーズ切刃と形状により、切削力は低く耐摩耗性は向上
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の切削においては特に効果的

NG HM
2
30°
R ±0.005
R ±0.010
PLAIN

R≤3 R>3

NEW SIZE



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤R3	±0.005	0/-0.012	h6
>R3	±0.010	0/-0.015	

SEM846

型番	WEBコード	ボール半径	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
SEM84602026E	363582	R1.0	2.0	4	2	26	60	1.95	¥4,790
SEM84602030E	363583	R1.0		4	2	30	70	1.95	¥5,410
SEM84602035E	363584	R1.0		4	2	35	70	1.95	¥7,380
SEM84602040E	363585	R1.0		4	2	40	80	1.95	¥7,380
SEM84602045E	363586	R1.0		4	2	45	90	1.95	¥8,070
SEM84602050E	363587	R1.0		4	2	50	100	1.95	¥8,570
SEM84602060E	363588	R1.0		4	2	60	110	1.95	¥9,290
SEM84602508E	363589	R1.25		4	2.5	8	50	2.40	¥3,880
SEM84602510E	363590	R1.25		4	2.5	10	50	2.40	¥3,880
SEM84602512E	363591	R1.25		4	2.5	12	50	2.40	¥3,880
SEM84602516E	363592	R1.25	4	2.5	16	50	2.40	¥4,600	
SEM84602520E	363593	R1.25	4	2.5	20	50	2.40	¥5,410	
SEM84602522E	363594	R1.25	2.5	4	2.5	22	50	2.40	¥5,750
SEM84602526E	363595	R1.25		4	2.5	26	50	2.40	¥5,750
SEM84602530E	363596	R1.25		4	2.5	30	50	2.40	¥5,750
SEM84602535E	363597	R1.25		4	2.5	35	50	2.40	¥6,660
SEM84602540E	363598	R1.25		4	2.5	40	50	2.40	¥7,380
SEM84602545E	363599	R1.25		4	2.5	45	60	2.40	¥8,070
SEM84602550E	363600	R1.25		4	2.5	50	60	2.40	¥8,570
SEM84603006E	363601	R1.5		6	3	6	50	2.85	¥3,410
SEM84603008E	363602	R1.5		6	3	8	50	2.85	¥3,410
SEM84603010E	363603	R1.5		6	3	10	50	2.85	¥3,970
SEM84603012E	363604	R1.5	6	3	12	50	2.85	¥4,130	
SEM84603014E	363605	R1.5	6	3	14	50	2.85	¥4,600	
SEM84603015E	363606	R1.5	3.0	6	3	15	50	2.85	¥4,600
SEM84603016E	363607	R1.5		6	3	16	50	2.85	¥4,600
SEM84603018E	363608	R1.5		6	3	18	50	2.85	¥4,600
SEM84603020E	363609	R1.5		6	3	20	50	2.85	¥4,410
SEM84603022E	363610	R1.5		6	3	22	50	2.85	¥4,410
SEM84603026E	363611	R1.5		6	3	26	50	2.85	¥4,410

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○		○							

# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶独特なボールノーズ切刃と形状により、切削力は低く耐摩耗性は向上
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の切削においては特に効果的

NG  
HM

2

30°

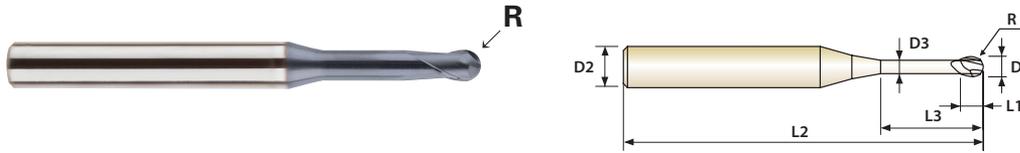
R  
±0.005

R  
±0.010

PLAIN

R≤3    R>3

**NEW  
SIZE**



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤R3	±0.005	0/-0.012	h6
>R3	±0.010	0/-0.015	

### SEM846

型番	WEBコード	ボール半径	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
SEM84603030E	363612	R1.5	3.0	6	3	30	70	2.85	¥5,040
SEM84603035E	363613	R1.5		6	3	35	70	2.85	¥6,380
SEM84603040E	363614	R1.5		6	3	40	80	2.85	¥7,910
SEM84603045E	363615	R1.5		6	3	45	90	2.85	¥8,570
SEM84603050E	363616	R1.5		6	3	50	100	2.85	¥9,470
SEM84603060E	363617	R1.5		6	3	60	100	2.85	¥9,940
SEM84604008E	363618	R2.0		6	4	8	50	3.85	¥3,500
SEM84604010E	363619	R2.0		6	4	10	50	3.85	¥3,500
SEM84604012E	363620	R2.0		6	4	12	50	3.85	¥4,600
SEM84604014E	363621	R2.0		6	4	14	60	3.85	¥4,600
SEM84604016E	363622	R2.0	6	4	16	60	3.85	¥4,600	
SEM84604018E	363623	R2.0	6	4	18	60	3.85	¥4,600	
SEM84604020E	363624	R2.0	6	4	20	60	3.85	¥4,600	
SEM84604022E	363625	R2.0	4.0	6	4	22	65	3.85	¥4,600
SEM84604026E	363626	R2.0		6	4	26	65	3.85	¥4,600
SEM84604030E	363627	R2.0		6	4	30	70	3.85	¥4,600
SEM84604035E	363628	R2.0		6	4	35	70	3.85	¥5,320
SEM84604040E	363629	R2.0		6	4	40	80	3.85	¥5,940
SEM84604045E	363630	R2.0		6	4	45	90	3.85	¥7,660
SEM84604050E	363631	R2.0		6	4	50	100	3.85	¥8,190
SEM84604055E	363632	R2.0		6	4	55	100	3.85	¥8,600
SEM84604060E	363633	R2.0		6	4	60	100	3.85	¥8,600
SEM84605015E	363634	R2.5		5.0	6	6	15	60	4.85
SEM84605020E	363635	R2.5	6		6	20	60	4.85	¥7,660
SEM84605026E	363636	R2.5	6		6	26	65	4.85	¥7,660
SEM84605030E	363637	R2.5	6		6	30	70	4.85	¥8,190
SEM84605035E	363638	R2.5	6		6	35	70	4.85	¥8,190
SEM84605040E	363639	R2.5	6		6	40	80	4.85	¥10,350
SEM84605045E	363640	R2.5	6		6	45	90	4.85	¥10,820

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○		○							

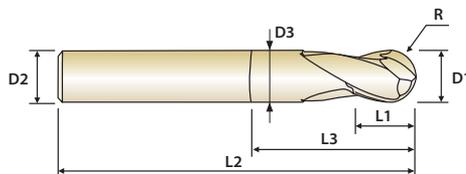
超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶独特なボールノーズ切刃と形状により、切削力は低く耐摩耗性は向上
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の切削においては特に効果的

NG HM
2
30°
R ±0.005
R ±0.010
PLAIN

R≤3    R>3

NEW SIZE



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤R3	±0.005	0/-0.012	h6
>R3	±0.010	0/-0.015	

SEM846

型番	WEBコード	ボール半径	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
SEM84605050E	363641	R2.5	5.0	6	6	50	100	4.85	¥11,690
SEM84605055E	363642	R2.5		6	6	55	100	4.85	¥12,250
SEM84605060E	363643	R2.5		6	6	60	100	4.85	¥12,250
SEM84606020E	363644	R3.0	6.0	6	8	20	60	5.85	¥5,040
SEM84606030E	363645	R3.0		6	8	30	60	5.85	¥5,040
SEM84606020090E	363646	R3.0		6	12	20	90	5.85	¥5,750
SEM84606030090E	363647	R3.0	8.0	6	12	30	90	5.85	¥5,940
SEM84608025E	363648	R4.0		8	10	25	70	7.70	¥7,820
SEM84608035E	363649	R4.0		8	10	35	70	7.70	¥7,820
SEM84608025100E	363650	R4.0	10.0	8	14	25	100	7.70	¥8,660
SEM84608035100E	363651	R4.0		8	14	35	100	7.70	¥8,380
SEM84610030E	363652	R5.0		10	12	30	75	9.70	¥10,190
SEM84610040E	363653	R5.0	12.0	10	12	40	75	9.70	¥10,190
SEM84610030100E	363654	R5.0		10	18	30	100	9.70	¥11,070
SEM84610040100E	363655	R5.0		10	18	40	100	9.70	¥10,720
SEM84612032E	363656	R6.0	12.0	12	14	32	80	11.7	¥13,750
SEM84612045E	363657	R6.0		12	14	45	80	11.7	¥13,750
SEM84612032110E	363658	R6.0		12	22	32	110	11.7	¥15,160
SEM84612045110E	363659	R6.0	12	22	45	110	11.7	¥14,690	

YG-1 エンドミル

V7 Plus  
エンドミル

4G MILLS  
エンドミル

X5070  
エンドミル

TitanPower  
エンドミル

ALU-CUT  
エンドミル

アルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミル

アンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70								
○	◎	◎	◎	○		○							

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ

**SEM846** シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P									
		炭素鋼、合金鋼、鋳鉄					合金鋼、耐熱鋼				
被削材硬度		~ HRC 35					HRC 35 ~ HRC 45				
引張強さ		~ 1100N/mm <sup>2</sup>					1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>				
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)
0.1	0.2	50000	240	16	0.002	0.009	50000	215	16	0.002	0.007
0.1	0.3	50000	240	16	0.002	0.009	50000	215	16	0.002	0.007
0.1	0.5	50000	240	16	0.002	0.006	50000	215	16	0.002	0.005
0.1	1	45000	195	14	0.002	0.002	45000	175	14	0.002	0.002
0.2	0.5	50000	335	31	0.003	0.018	50000	310	31	0.003	0.014
0.2	1	50000	335	31	0.003	0.013	50000	310	31	0.003	0.010
0.2	1.5	45000	270	28	0.003	0.007	45000	250	28	0.003	0.006
0.2	2	45000	270	28	0.003	0.005	45000	250	28	0.003	0.004
0.2	3	45000	270	28	0.003	0.003	45000	250	28	0.003	0.003
0.3	1	50000	475	47	0.005	0.019	50000	430	47	0.004	0.015
0.3	1.5	50000	475	47	0.005	0.019	50000	430	47	0.004	0.015
0.3	2	45000	385	42	0.004	0.011	45000	350	42	0.004	0.008
0.3	2.5	45000	385	42	0.004	0.007	45000	350	42	0.004	0.005
0.3	3	45000	385	42	0.004	0.007	45000	350	42	0.004	0.005
0.3	4	40000	305	38	0.004	0.004	40000	275	38	0.003	0.003
0.3	5	30000	200	28	0.003	0.003	30000	180	28	0.003	0.002
0.4	1	41000	490	52	0.006	0.036	38800	425	49	0.005	0.028
0.4	1.5	41000	490	52	0.006	0.025	38800	425	49	0.005	0.020
0.4	2	41000	490	52	0.006	0.025	38800	425	49	0.005	0.020
0.4	2.5	36900	395	46	0.005	0.014	34920	345	44	0.005	0.011
0.4	3	36900	395	46	0.005	0.014	34920	345	44	0.005	0.011
0.4	4	36900	395	46	0.005	0.009	34920	345	44	0.005	0.007
0.4	5	32800	315	41	0.005	0.009	31040	270	39	0.004	0.007
0.4	6	32800	315	41	0.005	0.005	31040	270	39	0.004	0.004
0.4	8	24600	205	31	0.004	0.004	23280	180	29	0.004	0.003
0.4	10	12300	90	15	0.004	0.004	11640	75	15	0.003	0.003
0.5	1	34200	685	54	0.010	0.045	32300	580	51	0.009	0.035
0.5	1.5	34200	685	54	0.010	0.045	32300	580	51	0.009	0.035
0.5	2	34200	685	54	0.010	0.032	32300	580	51	0.009	0.025
0.5	2.5	34200	685	54	0.010	0.032	32300	580	51	0.009	0.025
0.5	3	30780	555	48	0.009	0.018	29070	470	46	0.008	0.014
0.5	4	30780	555	48	0.009	0.018	29070	470	46	0.008	0.014
0.5	5	30780	555	48	0.009	0.011	29070	470	46	0.008	0.009
0.5	6	27360	440	43	0.008	0.011	25840	370	41	0.007	0.009
0.5	8	20520	290	32	0.007	0.007	19380	245	30	0.006	0.005
0.5	10	20520	290	32	0.007	0.005	19380	245	30	0.006	0.004
0.5	12	10260	125	16	0.006	0.005	9690	105	15	0.005	0.004
0.5	14	10260	125	16	0.006	0.005	9690	105	15	0.005	0.004
0.5	16	3420	35	5	0.005	0.005	3230	30	5	0.005	0.004
0.6	1	34200	1025	64	0.015	0.038	32300	840	61	0.013	0.029
0.6	2	34200	1025	64	0.015	0.038	32300	840	61	0.013	0.029
0.6	3	34200	1025	64	0.015	0.038	32300	840	61	0.013	0.029
0.6	4	30780	830	58	0.013	0.022	29070	680	55	0.012	0.017
0.6	5	30780	830	58	0.013	0.014	29070	680	55	0.012	0.011
0.6	6	30780	830	58	0.013	0.014	29070	680	55	0.012	0.011
0.6	8	27360	655	52	0.012	0.008	25840	540	49	0.010	0.006
0.6	10	20520	430	39	0.010	0.005	19380	355	37	0.009	0.004
0.6	12	20520	430	39	0.010	0.005	19380	355	37	0.009	0.004
0.6	14	10260	185	19	0.009	0.005	9690	150	18	0.008	0.004
0.6	16	10260	185	19	0.009	0.005	9690	150	18	0.008	0.004
0.7	2	34200	1130	75	0.017	0.063	32300	930	71	0.014	0.049
0.7	4	30780	915	68	0.015	0.025	29070	755	64	0.013	0.020
0.7	6	30780	915	68	0.015	0.016	29070	755	64	0.013	0.012

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル

V7 Plus  
エンドミル  
4G MILLS  
エンドミル  
X5070  
エンドミル  
TitaNoxPower  
エンドミル  
ALL-CUT  
エンドミル  
アルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミル  
アンダーシャンク  
エンドミル  
Vエンドミル



推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ

**SEM846** シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P					K				
		焼入れ鋼					鋳鉄				
被削材硬度		HRC 45 ~ HRC 55									
引張強さ		1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>									
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)
0.1	0.2	50000	190	16	0.002	0.005	50000	240	16	0.002	0.009
0.1	0.3	50000	190	16	0.002	0.005	50000	240	16	0.002	0.009
0.1	0.5	50000	190	16	0.002	0.004	50000	240	16	0.002	0.006
0.1	1	45000	155	14	0.002	0.001	45000	195	14	0.002	0.002
0.2	0.5	43200	260	27	0.003	0.010	50000	335	31	0.003	0.018
0.2	1	43200	260	27	0.003	0.007	50000	335	31	0.003	0.013
0.2	1.5	38880	210	24	0.003	0.004	45000	270	28	0.003	0.007
0.2	2	38880	210	24	0.003	0.003	45000	270	28	0.003	0.005
0.2	3	38880	210	24	0.003	0.002	45000	270	28	0.003	0.003
0.3	1	42800	365	40	0.004	0.011	50000	475	47	0.005	0.019
0.3	1.5	42800	365	40	0.004	0.011	50000	475	47	0.005	0.019
0.3	2	38520	295	36	0.004	0.006	45000	385	42	0.004	0.011
0.3	2.5	38520	295	36	0.004	0.004	45000	385	42	0.004	0.007
0.3	3	38520	295	36	0.004	0.004	45000	385	42	0.004	0.007
0.3	4	34240	235	32	0.003	0.002	40000	305	38	0.004	0.004
0.3	5	25680	155	24	0.003	0.002	30000	200	28	0.003	0.003
0.4	1	34200	340	43	0.005	0.020	41000	490	52	0.006	0.036
0.4	1.5	34200	340	43	0.005	0.014	41000	490	52	0.006	0.025
0.4	2	34200	340	43	0.005	0.014	41000	490	52	0.006	0.025
0.4	2.5	30780	275	39	0.004	0.008	36900	395	46	0.005	0.014
0.4	3	30780	275	39	0.004	0.008	36900	395	46	0.005	0.014
0.4	4	30780	275	39	0.004	0.005	36900	395	46	0.005	0.009
0.4	5	27360	220	34	0.004	0.005	32800	315	41	0.005	0.009
0.4	6	27360	220	34	0.004	0.003	32800	315	41	0.005	0.005
0.4	8	20520	145	26	0.004	0.002	24600	205	31	0.004	0.004
0.4	10	10260	60	13	0.003	0.002	12300	90	15	0.004	0.004
0.5	1	28500	515	45	0.009	0.025	34200	685	54	0.010	0.045
0.5	1.5	28500	515	45	0.009	0.025	34200	685	54	0.010	0.045
0.5	2	28500	515	45	0.009	0.018	34200	685	54	0.010	0.032
0.5	2.5	28500	515	45	0.009	0.018	34200	685	54	0.010	0.032
0.5	3	25650	415	40	0.008	0.010	30780	555	48	0.009	0.018
0.5	4	25650	415	40	0.008	0.010	30780	555	48	0.009	0.018
0.5	5	25650	415	40	0.008	0.006	30780	555	48	0.009	0.011
0.5	6	22800	330	36	0.007	0.006	27360	440	43	0.008	0.011
0.5	8	17100	215	27	0.006	0.004	20520	290	32	0.007	0.007
0.5	10	17100	215	27	0.006	0.003	20520	290	32	0.007	0.005
0.5	12	8550	95	13	0.006	0.003	10260	125	16	0.006	0.005
0.5	14	8550	95	13	0.006	0.003	10260	125	16	0.006	0.005
0.5	16	2850	25	4	0.004	0.003	3420	35	5	0.005	0.005
0.6	1	28500	685	54	0.012	0.021	34200	1025	64	0.015	0.038
0.6	2	28500	685	54	0.012	0.021	34200	1025	64	0.015	0.038
0.6	3	28500	685	54	0.012	0.021	34200	1025	64	0.015	0.038
0.6	4	25650	555	48	0.011	0.012	30780	830	58	0.013	0.022
0.6	5	25650	555	48	0.011	0.008	30780	830	58	0.013	0.014
0.6	6	25650	555	48	0.011	0.008	30780	830	58	0.013	0.014
0.6	8	22800	440	43	0.010	0.005	27360	655	52	0.012	0.008
0.6	10	17100	290	32	0.008	0.003	20520	430	39	0.010	0.005
0.6	12	17100	290	32	0.008	0.003	20520	430	39	0.010	0.005
0.6	14	8550	125	16	0.007	0.003	10260	185	19	0.009	0.005
0.6	16	8550	125	16	0.007	0.003	10260	185	19	0.009	0.005
0.7	2	28500	765	63	0.013	0.035	34200	1130	75	0.017	0.063
0.7	4	25650	620	56	0.012	0.014	30780	915	68	0.015	0.025
0.7	6	25650	620	56	0.012	0.009	30780	915	68	0.015	0.016

Y-G-1 エンドミル

- V7 Plus エンドミル
- 4 G MILLS エンドミル
- X5070 エンドミル
- TitaNoxPower エンドミル
- ALU-CUT エンドミル
- アルミ用3枚刃 チップブレード付 エンドミル
- アンダーシャンク エンドミル
- Vエンドミル

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ

**SEM846** シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P									
		炭素鋼、合金鋼、鋳鉄					合金鋼、耐熱鋼				
被削材硬度		~ HRc 35					HRc 35 ~ HRc 45				
引張強さ		~ 1100N/mm <sup>2</sup>					1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>				
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)
0.7	8	27360	725	60	0.013	0.016	25840	595	57	0.012	0.012
0.7	10	27360	725	60	0.013	0.009	25840	595	57	0.012	0.007
0.7	12	20520	475	45	0.012	0.006	19380	390	43	0.010	0.005
0.8	2	34200	1230	86	0.018	0.072	32300	1035	81	0.016	0.056
0.8	3	34200	1230	86	0.018	0.050	32300	1035	81	0.016	0.039
0.8	4	34200	1230	86	0.018	0.050	32300	1035	81	0.016	0.039
0.8	5	30780	995	77	0.016	0.029	29070	840	73	0.014	0.022
0.8	6	30780	995	77	0.016	0.029	29070	840	73	0.014	0.022
0.8	8	30780	995	77	0.016	0.018	29070	840	73	0.014	0.014
0.8	10	27360	785	69	0.014	0.018	25840	660	65	0.013	0.014
0.8	12	27360	785	69	0.014	0.011	25840	660	65	0.013	0.008
0.8	14	20520	515	52	0.013	0.007	19380	435	49	0.011	0.006
0.8	16	20520	515	52	0.013	0.007	19380	435	49	0.011	0.006
0.8	20	10260	220	26	0.011	0.007	9690	185	24	0.010	0.006
0.9	4	29250	1120	83	0.019	0.032	27630	935	78	0.017	0.025
0.9	6	29250	1120	83	0.019	0.032	27630	935	78	0.017	0.025
0.9	8	29250	1120	83	0.019	0.020	27630	935	78	0.017	0.016
0.9	10	26000	885	74	0.017	0.020	24560	740	69	0.015	0.016
1.0	2	30800	1540	97	0.025	0.090	29100	1310	91	0.023	0.070
1.0	3	30800	1540	97	0.025	0.090	29100	1310	91	0.023	0.070
1.0	4	30800	1540	97	0.025	0.063	29100	1310	91	0.023	0.049
1.0	5	30800	1540	97	0.025	0.063	29100	1310	91	0.023	0.049
1.0	6	27720	1245	87	0.022	0.036	26190	1060	82	0.020	0.028
1.0	7	27720	1245	87	0.022	0.036	26190	1060	82	0.020	0.028
1.0	8	27720	1245	87	0.022	0.036	26190	1060	82	0.020	0.028
1.0	10	27720	1245	87	0.022	0.023	26190	1060	82	0.020	0.018
1.0	12	24640	985	77	0.020	0.023	23280	840	73	0.018	0.018
1.0	14	24640	985	77	0.020	0.014	23280	840	73	0.018	0.011
1.0	16	18480	645	58	0.017	0.014	17460	550	55	0.016	0.011
1.0	18	18480	645	58	0.017	0.009	17460	550	55	0.016	0.007
1.0	20	18480	645	58	0.017	0.009	17460	550	55	0.016	0.007
1.0	22	9240	275	29	0.015	0.009	8730	235	27	0.013	0.007
1.0	26	9240	275	29	0.015	0.009	8730	235	27	0.013	0.007
1.0	30	9240	275	29	0.015	0.009	8730	235	27	0.013	0.007
1.0	40	3080	75	10	0.012	0.009	2910	65	9	0.011	0.007
1.0	50	3080	75	10	0.012	0.006	2910	65	9	0.011	0.005
1.2	4	26300	1375	99	0.026	0.076	24800	1150	93	0.023	0.059
1.2	6	26300	1375	99	0.026	0.076	24800	1150	93	0.023	0.059
1.2	8	23670	1115	89	0.024	0.043	22320	930	84	0.021	0.034
1.2	10	23670	1115	89	0.024	0.027	22320	930	84	0.021	0.021
1.2	12	23670	1115	89	0.024	0.027	22320	930	84	0.021	0.021
1.2	16	21040	880	79	0.021	0.016	19840	735	75	0.019	0.013
1.2	20	15780	580	59	0.018	0.011	14880	485	56	0.016	0.008
1.2	26	7890	245	30	0.016	0.011	7440	205	28	0.014	0.008
1.4	6	21500	1295	95	0.030	0.088	20300	1100	89	0.027	0.069
1.4	8	19350	1050	85	0.027	0.050	18270	890	80	0.024	0.039
1.4	10	19350	1050	85	0.027	0.050	18270	890	80	0.024	0.039
1.4	16	17200	830	76	0.024	0.032	16240	705	71	0.022	0.025
1.5	4	23900	1580	113	0.033	0.135	22600	1355	106	0.030	0.105
1.5	5	23900	1580	113	0.033	0.095	22600	1355	106	0.030	0.074
1.5	6	23900	1580	113	0.033	0.095	22600	1355	106	0.030	0.074
1.5	7	23900	1580	113	0.033	0.095	22600	1355	106	0.030	0.074
1.5	8	21510	1280	101	0.030	0.054	20340	1100	96	0.027	0.042

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル

- V7 Plus エンドミル
- 4G MILLS エンドミル
- X5070 エンドミル
- TitanXPower エンドミル
- ALL-CUT エンドミル
- アルミ用3枚刃チップブレード付エンドミル
- アンダーシャンクエンドミル
- Vエンドミル



推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ

**SEM846** シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P					K				
		焼入れ鋼					鋳鉄				
被削材硬度		HRC 45 ~ HRC 55									
引張強さ		1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>									
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)
0.7	8	22800	490	50	0.011	0.009	27360	725	60	0.013	0.016
0.7	10	22800	490	50	0.011	0.005	27360	725	60	0.013	0.009
0.7	12	17100	320	38	0.009	0.004	20520	475	45	0.012	0.006
0.8	2	28500	855	72	0.015	0.040	34200	1230	86	0.018	0.072
0.8	3	28500	855	72	0.015	0.028	34200	1230	86	0.018	0.050
0.8	4	28500	855	72	0.015	0.028	34200	1230	86	0.018	0.050
0.8	5	25650	695	64	0.014	0.016	30780	995	77	0.016	0.029
0.8	6	25650	695	64	0.014	0.016	30780	995	77	0.016	0.029
0.8	8	25650	695	64	0.014	0.010	30780	995	77	0.016	0.018
0.8	10	22800	545	57	0.012	0.010	27360	785	69	0.014	0.018
0.8	12	22800	545	57	0.012	0.006	27360	785	69	0.014	0.011
0.8	14	17100	360	43	0.011	0.004	20520	515	52	0.013	0.007
0.8	16	17100	360	43	0.011	0.004	20520	515	52	0.013	0.007
0.8	20	8550	155	21	0.009	0.004	10260	220	26	0.011	0.007
0.9	4	24390	775	69	0.016	0.018	29250	1120	83	0.019	0.032
0.9	6	24390	775	69	0.016	0.018	29250	1120	83	0.019	0.032
0.9	8	24390	775	69	0.016	0.011	29250	1120	83	0.019	0.020
0.9	10	21680	610	61	0.014	0.011	26000	885	74	0.017	0.020
1.0	2	25700	1075	81	0.021	0.050	30800	1540	97	0.025	0.090
1.0	3	25700	1075	81	0.021	0.050	30800	1540	97	0.025	0.090
1.0	4	25700	1075	81	0.021	0.035	30800	1540	97	0.025	0.063
1.0	5	25700	1075	81	0.021	0.035	30800	1540	97	0.025	0.063
1.0	6	23130	870	73	0.019	0.020	27720	1245	87	0.022	0.036
1.0	7	23130	870	73	0.019	0.020	27720	1245	87	0.022	0.036
1.0	8	23130	870	73	0.019	0.020	27720	1245	87	0.022	0.036
1.0	10	23130	870	73	0.019	0.013	27720	1245	87	0.022	0.023
1.0	12	20560	690	65	0.017	0.013	24640	985	77	0.020	0.023
1.0	14	20560	690	65	0.017	0.008	24640	985	77	0.020	0.014
1.0	16	15420	450	48	0.015	0.008	18480	645	58	0.017	0.014
1.0	18	15420	450	48	0.015	0.005	18480	645	58	0.017	0.009
1.0	20	15420	450	48	0.015	0.005	18480	645	58	0.017	0.009
1.0	22	7710	195	24	0.013	0.005	9240	275	29	0.015	0.009
1.0	26	7710	195	24	0.013	0.005	9240	275	29	0.015	0.009
1.0	30	7710	195	24	0.013	0.005	9240	275	29	0.015	0.009
1.0	40	2570	55	8	0.011	0.005	3080	75	10	0.012	0.009
1.0	50	2570	55	8	0.011	0.003	3080	75	10	0.012	0.006
1.2	4	21900	950	83	0.022	0.042	26300	1375	99	0.026	0.076
1.2	6	21900	950	83	0.022	0.042	26300	1375	99	0.026	0.076
1.2	8	19710	770	74	0.020	0.024	23670	1115	89	0.024	0.043
1.2	10	19710	770	74	0.020	0.015	23670	1115	89	0.024	0.027
1.2	12	19710	770	74	0.020	0.015	23670	1115	89	0.024	0.027
1.2	16	17520	610	66	0.017	0.009	21040	880	79	0.021	0.016
1.2	20	13140	400	50	0.015	0.006	15780	580	59	0.018	0.011
1.2	26	6570	170	25	0.013	0.006	7890	245	30	0.016	0.011
1.4	6	18000	935	79	0.026	0.049	21500	1295	95	0.030	0.088
1.4	8	16200	755	71	0.023	0.028	19350	1050	85	0.027	0.050
1.4	10	16200	755	71	0.023	0.028	19350	1050	85	0.027	0.050
1.4	16	14400	600	63	0.021	0.018	17200	830	76	0.024	0.032
1.5	4	20000	1075	94	0.027	0.075	23900	1580	113	0.033	0.135
1.5	5	20000	1075	94	0.027	0.053	23900	1580	113	0.033	0.095
1.5	6	20000	1075	94	0.027	0.053	23900	1580	113	0.033	0.095
1.5	7	20000	1075	94	0.027	0.053	23900	1580	113	0.033	0.095
1.5	8	18000	870	85	0.024	0.030	21510	1280	101	0.030	0.054

Y-G-1  
エンドミル

- V7 Plus  
エンドミル
- 4G MILLS  
エンドミル
- X5070  
エンドミル
- TitanPower  
エンドミル
- ALU-CUT  
エンドミル
- アルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミル
- アンダーシャンク  
エンドミル
- Vエンドミル

# 4G MILLSエンドミル

## 推奨切削条件

### Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル 超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ

**SEM846** シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P									
		炭素鋼、合金鋼、鋳鉄					合金鋼、耐熱鋼				
被削材硬度		~ HRc 35					HRc 35 ~ HRc 45				
引張強さ		~ 1100N/mm <sup>2</sup>					1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>				
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)
1.5	10	21510	1280	101	0.030	0.054	20340	1100	96	0.027	0.042
1.5	12	21510	1280	101	0.030	0.054	20340	1100	96	0.027	0.042
1.5	14	21510	1280	101	0.030	0.034	20340	1100	96	0.027	0.026
1.5	16	19120	1010	90	0.026	0.034	18080	865	85	0.024	0.026
1.5	18	19120	1010	90	0.026	0.034	18080	865	85	0.024	0.026
1.5	20	19120	1010	90	0.026	0.02	18080	865	85	0.024	0.016
1.5	22	19120	1010	90	0.026	0.02	18080	865	85	0.024	0.016
1.5	26	14340	665	68	0.023	0.014	13560	570	64	0.021	0.011
1.5	30	14340	665	68	0.023	0.014	13560	570	64	0.021	0.011
1.5	35	7170	285	34	0.020	0.010	6780	245	32	0.018	0.008
1.5	40	7170	285	34	0.020	0.010	6780	245	32	0.018	0.008
1.6	4	22200	1555	112	0.035	0.101	21000	1300	106	0.031	0.078
1.6	6	22200	1555	112	0.035	0.101	21000	1300	106	0.031	0.078
1.6	8	22200	1555	112	0.035	0.101	21000	1300	106	0.031	0.078
1.6	10	19980	1260	100	0.032	0.058	18900	1055	95	0.028	0.045
1.6	12	19980	1260	100	0.032	0.058	18900	1055	95	0.028	0.045
1.6	16	19980	1260	100	0.032	0.036	18900	1055	95	0.028	0.028
1.6	20	17760	995	89	0.028	0.036	16800	830	84	0.025	0.028
1.8	4	22200	1780	126	0.040	0.113	21000	1470	119	0.035	0.088
1.8	6	22200	1780	126	0.040	0.113	21000	1470	119	0.035	0.088
1.8	8	22200	1780	126	0.040	0.113	21000	1470	119	0.035	0.088
1.8	10	19980	1440	113	0.036	0.065	18900	1190	107	0.031	0.050
1.8	12	19980	1440	113	0.036	0.065	18900	1190	107	0.031	0.050
1.8	16	19980	1440	113	0.036	0.041	18900	1190	107	0.031	0.032
1.8	20	17760	1140	100	0.032	0.041	16800	940	95	0.028	0.032
2.0	6	18000	1795	113	0.050	0.180	17000	1525	107	0.045	0.140
2.0	8	18000	1795	113	0.050	0.126	17000	1525	107	0.045	0.098
2.0	10	18000	1795	113	0.050	0.126	17000	1525	107	0.045	0.098
2.0	12	16200	1455	102	0.045	0.072	15300	1235	96	0.040	0.056
2.0	14	16200	1455	102	0.045	0.072	15300	1235	96	0.040	0.056
2.0	16	16200	1455	102	0.045	0.072	15300	1235	96	0.040	0.056
2.0	18	16200	1455	102	0.045	0.045	15300	1235	96	0.040	0.035
2.0	20	16200	1455	102	0.045	0.045	15300	1235	96	0.040	0.035
2.0	22	14400	1150	90	0.040	0.045	13600	975	85	0.036	0.035
2.0	26	14400	1150	90	0.040	0.045	13600	975	85	0.036	0.035
2.0	30	14400	1150	90	0.040	0.027	13600	975	85	0.036	0.021
2.0	35	10800	755	68	0.035	0.018	10200	640	64	0.031	0.014
2.0	40	10800	755	68	0.035	0.018	10200	640	64	0.031	0.014
2.0	45	5400	325	34	0.030	0.018	5100	275	32	0.027	0.014
2.0	50	5400	325	34	0.030	0.018	5100	275	32	0.027	0.014
2.0	60	5400	325	34	0.030	0.018	5100	275	32	0.027	0.014
2.5	8	15800	1925	124	0.061	0.158	14900	1605	117	0.054	0.123
2.5	10	15800	1925	124	0.061	0.158	14900	1605	117	0.054	0.123
2.5	12	15800	1925	124	0.061	0.158	14900	1605	117	0.054	0.123
2.5	16	14220	1560	112	0.055	0.090	13410	1300	105	0.048	0.070
2.5	20	14220	1560	112	0.055	0.090	13410	1300	105	0.048	0.070
2.5	22	14220	1560	112	0.055	0.056	13410	1300	105	0.048	0.044
2.5	26	12640	1230	99	0.049	0.056	11920	1025	94	0.043	0.044
2.5	30	12640	1230	99	0.049	0.056	11920	1025	94	0.043	0.044
2.5	35	12640	1230	99	0.049	0.034	11920	1025	94	0.043	0.026
2.5	40	9480	810	74	0.043	0.034	8940	675	70	0.038	0.026
2.5	45	9480	810	74	0.043	0.023	8940	675	70	0.038	0.018
2.5	50	9480	810	74	0.043	0.023	8940	675	70	0.038	0.018

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル

- V7 Plus エンドミル
- 4G MILLS エンドミル
- X5070 エンドミル
- TitanXPower エンドミル
- ALL-CUT エンドミル
- アルミ用3枚刃チップブレード付エンドミル
- アンダーシャンク エンドミル
- Vエンドミル



推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ

**SEM846** シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P					K				
		焼入れ鋼					鋳鉄				
被削材硬度		HRC 45 ~ HRC 55									
引張強さ		1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>									
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)
1.5	10	18000	870	85	0.024	0.030	21510	1280	101	0.030	0.054
1.5	12	18000	870	85	0.024	0.030	21510	1280	101	0.030	0.054
1.5	14	18000	870	85	0.024	0.019	21510	1280	101	0.030	0.034
1.5	16	16000	690	75	0.022	0.019	19120	1010	90	0.026	0.034
1.5	18	16000	690	75	0.022	0.019	19120	1010	90	0.026	0.034
1.5	20	16000	690	75	0.022	0.011	19120	1010	90	0.026	0.02
1.5	22	16000	690	75	0.022	0.011	19120	1010	90	0.026	0.02
1.5	26	12000	450	57	0.019	0.008	14340	665	68	0.023	0.014
1.5	30	12000	450	57	0.019	0.008	14340	665	68	0.023	0.014
1.5	35	6000	195	28	0.016	0.005	7170	285	34	0.020	0.010
1.5	40	6000	195	28	0.016	0.005	7170	285	34	0.020	0.010
1.6	4	18500	1110	93	0.030	0.056	22200	1555	112	0.035	0.101
1.6	6	18500	1110	93	0.030	0.056	22200	1555	112	0.035	0.101
1.6	8	18500	1110	93	0.030	0.056	22200	1555	112	0.035	0.101
1.6	10	16650	900	84	0.027	0.032	19980	1260	100	0.032	0.058
1.6	12	16650	900	84	0.027	0.032	19980	1260	100	0.032	0.058
1.6	16	16650	900	84	0.027	0.020	19980	1260	100	0.032	0.036
1.6	20	14800	710	74	0.024	0.020	17760	995	89	0.028	0.036
1.8	4	18500	1225	105	0.033	0.063	22200	1780	126	0.040	0.113
1.8	6	18500	1225	105	0.033	0.063	22200	1780	126	0.040	0.113
1.8	8	18500	1225	105	0.033	0.063	22200	1780	126	0.040	0.113
1.8	10	16650	990	94	0.030	0.036	19980	1440	113	0.036	0.065
1.8	12	16650	990	94	0.030	0.036	19980	1440	113	0.036	0.065
1.8	16	16650	990	94	0.030	0.023	19980	1440	113	0.036	0.041
1.8	20	14800	785	84	0.027	0.023	17760	1140	100	0.032	0.041
2.0	6	15000	1285	94	0.043	0.100	18000	1795	113	0.050	0.180
2.0	8	15000	1285	94	0.043	0.070	18000	1795	113	0.050	0.126
2.0	10	15000	1285	94	0.043	0.070	18000	1795	113	0.050	0.126
2.0	12	13500	1040	85	0.039	0.040	16200	1455	102	0.045	0.072
2.0	14	13500	1040	85	0.039	0.040	16200	1455	102	0.045	0.072
2.0	16	13500	1040	85	0.039	0.040	16200	1455	102	0.045	0.072
2.0	18	13500	1040	85	0.039	0.025	16200	1455	102	0.045	0.045
2.0	20	13500	1040	85	0.039	0.025	16200	1455	102	0.045	0.045
2.0	22	12000	820	75	0.034	0.025	14400	1150	90	0.040	0.045
2.0	26	12000	820	75	0.034	0.025	14400	1150	90	0.040	0.045
2.0	30	12000	820	75	0.034	0.015	14400	1150	90	0.040	0.027
2.0	35	9000	540	57	0.030	0.010	10800	755	68	0.035	0.018
2.0	40	9000	540	57	0.030	0.010	10800	755	68	0.035	0.018
2.0	45	4500	230	28	0.026	0.010	5400	325	34	0.030	0.018
2.0	50	4500	230	28	0.026	0.010	5400	325	34	0.030	0.018
2.0	60	4500	230	28	0.026	0.010	5400	325	34	0.030	0.018
2.5	8	13200	1305	104	0.049	0.088	15800	1925	124	0.061	0.158
2.5	10	13200	1305	104	0.049	0.088	15800	1925	124	0.061	0.158
2.5	12	13200	1305	104	0.049	0.088	15800	1925	124	0.061	0.158
2.5	16	11880	1055	93	0.044	0.050	14220	1560	112	0.055	0.090
2.5	20	11880	1055	93	0.044	0.050	14220	1560	112	0.055	0.090
2.5	22	11880	1055	93	0.044	0.031	14220	1560	112	0.055	0.056
2.5	26	10560	835	83	0.040	0.031	12640	1230	99	0.049	0.056
2.5	30	10560	835	83	0.040	0.031	12640	1230	99	0.049	0.056
2.5	35	10560	835	83	0.040	0.019	12640	1230	99	0.049	0.034
2.5	40	7920	550	62	0.035	0.019	9480	810	74	0.043	0.034
2.5	45	7920	550	62	0.035	0.013	9480	810	74	0.043	0.023
2.5	50	7920	550	62	0.035	0.013	9480	810	74	0.043	0.023

Y-G-1  
エンドミル

- V7 Plus  
エンドミル
- 4G MILLS  
エンドミル
- X5070  
エンドミル
- TitanPower  
エンドミル
- ALU-CUT  
エンドミル
- アルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミル
- アンダーシャンク  
エンドミル
- Vエンドミル

# 4G MILLSエンドミル

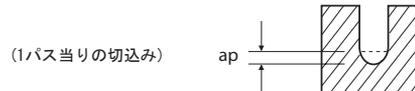
## 推奨切削条件

### Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル 超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ

**SEM846** シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P									
		炭素鋼、合金鋼、鋳鉄					合金鋼、耐熱鋼				
被削材硬度		~ HRc 35					HRc 35 ~ HRc 45				
引張強さ		~ 1100N/mm <sup>2</sup>					1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>				
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)
3.0	6	13700	2050	129	0.075	0.270	12900	1730	122	0.067	0.210
3.0	8	13700	2050	129	0.075	0.270	12900	1730	122	0.067	0.210
3.0	10	13700	2050	129	0.075	0.189	12900	1730	122	0.067	0.147
3.0	12	13700	2050	129	0.075	0.189	12900	1730	122	0.067	0.147
3.0	14	13700	2050	129	0.075	0.189	12900	1730	122	0.067	0.147
3.0	16	12330	1660	116	0.067	0.108	11610	1400	109	0.060	0.084
3.0	18	12330	1660	116	0.067	0.108	11610	1400	109	0.060	0.084
3.0	20	12330	1660	116	0.067	0.108	11610	1400	109	0.060	0.084
3.0	22	12330	1660	116	0.067	0.108	11610	1400	109	0.060	0.084
3.0	26	12330	1660	116	0.067	0.068	11610	1400	109	0.060	0.053
3.0	30	12330	1660	116	0.067	0.068	11610	1400	109	0.060	0.053
3.0	35	10960	1310	103	0.060	0.068	10320	1105	97	0.054	0.053
3.0	40	10960	1310	103	0.060	0.041	10320	1105	97	0.054	0.032
3.0	45	10960	1310	103	0.060	0.041	10320	1105	97	0.054	0.032
3.0	50	8220	860	77	0.052	0.027	7740	725	73	0.047	0.021
3.0	60	8220	860	77	0.052	0.027	7740	725	73	0.047	0.021
4.0	8	9800	1965	123	0.100	0.360	9300	1670	117	0.090	0.280
4.0	10	9800	1965	123	0.100	0.360	9300	1670	117	0.090	0.280
4.0	12	9800	1965	123	0.100	0.360	9300	1670	117	0.090	0.280
4.0	14	9800	1965	123	0.100	0.252	9300	1670	117	0.090	0.196
4.0	16	9800	1965	123	0.100	0.252	9300	1670	117	0.090	0.196
4.0	18	9800	1965	123	0.100	0.252	9300	1670	117	0.090	0.196
4.0	20	9800	1965	123	0.100	0.252	9300	1670	117	0.090	0.196
4.0	22	8820	1590	111	0.090	0.144	8370	1355	105	0.081	0.112
4.0	26	8820	1590	111	0.090	0.144	8370	1355	105	0.081	0.112
4.0	30	8820	1590	111	0.090	0.144	8370	1355	105	0.081	0.112
4.0	35	8820	1590	111	0.090	0.090	8370	1355	105	0.081	0.070
4.0	40	8820	1590	111	0.090	0.090	8370	1355	105	0.081	0.070
4.0	45	7840	1260	99	0.080	0.090	7440	1070	93	0.072	0.070
4.0	50	7840	1260	99	0.080	0.090	7440	1070	93	0.072	0.070
4.0	60	7840	1260	99	0.080	0.054	7440	1070	93	0.072	0.042
5.0	15	7700	1845	121	0.120	0.315	7300	1455	115	0.100	0.245
5.0	20	7700	1845	121	0.120	0.315	7300	1455	115	0.100	0.245
5.0	26	6930	1495	109	0.108	0.180	6570	1180	103	0.090	0.140
5.0	30	6930	1495	109	0.108	0.180	6570	1180	103	0.090	0.140
5.0	35	6930	1495	109	0.108	0.180	6570	1180	103	0.090	0.140
5.0	40	6930	1495	109	0.108	0.180	6570	1180	103	0.090	0.140
5.0	50	6930	1495	109	0.108	0.113	6570	1180	103	0.090	0.088
5.0	60	6160	1180	97	0.096	0.113	5840	930	92	0.080	0.088
6.0	20	6500	1900	123	0.146	0.378	6200	1600	117	0.129	0.294
6.0	30	6500	1900	123	0.146	0.378	6200	1600	117	0.129	0.294
8.0	25	4850	1800	122	0.186	0.504	4600	1500	116	0.163	0.392
8.0	30	4850	1800	122	0.186	0.504	4600	1500	116	0.163	0.392
10.0	30	3850	1650	121	0.214	0.900	3680	1400	116	0.190	0.700
10.0	40	3850	1650	121	0.214	0.630	3680	1400	116	0.190	0.490
12.0	32	3200	1520	121	0.238	1.080	3050	1300	115	0.213	0.840
12.0	45	3200	1520	121	0.238	0.756	3050	1300	115	0.213	0.588



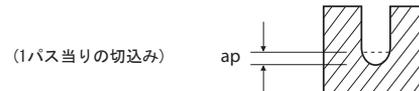
推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ

SEM846 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P					K				
		焼入れ鋼					鋳鉄				
被削材硬度		HRC 45 ~ HRC 55									
引張強さ		1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>									
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)
3.0	6	11400	1435	107	0.063	0.150	13700	2050	129	0.075	0.270
3.0	8	11400	1435	107	0.063	0.150	13700	2050	129	0.075	0.270
3.0	10	11400	1435	107	0.063	0.105	13700	2050	129	0.075	0.189
3.0	12	11400	1435	107	0.063	0.105	13700	2050	129	0.075	0.189
3.0	14	11400	1435	107	0.063	0.105	13700	2050	129	0.075	0.189
3.0	16	10260	1160	97	0.057	0.060	12330	1660	116	0.067	0.108
3.0	18	10260	1160	97	0.057	0.060	12330	1660	116	0.067	0.108
3.0	20	10260	1160	97	0.057	0.060	12330	1660	116	0.067	0.108
3.0	22	10260	1160	97	0.057	0.060	12330	1660	116	0.067	0.108
3.0	26	10260	1160	97	0.057	0.038	12330	1660	116	0.067	0.068
3.0	30	10260	1160	97	0.057	0.038	12330	1660	116	0.067	0.068
3.0	35	9120	920	86	0.050	0.038	10960	1310	103	0.060	0.068
3.0	40	9120	920	86	0.050	0.023	10960	1310	103	0.060	0.041
3.0	45	9120	920	86	0.050	0.023	10960	1310	103	0.060	0.041
3.0	50	6840	605	64	0.044	0.015	8220	860	77	0.052	0.027
3.0	60	6840	605	64	0.044	0.015	8220	860	77	0.052	0.027
4.0	8	8200	1395	103	0.085	0.200	9800	1965	123	0.100	0.360
4.0	10	8200	1395	103	0.085	0.200	9800	1965	123	0.100	0.360
4.0	12	8200	1395	103	0.085	0.200	9800	1965	123	0.100	0.360
4.0	14	8200	1395	103	0.085	0.140	9800	1965	123	0.100	0.252
4.0	16	8200	1395	103	0.085	0.140	9800	1965	123	0.100	0.252
4.0	18	8200	1395	103	0.085	0.140	9800	1965	123	0.100	0.252
4.0	20	8200	1395	103	0.085	0.140	9800	1965	123	0.100	0.252
4.0	22	7380	1130	93	0.077	0.080	8820	1590	111	0.090	0.144
4.0	26	7380	1130	93	0.077	0.080	8820	1590	111	0.090	0.144
4.0	30	7380	1130	93	0.077	0.080	8820	1590	111	0.090	0.144
4.0	35	7380	1130	93	0.077	0.050	8820	1590	111	0.090	0.090
4.0	40	7380	1130	93	0.077	0.050	8820	1590	111	0.090	0.090
4.0	45	6560	895	82	0.068	0.050	7840	1260	99	0.080	0.090
4.0	50	6560	895	82	0.068	0.050	7840	1260	99	0.080	0.090
4.0	60	6560	895	82	0.068	0.030	7840	1260	99	0.080	0.054
5.0	15	6400	1285	101	0.100	0.175	7700	1845	121	0.120	0.315
5.0	20	6400	1285	101	0.100	0.175	7700	1845	121	0.120	0.315
5.0	26	5760	1040	90	0.090	0.100	6930	1495	109	0.108	0.180
5.0	30	5760	1040	90	0.090	0.100	6930	1495	109	0.108	0.180
5.0	35	5760	1040	90	0.090	0.100	6930	1495	109	0.108	0.180
5.0	40	5760	1040	90	0.090	0.100	6930	1495	109	0.108	0.180
5.0	50	5760	1040	90	0.090	0.063	6930	1495	109	0.108	0.113
5.0	60	5120	820	80	0.080	0.063	6160	1180	97	0.096	0.113
6.0	20	5500	1330	104	0.121	0.210	6500	1900	123	0.146	0.378
6.0	30	5500	1330	104	0.121	0.210	6500	1900	123	0.146	0.378
8.0	25	4000	1280	101	0.160	0.280	4850	1800	122	0.186	0.504
8.0	30	4000	1280	101	0.160	0.280	4850	1800	122	0.186	0.504
10.0	30	3200	1200	101	0.188	0.500	3850	1650	121	0.214	0.900
10.0	40	3200	1200	101	0.188	0.350	3850	1650	121	0.214	0.630
12.0	32	2650	1100	100	0.208	0.600	3200	1520	121	0.238	1.080
12.0	45	2650	1100	100	0.208	0.420	3200	1520	121	0.238	0.756



Y-G-1  
エンドミル

- V7 Plus  
エンドミル
- 4G MILLS  
エンドミル
- X5070  
エンドミル
- TitaNoxPower  
エンドミル
- ALU-CUT  
エンドミル
- アルミ用3枚刃  
チップブレーカー付  
エンドミル
- アンダーシャンク  
エンドミル
- Vエンドミル

# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃 コーナラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶ショート、レギュラー、ロングシャンクを標準化
- ▶0.02 ~ 5.0 のコーナラジアスを標準化

MG  
HM

2

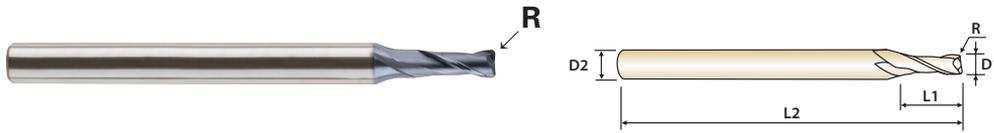
30°

R  
±0.010

R  
±0.015

PLAN

D≤6    D>6



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	±0.010	0/-0.012	h6
>D6	±0.015	0/-0.015	

### SEMD99

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	全長	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L2		
SEMD99002002E ※	-	R0.02	0.2	4	0.4	40	-	-
SEMD99002005E	329143	R0.05		4	0.4	40	-	10,130
SEMD99003002E ※	-	R0.02	0.3	4	0.6	40	-	-
SEMD99003005E	329144	R0.05		4	0.6	40	-	8,750
SEMD99004005E ※	-	R0.05	0.4	4	0.8	40	-	-
SEMD9900401E	329145	R0.1		4	0.8	40	-	8,750
SEMD99005005E	329146	R0.05	0.5	4	1.0	40	-	7,160
SEMD9900501E ※	-	R0.1		4	1.0	40	-	-
SEMD99006005E	329147	R0.05	0.6	4	1.2	40	-	7,160
SEMD9900601E ※	-	R0.1		4	1.2	40	-	-
SEMD9900602E	329148	R0.2	0.7	4	1.2	40	-	7,160
SEMD99007005E ※	-	R0.05		4	1.4	40	-	-
SEMD9900701E ※	-	R0.1	0.7	4	1.4	40	-	-
SEMD9900702E	329149	R0.2		4	1.4	40	-	7,160
SEMD99008005E	329150	R0.05	0.8	4	1.6	40	-	7,160
SEMD9900801E ※	-	R0.1		4	1.6	40	-	-
SEMD9900802E ※	-	R0.2	0.9	4	1.6	40	-	-
SEMD99009005E	329151	R0.05		4	1.8	40	-	7,160
SEMD9900901E ※	-	R0.1	1.0	4	1.8	40	-	-
SEMD990100054SE	329152	R0.05		4	2.5	50	4mm シャンク	6,190
SEMD99010014SE	329153	R0.1	1.0	4	2.5	50	4mm シャンク	6,190
SEMD99010024SE	329154	R0.2		4	2.5	50	4mm シャンク	6,190
SEMD99010034SE	329155	R0.3	1.0	4	2.5	50	4mm シャンク	6,190
SEMD99010005E	329156	R0.05		6	2.5	50	-	6,750
SEMD9901001E	329157	R0.1	1.2	6	2.5	50	-	6,750
SEMD9901002E	329158	R0.2		6	2.5	50	-	6,750
SEMD9901003E	329159	R0.3	1.2	6	2.5	50	-	6,190
SEMD990120054SE	329160	R0.05		4	3.0	50	4mm シャンク	6,190
SEMD99012014SE	329161	R0.1	1.2	4	3.0	50	4mm シャンク	6,190
SEMD99012024SE	329162	R0.2		4	3.0	50	4mm シャンク	6,190

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎：最適 ○：適

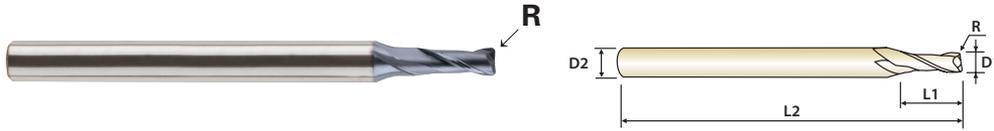
P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

