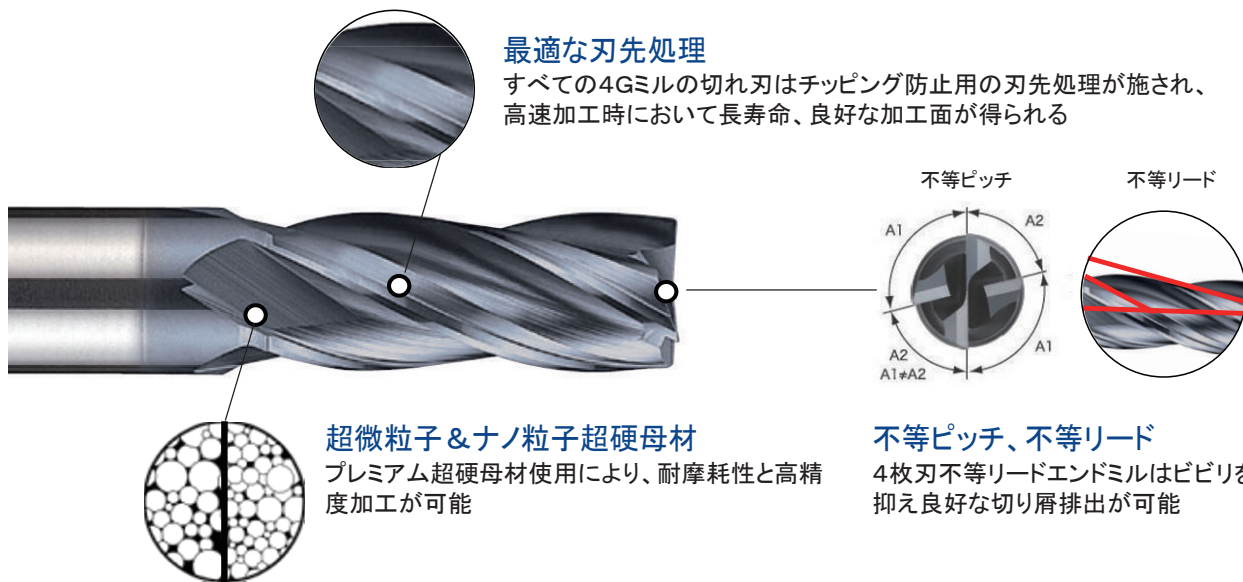


多種類の被削材に適用できます。特にプリハードン鋼、低硬度鋼、鋳鉄等の加工においては長寿命が図れます。高速加工、乾式/湿式を問わず使用可能。



**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

**超微粒子&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**

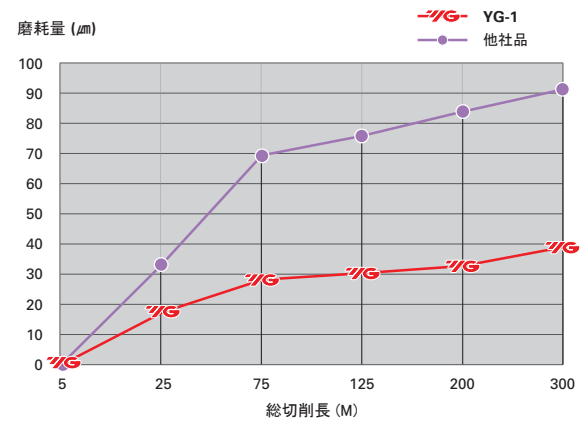
豊富な製品群  
刃径、刃長、全長等、多種多様な加工に対応  
刃径範囲: φ 0.03 ~ φ 25.0



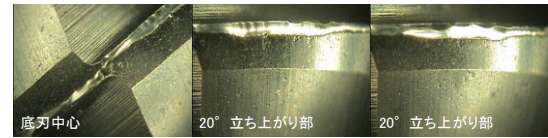
## CASE STUDY

### ▶ Y-コーティング 超硬ソリッド 2刃 ボールエンドミル

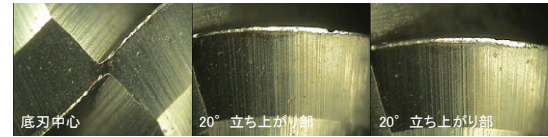
切削条件	
使用工具	SEMD98060E (超硬、2刃、ボール)
工具仕様	Ø6 x 6 x 12 x 90
被削材	KP4M (HRC35 PX5相当品)
切削速度	130 m/min.
回転速度	6900 rev./min.
送り速度	830 mm/min.
刃当り送り	0.060 mm/tooth
切削方法	Profiling
切り込み	Axial : 0.2 mm Radial : 1.2 mm
切削油	オイルミスト
工具 オーバーハング	26 mm



他社品 (総切削長: 300m)

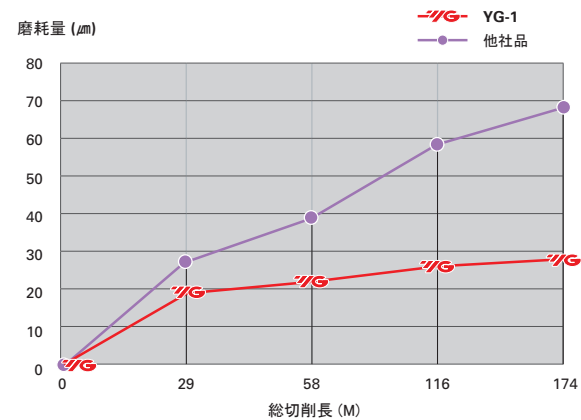


4G MILLS (総切削長: 300m)

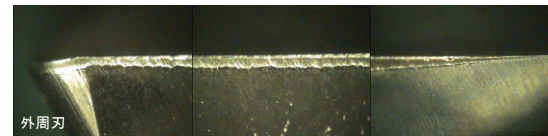


### ▶ Y-コーティング 超硬ソリッド 4刃 コーナーラジラスエンドミル

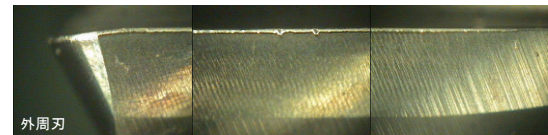
切削条件	
使用工具	SEME0110005E (超硬、4刃、コーナーラジラス)
工具仕様	Ø10(R0.5) x 10 x 25 x 100
被削材	KP4M (HRC35 / DIN 1.2738 Improved)
切削速度	51.5 m/min.
回転速度	1640 rev./min.
送り速度	180 mm/min.
刃当り送り	0.027 mm/tooth
切削方法	ダウンカット、側面切削
切り込み	Axial : 25 mm Radial : 0.5 mm
切削油	オイルミスト
工具 オーバーハング	41 mm





















他社品 (総切削長: 174m)



4G MILLS (総切削長: 174m)



## 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>A-26</b>
		推奨切削条件			<b>A-31</