超硬 2枚刃 コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRC55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶ショート、レギュラー、ロングシャンクを標準化
- ▶0.02 ~ 5.0 のコーナーラジアスを標準化

MG HM 2 30° R ±0.010 R ±0.015 PLAIN

D≤6 D>6



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	±0.010	0/-0.012	h6
>D6	±0.015	0/-0.015	

SEMD99

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	全長	注記	価格	
		R	D1	D2	L1	L2			
SEMD99012034SE	329163	R0.3	1.2	4	3	50	4mm シャンク	6,190	
SEMD99012005E	329164	R0.05		6	3	50	-	6,750	
SEMD9901201E ※	-	R0.1		6	3	50	-	-	
SEMD9901202E	329165	R0.2		6	3	50	-	6,750	
SEMD9901203E	329166	R0.3		6	3	50	-	6,750	
SEMD990150054SE	329167	R0.05	1.5	4	4	50	-	6,190	
SEMD99015014SE	329168	R0.1		4	4	50	4mm シャンク	6,190	
SEMD99015024SE	329169	R0.2		4	4	50	4mm シャンク	6,190	
SEMD99015034SE	329170	R0.3		4	4	50	4mm シャンク	6,190	
SEMD99015054SE	329171	R0.5		4	4	50	4mm シャンク	6,190	
SEMD99015005E ※	-	R0.05		6	4	50	-	-	
SEMD9901501E	329172	R0.1		6	4	50	-	6,750	
SEMD9901502E	329173	R0.2		6	4	50	-	6,750	
SEMD9901503E	329174	R0.3		6	4	50	-	6,750	
SEMD9901505E	329175	R0.5		6	4	50	-	6,750	
SEMD99020014SE	329176	R0.1	2.0	4	6	50	4mm シャンク	6,190	
SEMD99020024SE	329177	R0.2		4	6	50	4mm シャンク	6,190	
SEMD99020034SE	329178	R0.3		4	6	50	4mm シャンク	6,190	
SEMD99020054SE	329179	R0.5		4	6	50	4mm シャンク	6,190	
SEMD9902001E	329180	R0.1		6	6	50	-	6,750	
SEMD9902002E	329181	R0.2		6	6	50	-	6,750	
SEMD9902003E	329182	R0.3		6	6	50	-	6,750	
SEMD9902005E	329183	R0.5		6	6	50	-	6,750	
SEMD99025014SE	329184	R0.1		2.5	4	7	60	4mm シャンク	6,410
SEMD99025024SE	329185	R0.2			4	7	60	4mm シャンク	6,410
SEMD99025034SE	329186	R0.3	4		7	60	4mm シャンク	6,410	
SEMD99025054SE	329187	R0.5	4		7	60	4mm シャンク	6,410	
SEMD9902501E	329188	R0.1	6		7	60	-	7,040	
SEMD9902502E	329189	R0.2	6		7	60	-	7,040	
SEMD9902503E	329190	R0.3	6		7	60	-	7,040	
SEMD9902505E ※	-	R0.5	6		7	60	-	-	

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎：最適 ○：適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃 コーナラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRC55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶ショート、レギュラー、ロングシャンクを標準化
- ▶0.02 ~ 5.0 のコーナラジアスを標準化

MG  
HM

2

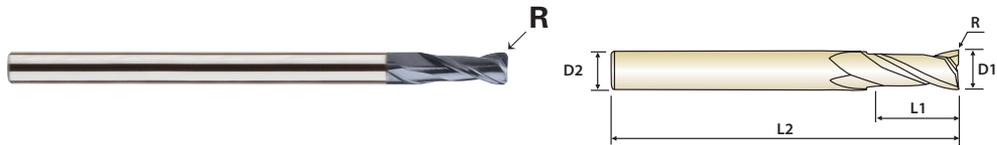
30°

R  
±0.010

R  
±0.015

PLAN

D≤6    D>6



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	±0.010	0/-0.012	h6
>D6	±0.015	0/-0.015	

### SEMD99

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	全長	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L2		
SEMD9903001E	329191	R0.1	3.0	6	8	60	-	7,040
SEMD9903002E	329192	R0.2		6	8	60	-	7,040
SEMD9903003E	329193	R0.3		6	8	60	-	7,040
SEMD9903005E	329194	R0.5	6	8	60	-	7,040	
SEMD9903010E	329195	R1.0	6	8	60	-	7,040	
SEMD9903501E ※	-	R0.1	3.5	6	10	70	-	-
SEMD9903502E ※	-	R0.2		6	10	70	-	-
SEMD9903503E ※	-	R0.3		6	10	70	-	-
SEMD9903505E	329196	R0.5	6	10	70	-	7,290	
SEMD99040014SE	329197	R0.1	4.0	4	10	70	4mm シャンク	7,160
SEMD99040024SE	329198	R0.2		4	10	70	4mm シャンク	7,160
SEMD99040034SE	329199	R0.3		4	10	70	4mm シャンク	7,160
SEMD99040054SE	329200	R0.5		4	10	70	4mm シャンク	7,160
SEMD99040104SE	329201	R1.0		4	10	70	4mm シャンク	7,820
SEMD99040011004SE	329202	R0.1		4	10	100	4mm シャンク	8,190
SEMD99040021004SE	329203	R0.2		4	10	100	4mm シャンク	8,190
SEMD99040031004SE	329204	R0.3		4	10	100	4mm シャンク	8,190
SEMD99040051004SE	329205	R0.5		4	10	100	4mm シャンク	8,190
SEMD99040101004SE	329206	R1.0		4	10	100	4mm シャンク	8,570
SEMD9904001E	329207	R0.1	4.5	6	10	70	レギュラー	7,850
SEMD9904002E	329208	R0.2		6	10	70	レギュラー	7,850
SEMD9904003E	329209	R0.3		6	10	70	レギュラー	7,850
SEMD9904005E	329210	R0.5		6	10	70	レギュラー	7,850
SEMD9904010E	329211	R1.0		6	10	70	レギュラー	8,570
SEMD9904501E ※	-	R0.1		6	11	80	-	-
SEMD9904502E	329212	R0.2		6	11	80	-	7,570
SEMD9904503E ※	-	R0.3		6	11	80	-	-
SEMD9904505E ※	-	R0.5		6	11	80	-	-
SEMD9905001E ※	-	R0.1		5.0	6	13	90	-

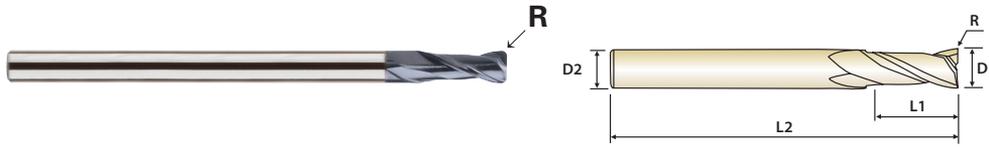
※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

超硬 2枚刃 コーナラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶ショート、レギュラー、ロングシャンクを標準化
- ▶0.02 ~ 5.0 のコーナラジアスを標準化



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	±0.010	0/-0.012	h6
>D6	±0.015	0/-0.015	

SEMD99

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	全長	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L2		
SEMD9905002E	329213	R0.2	5.0	6	13	90	-	7,910
SEMD9905003E	329214	R0.3		6	13	90	-	7,910
SEMD9905005E	329215	R0.5		6	13	90	-	7,910
SEMD9905010E	329216	R1.0		6	13	90	-	8,630
SEMD9905501E ※	-	R0.1		6	13	90	-	-
SEMD9905502E	329217	R0.2	5.5	6	13	90	-	7,910
SEMD9905503E ※	-	R0.3		6	13	90	-	-
SEMD9905505E ※	-	R0.5		6	13	90	-	-
SEMD9905510E	329218	R1.0		6	13	90	-	8,630
SEMD9906002060E	329219	R0.2		6	15	60	ショート	9,750
SEMD9906003060E	329220	R0.3	6	15	60	ショート	9,750	
SEMD9906005060E	329221	R0.5	6	15	60	ショート	9,750	
SEMD9906010060E	329222	R1.0	6	15	60	ショート	10,440	
SEMD9906001E ※	-	R0.1	6.0	6	15	90	レギュラー	-
SEMD9906002E	329223	R0.2		6	15	90	レギュラー	11,000
SEMD9906003E ※	-	R0.3		6	15	90	レギュラー	-
SEMD9906005E	329224	R0.5		6	15	90	レギュラー	11,000
SEMD9906010E	329225	R1.0		6	15	90	レギュラー	11,750
SEMD9906015E ※	-	R1.5		6	15	90	レギュラー	-
SEMD9906020E	329226	R2.0		6	15	90	レギュラー	11,750
SEMD9906005110E	329227	R0.5		6	15	110	ロングシャンク	13,130
SEMD9906010110E ※	-	R1.0		6	15	110	ロングシャンク	-
SEMD9906005130E ※	-	R0.5		6	15	130	ロングシャンク	-
SEMD9906010130E ※	-	R1.0	6	15	130	ロングシャンク	-	
SEMD9907001E ※	-	R0.1	7.0	8	16	90	-	-
SEMD9907002E	329228	R0.2		8	16	90	-	16,410
SEMD9907003E	329229	R0.3		8	16	90	-	16,410
SEMD9907005E	329230	R0.5		8	16	90	-	16,410
SEMD9907010E	329231	R1.0		8	16	90	-	16,410
SEMD9907020E ※	-	R2.0		8	16	90	-	-

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃 コーナラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRC55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶ショート、レギュラー、ロングシャンクを標準化
- ▶0.02 ~ 5.0 のコーナラジアスを標準化

MG  
HM

2

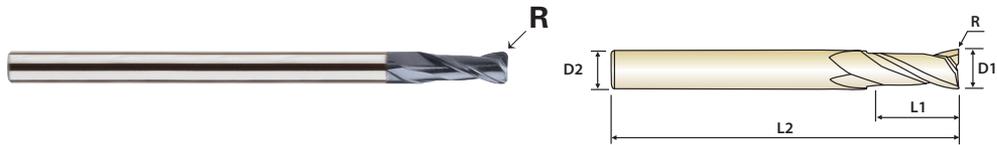
30°

R  
±0.010

R  
±0.015

PLAN

D≤6    D>6



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	±0.010	0/-0.012	h6
>D6	±0.015	0/-0.015	

### SEMD99

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	全長	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L2		
SEMD9908003070E	329232	R0.3	8.0	8	20	70	ショート	13,820
SEMD9908005070E	329233	R0.5		8	20	70	ショート	13,820
SEMD9908010070E	329234	R1.0		8	20	70	ショート	13,820
SEMD9908001E ※	-	R0.1		8	20	100	レギュラー	-
SEMD9908002E	329235	R0.2		8	20	100	レギュラー	15,470
SEMD9908003E ※	-	R0.3		8	20	100	レギュラー	-
SEMD9908005E	329236	R0.5		8	20	100	レギュラー	15,470
SEMD9908010E	329237	R1.0		8	20	100	レギュラー	15,470
SEMD9908015E ※	-	R1.5		8	20	100	レギュラー	-
SEMD9908020E	329238	R2.0		8	20	100	レギュラー	16,290
SEMD9908025E ※	-	R2.5	8	20	100	レギュラー	-	
SEMD9908030E	329239	R3.0	8	20	100	レギュラー	17,190	
SEMD9908005120E ※	-	R0.5	8	20	120	ロングシャンク	-	
SEMD9908010120E ※	-	R1.0	8	20	120	ロングシャンク	-	
SEMD9908015150E ※	-	R0.5	8	20	150	ロングシャンク	-	
SEMD9908010150E ※	-	R1.0	8	20	150	ロングシャンク	-	
SEMD9910003075E ※	-	R0.3	10.0	10	25	75	ショート	-
SEMD9910005075E	329240	R0.5		10	25	75	ショート	16,320
SEMD9910010075E	329241	R1.0		10	25	75	ショート	16,320
SEMD9910001E ※	-	R0.1		10	25	100	レギュラー	-
SEMD9910002E	329242	R0.2		10	25	100	レギュラー	18,000
SEMD9910003E	329243	R0.3		10	25	100	レギュラー	18,000
SEMD9910005E ※	-	R0.5		10	25	100	レギュラー	-
SEMD9910010E	329244	R1.0		10	25	100	レギュラー	18,000
SEMD9910015E ※	-	R1.5		10	25	100	レギュラー	-
SEMD9910020E	329245	R2.0		10	25	100	レギュラー	19,000
SEMD9910025E ※	-	R2.5	10	25	100	レギュラー	-	
SEMD9910030E	329246	R3.0	10	25	100	レギュラー	19,690	
SEMD9910040E	329247	R4.0	10	25	100	レギュラー	19,690	
SEMD9910005130E ※	-	R0.5	10	25	130	ロングシャンク	-	

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎：最適 ○：適

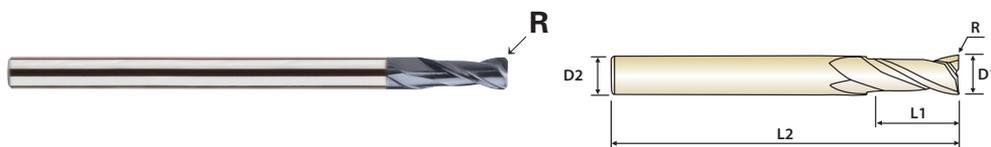
P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

超硬 2枚刃 コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRC55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶ショート、レギュラー、ロングシャンクを標準化
- ▶0.02 ~ 5.0 のコーナーラジアスを標準化

MG HM 2 30° R ±0.010 R ±0.015 PLAIN

D≤6 D>6



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	±0.010	0/-0.012	h6
>D6	±0.015	0/-0.015	

SEMD99

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	全長	注記	価格	
		R	D1	D2	L1	L2			
SEMD9910010130E ※	-	R1.0	10.0	10	25	130	ロングシャンク	-	
SEMD9910005150E ※	-	R0.5		10	25	150	ロングシャンク	-	
SEMD9910010150E ※	-	R1.0		10	25	150	ロングシャンク	-	
SEMD9911002E	329248	R0.2	11.0	12	25	110	-	28,440	
SEMD9911003E ※	-	R0.3		12	25	110	-	-	
SEMD9911005E ※	-	R0.5		12	25	110	-	-	
SEMD9911010E ※	-	R1.0		12	25	110	-	-	
SEMD9911020E ※	-	R2.0		12	25	110	-	-	
SEMD9912003080E	329249	R0.3		12	30	80	ショート	22,470	
SEMD9912005080E ※	-	R0.5		12	30	80	ショート	-	
SEMD9912010080E	329250	R1.0		12	30	80	ショート	22,470	
SEMD9912001E ※	-	R0.1		12	30	110	レギュラー	-	
SEMD9912002E	329251	R0.2		12	30	110	レギュラー	25,000	
SEMD9912003E ※	-	R0.3	12	30	110	レギュラー	-		
SEMD9912005E	329252	R0.5	12.0	12	30	110	レギュラー	25,000	
SEMD9912010E	329253	R1.0		12	30	110	レギュラー	25,000	
SEMD9912015E ※	-	R1.5		12	30	110	レギュラー	-	
SEMD9912020E	329254	R2.0		12	30	110	レギュラー	25,940	
SEMD9912025E ※	-	R2.5		12	30	110	レギュラー	-	
SEMD9912030E	329255	R3.0		12	30	110	レギュラー	26,720	
SEMD9912040E ※	-	R4.0		12	30	110	レギュラー	-	
SEMD9912050E	329256	R5.0		12	30	110	レギュラー	26,720	
SEMD9912005130E ※	-	R0.5		12.0	12	30	130	ロングシャンク	-
SEMD9912010130E ※	-	R1.0			12	30	130	ロングシャンク	-
SEMD9912005150E ※	-	R0.5	12		30	150	ロングシャンク	-	
SEMD9912010150E	329257	R1.0	12		30	150	ロングシャンク	30,720	
SEMD9914005E ※	-	R0.5	16		35	150	-	-	
SEMD9914010E ※	-	R1.0	14.0	16	35	150	-	-	
SEMD9914020E ※	-	R2.0		16	35	150	-	-	
SEMD9916005E	329258	R0.5		16.0	16	32	150	-	60,320

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃 コーナラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶ショート、レギュラー、ロングシャンクを標準化
- ▶0.02 ~ 5.0 のコーナラジアスを標準化

MG  
HM

2

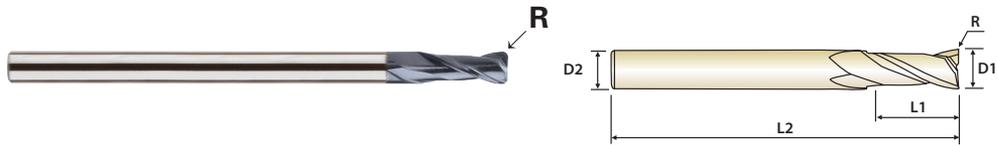
30°

R  
±0.010

R  
±0.015

PLAN

D≤6    D>6



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	±0.010	0/-0.012	h6
>D6	±0.015	0/-0.015	

## SEMD99

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	全長	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L2		
SEMD9916010E ※	-	R1.0	16.0	16	32	150	-	-
SEMD9916015E ※	-	R1.5		16	32	150	-	-
SEMD9916020E	329259	R2.0		16	32	150	-	62,350
SEMD9920005E	329260	R0.5	20.0	20	38	150	-	77,320
SEMD9920010E ※	-	R1.0		20	38	150	-	-
SEMD9920015E	329261	R1.5		20	38	150	-	77,320
SEMD9920020E ※	-	R2.0		20	38	150	-	-

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎：最適 ○：適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70								
◎	◎	◎	◎	○									

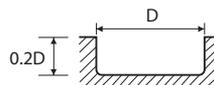
## 推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 2枚刃 コーナーラジラス

SEMD99 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材	P							
	炭素鋼、合金鋼、鋳鉄				合金鋼、耐熱鋼			
被削材硬度	~ HRc 35				HRc 35 ~ HRc 45			
引張強さ	~ 1100N/mm <sup>2</sup>				1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>			
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
0.2	44000	145	28	0.002	28800	60	18	0.001
0.3	41000	170	39	0.002	27000	70	25	0.001
0.4	41000	170	52	0.002	27000	70	34	0.001
0.5	36000	190	57	0.003	23400	80	37	0.002
0.6	30000	210	57	0.004	19800	90	37	0.002
0.7	30000	210	66	0.004	19800	90	44	0.002
0.8	30000	210	75	0.004	19800	90	50	0.002
0.9	30000	225	85	0.004	18900	90	53	0.002
1.0	27600	240	87	0.004	18000	100	57	0.003
1.2	24800	245	93	0.005	15750	105	59	0.003
1.5	22000	250	104	0.006	13500	110	64	0.004
2.0	18000	260	113	0.007	11560	120	73	0.005
2.5	15000	270	118	0.009	9500	130	75	0.007
3.0	13240	280	125	0.011	8560	140	81	0.008
3.5	11980	310	132	0.013	7690	155	85	0.010
4.0	10720	340	135	0.016	6820	170	86	0.012
4.5	9940	380	141	0.019	6310	185	89	0.015
5.0	9160	420	144	0.023	5800	200	91	0.017
5.5	8530	460	147	0.027	5420	225	94	0.021
6.0	7900	500	149	0.032	5040	250	95	0.025
7.0	6950	520	153	0.037	4420	250	97	0.028
8.0	6000	540	151	0.045	3800	250	96	0.033
10.0	5040	540	158	0.054	3280	250	103	0.038
11.0	4580	480	158	0.052	3030	240	105	0.040
12.0	4120	420	155	0.051	2780	230	105	0.041
14.0	3610	390	159	0.054	2440	200	107	0.041
16.0	3100	360	156	0.058	2100	170	106	0.040
20.0	2520	280	158	0.056	1640	120	103	0.037

V7 Plus  
エンドミル4G MILLS  
エンドミルX5070  
エンドミルTitaNoxPower  
エンドミルALU-CUT  
エンドミルアルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

# 4G MILLSエンドミル

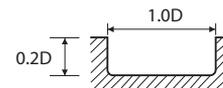
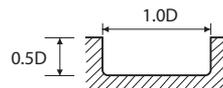
## 推奨切削条件

### Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル 超硬 2枚刃 コーナーラジアス

### SEMD99 シリーズ

RPM = rev./min.    Vc = m/min.  
FEED = mm/min.    Fz = mm/tooth

被削材	P				K			
	焼入れ鋼				鋳鉄			
被削材硬度	HRc 45 ~ HRc 55							
引張強さ	1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>							
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
<b>0.2</b>	17600	40	11	0.001	44000	145	28	0.002
<b>0.3</b>	16500	45	16	0.001	41000	170	39	0.002
<b>0.4</b>	16500	45	21	0.001	41000	170	52	0.002
<b>0.5</b>	14300	50	22	0.002	36000	190	57	0.003
<b>0.6</b>	12100	55	23	0.002	30000	210	57	0.004
<b>0.7</b>	12100	55	27	0.002	30000	210	66	0.004
<b>0.8</b>	12100	55	30	0.002	30000	210	75	0.004
<b>0.9</b>	11550	55	33	0.002	30000	225	85	0.004
<b>1.0</b>	11000	60	35	0.003	27600	240	87	0.004
<b>1.2</b>	9750	60	37	0.003	24800	245	93	0.005
<b>1.5</b>	8500	60	40	0.004	22000	250	104	0.006
<b>2.0</b>	7200	70	45	0.005	18000	260	113	0.007
<b>2.5</b>	6100	70	48	0.006	15000	270	118	0.009
<b>3.0</b>	5280	70	50	0.007	13240	280	125	0.011
<b>3.5</b>	4790	75	53	0.008	11980	310	132	0.013
<b>4.0</b>	4300	80	54	0.009	10720	340	135	0.016
<b>4.5</b>	4300	90	61	0.010	9940	380	141	0.019
<b>5.0</b>	3800	100	60	0.013	9160	420	144	0.023
<b>5.5</b>	3540	110	61	0.016	8530	460	147	0.027
<b>6.0</b>	3280	120	62	0.018	7900	500	149	0.032
<b>7.0</b>	2900	120	64	0.021	6950	520	153	0.037
<b>8.0</b>	2520	120	63	0.024	6000	540	151	0.045
<b>10.0</b>	2020	120	63	0.030	5040	540	158	0.054
<b>11.0</b>	1850	110	64	0.030	4580	480	158	0.052
<b>12.0</b>	1680	100	63	0.030	4120	420	155	0.051
<b>14.0</b>	1480	90	65	0.030	3610	390	159	0.054
<b>16.0</b>	1280	80	64	0.031	3100	360	156	0.058
<b>20.0</b>	1000	60	63	0.030	2520	280	158	0.056



超硬 2枚刃 ロングネック コーナラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶レギュラー、ロングシャンク、刃長、首下長など種類が豊富
- ▶0.02 ~ 2.0 のコーナラジアスを標準化

MG  
HM

2

30°

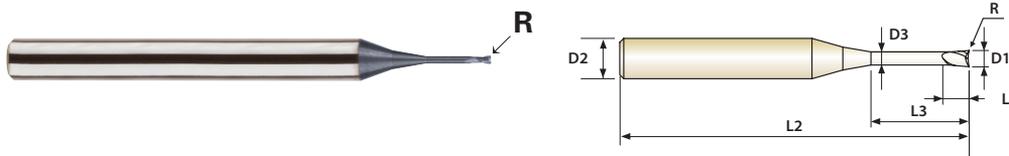
R  
±0.010

R  
±0.015

PLAIN

D≤6    D>6

**NEW  
SIZE**



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	±0.010	0/-0.012	h6
>D6	±0.015	0/-0.015	

SEME61

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEME61002002005E	364087	R0.02	0.2	4	0.3	0.5	40	0.17	-	¥7,220
SEME6100200201E	364088	R0.02		4	0.3	1	40	0.17	-	¥7,220
SEME61002002015E	364089	R0.02		4	0.3	1.5	40	0.17	-	¥7,220
SEME6100200202E	364090	R0.02		4	0.3	2	40	0.17	-	¥7,220
SEME61002005005E	364091	R0.05		4	0.3	0.5	40	0.17	-	¥7,220
SEME6100200501E	364092	R0.05		4	0.3	1	40	0.17	-	¥7,220
SEME61002005015E	364093	R0.05	4	0.3	1.5	40	0.17	-	¥7,220	
SEME6100200502E	364094	R0.05	4	0.3	2	40	0.17	-	¥7,220	
SEME6100300201E	364095	R0.02	0.3	4	0.5	1	40	0.02	-	¥6,320
SEME6100300202E	364096	R0.02		4	0.5	2	40	0.02	-	¥6,320
SEME6100300203E	364097	R0.02		4	0.5	3	40	0.02	-	¥6,320
SEME61003005015SE	364098	R0.02		4	0.25	1.5	40	0.05	-	¥6,320
SEME6100300501E	364099	R0.05		4	0.5	1	40	0.05	-	¥6,320
SEME6100300502E	364100	R0.05		4	0.5	2	40	0.05	-	¥6,320
SEME6100300503E	364101	R0.05	4	0.5	3	40	0.05	-	¥6,320	
SEME6100300502S6SE	364102	R0.02	4	0.25	0.25	40	2	-	¥7,660	
SEME6100400501E	364103	R0.05	0.4	4	0.6	1	40	0.37	-	¥6,320
SEME61004005015E	364104	R0.05		4	0.6	1.5	40	0.37	-	¥6,320
SEME6100400502E	364105	R0.05		4	0.6	2	40	0.37	-	¥6,320
SEME61004005025E	364106	R0.05		4	0.6	2.5	40	0.37	-	¥6,320
SEME6100400503E	364107	R0.05		4	0.6	3	40	0.37	-	¥6,320
SEME6100400504E	364108	R0.05		4	0.6	4	40	0.37	-	¥6,320
SEME610040101E	364109	R0.1	0.5	4	0.6	1	40	0.37	-	¥6,320
SEME6100401015E	364110	R0.1		4	0.6	1.5	40	0.37	-	¥6,320
SEME610040102E	364111	R0.1		4	0.6	2	40	0.37	-	¥6,320
SEME6100401025E	364112	R0.1		4	0.6	2.5	40	0.37	-	¥6,320
SEME610040103E	364113	R0.1		4	0.6	3	40	0.37	-	¥6,320
SEME610040104E	364114	R0.1		4	0.6	4	40	0.37	-	¥6,320
SEME6100500501E	364115	R0.05	0.5	4	0.7	1	45	0.45	-	¥5,250
SEME61005005015E	364116	R0.05		4	0.7	1.5	45	0.45	-	¥5,250
SEME6100500502E	364117	R0.05		4	0.7	2	45	0.45	-	¥5,250
SEME61005005025E	364118	R0.05		4	0.7	2.5	45	0.45	-	¥5,250

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃 ロングネック コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶レギュラー、ロングシャンク、刃長、首下長など種類が豊富
- ▶0.02 ~ 2.0 のコーナーラジアスを標準化

MG  
HM

2

30°

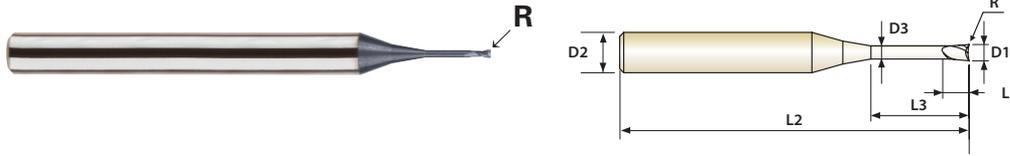
R  
±0.010

R  
±0.015

PLAN

D≤6    D>6

**NEW  
SIZE**



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	±0.010	0/-0.012	h6
>D6	±0.015	0/-0.015	

### SEME61

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEME6100500503E	364119	R0.05	0.5	4	0.7	3	45	0.45	-	¥5,250
SEME6100500504E	364120	R0.05		4	0.7	4	45	0.45	-	¥5,250
SEME6100500505E	364121	R0.05		4	0.7	5	45	0.45	-	¥5,250
SEME6100500506E	364122	R0.05		4	0.7	6	45	0.45	-	¥5,250
SEME6100500504S6SE	364123	R0.1		4	0.7	1	45	0.45	-	¥6,380
SEME610050102S6SE	364124	R0.05		6	0.4	4	45	0.45	-	¥6,380
SEME610050104S6SE	364125	R0.05		6	0.4	2	45	0.45	-	¥6,380
SEME610050101E	364126	R0.1		4	0.7	1	45	0.45	-	¥5,250
SEME6100501015E	364127	R0.1		4	0.7	1.5	45	0.45	-	¥5,250
SEME610050102E	364128	R0.1		4	0.7	2	45	0.45	-	¥5,250
SEME6100501025E	364129	R0.1	4	0.7	2.5	45	0.45	-	¥5,250	
SEME610050103E	364130	R0.1	4	0.7	3	45	0.45	-	¥5,250	
SEME610050104E	364131	R0.1	4	0.7	4	45	0.45	-	¥5,250	
SEME610050105E	364132	R0.1	4	0.7	5	45	0.45	-	¥5,250	
SEME610050106E	364133	R0.1	4	0.7	6	45	0.45	-	¥5,250	
SEME6100600502E	364134	R0.05	4	0.9	2	45	0.55	-	¥5,250	
SEME6100600503E	364135	R0.05	4	0.9	3	45	0.55	-	¥5,250	
SEME6100600504E	364136	R0.05	4	0.9	4	45	0.55	-	¥5,250	
SEME6100600506E	364137	R0.05	4	0.9	6	45	0.55	-	¥5,250	
SEME6100600508E	364138	R0.05	4	0.9	8	45	0.55	-	¥5,250	
SEME6100600510E	364139	R0.05	4	0.9	10	45	0.55	-	¥5,250	
SEME610060102E	364140	R0.1	4	0.9	2	45	0.55	-	¥5,250	
SEME610060103E	364141	R0.1	4	0.9	3	45	0.55	-	¥5,250	
SEME610060104E	364142	R0.1	4	0.9	4	45	0.55	-	¥5,250	
SEME610060106E	364143	R0.1	4	0.9	6	45	0.55	-	¥5,250	
SEME610060108E	364144	R0.1	4	0.9	8	45	0.55	-	¥5,250	
SEME610060110E	364145	R0.1	4	0.9	10	45	0.55	-	¥5,250	
SEME610060202E	364146	R0.2	4	0.9	2	45	0.55	-	¥5,250	
SEME610060203E	364147	R0.2	4	0.9	3	45	0.55	-	¥5,250	
SEME610060204E	364148	R0.2	4	0.9	4	45	0.55	-	¥5,250	
SEME610060206E	364149	R0.2	4	0.9	6	45	0.55	-	¥5,250	
SEME610060208E	364150	R0.2	4	0.9	8	45	0.55	-	¥5,250	
SEME610060210E	364151	R0.2	4	0.9	10	45	0.55	-	¥5,250	

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

超硬 2枚刃 ロングネック コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRC55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶レギュラー、ロングシャンク、刃長、首下長など種類が豊富
- ▶0.02 ~ 2.0 のコーナーラジアスを標準化

MG HM 2 30° R ±0.010 R ±0.015 PLAIN D≤6 D>6

NEW SIZE



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	±0.010	0/-0.012	h6
>D6	±0.015	0/-0.015	

SEME61

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEME6100700502E	364152	R0.05	0.7	4	1.2	2	45	0.65	-	¥5,250
SEME6100700504E	364153	R0.05		4	1.2	4	45	0.65	-	¥5,250
SEME6100700506E	364154	R0.05		4	1.2	6	45	0.65	-	¥5,250
SEME6100700508E	364155	R0.05		4	1.2	8	45	0.65	-	¥5,250
SEME6100700510E	364156	R0.05		4	1.2	10	45	0.65	-	¥5,250
SEME610070102E	364157	R0.1		4	1.2	2	45	0.65	-	¥5,250
SEME610070104E	364158	R0.1		4	1.2	4	45	0.65	-	¥5,250
SEME610070106E	364159	R0.1		4	1.2	6	45	0.65	-	¥5,250
SEME610070108E	364160	R0.1		4	1.2	8	45	0.65	-	¥5,250
SEME610070110E	364161	R0.1		4	1.2	10	45	0.65	-	¥5,250
SEME610070202E	364162	R0.2		4	1.2	2	45	0.65	-	¥5,250
SEME610070204E	364163	R0.2		4	1.2	4	45	0.65	-	¥5,250
SEME610070206E	364164	R0.2		4	1.2	6	45	0.65	-	¥5,250
SEME610070208E	364165	R0.2		4	1.2	8	45	0.65	-	¥5,250
SEME610070210E	364166	R0.2	4	1.2	10	45	0.65	-	¥5,250	
SEME6100800502E	364167	R0.05	0.8	4	1.2	2	45	0.75	-	¥5,250
SEME6100800503E	364168	R0.05		4	1.2	3	45	0.75	-	¥5,250
SEME6100800504E	364169	R0.05		4	1.2	4	45	0.75	-	¥5,250
SEME6100800506E	364170	R0.05		4	1.2	6	45	0.75	-	¥5,250
SEME6100800508E	364171	R0.05		4	1.2	8	45	0.75	-	¥5,250
SEME6100800510E	364172	R0.05		4	1.2	10	45	0.75	-	¥5,250
SEME610080102E	364173	R0.1		4	1.2	2	45	0.75	-	¥5,250
SEME610080103E	364174	R0.1		4	1.2	3	45	0.75	-	¥5,250
SEME610080104E	364175	R0.1		4	1.2	4	45	0.75	-	¥5,250
SEME610080106E	364176	R0.1		4	1.2	6	45	0.75	-	¥5,250
SEME610080108E	364177	R0.1		4	1.2	8	45	0.75	-	¥5,250
SEME610080110E	364178	R0.1		4	1.2	10	45	0.75	-	¥5,250
SEME610080202E	364179	R0.2		4	1.2	2	45	0.75	-	¥5,250
SEME610080203E	364180	R0.2		4	1.2	3	45	0.75	-	¥5,250
SEME610080204E	364181	R0.2	4	1.2	4	45	0.75	-	¥5,250	

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃 ロングネック コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶レギュラー、ロングシャンク、刃長、首下長など種類が豊富
- ▶0.02 ~ 2.0 のコーナーラジアスを標準化

MG  
HM

2

30°

R  
±0.010

R  
±0.015

PLAN

D≤6    D>6

NEW  
SIZE



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	±0.010	0/-0.012	h6
>D6	±0.015	0/-0.015	

### SEME61

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEME610080206E	364182	R0.2	0.8	4	1.2	6	45	0.75	-	¥5,250
SEME610080208E	364183	R0.2		4	1.2	8	45	0.75	-	¥5,250
SEME610080210E	364184	R0.2		4	1.2	10	45	0.75	-	¥5,250
SEME6101000503E	364185	R0.05		4	1.5	3	50	0.95	-	¥4,600
SEME6101000504E	364186	R0.05		4	1.5	4	50	0.95	-	¥4,600
SEME6101000505E	364187	R0.05		4	1.5	5	50	0.95	-	¥4,600
SEME6101000506E	364188	R0.05		4	1.5	6	50	0.95	-	¥4,600
SEME6101000508E	364189	R0.05		4	1.5	8	50	0.95	-	¥4,600
SEME6101000510E	364190	R0.05		4	1.5	10	50	0.95	-	¥4,600
SEME6101000512E	364191	R0.05		4	1.5	12	50	0.95	-	¥4,600
SEME6101000514E	364192	R0.05	4	1.5	14	50	0.95	-	¥4,600	
SEME6101000516E	364193	R0.05	4	1.5	16	50	0.95	-	¥4,600	
SEME6101000520E	364194	R0.05	4	1.5	20	50	0.95	-	¥4,600	
SEME610100103E	364195	R0.1	1.0	4	1.5	3	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100104E	364196	R0.1		4	1.5	4	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100105E	364197	R0.1		4	1.5	5	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100106E	364198	R0.1		4	1.5	6	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100108E	364199	R0.1		4	1.5	8	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100110E	364200	R0.1		4	1.5	10	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100112E	364201	R0.1		4	1.5	12	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100114E	364202	R0.1		4	1.5	14	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100116E	364203	R0.1		4	1.5	16	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100120E	364204	R0.1		4	1.5	20	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100203E	364205	R0.1		4	1.5	3	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100204E	364206	R0.2		4	1.5	4	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100205E	364207	R0.2		4	1.5	5	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100206E	364208	R0.2		4	1.5	6	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100208E	364209	R0.2		4	1.5	8	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100210E	364210	R0.2		4	1.5	10	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100212E	364211	R0.2		4	1.5	12	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100214E	364212	R0.2		4	1.5	14	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100216E	364213	R0.2		4	1.5	16	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100220E	364214	R0.2		4	1.5	20	50	0.95	-	¥4,600

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55									
◎	◎	◎	◎	○		○							

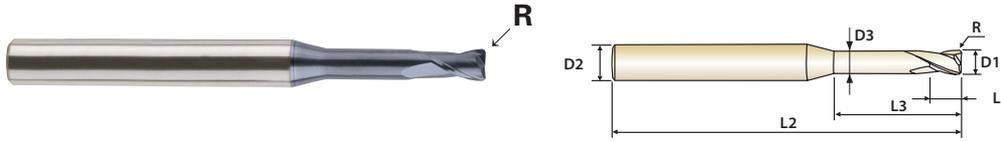


超硬 2枚刃 ロングネック コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶レギュラー、ロングシャンク、刃長、首下長など種類が豊富
- ▶0.02 ~ 2.0 のコーナーラジアスを標準化

MG HM 2 30° ±0.010 ±0.015 PLAIN D≤6 D>6

NEW SIZE



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	±0.010	0/-0.012	h6
>D6	±0.015	0/-0.015	

SEME61

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEME610100303E	364215	R0.3	1.0	4	1.5	3	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100304E	364216	R0.3		4	1.5	4	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100306E	364217	R0.3		4	1.5	6	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100308E	364218	R0.3		4	1.5	8	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100310E	364219	R0.3		4	1.5	10	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100312E	364220	R0.3		4	1.5	12	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100314E	364221	R0.3		4	1.5	14	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100316E	364222	R0.3		4	1.5	16	50	0.95	-	¥4,600
SEME610100320E	364223	R0.3		4	1.5	20	50	0.95	-	¥4,600
SEME6101200503E	364224	R0.05		4	1.8	3	50	1.15	-	¥4,600
SEME6101200504E	364225	R0.05	4	1.8	4	50	1.15	-	¥4,600	
SEME6101200506E	364226	R0.05	4	1.8	6	50	1.15	-	¥4,600	
SEME6101200508E	364227	R0.05	4	1.8	8	50	1.15	-	¥4,600	
SEME6101200510E	364228	R0.05	4	1.8	10	50	1.15	-	¥4,600	
SEME6101200512E	364229	R0.05	4	1.8	12	50	1.15	-	¥4,600	
SEME6101200516E	364230	R0.05	4	1.8	16	50	1.15	-	¥4,600	
SEME6101200520E	364231	R0.05	4	1.8	20	50	1.15	-	¥4,600	
SEME610120103E	364232	R0.1	1.2	4	1.8	3	50	1.15	-	¥4,600
SEME610120104E	364233	R0.1		4	1.8	4	50	1.15	-	¥4,600
SEME610120106E	364234	R0.1		4	1.8	6	50	1.15	-	¥4,600
SEME610120108E	364235	R0.1		4	1.8	8	50	1.15	-	¥4,600
SEME610120110E	364236	R0.1		4	1.8	10	50	1.15	-	¥4,600
SEME610120112E	364237	R0.1		4	1.8	12	50	1.15	-	¥4,600
SEME610120116E	364238	R0.1		4	1.8	16	50	1.15	-	¥4,600
SEME610120120E	364239	R0.1		4	1.8	20	50	1.15	-	¥4,600
SEME610120203E	364240	R0.2		4	1.8	3	50	1.15	-	¥4,600
SEME610120204E	364241	R0.2		4	1.8	4	50	1.15	-	¥4,600
SEME610120206E	364242	R0.2	4	1.8	6	50	1.15	-	¥4,600	
SEME610120208E	364243	R0.2	4	1.8	8	50	1.15	-	¥4,600	
SEME610120210E	364244	R0.2	4	1.8	10	50	1.15	-	¥4,600	

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃 ロングネック コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRC55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶レギュラー、ロングシャンク、刃長、首下長など種類が豊富
- ▶0.02 ~ 2.0 のコーナーラジアスを標準化

MG  
HM

2

30°

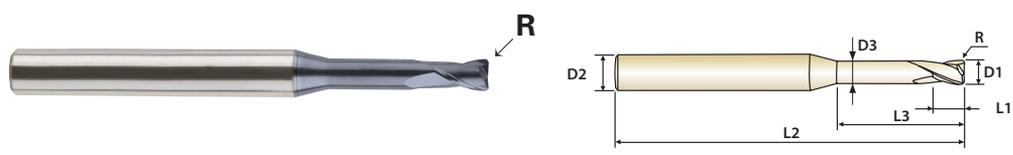
R  
±0.010

R  
±0.015

PLAN

D≤6    D>6

NEW  
SIZE



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	±0.010	0/-0.012	h6
>D6	±0.015	0/-0.015	

### SEME61

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEME610120212E	364245	R0.2	1.2	4	1.8	12	50	1.15	-	¥4,600
SEME610120216E	364246	R0.2		4	1.8	16	50	1.15	-	¥4,600
SEME610120220E	364247	R0.2		4	1.8	20	50	1.15	-	¥4,600
SEME610120303E	364248	R0.3		4	1.8	3	50	1.15	-	¥4,600
SEME610120304E	364249	R0.3		4	1.8	4	50	1.15	-	¥4,600
SEME610120306E	364250	R0.3		4	1.8	6	50	1.15	-	¥4,600
SEME610120308E	364251	R0.3		4	1.8	8	50	1.15	-	¥4,600
SEME610120310E	364252	R0.3		4	1.8	10	50	1.15	-	¥4,600
SEME610120312E	364253	R0.3		4	1.8	12	50	1.15	-	¥4,600
SEME610120316E	364254	R0.3		4	1.8	16	50	1.15	-	¥4,600
SEME610120320E	364255	R0.3	4	1.8	20	50	1.15	-	¥4,600	
SEME6101500504E	364256	R0.05	1.5	4	2.3	4	50	1.45	-	¥4,410
SEME6101500506E	364257	R0.05		4	2.3	6	50	1.45	-	¥4,410
SEME6101500508E	364258	R0.05		4	2.3	8	50	1.45	-	¥4,600
SEME6101500510E	364259	R0.05		4	2.3	10	50	1.45	-	¥4,600
SEME6101500512E	364260	R0.05		4	2.3	12	50	1.45	-	¥4,600
SEME6101500514E	364261	R0.05		4	2.3	14	50	1.45	-	¥4,600
SEME6101500516E	364262	R0.05		4	2.3	16	50	1.45	-	¥4,600
SEME6101500520E	364263	R0.05		4	2.3	20	50	1.45	-	¥4,600
SEME6101500522E	364264	R0.05		4	2.3	22	60	1.45	-	¥4,790
SEME6101500526E	364265	R0.05		4	2.3	26	60	1.45	-	¥4,790
SEME610150104E	364266	R0.1	4	2.3	4	50	1.45	-	¥4,410	
SEME610150106E	364267	R0.1	4	2.3	6	50	1.45	-	¥4,410	
SEME610150108E	364268	R0.1	4	2.3	8	50	1.45	-	¥4,600	
SEME610150110E	364269	R0.1	4	2.3	10	50	1.45	-	¥4,600	
SEME610150112E	364270	R0.1	4	2.3	12	50	1.45	-	¥4,600	
SEME610150114E	364271	R0.1	4	2.3	14	50	1.45	-	¥4,600	
SEME610150116E	364272	R0.1	4	2.3	16	50	1.45	-	¥4,600	
SEME610150120E	364273	R0.1	4	2.3	20	50	1.45	-	¥4,600	
SEME610150122E	364274	R0.1	4	2.3	22	60	1.45	-	¥4,790	

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70								
◎	◎	◎	◎	○		○							

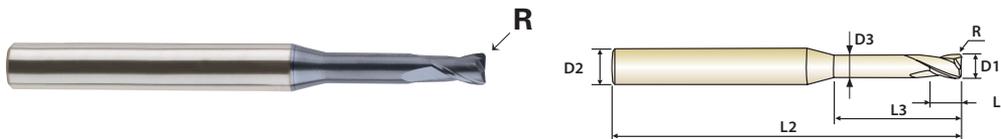


超硬 2枚刃 ロングネック コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶レギュラー、ロングシャンク、刃長、首下長など種類が豊富
- ▶0.02 ~ 2.0 のコーナーラジアスを標準化

MG HM 2 30° R ±0.010 R ±0.015 PLAIN D≤6 D>6

NEW SIZE



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	±0.010	0/-0.012	h6
>D6	±0.015	0/-0.015	

SEME61

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEME610150126E	364275	R0.1	1.5	4	2.3	26	60	1.45	-	¥4,790
SEME610150204E	364276	R0.2		4	2.3	4	50	1.45	-	¥4,410
SEME610150206E	364277	R0.2		4	2.3	6	50	1.45	-	¥4,410
SEME610150208E	364278	R0.2		4	2.3	8	50	1.45	-	¥4,600
SEME610150210E	364279	R0.2		4	2.3	10	50	1.45	-	¥4,600
SEME610150212E	364280	R0.2		4	2.3	12	50	1.45	-	¥4,600
SEME610150214E	364281	R0.2		4	2.3	14	50	1.45	-	¥4,600
SEME610150216E	364282	R0.2		4	2.3	16	50	1.45	-	¥4,600
SEME610150220E	364283	R0.2		4	2.3	20	50	1.45	-	¥4,600
SEME610150222E	364284	R0.2		4	2.3	22	60	1.45	-	¥4,790
SEME610150226E	364285	R0.2		4	2.3	26	60	1.45	-	¥4,790
SEME610150304E	364286	R0.3		4	2.3	4	50	1.45	-	¥4,410
SEME610150306E	364287	R0.3		4	2.3	6	50	1.45	-	¥4,410
SEME610150308E	364288	R0.3		4	2.3	8	50	1.45	-	¥4,600
SEME610150310E	364289	R0.3		4	2.3	10	50	1.45	-	¥4,600
SEME610150312E	364290	R0.3		4	2.3	12	50	1.45	-	¥4,600
SEME610150314E	364291	R0.3		4	2.3	14	50	1.45	-	¥4,600
SEME610150316E	364292	R0.3		4	2.3	16	50	1.45	-	¥4,600
SEME610150320E	364293	R0.3		4	2.3	20	50	1.45	-	¥4,600
SEME610150322E	364294	R0.3		4	2.3	22	60	1.45	-	¥4,790
SEME610150326E	364295	R0.3		4	2.3	26	60	1.45	-	¥4,790
SEME610150504E	364296	R0.5		4	2.3	4	50	1.45	-	¥4,410
SEME610150506E	364297	R0.5		4	2.3	6	50	1.45	-	¥4,410
SEME610150508E	364298	R0.5		4	2.3	8	50	1.45	-	¥4,600
SEME610150510E	364299	R0.5		4	2.3	10	50	1.45	-	¥4,600
SEME610150512E	364300	R0.5		4	2.3	12	50	1.45	-	¥4,600
SEME610150514E	364301	R0.5		4	2.3	14	50	1.45	-	¥4,600
SEME610150516E	364302	R0.5		4	2.3	16	50	1.45	-	¥4,600
SEME610150520E	364303	R0.5		4	2.3	20	50	1.45	-	¥4,600
SEME610150522E	364304	R0.5		4	2.3	22	60	1.45	-	¥4,790

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃 ロングネック コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶レギュラー、ロングシャンク、刃長、首下長など種類が豊富
- ▶0.02 ~ 2.0 のコーナーラジアスを標準化

MG  
HM

2

30°

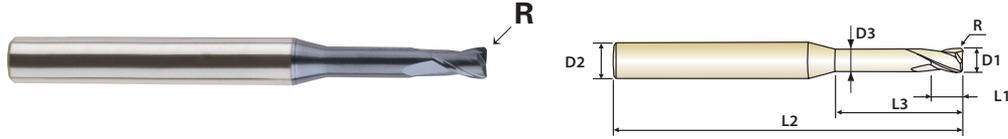
R  
±0.010

R  
±0.015

PLAN

D≤6    D>6

**NEW  
SIZE**



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	±0.010	0/-0.012	h6
>D6	±0.015	0/-0.015	

### SEME61

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEME610150526E	364305	R0.5	1.5	4	2.3	26	60	1.45	-	¥4,790
SEME610200106E	364306	R0.1			3	6	50	1.95	-	¥4,410
SEME610200108E	364307	R0.1			4	8	50	1.95	-	¥4,600
SEME610200110E	364308	R0.1			4	10	50	1.95	-	¥4,600
SEME610200112E	364309	R0.1			4	12	50	1.95	-	¥4,600
SEME610200114E	364310	R0.1			4	14	50	1.95	-	¥4,600
SEME610200116E	364311	R0.1			4	16	50	1.95	-	¥4,600
SEME610200120E	364312	R0.1			4	20	50	1.95	-	¥4,600
SEME610200122E	364313	R0.1			4	22	60	1.95	-	¥4,600
SEME610200126E	364314	R0.1			4	26	60	1.95	-	¥4,600
SEME610200130E	364315	R0.1	4	30	70	1.95	-	¥4,600		
SEME610200206E	364316	R0.2	2.0	4	3	6	50	1.95	-	¥4,410
SEME610200208E	364317	R0.2			3	8	50	1.95	-	¥4,600
SEME610200210E	364318	R0.2			4	10	50	1.95	-	¥4,600
SEME610200212E	364319	R0.2			4	12	50	1.95	-	¥4,600
SEME610200214E	364320	R0.2			4	14	50	1.95	-	¥4,600
SEME610200216E	364321	R0.2			4	16	50	1.95	-	¥4,600
SEME610200220E	364322	R0.2			4	20	50	1.95	-	¥4,600
SEME610200222E	364323	R0.2			4	22	60	1.95	-	¥4,600
SEME610200226E	364324	R0.2			4	26	60	1.95	-	¥4,600
SEME610200230E	364325	R0.2			4	30	70	1.95	-	¥4,600
SEME610200306E	364326	R0.3	2.0	4	3	6	50	1.95	-	¥4,410
SEME610200308E	364327	R0.3			3	8	50	1.95	-	¥4,600
SEME610200310E	364328	R0.3			4	10	50	1.95	-	¥4,600
SEME610200312E	364329	R0.3			4	12	50	1.95	-	¥4,600
SEME610200314E	364330	R0.3			4	14	50	1.95	-	¥4,600
SEME610200316E	364331	R0.3			4	16	50	1.95	-	¥4,600
SEME610200320E	364332	R0.3			4	20	50	1.95	-	¥4,600
SEME610200322E	364333	R0.3			4	22	60	1.95	-	¥4,600
SEME610200326E	364334	R0.3			4	26	60	1.95	-	¥4,600

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70								
◎	◎	◎	◎	○		○							

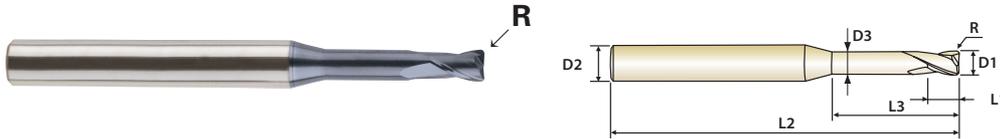
超硬 2枚刃 ロングネック コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶レギュラー、ロングシャンク、刃長、首下長など種類が豊富
- ▶0.02 ~ 2.0 のコーナーラジアスを標準化

MG HM 2 30° ±0.010 ±0.015 PLAIN

D≤6 D>6

NEW SIZE



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	±0.010	0/-0.012	h6
>D6	±0.015	0/-0.015	

SEME61

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEME610200330E	364335	R0.3	2.0	4	3	30	70	1.95	-	¥4,600
SEME610200506E	364336	R0.5		4	3	6	50	1.95	-	¥4,410
SEME610200508E	364337	R0.5		4	3	8	50	1.95	-	¥4,600
SEME610200510E	364338	R0.5		4	3	10	50	1.95	-	¥4,600
SEME610200512E	364339	R0.5		4	3	12	50	1.95	-	¥4,600
SEME610200514E	364340	R0.5		4	3	14	50	1.95	-	¥4,600
SEME610200516E	364341	R0.5		4	3	16	50	1.95	-	¥4,600
SEME610200520E	364342	R0.5		4	3	20	50	1.95	-	¥4,600
SEME610200522E	364343	R0.5		4	3	22	60	1.95	-	¥4,600
SEME610200526E	364344	R0.5		4	3	26	60	1.95	-	¥4,600
SEME610200530E	364345	R0.5	4	3	30	70	1.95	-	¥4,600	
SEME6102005086SE	364346	R0.5	6	3	8	50	1.95	-	¥5,660	
SEME610250108E	364347	R0.1	4	4	8	50	2.40	-	¥4,880	
SEME610250110E	364348	R0.1	4	4	10	50	2.40	-	¥4,880	
SEME610250112E	364349	R0.1	4	4	12	50	2.40	-	¥4,880	
SEME610250114E	364350	R0.1	4	4	14	50	2.40	-	¥4,880	
SEME610250116E	364351	R0.1	4	4	16	50	2.40	-	¥4,880	
SEME610250120E	364352	R0.1	4	4	20	50	2.40	-	¥4,940	
SEME610250126E	364353	R0.1	4	4	26	60	2.40	-	¥5,130	
SEME610250130E	364354	R0.1	4	4	30	70	2.40	-	¥5,130	
SEME610250208E	364355	R0.2	4	4	8	50	2.40	-	¥4,880	
SEME610250210E	364356	R0.2	4	4	10	50	2.40	-	¥4,880	
SEME610250212E	364357	R0.2	4	4	12	50	2.40	-	¥4,880	
SEME610250214E	364358	R0.2	4	4	14	50	2.40	-	¥4,880	
SEME610250216E	364359	R0.2	4	4	16	50	2.40	-	¥4,880	
SEME610250220E	364360	R0.2	4	4	20	50	2.40	-	¥4,940	
SEME610250226E	364361	R0.2	4	4	26	60	2.40	-	¥5,130	
SEME610250230E	364362	R0.2	4	4	30	70	2.40	-	¥5,130	
SEME610250308E	364363	R0.3	4	4	8	50	2.40	-	¥4,880	
SEME610250310E	364364	R0.3	4	4	10	50	2.40	-	¥4,880	
SEME610250312E	364365	R0.3	4	4	12	50	2.40	-	¥4,880	

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	铸铁	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃 ロングネック コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶レギュラー、ロングシャンク、刃長、首下長など種類が豊富
- ▶0.02 ~ 2.0 のコーナーラジアスを標準化

MG  
HM

2

30°

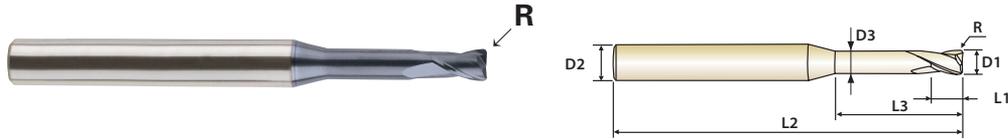
R  
±0.010

R  
±0.015

PLAN

D≤6    D>6

NEW  
SIZE



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	±0.010	0/-0.012	h6
>D6	±0.015	0/-0.015	

### SEME61

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEME610250314E	364366	R0.3	2.5	4	4	14	50	2.40	-	¥4,880
SEME610250316E	364367	R0.3		4	4	16	50	2.40	-	¥4,880
SEME610250320E	364368	R0.3		4	4	20	50	2.40	-	¥4,940
SEME610250326E	364369	R0.3		4	4	26	60	2.40	-	¥5,130
SEME610250330E	364370	R0.3		4	4	30	70	2.40	-	¥5,130
SEME610250508E	364371	R0.5		4	4	8	50	2.40	-	¥4,880
SEME610250510E	364372	R0.5		4	4	10	50	2.40	-	¥4,880
SEME610250512E	364373	R0.5		4	4	12	50	2.40	-	¥4,880
SEME610250514E	364374	R0.5		4	4	14	50	2.40	-	¥4,880
SEME610250516E	364375	R0.5		4	4	16	50	2.40	-	¥4,880
SEME610250520E	364376	R0.5		4	4	20	50	2.40	-	¥4,940
SEME610250526E	364377	R0.5		4	4	26	60	2.40	-	¥5,130
SEME610250530E	364378	R0.5		4	4	30	70	2.40	-	¥5,130
SEME610300108E	364379	R0.1		6	4.5	8	50	2.85	-	¥7,750
SEME610300110E	364380	R0.1		6	4.5	10	50	2.85	-	¥7,750
SEME610300112E	364381	R0.1		6	4.5	12	50	2.85	-	¥7,750
SEME610300114E	364382	R0.1	6	4.5	14	60	2.85	-	¥7,910	
SEME610300116E	364383	R0.1	6	4.5	16	60	2.85	-	¥7,910	
SEME610300120E	364384	R0.1	6	4.5	20	60	2.85	-	¥7,910	
SEME610300126E	364385	R0.1	6	4.5	26	65	2.85	-	¥8,040	
SEME610300130E	364386	R0.1	6	4.5	30	70	2.85	-	¥8,190	
SEME610300135E	364387	R0.1	6	4.5	35	70	2.85	-	¥8,570	
SEME610300140E	364388	R0.1	6	4.5	40	80	2.85	-	¥8,570	
SEME610300208E	364389	R0.2	6	4.5	8	50	2.85	-	¥7,750	
SEME610300210E	364390	R0.2	6	4.5	10	50	2.85	-	¥7,750	
SEME610300212E	364391	R0.2	6	4.5	12	50	2.85	-	¥7,750	
SEME610300214E	364392	R0.2	6	4.5	14	60	2.85	-	¥7,910	
SEME610300216E	364393	R0.2	6	4.5	16	60	2.85	-	¥7,910	
SEME610300220E	364394	R0.2	6	4.5	20	60	2.85	-	¥7,910	
SEME610300226E	364395	R0.2	6	4.5	26	65	2.85	-	¥8,040	

◎:最適 ○:適

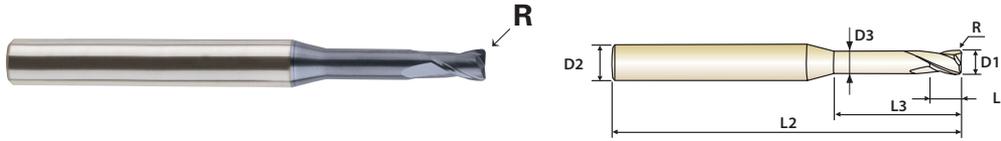
P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

超硬 2枚刃 ロングネック コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶レギュラー、ロングシャンク、刃長、首下長など種類が豊富
- ▶0.02 ~ 2.0 のコーナーラジアスを標準化

MG HM 2 30° R ±0.010 R ±0.015 PLAIN D≤6 D>6

NEW SIZE



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	±0.010	0/-0.012	h6
>D6	±0.015	0/-0.015	

SEME61

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEME610300230E	364396	R0.2	3.0	6	4.5	30	70	2.85	-	¥8,190
SEME610300235E	364397	R0.2		6	4.5	35	70	2.85	-	¥8,570
SEME610300240E	364398	R0.2		6	4.5	40	80	2.85	-	¥8,570
SEME610300308E	364399	R0.3		6	4.5	8	50	2.85	-	¥7,750
SEME610300310E	364400	R0.3		6	4.5	10	50	2.85	-	¥7,750
SEME610300312E	364401	R0.3		6	4.5	12	50	2.85	-	¥7,750
SEME610300314E	364402	R0.3		6	4.5	14	60	2.85	-	¥7,910
SEME610300316E	364403	R0.3		6	4.5	16	60	2.85	-	¥7,910
SEME610300320E	364404	R0.3		6	4.5	20	60	2.85	-	¥7,910
SEME610300326E	364405	R0.3		6	4.5	26	65	2.85	-	¥8,040
SEME610300330E	364406	R0.3		6	4.5	30	70	2.85	-	¥8,190
SEME610300335E	364407	R0.3		6	4.5	35	70	2.85	-	¥8,570
SEME610300340E	364408	R0.3		6	4.5	40	80	2.85	-	¥8,570
SEME610300508E	364409	R0.5		6	4.5	8	50	2.85	-	¥7,750
SEME610300510E	364410	R0.5		6	4.5	10	50	2.85	-	¥7,750
SEME610300512E	364411	R0.5		6	4.5	12	50	2.85	-	¥7,750
SEME610300514E	364412	R0.5		6	4.5	14	60	2.85	-	¥7,910
SEME610300516E	364413	R0.5		6	4.5	16	60	2.85	-	¥7,910
SEME610300520E	364414	R0.5		6	4.5	20	60	2.85	-	¥7,910
SEME610300526E	364415	R0.5		6	4.5	26	65	2.85	-	¥8,040
SEME610300530E	364416	R0.5		6	4.5	30	70	2.85	-	¥8,190
SEME610300535E	364417	R0.5		6	4.5	35	70	2.85	-	¥8,570
SEME610300540E	364418	R0.5		6	4.5	40	80	2.85	-	¥8,570
SEME610301008E	364419	R1.0		6	4.5	8	50	2.85	-	¥7,750
SEME610301010E	364420	R1.0		6	4.5	10	50	2.85	-	¥7,750
SEME610301012E	364421	R1.0		6	4.5	12	50	2.85	-	¥7,750
SEME610301014E	364422	R1.0		6	4.5	14	60	2.85	-	¥7,910
SEME610301016E	364423	R1.0		6	4.5	16	60	2.85	-	¥7,910
SEME610301020E	364424	R1.0		6	4.5	20	60	2.85	-	¥7,910
SEME610301026E	364425	R1.0		6	4.5	26	65	2.85	-	¥8,040

- V7 Plus エンドミル
- 4G MILLS エンドミル
- X5070 エンドミル
- TitaNoxPower エンドミル
- ALU-CUT エンドミル
- アルミ用3枚刃 チップブレード付 エンドミル
- アンダーシャンク エンドミル
- Vエンドミル

◎:最適 ○:適

P					H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃 ロングネック コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶レギュラー、ロングシャンク、刃長、首下長など種類が豊富
- ▶0.02 ~ 2.0 のコーナーラジアスを標準化

MG  
HM

2

30°

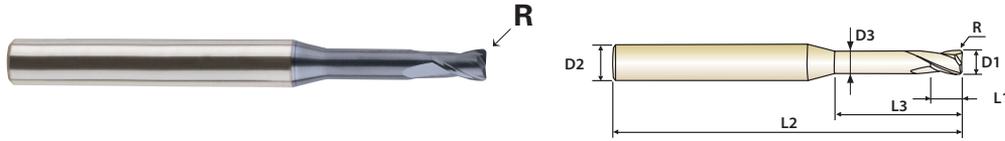
R  
±0.010

R  
±0.015

PLAN

D≤6    D>6

**NEW SIZE**



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	±0.010	0/-0.012	h6
>D6	±0.015	0/-0.015	

### SEME61

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEME610301030E	364426	R1.0	3.0	6	4.5	30	70	2.85	-	¥8,190
SEME610301035E	364427	R1.0		6	4.5	35	70	2.85	-	¥8,570
SEME610301040E	364428	R1.0		6	4.5	40	80	2.85	-	¥8,570
SEME610400110E	364429	RO.1		6	6	10	50	3.85	-	¥7,500
SEME610400112E	364430	RO.1		6	6	12	50	3.85	-	¥7,500
SEME610400114E	364431	RO.1		6	6	14	60	3.85	-	¥7,750
SEME610400116E	364432	RO.1		6	6	16	60	3.85	-	¥7,750
SEME610400120E	364433	RO.1		6	6	20	60	3.85	-	¥7,750
SEME610400126E	364434	RO.1		6	6	26	65	3.85	-	¥7,750
SEME610400130E	364435	RO.1		6	6	30	70	3.85	-	¥7,750
SEME610400135E	364436	RO.1	6	6	35	70	3.85	-	¥7,750	
SEME610400140E	364437	RO.1	6	6	40	80	3.85	-	¥8,690	
SEME610400145E	364438	RO.1	6	6	45	90	3.85	-	¥9,410	
SEME610400150E	364439	RO.1	6	6	50	100	3.85	-	¥12,350	
SEME610400210E	364440	RO.2	4.0	6	6	10	50	3.85	-	¥7,500
SEME610400212E	364441	RO.2		6	6	12	50	3.85	-	¥7,500
SEME610400214E	364442	RO.2		6	6	14	60	3.85	-	¥7,750
SEME610400216E	364443	RO.2		6	6	16	60	3.85	-	¥7,750
SEME610400220E	364444	RO.2		6	6	20	60	3.85	-	¥7,750
SEME610400226E	364445	RO.2		6	6	26	65	3.85	-	¥7,750
SEME610400230E	364446	RO.2		6	6	30	70	3.85	-	¥7,750
SEME610400235E	364447	RO.2		6	6	35	70	3.85	-	¥7,750
SEME610400240E	364448	RO.2		6	6	40	80	3.85	-	¥8,690
SEME610400245E	364449	RO.2		6	6	45	90	3.85	-	¥9,410
SEME610400250E	364450	RO.2		6	6	50	100	3.85	-	¥12,350
SEME610400310E	364451	RO.3		6	6	10	50	3.85	-	¥7,500
SEME610400312E	364452	RO.3		6	6	12	50	3.85	-	¥7,500
SEME610400314E	364453	RO.3		6	6	14	50	3.85	-	¥7,750
SEME610400316E	364454	RO.3		6	6	16	50	3.85	-	¥7,750
SEME610400320E	364455	RO.3		6	6	20	50	3.85	-	¥7,750

◎:最適 ○:適

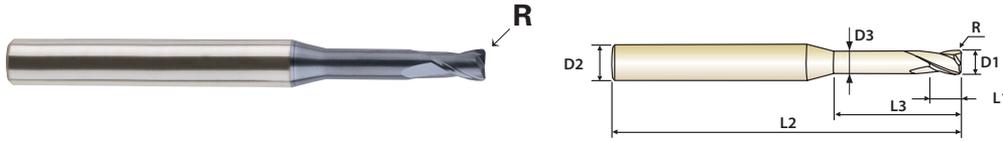
P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

超硬 2枚刃 ロングネック コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶レギュラー、ロングシャンク、刃長、首下長など種類が豊富
- ▶0.02 ~ 2.0 のコーナーラジアスを標準化

MG HM 2 30° R ±0.010 R ±0.015 PLAIN D≤6 D>6

NEW SIZE



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	±0.010	0/-0.012	h6
>D6	±0.015	0/-0.015	

SEME61

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEME610400326E	364456	R0.3	4.0	6	6	26	65	3.85	-	¥7,750
SEME610400330E	364457	R0.3		6	6	30	70	3.85	-	¥7,750
SEME610400335E	364458	R0.3		6	6	35	70	3.85	-	¥7,750
SEME610400340E	364459	R0.3		6	6	40	80	3.85	-	¥8,690
SEME610400345E	364460	R0.3		6	6	45	90	3.85	-	¥9,410
SEME610400350E	364461	R0.3		6	6	50	100	3.85	-	¥12,350
SEME610400510E	364462	R0.5		6	6	10	50	3.85	-	¥7,500
SEME610400512E	364463	R0.5		6	6	12	50	3.85	-	¥7,500
SEME610400514E	364464	R0.5		6	6	14	60	3.85	-	¥7,750
SEME610400516E	364465	R0.5		6	6	16	60	3.85	-	¥7,750
SEME610400520E	364466	R0.5		6	6	20	60	3.85	-	¥7,750
SEME610400526E	364467	R0.5		6	6	26	65	3.85	-	¥7,750
SEME610400530E	364468	R0.5		6	6	30	70	3.85	-	¥7,750
SEME610400535E	364469	R0.5		6	6	35	70	3.85	-	¥7,750
SEME610400540E	364470	R0.5		6	6	40	80	3.85	-	¥8,690
SEME610400545E	364471	R0.5		6	6	45	90	3.85	-	¥9,410
SEME610400550E	364472	R0.5		6	6	50	100	3.85	-	¥12,350
SEME610401010E	364473	R1.0		6	6	10	50	3.85	-	¥7,500
SEME610401012E	364474	R1.0		6	6	12	50	3.85	-	¥7,500
SEME610401014E	364475	R1.0		6	6	14	60	3.85	-	¥7,750
SEME610401016E	364476	R1.0	6	6	16	60	3.85	-	¥7,750	
SEME610401020E	364477	R1.0	6	6	20	60	3.85	-	¥7,750	
SEME610401026E	364478	R1.0	6	6	26	65	3.85	-	¥7,750	
SEME610401030E	364479	R1.0	6	6	30	70	3.85	-	¥7,750	
SEME610401035E	364480	R1.0	6	6	35	70	3.85	-	¥7,750	
SEME610401040E	364481	R1.0	6	6	40	80	3.85	-	¥8,690	
SEME610401045E	364482	R1.0	6	6	45	90	3.85	-	¥9,410	
SEME610401050E	364483	R1.0	6	6	50	100	3.85	-	¥12,350	
SEME6105001E	364484	R0.1	5.0	6	8	15	60	4.85	-	¥9,820
SEME6105002E	364485	R0.2	5.0	6	8	15	60	4.85	-	¥9,820

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃 ロングネック コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶レギュラー、ロングシャンク、刃長、首下長など種類が豊富
- ▶0.02 ~ 2.0 のコーナーラジアスを標準化

MG  
HM

2

30°

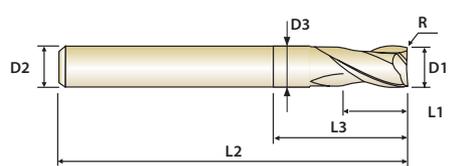
R  
±0.010

R  
±0.015

PLAN

D≤6    D>6

**NEW SIZE**



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	±0.010	0/-0.012	h6
>D6	±0.015	0/-0.015	

### SEME61

型番	WEBコード	コーナ	刃径 D1	シャンク径 D2	刃長 L1	首下長 L3	全長 L2	首下径 D3	注記	価格
		R								
SEME6105003E	364486	R0.3	5.0	6	8	15	60	4.85	-	¥9,820
SEME6105005E	364487	R0.5		6	8	15	60	4.85	-	¥9,820
SEME6105010E	364488	R1.0		6	8	15	60	4.85	-	¥9,820
SEME6105015E	364489	R1.5		6	8	15	60	4.85	-	¥9,820
SEME6105020E	364490	R2.0		6	8	15	60	4.85	-	¥9,820
SEME6106001E	364491	R0.1	6.0	6	9	20	60	5.85	レギュラー	¥9,820
SEME6106002E	364492	R0.2		6	9	20	60	5.85	レギュラー	¥9,820
SEME6106003E	364493	R0.3		6	9	20	60	5.85	レギュラー	¥9,820
SEME6106005E	364494	R0.5		6	9	20	60	5.85	レギュラー	¥9,820
SEME6106010E	364495	R1.0		6	9	20	60	5.85	レギュラー	¥9,820
SEME6106015E	364496	R1.5		6	9	20	60	5.85	レギュラー	¥9,820
SEME6106020E	364497	R2.0		6	9	20	60	5.85	レギュラー	¥9,820
SEME610600524E	364498	R0.5		6	9	24	90	5.85	-	¥15,380
SEME6106003090E	364499	R0.3		6	15	30	90	5.85	ロングシャンク	¥15,380
SEME6106005090E	364500	R0.5		6	15	30	90	5.85	ロングシャンク	¥15,380
SEME6106010090E	364501	R1.0	6	15	30	90	5.85	ロングシャンク	¥15,380	
SEME6108001E	364502	R0.1	8.0	8	12	25	70	7.70	レギュラー	¥15,220
SEME6108002E	364503	R0.2		8	12	25	70	7.70	レギュラー	¥15,220
SEME6108003E	364504	R0.3		8	12	25	70	7.70	レギュラー	¥15,220
SEME6108005E	364505	R0.5		8	12	25	70	7.70	レギュラー	¥15,220
SEME6108010E	364506	R1.0		8	12	25	70	7.70	レギュラー	¥15,220
SEME6108015E	364507	R1.5		8	12	25	70	7.70	レギュラー	¥15,220
SEME6108020E	364508	R2.0		8	12	25	70	7.70	レギュラー	¥15,220
SEME6108003100E	364509	R0.3		8	20	35	100	7.70	ロングシャンク	¥23,190
SEME6108005100E	364510	R0.5		8	20	35	100	7.70	ロングシャンク	¥23,190
SEME6108010100E	364511	R1.0		8	20	35	100	7.70	ロングシャンク	¥23,190
SEME6110001E	364512	R0.1	10.0	10	15	30	75	9.70	レギュラー	¥19,850
SEME6110002E	364513	R0.2		10	15	30	75	9.70	レギュラー	¥19,850
SEME6110003E	364514	R0.3		10	15	30	75	9.70	レギュラー	¥19,850
SEME6110005E	364515	R0.5		10	15	30	75	9.70	レギュラー	¥19,850
SEME6110010E	364516	R1.0		10	15	30	75	9.70	レギュラー	¥19,850

◎: 最適 ○: 適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

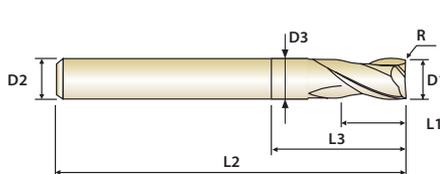


超硬 2枚刃 ロングネック コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRC55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶レギュラー、ロングシャンク、刃長、首下長など種類が豊富
- ▶0.02 ~ 2.0 のコーナーラジアスを標準化

MG HM 2 30° R ±0.010 R ±0.015 PLAIN D≤6 D>6

NEW SIZE



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	±0.010	0/-0.012	h6
>D6	±0.015	0/-0.015	

SEME61

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEME6110015E	364517	R1.5	10.0	10	15	30	75	9.70	レギュラー	¥19,850
SEME6110020E	364518	R2.0		10	15	30	75	9.70	レギュラー	¥19,850
SEME6110003100E	364519	R0.3		10	25	40	100	9.70	ロングシャンク	¥29,660
SEME6110005100E	364520	R0.5		10	25	40	100	9.70	ロングシャンク	¥29,660
SEME6110010100E	364521	R1.0		10	25	40	100	9.70	ロングシャンク	¥29,660
SEME6112002E	364522	R0.2	12.0	12	18	32	80	11.70	レギュラー	¥26,790
SEME6112003E	364523	R0.3		12	18	32	80	11.70	レギュラー	¥26,790
SEME6112005E	364524	R0.5		12	18	32	80	11.70	レギュラー	¥26,790
SEME6112010E	364525	R1.0		12	18	32	80	11.70	レギュラー	¥26,790
SEME6112015E	364526	R1.5		12	18	32	80	11.70	レギュラー	¥26,790
SEME6112020E	364527	R2.0		12	18	32	80	11.70	レギュラー	¥26,790
SEME6112003110E	364528	R0.3		12	30	50	110	11.70	ロングシャンク	¥29,720
SEME6112005110E	364529	R0.5		12	30	50	110	11.70	ロングシャンク	¥29,720
SEME6112010110E	364530	R1.0		12	30	50	110	11.70	ロングシャンク	¥29,720
SEME6116005E	-	R0.5		16.0	16	20	35	100	15.70	レギュラー
SEME6116010E	-	R1.0	16		20	35	100	15.70	レギュラー	-
SEME6116005150E	-	R0.5	16		35	50	150	15.70	ロングシャンク	-
SEME6116010150E	-	R1.0	16		35	50	150	15.70	ロングシャンク	-
SEME6120005E	-	R0.5	20.0	20	25	40	100	19.70	レギュラー	-
SEME6120010E	-	R1.0		20	25	40	100	19.70	レギュラー	-
SEME6120005150E	-	R0.5		20	40	55	150	19.70	ロングシャンク	-
SEME6120010150E	-	R1.0		20	40	55	150	19.70	ロングシャンク	-

◎:最適 ○:適

P					H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

YG-1 エンドミル

V7 Plus  
エンドミル

4G MILLS  
エンドミル

X5070  
エンドミル

TitaNoxPower  
エンドミル

ALU-CUT  
エンドミル

アルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミル

アンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 2枚刃 ロングネック コーナーラジラス

**SEME61** シリーズ

RPM = rev./min.    Vc = m/min.  
FEED = mm/min.    Fz = mm/tooth

被削材		P									
		炭素鋼、合金鋼、鋳鉄					合金鋼、耐熱鋼				
被削材硬度		~ HRc 35					HRc 35 ~ HRc 45				
引張強さ		~ 1100N/mm <sup>2</sup>					1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>				
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)
0.2	0.5	50000	170	31	0.002	0.040	34500	75	22	0.001	0.030
0.2	1	50000	170	31	0.002	0.028	34500	75	22	0.001	0.021
0.2	1.5	45000	140	28	0.002	0.016	31050	60	20	0.001	0.012
0.2	2	45000	140	28	0.002	0.010	31050	60	20	0.001	0.008
0.3	1	50000	200	47	0.002	0.042	32000	85	30	0.001	0.032
0.3	2	45000	160	42	0.002	0.024	28800	70	27	0.001	0.018
0.3	3	45000	160	42	0.002	0.015	28800	70	27	0.001	0.011
0.4	1	50000	200	63	0.002	0.080	32000	85	40	0.001	0.060
0.4	1.5	50000	200	63	0.002	0.056	32000	85	40	0.001	0.042
0.4	2	50000	200	63	0.002	0.056	32000	85	40	0.001	0.042
0.4	2.5	45000	160	57	0.002	0.032	28800	70	36	0.001	0.024
0.4	3	45000	160	57	0.002	0.032	28800	70	36	0.001	0.024
0.4	4	45000	160	57	0.002	0.020	28800	70	36	0.001	0.015
0.5	1	43000	220	68	0.003	0.100	28000	95	44	0.002	0.075
0.5	1.5	43000	220	68	0.003	0.100	28000	95	44	0.002	0.075
0.5	2	43000	220	68	0.003	0.070	28000	95	44	0.002	0.053
0.5	2.5	43000	220	68	0.003	0.070	28000	95	44	0.002	0.053
0.5	3	38700	180	61	0.002	0.040	25200	75	40	0.001	0.030
0.5	4	38700	180	61	0.002	0.040	25200	75	40	0.001	0.030
0.5	5	38700	180	61	0.002	0.025	25200	75	40	0.001	0.019
0.5	6	34400	140	54	0.002	0.025	22400	60	35	0.001	0.019
0.6	2	36400	250	69	0.003	0.084	24000	110	45	0.002	0.063
0.6	3	36400	250	69	0.003	0.084	24000	110	45	0.002	0.063
0.6	4	32760	205	62	0.003	0.048	21600	90	41	0.002	0.036
0.6	6	32760	205	62	0.003	0.030	21600	90	41	0.002	0.023
0.6	8	29120	160	55	0.003	0.018	19200	70	36	0.002	0.014
0.6	10	21840	105	41	0.002	0.012	14400	45	27	0.002	0.009
0.7	2	36400	250	80	0.003	0.140	24000	110	53	0.002	0.105
0.7	4	32760	205	72	0.003	0.056	21600	90	48	0.002	0.042
0.7	6	32760	205	72	0.003	0.035	21600	90	48	0.002	0.026
0.7	8	29120	160	64	0.003	0.035	19200	70	42	0.002	0.026
0.7	10	29120	160	64	0.003	0.021	19200	70	42	0.002	0.016
0.8	2	36400	250	91	0.003	0.160	24000	110	60	0.002	0.120
0.8	3	36400	250	91	0.003	0.112	24000	110	60	0.002	0.084
0.8	4	36400	250	91	0.003	0.112	24000	110	60	0.002	0.084
0.8	6	32760	205	82	0.003	0.064	21600	90	54	0.002	0.048
0.8	8	32760	205	82	0.003	0.040	21600	90	54	0.002	0.030
0.8	10	29120	160	73	0.003	0.040	19200	70	48	0.002	0.030
1.0	3	33100	280	104	0.004	0.200	21600	120	68	0.003	0.150
1.0	4	33100	280	104	0.004	0.140	21600	120	68	0.003	0.105
1.0	6	29790	225	94	0.004	0.080	19440	95	61	0.002	0.060
1.0	8	29790	225	94	0.004	0.080	19440	95	61	0.002	0.060
1.0	10	29790	225	94	0.004	0.050	19440	95	61	0.002	0.038
1.0	12	26480	180	83	0.003	0.050	17280	75	54	0.002	0.038
1.0	14	26480	180	83	0.003	0.030	17280	75	54	0.002	0.023
1.0	16	19860	120	62	0.003	0.030	12960	50	41	0.002	0.023
1.0	20	19860	120	62	0.003	0.020	12960	50	41	0.002	0.015

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル

- V7 Plus エンドミル
- 4G MILLS エンドミル
- X5070 エンドミル
- TitaNoxPower エンドミル
- ALL-CUT エンドミル
- アルミ用3枚刃 チップブレード付 エンドミル
- アンダーシャンク エンドミル
- Vエンドミル



## 推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 2枚刃 ロングネック コーナーラジラス

## SEME61 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P					K				
		焼入れ鋼					鋳鉄				
被削材硬度		HRC 45 ~ HRC 55									
引張強さ		1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>									
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)
0.2	0.5	21150	45	13	0.001	0.024	50000	170	31	0.002	0.040
0.2	1	21150	45	13	0.001	0.017	50000	170	31	0.002	0.028
0.2	1.5	19040	35	12	0.001	0.010	45000	140	28	0.002	0.016
0.2	2	19040	35	12	0.001	0.006	45000	140	28	0.002	0.010
0.3	1	20000	50	19	0.001	0.025	50000	200	47	0.002	0.042
0.3	2	18000	40	17	0.001	0.014	45000	160	42	0.002	0.024
0.3	3	18000	40	17	0.001	0.009	45000	160	42	0.002	0.015
0.4	1	20000	50	25	0.001	0.048	50000	200	63	0.002	0.080
0.4	1.5	20000	50	25	0.001	0.034	50000	200	63	0.002	0.056
0.4	2	20000	50	25	0.001	0.034	50000	200	63	0.002	0.056
0.4	2.5	18000	40	23	0.001	0.019	45000	160	57	0.002	0.032
0.4	3	18000	40	23	0.001	0.019	45000	160	57	0.002	0.032
0.4	4	18000	40	23	0.001	0.012	45000	160	57	0.002	0.020
0.5	1	17100	60	27	0.002	0.060	43000	220	68	0.003	0.100
0.5	1.5	17100	60	27	0.002	0.060	43000	220	68	0.003	0.100
0.5	2	17100	60	27	0.002	0.042	43000	220	68	0.003	0.070
0.5	2.5	17100	60	27	0.002	0.042	43000	220	68	0.003	0.070
0.5	3	15390	50	24	0.002	0.024	38700	180	61	0.002	0.040
0.5	4	15390	50	24	0.002	0.024	38700	180	61	0.002	0.040
0.5	5	15390	50	24	0.002	0.015	38700	180	61	0.002	0.025
0.5	6	13680	40	21	0.001	0.015	34400	140	54	0.002	0.025
0.6	2	14500	65	27	0.002	0.050	36400	250	69	0.003	0.084
0.6	3	14500	65	27	0.002	0.050	36400	250	69	0.003	0.084
0.6	4	13050	55	25	0.002	0.029	32760	205	62	0.003	0.048
0.6	6	13050	55	25	0.002	0.018	32760	205	62	0.003	0.030
0.6	8	11600	40	22	0.002	0.011	29120	160	55	0.003	0.018
0.6	10	8700	25	16	0.001	0.007	21840	105	41	0.002	0.012
0.7	2	14500	65	32	0.002	0.084	36400	250	80	0.003	0.140
0.7	4	13050	55	29	0.002	0.034	32760	205	72	0.003	0.056
0.7	6	13050	55	29	0.002	0.021	32760	205	72	0.003	0.035
0.7	8	11600	40	26	0.002	0.021	29120	160	64	0.003	0.035
0.7	10	11600	40	26	0.002	0.013	29120	160	64	0.003	0.021
0.8	2	14500	65	36	0.002	0.096	36400	250	91	0.003	0.160
0.8	3	14500	65	36	0.002	0.067	36400	250	91	0.003	0.112
0.8	4	14500	65	36	0.002	0.067	36400	250	91	0.003	0.112
0.8	6	13050	55	33	0.002	0.038	32760	205	82	0.003	0.064
0.8	8	13050	55	33	0.002	0.024	32760	205	82	0.003	0.040
0.8	10	11600	40	29	0.002	0.024	29120	160	73	0.003	0.040
1.0	3	13200	70	41	0.003	0.120	33100	280	104	0.004	0.200
1.0	4	13200	70	41	0.003	0.084	33100	280	104	0.004	0.140
1.0	6	11880	55	37	0.002	0.048	29790	225	94	0.004	0.080
1.0	8	11880	55	37	0.002	0.048	29790	225	94	0.004	0.080
1.0	10	11880	55	37	0.002	0.030	29790	225	94	0.004	0.050
1.0	12	10560	45	33	0.002	0.030	26480	180	83	0.003	0.050
1.0	14	10560	45	33	0.002	0.018	26480	180	83	0.003	0.030
1.0	16	7920	30	25	0.002	0.018	19860	120	62	0.003	0.030
1.0	20	7920	30	25	0.002	0.012	19860	120	62	0.003	0.020

V7 Plus  
エンドミル4G MILLS  
エンドミルX5070  
エンドミルTitanPower  
エンドミルALU-CUT  
エンドミルアルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

### Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル 超硬 2枚刃 ロングネック コーナーラジラス

**SEME61** シリーズ

RPM = rev./min.    Vc = m/min.  
FEED = mm/min.    Fz = mm/tooth

被削材		P									
		炭素鋼、合金鋼、鋳鉄					合金鋼、耐熱鋼				
被削材硬度		~ HRC 35					HRC 35 ~ HRC 45				
引張強さ		~ 1100N/mm <sup>2</sup>					1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>				
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)
1.2	3	29750	290	112	0.005	0.240	18900	125	71	0.003	0.180
1.2	4	29750	290	112	0.005	0.168	18900	125	71	0.003	0.126
1.2	6	29750	290	112	0.005	0.168	18900	125	71	0.003	0.126
1.2	8	26780	235	101	0.004	0.096	17010	100	64	0.003	0.072
1.2	10	26780	235	101	0.004	0.060	17010	100	64	0.003	0.045
1.2	12	26780	235	101	0.004	0.060	17010	100	64	0.003	0.045
1.2	16	23800	185	90	0.004	0.036	15120	80	57	0.003	0.027
1.2	20	17850	120	67	0.003	0.024	11340	55	43	0.002	0.018
1.5	4	26400	300	124	0.006	0.300	16200	130	76	0.004	0.225
1.5	6	26400	300	124	0.006	0.210	16200	130	76	0.004	0.158
1.5	8	23760	245	112	0.005	0.120	14580	105	69	0.004	0.090
1.5	10	23760	245	112	0.005	0.120	14580	105	69	0.004	0.090
1.5	12	23760	245	112	0.005	0.120	14580	105	69	0.004	0.090
1.5	14	23760	245	112	0.005	0.075	14580	105	69	0.004	0.056
1.5	16	21120	190	100	0.004	0.075	12960	85	61	0.003	0.056
1.5	20	21120	190	100	0.004	0.045	12960	85	61	0.003	0.034
1.5	22	21120	190	100	0.004	0.045	12960	85	61	0.003	0.034
1.5	26	15840	125	75	0.004	0.030	9720	55	46	0.003	0.023
2.0	6	21600	310	136	0.007	0.400	13800	140	87	0.005	0.300
2.0	8	21600	310	136	0.007	0.280	13800	140	87	0.005	0.210
2.0	10	21600	310	136	0.007	0.280	13800	140	87	0.005	0.210
2.0	12	19440	250	122	0.006	0.160	12420	115	78	0.005	0.120
2.0	14	19440	250	122	0.006	0.160	12420	115	78	0.005	0.120
2.0	16	19440	250	122	0.006	0.160	12420	115	78	0.005	0.120
2.0	20	19440	250	122	0.006	0.100	12420	115	78	0.005	0.075
2.0	22	17280	200	109	0.006	0.100	11040	90	69	0.004	0.075
2.0	26	17280	200	109	0.006	0.100	11040	90	69	0.004	0.075
2.0	30	17280	200	109	0.006	0.060	11040	90	69	0.004	0.045
2.5	8	18000	320	141	0.009	0.350	11400	150	90	0.007	0.263
2.5	10	18000	320	141	0.009	0.350	11400	150	90	0.007	0.263
2.5	12	18000	320	141	0.009	0.350	11400	150	90	0.007	0.263
2.5	14	16200	260	127	0.008	0.200	10260	120	81	0.006	0.150
2.5	16	16200	260	127	0.008	0.200	10260	120	81	0.006	0.150
2.5	20	16200	260	127	0.008	0.200	10260	120	81	0.006	0.150
2.5	26	14400	205	113	0.007	0.125	9120	95	72	0.005	0.094
2.5	30	14400	205	113	0.007	0.125	9120	95	72	0.005	0.094
3.0	8	15900	330	150	0.010	0.600	10300	160	97	0.008	0.450
3.0	10	15900	330	150	0.010	0.420	10300	160	97	0.008	0.315
3.0	12	15900	330	150	0.010	0.420	10300	160	97	0.008	0.315
3.0	14	15900	330	150	0.010	0.420	10300	160	97	0.008	0.315
3.0	16	14310	265	135	0.009	0.240	9270	130	87	0.007	0.180
3.0	20	14310	265	135	0.009	0.240	9270	130	87	0.007	0.180
3.0	26	14310	265	135	0.009	0.150	9270	130	87	0.007	0.113
3.0	30	14310	265	135	0.009	0.150	9270	130	87	0.007	0.113
3.0	35	12720	210	120	0.008	0.150	8240	100	78	0.006	0.113
3.0	40	12720	210	120	0.008	0.090	8240	100	78	0.006	0.068
4.0	10	12800	400	161	0.016	0.800	8200	200	103	0.012	0.600

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル

V7 Plus エンドミル  
4G MILLS エンドミル  
X5070 エンドミル  
TitaNoxPower エンドミル  
ALL-CUT エンドミル  
アルミ用3枚刃 チップブレード付 エンドミル  
アンダーシャンク エンドミル  
Vエンドミル



## 推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 2枚刃 ロングネック コーナーラジラス

## SEME61 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P					K				
		焼入れ鋼					鋳鉄				
被削材硬度		HRc 45 ~ HRc 55									
引張強さ		1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>									
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)
1.2	3	11700	70	44	0.003	0.144	29750	290	112	0.005	0.240
1.2	4	11700	70	44	0.003	0.101	29750	290	112	0.005	0.168
1.2	6	11700	70	44	0.003	0.101	29750	290	112	0.005	0.168
1.2	8	10530	55	40	0.003	0.058	26780	235	101	0.004	0.096
1.2	10	10530	55	40	0.003	0.036	26780	235	101	0.004	0.060
1.2	12	10530	55	40	0.003	0.036	26780	235	101	0.004	0.060
1.2	16	9360	45	35	0.002	0.022	23800	185	90	0.004	0.036
1.2	20	7020	30	26	0.002	0.014	17850	120	67	0.003	0.024
1.5	4	10200	70	48	0.003	0.180	26400	300	124	0.006	0.300
1.5	6	10200	70	48	0.003	0.126	26400	300	124	0.006	0.210
1.5	8	9180	55	43	0.003	0.072	23760	245	112	0.005	0.120
1.5	10	9180	55	43	0.003	0.072	23760	245	112	0.005	0.120
1.5	12	9180	55	43	0.003	0.072	23760	245	112	0.005	0.120
1.5	14	9180	55	43	0.003	0.045	23760	245	112	0.005	0.075
1.5	16	8160	45	38	0.003	0.045	21120	190	100	0.004	0.075
1.5	20	8160	45	38	0.003	0.027	21120	190	100	0.004	0.045
1.5	22	8160	45	38	0.003	0.027	21120	190	100	0.004	0.045
1.5	26	6120	30	29	0.002	0.018	15840	125	75	0.004	0.030
2.0	6	8640	80	54	0.005	0.240	21600	310	136	0.007	0.400
2.0	8	8640	80	54	0.005	0.168	21600	310	136	0.007	0.280
2.0	10	8640	80	54	0.005	0.168	21600	310	136	0.007	0.280
2.0	12	7780	65	49	0.004	0.096	19440	250	122	0.006	0.160
2.0	14	7780	65	49	0.004	0.096	19440	250	122	0.006	0.160
2.0	16	7780	65	49	0.004	0.096	19440	250	122	0.006	0.160
2.0	20	7780	65	49	0.004	0.060	19440	250	122	0.006	0.100
2.0	22	6910	50	43	0.004	0.060	17280	200	109	0.006	0.100
2.0	26	6910	50	43	0.004	0.060	17280	200	109	0.006	0.100
2.0	30	6910	50	43	0.004	0.036	17280	200	109	0.006	0.060
2.5	8	7320	80	57	0.005	0.210	18000	320	141	0.009	0.350
2.5	10	7320	80	57	0.005	0.210	18000	320	141	0.009	0.350
2.5	12	7320	80	57	0.005	0.210	18000	320	141	0.009	0.350
2.5	14	6590	65	52	0.005	0.120	16200	260	127	0.008	0.200
2.5	16	6590	65	52	0.005	0.120	16200	260	127	0.008	0.200
2.5	20	6590	65	52	0.005	0.120	16200	260	127	0.008	0.200
2.5	26	5860	50	46	0.004	0.075	14400	205	113	0.007	0.125
2.5	30	5860	50	46	0.004	0.075	14400	205	113	0.007	0.125
3.0	8	6300	80	59	0.006	0.360	15900	330	150	0.010	0.600
3.0	10	6300	80	59	0.006	0.252	15900	330	150	0.010	0.420
3.0	12	6300	80	59	0.006	0.252	15900	330	150	0.010	0.420
3.0	14	6300	80	59	0.006	0.252	15900	330	150	0.010	0.420
3.0	16	5670	65	53	0.006	0.144	14310	265	135	0.009	0.240
3.0	20	5670	65	53	0.006	0.144	14310	265	135	0.009	0.240
3.0	26	5670	65	53	0.006	0.090	14310	265	135	0.009	0.150
3.0	30	5670	65	53	0.006	0.090	14310	265	135	0.009	0.150
3.0	35	5040	50	48	0.005	0.090	12720	210	120	0.008	0.150
3.0	40	5040	50	48	0.005	0.054	12720	210	120	0.008	0.090
4.0	10	5150	95	65	0.009	0.480	12800	400	161	0.016	0.800

V7 Plus  
エンドミル4G MILLS  
エンドミルX5070  
エンドミルTitaNoxPower  
エンドミルALU-CUT  
エンドミルアルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

## 4G MILLSエンドミル

## 推奨切削条件

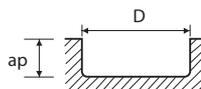
Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル

## 超硬 2枚刃 ロングネック コーナーラジアス

SEME61 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P										
		炭素鋼、合金鋼、鋳鉄						合金鋼、耐熱鋼				
被削材硬度		~ HRc 35						HRc 35 ~ HRc 45				
引張強さ		~ 1100N/mm <sup>2</sup>						1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>				
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	
4.0	12	12800	400	161	0.016	0.800	8200	200	103	0.012	0.600	
4.0	14	12800	400	161	0.016	0.560	8200	200	103	0.012	0.420	
4.0	16	12800	400	161	0.016	0.560	8200	200	103	0.012	0.420	
4.0	20	12800	400	161	0.016	0.560	8200	200	103	0.012	0.420	
4.0	26	11520	325	145	0.014	0.320	7380	160	93	0.011	0.240	
4.0	30	11520	325	145	0.014	0.320	7380	160	93	0.011	0.240	
4.0	35	11520	325	145	0.014	0.200	7380	160	93	0.011	0.150	
4.0	40	11520	325	145	0.014	0.200	7380	160	93	0.011	0.150	
4.0	45	10240	255	129	0.012	0.200	6560	130	82	0.010	0.150	
4.0	50	10240	255	129	0.012	0.200	6560	130	82	0.010	0.150	
5.0	15	11000	500	173	0.023	1.000	7000	240	110	0.017	0.750	
6.0	20	9500	600	179	0.032	0.840	6000	300	113	0.025	0.630	
6.0	30	9500	600	179	0.032	0.840	6000	300	113	0.025	0.630	
8.0	25	7200	640	181	0.044	1.120	4550	300	114	0.033	0.840	
8.0	35	7200	640	181	0.044	1.120	4550	300	114	0.033	0.840	
10.0	30	6000	640	188	0.053	2.000	4000	300	126	0.038	1.500	
10.0	40	6000	640	188	0.053	1.400	4000	300	126	0.038	1.050	
12.0	32	5000	500	188	0.050	2.400	3340	270	126	0.040	1.800	
12.0	45	5000	500	188	0.050	1.680	3340	270	126	0.040	1.260	
16.0	35	3720	450	187	0.060	3.200	2520	210	127	0.042	2.400	
16.0	50	3720	450	187	0.060	2.240	2520	210	127	0.042	1.680	
20.0	40	3000	330	188	0.055	4.000	1950	140	123	0.036	3.000	
20.0	55	3000	330	188	0.055	4.000	1950	140	123	0.036	3.000	



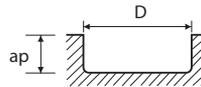
## 推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 2枚刃 ロングネック コーナラジアス

## SEME61 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P					K				
		焼入れ鋼					鋳鉄				
被削材硬度		HRC 45 ~ HRC 55									
引張強さ		1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>									
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)
4.0	12	5150	95	65	0.009	0.480	12800	400	161	0.016	0.800
4.0	14	5150	95	65	0.009	0.336	12800	400	161	0.016	0.560
4.0	16	5150	95	65	0.009	0.336	12800	400	161	0.016	0.560
4.0	20	5150	95	65	0.009	0.336	12800	400	161	0.016	0.560
4.0	26	4640	75	58	0.008	0.192	11520	325	145	0.014	0.320
4.0	30	4640	75	58	0.008	0.192	11520	325	145	0.014	0.320
4.0	35	4640	75	58	0.008	0.120	11520	325	145	0.014	0.200
4.0	40	4640	75	58	0.008	0.120	11520	325	145	0.014	0.200
4.0	45	4120	60	52	0.007	0.120	10240	255	129	0.012	0.200
4.0	50	4120	60	52	0.007	0.120	10240	255	129	0.012	0.200
5.0	15	4560	120	72	0.013	0.600	11000	500	173	0.023	1.000
6.0	20	3930	140	74	0.018	0.504	9500	600	179	0.032	0.840
6.0	30	3930	140	74	0.018	0.504	9500	600	179	0.032	0.840
8.0	25	3020	140	76	0.023	0.672	7200	640	181	0.044	1.120
8.0	35	3020	140	76	0.023	0.672	7200	640	181	0.044	1.120
10.0	30	2420	140	76	0.029	1.200	6000	640	188	0.053	2.000
10.0	40	2420	140	76	0.029	0.840	6000	640	188	0.053	1.400
12.0	32	2000	120	75	0.030	1.440	5000	500	188	0.050	2.400
12.0	45	2000	120	75	0.030	1.008	5000	500	188	0.050	1.680
16.0	35	1540	95	77	0.031	1.920	3720	450	187	0.060	3.200
16.0	50	1540	95	77	0.031	1.344	3720	450	187	0.060	2.240
20.0	40	1200	70	75	0.029	2.400	3000	330	188	0.055	4.000
20.0	55	1200	70	75	0.029	2.400	3000	330	188	0.055	4.000

V7 Plus  
エンドミル4G MILLS  
エンドミルX5070  
エンドミルTitaNoxPower  
エンドミルALU-CUT  
エンドミルアルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

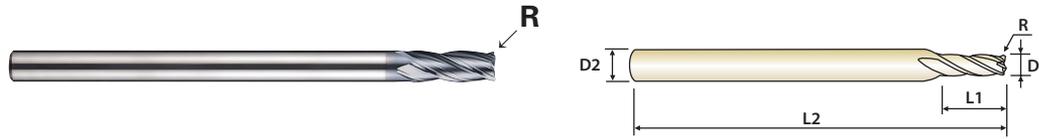
# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 4枚刃 コーナーラジアス

- ▶ 新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶ 金型用 HRC55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶ 刃径 3mm 以上は不等リード。切削振動、工具磨耗を抑制
- ▶ ショート、レギュラー、ロングシャンクなど種類が豊富



D<Ø3, 30° リード



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	±0.020	0/-0.020	h6
>D12		0/-0.030	

### SEME01

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	全長	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L2		
SEME010100054SE ※	-	R0.05	1.0	4	2.5	50	4mm シャンク	-
SEME01010014SE ※	-	R0.1		4	2.5	50	4mm シャンク	-
SEME01010024SE ※	-	R0.2		4	2.5	50	4mm シャンク	-
SEME01010034SE ※	-	R0.3		4	2.5	50	4mm シャンク	-
SEME01010005E ※	-	R0.05		6	2.5	50	-	-
SEME0101001E	329262	R0.1		6	2.5	50	-	9,850
SEME0101002E ※	-	R0.2	6	2.5	50	-	-	
SEME0101003E	329263	R0.3	6	2.5	50	-	9,850	
SEME010120054SE	329264	R0.05	4	3	50	4mm シャンク	7,630	
SEME01012014SE	329265	R0.1	4	3	50	4mm シャンク	7,630	
SEME01012024SE	329266	R0.2	4	3	50	4mm シャンク	7,630	
SEME01012034SE	329267	R0.3	4	3	50	4mm シャンク	7,630	
SEME01012005E	329268	R0.05	6	3	50	-	9,850	
SEME0101201E ※	-	R0.1	6	3	50	-	-	
SEME0101202E ※	-	R0.2	6	3	50	-	-	
SEME0101203E	329269	R0.3	6	3	50	-	9,850	
SEME010150054SE	329270	R0.05	4	4	50	4mm シャンク	7,630	
SEME01015014SE	329271	R0.1	4	4	50	4mm シャンク	7,630	
SEME01015024SE	329272	R0.2	4	4	50	4mm シャンク	7,630	
SEME01015034SE	329273	R0.3	4	4	50	4mm シャンク	7,630	
SEME01015054SE	329274	R0.5	4	4	50	4mm シャンク	7,630	
SEME01015005E ※	-	R0.05	6	4	50	-	-	
SEME0101501E	329275	R0.1	6	4	50	-	9,850	
SEME0101502E ※	-	R0.2	6	4	50	-	-	
SEME0101503E	329276	R0.3	6	4	50	-	9,850	
SEME0101505E	329277	R0.5	6	4	50	-	9,850	
SEME01020014SE	329278	R0.1	4	6	50	4mm シャンク	7,630	
SEME01020024SE	329279	R0.2	4	6	50	4mm シャンク	7,630	
SEME01020034SE	329280	R0.3	4	6	50	4mm シャンク	7,630	
SEME01020054SE	329281	R0.5	4	6	50	4mm シャンク	7,630	

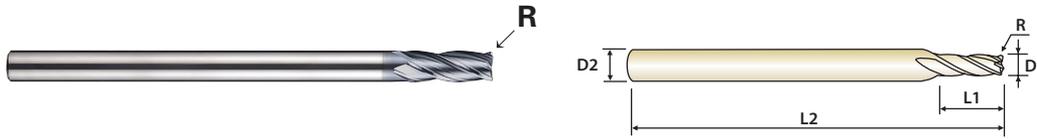
※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎：最適 ○：適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

超硬 4枚刃 コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRC55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃径 3mm 以上は不等リード。切削振動、工具磨耗を抑制
- ▶ショート、レギュラー、ロングシャンクなど種類が豊富



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	±0.020	0/-0.020	h6
>D12		0/-0.030	

SEME01

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	全長	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L2		
SEME0102001E	329282	R0.1	2.0	6	6	50	-	10,070
SEME0102002E	329283	R0.2		6	6	50	-	10,070
SEME0102003E ※	-	R0.3		6	6	50	-	-
SEME0102005E	329284	R0.5	6	6	50	-	10,070	
SEME01025014SE	329285	R0.1	4	7	60	4mm シャンク	8,040	
SEME01025024SE	329286	R0.2	4	7	60	4mm シャンク	8,040	
SEME01025034SE	329287	R0.3	4	7	60	4mm シャンク	8,040	
SEME01025054SE	329288	R0.5	4	7	60	4mm シャンク	8,040	
SEME0102501E	329289	R0.1	2.5	6	7	60	-	10,130
SEME0102502E	329290	R0.2		6	7	60	-	10,130
SEME0102503E ※	-	R0.3		6	7	60	-	-
SEME0102505E	329291	R0.5	6	7	60	-	10,130	
SEME0103001E	329292	R0.1	3.0	6	8	60	-	10,130
SEME0103002E	329293	R0.2		6	8	60	-	10,130
SEME0103003E	329294	R0.3		6	8	60	-	10,130
SEME0103005E	329295	R0.5	6	8	60	-	10,130	
SEME0103010E	329296	R1.0	6	8	60	-	10,130	
SEME0103501E ※	-	R0.1	3.5	6	10	70	-	-
SEME0103502E ※	-	R0.2		6	10	70	-	-
SEME0103503E ※	-	R0.3		6	10	70	-	-
SEME0103505E	329297	R0.5	6	10	70	-	10,660	
SEME01040014SE	329298	R0.1	4	10	70	4mm シャンク	9,380	
SEME01040024SE	329299	R0.2	4	10	70	4mm シャンク	9,380	
SEME01040034SE	329300	R0.3	4	10	70	4mm シャンク	9,380	
SEME01040054SE	329301	R0.5	4	10	70	4mm シャンク	9,380	
SEME01040104SE	329302	R1.0	4	10	70	4mm シャンク	9,380	
SEME01040011004SE	329303	R0.1	4	10	100	4mm シャンク	12,000	
SEME01040021004SE	329304	R0.2	4	10	100	4mm シャンク	12,000	
SEME01040031004SE	329305	R0.3	4	10	100	4mm シャンク	12,000	
SEME01040051004SE	329306	R0.5	4	10	100	4mm シャンク	12,000	

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎：最適 ○：適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

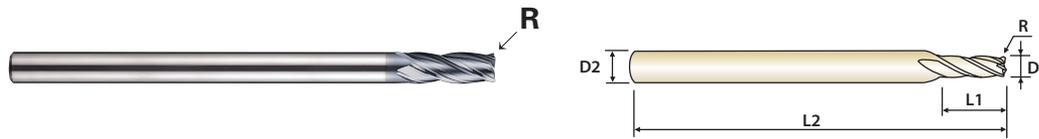
# 4G MILLS エンドミル

## 超硬 4枚刃 コーナーラジアス

- ▶ 新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶ 金型用 HRC55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶ 刃径 3mm 以上は不等リード。切削振動、工具磨耗を抑制
- ▶ ショート、レギュラー、ロングシャンクなど種類が豊富



D<Ø3, 30° リード



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	±0.020	0/-0.020	h6
>D12	±0.020	0/-0.030	h6

### SEME01

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	全長	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L2		
SEME01040101004SE	329307	R1.0	4.0	4	10	100	4mm シャンク	12,000
SEME0104001E	329308	R0.1		6	10	70	レギュラー	9,380
SEME0104002E	329309	R0.2		6	10	70	レギュラー	9,380
SEME0104003E	329310	R0.3		6	10	70	レギュラー	9,380
SEME0104005E	329311	R0.5	4.5	6	10	70	レギュラー	9,380
SEME0104010E	329312	R1.0		6	10	70	レギュラー	9,380
SEME0104501E ※	-	R0.1		6	11	80	-	-
SEME0104502E ※	-	R0.2		6	11	80	-	-
SEME0104503E	329313	R0.3	5.0	6	11	80	-	12,540
SEME0104505E ※	-	R0.5		6	11	80	-	-
SEME0105001E ※	-	R0.1		6	13	90	-	-
SEME0105002E	329314	R0.2		6	13	90	-	10,540
SEME0105003E ※	-	R0.3	5.5	6	13	90	-	-
SEME0105005E	329315	R0.5		6	13	90	-	10,540
SEME0105010E	329316	R1.0		6	13	90	-	10,540
SEME0105501E ※	-	R0.1		6	13	90	-	-
SEME0105502E ※	-	R0.2	6.0	6	13	90	-	-
SEME0105503E ※	-	R0.3		6	13	90	-	-
SEME0105505E	329317	R0.5		6	13	90	-	13,070
SEME0105510E ※	-	R1.0		6	13	90	-	-
SEME0106001060E ※	-	R0.1	6.0	6	15	60	ショート	-
SEME0106002060E	329318	R0.2		6	15	60	ショート	9,380
SEME0106001E	329319	R0.1		6	15	90	レギュラー	10,540
SEME0106002E	329320	R0.2		6	15	90	レギュラー	10,540
SEME0106003E	329321	R0.3		6	15	90	レギュラー	10,540
SEME0106005E	329322	R0.5		6	15	90	レギュラー	10,540
SEME0106010E	329323	R1.0		6	15	90	レギュラー	11,250
SEME0106015E	329324	R1.5		6	15	90	レギュラー	11,250
SEME0106020E	329325	R2.0		6	15	90	レギュラー	11,250
SEME0106005110E ※	-	R0.5		6	15	110	ロングシャンク	-

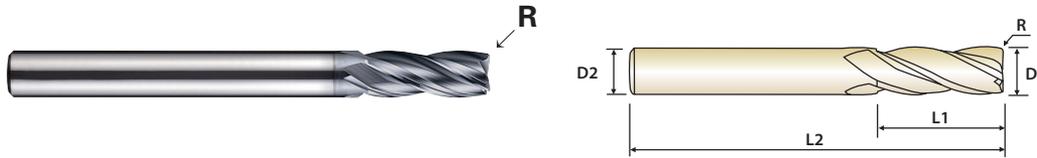
※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎：最適 ○：適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

超硬 4枚刃 コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃径 3mm 以上は不等リード。切削振動、工具磨耗を抑制
- ▶ショート、レギュラー、ロングシャンクなど種類が豊富



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	±0.020	0/-0.020	h6
>D12	±0.020	0/-0.030	h6

SEME01

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	全長	注記	価格	
		R	D1	D2	L1	L2			
SEME0106010110E	329326	R1.0	6.0	6	15	110	ロングシャンク	13,410	
SEME0106005130E ※	-	R0.5		6	15	130	ロングシャンク	-	
SEME0106010130E ※	-	R1.0		6	15	130	ロングシャンク	-	
SEME0107001E ※	-	R0.1	7.0	8	16	90	-	-	
SEME0107002E	329327	R0.2		8	16	90	-	16,410	
SEME0107003E ※	-	R0.3		8	16	90	-	-	
SEME0107005E ※	-	R0.5		8	16	90	-	-	
SEME0107010E ※	-	R1.0		8	16	90	-	-	
SEME0107020E ※	-	R2.0		8	16	90	-	-	
SEME0108003070E	329328	R0.3		8	20	70	ショート	11,850	
SEME0108005070E	329329	R0.5	8	20	70	ショート	11,850		
SEME0108010070E	329330	R1.0	8	20	70	ショート	11,850		
SEME0108001E	329331	R0.1	8.0	8	20	100	レギュラー	13,380	
SEME0108002E	329332	R0.2		8	20	100	レギュラー	13,380	
SEME0108003E	329333	R0.3		8	20	100	レギュラー	13,380	
SEME0108005E	329334	R0.5		8	20	100	レギュラー	13,380	
SEME0108010E	329335	R1.0		8	20	100	レギュラー	13,380	
SEME0108015E	329336	R1.5		8	20	100	レギュラー	14,070	
SEME0108020E	329337	R2.0		8	20	100	レギュラー	14,070	
SEME0108025E ※	-	R2.5		8	20	100	レギュラー	-	
SEME0108030E	329338	R3.0		8	20	100	レギュラー	14,850	
SEME0108005120E	329339	R0.5		8	20	120	ロングシャンク	17,600	
SEME0108010120E ※	-	R1.0		8	20	120	ロングシャンク	-	
SEME0108005150E ※	-	R0.5		8	20	150	ロングシャンク	-	
SEME0108010150E	329340	R1.0		8	20	150	ロングシャンク	19,820	
SEME0110003075E	329341	R0.3		10.0	10	25	75	ショート	13,910
SEME0110005075E	329342	R0.5			10	25	75	ショート	13,910
SEME0110010075E	329343	R1.0	10		25	75	ショート	13,910	
SEME0110001E ※	-	R0.1	10		25	100	レギュラー	-	
SEME0110002E	329344	R0.2	10		25	100	レギュラー	15,290	
			10		25	100	レギュラー		

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

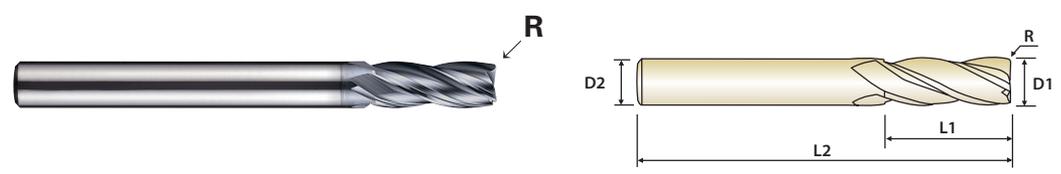
# 4G MILLS エンドミル

## 超硬 4枚刃 コーナーラジアス

- ▶ 新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶ 金型用 HRC55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶ 刃径 3mm 以上は不等リード。切削振動、工具磨耗を抑制
- ▶ ショート、レギュラー、ロングシャンクなど種類が豊富



D<Ø3, 30° リード



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	±0.020	0/-0.020	h6
>D12	±0.020	0/-0.030	h6

### SEME01

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	全長	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L2		
SEME0110003E	329345	R0.3	10.0	10	25	100	レギュラー	15,290
SEME0110005E	329346	R0.5		10	25	100	レギュラー	15,290
SEME0110010E	329347	R1.0		10	25	100	レギュラー	15,290
SEME0110015E	329348	R1.5		10	25	100	レギュラー	16,250
SEME0110020E	329349	R2.0		10	25	100	レギュラー	16,250
SEME0110025E	329350	R2.5		10	25	100	レギュラー	17,750
SEME0110030E	329351	R3.0		10	25	100	レギュラー	17,750
SEME0110040E ※	-	R4.0		10	25	100	レギュラー	-
SEME0110005130E	329352	R0.5		10	22	130	ロングシャンク	21,100
SEME0110010130E	329353	R1.0		10	22	130	ロングシャンク	21,100
SEME0110005150E	329354	R0.5	10	22	150	ロングシャンク	23,720	
SEME0110010150E	329355	R1.0	10	22	150	ロングシャンク	23,720	
SEME0111002E ※	-	R0.2	11.0	12	25	110	-	-
SEME0111003E ※	-	R0.3		12	25	110	-	-
SEME0111005E ※	-	R0.5		12	25	110	-	-
SEME0111010E	329356	R1.0		12	25	110	-	28,440
SEME0111020E ※	-	R2.0		12	25	110	-	-
SEME0112003080E	329357	R0.3	12.0	12	30	80	ショート	17,820
SEME0112005080E	329358	R0.5		12	30	80	ショート	17,820
SEME0112010080E ※	-	R1.0		12	30	80	ショート	-
SEME0112001E ※	-	R0.1		12	30	110	レギュラー	-
SEME0112002E	329359	R0.2		12	30	110	レギュラー	20,000
SEME0112003E	329360	R0.3		12	30	110	レギュラー	20,000
SEME0112005E	329361	R0.5		12	30	110	レギュラー	20,000
SEME0112010E	329362	R1.0		12	30	110	レギュラー	20,000
SEME0112015E	329363	R1.5		12	30	110	レギュラー	20,750
SEME0112020E	329364	R2.0		12	30	110	レギュラー	20,750
SEME0112025E ※	-	R2.5	12	30	110	レギュラー	-	
SEME0112030E	329365	R3.0	12	30	110	レギュラー	21,380	
SEME0112040E	329366	R4.0	12	30	110	レギュラー	21,380	

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎:最適 ○:適

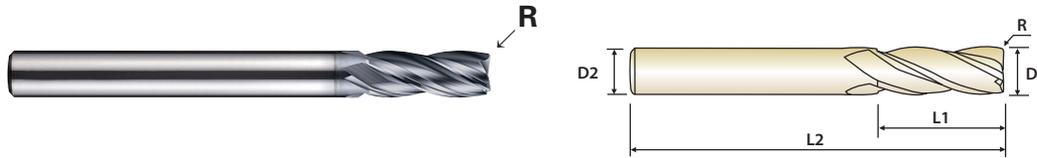
P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							



超硬 4枚刃 コーナラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃径 3mm 以上は不等リード。切削振動、工具磨耗を抑制
- ▶ショート、レギュラー、ロングシャンクなど種類が豊富

MG HM 4 27°/30° ±0.02 PLAIN  
D<Ø3, 30° リード



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	±0.020	0/-0.020	h6
>D12	±0.020	0/-0.030	h6

SEME01

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	全長	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L2		
SEME0112050E ※	-	R5.0	12.0	12	30	110	レギュラー	-
SEME0112005130E	329367	R0.5		12	30	130	ロングシャンク	23,100
SEME0112010130E	329368	R1.0		12	30	130	ロングシャンク	23,100
SEME0112005150E ※	-	R0.5		12	30	150	ロングシャンク	-
SEME0112010150E	329369	R1.0	14.0	12	30	150	ロングシャンク	26,220
SEME0114005E	329370	R0.5		16	35	150	-	59,380
SEME0114010E ※	-	R1.0		16	35	150	-	-
SEME0114020E	329371	R2.0		16	35	150	-	59,380
SEME0116005E	329372	R0.5	16.0	16	32	150	-	65,630
SEME0116010E	329373	R1.0		16	32	150	-	65,630
SEME0116015E ※	-	R1.5		16	32	150	-	-
SEME0116020E	329374	R2.0		16	32	150	-	65,630
SEME0120005E ※	-	R0.5	20.0	20	38	150	-	-
SEME0120010E	329375	R1.0		20	38	150	-	84,380
SEME0120015E ※	-	R1.5		20	38	150	-	-
SEME0120020E	329376	R2.0		20	38	150	-	84,380

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎:最適 ○:適

P					H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

# 4G MILLSエンドミル

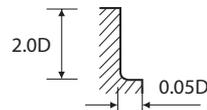
## 推奨切削条件

### Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル 超硬 4枚刃 コーナーラジアス

**SEME01** シリーズ

RPM = rev./min.    Vc = m/min.  
FEED = mm/min.    Fz = mm/tooth

被削材	P							
	炭素鋼、合金鋼、鋳鉄				合金鋼、耐熱鋼			
被削材硬度	~ HRC 35				HRc 35 ~ HRc 45			
引張強さ	~ 1100N/mm <sup>2</sup>				1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>			
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
<b>1.0</b>	27600	300	87	0.003	18000	220	57	0.003
<b>1.2</b>	24800	305	93	0.003	15750	225	59	0.004
<b>1.5</b>	22000	310	104	0.004	13500	230	64	0.004
<b>2.0</b>	18000	320	113	0.004	11560	240	73	0.005
<b>2.5</b>	15000	330	118	0.006	9500	250	75	0.007
<b>3.0</b>	13240	340	125	0.006	8560	260	81	0.008
<b>3.5</b>	11980	380	132	0.008	7690	280	85	0.009
<b>4.0</b>	10720	420	135	0.010	6820	300	86	0.011
<b>4.5</b>	9940	425	141	0.011	6310	330	89	0.013
<b>5.0</b>	9160	430	144	0.012	5800	360	91	0.016
<b>5.5</b>	8530	430	147	0.013	5420	360	94	0.017
<b>6.0</b>	7900	430	149	0.014	5040	360	95	0.018
<b>7.0</b>	6950	445	153	0.016	4420	360	97	0.020
<b>8.0</b>	6000	460	151	0.019	3800	360	96	0.024
<b>10.0</b>	5040	460	158	0.023	3280	360	103	0.027
<b>11.0</b>	4580	410	158	0.022	3030	340	105	0.028
<b>12.0</b>	4120	360	155	0.022	2780	320	105	0.029
<b>14.0</b>	3610	320	159	0.022	2440	275	107	0.028
<b>16.0</b>	3100	280	156	0.023	2100	230	106	0.027
<b>20.0</b>	2520	230	158	0.023	1640	180	103	0.027



\* D>Ø16 : 1.5D

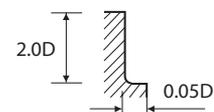
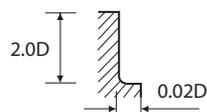
## 推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 4枚刃 コーナーラジアス

## SEME01 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材	P				K			
	焼入れ鋼				鋳鉄			
被削材硬度	HRC 45 ~ HRC 55							
引張強さ	1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>							
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
1.0	11000	120	35	0.003	27600	300	87	0.003
1.2	9750	120	37	0.003	24800	305	93	0.003
1.5	8500	120	40	0.004	22000	310	104	0.004
2.0	7200	130	45	0.005	18000	320	113	0.004
2.5	6100	130	48	0.005	15000	330	118	0.006
3.0	5280	130	50	0.006	13240	340	125	0.006
3.5	4790	135	53	0.007	11980	380	132	0.008
4.0	4300	140	54	0.008	10720	420	135	0.010
4.5	4050	155	57	0.010	9940	425	141	0.011
5.0	3800	170	60	0.011	9160	430	144	0.012
5.5	3540	170	61	0.012	8530	430	147	0.013
6.0	3280	170	62	0.013	7900	430	149	0.014
7.0	2900	170	64	0.015	6950	445	153	0.016
8.0	2520	170	63	0.017	6000	460	151	0.019
10.0	2020	170	63	0.021	5040	460	158	0.023
11.0	1850	155	64	0.021	4580	410	158	0.022
12.0	1680	140	63	0.021	4120	360	155	0.022
14.0	1480	125	65	0.021	3610	320	159	0.022
16.0	1280	115	64	0.022	3100	280	156	0.023
20.0	1000	90	63	0.023	2520	230	158	0.023



\* D&gt;Ø16: 1.5D

V7 Plus  
エンドミル4G MILLS  
エンドミルX5070  
エンドミルTitaNoxPower  
エンドミルALU-CUT  
エンドミルアルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

# 4G MILLSエンドミル

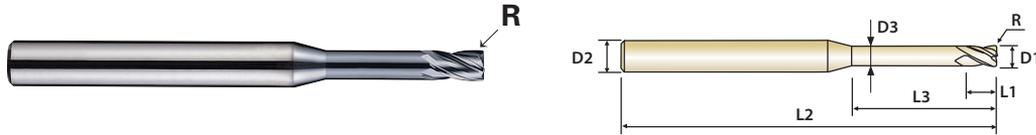
## 超硬 4枚刃 ロングネック コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃径 3mm 以上は不等リード。切削振動、工具磨耗を抑制



D<Ø3, 30° リード

**NEW SIZE**



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	±0.020	0/-0.020	h6
>D12		0/-0.030	

### SEME64

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEME6401000503E	363734	R0.05	1.0	4	1.5	3	50	0.95	-	¥6,470
SEME6401000504E	363735	R0.05		4	1.5	4	50	0.95	-	¥6,470
SEME6401000506E	363736	R0.05		4	1.5	6	50	0.95	-	¥6,470
SEME6401000508E	363737	R0.05		4	1.5	8	50	0.95	-	¥6,470
SEME6401000510E	363738	R0.05		4	1.5	10	50	0.95	-	¥6,470
SEME6401000512E	363739	R0.05		4	1.5	12	50	0.95	-	¥6,470
SEME6401000514E	363740	R0.05		4	1.5	14	50	0.95	-	¥6,470
SEME6401000516E	363741	R0.05		4	1.5	16	50	0.95	-	¥6,470
SEME6401000520E	363742	R0.05		4	1.5	20	50	0.95	-	¥6,470
SEME640100103E	363743	R0.1		4	1.5	3	50	0.95	-	¥6,470
SEME640100104E	363744	R0.1		4	1.5	4	50	0.95	-	¥6,470
SEME640100106E	363745	R0.1		4	1.5	6	50	0.95	-	¥6,470
SEME640100108E	363746	R0.1		4	1.5	8	50	0.95	-	¥6,470
SEME640100110E	363747	R0.1		4	1.5	10	50	0.95	-	¥6,470
SEME640100112E	363748	R0.1		4	1.5	12	50	0.95	-	¥6,470
SEME640100114E	363749	R0.1		4	1.5	14	50	0.95	-	¥6,470
SEME640100116E	363750	R0.1		4	1.5	16	50	0.95	-	¥6,470
SEME640100120E	363751	R0.1		4	1.5	20	50	0.95	-	¥6,470
SEME640100203E	363752	R0.2		4	1.5	3	50	0.95	-	¥6,470
SEME640100204E	363753	R0.2		4	1.5	4	50	0.95	-	¥6,470
SEME640100206E	363754	R0.2	4	1.5	6	50	0.95	-	¥6,470	
SEME640100208E	363755	R0.2	4	1.5	8	50	0.95	-	¥6,470	
SEME640100210E	363756	R0.2	4	1.5	10	50	0.95	-	¥6,470	
SEME640100212E	363757	R0.2	4	1.5	12	50	0.95	-	¥6,470	
SEME640100214E	363758	R0.2	4	1.5	14	50	0.95	-	¥6,470	
SEME640100216E	363759	R0.2	4	1.5	16	50	0.95	-	¥6,470	
SEME640100220E	363760	R0.2	4	1.5	20	50	0.95	-	¥6,470	
SEME640100303E	363761	R0.3	4	1.5	3	50	0.95	-	¥6,470	
SEME640100304E	363762	R0.3	4	1.5	4	50	0.95	-	¥6,470	
SEME640100306E	363763	R0.3	4	1.5	6	50	0.95	-	¥6,470	

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

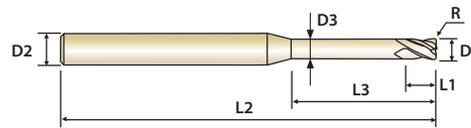
超硬 4枚刃 ロングネック コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃径 3mm 以上は不等リード。切削振動、工具磨耗を抑制



D<Ø3, 30° リード

NEW SIZE



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	±0.020	0/-0.020	h6
>D12		0/-0.030	

SEME64

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEME640100308E	363764	R0.3	1.0	4	1.5	8	50	0.95	-	¥6,470
SEME640100310E	363765	R0.3		4	1.5	10	50	0.95	-	¥6,470
SEME640100312E	363766	R0.3		4	1.5	12	50	0.95	-	¥6,470
SEME640100314E	363767	R0.3		4	1.5	14	50	0.95	-	¥6,470
SEME640100316E	363768	R0.3		4	1.5	16	50	0.95	-	¥6,470
SEME640100320E	363769	R0.3		4	1.5	20	50	0.95	-	¥6,470
SEME6401200503E	363770	R0.05	1.2	4	1.8	3	50	1.15	-	¥6,850
SEME6401200504E	363771	R0.05		4	1.8	4	50	1.15	-	¥6,850
SEME6401200506E	363772	R0.05		4	1.8	6	50	1.15	-	¥6,850
SEME6401200508E	363773	R0.05		4	1.8	8	50	1.15	-	¥6,850
SEME6401200510E	363774	R0.05		4	1.8	10	50	1.15	-	¥6,850
SEME6401200512E	363775	R0.05		4	1.8	12	50	1.15	-	¥6,850
SEME6401200516E	363776	R0.05		4	1.8	16	50	1.15	-	¥6,850
SEME6401200520E	363777	R0.05		4	1.8	20	50	1.15	-	¥6,850
SEME640120103E	363778	R0.1		4	1.8	3	50	1.15	-	¥6,850
SEME640120104E	363779	R0.1		4	1.8	4	50	1.15	-	¥6,850
SEME640120106E	363780	R0.1		4	1.8	6	50	1.15	-	¥6,850
SEME640120108E	363781	R0.1		4	1.8	8	50	1.15	-	¥6,850
SEME640120110E	363782	R0.1	4	1.8	10	50	1.15	-	¥6,850	
SEME640120112E	363783	R0.1	4	1.8	12	50	1.15	-	¥6,850	
SEME640120116E	363784	R0.1	4	1.8	16	50	1.15	-	¥10,250	
SEME640120120E	363785	R0.1	4	1.8	20	50	1.15	-	¥10,250	
SEME640120203E	363786	R0.2	4	1.8	3	50	1.15	-	¥6,850	
SEME640120204E	363787	R0.2	4	1.8	4	50	1.15	-	¥6,850	
SEME640120206E	363788	R0.2	4	1.8	6	50	1.15	-	¥6,850	
SEME640120208E	363789	R0.2	4	1.8	8	50	1.15	-	¥6,850	
SEME640120210E	363790	R0.2	4	1.8	10	50	1.15	-	¥6,850	
SEME640120212E	363791	R0.2	4	1.8	12	50	1.15	-	¥6,850	
SEME640120216E	363792	R0.2	4	1.8	16	50	1.15	-	¥9,690	
SEME640120220E	363793	R0.2	4	1.8	20	50	1.15	-	¥9,690	

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

# 4G MILLSエンドミル

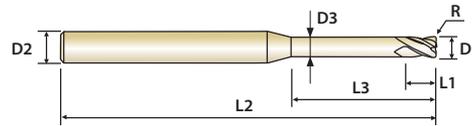
## 超硬 4枚刃 ロングネック コーナラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃径 3mm 以上は不等リード。切削振動、工具磨耗を抑制



D<Ø3, 30° リード

**NEW SIZE**



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	±0.020	0/-0.020	h6
>D12		0/-0.030	

### SEME64

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEME640120303E	363794	R0.3	1.2	4	1.8	3	50	1.15	-	¥6,850
SEME640120304E	363795	R0.3		4	1.8	4	50	1.15	-	¥6,850
SEME640120306E	363796	R0.3		4	1.8	6	50	1.15	-	¥6,850
SEME640120308E	363797	R0.3		4	1.8	8	50	1.15	-	¥6,850
SEME640120310E	363798	R0.3		4	1.8	10	50	1.15	-	¥6,850
SEME640120312E	363799	R0.3		4	1.8	12	50	1.15	-	¥6,850
SEME640120316E	363800	R0.3		4	1.8	16	50	1.15	-	¥10,250
SEME640120320E	363801	R0.3		4	1.8	20	50	1.15	-	¥10,250
SEME6401500504E	363802	R0.05		4	2.3	4	50	1.45	-	¥6,850
SEME6401500506E	363803	R0.05		4	2.3	6	50	1.45	-	¥6,850
SEME6401500508E	363804	R0.05		4	2.3	8	50	1.45	-	¥6,850
SEME6401500510E	363805	R0.05		4	2.3	10	50	1.45	-	¥6,850
SEME6401500512E	363806	R0.05	4	2.3	12	50	1.45	-	¥6,850	
SEME6401500514E	363807	R0.05	4	2.3	14	50	1.45	-	¥6,850	
SEME6401500516E	363808	R0.05	4	2.3	16	50	1.45	-	¥6,850	
SEME6401500520E	363809	R0.05	4	2.3	20	50	1.45	-	¥6,850	
SEME6401500522E	363810	R0.05	4	2.3	22	60	1.45	-	¥7,130	
SEME6401500526E	363811	R0.05	4	2.3	26	60	1.45	-	¥7,130	
SEME640150104E	363812	R0.1	1.5	4	2.3	4	50	1.45	-	¥6,850
SEME640150106E	363813	R0.1		4	2.3	6	50	1.45	-	¥6,850
SEME640150108E	363814	R0.1		4	2.3	8	50	1.45	-	¥6,850
SEME640150110E	363815	R0.1		4	2.3	10	50	1.45	-	¥6,850
SEME640150112E	363816	R0.1		4	2.3	12	50	1.45	-	¥6,850
SEME640150114E	363817	R0.1		4	2.3	14	50	1.45	-	¥6,850
SEME640150116E	363818	R0.1		4	2.3	16	50	1.45	-	¥6,850
SEME640150118E	363819	R0.1		4	2.3	18	50	1.45	-	¥6,850
SEME640150120E	363820	R0.1		4	2.3	20	50	1.45	-	¥6,850
SEME640150122E	363821	R0.1		4	2.3	22	60	1.45	-	¥7,130
SEME640150126E	363822	R0.1		4	2.3	26	60	1.45	-	¥7,130
SEME640150204E	363823	R0.2		4	2.3	4	50	1.45	-	¥6,850
SEME640150206E	363824	R0.2	4	2.3	6	50	1.45	-	¥6,850	

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							



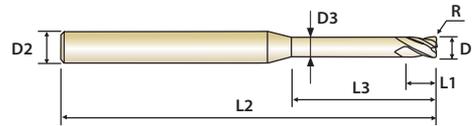
超硬 4枚刃 ロングネック コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRC55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃径 3mm 以上は不等リード。切削振動、工具磨耗を抑制



D<Ø3, 30° リード

NEW SIZE



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	±0.020	0/-0.020	h6
>D12		0/-0.030	

SEME64

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEME640150208E	363825	R0.2	1.5	4	2.3	8	50	1.45	-	¥6,850
SEME640150210E	363826	R0.2		4	2.3	10	50	1.45	-	¥6,850
SEME640150212E	363827	R0.2		4	2.3	12	50	1.45	-	¥6,850
SEME640150214E	363828	R0.2		4	2.3	14	50	1.45	-	¥6,850
SEME640150216E	363829	R0.2		4	2.3	16	50	1.45	-	¥6,850
SEME640150220E	363830	R0.2		4	2.3	20	50	1.45	-	¥6,850
SEME640150222E	363831	R0.2		4	2.3	22	60	1.45	-	¥7,130
SEME640150226E	363832	R0.2		4	2.3	26	60	1.45	-	¥7,130
SEME640150304E	363833	R0.3		4	2.3	4	50	1.45	-	¥6,850
SEME640150306E	363834	R0.3		4	2.3	6	50	1.45	-	¥6,850
SEME640150308E	363835	R0.3		4	2.3	8	50	1.45	-	¥6,850
SEME640150310E	363836	R0.3		4	2.3	10	50	1.45	-	¥6,850
SEME640150312E	363837	R0.3		4	2.3	12	50	1.45	-	¥6,850
SEME640150314E	363838	R0.3		4	2.3	14	50	1.45	-	¥6,850
SEME640150316E	363839	R0.3		4	2.3	16	50	1.45	-	¥6,850
SEME640150320E	363840	R0.3		4	2.3	20	50	1.45	-	¥6,850
SEME640150322E	363841	R0.3		4	2.3	22	60	1.45	-	¥7,130
SEME640150326E	363842	R0.3		4	2.3	26	60	1.45	-	¥7,130
SEME640150504E	363843	R0.5		4	2.3	4	50	1.45	-	¥6,850
SEME640150506E	363844	R0.5		4	2.3	6	50	1.45	-	¥6,850
SEME640150508E	363845	R0.5	4	2.3	8	50	1.45	-	¥6,850	
SEME640150510E	363846	R0.5	4	2.3	10	50	1.45	-	¥6,850	
SEME640150512E	363847	R0.5	4	2.3	12	50	1.45	-	¥6,850	
SEME640150514E	363848	R0.5	4	2.3	14	50	1.45	-	¥6,850	
SEME640150516E	363849	R0.5	4	2.3	16	50	1.45	-	¥6,850	
SEME640150520E	363850	R0.5	4	2.3	20	50	1.45	-	¥6,850	
SEME640150522E	363851	R0.5	4	2.3	22	60	1.45	-	¥7,130	
SEME640150526E	363852	R0.5	4	2.3	26	60	1.45	-	¥7,130	
SEME640200106E	363853	R0.1	2.0	4	3	6	50	1.95	-	¥6,850
SEME640200108E	363854	R0.1		4	3	8	50	1.95	-	¥6,850

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

# 4G MILLSエンドミル

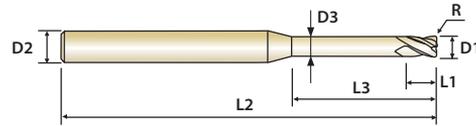
## 超硬 4枚刃 ロングネック コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃径 3mm 以上は不等リード。切削振動、工具磨耗を抑制



D<Ø3, 30° リード

**NEW SIZE**



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	±0.020	0/-0.020	h6
>D12		0/-0.030	

### SEME64

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEME640200110E	363855	R0.1	2.0	4	3	10	50	1.95	-	¥6,850
SEME640200112E	363856	R0.1		4	3	12	50	1.95	-	¥6,850
SEME640200114E	363857	R0.1		4	3	14	50	1.95	-	¥6,850
SEME640200116E	363858	R0.1		4	3	16	50	1.95	-	¥6,850
SEME640200120E	363859	R0.1		4	3	20	50	1.95	-	¥6,850
SEME640200122E	363860	R0.1		4	3	22	60	1.95	-	¥6,850
SEME640200126E	363861	R0.1		4	3	26	60	1.95	-	¥6,850
SEME640200130E	363862	R0.1		4	3	30	70	1.95	-	¥6,850
SEME640200206E	363863	R0.2		4	3	6	50	1.95	-	¥6,850
SEME640200208E	363864	R0.2		4	3	8	50	1.95	-	¥6,850
SEME640200210E	363865	R0.2		4	3	10	50	1.95	-	¥6,850
SEME640200212E	363866	R0.2		4	3	12	50	1.95	-	¥6,850
SEME640200214E	363867	R0.2		4	3	14	50	1.95	-	¥6,850
SEME640200216E	363868	R0.2		4	3	16	50	1.95	-	¥6,850
SEME640200220E	363869	R0.2		4	3	20	50	1.95	-	¥6,850
SEME640200222E	363870	R0.2		4	3	22	60	1.95	-	¥6,850
SEME640200226E	363871	R0.2		4	3	26	60	1.95	-	¥6,850
SEME640200230E	363872	R0.2		4	3	30	70	1.95	-	¥6,850
SEME640200306E	363873	R0.3		4	3	6	50	1.95	-	¥6,850
SEME640200308E	363874	R0.3		4	3	8	50	1.95	-	¥6,850
SEME640200310E	363875	R0.3		4	3	10	50	1.95	-	¥6,850
SEME640200312E	363876	R0.3		4	3	12	50	1.95	-	¥6,850
SEME640200314E	363877	R0.3		4	3	14	50	1.95	-	¥6,850
SEME640200316E	363878	R0.3		4	3	16	50	1.95	-	¥6,850
SEME640200320E	363879	R0.3		4	3	20	50	1.95	-	¥6,850
SEME640200322E	363880	R0.3		4	3	22	60	1.95	-	¥6,850
SEME640200326E	363881	R0.3		4	3	26	60	1.95	-	¥6,850
SEME640200330E	363882	R0.3		4	3	30	70	1.95	-	¥6,850
SEME640200506E	363883	R0.5		4	3	6	50	1.95	-	¥6,850
SEME640200508E	363884	R0.5		4	3	8	50	1.95	-	¥6,850

◎：最適 ○：適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

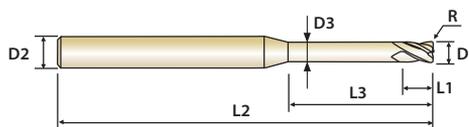
超硬 4枚刃 ロングネック コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRC55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃径 3mm 以上は不等リード。切削振動、工具磨耗を抑制



D<Ø3, 30° リード

NEW SIZE



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	±0.020	0/-0.020	h6
>D12		0/-0.030	

SEME64

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEME640200510E	363885	R0.5	2.0	4	3	10	50	1.95	-	¥6,850
SEME640200512E	363886	R0.5		4	3	12	50	1.95	-	¥6,850
SEME640200514E	363887	R0.5		4	3	14	50	1.95	-	¥6,850
SEME640200516E	363888	R0.5		4	3	16	50	1.95	-	¥6,850
SEME640200520E	363889	R0.5		4	3	20	50	1.95	-	¥6,850
SEME640200522E	363890	R0.5		4	3	22	60	1.95	-	¥6,850
SEME640200526E	363891	R0.5		4	3	26	60	1.95	-	¥6,850
SEME640200530E	363892	R0.5		4	3	30	70	1.95	-	¥6,850
SEME640250108E	363893	R0.1		4	4	8	50	2.40	-	¥7,190
SEME640250110E	363894	R0.1		4	4	10	50	2.40	-	¥7,190
SEME640250112E	363895	R0.1		4	4	12	50	2.40	-	¥7,190
SEME640250114E	363896	R0.1		4	4	14	50	2.40	-	¥7,190
SEME640250116E	363897	R0.1	4	4	16	50	2.40	-	¥7,190	
SEME640250120E	363898	R0.1	4	4	20	50	2.40	-	¥7,190	
SEME640250126E	363899	R0.1	4	4	26	60	2.40	-	¥7,190	
SEME640250130E	363900	R0.1	4	4	30	70	2.40	-	¥7,570	
SEME640250208E	363901	R0.2	2.5	4	4	8	50	2.40	-	¥7,190
SEME640250210E	363902	R0.2		4	4	10	50	2.40	-	¥7,190
SEME640250212E	363903	R0.2		4	4	12	50	2.40	-	¥7,190
SEME640250214E	363904	R0.2		4	4	14	50	2.40	-	¥7,190
SEME640250216E	363905	R0.2		4	4	16	50	2.40	-	¥7,190
SEME640250220E	363906	R0.2		4	4	20	50	2.40	-	¥7,190
SEME640250226E	363907	R0.2		4	4	26	60	2.40	-	¥7,190
SEME640250230E	363908	R0.2		4	4	30	70	2.40	-	¥7,570
SEME640250308E	363909	R0.3		4	4	8	50	2.40	-	¥7,190
SEME640250310E	363910	R0.3		4	4	10	50	2.40	-	¥7,190
SEME640250312E	363911	R0.3		4	4	12	50	2.40	-	¥7,190
SEME640250314E	363912	R0.3		4	4	14	50	2.40	-	¥7,190
SEME640250316E	363913	R0.3	4	4	16	50	2.40	-	¥7,190	
SEME640250320E	363914	R0.3	4	4	20	50	2.40	-	¥7,190	

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

# 4G MILLSエンドミル

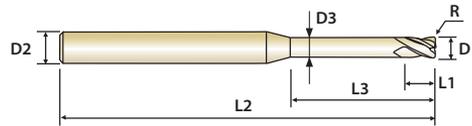
## 超硬 4枚刃 ロングネック コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃径 3mm 以上は不等リード。切削振動、工具磨耗を抑制



D<Ø3, 30° リード

**NEW SIZE**



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	±0.020	0/-0.020	h6
>D12		0/-0.030	

### SEME64

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEME640250326E	363915	R0.3	2.5	4	4	26	60	2.40	-	¥7,190
SEME640250330E	363916	R0.3		4	4	30	70	2.40	-	¥7,570
SEME640250508E	363917	R0.5		4	4	8	50	2.40	-	¥7,190
SEME640250510E	363918	R0.5		4	4	10	50	2.40	-	¥7,190
SEME640250512E	363919	R0.5		4	4	12	50	2.40	-	¥7,190
SEME640250514E	363920	R0.5		4	4	14	50	2.40	-	¥7,190
SEME640250516E	363921	R0.5		4	4	16	50	2.40	-	¥7,190
SEME640250520E	363922	R0.5		4	4	20	50	2.40	-	¥7,190
SEME640250526E	363923	R0.5		4	4	26	60	2.40	-	¥7,190
SEME640250530E	363924	R0.5		4	4	30	70	2.40	-	¥7,570
SEME640300108E	363925	R0.1	3.0	6	4.5	8	50	2.85	-	¥9,380
SEME640300110E	363926	R0.1		6	4.5	10	50	2.85	-	¥9,380
SEME640300112E	363927	R0.1		6	4.5	12	50	2.85	-	¥9,380
SEME640300114E	363928	R0.1		6	4.5	14	60	2.85	-	¥9,380
SEME640300116E	363929	R0.1		6	4.5	16	60	2.85	-	¥9,380
SEME640300120E	363930	R0.1		6	4.5	20	60	2.85	-	¥9,910
SEME640300126E	363931	R0.1		6	4.5	26	65	2.85	-	¥9,910
SEME640300130E	363932	R0.1		6	4.5	30	70	2.85	-	¥9,910
SEME640300135E	363933	R0.1		6	4.5	35	70	2.85	-	¥10,250
SEME640300140E	363934	R0.1		6	4.5	40	80	2.85	-	¥10,250
SEME640300208E	363935	R0.2	6	4.5	8	50	2.85	-	¥9,380	
SEME640300210E	363936	R0.2	6	4.5	10	50	2.85	-	¥9,380	
SEME640300212E	363937	R0.2	6	4.5	12	50	2.85	-	¥9,380	
SEME640300214E	363938	R0.2	6	4.5	14	60	2.85	-	¥9,380	
SEME640300216E	363939	R0.2	6	4.5	16	60	2.85	-	¥9,380	
SEME640300218E	363940	R0.2	6	4.5	18	60	2.85	-	¥9,380	
SEME640300220E	363941	R0.2	6	4.5	20	60	2.85	-	¥9,910	
SEME640300226E	363942	R0.2	6	4.5	26	65	2.85	-	¥9,910	
SEME640300230E	363943	R0.2	6	4.5	30	70	2.85	-	¥10,250	
SEME640300235E	363944	R0.2	6	4.5	35	70	2.85	-	¥10,250	
SEME640300240E	363945	R0.2	6	4.5	40	80	2.85	-	¥10,250	

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

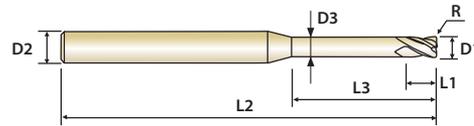
超硬 4枚刃 ロングネック コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRC55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃径 3mm 以上は不等リード。切削振動、工具磨耗を抑制



D<Ø3, 30° リード

NEW SIZE



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	±0.020	0/-0.020	h6
>D12		0/-0.030	

SEME64

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEME640300308E	363946	R0.3	3.0	6	4.5	8	50	2.85	-	¥9,380
SEME640300310E	363947	R0.3		6	4.5	10	50	2.85	-	¥9,380
SEME640300312E	363948	R0.3		6	4.5	12	50	2.85	-	¥9,380
SEME640300314E	363949	R0.3		6	4.5	14	60	2.85	-	¥9,380
SEME640300316E	363950	R0.3		6	4.5	16	60	2.85	-	¥9,380
SEME640300320E	363951	R0.3		6	4.5	20	60	2.85	-	¥9,380
SEME640300326E	363952	R0.3		6	4.5	26	65	2.85	-	¥9,910
SEME640300330E	363953	R0.3		6	4.5	30	70	2.85	-	¥10,250
SEME640300335E	363954	R0.3		6	4.5	35	70	2.85	-	¥10,250
SEME640300340E	363955	R0.3		6	4.5	40	80	2.85	-	¥10,250
SEME640300508E	363956	R0.5		6	4.5	8	50	2.85	-	¥9,380
SEME640300510E	363957	R0.5		6	4.5	10	50	2.85	-	¥9,380
SEME640300512E	363958	R0.5		6	4.5	12	50	2.85	-	¥9,380
SEME640300514E	363959	R0.5		6	4.5	14	60	2.85	-	¥9,380
SEME640300516E	363960	R0.5		6	4.5	16	60	2.85	-	¥9,380
SEME640300520E	363961	R0.5		6	4.5	20	60	2.85	-	¥9,380
SEME640300526E	363962	R0.5		6	4.5	26	65	2.85	-	¥9,910
SEME640300530E	363963	R0.5		6	4.5	30	70	2.85	-	¥10,250
SEME640300535E	363964	R0.5		6	4.5	35	70	2.85	-	¥10,250
SEME640300540E	363965	R0.5		6	4.5	40	80	2.85	-	¥10,250
SEME640301008E	363966	R1.0		6	4.5	8	50	2.85	-	¥9,380
SEME640301010E	363967	R1.0		6	4.5	10	50	2.85	-	¥9,380
SEME640301012E	363968	R1.0		6	4.5	12	50	2.85	-	¥9,380
SEME640301014E	363969	R1.0		6	4.5	14	60	2.85	-	¥9,380
SEME640301016E	363970	R1.0		6	4.5	16	60	2.85	-	¥9,380
SEME640301020E	363971	R1.0		6	4.5	20	60	2.85	-	¥9,380
SEME640301026E	363972	R1.0		6	4.5	26	65	2.85	-	¥9,910
SEME640301030E	363973	R1.0		6	4.5	30	70	2.85	-	¥10,250
SEME640301035E	363974	R1.0		6	4.5	35	70	2.85	-	¥10,250
SEME640301040E	363975	R1.0		6	4.5	40	80	2.85	-	¥11,470

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

# 4G MILLSエンドミル

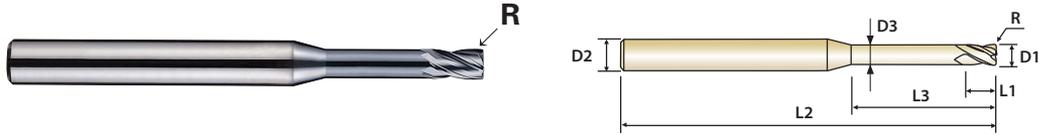
## 超硬 4枚刃 ロングネック コーナラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃径 3mm 以上は不等リード。切削振動、工具磨耗を抑制



D<Ø3, 30° リード

**NEW SIZE**



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	±0.020	0/-0.020	h6
>D12		0/-0.030	

### SEME64

型番	WEBコード	コーナ	刃径 D1	シャンク径 D2	刃長 L1	首下長 L3	全長 L2	首下径 D3	注記	価格
		R								
SEME640400110E	363976	R0.1	4.0	6	6	10	50	3.85	-	¥9,070
SEME640400112E	363977	R0.1		6	6	12	50	3.85	-	¥9,070
SEME640400114E	363978	R0.1		6	6	14	60	3.85	-	¥9,380
SEME640400116E	363979	R0.1		6	6	16	60	3.85	-	¥9,380
SEME640400120E	363980	R0.1		6	6	20	60	3.85	-	¥9,380
SEME640400126E	363981	R0.1		6	6	26	65	3.85	-	¥9,380
SEME640400130E	363982	R0.1		6	6	30	70	3.85	-	¥9,380
SEME640400135E	363983	R0.1		6	6	35	70	3.85	-	¥9,380
SEME640400140E	363984	R0.1		6	6	40	80	3.85	-	¥13,790
SEME640400145E	363985	R0.1		6	6	45	90	3.85	-	¥14,940
SEME640400150E	363986	R0.1		6	6	50	100	3.85	-	¥14,940
SEME640400210E	363987	R0.2		6	6	10	50	3.85	-	¥9,070
SEME640400212E	363988	R0.2		6	6	12	50	3.85	-	¥9,070
SEME640400214E	363989	R0.2		6	6	14	60	3.85	-	¥9,380
SEME640400216E	363990	R0.2		6	6	16	60	3.85	-	¥9,380
SEME640400220E	363991	R0.2		6	6	20	60	3.85	-	¥9,380
SEME640400224E	363992	R0.2		6	6	24	65	3.85	-	¥9,380
SEME640400226E	363993	R0.2		6	6	26	65	3.85	-	¥9,380
SEME640400230E	363994	R0.2		6	6	30	70	3.85	-	¥9,380
SEME640400235E	363995	R0.2		6	6	35	70	3.85	-	¥9,380
SEME640400240E	363996	R0.2		6	6	40	80	3.85	-	¥10,500
SEME640400245E	363997	R0.2		6	6	45	90	3.85	-	¥14,940
SEME640400250E	363998	R0.2		6	6	50	100	3.85	-	¥14,940
SEME640400310E	363999	R0.3		6	6	10	50	3.85	-	¥9,070
SEME640400312E	364000	R0.3		6	6	12	50	3.85	-	¥9,070
SEME640400314E	364001	R0.3		6	6	14	60	3.85	-	¥9,380
SEME640400316E	364002	R0.3		6	6	16	60	3.85	-	¥9,380
SEME640400320E	364003	R0.3		6	6	20	60	3.85	-	¥9,380
SEME640400326E	364004	R0.3		6	6	26	65	3.85	-	¥9,380
SEME640400330E	364005	R0.3		6	6	30	70	3.85	-	¥9,380
SEME640400335E	364006	R0.3		6	6	35	70	3.85	-	¥9,380

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

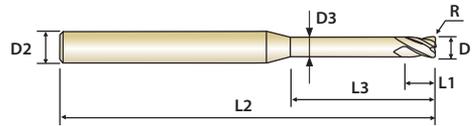
超硬 4枚刃 ロングネック コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃径 3mm 以上は不等リード。切削振動、工具磨耗を抑制



D<Ø3, 30° リード

NEW SIZE



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	±0.020	0/-0.020	h6
>D12		0/-0.030	

SEME64

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEME640400340E	364007	R0.3	4.0	6	6	40	80	3.85	-	¥10,500
SEME640400345E	364008	R0.3		6	6	45	90	3.85	-	¥14,940
SEME640400350E	364009	R0.3		6	6	50	100	3.85	-	¥14,940
SEME640400510E	364010	R0.5		6	6	10	50	3.85	-	¥9,070
SEME640400512E	364011	R0.5		6	6	12	50	3.85	-	¥9,070
SEME640400514E	364012	R0.5		6	6	14	60	3.85	-	¥9,380
SEME640400516E	364013	R0.5		6	6	16	60	3.85	-	¥9,380
SEME640400520E	364014	R0.5		6	6	20	60	3.85	-	¥9,380
SEME640400526E	364015	R0.5		6	6	26	65	3.85	-	¥9,380
SEME640400530E	364016	R0.5		6	6	30	70	3.85	-	¥9,380
SEME640400535E	364017	R0.5		6	6	35	70	3.85	-	¥9,380
SEME640400540E	364018	R0.5		6	6	40	80	3.85	-	¥10,500
SEME640400545E	364019	R0.5		6	6	45	90	3.85	-	¥14,940
SEME640400550E	364020	R0.5		6	6	50	100	3.85	-	¥14,940
SEME640401010E	364021	R1.0		6	6	10	50	3.85	-	¥9,070
SEME640401012E	364022	R1.0		6	6	12	50	3.85	-	¥9,070
SEME640401014E	364023	R1.0		6	6	14	60	3.85	-	¥9,380
SEME640401016E	364024	R1.0		6	6	16	60	3.85	-	¥9,380
SEME640401020E	364025	R1.0	6	6	20	60	3.85	-	¥9,380	
SEME640401026E	364026	R1.0	6	6	26	65	3.85	-	¥9,380	
SEME640401030E	364027	R1.0	6	6	30	70	3.85	-	¥9,380	
SEME640401035E	364028	R1.0	6	6	35	70	3.85	-	¥9,380	
SEME640401040E	364029	R1.0	6	6	40	80	3.85	-	¥10,500	
SEME640401045E	364030	R1.0	6	6	45	90	3.85	-	¥14,940	
SEME640401050E	364031	R1.0	6	6	50	100	3.85	-	¥14,940	
SEME6405001E	364032	R0.1	5.0	6	8	15	60	4.85	-	¥11,690
SEME6405002E	364033	R0.2		6	8	15	60	4.85	-	¥11,690
SEME6405003E	364034	R0.3		6	8	15	60	4.85	-	¥11,690
SEME6405005E	364035	R0.5		6	8	15	60	4.85	-	¥11,690
SEME6405010E	364036	R1.0		6	8	15	60	4.85	-	¥11,690

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

# 4G MILLSエンドミル

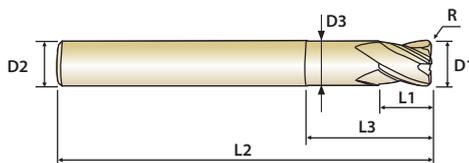
## 超硬 4枚刃 ロングネック コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃径 3mm 以上は不等リード。切削振動、工具磨耗を抑制



D<Ø3, 30° リード

**NEW SIZE**



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	±0.020	0/-0.020	h6
>D12		0/-0.030	

### SEME64

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEME6405015E	364037	R1.5	5.0	6	8	15	60	4.85	-	¥11,690
SEME6405020E	364038	R2.0		6	8	15	60	4.85	-	¥11,690
SEME6406001E	364039	R0.1		6	9	20	60	5.85	レギュラー	¥11,690
SEME6406002E	364040	R0.2		6	9	20	60	5.85	レギュラー	¥11,690
SEME6406003E	364041	R0.3		6	9	20	60	5.85	レギュラー	¥11,690
SEME6406005E	364042	R0.5	6	9	20	60	5.85	レギュラー	¥11,690	
SEME6406010E	364043	R1.0	6	9	20	60	5.85	レギュラー	¥11,690	
SEME6406015E	364044	R1.5	6.0	6	9	20	60	5.85	レギュラー	¥11,690
SEME6406020E	364045	R2.0		6	9	20	60	5.85	レギュラー	¥11,690
SEME6406003090E	364046	R0.3		6	15	30	90	5.85	ロングシャンク	¥13,380
SEME6406005090E	364047	R0.5		6	15	30	90	5.85	ロングシャンク	¥13,380
SEME640600524LE	364048	R0.5		6	9	24	90	5.85	-	¥13,380
SEME6406010090E	364049	R1.0	6	15	30	90	5.85	ロングシャンク	¥13,380	
SEME6408001E	364050	R0.1	8.0	8	12	25	70	7.70	レギュラー	¥18,130
SEME6408002E	364051	R0.2		8	12	25	70	7.70	レギュラー	¥18,130
SEME6408003E	364052	R0.3		8	12	25	70	7.70	レギュラー	¥18,130
SEME6408005E	364053	R0.5		8	12	25	70	7.70	レギュラー	¥18,130
SEME6408010E	364054	R1.0		8	12	25	70	7.70	レギュラー	¥18,130
SEME6408015E	364055	R1.5		8	12	25	70	7.70	レギュラー	¥18,130
SEME6408020E	364056	R2.0		8	12	25	70	7.70	レギュラー	¥18,130
SEME6408003100E	364057	R0.3		8	20	35	100	7.70	ロングシャンク	¥20,160
SEME6408005100E	364058	R0.5		8	20	35	100	7.70	ロングシャンク	¥20,160
SEME6408010100E	364059	R1.0		8	20	35	100	7.70	ロングシャンク	¥20,160
SEME6410001E	364060	R0.1	10.0	10	15	30	75	9.70	レギュラー	¥23,600
SEME6410002E	364061	R0.2		10	15	30	75	9.70	レギュラー	¥23,600
SEME6410003E	364062	R0.3		10	15	30	75	9.70	レギュラー	¥23,600
SEME6410005E	364063	R0.5		10	15	30	75	9.70	レギュラー	¥23,600
SEME6410010E	364064	R1.0		10	15	30	75	9.70	レギュラー	¥23,600
SEME6410015E	364065	R1.5		10	15	30	75	9.70	レギュラー	¥23,600
SEME6410020E	364066	R2.0		10	15	30	75	9.70	レギュラー	¥23,600
SEME6410003100E	364067	R0.3		10	25	40	100	9.70	ロングシャンク	¥25,750

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

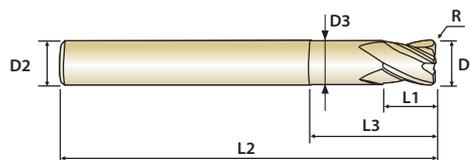
超硬 4枚刃 ロングネック コーナーラジアス

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRC55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃径 3mm 以上は不等リード。切削振動、工具磨耗を抑制



D<Ø3, 30° リード

**NEW SIZE**



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	±0.020	0/-0.020	h6
>D12		0/-0.030	

SEME64

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	注記	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEME6410005100E	364068	R0.5	10.0	10	25	40	100	9.70	ロングシャンク	¥25,750
SEME6410010100E	364069	R1.0		10	25	40	100	9.70	ロングシャンク	¥25,750
SEME6412002E	364070	R0.2	12.0	12	18	32	80	11.70	レギュラー	¥31,820
SEME6412003E	364071	R0.3		12	18	32	80	11.70	レギュラー	¥31,820
SEME6412005E	364072	R0.5		12	18	32	80	11.70	レギュラー	¥31,820
SEME6412010E	364073	R1.0		12	18	32	80	11.70	レギュラー	¥31,820
SEME6412015E	364074	R1.5		12	18	32	80	11.70	レギュラー	¥31,820
SEME6412020E	364075	R2.0		12	18	32	80	11.70	レギュラー	¥31,820
SEME6412003110E	364076	R0.3	16.0	12	30	45	110	11.70	ロングシャンク	¥35,350
SEME6412005110E	364077	R0.5		12	30	45	110	11.70	ロングシャンク	¥35,320
SEME6412010110E	364078	R1.0		12	30	45	110	11.70	ロングシャンク	¥35,320
SEME6416005E	-	R0.5		16	20	35	100	15.70	レギュラー	-
SEME6416010E	-	R1.0		16	20	35	100	15.70	レギュラー	-
SEME6416005150E	-	R0.5		20	35	50	150	15.70	ロングシャンク	-
SEME6416010150E	-	R1.0	20	35	50	150	15.70	ロングシャンク	-	
SEME6420005E	-	R0.5	20.0	20	25	40	100	19.70	レギュラー	-
SEME6420010E	-	R1.0		20	25	40	100	19.70	レギュラー	-
SEME6420005150E	-	R0.5		20	40	55	150	19.70	ロングシャンク	-
SEME6420010150E	-	R1.0		20	40	55	150	19.70	ロングシャンク	-

YG-1 エンドミル

V7 Plus

エンドミル

4G MILLS

エンドミル

X5070

エンドミル

TitanPower

エンドミル

ALU-CUT

エンドミル

アルミ用3枚刃

チップブレード付

エンドミル

アンダーシャンク

エンドミル

Vエンドミル

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70								
◎	◎	◎	◎	○		○							

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 4枚刃 ロングネック コーナーラジラス

**SEME64** シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材	P												
	炭素鋼、合金鋼、鋳鉄							合金鋼、耐熱鋼					
	~ HRc 35							HRc 35 ~ HRc 45					
被削材硬度		~ 1100N/mm <sup>2</sup>							1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>				
引張強さ		~ 1100N/mm <sup>2</sup>							1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>				
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)		
V7 Plus エンドミル													
4G MILLS エンドミル													
X5070 エンドミル	1.0	4	33100	360	104	0.003	0.021	21600	260	68	0.003	0.016	
	1.0	6	29790	290	94	0.002	0.012	19440	210	61	0.003	0.009	
TitaNoxPower エンドミル	1.0	8	29790	290	94	0.002	0.012	19440	210	61	0.003	0.009	
	1.0	10	29790	290	94	0.002	0.008	19440	210	61	0.003	0.006	
ALL-CUT エンドミル	1.0	12	26480	230	83	0.002	0.008	17280	165	54	0.002	0.006	
	1.0	16	19860	150	62	0.002	0.005	12960	110	41	0.002	0.003	
アルミ用3枚刃 チップブレード付 エンドミル	1.0	20	19860	150	62	0.002	0.003	12960	110	41	0.002	0.002	
	1.0	22	9930	65	31	0.002	0.003	6480	45	20	0.002	0.002	
アンダーシャンク エンドミル	1.0	26	9930	65	31	0.002	0.003	6480	45	20	0.002	0.002	
	1.2	3	29750	365	112	0.003	0.036	18900	265	71	0.004	0.027	
Vエンドミル	1.2	4	29750	365	112	0.003	0.025	18900	265	71	0.004	0.019	
	1.2	6	29750	365	112	0.003	0.025	18900	265	71	0.004	0.019	
	1.2	8	26780	295	101	0.003	0.014	17010	215	64	0.003	0.011	
	1.2	10	26780	295	101	0.003	0.009	17010	215	64	0.003	0.007	
	1.2	12	26780	295	101	0.003	0.009	17010	215	64	0.003	0.007	
	1.2	16	23800	235	90	0.002	0.005	15120	170	57	0.003	0.004	
	1.2	20	17850	155	67	0.002	0.004	11340	110	43	0.002	0.003	
	1.5	4	26400	370	124	0.004	0.045	16200	270	76	0.004	0.034	
	1.5	6	26400	370	124	0.004	0.032	16200	270	76	0.004	0.024	
	1.5	8	23760	300	112	0.003	0.018	14580	220	69	0.004	0.014	
	1.5	10	23760	300	112	0.003	0.018	14580	220	69	0.004	0.014	
	1.5	12	23760	300	112	0.003	0.018	14580	220	69	0.004	0.014	
	1.5	14	23760	300	112	0.003	0.011	14580	220	69	0.004	0.008	
	1.5	16	21120	235	100	0.003	0.011	12960	175	61	0.003	0.008	
	1.5	20	21120	235	100	0.003	0.007	12960	175	61	0.003	0.005	
	1.5	22	21120	235	100	0.003	0.007	12960	175	61	0.003	0.005	
	1.5	26	15840	155	75	0.002	0.005	9720	115	46	0.003	0.003	
	2.0	6	21600	380	136	0.004	0.060	13800	280	87	0.005	0.045	
	2.0	8	21600	380	136	0.004	0.042	13800	280	87	0.005	0.032	
	2.0	10	21600	380	136	0.004	0.042	13800	280	87	0.005	0.032	
	2.0	12	19440	310	122	0.004	0.024	12420	225	78	0.005	0.018	
	2.0	14	19440	310	122	0.004	0.024	12420	225	78	0.005	0.018	
	2.0	16	19440	310	122	0.004	0.024	12420	225	78	0.005	0.018	
	2.0	20	19440	310	122	0.004	0.015	12420	225	78	0.005	0.011	
	2.0	22	17280	245	109	0.004	0.015	11040	180	69	0.004	0.011	
	2.0	26	17280	245	109	0.004	0.015	11040	180	69	0.004	0.011	
	2.0	30	17280	245	109	0.004	0.009	11040	180	69	0.004	0.007	
	2.5	8	18000	390	141	0.005	0.053	11400	300	90	0.007	0.039	
	2.5	10	18000	390	141	0.005	0.053	11400	300	90	0.007	0.039	
	2.5	12	18000	390	141	0.005	0.053	11400	300	90	0.007	0.039	
	2.5	14	16200	315	127	0.005	0.030	10260	245	81	0.006	0.023	
	2.5	16	16200	315	127	0.005	0.030	10260	245	81	0.006	0.023	
	2.5	20	16200	315	127	0.005	0.030	10260	245	81	0.006	0.023	
	2.5	26	14400	250	113	0.004	0.019	9120	190	72	0.005	0.014	
	2.5	30	14400	250	113	0.004	0.019	9120	190	72	0.005	0.014	

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 4枚刃 ロングネック コーナーラジラス

SEME64 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P					K				
		焼入れ鋼					鋳鉄				
被削材硬度		HRc 45 ~ HRc 55									
引張強さ		1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>									
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)
1.0	4	13200	140	41	0.003	0.013	33100	360	104	0.003	0.021
1.0	6	11880	115	37	0.002	0.007	29790	290	94	0.002	0.012
1.0	8	11880	115	37	0.002	0.007	29790	290	94	0.002	0.012
1.0	10	11880	115	37	0.002	0.005	29790	290	94	0.002	0.008
1.0	12	10560	90	33	0.002	0.005	26480	230	83	0.002	0.008
1.0	16	7920	60	25	0.002	0.003	19860	150	62	0.002	0.005
1.0	20	7920	60	25	0.002	0.002	19860	150	62	0.002	0.003
1.0	22	3960	25	12	0.002	0.002	9930	65	31	0.002	0.003
1.0	26	3960	25	12	0.002	0.002	9930	65	31	0.002	0.003
1.2	3	11700	140	44	0.003	0.022	29750	365	112	0.003	0.036
1.2	4	11700	140	44	0.003	0.015	29750	365	112	0.003	0.025
1.2	6	11700	140	44	0.003	0.015	29750	365	112	0.003	0.025
1.2	8	10530	115	40	0.003	0.009	26780	295	101	0.003	0.014
1.2	10	10530	115	40	0.003	0.005	26780	295	101	0.003	0.009
1.2	12	10530	115	40	0.003	0.005	26780	295	101	0.003	0.009
1.2	16	9360	90	35	0.002	0.003	23800	235	90	0.002	0.005
1.2	20	7020	60	26	0.002	0.002	17850	155	67	0.002	0.004
1.5	4	10200	140	48	0.003	0.027	26400	370	124	0.004	0.045
1.5	6	10200	140	48	0.003	0.019	26400	370	124	0.004	0.032
1.5	8	9180	115	43	0.003	0.011	23760	300	112	0.003	0.018
1.5	10	9180	115	43	0.003	0.011	23760	300	112	0.003	0.018
1.5	12	9180	115	43	0.003	0.011	23760	300	112	0.003	0.018
1.5	14	9180	115	43	0.003	0.007	23760	300	112	0.003	0.011
1.5	16	8160	90	38	0.003	0.007	21120	235	100	0.003	0.011
1.5	20	8160	90	38	0.003	0.004	21120	235	100	0.003	0.007
1.5	22	8160	90	38	0.003	0.004	21120	235	100	0.003	0.007
1.5	26	6120	60	29	0.002	0.003	15840	155	75	0.002	0.005
2.0	6	8640	150	54	0.004	0.036	21600	380	136	0.004	0.060
2.0	8	8640	150	54	0.004	0.025	21600	380	136	0.004	0.042
2.0	10	8640	150	54	0.004	0.025	21600	380	136	0.004	0.042
2.0	12	7780	120	49	0.004	0.014	19440	310	122	0.004	0.024
2.0	14	7780	120	49	0.004	0.014	19440	310	122	0.004	0.024
2.0	16	7780	120	49	0.004	0.014	19440	310	122	0.004	0.024
2.0	20	7780	120	49	0.004	0.009	19440	310	122	0.004	0.015
2.0	22	6910	95	43	0.003	0.009	17280	245	109	0.004	0.015
2.0	26	6910	95	43	0.003	0.009	17280	245	109	0.004	0.015
2.0	30	6910	95	43	0.003	0.005	17280	245	109	0.004	0.009
2.5	8	7320	150	57	0.005	0.032	18000	390	141	0.005	0.053
2.5	10	7320	150	57	0.005	0.032	18000	390	141	0.005	0.053
2.5	12	7320	150	57	0.005	0.032	18000	390	141	0.005	0.053
2.5	14	6590	120	52	0.005	0.018	16200	315	127	0.005	0.030
2.5	16	6590	120	52	0.005	0.018	16200	315	127	0.005	0.030
2.5	20	6590	120	52	0.005	0.018	16200	315	127	0.005	0.030
2.5	26	5860	95	46	0.004	0.011	14400	250	113	0.004	0.019
2.5	30	5860	95	46	0.004	0.011	14400	250	113	0.004	0.019

# 4G MILLSエンドミル

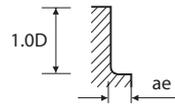
## 推奨切削条件

### Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル 超硬 4枚刃 ロングネック コーナーラジラス

**SEME64** シリーズ

RPM = rev./min.    Vc = m/min.  
FEED = mm/min.    Fz = mm/tooth

被削材		P										
		炭素鋼、合金鋼、鋳鉄						合金鋼、耐熱鋼				
被削材硬度		~ HRc 35						HRc 35 ~ HRc 45				
引張強さ		~ 1100N/mm <sup>2</sup>						1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>				
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	
3.0	8	15900	400	150	0.006	0.090	10300	310	97	0.008	0.068	
	10	15900	400	150	0.006	0.063	10300	310	97	0.008	0.047	
3.0	12	15900	400	150	0.006	0.063	10300	310	97	0.008	0.047	
	14	15900	400	150	0.006	0.063	10300	310	97	0.008	0.047	
3.0	16	14310	325	135	0.006	0.036	9270	250	87	0.007	0.027	
	20	14310	325	135	0.006	0.036	9270	250	87	0.007	0.027	
3.0	26	14310	325	135	0.006	0.023	9270	250	87	0.007	0.017	
	30	14310	325	135	0.006	0.023	9270	250	87	0.007	0.017	
3.0	35	12720	255	120	0.005	0.023	8240	200	78	0.006	0.017	
	40	12720	255	120	0.005	0.014	8240	200	78	0.006	0.010	
4.0	10	12800	500	161	0.010	0.120	8200	360	103	0.011	0.090	
	12	12800	500	161	0.010	0.120	8200	360	103	0.011	0.090	
4.0	14	12800	500	161	0.010	0.084	8200	360	103	0.011	0.063	
	16	12800	500	161	0.010	0.084	8200	360	103	0.011	0.063	
4.0	20	12800	500	161	0.010	0.084	8200	360	103	0.011	0.063	
	26	11520	405	145	0.009	0.048	7380	290	93	0.010	0.036	
4.0	30	11520	405	145	0.009	0.048	7380	290	93	0.010	0.036	
	35	11520	405	145	0.009	0.030	7380	290	93	0.010	0.023	
4.0	40	11520	405	145	0.009	0.030	7380	290	93	0.010	0.023	
	45	10240	320	129	0.008	0.030	6560	230	82	0.009	0.023	
4.0	50	10240	320	129	0.008	0.030	6560	230	82	0.009	0.023	
	5.0	11000	510	173	0.012	0.150	7000	430	110	0.015	0.113	
6.0	20	9500	510	179	0.013	0.126	6000	430	113	0.018	0.095	
	30	9500	510	179	0.013	0.126	6000	430	113	0.018	0.095	
8.0	25	7200	550	181	0.019	0.168	4550	430	114	0.024	0.126	
	35	7200	550	181	0.019	0.168	4550	430	114	0.024	0.126	
10.0	30	6000	550	188	0.023	0.300	4000	430	126	0.027	0.225	
	40	6000	550	188	0.023	0.210	4000	430	126	0.027	0.158	
12.0	32	5000	430	188	0.022	0.360	3340	380	126	0.028	0.270	
	45	5000	430	188	0.022	0.252	3340	380	126	0.028	0.189	
16.0	35	3720	330	187	0.022	0.480	2520	280	127	0.028	0.360	
	50	3720	330	187	0.022	0.336	2520	280	127	0.028	0.252	
20.0	40	3000	270	188	0.023	0.600	1950	210	123	0.027	0.450	
	55	3000	270	188	0.023	0.600	1950	210	123	0.027	0.450	



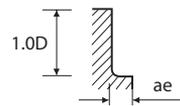
## 推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 4枚刃 ロングネック コーナーラジアス

SEME64 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P					K				
		焼入れ鋼					鋳鉄				
被削材硬度		HRC 45 ~ HRC 55									
引張強さ		1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>									
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)
3.0	8	6300	150	59	0.006	0.054	15900	400	150	0.006	0.090
3.0	10	6300	150	59	0.006	0.038	15900	400	150	0.006	0.063
3.0	12	6300	150	59	0.006	0.038	15900	400	150	0.006	0.063
3.0	14	6300	150	59	0.006	0.038	15900	400	150	0.006	0.063
3.0	16	5670	120	53	0.005	0.022	14310	325	135	0.006	0.036
3.0	20	5670	120	53	0.005	0.022	14310	325	135	0.006	0.036
3.0	26	5670	120	53	0.005	0.014	14310	325	135	0.006	0.023
3.0	30	5670	120	53	0.005	0.014	14310	325	135	0.006	0.023
3.0	35	5040	95	48	0.005	0.014	12720	255	120	0.005	0.023
3.0	40	5040	95	48	0.005	0.008	12720	255	120	0.005	0.014
4.0	10	5150	160	65	0.008	0.072	12800	500	161	0.010	0.120
4.0	12	5150	160	65	0.008	0.072	12800	500	161	0.010	0.120
4.0	14	5150	160	65	0.008	0.050	12800	500	161	0.010	0.084
4.0	16	5150	160	65	0.008	0.050	12800	500	161	0.010	0.084
4.0	20	5150	160	65	0.008	0.050	12800	500	161	0.010	0.084
4.0	26	4640	130	58	0.007	0.029	11520	405	145	0.009	0.048
4.0	30	4640	130	58	0.007	0.029	11520	405	145	0.009	0.048
4.0	35	4640	130	58	0.007	0.018	11520	405	145	0.009	0.030
4.0	40	4640	130	58	0.007	0.018	11520	405	145	0.009	0.030
4.0	45	4120	100	52	0.006	0.018	10240	320	129	0.008	0.030
4.0	50	4120	100	52	0.006	0.018	10240	320	129	0.008	0.030
5.0	15	4560	200	72	0.011	0.090	11000	510	173	0.012	0.150
6.0	20	3930	200	74	0.013	0.076	9500	510	179	0.013	0.126
6.0	30	3930	200	74	0.013	0.076	9500	510	179	0.013	0.126
8.0	25	3020	200	76	0.017	0.101	7200	550	181	0.019	0.168
8.0	35	3020	200	76	0.017	0.101	7200	550	181	0.019	0.168
10.0	30	2420	200	76	0.021	0.180	6000	550	188	0.023	0.300
10.0	40	2420	200	76	0.021	0.126	6000	550	188	0.023	0.210
12.0	32	2000	160	75	0.020	0.216	5000	430	188	0.022	0.360
12.0	45	2000	160	75	0.020	0.151	5000	430	188	0.022	0.252
16.0	35	1540	135	77	0.022	0.288	3720	330	187	0.022	0.480
16.0	50	1540	135	77	0.022	0.202	3720	330	187	0.022	0.336
20.0	40	1200	100	75	0.021	0.360	3000	270	188	0.023	0.600
20.0	55	1200	100	75	0.021	0.360	3000	270	188	0.023	0.600

V7 Plus  
エンドミル4 G MILLS  
エンドミルX5070  
エンドミルTiAlN  
エンドミルALU-CUT  
エンドミルアルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃

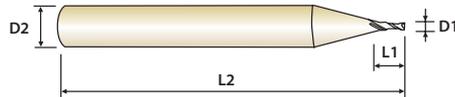
- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶シャープな底刃により低抵抗、高品位加工が可能

MG  
HM

2

30°

PLAIN



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	0/-0.012	h6
>D6	0/-0.015	

## SEME35

型番	WEBコード	刃径		シャンク径		刃長		全長	価格
		D1	D2	D1	D2	L1	L2		
SEME35001E	329377	0.1	4	0.2	40	40	6,000		
SEME350015E	329378	0.15	4	0.3	40	7,130			
SEME35002E	329379	0.2	4	0.4	40	3,600			
SEME350025E	329380	0.25	4	0.5	40	7,130			
SEME35003E	329381	0.3	4	0.6	40	3,130			
SEME350035E	329382	0.35	4	0.7	40	7,130			
SEME35004E	329383	0.4	4	0.8	40	3,500			
SEME350045E	329384	0.45	4	0.9	40	7,130			
SEME35005E	329385	0.5	4	1.0	40	1,790			
SEME350055E	329386	0.55	4	1.1	40	3,720			
SEME35006E	329387	0.6	4	1.2	40	2,690			
SEME350065E	329388	0.65	4	1.3	40	5,600			
SEME35007E	329389	0.7	4	1.4	40	2,970			
SEME350075E	329390	0.75	4	1.5	40	6,040			
SEME35008E	329391	0.8	4	1.6	40	1,790			
SEME350085E	329392	0.85	4	1.7	40	3,720			
SEME35009E	329393	0.9	4	1.8	40	2,970			
SEME350095E	329394	0.95	4	2	40	6,040			
SEME35010E	329395	1.0	6	2.5	50	2,790			
SEME35012E	329396	1.2	6	3	50	2,790			

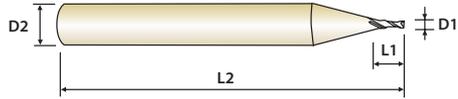
◎:最適 ○:適

P					H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○							



超硬 2枚刃

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶シャープな底刃により低抵抗、高品位加工が可能



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	0/-0.012	h6
>D6	0/-0.015	

SEME35

型番	WEBコード	刃径		シャンク径		刃長 L1	全長 L2	価格
		D1	D2	D1	D2			
SEME35015E	329397	1.5	6	4	50	2,790		
SEME35020E	329398	2.0	6	6	50	2,790		
SEME35025E	329399	2.5	6	7	50	2,790		
SEME35030E	329400	3.0	6	8	50	2,190		
SEME35035E	329401	3.5	6	10	50	2,790		
SEME35040E	329402	4.0	6	10	50	2,190		
SEME35045E	329403	4.5	6	14	50	2,790		
SEME35050E	329404	5.0	6	15	60	2,350		
SEME35055E	329405	5.5	6	15	60	4,250		
SEME35060E	329406	6.0	6	15	60	2,540		
SEME35065E	329407	6.5	8	18	60	7,790		
SEME35070E	329408	7.0	8	20	60	7,320		
SEME35075E	329409	7.5	8	20	60	8,720		
SEME35080E	329410	8.0	8	20	70	4,750		
SEME35085E	329411	8.5	10	22	70	10,440		
SEME35090E	329412	9.0	10	22	70	10,440		
SEME35095E	329413	9.5	10	24	70	10,910		
SEME35100E	329414	10.0	10	25	75	5,690		
SEME35105E	329415	10.5	12	26	75	18,000		
SEME35110E	329416	11.0	12	30	75	14,440		
SEME35115E	329417	11.5	12	30	80	19,160		
SEME35120E	329418	12.0	12	30	80	8,380		
SEME35130E	329419	13.0	12	35	100	22,160		
SEME3514012SE	329420	14.0	12	35	100	25,500		
SEME3514014SE	329421	14.0	14	35	100	25,500		
SEME35140E ※	-	14.0	16	35	100	-		
SEME35150E	329422	15.0	16	38	100	28,100		

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎：最適 ○：適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○						

# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃

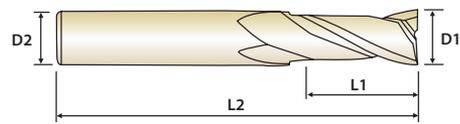
- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶シャープな底刃により低抵抗、高品位加工が可能

MG  
HM

2

30°

PLAIN



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	0/-0.012	h6
>D6	0/-0.015	

## SEME35

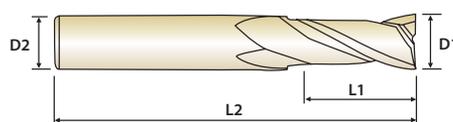
型番	WEBコード	刃径	シャンク径	刃長	全長	価格
		D1	D2	L1	L2	
SEME35160E	329423	16.0	16	40	100	28,100
SEME35170E	329424	17.0	16	42	100	36,880
SEME35180E	329425	18.0	16	45	100	38,100
SEME3518018SE	329426	18.0	18	45	100	38,100
SEME35190E	329427	19.0	20	45	100	42,500
SEME35200E	329428	20.0	20	45	100	42,500
SEME35210E	329429	21.0	20	45	100	55,660
SEME35220E	329430	22.0	20	45	100	55,660
SEME35230E	329431	23.0	25	50	120	67,570
SEME35240E	329432	24.0	25	50	120	67,570
SEME35250E	329433	25.0	25	50	120	67,570

◎:最適 ○:適

P					H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○							

超硬 2枚刃(4mmシャンク)

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐磨耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶シャープな底刃により低抵抗、高品位加工が可能



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	0/-0.012	h6
>D6	0/-0.015	

SEME35

型番	WEBコード	刃径	シャンク径	刃長	全長	価格
		D1	D2	L1	L2	
SEME350104SE	329434	1.0	4	2.5	50	1,820
SEME350114SE	329435	1.1	4	3	50	3,320
SEME350124SE	329436	1.2	4	3	50	2,160
SEME350134SE	329437	1.3	4	3	50	3,320
SEME350144SE	329438	1.4	4	4	50	3,320
SEME350154SE	329439	1.5	4	4	50	1,820
SEME350164SE	329440	1.6	4	4	50	2,440
SEME350174SE	329441	1.7	4	4	50	3,320
SEME350184SE	329442	1.8	4	5	50	2,160
SEME350194SE	329443	1.9	4	5	50	3,320
SEME350204SE	329444	2.0	4	6	50	1,820
SEME350214SE	329445	2.1	4	6	50	3,320
SEME350224SE	329446	2.2	4	6	50	3,320
SEME350234SE	329447	2.3	4	6	50	3,320
SEME350244SE	329448	2.4	4	6	50	3,320
SEME350254SE	329449	2.5	4	8	50	1,820
SEME350264SE	329450	2.6	4	8	50	4,250
SEME350274SE	329451	2.7	4	8	50	4,250
SEME350284SE	329452	2.8	4	8	50	4,250
SEME350294SE	329453	2.9	4	8	50	4,250
SEME350304SE	329454	3.0	4	8	50	2,040
SEME350354SE	329455	3.5	4	10	50	2,440
SEME350404SE	329456	4.0	4	10	50	2,250
SEME350404S080E ※	-	4.0	4	10	80	-

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎:最適 ○:適

P					H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○							

# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃(3mmシャンク)

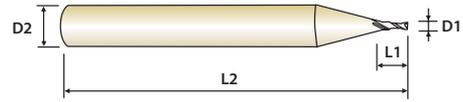
- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶シャープな底刃により低抵抗、高品位加工が可能

MG  
HM

2

30°

PLAIN



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	0/-0.012	h6
>D6	0/-0.015	

- V7 Plus エンドミル
- 4G MILLS エンドミル
- X5070 エンドミル
- TitaNoxPower エンドミル
- ALU-CUT エンドミル
- アルミ用3枚刃チップブレード付エンドミル
- アンダーシャンクエンドミル
- Vエンドミル

### SEME35

型番	WEBコード	刃径	シャンク径	刃長	全長	価格
		D1	D2	L1	L2	
SEME350013SE	329457	0.1	3	0.2	40	6,600
SEME350023SE ※	-	0.2	3	0.4	40	-
SEME350033SE	329458	0.3	3	0.6	40	3,600
SEME350043SE ※	-	0.4	3	0.8	40	-
SEME350053SE	329459	0.5	3	1.0	40	2,100
SEME350063SE	329460	0.6	3	1.2	40	3,160
SEME350073SE ※	-	0.7	3	1.4	40	-
SEME350083SE	329461	0.8	3	1.6	40	2,100
SEME350093SE ※	-	0.9	3	1.8	40	-
SEME350103SE	329462	1.0	3	2.5	50	1,750
SEME350123SE	329463	1.2	3	3	50	2,100
SEME350153SE	329464	1.5	3	4	50	1,750
SEME350203SE	329465	2.0	3	6	50	1,750
SEME350253SE	329466	2.5	3	7	50	1,750
SEME350303SE	329467	3.0	3	8	50	2,040

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎：最適 ○：適

P					H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○							

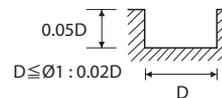
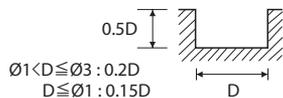


Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 2枚刃

SEME35 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材	P											
	炭素鋼、合金鋼、鋳鉄				合金鋼、耐熱鋼				焼入れ鋼			
被削材硬度	~ HRC 35				HRC 35 ~ HRC 45				HRC 45 ~ HRC 55			
引張強さ	~ 1100N/mm <sup>2</sup>				1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>				1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>			
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
0.1	42000	80	13	0.001	25200	47	8	0.001	16800	16	5	0.000
0.2	42000	85	26	0.001	25200	50	16	0.001	16800	17	11	0.001
0.3	39000	90	37	0.001	23400	54	22	0.001	15600	18	15	0.001
0.4	39000	95	49	0.001	23400	57	29	0.001	15600	19	20	0.001
0.5	36000	110	57	0.002	21600	66	34	0.002	14400	22	23	0.001
0.6	32000	125	60	0.002	19200	76	36	0.002	12800	25	24	0.001
0.7	28000	140	62	0.003	16800	85	37	0.003	11200	28	25	0.001
0.8	25000	155	63	0.003	15000	95	38	0.003	10000	32	25	0.002
0.9	23500	165	66	0.004	14100	98	40	0.003	9400	33	27	0.002
1.0	21500	170	68	0.004	12900	101	41	0.004	8600	34	27	0.002
1.2	18000	175	68	0.005	10800	104	41	0.005	7200	35	27	0.002
1.5	15000	180	71	0.006	9000	107	42	0.006	6000	36	28	0.003
2.0	11560	200	73	0.009	7560	125	48	0.008	5040	37	32	0.004
2.5	10240	210	80	0.010	6560	135	52	0.010	4200	39	33	0.005
3.0	8920	220	84	0.012	5560	145	52	0.013	3360	42	32	0.006
3.5	8240	270	91	0.016	5090	170	56	0.017	3150	42	35	0.007
4.0	7560	315	95	0.021	4620	190	58	0.021	2940	42	37	0.007
4.5	6930	325	98	0.023	4200	195	59	0.023	2630	47	37	0.009
5.0	6300	335	99	0.027	3780	200	59	0.026	2320	53	36	0.011
5.5	5930	350	102	0.030	3570	215	62	0.030	2160	55	37	0.013
6.0	5560	370	105	0.033	3360	230	63	0.034	2000	58	38	0.015
6.5	5220	375	107	0.036	3150	225	64	0.036	1920	63	39	0.016
7.0	4880	385	107	0.039	2940	220	65	0.037	1840	68	40	0.018
7.5	4540	390	107	0.043	2730	215	64	0.039	1760	74	41	0.021
8.0	4200	400	106	0.048	2520	210	63	0.042	1680	79	42	0.024
8.5	3965	385	106	0.049	2390	200	64	0.042	1600	74	43	0.023
9.0	3730	375	105	0.050	2260	190	64	0.042	1520	68	43	0.022
9.5	3495	355	104	0.051	2130	180	64	0.042	1440	63	43	0.022
10.0	3260	345	102	0.053	2000	170	63	0.043	1360	63	43	0.023
10.5	3130	330	103	0.053	1920	160	63	0.042	1310	61	43	0.023
11.0	3000	320	104	0.053	1840	150	64	0.041	1260	58	44	0.023
11.5	2870	305	104	0.053	1760	140	64	0.040	1210	58	44	0.024
12.0	2740	295	103	0.054	1680	135	63	0.040	1160	58	44	0.025
13.0	2605	280	106	0.054	1600	130	65	0.041	1095	55	45	0.025
14.0	2470	265	109	0.054	1520	125	67	0.041	1030	49	45	0.024
15.0	2335	245	110	0.052	1440	120	68	0.042	965	45	45	0.023
16.0	2200	230	111	0.052	1360	115	68	0.042	900	42	45	0.023
17.0	2070	215	111	0.052	1285	105	69	0.041	845	39	45	0.023
18.0	1940	205	110	0.053	1210	100	68	0.041	790	37	45	0.023
19.0	1810	190	108	0.052	1135	90	68	0.040	735	34	44	0.023
20.0	1680	180	106	0.054	1060	84	67	0.040	680	32	43	0.024
21.0	1615	170	107	0.053	1015	82	67	0.040	650	29	43	0.022
22.0	1550	165	107	0.053	970	80	67	0.041	620	27	43	0.022
23.0	1480	150	107	0.051	925	78	67	0.042	600	25	43	0.021
24.0	1425	140	107	0.049	885	76	67	0.043	570	23	43	0.020
25.0	1360	135	107	0.050	840	74	66	0.044	540	21	42	0.019



# 4G MILLSエンドミル

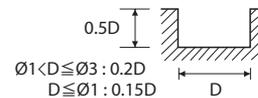
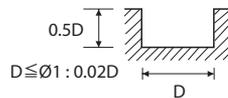
## 推奨切削条件

### Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル 超硬 2枚刃

### SEME35 シリーズ

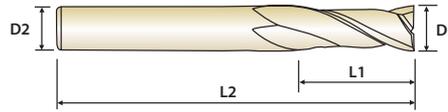
RPM = rev./min.    Vc = m/min.  
FEED = mm/min.    Fz = mm/tooth

被削材	M				K			
	ステンレス鋼				鋳鉄			
被削材硬度								
引張強さ								
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
0.1	21000	40	7	0.001	42000	80	13	0.001
0.2	21000	39	13	0.001	42000	85	26	0.001
0.3	19500	45	18	0.001	39000	90	37	0.001
0.4	19500	47	25	0.001	39000	95	49	0.001
0.5	18000	55	28	0.002	36000	110	57	0.002
0.6	16000	63	30	0.002	32000	125	60	0.002
0.7	14000	70	31	0.003	28000	140	62	0.003
0.8	12500	79	31	0.003	25000	155	63	0.003
0.9	11750	81	33	0.003	23500	165	66	0.004
1.0	10750	84	34	0.004	21500	170	68	0.004
1.2	9000	87	34	0.005	18000	175	68	0.005
1.5	7500	89	35	0.006	15000	180	71	0.006
2.0	6300	95	40	0.008	11560	200	73	0.009
2.5	5460	110	43	0.010	10240	210	80	0.010
3.0	4620	125	44	0.014	8920	220	84	0.012
3.5	4250	140	47	0.016	8240	270	91	0.016
4.0	3880	160	49	0.021	7560	315	95	0.021
4.5	3520	165	50	0.023	6930	325	98	0.023
5.0	3160	170	50	0.027	6300	335	99	0.027
5.5	3000	180	52	0.030	5930	350	102	0.030
6.0	2840	190	54	0.033	5560	370	105	0.033
6.5	2655	190	54	0.036	5220	375	107	0.036
7.0	2470	190	54	0.038	4880	385	107	0.039
7.5	2285	190	54	0.042	4540	390	107	0.043
8.0	2100	190	53	0.045	4200	400	106	0.048
8.5	1995	185	53	0.046	3965	385	106	0.049
9.0	1890	180	53	0.048	3730	375	105	0.050
9.5	1785	175	53	0.049	3495	355	104	0.051
10.0	1680	170	53	0.051	3260	345	102	0.053
10.5	1600	160	53	0.050	3130	330	103	0.053
11.0	1520	150	53	0.049	3000	320	104	0.053
11.5	1440	140	52	0.049	2870	305	104	0.053
12.0	1360	135	51	0.050	2740	295	103	0.054
13.0	1285	130	52	0.051	2605	280	106	0.054
14.0	1210	125	53	0.052	2470	265	109	0.054
15.0	1135	120	53	0.053	2335	245	110	0.052
16.0	1060	115	53	0.054	2200	230	111	0.052
17.0	1005	105	54	0.052	2070	215	111	0.052
18.0	950	100	54	0.053	1940	205	110	0.053
19.0	895	90	53	0.050	1810	190	108	0.052
20.0	840	84	53	0.050	1680	180	106	0.054
21.0	800	80	53	0.050	1615	170	107	0.053
22.0	775	76	54	0.049	1550	165	107	0.053
23.0	745	71	54	0.048	1480	150	107	0.051
24.0	715	67	54	0.047	1425	140	107	0.049
25.0	680	63	53	0.046	1360	135	107	0.050



超硬 2枚刃 ロング

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃長、全長のバリエーションが豊富



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	0/-0.020	h6
>D12	0/-0.030	

SEME70

型番	WEBコード	刃径	シャンク径	刃長	全長	価格
		D1	D2	L1	L2	
SEME7001003E	329468	1.0	6	3	60	3,250
SEME7001004E	329469		6	4	60	3,250
SEME7001005E ※	-		6	5	60	-
SEME7001006E	329470		6	6	60	3,250
SEME7001007E ※	-		6	7	60	-
SEME7001008E ※	-		6	8	60	-
SEME7001010E	329471		6	10	60	3,880
SEME7001012E	329472		6	12	60	4,250
SEME7001204E	329473		6	4	60	3,250
SEME7001206E ※	-		6	6	60	-
SEME7001208E ※	-	1.2	6	8	60	-
SEME7001210E ※	-		6	10	60	-
SEME7001212E ※	-		6	12	60	-
SEME7001506E	329474		6	6	60	3,250
SEME7001508E	329475	6	8	60	3,440	
SEME7001510E	329476	1.5	6	10	60	3,500
SEME7001512E ※	-		6	12	60	-
SEME7001514E ※	-		6	14	60	-
SEME7001516E ※	-		6	16	60	-
SEME7002008E	329477		6	8	60	3,250
SEME7002010E	329478	6	10	60	3,410	
SEME7002012E	329479	2.0	6	12	60	3,570
SEME7002014E ※	-		6	14	60	-
SEME7002016E	329480		6	16	60	3,880
SEME7002510E	329481	2.5	6	10	60	4,380
SEME7002512E ※	-		6	12	60	-
SEME7002516E ※	-		6	16	60	-
SEME7002520E ※	-		6	20	60	-

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎：最適 ○：適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70								
◎	◎	◎	◎	○		○							

# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃 ロング

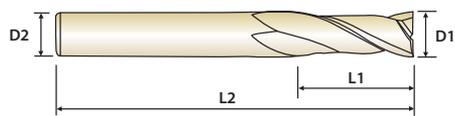
- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃長、全長のバリエーションが豊富

MG  
HM

2

30°

PLAIN



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	0/-0.020	h6
>D12	0/-0.030	

### SEME70

型番	WEBコード	刃径	シャンク径	刃長	全長	価格	
		D1	D2	L1	L2		
SEME7002526E ※	-	2.5	6	26	60	-	
SEME70030163SE	329482		3	16	100	3,440	
SEME7003010E	329483	3.0	6	10	70	3,190	
SEME7003012E ※	-		6	12	70	-	
SEME7003014E	329484		6	14	70	3,350	
SEME7003016E ※	-		6	16	70	-	
SEME7003020E	329485		6	20	70	3,820	
SEME7003026E ※	-		6	26	70	-	
SEME7003030E ※	-		6	30	70	-	
SEME70040204SE	329486		4	20	100	4,690	
SEME7004012E ※	-		4.0	6	12	70	-
SEME7004016E ※	-			6	16	70	-
SEME7004020E ※	-	6		20	70	-	
SEME7004026E ※	-	6		26	70	-	
SEME7004030E	329487	6		30	70	6,380	
SEME7005020E	329488	5.0		6	20	70	4,130
SEME7005025E ※	-			6	25	70	-
SEME7005025100E ※	-			6	25	100	-
SEME7005030E ※	-		6	30	80	-	
SEME7005035E	329489		6	35	90	7,440	
SEME7005040E ※	-		6	40	100	-	
SEME7006015E ※	-		6.0	6	15	60	-
SEME7006015080E ※	-			6	15	80	-
SEME7006020E ※	-			6	20	70	-
SEME7006020090E	329490			6	20	90	6,040
SEME7006025E	329491	6		25	75	6,130	
SEME7006030E ※	-	6		30	80	-	
SEME7006030100E ※	-	6		30	100	-	

\*受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

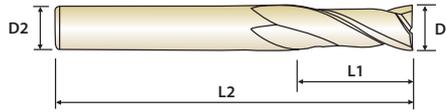
◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							



超硬 2枚刃 ロング

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃長、全長のバリエーションが豊富



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	0/-0.020	h6
>D12	0/-0.030	

SEME70

型番	WEBコード	刃径	シャンク径	刃長	全長	価格
		D1	D2	L1	L2	
SEME7006030150E ※	-	6.0	6	30	150	-
SEME7006035E ※	-		6	35	90	-
SEME7006040E	329492		6	40	90	7,600
SEME7006040120E	329493		6	40	120	8,500
SEME7006045E ※	-		6	45	150	-
SEME7008025E	329494		8	25	80	4,750
SEME7008030E	329495	8	30	80	8,630	
SEME7008030100E ※	-	8	30	100	-	
SEME7008035E ※	-	8	35	90	-	
SEME7008040E ※	-	8	40	90	-	
SEME7008040120E	329496	8	40	120	13,160	
SEME7008040150E ※	-	8	40	150	-	
SEME7008045E	329497	8	45	100	12,970	
SEME7008050E	329498	8	50	100	13,250	
SEME7008050150E ※	-	8	50	150	-	
SEME7010030E	329499	10	30	80	5,690	
SEME7010030100E ※	-	10	30	100	-	
SEME7010035E ※	-	10	35	90	-	
SEME7010040E ※	-	10	40	90	-	
SEME7010040120E ※	-	10	40	120	-	
SEME7010045E	329500	10	45	100	9,470	
SEME7010050E ※	-	10	50	100	-	
SEME7010050150E ※	-	10	50	150	-	
SEME7010050200E	329501	10	50	200	14,190	
SEME7010055E ※	-	10	55	150	-	
SEME7010060E ※	-	10	60	110	-	
SEME7010060200E ※	-	10	60	200	-	
SEME7012035E	329502	12.0	12	35	90	8,380

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎：最適 ○：適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70								
◎	◎	◎	◎	○		○							

# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃 ロング

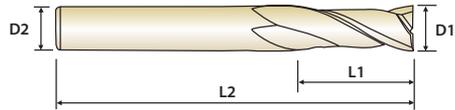
- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃長、全長のバリエーションが豊富

MG  
HM

2

30°

PLAIN



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	0/-0.020	h6
>D12	0/-0.030	

### SEME70

型番	WEBコード	刃径	シャンク径	刃長	全長	価格
		D1	D2	L1	L2	
SEME7012040E ※	-	12.0	12	40	100	-
SEME7012040120E ※	-		12	40	120	-
SEME7012045E ※	-		12	45	130	-
SEME7012050E	329503		12	50	100	16,880
SEME7012050150E ※	-		12	50	150	-
SEME7012055E ※	-		12	55	110	-
SEME7012060E ※	-		12	60	110	-
SEME7012060150E ※	-		12	60	150	-
SEME7012060200E ※	-		12	60	200	-
SEME7012065E	329504		12	65	150	21,940
SEME7012070E ※	-		12	70	120	-
SEME7012070200E ※	-		12	70	200	-
SEME7014050E	329505	14.0	16	50	110	35,600
SEME7014060E	329506		16	60	150	41,290
SEME7016040E ※	-		16	40	150	-
SEME7016050E	329507		16	50	110	26,660
SEME7016050150E ※	-		16	50	150	-
SEME7016060E ※	-		16	60	120	-
SEME7016070E ※	-	16	70	130	-	
SEME7016070150E ※	-	16	70	150	-	
SEME7016070200E ※	-	16	70	200	-	
SEME7016080E ※	-	16	80	150	-	
SEME7016090E ※	-	16	90	150	-	
SEME70160110E	329508	16	110	200	69,320	
SEME70160120E ※	-	16	120	250	-	
SEME7018050E ※	-	18.0	20	50	120	-
SEME7018070E ※	-		20	70	130	-
SEME70180100E	329509		20	100	200	82,690

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

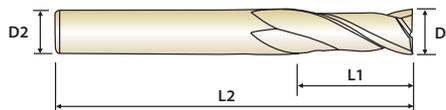
◎：最適 ○：適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							



超硬 2枚刃 ロング

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃長、全長のバリエーションが豊富



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	0/-0.020	h6
>D12	0/-0.030	

SEME70

型番	WEBコード	径		長さ		価格
		D1	D2	L1	L2	
SEME7020050E ※	-	20.0	20	50	110	-
SEME7020050150E ※	-		20	50	150	-
SEME7020060E	329510		20	60	130	54,040
SEME7020070E ※	-		20	70	130	-
SEME7020080E	329511		20	80	150	64,190
SEME7020090E	329512		20	90	150	67,100
SEME7020090200E	329513		20	90	200	80,540
SEME70200110E ※	-		20	110	200	-
SEME70200120E ※	-		20	120	250	-
SEME7022075E ※	-		22.0	20	75	150
SEME70220110E	329514	20		110	200	97,880
SEME7025070E ※	-	25.0	25	70	150	-
SEME7025090E ※	-		25	90	150	-
SEME70250110E ※	-		25	110	200	-
SEME70250120E	329515		25	120	250	138,470

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎：最適 ○：適

P					H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

# 4G MILLSエンドミル

## 推奨切削条件

### Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル 超硬 2枚刃 ロング

**SEME70** シリーズ

RPM = rev./min.    Vc = m/min.  
FEED = mm/min.    Fz = mm/tooth

被削材		P							
		炭素鋼、合金鋼、鋳鉄				合金鋼、耐熱鋼			
被削材硬度		~ HRc 35				HRc 35 ~ HRc 45			
引張強さ		~ 1100N/mm <sup>2</sup>				1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>			
刃径	刃長	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
1.0	3	16000	70	50	0.002	12800	60	40	0.002
1.0	4	16000	70	50	0.002	12800	60	40	0.002
1.0	5	16000	70	50	0.002	12800	60	40	0.002
1.0	6	14400	55	45	0.002	11520	50	36	0.002
1.0	7	14400	55	45	0.002	11520	50	36	0.002
1.0	8	14400	50	45	0.002	11520	45	36	0.002
1.0	10	14400	50	45	0.002	11520	45	36	0.002
1.0	12	12800	40	40	0.002	10240	35	32	0.002
1.2	4	13500	75	51	0.003	10800	65	41	0.003
1.2	6	13500	75	51	0.003	10800	65	41	0.003
1.2	8	12150	60	46	0.002	9720	50	37	0.003
1.2	10	12150	55	46	0.002	9720	45	37	0.002
1.2	12	12150	55	46	0.002	9720	45	37	0.002
1.5	6	11200	80	53	0.004	8960	70	42	0.004
1.5	8	10080	70	48	0.003	8060	60	38	0.004
1.5	10	10080	65	48	0.003	8060	55	38	0.003
1.5	12	10080	60	48	0.003	8060	50	38	0.003
1.5	14	10080	60	48	0.003	8060	50	38	0.003
1.5	16	8960	45	42	0.003	7170	40	34	0.003
2.0	8	9070	85	57	0.005	7260	70	46	0.005
2.0	10	9070	85	57	0.005	7260	70	46	0.005
2.0	12	8160	70	51	0.004	6530	60	41	0.005
2.0	14	8160	70	51	0.004	6530	60	41	0.005
2.0	16	8160	60	51	0.004	6530	50	41	0.004
2.5	10	7700	95	60	0.006	6200	80	49	0.006
2.5	12	7700	95	60	0.006	6200	80	49	0.006
2.5	16	6930	75	54	0.005	5580	65	44	0.006
2.5	20	6930	70	54	0.005	5580	55	44	0.005
2.5	26	6160	55	48	0.004	4960	45	39	0.005
3.0	10	6350	100	60	0.008	5150	85	49	0.008
3.0	12	6350	100	60	0.008	5150	85	49	0.008
3.0	14	6350	100	60	0.008	5150	85	49	0.008
3.0	16	5720	90	54	0.008	4640	75	44	0.008
3.0	20	5720	80	54	0.007	4640	70	44	0.008
3.0	26	5720	70	54	0.006	4640	60	44	0.006
3.0	30	5720	70	54	0.006	4640	60	44	0.006
4.0	12	5150	120	65	0.012	4100	100	52	0.012
4.0	16	5150	120	65	0.012	4100	100	52	0.012
4.0	20	5150	120	65	0.012	4100	100	52	0.012
4.0	26	4640	95	58	0.010	3690	85	46	0.012
4.0	30	4640	95	58	0.010	3690	85	46	0.012
5.0	20	4400	150	69	0.017	3480	125	55	0.018
5.0	25	4400	150	69	0.017	3480	125	55	0.018
5.0	30	3960	120	62	0.015	3130	100	49	0.016
5.0	35	3960	120	62	0.015	3130	100	49	0.016
5.0	40	3960	110	62	0.014	3130	90	49	0.014
6.0	15	3800	180	72	0.024	3050	150	57	0.025
6.0	20	3800	180	72	0.024	3050	150	57	0.025
6.0	25	3800	180	72	0.024	3050	150	57	0.025
6.0	30	3800	155	72	0.020	3050	130	57	0.021
6.0	35	3420	140	64	0.020	2750	115	52	0.021
6.0	40	3420	120	64	0.018	2750	100	52	0.018
6.0	45	3420	120	64	0.018	2750	100	52	0.018



## 推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 2枚刃 ロング

## SEME70 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P				K			
		焼入れ鋼				鋳鉄			
被削材硬度		HRC 45 ~ HRC 55							
引張強さ		1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>							
刃径	刃長	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
1.0	3	8000	30	25	0.002	16000	70	50	0.002
1.0	4	8000	30	25	0.002	16000	70	50	0.002
1.0	5	8000	30	25	0.002	16000	70	50	0.002
1.0	6	7200	25	23	0.002	14400	55	45	0.002
1.0	7	7200	25	23	0.002	14400	55	45	0.002
1.0	8	7200	20	23	0.001	14400	50	45	0.002
1.0	10	7200	20	23	0.001	14400	50	45	0.002
1.0	12	6400	15	20	0.001	12800	40	40	0.002
1.2	4	6750	30	25	0.002	13500	75	51	0.003
1.2	6	6750	30	25	0.002	13500	75	51	0.003
1.2	8	6080	25	23	0.002	12150	60	46	0.002
1.2	10	6080	20	23	0.002	12150	55	46	0.002
1.2	12	6080	20	23	0.002	12150	55	46	0.002
1.5	6	5600	30	26	0.003	11200	80	53	0.004
1.5	8	5040	30	24	0.003	10080	70	48	0.003
1.5	10	5040	25	24	0.002	10080	65	48	0.003
1.5	12	5040	25	24	0.002	10080	60	48	0.003
1.5	14	5040	25	24	0.002	10080	60	48	0.003
1.5	16	4480	20	21	0.002	8960	45	42	0.003
2.0	8	4540	35	29	0.004	9070	85	57	0.005
2.0	10	4540	35	29	0.004	9070	85	57	0.005
2.0	12	4090	30	26	0.004	8160	70	51	0.004
2.0	14	4090	30	26	0.004	8160	70	51	0.004
2.0	16	4090	25	26	0.003	8160	60	51	0.004
2.5	10	3850	40	30	0.005	7700	95	60	0.006
2.5	12	3850	40	30	0.005	7700	95	60	0.006
2.5	16	3470	30	27	0.004	6930	75	54	0.005
2.5	20	3470	30	27	0.004	6930	70	54	0.005
2.5	26	3080	20	24	0.003	6160	55	48	0.004
3.0	10	3170	40	30	0.006	6350	100	60	0.008
3.0	12	3170	40	30	0.006	6350	100	60	0.008
3.0	14	3170	40	30	0.006	6350	100	60	0.008
3.0	16	2850	40	27	0.007	5720	90	54	0.008
3.0	20	2850	35	27	0.006	5720	80	54	0.007
3.0	26	2850	30	27	0.005	5720	70	54	0.006
3.0	30	2850	30	27	0.005	5720	70	54	0.006
4.0	12	2580	50	32	0.010	5150	120	65	0.012
4.0	16	2580	50	32	0.010	5150	120	65	0.012
4.0	20	2580	50	32	0.010	5150	120	65	0.012
4.0	26	2320	40	29	0.009	4640	95	58	0.010
4.0	30	2320	40	29	0.009	4640	95	58	0.010
5.0	20	2280	55	36	0.012	4400	150	69	0.017
5.0	25	2280	55	36	0.012	4400	150	69	0.017
5.0	30	2050	45	32	0.011	3960	120	62	0.015
5.0	35	2050	45	32	0.011	3960	120	62	0.015
5.0	40	2050	40	32	0.010	3960	110	62	0.014
6.0	15	1970	70	37	0.018	3800	180	72	0.024
6.0	20	1970	70	37	0.018	3800	180	72	0.024
6.0	25	1970	70	37	0.018	3800	180	72	0.024
6.0	30	1970	60	37	0.015	3800	155	72	0.020
6.0	35	1770	55	33	0.016	3420	140	64	0.020
6.0	40	1770	50	33	0.014	3420	120	64	0.018
6.0	45	1770	50	33	0.014	3420	120	64	0.018

V7 Plus  
エンドミル4G MILLS  
エンドミルX5070  
エンドミルTitaNoxPower  
エンドミルALU-CUT  
エンドミルアルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

# 4G MILLSエンドミル

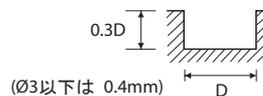
## 推奨切削条件

### Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル 超硬 2枚刃 ロング

**SEME70** シリーズ

RPM = rev./min.    Vc = m/min.  
FEED = mm/min.    Fz = mm/tooth

被削材		P							
		炭素鋼、合金鋼、鋳鉄				合金鋼、耐熱鋼			
被削材硬度		~ HRC 35				HRC 35 ~ HRC 45			
引張強さ		~ 1100N/mm <sup>2</sup>				1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>			
刃径	刃長	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
8.0	25	2880	190	72	0.033	2280	150	57	0.033
8.0	30	2880	190	72	0.033	2280	150	57	0.033
8.0	35	2880	190	72	0.033	2280	150	57	0.033
8.0	40	2880	160	72	0.028	2280	125	57	0.027
8.0	45	2590	145	65	0.028	2050	115	52	0.028
8.0	50	2590	130	65	0.025	2050	100	52	0.024
10.0	30	2450	190	77	0.039	2000	150	63	0.038
10.0	35	2450	190	77	0.039	2000	150	63	0.038
10.0	40	2450	190	77	0.039	2000	150	63	0.038
10.0	45	2450	160	77	0.033	2000	125	63	0.031
10.0	50	2450	160	77	0.033	2000	125	63	0.031
10.0	55	2210	145	69	0.033	1800	115	57	0.032
10.0	60	2210	130	69	0.029	1800	100	57	0.028
12.0	35	2000	150	75	0.038	1670	135	63	0.040
12.0	40	2000	150	75	0.038	1670	135	63	0.040
12.0	45	2000	130	75	0.033	1670	115	63	0.034
12.0	50	2000	130	75	0.033	1670	115	63	0.034
12.0	55	2000	130	75	0.033	1670	115	63	0.034
12.0	60	2000	110	75	0.028	1670	100	63	0.030
12.0	65	1800	100	68	0.028	1500	90	57	0.030
12.0	70	1800	100	68	0.028	1500	90	57	0.030
14.0	50	1850	125	81	0.034	1480	100	65	0.034
14.0	60	1850	125	81	0.034	1480	100	65	0.034
16.0	40	1700	140	85	0.041	1280	105	64	0.041
16.0	50	1700	140	85	0.041	1280	105	64	0.041
16.0	60	1700	120	85	0.035	1280	90	64	0.035
16.0	70	1700	120	85	0.035	1280	90	64	0.035
16.0	80	1700	105	85	0.031	1280	80	64	0.031
16.0	90	1530	95	77	0.031	1150	70	58	0.030
16.0	110	1530	95	77	0.031	1150	70	58	0.030
16.0	120	1530	95	77	0.031	1150	70	58	0.030
18.0	50	1450	120	82	0.041	1120	90	63	0.040
18.0	70	1450	100	82	0.034	1120	75	63	0.033
18.0	100	1310	80	74	0.031	1000	60	57	0.030
20.0	50	1220	100	77	0.041	950	75	60	0.039
20.0	60	1220	100	77	0.041	950	75	60	0.039
20.0	70	1220	85	77	0.035	950	65	60	0.034
20.0	80	1220	85	77	0.035	950	65	60	0.034
20.0	90	1220	75	77	0.031	950	55	60	0.029
20.0	110	1100	70	69	0.032	860	50	54	0.029
20.0	120	1100	70	69	0.032	860	50	54	0.029
22.0	75	1100	75	76	0.034	840	55	58	0.033
22.0	110	1100	70	76	0.032	840	50	58	0.030
25.0	70	980	80	77	0.041	750	60	59	0.040
25.0	90	980	70	77	0.036	750	50	59	0.033
25.0	110	980	70	77	0.036	750	50	59	0.033
25.0	120	980	60	77	0.031	750	45	59	0.030



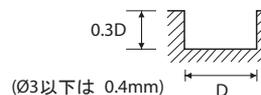
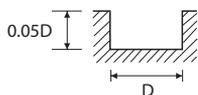
## 推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 2枚刃 ロング

## SEME70 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P				K			
		焼入れ鋼				鋳鉄			
被削材硬度		HRC 45 ~ HRC 55							
引張強さ		1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>							
刃径	刃長	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
8.0	25	1510	70	38	0.023	2880	190	72	0.033
8.0	30	1510	70	38	0.023	2880	190	72	0.033
8.0	35	1510	70	38	0.023	2880	190	72	0.033
8.0	40	1510	60	38	0.020	2880	160	72	0.028
8.0	45	1360	55	34	0.020	2590	145	65	0.028
8.0	50	1360	50	34	0.018	2590	130	65	0.025
10.0	30	1210	70	38	0.029	2450	190	77	0.039
10.0	35	1210	70	38	0.029	2450	190	77	0.039
10.0	40	1210	70	38	0.029	2450	190	77	0.039
10.0	45	1210	60	38	0.025	2450	160	77	0.033
10.0	50	1210	60	38	0.025	2450	160	77	0.033
10.0	55	1090	55	34	0.025	2210	145	69	0.033
10.0	60	1090	50	34	0.023	2210	130	69	0.029
12.0	35	1010	55	38	0.027	2000	150	75	0.038
12.0	40	1010	55	38	0.027	2000	150	75	0.038
12.0	45	1010	45	38	0.022	2000	130	75	0.033
12.0	50	1010	45	38	0.022	2000	130	75	0.033
12.0	55	1010	45	38	0.022	2000	130	75	0.033
12.0	60	1010	40	38	0.020	2000	110	75	0.028
12.0	65	910	35	34	0.019	1800	100	68	0.028
12.0	70	910	35	34	0.019	1800	100	68	0.028
14.0	50	910	45	40	0.025	1850	125	81	0.034
14.0	60	910	45	40	0.025	1850	125	81	0.034
16.0	40	800	50	40	0.031	1700	140	85	0.041
16.0	50	800	50	40	0.031	1700	140	85	0.041
16.0	60	800	40	40	0.025	1700	120	85	0.035
16.0	70	800	40	40	0.025	1700	120	85	0.035
16.0	80	800	35	40	0.022	1700	105	85	0.031
16.0	90	720	30	36	0.021	1530	95	77	0.031
16.0	110	720	30	36	0.021	1530	95	77	0.031
16.0	120	720	30	36	0.021	1530	95	77	0.031
18.0	50	700	40	40	0.029	1450	120	82	0.041
18.0	70	700	35	40	0.025	1450	100	82	0.034
18.0	100	630	30	36	0.024	1310	80	74	0.031
20.0	50	600	35	38	0.029	1220	100	77	0.041
20.0	60	600	35	38	0.029	1220	100	77	0.041
20.0	70	600	30	38	0.025	1220	85	77	0.035
20.0	80	600	30	38	0.025	1220	85	77	0.035
20.0	90	600	25	38	0.021	1220	75	77	0.031
20.0	110	540	25	34	0.023	1100	70	69	0.032
20.0	120	540	25	34	0.023	1100	70	69	0.032
22.0	75	550	30	38	0.027	1100	75	76	0.034
22.0	110	550	25	38	0.023	1100	70	76	0.032
25.0	70	480	30	38	0.031	980	80	77	0.041
25.0	90	480	25	38	0.026	980	70	77	0.036
25.0	110	480	25	38	0.026	980	70	77	0.036
25.0	120	480	25	38	0.026	980	60	77	0.031



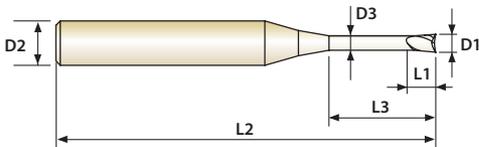
# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃 ロングネック

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRC55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶刃径 1mm 以下はダブルネック設計。剛性を高め、加工振動を抑制
- ▶豊富な首下長、全長、多種類のリップ加工に対応



**NEW SIZE**



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	0/-0.012	h6
>D6	0/-0.015	

### SEM845

型番	WEBコード	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格
		D1	D2	L1	L3	L2	D3	
SEM845001003E	364539	0.1	4	0.15	0.3	40	0.085	¥8,380
SEM845001005E	364540		4	0.15	0.5	40	0.085	¥9,190
SEM84500101E	364541		4	0.15	1	40	0.085	¥11,440
SEM84500150035SE	364542	0.15	4	0.2	0.35	40	0.13	¥7,850
SEM845002005E	364543		4	0.3	0.5	40	0.17	¥5,500
SEM84500201E	364544	0.2	4	0.3	1	40	0.17	¥5,940
SEM845002015E	364545		4	0.3	1.5	40	0.17	¥7,190
SEM84500202E	364546		4	0.3	2	40	0.17	¥8,100
SEM84500301E	364547		4	0.5	1	40	0.27	¥4,880
SEM845003015E	364548	0.3	4	0.5	1.5	40	0.27	¥4,880
SEM84500302E	364549		4	0.5	2	40	0.27	¥5,940
SEM845003025E	364550	0.4	4	0.5	2.5	40	0.27	¥6,220
SEM84500303E	364551		4	0.5	3	40	0.27	¥6,220
SEM84500304E	364552		4	0.5	4	40	0.27	¥7,130
SEM84500305E	364553		4	0.5	5	40	0.27	¥7,130
SEM84500401E	364554		4	0.6	1	40	0.37	¥3,500
SEM845004015E	364555		4	0.6	1.5	40	0.37	¥3,500
SEM84500402E	364556		4	0.6	2	40	0.37	¥3,500
SEM845004025E	364557		4	0.6	2.5	40	0.37	¥3,500
SEM84500403E	364558		4	0.6	3	40	0.37	¥3,500
SEM84500404E	364559		4	0.6	4	40	0.37	¥3,500
SEM84500405E	364560	4	0.6	5	40	0.37	¥3,500	
SEM84500406E	364561	4	0.6	6	40	0.37	¥4,410	
SEM84500408E	364562	4	0.6	8	40	0.37	¥7,660	
SEM84500410E	364563	4	0.6	10	40	0.37	¥8,380	
SEM84500501E	364564	0.5	4	0.7	1	45	0.45	¥2,540
SEM845005015E	364565		4	0.7	1.5	45	0.45	¥2,540
SEM84500502E	364566		4	0.7	2	45	0.45	¥2,540
SEM845005025E	364567		4	0.7	2.5	45	0.45	¥2,540
SEM84500503E	364568		4	0.7	3	45	0.45	¥2,540
SEM84500504E	364569		4	0.7	4	45	0.45	¥2,540
SEM84500505E	364570		4	0.7	5	45	0.45	¥2,540

◎：最適 ○：適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○	○	○							

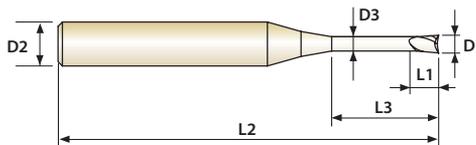


超硬 2枚刃 ロングネック

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRC55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶刃径 1mm 以下はダブルネック設計。剛性を高め、加工振動を抑制
- ▶豊富な首下長、全長、多種類のリブ加工に対応



**NEW SIZE**



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	0/-0.012	h6
>D6	0/-0.015	

SEM845

型番	WEBコード	刃径		シャンク径		刃長		首下長		全長	首下径		価格
		D1	D2	D1	D2	L1	L3	L2	D3				
SEM84500506E	364571	0.5	4	4	4	0.7	6	45	6	45	0.45	0.45	¥2,540
SEM84500508E	364572					0.7	8	45	8				¥4,220
SEM84500510E	364573					0.7	10	45	10				¥4,220
SEM84500512E	364574					0.7	12	45	12				¥5,040
SEM84500514E	364575					0.7	14	45	14				¥5,410
SEM84500516E	364576					0.7	16	45	16				¥5,410
SEM84500602E	364577	0.6	4	4	4	0.9	2	45	2	45	0.55	0.55	¥2,690
SEM84500603E	364578					0.9	3	45	3				¥2,690
SEM84500604E	364579					0.9	4	45	4				¥2,690
SEM84500605E	364580					0.9	5	45	5				¥2,690
SEM84500606E	364581					0.9	6	45	6				¥2,690
SEM84500608E	364582					0.9	8	45	8				¥4,410
SEM84500610E	364583	0.7	4	4	4	0.9	10	45	10	45	0.65	0.65	¥5,040
SEM84500612E	364584					0.9	12	45	12				¥5,660
SEM84500614E	364585					0.9	14	45	14				¥6,470
SEM84500616E	364586					0.9	16	45	16				¥6,850
SEM84500702E	364587					1.2	2	45	2				¥3,070
SEM84500704E	364588					1.2	4	45	4				¥3,070
SEM84500706E	364589	0.8	4	4	4	1.2	6	45	6	45	0.75	0.75	¥3,070
SEM84500708E	364590					1.2	8	45	8				¥4,940
SEM84500710E	364591					1.2	10	45	10				¥6,470
SEM84500712E	364592					1.2	12	45	12				¥6,470
SEM84500802E	364593					1.2	2	45	2				¥6,470
SEM84500803E	364594					1.2	3	45	3				¥2,970
SEM84500804E	364595	0.8	4	4	4	1.2	4	45	4	45	0.75	0.75	¥2,970
SEM84500805E	364596					1.2	5	45	5				¥2,970
SEM84500806E	364597					1.2	6	45	6				¥2,970
SEM84500808E	364598					1.2	8	45	8				¥2,970
SEM84500810E	364599					1.2	10	45	10				¥4,410
SEM84500812E	364600					1.2	12	45	12				¥4,940
SEM84500814E	364601	1.2	14	45	14	¥5,660							

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○						

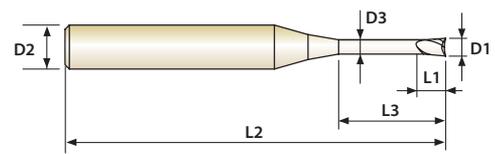
# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃 ロングネック

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRC55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶刃径 1mm 以下はダブルネック設計。剛性を高め、加工振動を抑制
- ▶豊富な首下長、全長、多種類のリブ加工に対応



**NEW SIZE**



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	0/-0.012	h6
>D6	0/-0.015	

### SEM845

型番	WEBコード	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格
		D1	D2	L1	L3	L2	D3	
SEM84500816E	364602	0.8	4	1.2	16	45	0.75	¥5,660
SEM84500820E	364603		4	1.2	20	45	0.75	¥6,320
SEM84500906E	364604	0.9	4	1.3	6	45	0.85	¥3,410
SEM84500908E	364605		4	1.3	8	45	0.85	¥3,410
SEM84500910E	364606	1.0	4	1.3	10	45	0.85	¥3,410
SEM84501002E	364607		4	1.5	2	50	0.95	¥2,690
SEM84501003E	364608	1.0	4	1.5	3	50	0.95	¥2,690
SEM84501004E	364609		4	1.5	4	50	0.95	¥2,690
SEM84501005E	364610	1.0	4	1.5	5	50	0.95	¥2,690
SEM84501006E	364611		4	1.5	6	50	0.95	¥2,690
SEM84501007E	364612	1.0	4	1.5	7	50	0.95	¥2,690
SEM84501008E	364613		4	1.5	8	50	0.95	¥2,690
SEM84501010E	364614	1.0	4	1.5	10	50	0.95	¥2,690
SEM84501012E	364615		4	1.5	12	50	0.95	¥2,690
SEM84501014E	364616	1.0	4	1.5	14	50	0.95	¥2,690
SEM84501016E	364617		4	1.5	16	50	0.95	¥4,410
SEM84501018E	364618	1.0	4	1.5	18	50	0.95	¥4,410
SEM84501020E	364619		4	1.5	20	50	0.95	¥4,410
SEM84501022E	364620	1.0	4	1.5	22	60	0.95	¥5,040
SEM84501026E	364621		4	1.5	26	60	0.95	¥5,040
SEM84501030E	364622	1.0	4	1.5	30	70	0.95	¥5,660
SEM84501040E	364623		4	1.5	40	80	0.95	¥6,250
SEM84501050E	364624	1.0	4	1.5	50	100	0.95	¥7,040
SEM84501204E	364625		4	1.8	4	50	1.15	¥2,880
SEM84501206E	364626	1.2	4	1.8	6	50	1.15	¥2,880
SEM84501208E	364627		4	1.8	8	50	1.15	¥2,880
SEM84501210E	364628	1.2	4	1.8	10	50	1.15	¥2,880
SEM84501212E	364629		4	1.8	12	50	1.15	¥2,880
SEM84501214E	364630	1.2	4	1.8	14	50	1.15	¥2,880
SEM84501216E	364631		4	1.8	16	50	1.15	¥4,500
SEM84501220E	364632	1.2	4	1.8	20	50	1.15	¥4,500

◎: 最適 ○: 適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○						

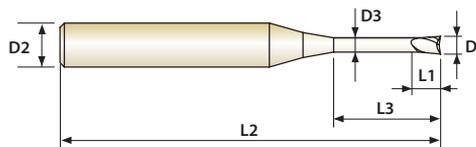


超硬 2枚刃 ロングネック

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRC55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶刃径 1mm 以下はダブルネック設計。剛性を高め、加工振動を抑制
- ▶豊富な首下長、全長、多種類のリブ加工に対応



**NEW SIZE**



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	0/-0.012	h6
>D6	0/-0.015	

SEM845

型番	WEBコード	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格
		D1	D2	L1	L3	L2	D3	
SEM84501226E	364633	1.2	4	1.8	26	60	1.15	¥5,660
SEM84501230E	364634		4	1.8	30	70	1.15	¥6,100
SEM84501406E	364635	1.4	4	2.1	6	50	1.35	¥2,970
SEM84501408E	364636		4	2.1	8	50	1.35	¥2,970
SEM84501410E	364637	1.4	4	2.1	10	50	1.35	¥2,970
SEM84501414E	364638		4	2.1	14	50	1.35	¥2,970
SEM84501416E	364639	1.4	4	2.1	16	50	1.35	¥3,410
SEM84501420E	364640		4	2.1	20	50	1.35	¥4,600
SEM84501504E	364641	1.5	4	2.3	4	50	1.45	¥2,880
SEM84501505E	364642		4	2.3	5	50	1.45	¥2,880
SEM84501506E	364643	1.5	4	2.3	6	50	1.45	¥2,880
SEM84501507E	364644		4	2.3	7	50	1.45	¥2,880
SEM84501508E	364645	1.5	4	2.3	8	50	1.45	¥2,880
SEM84501510E	364646		4	2.3	10	50	1.45	¥2,880
SEM84501512E	364647	1.5	4	2.3	12	50	1.45	¥2,880
SEM84501514E	364648		4	2.3	14	50	1.45	¥2,970
SEM84501516E	364649	1.5	4	2.3	16	50	1.45	¥2,970
SEM84501518E	364650		4	2.3	18	50	1.45	¥2,970
SEM84501520E	364651	1.5	4	2.3	20	50	1.45	¥2,970
SEM84501522E	364652		4	2.3	22	60	1.45	¥4,410
SEM84501526E	364653	1.6	4	2.3	26	60	1.45	¥4,410
SEM84501530E	364654		4	2.3	30	70	1.45	¥4,410
SEM84501608E	364655	1.6	4	2.3	8	50	1.55	¥2,970
SEM84501610E	364656		4	2.3	10	50	1.55	¥2,970
SEM84501612E	364657	1.6	4	2.3	12	50	1.55	¥2,970
SEM84501616E	364658		4	2.3	16	50	1.55	¥2,970
SEM84501620E	364659	1.6	4	2.3	20	50	1.55	¥2,970
SEM84501808E	364660		4	2.7	8	50	1.75	¥2,970
SEM84501810E	364661	1.8	4	2.7	10	50	1.75	¥2,970
SEM84501812E	364662		4	2.7	12	50	1.75	¥2,970
SEM84501816E	364663	1.8	4	2.7	14	50	1.75	¥2,970

◎：最適 ○：適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○						

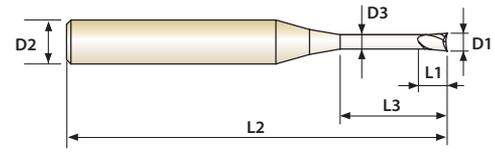
# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃 ロングネック

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRC55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶刃径 1mm 以下はダブルネック設計。剛性を高め、加工振動を抑制
- ▶豊富な首下長、全長、多種類のリブ加工に対応



**NEW SIZE**



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	0/-0.012	h6
>D6	0/-0.015	

### SEM845

型番	WEBコード	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格	
		D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEM84501820E	364664	1.8	4	2.7	20	50	1.75	¥2,970	
SEM84502006E	364665		4	3	6	50	1.95	¥2,880	
SEM84502008E	364666		4	3	8	50	1.95	¥2,880	
SEM84502010E	364667		4	3	10	50	1.95	¥2,880	
SEM84502012E	364668		4	3	12	50	1.95	¥2,880	
SEM84502014E	364669		4	3	14	50	1.95	¥2,880	
SEM84502016E	364670		4	3	16	50	1.95	¥2,880	
SEM84502018E	364671		4	3	18	50	1.95	¥2,880	
SEM84502020E	364672		4	3	20	50	1.95	¥2,880	
SEM84502022E	364673		2.0	4	3	22	60	1.95	¥2,880
SEM84502026E	364674			4	3	26	60	1.95	¥2,880
SEM84502030E	364675			4	3	30	70	1.95	¥3,500
SEM84502035E	364676			4	3	35	70	1.95	¥4,220
SEM84502040E	364677			4	3	40	80	1.95	¥5,320
SEM84502045E	364678			4	3	45	90	1.95	¥5,940
SEM84502050E	364679			4	3	50	100	1.95	¥6,380
SEM84502060E	364680	4		3	60	110	1.95	¥7,660	
SEM84502508E	364681	2.5		4	4	8	50	2.40	¥2,970
SEM84502510E	364682			4	4	10	50	2.40	¥2,970
SEM84502512E	364683			4	4	12	50	2.40	¥2,970
SEM84502514E	364684			4	4	14	50	2.40	¥2,970
SEM84502516E	364685			4	4	16	50	2.40	¥2,970
SEM84502518E	364686			4	4	18	50	2.40	¥2,970
SEM84502520E	364687			4	4	20	50	2.40	¥2,970
SEM84502522E	364688			4	4	22	60	2.40	¥3,250
SEM84502526E	364689		4	4	26	60	2.40	¥3,250	
SEM84502530E	364690		4	4	30	70	2.40	¥3,250	
SEM84502535E	364691		4	4	35	70	2.40	¥3,250	
SEM84502540E	364692		4	4	40	80	2.40	¥4,500	
SEM84502545E	364693		4	4	45	90	2.40	¥5,290	
SEM84502550E	364694		4	4	50	100	2.40	¥5,600	

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○	○	○							

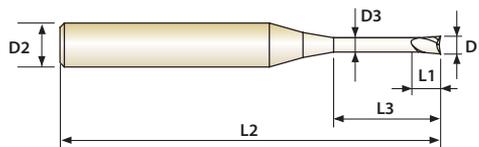


超硬 2枚刃 ロングネック

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRC55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶刃径 1mm 以下はダブルネック設計。剛性を高め、加工振動を抑制
- ▶豊富な首下長、全長、多種類のリブ加工に対応



**NEW SIZE**



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	0/-0.012	h6
>D6	0/-0.015	

SEM845

型番	WEBコード	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格	
		D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEM84503006E	364695	3.0	6	4.5	6	50	2.85	¥3,880	
SEM84503008E	364696		6	4.5	8	50	2.85	¥3,880	
SEM84503010E	364697		6	4.5	10	50	2.85	¥3,880	
SEM84503012E	364698		6	4.5	12	50	2.85	¥3,880	
SEM84503014E	364699		6	4.5	14	60	2.85	¥3,880	
SEM84503016E	364700		6	4.5	16	60	2.85	¥3,880	
SEM84503018E	364701		6	4.5	18	60	2.85	¥3,880	
SEM84503020E	364702		6	4.5	20	60	2.85	¥3,880	
SEM84503022E	364703		6	4.5	22	65	2.85	¥3,880	
SEM84503026E	364704		6	4.5	26	65	2.85	¥3,880	
SEM84503030E	364705		6	4.5	30	70	2.85	¥4,600	
SEM84503035E	364706		6	4.5	35	70	2.85	¥4,790	
SEM84503040E	364707		6	4.5	40	80	2.85	¥4,790	
SEM84503045E	364708		6	4.5	45	90	2.85	¥5,250	
SEM84503050E	364709		6	4.5	50	100	2.85	¥6,660	
SEM84503060E	364710		6	4.5	60	100	2.85	¥7,040	
SEM84504008E	364711		4.0	6	6	8	50	3.85	¥4,410
SEM84504010E	364712			6	6	10	50	3.85	¥4,410
SEM84504012E	364713	6		6	12	50	3.85	¥4,410	
SEM84504014E	364714	6		6	14	60	3.85	¥4,410	
SEM84504016E	364715	6		6	16	60	3.85	¥4,410	
SEM84504018E	364716	6		6	18	60	3.85	¥4,410	
SEM84504020E	364717	6		6	20	60	3.85	¥4,410	
SEM84504022E	364718	6		6	22	65	3.85	¥4,410	
SEM84504026E	364719	6		6	26	65	3.85	¥4,410	
SEM84504030E	364720	6		6	30	70	3.85	¥4,410	
SEM84504035E	364721	6		6	35	70	3.85	¥4,410	
SEM84504040E	364722	6		6	40	80	3.85	¥5,600	
SEM84504045E	364723	6		6	45	90	3.85	¥6,750	
SEM84504050E	364724	6		6	50	100	3.85	¥8,290	
SEM84504060E	364725	6		6	60	100	3.85	¥10,250	

◎: 最適 ○: 適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○	○	○							

# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃 ロングネック

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRC55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶刃径 1mm 以下はダブルネック設計。剛性を高め、加工振動を抑制
- ▶豊富な首下長、全長、多種類のリップ加工に対応

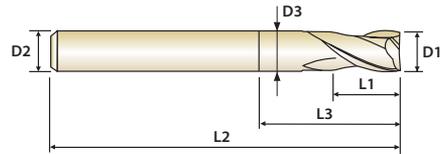
MG  
HM

2

30°

PLAIN

NEW  
SIZE



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D6	0/-0.012	h6
>D6	0/-0.015	

### SEM845

型番	WEBコード	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	価格	
		D1	D2	L1	L3	L2	D3		
SEM84505016E	364726	5.0	6	8	16	60	4.85	¥5,600	
SEM84505020E	364727		6	8	20	60	4.85	¥5,600	
SEM84505026E	364728		6	8	26	65	4.85	¥5,600	
SEM84505030E	364729		6	8	30	70	4.85	¥5,600	
SEM84505035E	364730		6	8	35	75	4.85	¥5,600	
SEM84505040E	364731		6	8	40	80	4.85	¥5,600	
SEM84505050E	364732		6	8	50	90	4.85	¥8,820	
SEM84505060E	364733		6	8	60	100	4.85	¥10,820	
SEM84506015E	364734		6.0	6	9	15	60	5.85	¥5,750
SEM84506020E	364735			6	9	20	60	5.85	¥5,750
SEM84506030E	364736	6		9	30	70	5.85	¥5,940	
SEM84506032E	364737	6		9	32	90	5.85	¥6,350	
SEM84508025E	364738	8		12	25	70	7.70	¥9,380	
SEM84508030E	364739	8		12	30	80	7.70	¥9,690	
SEM84508042E	364740	8	12	42	100	7.70	¥10,350		
SEM84510030E	364741	10.0	10	15	30	75	9.70	¥12,190	
SEM84510035E	364742		10	15	35	80	9.70	¥12,410	
SEM84510045E	364743		10	15	45	100	9.70	¥13,250	
SEM84512035E	364744	12.0	12	20	35	80	11.70	¥16,410	
SEM84512040E	364745		12	20	40	90	11.70	¥17,100	
SEM84512050E	364746		12	20	50	110	11.70	¥18,350	

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70								
◎	◎	◎	◎	○		○	○						



## 推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 2枚刃 ロングネック

## SEM845 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P										
		炭素鋼、合金鋼、鋳鉄					合金鋼、耐熱鋼					
被削材硬度		~ HRc 35					HRc 35 ~ HRc 45					
引張強さ		~ 1100N/mm <sup>2</sup>					1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>					
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	
0.1	0.3	50000	315	16	0.003	0.009	46200	230	15	0.002	0.007	
0.1	0.5	50000	315	16	0.003	0.006	46200	230	15	0.002	0.005	
0.1	1	45000	255	14	0.003	0.002	41580	185	13	0.002	0.002	
0.2	0.5	38500	380	24	0.005	0.018	36300	270	23	0.004	0.014	
0.2	1	38500	380	24	0.005	0.013	36300	270	23	0.004	0.010	
0.2	1.5	34650	310	22	0.004	0.007	32670	220	21	0.003	0.006	
0.2	2	34650	310	22	0.004	0.005	32670	220	21	0.003	0.004	
0.3	1	34200	390	32	0.006	0.019	32300	270	30	0.004	0.015	
0.3	1.5	34200	390	32	0.006	0.019	32300	270	30	0.004	0.015	
0.3	2	30780	315	29	0.005	0.011	29070	220	27	0.004	0.008	
0.3	2.5	30780	315	29	0.005	0.007	29070	220	27	0.004	0.005	
0.3	3	30780	315	29	0.005	0.007	29070	220	27	0.004	0.005	
0.3	4	27360	250	26	0.005	0.004	25840	175	24	0.003	0.003	
0.3	5	20520	165	19	0.004	0.003	19380	115	18	0.003	0.002	
0.4	1	27400	540	34	0.010	0.036	25800	380	32	0.007	0.028	
0.4	1.5	27400	540	34	0.010	0.025	25800	380	32	0.007	0.020	
0.4	2	27400	540	34	0.010	0.025	25800	380	32	0.007	0.020	
0.4	2.5	24660	435	31	0.009	0.014	23220	310	29	0.007	0.011	
0.4	3	24660	435	31	0.009	0.014	23220	310	29	0.007	0.011	
0.4	4	24660	435	31	0.009	0.009	23220	310	29	0.007	0.007	
0.4	5	21920	345	28	0.008	0.009	20640	245	26	0.006	0.007	
0.4	6	21920	345	28	0.008	0.005	20640	245	26	0.006	0.004	
0.4	8	16440	225	21	0.007	0.004	15480	160	19	0.005	0.003	
0.4	10	8220	95	10	0.006	0.004	7740	70	10	0.005	0.003	
0.5	1	27400	540	43	0.010	0.045	25800	425	41	0.008	0.035	
0.5	1.5	27400	540	43	0.010	0.045	25800	425	41	0.008	0.035	
0.5	2	27400	540	43	0.010	0.032	25800	425	41	0.008	0.025	
0.5	2.5	27400	540	43	0.010	0.032	25800	425	41	0.008	0.025	
0.5	3	24660	435	39	0.009	0.018	23220	345	36	0.007	0.014	
0.5	4	24660	435	39	0.009	0.018	23220	345	36	0.007	0.014	
0.5	5	24660	435	39	0.009	0.011	23220	345	36	0.007	0.009	
0.5	6	21920	345	34	0.008	0.011	20640	270	32	0.007	0.009	
0.5	8	16440	225	26	0.007	0.007	15480	180	24	0.006	0.005	
0.5	10	16440	225	26	0.007	0.005	15480	180	24	0.006	0.004	
0.5	12	8220	95	13	0.006	0.005	7740	75	12	0.005	0.004	
0.5	14	8220	95	13	0.006	0.005	7740	75	12	0.005	0.004	
0.5	16	2740	25	4	0.005	0.005	2580	20	4	0.004	0.004	
0.6	2	27400	775	52	0.014	0.038	25800	545	49	0.011	0.029	
0.6	3	27400	775	52	0.014	0.038	25800	545	49	0.011	0.029	
0.6	4	24660	630	46	0.013	0.022	23220	440	44	0.009	0.017	
0.6	5	24660	630	46	0.013	0.014	23220	440	44	0.009	0.011	
0.6	6	24660	630	46	0.013	0.014	23220	440	44	0.009	0.011	
0.6	8	21920	495	41	0.011	0.008	20640	350	39	0.008	0.006	
0.6	10	16440	325	31	0.010	0.005	15480	230	29	0.007	0.004	
0.6	12	16440	325	31	0.010	0.005	15480	230	29	0.007	0.004	
0.6	14	8220	140	15	0.009	0.005	7740	100	15	0.006	0.004	
0.6	16	8220	140	15	0.009	0.005	7740	100	15	0.006	0.004	
0.7	2	27400	775	60	0.014	0.063	25800	545	57	0.011	0.049	
0.7	4	24660	630	54	0.013	0.025	23220	440	51	0.009	0.020	
0.7	6	24660	630	54	0.013	0.016	23220	440	51	0.009	0.012	
0.7	8	21920	495	48	0.011	0.016	20640	350	45	0.008	0.012	
0.7	10	21920	495	48	0.011	0.009	20640	350	45	0.008	0.007	
0.7	12	16440	325	36	0.010	0.006	15480	230	34	0.007	0.005	

V7 Plus  
エンドミル4G MILLS  
エンドミルX5070  
エンドミルTitaNoxPower  
エンドミルALU-CUT  
エンドミルアルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

## 推奨切削条件

### Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル 超硬 2枚刃 ロングネック

**SEM845** シリーズ

RPM = rev./min.    Vc = m/min.  
FEED = mm/min.    Fz = mm/tooth

被削材	P							K				
	焼入れ鋼							鋳鉄				
被削材硬度	HRC 45 ~ HRC 55											
引張強さ	1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>											
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	
0.1	0.3	40600	170	13	0.002	0.005	50000	315	16	0.003	0.009	
0.1	0.5	40600	170	13	0.002	0.004	50000	315	16	0.003	0.006	
0.1	1	36540	140	11	0.002	0.001	45000	255	14	0.003	0.002	
0.2	0.5	32100	200	20	0.003	0.010	38500	380	24	0.005	0.018	
0.2	1	32100	200	20	0.003	0.007	38500	380	24	0.005	0.013	
0.2	1.5	28890	160	18	0.003	0.004	34650	310	22	0.004	0.007	
0.2	2	28890	160	18	0.003	0.003	34650	310	22	0.004	0.005	
0.3	1	28500	230	27	0.004	0.011	34200	390	32	0.006	0.019	
0.3	1.5	28500	230	27	0.004	0.011	34200	390	32	0.006	0.019	
0.3	2	25650	185	24	0.004	0.006	30780	315	29	0.005	0.011	
0.3	2.5	25650	185	24	0.004	0.004	30780	315	29	0.005	0.007	
0.3	3	25650	185	24	0.004	0.004	30780	315	29	0.005	0.007	
0.3	4	22800	145	21	0.003	0.002	27360	250	26	0.005	0.004	
0.3	5	17100	95	16	0.003	0.002	20520	165	19	0.004	0.003	
0.4	1	22800	280	29	0.006	0.02	27400	540	34	0.010	0.036	
0.4	1.5	22800	280	29	0.006	0.014	27400	540	34	0.010	0.025	
0.4	2	22800	280	29	0.006	0.014	27400	540	34	0.010	0.025	
0.4	2.5	20520	225	26	0.005	0.008	24660	435	31	0.009	0.014	
0.4	3	20520	225	26	0.005	0.008	24660	435	31	0.009	0.014	
0.4	4	20520	225	26	0.005	0.005	24660	435	31	0.009	0.009	
0.4	5	18240	180	23	0.005	0.005	21920	345	28	0.008	0.009	
0.4	6	18240	180	23	0.005	0.003	21920	345	28	0.008	0.005	
0.4	8	13680	120	17	0.004	0.002	16440	225	21	0.007	0.004	
0.4	10	6840	50	9	0.004	0.002	8220	95	10	0.006	0.004	
0.5	1	22800	285	36	0.006	0.025	27400	540	43	0.010	0.045	
0.5	1.5	22800	285	36	0.006	0.025	27400	540	43	0.010	0.045	
0.5	2	22800	285	36	0.006	0.018	27400	540	43	0.010	0.032	
0.5	2.5	22800	285	36	0.006	0.018	27400	540	43	0.010	0.032	
0.5	3	20520	230	32	0.006	0.010	24660	435	39	0.009	0.018	
0.5	4	20520	230	32	0.006	0.010	24660	435	39	0.009	0.018	
0.5	5	20520	230	32	0.006	0.006	24660	435	39	0.009	0.011	
0.5	6	18240	180	29	0.005	0.006	21920	345	34	0.008	0.011	
0.5	8	13680	120	21	0.004	0.004	16440	225	26	0.007	0.007	
0.5	10	13680	120	21	0.004	0.003	16440	225	26	0.007	0.005	
0.5	12	6840	50	11	0.004	0.003	8220	95	13	0.006	0.005	
0.5	14	6840	50	11	0.004	0.003	8220	95	13	0.006	0.005	
0.5	16	2280	15	4	0.003	0.003	2740	25	4	0.005	0.005	
0.6	2	22800	405	43	0.009	0.021	27400	775	52	0.014	0.038	
0.6	3	22800	405	43	0.009	0.021	27400	775	52	0.014	0.038	
0.6	4	20520	330	39	0.008	0.012	24660	630	46	0.013	0.022	
0.6	5	20520	330	39	0.008	0.008	24660	630	46	0.013	0.014	
0.6	6	20520	330	39	0.008	0.008	24660	630	46	0.013	0.014	
0.6	8	18240	260	34	0.007	0.005	21920	495	41	0.011	0.008	
0.6	10	13680	170	26	0.006	0.003	16440	325	31	0.010	0.005	
0.6	12	13680	170	26	0.006	0.003	16440	325	31	0.010	0.005	
0.6	14	6840	75	13	0.005	0.003	8220	140	15	0.009	0.005	
0.6	16	6840	75	13	0.005	0.003	8220	140	15	0.009	0.005	
0.7	2	22800	405	50	0.009	0.035	27400	775	60	0.014	0.063	
0.7	4	20520	330	45	0.008	0.014	24660	630	54	0.013	0.025	
0.7	6	20520	330	45	0.008	0.009	24660	630	54	0.013	0.016	
0.7	8	18240	260	40	0.007	0.009	21920	495	48	0.011	0.016	
0.7	10	18240	260	40	0.007	0.005	21920	495	48	0.011	0.009	
0.7	12	13680	170	30	0.006	0.004	16440	325	36	0.010	0.006	

V7 Plus  
エンドミル

4G MILLS  
エンドミル

X5070  
エンドミル

TitaNoxPower  
エンドミル

ALL-CUT  
エンドミル

アルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミル

アンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

## 推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 2枚刃 ロングネック

## SEM845 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P									
		炭素鋼、合金鋼、鋳鉄					合金鋼、耐熱鋼				
被削材硬度		~ HRc 35					HRc 35 ~ HRc 45				
引張強さ		~ 1100N/mm <sup>2</sup>					1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>				
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)
0.8	2	27400	775	69	0.014	0.072	25800	605	65	0.012	0.056
0.8	3	27400	775	69	0.014	0.050	25800	605	65	0.012	0.039
0.8	4	27400	775	69	0.014	0.050	25800	605	65	0.012	0.039
0.8	5	24660	630	62	0.013	0.029	23220	490	58	0.011	0.022
0.8	6	24660	630	62	0.013	0.029	23220	490	58	0.011	0.022
0.8	8	24660	630	62	0.013	0.018	23220	490	58	0.011	0.014
0.8	10	21920	495	55	0.011	0.018	20640	385	52	0.009	0.014
0.8	12	21920	495	55	0.011	0.011	20640	385	52	0.009	0.008
0.8	14	16440	325	41	0.010	0.007	15480	255	39	0.008	0.006
0.8	16	16440	325	41	0.010	0.007	15480	255	39	0.008	0.006
0.8	20	8220	140	21	0.009	0.007	7740	110	19	0.007	0.006
0.9	6	22140	575	63	0.013	0.032	20970	440	59	0.010	0.025
0.9	8	22140	575	63	0.013	0.020	20970	440	59	0.010	0.016
0.9	10	19680	455	56	0.012	0.020	18640	350	53	0.009	0.016
1.0	2	24600	1045	77	0.021	0.090	23300	890	73	0.019	0.070
1.0	3	24600	1045	77	0.021	0.090	23300	890	73	0.019	0.070
1.0	4	24600	1045	77	0.021	0.063	23300	890	73	0.019	0.049
1.0	5	24600	1045	77	0.021	0.063	23300	890	73	0.019	0.049
1.0	6	22140	845	70	0.019	0.036	20970	720	66	0.017	0.028
1.0	7	22140	845	70	0.019	0.036	20970	720	66	0.017	0.028
1.0	8	22140	845	70	0.019	0.036	20970	720	66	0.017	0.028
1.0	10	22140	845	70	0.019	0.023	20970	720	66	0.017	0.018
1.0	12	19680	670	62	0.017	0.023	18640	570	59	0.015	0.018
1.0	14	19680	670	62	0.017	0.014	18640	570	59	0.015	0.011
1.0	16	14760	440	46	0.015	0.014	13980	375	44	0.013	0.011
1.0	18	14760	440	46	0.015	0.009	13980	375	44	0.013	0.007
1.0	20	14760	440	46	0.015	0.009	13980	375	44	0.013	0.007
1.0	22	7380	190	23	0.013	0.009	6990	160	22	0.011	0.007
1.0	26	7380	190	23	0.013	0.009	6990	160	22	0.011	0.007
1.0	30	7380	190	23	0.013	0.009	6990	160	22	0.011	0.007
1.0	40	2460	50	8	0.010	0.009	2330	45	7	0.010	0.007
1.0	50	2460	50	8	0.010	0.006	2330	45	7	0.010	0.005
1.2	4	21900	930	83	0.021	0.076	20700	720	78	0.017	0.059
1.2	6	21900	930	83	0.021	0.076	20700	720	78	0.017	0.059
1.2	8	19710	755	74	0.019	0.043	18630	585	70	0.016	0.034
1.2	10	19710	755	74	0.019	0.027	18630	585	70	0.016	0.021
1.2	12	19710	755	74	0.019	0.027	18630	585	70	0.016	0.021
1.2	14	17520	595	66	0.017	0.027	16560	460	62	0.014	0.021
1.2	16	17520	595	66	0.017	0.016	16560	460	62	0.014	0.013
1.2	20	13140	390	50	0.015	0.011	12420	300	47	0.012	0.008
1.2	26	6570	165	25	0.013	0.011	6210	130	23	0.010	0.008
1.2	30	6570	165	25	0.013	0.011	6210	130	23	0.010	0.008
1.4	6	19200	815	84	0.021	0.088	18100	570	80	0.016	0.069
1.4	8	17280	660	76	0.019	0.050	16290	460	72	0.014	0.039
1.4	10	17280	660	76	0.019	0.050	16290	460	72	0.014	0.039
1.4	14	17280	660	76	0.019	0.032	16290	460	72	0.014	0.025
1.4	16	15360	520	68	0.017	0.032	14480	365	64	0.013	0.025
1.4	20	15360	520	68	0.017	0.019	14480	365	64	0.013	0.015
1.5	4	19200	905	90	0.024	0.135	18100	635	85	0.018	0.105
1.5	5	19200	905	90	0.024	0.095	18100	635	85	0.018	0.074
1.5	6	19200	905	90	0.024	0.095	18100	635	85	0.018	0.074
1.5	7	19200	905	90	0.024	0.095	18100	635	85	0.018	0.074
1.5	8	17280	735	81	0.021	0.054	16290	515	77	0.016	0.042

V7 Plus  
エンドミル4G MILLS  
エンドミルX5070  
エンドミルTitaNoxPower  
エンドミルALU-CUT  
エンドミルアルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル



## 推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 2枚刃 ロングネック

## SEM845 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P									
		炭素鋼、合金鋼、鋳鉄					合金鋼、耐熱鋼				
被削材硬度		~ HRc 35					HRc 35 ~ HRc 45				
引張強さ		~ 1100N/mm <sup>2</sup>					1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>				
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)
1.5	10	17280	735	81	0.021	0.054	16290	515	77	0.016	0.042
1.5	12	17280	735	81	0.021	0.054	16290	515	77	0.016	0.042
1.5	14	17280	735	81	0.021	0.034	16290	515	77	0.016	0.026
1.5	16	15360	580	72	0.019	0.034	14480	405	68	0.014	0.026
1.5	18	15360	580	72	0.019	0.034	14480	405	68	0.014	0.026
1.5	20	15360	580	72	0.019	0.020	14480	405	68	0.014	0.016
1.5	22	15360	580	72	0.019	0.020	14480	405	68	0.014	0.016
1.5	26	11520	380	54	0.016	0.014	10860	265	51	0.012	0.011
1.5	30	11520	380	54	0.016	0.014	10860	265	51	0.012	0.011
1.6	8	17800	840	89	0.024	0.101	16800	655	84	0.019	0.078
1.6	10	16020	680	81	0.021	0.058	15120	530	76	0.018	0.045
1.6	12	16020	680	81	0.021	0.058	15120	530	76	0.018	0.045
1.6	16	16020	680	81	0.021	0.036	15120	530	76	0.018	0.028
1.6	20	14240	540	72	0.019	0.036	13440	420	68	0.016	0.028
1.8	8	17800	840	101	0.024	0.113	16800	655	95	0.019	0.088
1.8	10	16020	680	91	0.021	0.065	15120	530	86	0.018	0.050
1.8	12	16020	680	91	0.021	0.065	15120	530	86	0.018	0.050
1.8	16	16020	680	91	0.021	0.041	15120	530	86	0.018	0.032
1.8	20	14240	540	81	0.019	0.041	13440	420	76	0.016	0.032
2.0	6	14400	820	90	0.028	0.180	13600	620	85	0.023	0.140
2.0	8	14400	820	90	0.028	0.126	13600	620	85	0.023	0.098
2.0	10	14400	820	90	0.028	0.126	13600	620	85	0.023	0.098
2.0	12	12960	665	81	0.026	0.072	12240	500	77	0.020	0.056
2.0	14	12960	665	81	0.026	0.072	12240	500	77	0.020	0.056
2.0	16	12960	665	81	0.026	0.072	12240	500	77	0.020	0.056
2.0	18	12960	665	81	0.026	0.045	12240	500	77	0.020	0.035
2.0	20	12960	665	81	0.026	0.045	12240	500	77	0.020	0.035
2.0	22	11520	525	72	0.023	0.045	10880	395	68	0.018	0.035
2.0	26	11520	525	72	0.023	0.045	10880	395	68	0.018	0.035
2.0	30	11520	525	72	0.023	0.027	10880	395	68	0.018	0.021
2.0	35	8640	345	54	0.020	0.018	8160	260	51	0.016	0.014
2.0	40	8640	345	54	0.020	0.018	8160	260	51	0.016	0.014
2.0	45	4320	150	27	0.017	0.018	4080	110	26	0.013	0.014
2.0	50	4320	150	27	0.017	0.018	4080	110	26	0.013	0.014
2.0	60	4320	150	27	0.017	0.018	4080	110	26	0.013	0.014
2.5	8	12300	970	97	0.039	0.158	11600	680	91	0.029	0.123
2.5	10	12300	970	97	0.039	0.158	11600	680	91	0.029	0.123
2.5	12	12300	970	97	0.039	0.158	11600	680	91	0.029	0.123
2.5	14	11070	785	87	0.035	0.090	10440	550	82	0.026	0.070
2.5	16	11070	785	87	0.035	0.090	10440	550	82	0.026	0.070
2.5	18	11070	785	87	0.035	0.090	10440	550	82	0.026	0.070
2.5	20	11070	785	87	0.035	0.090	10440	550	82	0.026	0.070
2.5	22	11070	785	87	0.035	0.056	10440	550	82	0.026	0.044
2.5	26	9840	620	77	0.032	0.056	9280	435	73	0.023	0.044
2.5	30	9840	620	77	0.032	0.056	9280	435	73	0.023	0.044
2.5	35	9840	620	77	0.032	0.034	9280	435	73	0.023	0.026
2.5	40	7380	405	58	0.027	0.034	6960	285	55	0.020	0.026
2.5	45	7380	405	58	0.027	0.023	6960	285	55	0.020	0.018
2.5	50	7380	405	58	0.027	0.023	6960	285	55	0.020	0.018
3.0	6	10900	860	103	0.039	0.270	10300	605	97	0.029	0.210
3.0	8	10900	860	103	0.039	0.270	10300	605	97	0.029	0.210
3.0	10	10900	860	103	0.039	0.189	10300	605	97	0.029	0.147
3.0	12	10900	860	103	0.039	0.189	10300	605	97	0.029	0.147

V7 Plus  
エンドミル4G MILLS  
エンドミルX5070  
エンドミルTitanPower  
エンドミルALU-CUT  
エンドミルアルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

# 4G MILLSエンドミル

## 推奨切削条件

### Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル 超硬 2枚刃 ロングネック

### SEM845 シリーズ

RPM = rev./min.    Vc = m/min.  
FEED = mm/min.    Fz = mm/tooth

被削材	P							K				
	焼入れ鋼							鋳鉄				
被削材硬度	HRC 45 ~ HRC 55											
引張強さ	1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>											
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	
1.5	10	14400	385	68	0.013	0.030	17280	735	81	0.021	0.054	
1.5	12	14400	385	68	0.013	0.030	17280	735	81	0.021	0.054	
1.5	14	14400	385	68	0.013	0.019	17280	735	81	0.021	0.034	
1.5	16	12800	305	60	0.012	0.019	15360	580	72	0.019	0.034	
1.5	18	12800	305	60	0.012	0.019	15360	580	72	0.019	0.034	
1.5	20	12800	305	60	0.012	0.011	15360	580	72	0.019	0.020	
1.5	22	12800	305	60	0.012	0.011	15360	580	72	0.019	0.020	
1.5	26	9600	200	45	0.010	0.008	11520	380	54	0.016	0.014	
1.5	30	9600	200	45	0.010	0.008	11520	380	54	0.016	0.014	
1.6	8	14800	490	74	0.017	0.056	17800	840	89	0.024	0.101	
1.6	10	13320	395	67	0.015	0.032	16020	680	81	0.021	0.058	
1.6	12	13320	395	67	0.015	0.032	16020	680	81	0.021	0.058	
1.6	16	13320	395	67	0.015	0.020	16020	680	81	0.021	0.036	
1.6	20	11840	315	60	0.013	0.020	14240	540	72	0.019	0.036	
1.8	8	14800	490	84	0.017	0.063	17800	840	101	0.024	0.113	
1.8	10	13320	395	75	0.015	0.036	16020	680	91	0.021	0.065	
1.8	12	13320	395	75	0.015	0.036	16020	680	91	0.021	0.065	
1.8	16	13320	395	75	0.015	0.023	16020	680	91	0.021	0.041	
1.8	20	11840	315	67	0.013	0.023	14240	540	81	0.019	0.041	
2.0	6	12000	475	75	0.020	0.100	14400	820	90	0.028	0.180	
2.0	8	12000	475	75	0.020	0.070	14400	820	90	0.028	0.126	
2.0	10	12000	475	75	0.020	0.070	14400	820	90	0.028	0.126	
2.0	12	10800	385	68	0.018	0.040	12960	665	81	0.026	0.072	
2.0	14	10800	385	68	0.018	0.040	12960	665	81	0.026	0.072	
2.0	16	10800	385	68	0.018	0.040	12960	665	81	0.026	0.072	
2.0	18	10800	385	68	0.018	0.025	12960	665	81	0.026	0.045	
2.0	20	10800	385	68	0.018	0.025	12960	665	81	0.026	0.045	
2.0	22	9600	305	60	0.016	0.025	11520	525	72	0.023	0.045	
2.0	26	9600	305	60	0.016	0.025	11520	525	72	0.023	0.045	
2.0	30	9600	305	60	0.016	0.015	11520	525	72	0.023	0.027	
2.0	35	7200	200	45	0.014	0.010	8640	345	54	0.020	0.018	
2.0	40	7200	200	45	0.014	0.010	8640	345	54	0.020	0.018	
2.0	45	3600	85	23	0.012	0.010	4320	150	27	0.017	0.018	
2.0	50	3600	85	23	0.012	0.010	4320	150	27	0.017	0.018	
2.0	60	3600	85	23	0.012	0.010	4320	150	27	0.017	0.018	
2.5	8	10300	510	81	0.025	0.088	12300	970	97	0.039	0.158	
2.5	10	10300	510	81	0.025	0.088	12300	970	97	0.039	0.158	
2.5	12	10300	510	81	0.025	0.088	12300	970	97	0.039	0.158	
2.5	14	9270	415	73	0.022	0.050	11070	785	87	0.035	0.090	
2.5	16	9270	415	73	0.022	0.050	11070	785	87	0.035	0.090	
2.5	18	9270	415	73	0.022	0.050	11070	785	87	0.035	0.090	
2.5	20	9270	415	73	0.022	0.050	11070	785	87	0.035	0.090	
2.5	22	9270	415	73	0.022	0.031	11070	785	87	0.035	0.056	
2.5	26	8240	325	65	0.020	0.031	9840	620	77	0.032	0.056	
2.5	30	8240	325	65	0.020	0.031	9840	620	77	0.032	0.056	
2.5	35	8240	325	65	0.020	0.019	9840	620	77	0.032	0.034	
2.5	40	6180	215	49	0.017	0.019	7380	405	58	0.027	0.034	
2.5	45	6180	215	49	0.017	0.013	7380	405	58	0.027	0.023	
2.5	50	6180	215	49	0.017	0.013	7380	405	58	0.027	0.023	
3.0	6	6600	450	62	0.034	0.150	10900	860	103	0.039	0.270	
3.0	8	6600	450	62	0.034	0.150	10900	860	103	0.039	0.270	
3.0	10	6600	450	62	0.034	0.105	10900	860	103	0.039	0.189	
3.0	12	6600	450	62	0.034	0.105	10900	860	103	0.039	0.189	

Y-11000シリーズ

V7 Plus  
エンドミル

4G MILLS  
エンドミル

X5070  
エンドミル

TitaNoxPower  
エンドミル

ALL-CUT  
エンドミル

アルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミル

アンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル



## 推奨切削条件

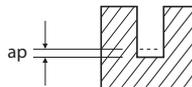
Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 2枚刃 ロングネック

## SEM845 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P									
		炭素鋼、合金鋼、鋳鉄					合金鋼、耐熱鋼				
被削材硬度		~ HRc 35					HRc 35 ~ HRc 45				
引張強さ		~ 1100N/mm <sup>2</sup>					1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>				
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)
3.0	14	10900	860	103	0.039	0.189	10300	605	97	0.029	0.147
3.0	16	9810	695	92	0.035	0.108	9270	490	87	0.026	0.084
3.0	18	9810	695	92	0.035	0.108	9270	490	87	0.026	0.084
3.0	20	9810	695	92	0.035	0.108	9270	490	87	0.026	0.084
3.0	22	9810	695	92	0.035	0.108	9270	490	87	0.026	0.084
3.0	26	9810	695	92	0.035	0.068	9270	490	87	0.026	0.053
3.0	30	9810	695	92	0.035	0.068	9270	490	87	0.026	0.053
3.0	35	8720	550	82	0.032	0.068	8240	385	78	0.023	0.053
3.0	40	8720	550	82	0.032	0.041	8240	385	78	0.023	0.032
3.0	45	8720	550	82	0.032	0.041	8240	385	78	0.023	0.032
3.0	50	6540	360	62	0.028	0.027	6180	255	58	0.021	0.021
3.0	60	6540	360	62	0.028	0.027	6180	255	58	0.021	0.021
4.0	8	8000	1300	101	0.081	0.360	7600	1160	96	0.076	0.280
4.0	10	8000	1300	101	0.081	0.360	7600	1160	96	0.076	0.280
4.0	12	8000	1300	101	0.081	0.360	7600	1160	96	0.076	0.280
4.0	14	8000	1300	101	0.081	0.252	7600	1160	96	0.076	0.196
4.0	16	8000	1300	101	0.081	0.252	7600	1160	96	0.076	0.196
4.0	18	8000	1300	101	0.081	0.252	7600	1160	96	0.076	0.196
4.0	20	8000	1300	101	0.081	0.252	7600	1160	96	0.076	0.196
4.0	22	7200	1055	90	0.073	0.144	6840	940	86	0.069	0.112
4.0	26	7200	1055	90	0.073	0.144	6840	940	86	0.069	0.112
4.0	30	7200	1055	90	0.073	0.144	6840	940	86	0.069	0.112
4.0	35	7200	1055	90	0.073	0.090	6840	940	86	0.069	0.070
4.0	40	7200	1055	90	0.073	0.090	6840	940	86	0.069	0.070
4.0	45	6400	830	80	0.065	0.090	6080	740	76	0.061	0.070
4.0	50	6400	830	80	0.065	0.090	6080	740	76	0.061	0.070
4.0	60	6400	830	80	0.065	0.054	6080	740	76	0.061	0.042
5.0	16	6400	1155	101	0.090	0.315	6100	900	96	0.074	0.245
5.0	20	6400	1155	101	0.090	0.315	6100	900	96	0.074	0.245
5.0	26	5760	935	90	0.081	0.180	5490	730	86	0.066	0.140
5.0	30	5760	935	90	0.081	0.180	5490	730	86	0.066	0.140
5.0	35	5760	935	90	0.081	0.180	5490	730	86	0.066	0.140
5.0	40	5760	935	90	0.081	0.180	5490	730	86	0.066	0.140
5.0	50	5760	935	90	0.081	0.113	5490	730	86	0.066	0.088
5.0	60	5120	740	80	0.072	0.113	4880	575	77	0.059	0.088
6.0	15	5300	1055	100	0.100	0.540	5000	820	94	0.082	0.420
6.0	20	5300	1055	100	0.100	0.378	5000	820	94	0.082	0.294
6.0	30	5300	1055	100	0.100	0.378	5000	820	94	0.082	0.294
6.0	32	4770	855	90	0.090	0.216	4500	665	85	0.074	0.168
8.0	25	4000	950	101	0.119	0.504	3800	750	96	0.099	0.392
8.0	30	4000	950	101	0.119	0.504	3800	750	96	0.099	0.392
8.0	42	3600	770	90	0.107	0.288	3400	605	85	0.089	0.224
10.0	30	3200	900	101	0.141	0.900	3050	680	96	0.111	0.700
10.0	35	3200	900	101	0.141	0.630	3050	680	96	0.111	0.490
10.0	45	3200	900	101	0.141	0.630	3050	680	96	0.111	0.490
12.0	35	2650	800	100	0.151	1.080	2520	600	95	0.119	0.840
12.0	40	2650	800	100	0.151	0.756	2520	600	95	0.119	0.588
12.0	50	2650	800	100	0.151	0.756	2520	600	95	0.119	0.588

(1パス当りの切込み)

V7 Plus  
エンドミル4G MILLS  
エンドミルX5070  
エンドミルTitaNoxPower  
エンドミルALU-CUT  
エンドミルアルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

# 4G MILLSエンドミル

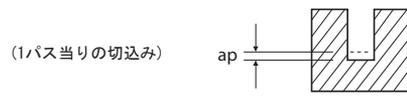
## 推奨切削条件

### Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル 超硬 2枚刃 ロングネック

### SEM845 シリーズ

RPM = rev./min.    Vc = m/min.  
FEED = mm/min.    Fz = mm/tooth

被削材		P					K				
		焼入れ鋼					鋳鉄				
被削材硬度		HRC 45 ~ HRC 55									
引張強さ		1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>									
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)
3.0	14	6600	450	62	0.034	0.105	10900	860	103	0.039	0.189
3.0	16	5940	365	56	0.031	0.060	9810	695	92	0.035	0.108
3.0	18	5940	365	56	0.031	0.060	9810	695	92	0.035	0.108
3.0	20	5940	365	56	0.031	0.060	9810	695	92	0.035	0.108
3.0	22	5940	365	56	0.031	0.060	9810	695	92	0.035	0.108
3.0	26	5940	365	56	0.031	0.038	9810	695	92	0.035	0.068
3.0	30	5940	365	56	0.031	0.038	9810	695	92	0.035	0.068
3.0	35	5280	290	50	0.027	0.038	8720	550	82	0.032	0.068
3.0	40	5280	290	50	0.027	0.023	8720	550	82	0.032	0.041
3.0	45	5280	290	50	0.027	0.023	8720	550	82	0.032	0.041
3.0	50	3960	190	37	0.024	0.015	6540	360	62	0.028	0.027
3.0	60	3960	190	37	0.024	0.015	6540	360	62	0.028	0.027
4.0	8	6700	770	84	0.057	0.200	8000	1300	101	0.081	0.360
4.0	10	6700	770	84	0.057	0.200	8000	1300	101	0.081	0.360
4.0	12	6700	770	84	0.057	0.200	8000	1300	101	0.081	0.360
4.0	14	6700	770	84	0.057	0.140	8000	1300	101	0.081	0.252
4.0	16	6700	770	84	0.057	0.140	8000	1300	101	0.081	0.252
4.0	18	6700	770	84	0.057	0.140	8000	1300	101	0.081	0.252
4.0	20	6700	770	84	0.057	0.140	8000	1300	101	0.081	0.252
4.0	22	6030	625	76	0.052	0.080	7200	1055	90	0.073	0.144
4.0	26	6030	625	76	0.052	0.080	7200	1055	90	0.073	0.144
4.0	30	6030	625	76	0.052	0.080	7200	1055	90	0.073	0.144
4.0	35	6030	625	76	0.052	0.050	7200	1055	90	0.073	0.090
4.0	40	6030	625	76	0.052	0.050	7200	1055	90	0.073	0.090
4.0	45	5360	495	67	0.046	0.050	6400	830	80	0.065	0.090
4.0	50	5360	495	67	0.046	0.050	6400	830	80	0.065	0.090
4.0	60	5360	495	67	0.046	0.030	6400	830	80	0.065	0.054
5.0	16	5400	605	85	0.056	0.175	6400	1155	101	0.090	0.315
5.0	20	5400	605	85	0.056	0.175	6400	1155	101	0.090	0.315
5.0	26	4860	490	76	0.050	0.100	5760	935	90	0.081	0.180
5.0	30	4860	490	76	0.050	0.100	5760	935	90	0.081	0.180
5.0	35	4860	490	76	0.050	0.100	5760	935	90	0.081	0.180
5.0	40	4860	490	76	0.050	0.100	5760	935	90	0.081	0.180
5.0	50	4860	490	76	0.050	0.063	5760	935	90	0.081	0.113
5.0	60	4320	385	68	0.045	0.063	5120	740	80	0.072	0.113
6.0	15	4400	550	83	0.063	0.300	5300	1055	100	0.100	0.540
6.0	20	4400	550	83	0.063	0.210	5300	1055	100	0.100	0.378
6.0	30	4400	550	83	0.063	0.210	5300	1055	100	0.100	0.378
6.0	32	3960	445	75	0.056	0.120	4770	855	90	0.090	0.216
8.0	25	3300	500	83	0.076	0.280	4000	950	101	0.119	0.504
8.0	30	3300	500	83	0.076	0.280	4000	950	101	0.119	0.504
8.0	42	2950	405	74	0.069	0.160	3600	770	90	0.107	0.288
10.0	30	2630	400	83	0.076	0.500	3200	900	101	0.141	0.900
10.0	35	2630	400	83	0.076	0.350	3200	900	101	0.141	0.630
10.0	45	2630	400	83	0.076	0.350	3200	900	101	0.141	0.630
12.0	35	2180	350	82	0.080	0.600	2650	800	100	0.151	1.080
12.0	40	2180	350	82	0.080	0.420	2650	800	100	0.151	0.756
12.0	50	2180	350	82	0.080	0.420	2650	800	100	0.151	0.756

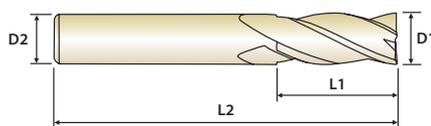


超硬 4枚刃 弱ねじれ

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐磨耗性を実現
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶刃径 3mm 以上のエンドミルは不等リード効果により切削振動、工具磨耗を抑制



D<Ø3, 30° リード



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	0/-0.020	h6
>D12	0/-0.030	

SEME36

型番	WEBコード	刃径		シャンク径		刃長		全長		注記	価格
		D1	D2	L1	L2						
SEME36008E	329516	0.8	4	1.6	40	-	-	-	5,320		
SEME36009E	329517	0.9	4	1.8	40	-	-	-	5,320		
SEME360104SE	329518	1.0	4	2.5	50	4mm シャンク	-	-	2,750		
SEME36010E	329519		6	2.5	50	-	-	-	5,130		
SEME360124SE	329520	1.2	4	3	50	4mm シャンク	-	-	4,690		
SEME36012E	329521		6	3	50	-	-	-	5,130		
SEME360154SE	329522	1.5	4	4	50	4mm シャンク	-	-	2,750		
SEME36015E	329523		6	4	50	-	-	-	3,660		
SEME360204SE	329524	2.0	4	6	50	4mm シャンク	-	-	2,290		
SEME36020E	329525		6	6	50	-	-	-	3,660		
SEME360254SE	329526	2.5	4	7	50	4mm シャンク	-	-	2,290		
SEME36025E	329527		6	7	50	-	-	-	3,660		
SEME36030E	329528	3.0	6	8	50	-	-	-	2,410		
SEME36035E	329529	3.5	6	10	50	-	-	-	3,660		
SEME36040E	329530	4.0	6	10	50	-	-	-	2,750		
SEME36045E	329531	4.5	6	14	50	-	-	-	3,660		
SEME36050E	329532	5.0	6	15	60	-	-	-	2,750		
SEME36055E	329533	5.5	6	15	60	-	-	-	4,220		
SEME36060E	329534	6.0	6	15	60	-	-	-	3,250		
SEME36065E	329535	6.5	8	18	60	-	-	-	6,290		
SEME36070E	329536	7.0	8	20	60	-	-	-	6,290		
SEME36075E	329537	7.5	8	20	60	-	-	-	6,290		
SEME36080E	329538	8.0	8	20	70	-	-	-	5,940		
SEME36085E	329539	8.5	10	22	70	-	-	-	8,540		
SEME36090E	329540	9.0	10	22	70	-	-	-	8,540		
SEME36095E	329541	9.5	10	24	70	-	-	-	8,540		
SEME36100E	329542	10.0	10	25	75	-	-	-	7,940		
SEME36105E	329543	10.5	12	26	75	-	-	-	12,320		
SEME36110E	329544	11.0	12	30	75	-	-	-	12,320		

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○						

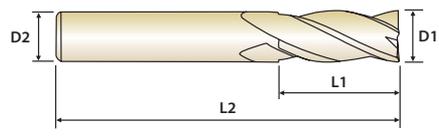
# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 4枚刃 弱ねじれ

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐磨耗性を実現
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶刃径 3mm 以上のエンドミルは不等リード効果により切削振動、工具磨耗を抑制



D<Ø3, 30° リード



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	0/-0.020	h6
>D12	0/-0.030	

## SEME36

型番	WEBコード	刃径		シャンク径		刃長		全長	注記	価格
		D1	D2	D1	D2	L1	L2			
SEME36115E	329545	11.5	12	11.5	12	30	80	80	-	12,350
SEME36120E	329546	12.0	12	12.0	12	30	80	80	-	9,970
SEME36130E	329547	13.0	12	13.0	12	35	100	100	-	23,940
SEME3614012SE ※	-	-	12	-	12	35	100	100	-	-
SEME3614014SE	329548	14.0	14	14.0	14	35	100	100	-	27,540
SEME36140E	329549	-	16	-	16	35	100	100	-	32,500
SEME36150E	329550	15.0	16	15.0	16	38	100	100	-	32,500
SEME36160E	329551	16.0	16	16.0	16	40	100	100	-	32,500
SEME36170E ※	-	17.0	16	-	16	42	100	100	-	-
SEME36180E	329552	18.0	16	18.0	16	45	100	100	-	41,160
SEME3618018SE ※	-	18.0	18	-	18	45	100	100	-	-
SEME36190E	329553	19.0	20	19.0	20	45	100	100	-	45,940
SEME36200E	329554	20.0	20	20.0	20	45	100	100	-	45,940
SEME36210E ※	-	21.0	20	-	20	45	100	100	-	-
SEME36220E	329555	22.0	20	22.0	20	45	100	100	-	55,660
SEME36230E ※	-	23.0	25	-	25	50	120	120	-	-
SEME36240E	329556	24.0	25	24.0	25	50	120	120	-	67,820
SEME36250E	329557	25.0	25	25.0	25	50	120	120	-	73,000

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎：最適 ○：適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70								
◎	◎	◎	◎	○		○	○						

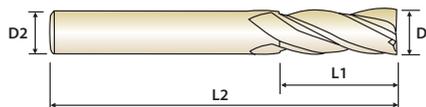


超硬 4枚刃

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性を実現
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶刃径 3mm 以上のエンドミルは不等リード仕様の為、切削振動、工具磨耗を抑制  
-ロング刃長の場合、等ピッチ等のリード仕様、リード角は 38°
- ▶底刃はギャッシュランド仕様の為、重切削が可能
- ▶ショート、レギュラー、ロング刃長等、豊富なバリエーション



D<Ø3, ロングの時 38°リード

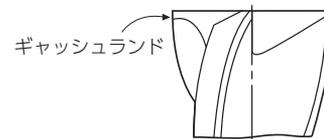


サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	0/-0.020	h6
>D12	0/-0.030	

SEME71

型番	WEBコード	刃径		シャンク径		刃長		全長		注記	価格
		D1	D2	D1	D2	L1	L2	L1	L2		
SEME71010014SE ※	-	1.0	4	4	1	40	4mm シャンク	-			
SEME71010024SE ※	-		4	4	2	40	4mm シャンク	-			
SEME710104SE ※	-		4	4	2.5	50	4mm シャンク	-			
SEME71010034SE ※	-		4	4	3	50	4mm シャンク	-			
SEME71010044SE ※	-		4	4	4	50	4mm シャンク	-			
SEME71010064SE ※	-		4	4	6	50	4mm シャンク	-			
SEME7101001E ※	-		6	6	1	40	ショート	-			
SEME7101002E ※	-		6	6	2	40	ショート	-			
SEME71010E	329558		6	6	2.5	50	レギュラー	4,820			
SEME7101003E	329559		6	6	3	50	ロング	4,820			
SEME7101004E	329560	6	6	4	50	ロング	4,820				
SEME7101006E	329561	6	6	6	50	ロング	4,820				
SEME71012024SE ※	-	1.2	4	4	2	40	4mm シャンク	-			
SEME710124SE ※	-		4	4	3	50	4mm シャンク	-			
SEME71012044SE ※	-		4	4	4	50	4mm シャンク	-			
SEME71012064SE ※	-		4	4	6	50	4mm シャンク	-			
SEME7101202E	329562		6	6	2	40	ショート	4,630			
SEME71012E	329563		6	6	3	50	レギュラー	5,250			
SEME7101204E ※	-		6	6	4	50	ロング	-			
SEME7101206E	329564		6	6	6	50	ロング	4,820			
SEME710150154SE ※	-		1.5	4	4	1.5	40	4mm シャンク	-		
SEME71015034SE ※	-			4	4	3	40	4mm シャンク	-		
SEME710154SE ※	-	4		4	4	50	4mm シャンク	-			
SEME71015064SE ※	-	4		4	6	50	4mm シャンク	-			
SEME71015084SE ※	-	4		4	8	50	4mm シャンク	-			
SEME71015104SE ※	-	4		4	10	50	4mm シャンク	-			

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。



◎:最適 ○:適

P					H	M	K	N					S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金	インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70										
○	◎	◎	◎	○			○								

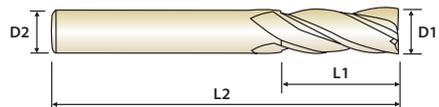
# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 4枚刃

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性を実現
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶刃径 3mm 以上のエンドミルは不等リード仕様の為、切削振動、工具磨耗を抑制  
-ロング刃長の場合、等ピッチ等のリード仕様、リード角は 38°
- ▶底刃はギャッシュランド仕様の為、重切削が可能
- ▶ショート、レギュラー、ロング刃長等、豊富なバリエーション



D<φ3, ロングの時 38°リード

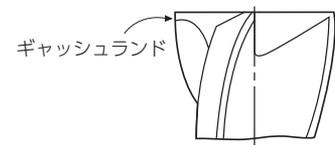


サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	0/-0.020	h6
>D12	0/-0.030	h6

## SEME71

型番	WEBコード	刃径		シャンク径		刃長		全長	注記	価格
		D1	D2	D1	D2	L1	L2			
SEME71015015E ※	-	1.5	6	6	1.5	40	40	ショート	-	
SEME7101503E ※	-		6	6	3	40	40	ショート	-	
SEME71015E	329565		6	6	4	50	50	ショート	4,820	
SEME7101506E	329566		6	6	6	50	50	ロング	4,820	
SEME7101508E	329567		6	6	8	50	50	ロング	4,820	
SEME7101510E ※	-		6	6	10	50	50	ロング	-	
SEME71020024SE ※	-		2.0	4	4	2	40	40	4mm シャンク	-
SEME71020044SE ※	-			4	4	4	40	40	4mm シャンク	-
SEME710204SE ※	-			4	4	6	50	50	4mm シャンク	-
SEME71020084SE ※	-			4	4	8	50	50	4mm シャンク	-
SEME71020104SE ※	-	4		4	10	50	50	4mm シャンク	-	
SEME71020124SE ※	-	4		4	12	50	50	4mm シャンク	-	
SEME7102002E ※	-	6		6	2	40	40	ショート	-	
SEME7102004E ※	-	6		6	4	40	40	ショート	-	
SEME71020E	329568	6		6	6	50	50	レギュラー	2,790	
SEME7102008E	329569	6		6	8	50	50	ロング	2,790	
SEME7102010E	329570	6	6	10	50	50	ロング	2,790		
SEME7102012E	329571	6	6	12	50	50	ロング	2,790		
SEME710250254SE ※	-	2.5	4	4	2.5	40	40	4mm シャンク	-	
SEME71025054SE ※	-		4	4	5	40	40	4mm シャンク	-	
SEME710254SE ※	-		4	4	7	50	50	4mm シャンク	-	
SEME71025104SE ※	-		4	4	10	50	50	4mm シャンク	-	
SEME71025124SE ※	-		4	4	12	50	50	4mm シャンク	-	
SEME71025025E ※	-		6	6	2.5	40	40	ショート	-	
SEME7102505E ※	-		6	6	5	40	40	ショート	-	
SEME71025E	329572		6	6	7	50	50	レギュラー	2,790	
SEME7102510E	329573		6	6	10	50	50	ロング	2,790	

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。



◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○		○							

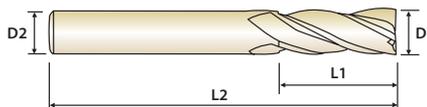


超硬 4枚刃

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性を実現
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶刃径 3mm 以上のエンドミルは不等リード仕様の為、切削振動、工具磨耗を抑制  
-ロング刃長の場合、等ピッチ等のリード仕様、リード角は 38°
- ▶底刃はギャッシュランド仕様の為、重切削が可能
- ▶ショート、レギュラー、ロング刃長等、豊富なバリエーション



D<Ø3, ロングの時 38°リード

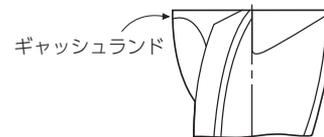


サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	0/-0.020	h6
>D12	0/-0.030	

SEME71

型番	WEBコード	刃径		シャンク径		刃長		全長		注記	価格
		D1	D2	D1	D2	L1	L2	L1	L2		
SEME7102512E	329574	2.5	6	6	6	12	50	12	50	ロング	2,790
SEME7103003E ※	-		6	6	6	3	40	3	40	ショート	-
SEME7103006E ※	-		6	6	6	6	40	6	40	ショート	-
SEME71030E	329575	3.0	6	6	6	8	50	8	50	レギュラー	2,790
SEME7103010E	329576		6	6	6	10	50	10	50	ロング	2,790
SEME7103012E	329577		6	6	6	12	50	12	50	ロング	2,790
SEME7103014E	329578		6	6	6	14	50	14	50	ロング	2,790
SEME7104004E ※	-		6	6	6	4	40	4	40	ショート	-
SEME7104008E ※	-		6	6	6	8	40	8	40	ショート	-
SEME71040E	329579	4.0	6	6	6	10	50	10	50	レギュラー	3,160
SEME7104012E	329580		6	6	6	12	50	12	50	ロング	3,160
SEME7104014E	329581		6	6	6	14	50	14	50	ロング	3,160
SEME7104016E	329582		6	6	6	16	50	16	50	ロング	3,160
SEME7105005E ※	-		6	6	6	5	50	5	50	ショート	-
SEME7105010E	329583	5.0	6	6	6	10	50	10	50	ショート	3,070
SEME71050E	329584		6	6	6	15	60	15	60	レギュラー	3,250
SEME7105020E	329585		6	6	6	20	60	20	60	ロング	3,250
SEME7105025E	329586		6	6	6	25	60	25	60	ロング	3,250
SEME7106006E	329587		6	6	6	6	50	6	50	ショート	3,220
SEME7106012E	329588		6	6	6	12	50	12	50	ショート	3,220
SEME71060E	329589	6.0	6	6	6	15	60	15	60	レギュラー	3,410
SEME7106020E	329590		6	6	6	20	60	20	60	ロング	3,410
SEME7106025E ※	-		6	6	6	25	60	25	60	ロング	-
SEME7108016E	329591		8	8	8	16	60	16	60	ショート	5,940
SEME71080E	329592	8.0	8	8	8	20	70	20	70	レギュラー	5,940
SEME7108025E	329593		8	8	8	25	70	25	70	ロング	5,940
SEME7108030E	329594		8	8	8	30	70	30	70	ロング	5,940

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。



◎:最適 ○:適

P					H	M	K	N					S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金	インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70										
○	◎	◎	◎	○			○								

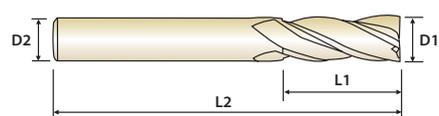
# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 4枚刃

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性を実現
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼のほか機械部品の加工に最適
- ▶刃径 3mm 以上のエンドミルは不等リード仕様の為、切削振動、工具磨耗を抑制  
-ロング刃長の場合、等ピッチ等のリード仕様、リード角は 38°
- ▶底刃はギャッシュランド仕様の為、重切削が可能
- ▶ショート、レギュラー、ロング刃長等、豊富なバリエーション



D<φ3, ロングの時 38°リード

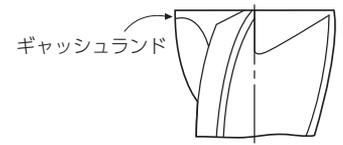


サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	0/-0.020	h6
>D12	0/-0.030	

## SEME71

型番	WEBコード	刃径		シャンク径		刃長		全長	注記	価格
		D1	D2	D1	D2	L1	L2			
SEME7110022E ※	-	10.0	10	10	10	22	65	65	ショート	-
SEME71100E	329595	10.0	10	10	10	25	75	75	レギュラー	8,380
SEME7110030E	329596	10.0	10	10	10	30	75	75	ロング	8,380
SEME7110035E	329597	10.0	10	10	10	35	75	75	ロング	8,380
SEME7112026E	329598	12.0	12	12	12	26	70	70	ショート	9,970
SEME71120E	329599	12.0	12	12	12	30	80	80	レギュラー	11,540
SEME7112035E	329600	12.0	12	12	12	35	80	80	ロング	11,540
SEME7112040E	329601	12.0	12	12	12	40	80	80	ロング	11,540
SEME71140E ※	-	14.0	16	16	16	35	100	100	レギュラー	-
SEME7116032E	329602	16.0	16	16	16	32	100	100	ショート	36,540
SEME71160E	329603	16.0	16	16	16	40	100	100	レギュラー	36,540
SEME71180E ※	-	18.0	20	20	20	45	100	100	レギュラー	-
SEME71200E	329604	20.0	20	20	20	45	100	100	レギュラー	53,910

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。



P					H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○			○							

◎:最適 ○:適

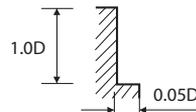


Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 4枚刃

**SEME36** シリーズ  
**SEME71** シリーズ

RPM = rev./min.    Vc = m/min.  
FEED = mm/min.    Fz = mm/tooth

被削材	P											
	炭素鋼、合金鋼、鋳鉄				合金鋼、耐熱鋼				焼入れ鋼			
被削材硬度	~ HRC 35				HRC 35 ~ HRC 45				HRC 45 ~ HRC 55			
引張強さ	~ 1100N/mm <sup>2</sup>				1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>				1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>			
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
0.8	31250	235	79	0.002	18750	140	47	0.002	12500	42	31	0.001
0.9	29300	245	83	0.002	17580	145	50	0.002	11720	42	33	0.001
1.0	26800	250	84	0.002	16080	150	51	0.002	10720	47	34	0.001
1.2	22500	265	85	0.003	13500	160	51	0.003	9000	47	34	0.001
1.5	18750	270	88	0.004	11250	165	53	0.004	7500	47	35	0.002
2.0	14450	295	91	0.005	9450	180	59	0.005	6300	53	40	0.002
2.5	12800	315	101	0.006	8200	195	64	0.006	5250	58	41	0.003
3.0	11150	335	105	0.008	6950	210	66	0.008	4200	63	40	0.004
3.5	10300	465	113	0.011	6360	290	70	0.011	3940	63	43	0.004
4.0	9450	600	119	0.016	5780	370	73	0.016	3680	63	46	0.004
4.5	8660	615	122	0.018	5250	375	74	0.018	3290	70	47	0.005
5.0	7880	630	124	0.020	4730	380	74	0.020	2900	75	46	0.006
5.5	7410	660	128	0.022	4460	405	77	0.023	2700	80	47	0.007
6.0	6950	695	131	0.025	4200	430	79	0.026	2500	85	47	0.009
6.5	6530	710	133	0.027	3940	425	80	0.027	2400	95	49	0.010
7.0	6100	720	134	0.030	3680	415	81	0.028	2300	100	51	0.011
7.5	5680	735	134	0.032	3410	410	80	0.030	2200	110	52	0.013
8.0	5250	745	132	0.035	3150	400	79	0.032	2100	115	53	0.014
8.5	4960	720	132	0.036	2990	380	80	0.032	2000	110	53	0.014
9.0	4660	695	132	0.037	2830	355	80	0.031	1900	105	54	0.014
9.5	4370	665	130	0.038	2660	335	79	0.031	1800	100	54	0.014
10.0	4080	640	128	0.039	2500	315	79	0.032	1700	95	53	0.014
10.5	3910	620	129	0.040	2400	305	79	0.032	1640	95	54	0.014
11.0	3750	595	130	0.040	2300	290	79	0.032	1580	90	55	0.014
11.5	3590	570	130	0.040	2200	280	79	0.032	1510	90	55	0.015
12.0	3430	545	129	0.040	2100	265	79	0.032	1450	85	55	0.015
13.0	3260	520	133	0.040	2000	250	82	0.031	1370	80	56	0.015
14.0	3090	490	136	0.040	1900	235	84	0.031	1290	75	57	0.015
15.0	2920	460	138	0.039	1800	225	85	0.031	1210	70	57	0.014
16.0	2750	440	138	0.040	1700	215	85	0.032	1130	65	57	0.014
17.0	2590	410	138	0.040	1610	200	86	0.031	1060	60	57	0.014
18.0	2430	385	137	0.040	1510	190	85	0.031	990	55	56	0.014
19.0	2260	360	135	0.040	1420	180	85	0.032	920	47	55	0.013
20.0	2100	335	132	0.040	1330	170	84	0.032	850	42	53	0.012
21.0	2020	320	133	0.040	1270	165	84	0.032	820	42	54	0.013
22.0	1940	310	134	0.040	1220	160	84	0.033	780	39	54	0.013
23.0	1860	295	134	0.040	1160	145	84	0.031	750	37	54	0.012
24.0	1780	280	134	0.039	1110	140	84	0.032	710	32	54	0.011
25.0	1700	265	134	0.039	1050	135	82	0.032	680	32	53	0.012



Y-G-1  
H  
ミ  
ル  
V7 Plus  
エンドミル  
4G MILLS  
エンドミル  
X5070  
エンドミル  
TitaNoxPower  
エンドミル  
ALU-CUT  
エンドミル  
アルミ用3枚刃  
チップブレーカー付  
エンドミル  
アンダーシャンク  
エンドミル  
Vエンドミル

# 4G MILLSエンドミル

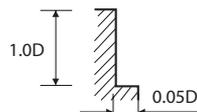
## 推奨切削条件

### Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル 超硬 4枚刃

**SEME36** シリーズ  
**SEME71** シリーズ

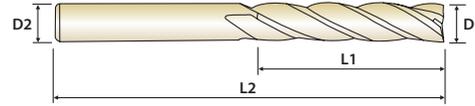
RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材	M				K			
	ステンレス鋼				鋳鉄			
被削材硬度								
引張強さ								
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
0.8	15630	120	39	0.002	31250	235	79	0.002
0.9	14650	120	41	0.002	29300	245	83	0.002
1.0	13400	125	42	0.002	26800	250	84	0.002
1.2	11250	130	42	0.003	22500	265	85	0.003
1.5	9380	135	44	0.004	18750	270	88	0.004
2.0	7880	145	50	0.005	14450	295	91	0.005
2.5	6830	165	54	0.006	12800	315	101	0.006
3.0	5780	180	54	0.008	11150	335	105	0.008
3.5	5310	235	58	0.011	10300	465	113	0.011
4.0	4850	295	61	0.015	9450	600	119	0.016
4.5	4400	305	62	0.017	8660	615	122	0.018
5.0	3950	315	62	0.020	7880	630	124	0.020
5.5	3750	330	65	0.022	7410	660	128	0.022
6.0	3550	345	67	0.024	6950	695	131	0.025
6.5	3320	350	68	0.026	6530	710	133	0.027
7.0	3090	355	68	0.029	6100	720	134	0.030
7.5	2860	360	67	0.031	5680	735	134	0.032
8.0	2630	370	66	0.035	5250	745	132	0.035
8.5	2490	355	66	0.036	4960	720	132	0.036
9.0	2360	340	67	0.036	4660	695	132	0.037
9.5	2230	330	67	0.037	4370	665	130	0.038
10.0	2100	315	66	0.038	4080	640	128	0.039
10.5	2000	300	66	0.038	3910	620	129	0.040
11.0	1900	285	66	0.038	3750	595	130	0.040
11.5	1800	270	65	0.038	3590	570	130	0.040
12.0	1700	250	64	0.037	3430	545	129	0.040
13.0	1620	240	66	0.037	3260	520	133	0.040
14.0	1540	230	68	0.037	3090	490	136	0.040
15.0	1460	220	69	0.038	2920	460	138	0.039
16.0	1380	210	69	0.038	2750	440	138	0.040
17.0	1290	200	69	0.039	2590	410	138	0.040
18.0	1210	185	68	0.038	2430	385	137	0.040
19.0	1130	175	67	0.039	2260	360	135	0.040
20.0	1050	160	66	0.038	2100	335	132	0.040
21.0	1010	150	67	0.037	2020	320	133	0.040
22.0	970	145	67	0.037	1940	310	134	0.040
23.0	930	140	67	0.038	1860	295	134	0.040
24.0	890	130	67	0.037	1780	280	134	0.039
25.0	850	125	67	0.037	1700	265	134	0.039



超硬 4枚刃 ロング

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRC55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃長、全長の豊富なバリエーション



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	0/-0.020	h6
>D12	0/-0.030	

SEME72

型番	WEBコード	刃径		シャンク径		刃長	全長	価格				
		D1	D2	D1	D2							
SEME7201003E	329605	1.0	6	6	6	3	60	5,660				
SEME7201004E	329606					4	60	5,660				
SEME7201005E	329607					5	60	5,660				
SEME7201006E	329608					6	60	5,660				
SEME7201007E ※	-					7	60	-				
SEME7201008E ※	-					8	60	-				
SEME7201010E	329609					10	60	6,790				
SEME7201012E ※	-					12	60	-				
SEME7201204E ※	-					1.2	6	6	60	4	60	-
SEME7201206E ※	-									6	60	-
SEME7201208E ※	-	8	60	-								
SEME7201210E ※	-	10	60	-								
SEME7201212E ※	-	12	60	-								
SEME7201506E	329610	1.5	6	6	60					6	60	5,600
SEME7201508E	329611									8	60	5,880
SEME7201510E	329612					10	60	6,160				
SEME7201512E ※	-					12	60	-				
SEME7201514E ※	-					14	60	-				
SEME7201516E ※	-					16	60	-				
SEME7202008E	329613					2.0	6	6	60	8	60	5,600
SEME7202010E	329614	10	60	5,880								
SEME7202012E	329615	12	60	6,160								
SEME7202014E	329616	14	60	6,720								
SEME7202016E ※	-	16	60	-								
SEME7202510E	329617	2.5	6	6	60					10	60	5,570
SEME7202512E	329618									12	60	5,570
SEME7202516E ※	-					16	60	-				
SEME7202520E ※	-					20	60	-				

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎：最適 ○：適

P					H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 4枚刃 ロング

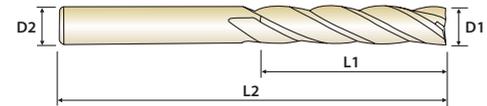
- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃長、全長の豊富なバリエーション

MG  
HM

4

30°

PLAIN



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	0/-0.020	h6
>D12	0/-0.030	

### SEME72

型番	WEBコード	刃径	シャンク径	刃長	全長	価格	
		D1	D2	L1	L2		
SEME7202526E ※	-	2.5	6	26	60	-	
SEME72030163SE	329619		3	16	100	3,940	
SEME7203010E	329620		6	10	70	3,630	
SEME7203012E	329621	3.0	6	12	70	3,630	
SEME7203014E ※	-		6	14	70	-	
SEME7203016E	329622		6	16	70	4,040	
SEME7203020E	329623		6	20	70	4,380	
SEME7203026E ※	-		6	26	70	-	
SEME7203030E ※	-		6	30	70	-	
SEME72040204SE	329624	4.0	4	20	100	4,220	
SEME7204012E	329625		6	12	70	3,720	
SEME7204016E	329626		6	16	70	3,940	
SEME7204020E	329627		6	20	70	4,290	
SEME7204026E	329628		6	26	70	4,660	
SEME7204030E	329629		6	30	70	5,040	
SEME7205020E	329630		5.0	6	20	70	4,160
SEME7205025E	329631			6	25	70	4,220
SEME7205025100E ※	-	6		25	100	-	
SEME7205030E ※	-	6		30	80	-	
SEME7205035E ※	-	6		35	90	-	
SEME7205040E ※	-	6		40	100	-	
SEME7206015E	329632	6.0		6	15	60	4,190
SEME7206015080E ※	-			6	15	80	-
SEME7206020E	329633			6	20	70	4,250
SEME7206020090E ※	-			6	20	90	-
SEME7206025E	329634		6	25	75	4,720	
SEME7206030E	329635		6	30	80	5,070	
SEME7206030100E	329636		6	30	100	5,470	

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

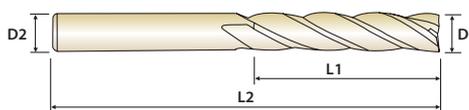
◎：最適 ○：適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							



超硬 4枚刃 ロング

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃長、全長の豊富なバリエーション



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	0/-0.020	h6
>D12	0/-0.030	

SEME72

型番	WEBコード	刃径	シャンク径	刃長	全長	価格
		D1	D2	L1	L2	
SEME7206030150E ※	-	6.0	6	30	150	-
SEME7206035E	329637		6	35	90	5,630
SEME7206040E	329638		6	40	90	5,880
SEME7206040120E	329639		6	40	120	7,250
SEME7206045E ※	-		6	45	150	-
SEME7208025E	329640		8	25	80	10,130
SEME7208030E	329641	8	30	80	10,130	
SEME7208030100E ※	-	8	30	100	-	
SEME7208035E	329642	8	35	90	11,250	
SEME7208040E	329643	8	40	90	12,100	
SEME7208040120E ※	-	8	40	120	-	
SEME7208040150E ※	-	8	40	150	-	
SEME7208045E	329644	8	45	100	13,220	
SEME7208050E	329645	8	50	100	13,500	
SEME7208050150E	329646	8	50	150	16,410	
SEME7210030E	329647	10	30	80	11,100	
SEME7210030100E ※	-	10	30	100	-	
SEME7210035E	329648	10	35	90	11,540	
SEME7210040E	329649	10	40	90	12,410	
SEME7210040120E ※	-	10	40	120	-	
SEME7210045E	329650	10	45	100	13,410	
SEME7210050E	329651	10	50	100	14,250	
SEME7210050150E	329652	10	50	150	17,100	
SEME7210050200E ※	-	10	50	200	-	
SEME7210055E ※	-	10	55	150	-	
SEME7210060E ※	-	10	60	110	-	
SEME7210060200E ※	-	10	60	200	-	
SEME7212035E	329653	12.0	12	35	90	11,880

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70								
◎	◎	◎	◎	○		○							

# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 4枚刃 ロング

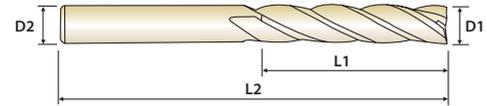
- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃長、全長の豊富なバリエーション

MG  
HM

4

30°

PLAIN



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	0/-0.020	h6
>D12	0/-0.030	

### SEME72

型番	WEBコード	刃径	シャンク径	刃長	全長	価格	
		D1	D2	L1	L2		
SEME7212040E	329654	12.0	12	40	100	16,660	
SEME7212040120E ※	-		12	40	120	-	
SEME7212045E	329655		12	45	130	19,350	
SEME7212050E	329656		12	50	100	18,880	
SEME7212050150E	329657		12	50	150	22,410	
SEME7212055E	329658		12	55	110	19,940	
SEME7212060E	329659		12	60	110	21,250	
SEME7212060150E ※	-		12	60	150	-	
SEME7212060200E ※	-		12	60	200	-	
SEME7212065E ※	-		12	65	150	-	
SEME7212070E ※	-		12	70	120	-	
SEME7212070200E ※	-		12	70	200	-	
SEME7214050E	329660		14.0	16	50	110	39,570
SEME7214060E	329661			16	60	150	46,220
SEME7216040E	329662	16		40	150	40,100	
SEME7216050E	329663	16		50	110	34,660	
SEME7216050150E ※	-	16		50	150	-	
SEME7216060E	329664	16		60	120	38,660	
SEME7216070E	329665	16.0	16	70	130	42,720	
SEME7216070150E	329666		16	70	150	46,130	
SEME7216070200E ※	-		16	70	200	-	
SEME7216080E ※	-		16	80	150	-	
SEME7216090E ※	-		16	90	150	-	
SEME72160110E ※	-		16	110	200	-	
SEME72160120E ※	-		16	120	250	-	
SEME7218050E ※	-		18.0	20	50	120	-
SEME7218070E	329667			20	70	130	48,440
SEME72180100E ※	-			20	100	200	-

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

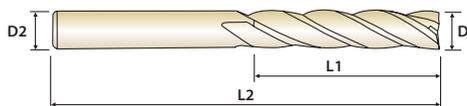
◎：最適 ○：適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							



超硬 4枚刃 ロング

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃長、全長の豊富なバリエーション



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	0/-0.020	h6
>D12	0/-0.030	

SEME72

型番	WEBコード	刃径	シャンク径	刃長	全長	価格
		D1	D2	L1	L2	
SEME7220050E ※	-	20.0	20	50	110	-
SEME7220050150E ※	-		20	50	150	-
SEME7220060E	329668		20	60	130	51,250
SEME7220070E ※	-		20	70	130	-
SEME7220080E	329669		20	80	150	61,690
SEME7220090E ※	-		20	90	150	-
SEME7220090200E	329670		20	90	200	77,500
SEME72200110E ※	-		20	110	200	-
SEME72200120E ※	-		20	120	250	-
SEME7222075E ※	-		22.0	20	75	150
SEME72220110E ※	-	20		110	200	-
SEME7225070E ※	-	25.0	25	70	150	-
SEME7225090E	329671		25	90	150	104,850
SEME72250110E	329672		25	110	200	138,440
SEME72250120 ※	-		25	120	250	-

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

V7 Plus  
エンドミル

4G MILLS  
エンドミル

X5070  
エンドミル

TitaNoxPower  
エンドミル

ALU-CUT  
エンドミル

アルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミル

アンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

◎:最適 ○:適

P					H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

## 4G MILLSエンドミル

## 推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 4枚刃 ロング

SEME72 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P							
		炭素鋼、合金鋼、鋳鉄				合金鋼、耐熱鋼			
被削材硬度		~ HRC 35				HRc 35 ~ HRc 45			
引張強さ		~ 1100N/mm <sup>2</sup>				1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>			
刃径	刃長	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
1.0	3	19200	180	60	0.002	10940	70	34	0.002
1.0	4	19200	180	60	0.002	10940	70	34	0.002
1.0	5	19200	180	60	0.002	10940	70	34	0.002
1.0	6	17280	145	54	0.002	9850	60	31	0.002
1.0	7	17280	145	54	0.002	9850	60	31	0.002
1.0	8	17280	130	54	0.002	9850	50	31	0.001
1.0	10	17280	130	54	0.002	9850	50	31	0.001
1.0	12	15360	100	48	0.002	8760	40	28	0.001
1.2	4	16200	205	61	0.003	9230	80	35	0.002
1.2	6	16200	205	61	0.003	9230	80	35	0.002
1.2	8	14580	165	55	0.003	8310	65	31	0.002
1.2	10	14580	145	55	0.002	8310	60	31	0.002
1.2	12	14580	145	55	0.002	8310	60	31	0.002
1.5	6	13800	215	65	0.004	7870	85	37	0.003
1.5	8	12420	195	59	0.004	7080	80	33	0.003
1.5	10	12420	175	59	0.004	7080	70	33	0.002
1.5	12	12420	155	59	0.003	7080	60	33	0.002
1.5	14	12420	155	59	0.003	7080	60	33	0.002
1.5	16	11040	120	52	0.003	6290	50	30	0.002
2.0	8	10580	240	66	0.006	6050	95	38	0.004
2.0	10	10580	240	66	0.006	6050	95	38	0.004
2.0	12	9530	195	60	0.005	5440	80	34	0.004
2.0	14	9530	195	60	0.005	5440	80	34	0.004
2.0	16	9530	175	60	0.005	5440	70	34	0.003
2.5	10	8990	260	71	0.007	5170	110	41	0.005
2.5	12	8990	260	71	0.007	5170	110	41	0.005
2.5	16	8090	210	64	0.006	4650	85	37	0.005
2.5	20	8090	185	64	0.006	4650	80	37	0.004
2.5	26	7200	145	57	0.005	4130	60	32	0.004
3.0	10	7400	275	70	0.009	4280	120	40	0.007
3.0	12	7400	275	70	0.009	4280	120	40	0.007
3.0	14	7400	275	70	0.009	4280	120	40	0.007
3.0	16	6660	250	63	0.009	3860	110	36	0.007
3.0	20	6660	225	63	0.008	3860	95	36	0.006
3.0	26	6660	200	63	0.008	3860	85	36	0.006
3.0	30	6660	200	63	0.008	3860	85	36	0.006
4.0	12	6000	335	75	0.014	3410	140	43	0.010
4.0	16	6000	335	75	0.014	3410	140	43	0.010
4.0	20	6000	335	75	0.014	3410	140	43	0.010
4.0	26	5400	270	68	0.013	3070	110	39	0.009
4.0	30	5400	270	68	0.013	3070	110	39	0.009
5.0	20	5120	430	80	0.021	2900	170	46	0.015
5.0	25	5120	430	80	0.021	2900	170	46	0.015
5.0	30	4610	350	72	0.019	2610	135	41	0.013
5.0	35	4610	350	72	0.019	2610	135	41	0.013
5.0	40	4610	310	72	0.017	2610	120	41	0.011
6.0	15	4420	515	83	0.029	2520	215	48	0.021
6.0	20	4420	515	83	0.029	2520	215	48	0.021
6.0	25	4420	515	83	0.029	2520	215	48	0.021
6.0	30	4420	440	83	0.025	2520	185	48	0.018
6.0	35	3970	395	75	0.025	2270	165	43	0.018
6.0	40	3970	350	75	0.022	2270	145	43	0.016
6.0	45	3970	350	75	0.022	2270	145	43	0.016

## 推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 4枚刃 ロング

## SEME72 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P				K			
		焼入れ鋼				鋳鉄			
被削材硬度		HRc 45 ~ HRc 55							
引張強さ		1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>							
刃径	刃長	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
1.0	3	6720	35	21	0.001	19200	180	60	0.002
1.0	4	6720	35	21	0.001	19200	180	60	0.002
1.0	5	6720	35	21	0.001	19200	180	60	0.002
1.0	6	6050	30	19	0.001	17280	145	54	0.002
1.0	7	6050	30	19	0.001	17280	145	54	0.002
1.0	8	6050	25	19	0.001	17280	130	54	0.002
1.0	10	6050	25	19	0.001	17280	130	54	0.002
1.0	12	5380	20	17	0.001	15360	100	48	0.002
1.2	4	5670	40	21	0.002	16200	205	61	0.003
1.2	6	5670	40	21	0.002	16200	205	61	0.003
1.2	8	5100	35	19	0.002	14580	165	55	0.003
1.2	10	5100	30	19	0.001	14580	145	55	0.002
1.2	12	5100	30	19	0.001	14580	145	55	0.002
1.5	6	4830	45	23	0.002	13800	215	65	0.004
1.5	8	4350	40	20	0.002	12420	195	59	0.004
1.5	10	4350	35	20	0.002	12420	175	59	0.004
1.5	12	4350	30	20	0.002	12420	155	59	0.003
1.5	14	4350	30	20	0.002	12420	155	59	0.003
1.5	16	3860	25	18	0.002	11040	120	52	0.003
2.0	8	3780	55	24	0.004	10580	240	66	0.006
2.0	10	3780	55	24	0.004	10580	240	66	0.006
2.0	12	3400	45	21	0.003	9530	195	60	0.005
2.0	14	3400	45	21	0.003	9530	195	60	0.005
2.0	16	3400	40	21	0.003	9530	175	60	0.005
2.5	10	3210	60	25	0.005	8990	260	71	0.007
2.5	12	3210	60	25	0.005	8990	260	71	0.007
2.5	16	2890	50	23	0.004	8090	210	64	0.006
2.5	20	2890	45	23	0.004	8090	185	64	0.006
2.5	26	2570	35	20	0.003	7200	145	57	0.005
3.0	10	2640	65	25	0.006	7400	275	70	0.009
3.0	12	2640	65	25	0.006	7400	275	70	0.009
3.0	14	2640	65	25	0.006	7400	275	70	0.009
3.0	16	2380	60	22	0.006	6660	250	63	0.009
3.0	20	2380	55	22	0.006	6660	225	63	0.008
3.0	26	2380	50	22	0.005	6660	200	63	0.008
3.0	30	2380	50	22	0.005	6660	200	63	0.008
4.0	12	2150	70	27	0.008	6000	335	75	0.014
4.0	16	2150	70	27	0.008	6000	335	75	0.014
4.0	20	2150	70	27	0.008	6000	335	75	0.014
4.0	26	1930	60	24	0.008	5400	270	68	0.013
4.0	30	1930	60	24	0.008	5400	270	68	0.013
5.0	20	1900	85	30	0.011	5120	430	80	0.021
5.0	25	1900	85	30	0.011	5120	430	80	0.021
5.0	30	1710	70	27	0.010	4610	350	72	0.019
5.0	35	1710	70	27	0.010	4610	350	72	0.019
5.0	40	1710	60	27	0.009	4610	310	72	0.017
6.0	15	1640	110	31	0.017	4420	515	83	0.029
6.0	20	1640	110	31	0.017	4420	515	83	0.029
6.0	25	1640	110	31	0.017	4420	515	83	0.029
6.0	30	1640	90	31	0.014	4420	440	83	0.025
6.0	35	1480	85	28	0.014	3970	395	75	0.025
6.0	40	1480	75	28	0.013	3970	350	75	0.022
6.0	45	1480	75	28	0.013	3970	350	75	0.022

# 4G MILLSエンドミル

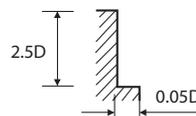
## 推奨切削条件

### Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル 超硬 4枚刃 ロング

**SEME72** シリーズ

RPM = rev./min.    Vc = m/min.  
FEED = mm/min.    Fz = mm/tooth

被削材		P							
		炭素鋼、合金鋼、鋳鉄				合金鋼、耐熱鋼			
被削材硬度		~ HRC 35				HRC 35 ~ HRC 45			
引張強さ		~ 1100N/mm <sup>2</sup>				1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>			
刃径	刃長	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
8.0	25	3360	550	84	0.041	1900	215	48	0.028
8.0	30	3360	550	84	0.041	1900	215	48	0.028
8.0	35	3360	550	84	0.041	1900	215	48	0.028
8.0	40	3360	470	84	0.035	1900	185	48	0.024
8.0	45	3020	420	76	0.035	1710	165	43	0.024
8.0	50	3020	375	76	0.031	1710	145	43	0.021
10.0	30	2820	550	89	0.049	1640	215	52	0.033
10.0	35	2820	550	89	0.049	1640	215	52	0.033
10.0	40	2820	550	89	0.049	1640	215	52	0.033
10.0	45	2820	470	89	0.042	1640	185	52	0.028
10.0	50	2820	470	89	0.042	1640	185	52	0.028
10.0	55	2540	420	80	0.041	1480	165	46	0.028
10.0	60	2540	375	80	0.037	1480	145	46	0.024
12.0	35	2300	430	87	0.047	1390	190	52	0.034
12.0	40	2300	430	87	0.047	1390	190	52	0.034
12.0	45	2300	365	87	0.040	1390	165	52	0.030
12.0	50	2300	365	87	0.040	1390	165	52	0.030
12.0	55	2300	365	87	0.040	1390	165	52	0.030
12.0	60	2300	325	87	0.035	1390	145	52	0.026
12.0	65	2070	290	78	0.035	1250	130	47	0.026
12.0	70	2070	290	78	0.035	1250	130	47	0.026
14.0	50	2120	345	93	0.041	1230	145	54	0.029
14.0	60	2120	345	93	0.041	1230	145	54	0.029
16.0	40	1940	385	98	0.050	1070	150	54	0.035
16.0	50	1940	385	98	0.050	1070	150	54	0.035
16.0	60	1940	325	98	0.042	1070	130	54	0.030
16.0	70	1940	325	98	0.042	1070	130	54	0.030
16.0	80	1940	290	98	0.037	1070	115	54	0.027
16.0	90	1750	260	88	0.037	960	100	48	0.026
16.0	110	1750	260	88	0.037	960	100	48	0.026
16.0	120	1750	260	88	0.037	960	100	48	0.026
18.0	50	1680	330	95	0.049	940	130	53	0.035
18.0	70	1680	280	95	0.042	940	110	53	0.029
18.0	100	1510	225	85	0.037	850	85	48	0.025
20.0	50	1420	275	89	0.048	820	110	52	0.034
20.0	60	1420	275	89	0.048	820	110	52	0.034
20.0	70	1420	235	89	0.041	820	90	52	0.027
20.0	80	1420	235	89	0.041	820	90	52	0.027
20.0	90	1420	205	89	0.036	820	80	52	0.024
20.0	110	1270	185	80	0.036	730	75	46	0.026
20.0	120	1270	185	80	0.036	730	75	46	0.026
22.0	75	1260	205	87	0.041	820	90	57	0.027
22.0	110	1260	180	87	0.036	820	80	57	0.024
25.0	70	1100	215	86	0.049	820	110	64	0.034
25.0	90	1100	185	86	0.042	820	90	64	0.027
25.0	110	1100	185	86	0.042	820	90	64	0.027
25.0	120	1100	160	86	0.036	820	80	64	0.024



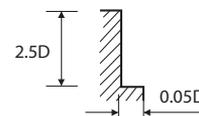
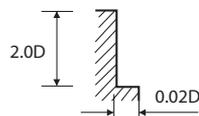
推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 4枚刃 ロング

SEME72 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P				K			
		焼入れ鋼				鋳鉄			
被削材硬度		HRc 45 ~ HRc 55							
引張強さ		1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>							
刃径	刃長	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
8.0	25	1260	110	32	0.022	3360	550	84	0.041
8.0	30	1260	110	32	0.022	3360	550	84	0.041
8.0	35	1260	110	32	0.022	3360	550	84	0.041
8.0	40	1260	90	32	0.018	3360	470	84	0.035
8.0	45	1130	85	28	0.019	3020	420	76	0.035
8.0	50	1130	75	28	0.017	3020	375	76	0.031
10.0	30	1010	110	32	0.027	2820	550	89	0.049
10.0	35	1010	110	32	0.027	2820	550	89	0.049
10.0	40	1010	110	32	0.027	2820	550	89	0.049
10.0	45	1010	90	32	0.022	2820	470	89	0.042
10.0	50	1010	90	32	0.022	2820	470	89	0.042
10.0	55	910	85	29	0.023	2540	420	80	0.041
10.0	60	910	75	29	0.021	2540	375	80	0.037
12.0	35	840	85	32	0.025	2300	430	87	0.047
12.0	40	840	85	32	0.025	2300	430	87	0.047
12.0	45	840	70	32	0.021	2300	365	87	0.040
12.0	50	840	70	32	0.021	2300	365	87	0.040
12.0	55	840	70	32	0.021	2300	365	87	0.040
12.0	60	840	65	32	0.019	2300	325	87	0.035
12.0	65	760	55	29	0.018	2070	290	78	0.035
12.0	70	760	55	29	0.018	2070	290	78	0.035
14.0	50	760	65	33	0.021	2120	345	93	0.041
14.0	60	760	65	33	0.021	2120	345	93	0.041
16.0	40	670	70	34	0.026	1940	385	98	0.050
16.0	50	670	70	34	0.026	1940	385	98	0.050
16.0	60	670	60	34	0.022	1940	325	98	0.042
16.0	70	670	60	34	0.022	1940	325	98	0.042
16.0	80	670	55	34	0.021	1940	290	98	0.037
16.0	90	600	50	30	0.021	1750	260	88	0.037
16.0	110	600	50	30	0.021	1750	260	88	0.037
16.0	120	600	50	30	0.021	1750	260	88	0.037
18.0	50	590	65	33	0.028	1680	330	95	0.049
18.0	70	590	55	33	0.023	1680	280	95	0.042
18.0	100	530	45	30	0.021	1510	225	85	0.037
20.0	50	500	55	31	0.028	1420	275	89	0.048
20.0	60	500	55	31	0.028	1420	275	89	0.048
20.0	70	500	45	31	0.023	1420	235	89	0.041
20.0	80	500	45	31	0.023	1420	235	89	0.041
20.0	90	500	40	31	0.020	1420	205	89	0.036
20.0	110	450	35	28	0.019	1270	185	80	0.036
20.0	120	450	35	28	0.019	1270	185	80	0.036
22.0	75	500	45	35	0.023	1260	205	87	0.041
22.0	110	500	40	35	0.020	1260	180	87	0.036
25.0	70	500	55	39	0.028	1100	215	86	0.049
25.0	90	500	45	39	0.023	1100	185	86	0.042
25.0	110	500	45	39	0.023	1100	185	86	0.042
25.0	120	500	40	39	0.020	1100	160	86	0.036



Y-G-1  
H  
ミル

- V7 Plus  
エンドミル
- 4G MILLS  
エンドミル
- X5070  
エンドミル
- TitaNoxPower  
エンドミル
- ALU-CUT  
エンドミル
- アルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミル
- アンダーシャンク  
エンドミル
- Vエンドミル

# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 4枚刃 ロングネック

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃長、全長の豊富なバリエーション

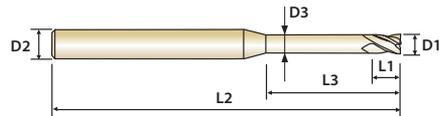
MG  
HM

4

30°

PLAIN

NEW  
SIZE



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	0/-0.020	h6
>D12	0/-0.030	

### SEME73

型番	WEBコード	刃径		シャンク径		刃長		首下長		全長		首下径		価格				
		D1	D2	D1	D2	L1	L3	L2	L3	L2	L3	D3	D3					
SEME7301002E	364747	1.0	4	1.5	2	1.5	2	50	0.95	¥3,600								
SEME7301003E	364748																	
SEME7301004E	364749																	
SEME7301005E	364750																	
SEME7301006E	364751																	
SEME7301007E	364752																	
SEME7301008E	364753																	
SEME7301010E	364754																	
SEME7301012E	364755																	
SEME7301014E	364756																	
SEME7301016E	364757																	
SEME7301018E	364758																	
SEME7301020E	364759																	
SEME7301022E	364760																	
SEME7301026E	364761																	
SEME7301030E	364762																	
SEME7301040E	364763	1.2	4	1.8	4	1.8	4	50	1.15	¥3,600								
SEME7301050E	364764																	
SEME7301204E	364765																	
SEME7301206E	364766																	
SEME7301208E	364767																	
SEME7301210E	364768																	
SEME7301212E	364769																	
SEME7301214E	364770																	
SEME7301216E	364771																	
SEME7301220E	364772																	
SEME7301226E	364773																	
SEME7301230E	364774																	
SEME7301504E	364775										1.5	4	2.3	4	1.5	50	1.45	¥3,600
SEME7301505E	364776																	
SEME7301506E	364777																	
SEME7301507E	364778																	
SEME7301507E	364778																	

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○						

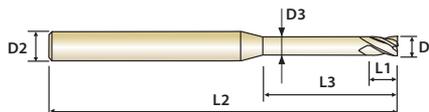


超硬 4枚刃 ロングネック

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃長、全長の豊富なバリエーション



**NEW SIZE**



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	0/-0.020	h6
>D12	0/-0.030	

SEME73

型番	WEBコード	刃径		シャンク径		刃長		首下長		全長		首下径		価格
		D1	D2	D1	D2	L1	L2	L3	L2	L2	L2	D3	D3	
SEME7301508E	364779	1.5	4	4	4	2.3	8	50	1.45	¥3,600				
SEME7301510E	364780					2.3	10	50	1.45	¥3,600				
SEME7301512E	364781					2.3	12	50	1.45	¥3,600				
SEME7301514E	364782					2.3	14	50	1.45	¥3,600				
SEME7301516E	364783					2.3	16	50	1.45	¥3,600				
SEME7301518E	364784					2.3	18	50	1.45	¥3,600				
SEME7301520E	364785					2.3	20	50	1.45	¥3,600				
SEME7301522E	364786					2.3	22	60	1.45	¥3,690				
SEME7301526E	364787					2.3	26	60	1.45	¥3,690				
SEME7301530E	364788					2.3	30	70	1.45	¥4,250				
SEME7302006E	364789	2.0	4	4	4	3	6	50	1.95	¥3,600				
SEME7302008E	364790					3	8	50	1.95	¥3,600				
SEME7302010E	364791					3	10	50	1.95	¥3,600				
SEME7302012E	364792					3	12	50	1.95	¥3,600				
SEME7302014E	364793					3	14	50	1.95	¥3,600				
SEME7302016E	364794					3	16	50	1.95	¥3,600				
SEME7302018E	364795					3	18	50	1.95	¥3,600				
SEME7302020E	364796					3	20	50	1.95	¥3,600				
SEME7302022E	364797					3	22	60	1.95	¥3,690				
SEME7302026E	364798					3	26	60	1.95	¥3,970				
SEME7302030E	364799	3	30	70	1.95	¥5,040								
SEME7302035E	364800	3	35	70	1.95	¥5,040								
SEME7302040E	364801	3	40	80	1.95	¥5,630								
SEME7302045E	364802	3	45	90	1.95	¥6,320								
SEME7302050E	364803	3	50	100	1.95	¥6,690								
SEME7302060E	364804	3	60	110	1.95	¥7,350								
SEME7302508E	364805	2.5	4	4	4	4	8	50	2.40	¥3,600				
SEME7302510E	364806					4	10	50	2.40	¥3,600				
SEME7302512E	364807					4	12	50	2.40	¥3,600				
SEME7302514E	364808					4	14	50	2.40	¥3,600				
SEME7302516E	364809					4	16	50	2.40	¥3,600				
SEME7302518E	364810					4	18	50	2.40	¥3,600				

YG-1 エンドミル

V7 Plus  
エンドミル

4G MILLS  
エンドミル

X5070  
エンドミル

TitaNoxPower  
エンドミル

ALU-CUT  
エンドミル

アルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミル

アンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○						

# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 4枚刃 ロングネック

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃長、全長の豊富なバリエーション

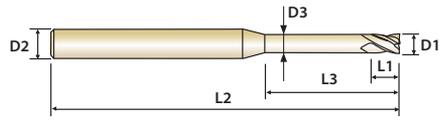
MG  
HM

4

30°

PLAIN

NEW  
SIZE



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	0/-0.020	h6
>D12	0/-0.030	

### SEME73

型番	WEBコード	刃径		シャンク径		刃長		首下長		全長		首下径	価格											
		D1	D2	D1	D2	L1	L3	L2	D3															
SEME7302520E	364811	2.5	4	4	4	4	20	50	2.40	4	50	2.40	¥3,600											
SEME7302522E	364812												¥3,970											
SEME7302526E	364813												¥3,970											
SEME7302530E	364814												¥4,570											
SEME7302535E	364815												¥4,570											
SEME7302540E	364816												¥5,100											
SEME7302545E	364817												¥5,720											
SEME7302550E	364818												¥6,070											
SEME7303006E	364819												3.0	6	4.5	6	6	50	2.85	2.85	6	50	2.85	¥5,040
SEME7303008E	364820																							¥5,040
SEME7303010E	364821	¥5,040																						
SEME7303012E	364822	¥5,040																						
SEME7303014E	364823	¥5,040																						
SEME7303016E	364824	¥5,040																						
SEME7303018E	364825	¥5,040																						
SEME7303020E	364826	¥5,040																						
SEME7303022E	364827	¥5,040																						
SEME7303026E	364828	¥5,040																						
SEME7303030E	364829	4.0	6	4.5	6	6	70	2.85	2.85	6	70	2.85	¥6,470											
SEME7303035E	364830												¥6,470											
SEME7303040E	364831												¥7,720											
SEME7303045E	364832												¥8,440											
SEME7303050E	364833												¥9,410											
SEME7303060E	364834												¥9,940											
SEME7304008E	364835												4.0	6	6	6	8	50	3.85	3.85	6	50	3.85	¥5,660
SEME7304010E	364836																							¥5,660
SEME7304012E	364837																							¥5,660
SEME7304014E	364838																							¥5,660
SEME7304016E	364839	¥5,660																						
SEME7304018E	364840	¥5,660																						
SEME7304020E	364841	¥5,660																						
SEME7304022E	364842	¥5,660																						

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○						

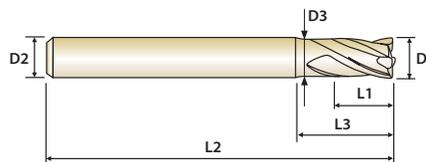


超硬 4枚刃 ロングネック

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐摩耗性
- ▶金型用 HRC55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶刃長、全長の豊富なバリエーション



**NEW SIZE**



サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	0/-0.020	h6
>D12	0/-0.030	

SEME73

型番	WEBコード	刃径		刃長	首下長	全長	首下径	価格	
		D1	D2						
SEME7304025E	364843	4.0	6	6	25	65	3.85	¥5,660	
SEME7304026E	364844		6	6	26	65	3.85	¥5,660	
SEME7304030E	364845		6	6	30	70	3.85	¥5,660	
SEME7304035E	364846		6	6	35	70	3.85	¥5,660	
SEME7304040E	364847		6	6	40	80	3.85	¥7,190	
SEME7304045E	364848		6	6	45	90	3.85	¥8,630	
SEME7304050E	364849		6	6	50	100	3.85	¥10,880	
SEME7304060E	364850		6	6	60	100	3.85	¥11,470	
SEME7305016E	364851		5.0	6	8	16	60	4.85	¥7,190
SEME7305020E	364852			6	8	20	60	4.85	¥7,190
SEME7305026E	364853	6		8	26	65	4.85	¥7,190	
SEME7305030E	364854	6		8	30	70	4.85	¥8,350	
SEME7305035E	364855	6		8	35	75	4.85	¥7,190	
SEME7305040E	364856	6		8	40	80	4.85	¥8,440	
SEME7305050E	364857	6		8	50	90	4.85	¥10,880	
SEME7305060E	364858	6		8	60	100	4.85	¥11,750	
SEME7306015E	364859	6.0		6	9	15	60	5.85	¥7,190
SEME7306020E	364860			6	9	20	60	5.85	¥7,190
SEME7306030E	364861		6	9	30	70	5.85	¥7,190	
SEME7306032E	364862		6	9	32	90	5.85	¥8,630	
SEME7308025E	364863		8.0	8	12	25	70	7.70	¥11,070
SEME7308030E	364864			8	12	30	80	7.70	¥11,440
SEME7308042E	364865	8		12	42	100	7.70	¥14,220	
SEME7310030E	364866	10.0		10	15	30	75	9.70	¥11,350
SEME7310035E	364867		10	15	35	80	9.70	¥11,540	
SEME7310045E	364868		10	15	45	100	9.70	¥12,350	
SEME7312035E	364869		12.0	12	20	35	80	11.70	¥15,290
SEME7312040E	364870	12		20	40	90	11.70	¥15,880	
SEME7312050E	364871	12		20	50	110	11.70	¥17,130	

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	铸铁	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○						

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 4枚刃 ロングネック

**SEME73** シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P									
		炭素鋼、合金鋼、鋳鉄					合金鋼、耐熱鋼				
被削材硬度		~ HRC 35					HRC 35 ~ HRC 45				
引張強さ		~ 1100N/mm <sup>2</sup>					1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>				
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)
1.0	2	22000	310	69	0.004	0.021	13500	180	42	0.003	0.016
1.0	3	22000	310	69	0.004	0.021	13500	180	42	0.003	0.016
1.0	4	22000	310	69	0.004	0.015	13500	180	42	0.003	0.011
1.0	5	22000	310	69	0.004	0.015	13500	180	42	0.003	0.011
1.0	6	19800	250	62	0.003	0.008	12150	145	38	0.003	0.006
1.0	7	19800	250	62	0.003	0.008	12150	145	38	0.003	0.006
1.0	8	19800	250	62	0.003	0.008	12150	145	38	0.003	0.006
1.0	10	19800	250	62	0.003	0.005	12150	145	38	0.003	0.004
1.0	12	17600	200	55	0.003	0.005	10800	115	34	0.003	0.004
1.0	14	17600	200	55	0.003	0.003	10800	115	34	0.003	0.002
1.0	16	13200	130	41	0.002	0.003	8100	75	25	0.002	0.002
1.0	18	13200	130	41	0.002	0.002	8100	75	25	0.002	0.002
1.0	20	13200	130	41	0.002	0.002	8100	75	25	0.002	0.002
1.0	22	6600	55	21	0.002	0.002	4050	30	13	0.002	0.002
1.0	26	6600	55	21	0.002	0.002	4050	30	13	0.002	0.002
1.0	30	6600	55	21	0.002	0.002	4050	30	13	0.002	0.002
1.0	40	2200	15	7	0.002	0.002	1350	10	4	0.002	0.002
1.0	50	2200	15	7	0.002	0.002	1350	10	4	0.002	0.002
1.2	4	19500	315	74	0.004	0.018	12100	185	46	0.004	0.013
1.2	6	19500	315	74	0.004	0.018	12100	185	46	0.004	0.013
1.2	8	17550	255	66	0.004	0.010	10890	150	41	0.003	0.008
1.2	10	17550	255	66	0.004	0.006	10890	150	41	0.003	0.005
1.2	12	17550	255	66	0.004	0.006	10890	150	41	0.003	0.005
1.2	14	15600	200	59	0.003	0.006	9680	120	36	0.003	0.005
1.2	16	15600	200	59	0.003	0.004	9680	120	36	0.003	0.003
1.2	20	11700	130	44	0.003	0.003	7260	80	27	0.003	0.002
1.2	26	5850	55	22	0.002	0.003	3630	35	14	0.002	0.002
1.2	30	5850	55	22	0.002	0.003	3630	35	14	0.002	0.002
1.5	4	17000	320	80	0.005	0.032	10700	190	50	0.004	0.024
1.5	5	17000	320	80	0.005	0.022	10700	190	50	0.004	0.017
1.5	6	17000	320	80	0.005	0.022	10700	190	50	0.004	0.017
1.5	7	17000	320	80	0.005	0.022	10700	190	50	0.004	0.017
1.5	8	15300	260	72	0.004	0.013	9630	155	45	0.004	0.009
1.5	10	15300	260	72	0.004	0.013	9630	155	45	0.004	0.009
1.5	12	15300	260	72	0.004	0.013	9630	155	45	0.004	0.009
1.5	14	15300	260	72	0.004	0.008	9630	155	45	0.004	0.006
1.5	16	13600	205	64	0.004	0.008	8560	120	40	0.004	0.006
1.5	18	13600	205	64	0.004	0.008	8560	120	40	0.004	0.006
1.5	20	13600	205	64	0.004	0.005	8560	120	40	0.004	0.004
1.5	22	13600	205	64	0.004	0.005	8560	120	40	0.004	0.004
1.5	26	10200	135	48	0.003	0.003	6420	80	30	0.003	0.002
1.5	30	10200	135	48	0.003	0.003	6420	80	30	0.003	0.002
2.0	6	13900	330	87	0.006	0.042	9070	200	57	0.006	0.032
2.0	8	13900	330	87	0.006	0.029	9070	200	57	0.006	0.022
2.0	10	13900	330	87	0.006	0.029	9070	200	57	0.006	0.022
2.0	12	12510	265	79	0.005	0.017	8160	160	51	0.005	0.013
2.0	16	12510	265	79	0.005	0.017	8160	160	51	0.005	0.013

- V7 Plus エンドミル
- 4G MILLS エンドミル
- X5070 エンドミル
- TitaNoxPower エンドミル
- ALL-CUT エンドミル
- アルミ用3枚刃 チップブレード付 エンドミル
- アンダーシャンク エンドミル
- Vエンドミル

## 推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 4枚刃 ロングネック

## SEME73 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P					K				
		焼入れ鋼					鋳鉄				
被削材硬度		HRc 45 ~ HRc 55									
引張強さ		1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>									
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)
1.0	2	8500	50	27	0.001	0.013	22000	310	69	0.004	0.021
1.0	3	8500	50	27	0.001	0.013	22000	310	69	0.004	0.021
1.0	4	8500	50	27	0.001	0.009	22000	310	69	0.004	0.015
1.0	5	8500	50	27	0.001	0.009	22000	310	69	0.004	0.015
1.0	6	7650	40	24	0.001	0.005	19800	250	62	0.003	0.008
1.0	7	7650	40	24	0.001	0.005	19800	250	62	0.003	0.008
1.0	8	7650	40	24	0.001	0.005	19800	250	62	0.003	0.008
1.0	10	7650	40	24	0.001	0.003	19800	250	62	0.003	0.005
1.0	12	6800	30	21	0.001	0.003	17600	200	55	0.003	0.005
1.0	14	6800	30	21	0.001	0.002	17600	200	55	0.003	0.003
1.0	16	5100	20	16	0.001	0.002	13200	130	41	0.002	0.003
1.0	18	5100	20	16	0.001	0.001	13200	130	41	0.002	0.002
1.0	20	5100	20	16	0.001	0.001	13200	130	41	0.002	0.002
1.0	22	2550	10	8	0.001	0.001	6600	55	21	0.002	0.002
1.0	26	2550	10	8	0.001	0.001	6600	55	21	0.002	0.002
1.0	30	2550	10	8	0.001	0.001	6600	55	21	0.002	0.002
1.0	40	850	5	3	0.001	0.001	2200	15	7	0.002	0.002
1.0	50	850	5	3	0.001	0.001	2200	15	7	0.002	0.002
1.2	4	7500	50	28	0.002	0.011	19500	315	74	0.004	0.018
1.2	6	7500	50	28	0.002	0.011	19500	315	74	0.004	0.018
1.2	8	6750	40	25	0.001	0.006	17550	255	66	0.004	0.010
1.2	10	6750	40	25	0.001	0.004	17550	255	66	0.004	0.006
1.2	12	6750	40	25	0.001	0.004	17550	255	66	0.004	0.006
1.2	14	6000	30	23	0.001	0.004	15600	200	59	0.003	0.006
1.2	16	6000	30	23	0.001	0.002	15600	200	59	0.003	0.004
1.2	20	4500	20	17	0.001	0.002	11700	130	44	0.003	0.003
1.2	26	2250	10	8	0.001	0.002	5850	55	22	0.002	0.003
1.2	30	2250	10	8	0.001	0.002	5850	55	22	0.002	0.003
1.5	4	6500	50	31	0.002	0.019	17000	320	80	0.005	0.032
1.5	5	6500	50	31	0.002	0.013	17000	320	80	0.005	0.022
1.5	6	6500	50	31	0.002	0.013	17000	320	80	0.005	0.022
1.5	7	6500	50	31	0.002	0.013	17000	320	80	0.005	0.022
1.5	8	5850	40	28	0.002	0.008	15300	260	72	0.004	0.013
1.5	10	5850	40	28	0.002	0.008	15300	260	72	0.004	0.013
1.5	12	5850	40	28	0.002	0.008	15300	260	72	0.004	0.013
1.5	14	5850	40	28	0.002	0.005	15300	260	72	0.004	0.008
1.5	16	5200	30	25	0.001	0.005	13600	205	64	0.004	0.008
1.5	18	5200	30	25	0.001	0.005	13600	205	64	0.004	0.008
1.5	20	5200	30	25	0.001	0.003	13600	205	64	0.004	0.005
1.5	22	5200	30	25	0.001	0.003	13600	205	64	0.004	0.005
1.5	26	3900	20	18	0.001	0.002	10200	135	48	0.003	0.003
1.5	30	3900	20	18	0.001	0.002	10200	135	48	0.003	0.003
2.0	6	6000	60	38	0.003	0.025	13900	330	87	0.006	0.042
2.0	8	6000	60	38	0.003	0.018	13900	330	87	0.006	0.029
2.0	10	6000	60	38	0.003	0.018	13900	330	87	0.006	0.029
2.0	12	5400	50	34	0.002	0.010	12510	265	79	0.005	0.017
2.0	16	5400	50	34	0.002	0.010	12510	265	79	0.005	0.017

V7 Plus  
エンドミル4G MILLS  
エンドミルX5070  
エンドミルTitanPower  
エンドミルALU-CUT  
エンドミルアルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 4枚刃 ロングネック

**SEME73** シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P									
		炭素鋼、合金鋼、鋳鉄					合金鋼、耐熱鋼				
被削材硬度		~ HRC 35					HRC 35 ~ HRC 45				
引張強さ		~ 1100N/mm <sup>2</sup>					1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>				
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)
2.0	18	12510	265	79	0.005	0.011	8160	160	51	0.005	0.008
2.0	20	12510	265	79	0.005	0.011	8160	160	51	0.005	0.008
2.0	22	11120	210	70	0.005	0.011	7260	130	46	0.004	0.008
2.0	26	11120	210	70	0.005	0.011	7260	130	46	0.004	0.008
2.0	30	11120	210	70	0.005	0.006	7260	130	46	0.004	0.005
2.0	35	8340	140	52	0.004	0.004	5440	85	34	0.004	0.003
2.0	40	8340	140	52	0.004	0.004	5440	85	34	0.004	0.003
2.0	45	4170	60	26	0.004	0.004	2720	35	17	0.003	0.003
2.0	50	4170	60	26	0.004	0.004	2720	35	17	0.003	0.003
2.0	60	4170	60	26	0.004	0.004	2720	35	17	0.003	0.003
2.5	8	12000	350	94	0.007	0.037	7600	220	60	0.007	0.028
2.5	10	12000	350	94	0.007	0.037	7600	220	60	0.007	0.028
2.5	12	12000	350	94	0.007	0.037	7600	220	60	0.007	0.028
2.5	14	10800	285	85	0.007	0.021	6840	180	54	0.007	0.016
2.5	16	10800	285	85	0.007	0.021	6840	180	54	0.007	0.016
2.5	18	10800	285	85	0.007	0.021	6840	180	54	0.007	0.016
2.5	20	10800	285	85	0.007	0.021	6840	180	54	0.007	0.016
2.5	22	10800	285	85	0.007	0.013	6840	180	54	0.007	0.010
2.5	26	9600	225	75	0.006	0.013	6080	140	48	0.006	0.010
2.5	30	9600	225	75	0.006	0.013	6080	140	48	0.006	0.010
2.5	35	9600	225	75	0.006	0.008	6080	140	48	0.006	0.006
2.5	40	7200	145	57	0.005	0.008	4560	90	36	0.005	0.006
2.5	45	7200	145	57	0.005	0.005	4560	90	36	0.005	0.004
2.5	50	7200	145	57	0.005	0.005	4560	90	36	0.005	0.004
3.0	6	10700	380	101	0.009	0.063	6670	240	63	0.009	0.047
3.0	8	10700	380	101	0.009	0.063	6670	240	63	0.009	0.047
3.0	10	10700	380	101	0.009	0.044	6670	240	63	0.009	0.033
3.0	12	10700	380	101	0.009	0.044	6670	240	63	0.009	0.033
3.0	14	10700	380	101	0.009	0.044	6670	240	63	0.009	0.033
3.0	16	9630	310	91	0.008	0.025	6000	195	57	0.008	0.019
3.0	18	9630	310	91	0.008	0.025	6000	195	57	0.008	0.019
3.0	20	9630	310	91	0.008	0.025	6000	195	57	0.008	0.019
3.0	22	9630	310	91	0.008	0.025	6000	195	57	0.008	0.019
3.0	26	9630	310	91	0.008	0.016	6000	195	57	0.008	0.012
3.0	30	9630	310	91	0.008	0.016	6000	195	57	0.008	0.012
3.0	35	8560	245	81	0.007	0.016	5340	155	50	0.007	0.012
3.0	40	8560	245	81	0.007	0.009	5340	155	50	0.007	0.007
3.0	45	8560	245	81	0.007	0.009	5340	155	50	0.007	0.007
3.0	50	6420	160	61	0.006	0.006	4000	100	38	0.006	0.005
3.0	60	6420	160	61	0.006	0.006	4000	100	38	0.006	0.005
4.0	8	9070	680	114	0.019	0.084	5540	420	70	0.019	0.063
4.0	10	9070	680	114	0.019	0.084	5540	420	70	0.019	0.063
4.0	12	9070	680	114	0.019	0.084	5540	420	70	0.019	0.063
4.0	14	9070	680	114	0.019	0.059	5540	420	70	0.019	0.044
4.0	16	9070	680	114	0.019	0.059	5540	420	70	0.019	0.044
4.0	18	9070	680	114	0.019	0.059	5540	420	70	0.019	0.044
4.0	20	9070	680	114	0.019	0.059	5540	420	70	0.019	0.044

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル

- V7 Plus エンドミル
- 4G MILLS エンドミル
- X5070 エンドミル
- TitanPower エンドミル
- ALL-CUT エンドミル
- アルミ用3枚刃 チップブレード付 エンドミル
- アンダーシャンク エンドミル
- Vエンドミル



## 推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 4枚刃 ロングネック

## SEME73 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P					K				
		焼入れ鋼					鋳鉄				
被削材硬度		HRc 45 ~ HRc 55									
引張強さ		1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>									
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)
2.0	18	5400	50	34	0.002	0.006	12510	265	79	0.005	0.011
2.0	20	5400	50	34	0.002	0.006	12510	265	79	0.005	0.011
2.0	22	4800	40	30	0.002	0.006	11120	210	70	0.005	0.011
2.0	26	4800	40	30	0.002	0.006	11120	210	70	0.005	0.011
2.0	30	4800	40	30	0.002	0.004	11120	210	70	0.005	0.006
2.0	35	3600	25	23	0.002	0.003	8340	140	52	0.004	0.004
2.0	40	3600	25	23	0.002	0.003	8340	140	52	0.004	0.004
2.0	45	1800	10	11	0.001	0.003	4170	60	26	0.004	0.004
2.0	50	1800	10	11	0.001	0.003	4170	60	26	0.004	0.004
2.0	60	1800	10	11	0.001	0.003	4170	60	26	0.004	0.004
2.5	8	4500	60	35	0.003	0.022	12000	350	94	0.007	0.037
2.5	10	4500	60	35	0.003	0.022	12000	350	94	0.007	0.037
2.5	12	4500	60	35	0.003	0.022	12000	350	94	0.007	0.037
2.5	14	4050	50	32	0.003	0.013	10800	285	85	0.007	0.021
2.5	16	4050	50	32	0.003	0.013	10800	285	85	0.007	0.021
2.5	18	4050	50	32	0.003	0.013	10800	285	85	0.007	0.021
2.5	20	4050	50	32	0.003	0.013	10800	285	85	0.007	0.021
2.5	22	4050	50	32	0.003	0.008	10800	285	85	0.007	0.013
2.5	26	3600	40	28	0.003	0.008	9600	225	75	0.006	0.013
2.5	30	3600	40	28	0.003	0.008	9600	225	75	0.006	0.013
2.5	35	3600	40	28	0.003	0.005	9600	225	75	0.006	0.008
2.5	40	2700	25	21	0.002	0.005	7200	145	57	0.005	0.008
2.5	45	2700	25	21	0.002	0.003	7200	145	57	0.005	0.005
2.5	50	2700	25	21	0.002	0.003	7200	145	57	0.005	0.005
3.0	6	4030	70	38	0.004	0.038	10700	380	101	0.009	0.063
3.0	8	4030	70	38	0.004	0.038	10700	380	101	0.009	0.063
3.0	10	4030	70	38	0.004	0.026	10700	380	101	0.009	0.044
3.0	12	4030	70	38	0.004	0.026	10700	380	101	0.009	0.044
3.0	14	4030	70	38	0.004	0.026	10700	380	101	0.009	0.044
3.0	16	3630	55	34	0.004	0.015	9630	310	91	0.008	0.025
3.0	18	3630	55	34	0.004	0.015	9630	310	91	0.008	0.025
3.0	20	3630	55	34	0.004	0.015	9630	310	91	0.008	0.025
3.0	22	3630	55	34	0.004	0.015	9630	310	91	0.008	0.025
3.0	26	3630	55	34	0.004	0.009	9630	310	91	0.008	0.016
3.0	30	3630	55	34	0.004	0.009	9630	310	91	0.008	0.016
3.0	35	3220	45	30	0.003	0.009	8560	245	81	0.007	0.016
3.0	40	3220	45	30	0.003	0.006	8560	245	81	0.007	0.009
3.0	45	3220	45	30	0.003	0.006	8560	245	81	0.007	0.009
3.0	50	2420	30	23	0.003	0.004	6420	160	61	0.006	0.006
3.0	60	2420	30	23	0.003	0.004	6420	160	61	0.006	0.006
4.0	8	3530	70	44	0.005	0.050	9070	680	114	0.019	0.084
4.0	10	3530	70	44	0.005	0.050	9070	680	114	0.019	0.084
4.0	12	3530	70	44	0.005	0.050	9070	680	114	0.019	0.084
4.0	14	3530	70	44	0.005	0.035	9070	680	114	0.019	0.059
4.0	16	3530	70	44	0.005	0.035	9070	680	114	0.019	0.059
4.0	18	3530	70	44	0.005	0.035	9070	680	114	0.019	0.059
4.0	20	3530	70	44	0.005	0.035	9070	680	114	0.019	0.059

V7 Plus  
エンドミル4G MILLS  
エンドミルX5070  
エンドミルTitaNoxPower  
エンドミルALU-CUT  
エンドミルアルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

# 4G MILLSエンドミル

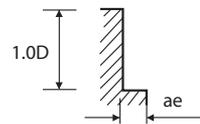
## 推奨切削条件

### Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル 超硬 4枚刃 ロングネック

**SEME73** シリーズ

RPM = rev./min.    Vc = m/min.  
FEED = mm/min.    Fz = mm/tooth

被削材		P										
		炭素鋼、合金鋼、鋳鉄						合金鋼、耐熱鋼				
被削材硬度		~ HRc 35						HRc 35 ~ HRc 45				
引張強さ		~ 1100N/mm <sup>2</sup>						1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>				
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	
4.0	22	8160	550	103	0.017	0.034	4990	340	63	0.017	0.025	
4.0	26	8160	550	103	0.017	0.034	4990	340	63	0.017	0.025	
4.0	30	8160	550	103	0.017	0.034	4990	340	63	0.017	0.025	
4.0	35	8160	550	103	0.017	0.021	4990	340	63	0.017	0.016	
4.0	40	8160	550	103	0.017	0.021	4990	340	63	0.017	0.016	
4.0	45	7260	435	91	0.015	0.021	4430	270	56	0.015	0.016	
4.0	50	7260	435	91	0.015	0.021	4430	270	56	0.015	0.016	
4.0	60	7260	435	91	0.015	0.013	4430	270	56	0.015	0.009	
5.0	16	7560	720	119	0.024	0.074	4530	430	71	0.024	0.055	
5.0	20	7560	720	119	0.024	0.074	4530	430	71	0.024	0.055	
5.0	26	6800	585	107	0.022	0.042	4080	350	64	0.021	0.032	
5.0	30	6800	585	107	0.022	0.042	4080	350	64	0.021	0.032	
5.0	35	6800	585	107	0.022	0.042	4080	350	64	0.021	0.032	
5.0	40	6800	585	107	0.022	0.042	4080	350	64	0.021	0.032	
5.0	50	6800	585	107	0.022	0.026	4080	350	64	0.021	0.020	
5.0	60	6050	460	95	0.019	0.026	3620	275	57	0.019	0.020	
6.0	15	6670	790	126	0.030	0.126	4030	490	76	0.030	0.095	
6.0	20	6670	790	126	0.030	0.088	4030	490	76	0.030	0.066	
6.0	30	6670	790	126	0.030	0.088	4030	490	76	0.030	0.066	
6.0	32	6000	640	113	0.027	0.050	3630	395	68	0.027	0.038	
8.0	25	5040	850	127	0.042	0.118	3020	450	76	0.037	0.088	
8.0	30	5040	850	127	0.042	0.118	3020	450	76	0.037	0.088	
8.0	42	4540	690	114	0.038	0.067	2720	365	68	0.034	0.050	
10.0	30	3910	730	123	0.047	0.210	2400	360	75	0.038	0.158	
10.0	35	3910	730	123	0.047	0.147	2400	360	75	0.038	0.110	
10.0	45	3910	730	123	0.047	0.147	2400	360	75	0.038	0.110	
12.0	35	3300	620	124	0.047	0.252	2010	300	76	0.037	0.189	
12.0	40	3300	620	124	0.047	0.176	2010	300	76	0.037	0.132	
12.0	50	3300	620	124	0.047	0.176	2010	300	76	0.037	0.132	



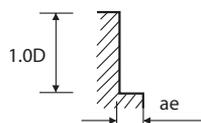
## 推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 4枚刃 ロングネック

SEME73 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P					K				
		焼入れ鋼					鋳鉄				
被削材硬度		HRC 45 ~ HRC 55									
引張強さ		1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>									
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)
4.0	22	3180	55	40	0.004	0.020	8160	550	103	0.017	0.034
4.0	26	3180	55	40	0.004	0.020	8160	550	103	0.017	0.034
4.0	30	3180	55	40	0.004	0.020	8160	550	103	0.017	0.034
4.0	35	3180	55	40	0.004	0.013	8160	550	103	0.017	0.021
4.0	40	3180	55	40	0.004	0.013	8160	550	103	0.017	0.021
4.0	45	2820	45	35	0.004	0.013	7260	435	91	0.015	0.021
4.0	50	2820	45	35	0.004	0.013	7260	435	91	0.015	0.021
4.0	60	2820	45	35	0.004	0.008	7260	435	91	0.015	0.013
5.0	16	2780	85	44	0.008	0.044	7560	720	119	0.024	0.074
5.0	20	2780	85	44	0.008	0.044	7560	720	119	0.024	0.074
5.0	26	2500	70	39	0.007	0.025	6800	585	107	0.022	0.042
5.0	30	2500	70	39	0.007	0.025	6800	585	107	0.022	0.042
5.0	35	2500	70	39	0.007	0.025	6800	585	107	0.022	0.042
5.0	40	2500	70	39	0.007	0.025	6800	585	107	0.022	0.042
5.0	50	2500	70	39	0.007	0.016	6800	585	107	0.022	0.026
5.0	60	2220	55	35	0.006	0.016	6050	460	95	0.019	0.026
6.0	15	2400	95	45	0.010	0.076	6670	790	126	0.030	0.126
6.0	20	2400	95	45	0.010	0.053	6670	790	126	0.030	0.088
6.0	30	2400	95	45	0.010	0.053	6670	790	126	0.030	0.088
6.0	32	2160	75	41	0.009	0.030	6000	640	113	0.027	0.050
8.0	25	2010	130	51	0.016	0.071	5040	850	127	0.042	0.118
8.0	30	2010	130	51	0.016	0.071	5040	850	127	0.042	0.118
8.0	42	1810	105	45	0.015	0.040	4540	690	114	0.038	0.067
10.0	30	1630	105	51	0.016	0.126	3910	730	123	0.047	0.210
10.0	35	1630	105	51	0.016	0.088	3910	730	123	0.047	0.147
10.0	45	1630	105	51	0.016	0.088	3910	730	123	0.047	0.147
12.0	35	1400	95	53	0.017	0.151	3300	620	124	0.047	0.252
12.0	40	1400	95	53	0.017	0.106	3300	620	124	0.047	0.176
12.0	50	1400	95	53	0.017	0.106	3300	620	124	0.047	0.176



# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 6枚刃 強ねじれ

- ▶新プレミアムコーティング、先進刃形により突出した切削性能と耐磨耗性
- ▶金型用 HRc55 以下のプリハードン鋼の加工に最適
- ▶45°リード角による、側面加工における加工品位向上
- ▶刃長、全長の豊富なバリエーション



刃径公差(mm)	シャンク径公差
0/-0.030	h6

### SEME75

型番	WEBコード	刃径	シャンク径	刃長	全長	注記	価格
		D1	D2	L1	L2		
SEME75060E	329673	6.0	6	15	60	レギュラー	8,190
SEME7506020E	329674		6	20	70	ロング	9,100
SEME7506030E	329675		6	30	80	ロング	9,410
SEME7506030110E ※	-	6	30	110	ロング	-	
SEME75080E	329676	8.0	8	20	70	レギュラー	10,350
SEME7508030E	329677		8	30	80	ロング	11,690
SEME7508035E ※	-		8	35	90	ロング	-
SEME7508040E ※	-	8	40	90	ロング	-	
SEME7508040130E ※	-	8	40	130	ロング	-	
SEME75100E	329678	10.0	10	25	75	レギュラー	13,500
SEME7510030E	329679		10	30	80	ロング	15,040
SEME7510040E	329680		10	40	90	ロング	15,660
SEME7510050E	329681	10	50	100	ロング	15,070	
SEME7510050150E ※	-	10	50	150	ロング	-	
SEME75120E	329682	12.0	12	30	80	レギュラー	17,190
SEME7512040E	329683		12	40	90	ロング	19,100
SEME7512050E	329684		12	50	100	ロング	19,850
SEME7512060E ※	-	12	60	110	ロング	-	
SEME7512060150E ※	-	12	60	150	ロング	-	
SEME75160E	329685	16.0	16	40	100	レギュラー	45,250
SEME7516050E	329686		16	50	110	ロング	47,070
SEME7516060E	329687		16	60	120	ロング	48,940
SEME7516090E ※	-	16	90	150	ロング	-	
SEME75160110E ※	-	16	110	200	ロング	-	
SEME75160110250E ※	-	16	110	250	ロング	-	
SEME75200E	329688	20.0	20	45	100	レギュラー	63,910
SEME7520060E	329689		20	60	120	ロング	66,470
SEME7520070E ※	-		20	70	130	ロング	-
SEME75200110E ※	-	20	110	200	ロング	-	
SEME75200110250E ※	-	20	110	250	ロング	-	
SEME75200110300E ※	-	20	110	300	ロング	-	

※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎：最適 ○：適

P				H	M	K	N					S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							



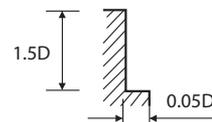
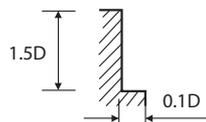
## 推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 6枚刃 強ねじれ

SEME75 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P							
		炭素鋼、合金鋼、鋳鉄				合金鋼、耐熱鋼			
被削材硬度		~ HRc 35				HRc 35 ~ HRc 45			
引張強さ		~ 1100N/mm <sup>2</sup>				1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>			
刃径	刃長	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
6.0	15	5840	2100	110	0.060	4075	1440	77	0.059
6.0	20	5840	2100	110	0.060	4075	1440	77	0.059
6.0	30	5840	1785	110	0.051	4075	1225	77	0.050
8.0	20	4410	2100	111	0.079	3085	1440	78	0.078
8.0	30	4410	2100	111	0.079	3085	1440	78	0.078
8.0	35	4410	2100	111	0.079	3085	1440	78	0.078
8.0	40	4410	1785	111	0.067	3085	1225	78	0.066
10.0	25	3530	2100	111	0.099	2435	1440	76	0.099
10.0	30	3530	2100	111	0.099	2435	1440	76	0.099
10.0	40	3530	2100	111	0.099	2435	1440	76	0.099
10.0	50	3530	1785	111	0.084	2435	1225	76	0.084
12.0	30	2980	1765	112	0.099	2100	1220	79	0.097
12.0	40	2980	1765	112	0.099	2100	1220	79	0.097
12.0	50	2980	1500	112	0.084	2100	1035	79	0.082
12.0	60	2980	1325	112	0.074	2100	915	79	0.073
16.0	40	2205	1325	111	0.100	1555	925	78	0.099
16.0	50	2205	1325	111	0.100	1555	925	78	0.099
16.0	60	2205	1125	111	0.085	1555	790	78	0.085
16.0	90	1985	895	100	0.075	1395	625	70	0.075
16.0	110	1985	895	100	0.075	1395	625	70	0.075
20.0	45	1765	1060	111	0.100	1220	725	77	0.099
20.0	60	1765	1060	111	0.100	1220	725	77	0.099
20.0	70	1765	905	111	0.085	1220	615	77	0.084
20.0	110	1585	715	100	0.075	1090	490	68	0.075

V7 Plus  
エンドミル4G MILLS  
エンドミルX5070  
エンドミルTitaNoxPower  
エンドミルALU-CUT  
エンドミルアルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

## 4G MILLSエンドミル

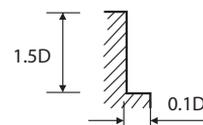
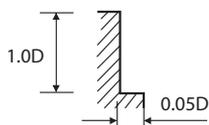
## 推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 6枚刃 強ねじれ

SEME75 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P				K			
		焼入れ鋼				鋳鉄			
被削材硬度		HRc 45 ~ HRc 55							
引張強さ		1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>							
刃径	刃長	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
6.0	15	1660	220	31	0.022	5840	2100	110	0.060
6.0	20	1660	220	31	0.022	5840	2100	110	0.060
6.0	30	1660	190	31	0.019	5840	1785	110	0.051
8.0	20	1220	220	31	0.030	4410	2100	111	0.079
8.0	30	1220	220	31	0.030	4410	2100	111	0.079
8.0	35	1220	220	31	0.030	4410	2100	111	0.079
8.0	40	1220	190	31	0.026	4410	1785	111	0.067
10.0	25	1050	220	33	0.035	3530	2100	111	0.099
10.0	30	1050	220	33	0.035	3530	2100	111	0.099
10.0	40	1050	220	33	0.035	3530	2100	111	0.099
10.0	50	1050	190	33	0.030	3530	1785	111	0.084
12.0	30	880	190	33	0.036	2980	1765	112	0.099
12.0	40	880	190	33	0.036	2980	1765	112	0.099
12.0	50	880	165	33	0.031	2980	1500	112	0.084
12.0	60	880	140	33	0.027	2980	1325	112	0.074
16.0	40	670	135	34	0.034	2205	1325	111	0.100
16.0	50	670	135	34	0.034	2205	1325	111	0.100
16.0	60	670	115	34	0.029	2205	1125	111	0.085
16.0	90	610	95	31	0.026	1985	895	100	0.075
16.0	110	610	95	31	0.026	1985	895	100	0.075
20.0	45	525	115	33	0.037	1765	1060	111	0.100
20.0	60	525	115	33	0.037	1765	1060	111	0.100
20.0	70	525	100	33	0.032	1765	905	111	0.085
20.0	110	475	80	30	0.028	1585	715	100	0.075



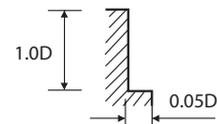
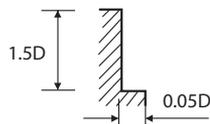
## 推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 6枚刃 強ねじれ

SEME75 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材		P							
		合金鋼、耐熱鋼				焼入れ鋼			
被削材硬度		HRc 35 ~ HRc 45				HRc 45 ~ HRc 55			
引張強さ		1110 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>				1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>			
刃径	刃長	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
6.0	15	17640	6395	333	0.060	8820	3205	166	0.061
6.0	20	17640	6395	333	0.060	8820	3205	166	0.061
6.0	30	17640	5435	333	0.051	8820	2720	166	0.051
8.0	20	13230	6395	333	0.081	6615	3205	166	0.081
8.0	30	13230	6395	333	0.081	6615	3205	166	0.081
8.0	35	13230	6395	333	0.081	6615	3205	166	0.081
8.0	40	13230	5435	333	0.068	6615	2725	166	0.069
10.0	25	10480	6290	329	0.100	5290	3205	166	0.101
10.0	30	10480	6290	329	0.100	5290	3205	166	0.101
10.0	40	10480	6290	329	0.100	5290	3205	166	0.101
10.0	50	10480	5345	329	0.085	5290	2720	166	0.086
12.0	30	8820	5290	333	0.100	4410	2645	166	0.100
12.0	40	8820	5290	333	0.100	4410	2645	166	0.100
12.0	50	8820	4500	333	0.085	4410	2245	166	0.085
12.0	60	8820	3970	333	0.075	4410	1985	166	0.075
16.0	40	6615	3970	333	0.100	3320	1985	167	0.100
16.0	50	6615	3970	333	0.100	3320	1985	167	0.100
16.0	60	6615	3375	333	0.085	3320	1685	167	0.085
16.0	90	5955	2680	299	0.075	2980	1340	150	0.075
16.0	110	5955	2680	299	0.075	2980	1340	150	0.075
20.0	45	5290	3205	332	0.101	2645	1545	166	0.097
20.0	60	5290	3205	332	0.101	2645	1545	166	0.097
20.0	70	5290	2720	332	0.086	2645	1315	166	0.083
20.0	110	4765	2165	299	0.076	2385	1040	150	0.073

V7 Plus  
エンドミル4 G MILLS  
エンドミルX5070  
エンドミルTiAlN Power  
エンドミルALU-CUT  
エンドミルアルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

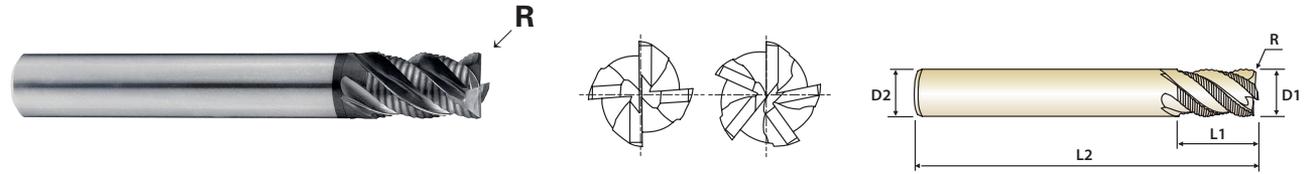
# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 4/5枚刃 ショート/ロング ラフィング

- ▶ 切り屑排出性、びびり防止を考慮した先進的フルート形状
- ▶ 低切削力を可能にした切刃形状
- ▶ 高送り、重切削に適した工具形状
- ▶ フランジ加工、ポケット加工に適した高剛性底刃形状
- ▶ 長寿命、良好な切り屑排出性を可能にしたコーティング



5刃の時、44°/44.5°/45°の不等リード



刃径公差(mm)	シャンク径公差
0/-0.030	h6

### G9D75(ショート)

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	全長	刃数	価格
		R	D1	D2	L1	L2		
G9D75060	329690	R0.5	6.0	6	9	57	4	8,790
G9D75080	329691	R0.5	8.0	8	12	63	4	9,630
G9D75100	329692	R0.5	10.0	10	15	72	4	14,380
G9D75120	329693	R0.5	12.0	12	18	83	4	22,320
G9D75160	329694	R1.0	16.0	16	24	92	5	31,880
G9D75200	329695	R1.0	20.0	20	30	104	5	51,470

### G9D76(ロング)

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	全長	刃数	価格
		R	D1	D2	L1	L2		
G9D76060	329696	R0.5	6.0	6	12	57	4	9,500
G9D76080	329697	R0.5	8.0	8	16	63	4	10,410
G9D76100	329698	R0.5	10.0	10	20	72	4	15,570
G9D76120	329699	R0.5	12.0	12	24	83	4	24,970
G9D76160	329700	R1.0	16.0	16	32	92	5	35,160
G9D76200	329701	R1.0	20.0	20	40	104	5	56,940

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70								
◎	◎	◎	○			○	◎	○					

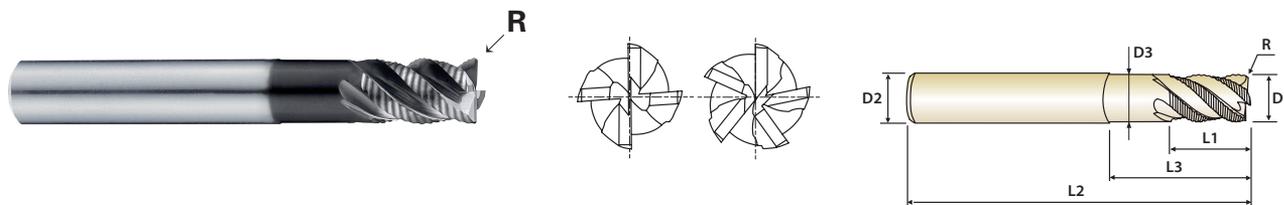


超硬 4/5枚刃 ロングネック ラフィング

- ▶ 切り屑排出性、びびり防止を考慮した先進的フルート形状
- ▶ 低切削力を可能にした切刃形状
- ▶ 高送り、重切削に適した工具形状
- ▶ ブランジ加工、ポケット加工に適した高剛性底刃形状
- ▶ 長寿命、良好な切り屑排出性を可能にしたコーティング



5刃の時、44°/44.5°/45°の不等リード



刃径公差(mm)	シャンク径公差
0/-0.050	h6

G9D77

型番	WEBコード	コーナ	刃径	シャンク径	刃長	首下長	全長	首下径	刃数	価格
		R	D1	D2	L1	L3	L2	D3		
G9D77060	329702	R0.5	6.0	6	9	18	57	5.50	4	9,350
G9D77080	329703	R0.5	8.0	8	12	24	63	7.50	4	10,160
G9D77100	329704	R0.5	10.0	10	15	30	72	9.50	4	15,130
G9D77120	329705	R0.5	12.0	12	18	36	83	11.50	4	23,350
G9D77160	329706	R1.0	16.0	16	24	48	100	15.50	5	33,130
G9D77200	329707	R1.0	20.0	20	30	60	110	19.20	5	64,630

V7 Plus  
エンドミル

4G MILLS  
エンドミル

X5070  
エンドミル

TitaNoxPower  
エンドミル

ALU-CUT  
エンドミル

アルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミル

アンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

◎：最適 ○：適

P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70								
◎	◎	◎	○			○	◎	○					

# 4G MILLSエンドミル

## 推奨切削条件

### Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル 超硬 4/5枚刃 ラフィング

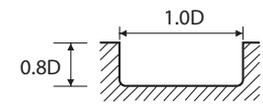
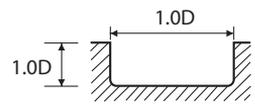
**G9D75** シリーズ

**G9D76** シリーズ

**G9D77** シリーズ

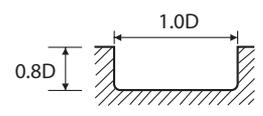
RPM = rev./min.    Vc = m/min.  
FEED = mm/min.    Fz = mm/tooth

被削材	P							
	炭素鋼、合金鋼、工具鋼、鋳鉄				炭素鋼、合金鋼、工具鋼、鋳鉄、プリハードン鋼			
被削材硬度	~ HRc 25				HRc 25 ~ HRc 40			
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
6.0	12000	1550	225	0.032	10600	1100	200	0.026
8.0	9000	1650	225	0.046	8100	1180	205	0.036
10.0	7200	1650	225	0.057	6400	1180	200	0.046
12.0	6000	1540	225	0.064	5400	1140	205	0.053
16.0	4500	1500	225	0.067	4100	1050	205	0.051
20.0	3600	1330	225	0.074	3200	900	200	0.056



RPM = rev./min.    Vc = m/min.  
FEED = mm/min.    Fz = mm/tooth

被削材	K			
	鋳鉄			
被削材硬度	RPM	FEED	Vc	Fz
6.0	10600	1100	200	0.026
8.0	8100	1180	205	0.036
10.0	6400	1180	200	0.046
12.0	5400	1140	205	0.053
16.0	4100	1050	205	0.051
20.0	3200	900	200	0.056



## 推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 4/5枚刃 ラフィング

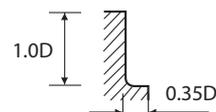
G9D75 シリーズ

G9D76 シリーズ

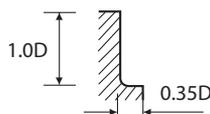
G9D77 シリーズ

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材	P							
	炭素鋼、合金鋼、工具鋼、鋳鉄				炭素鋼、合金鋼、工具鋼、鋳鉄、プリハードン鋼			
被削材硬度	~ HRc 25				HRc 25 ~ HRc 40			
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
6.0	15800	2570	300	0.041	14300	1850	270	0.032
8.0	11900	2700	300	0.057	10700	1950	270	0.046
10.0	9500	2700	300	0.071	8500	1950	265	0.057
12.0	8000	2570	300	0.080	7100	1850	270	0.065
16.0	6000	2450	300	0.082	5400	1750	270	0.065
20.0	4800	2140	300	0.089	4300	1500	270	0.070

RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

被削材	K			
	鋳鉄			
被削材硬度				
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz
6.0	14300	1850	270	0.032
8.0	10700	1950	270	0.046
10.0	8500	1950	265	0.057
12.0	7100	1850	270	0.065
16.0	5400	1750	270	0.065
20.0	4300	1500	270	0.070

V7 Plus  
エンドミル4G MILLS  
エンドミルX5070  
エンドミルTitaNoxPower  
エンドミルALU-CUT  
エンドミルアルミ用3枚刃  
チップブレード付  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル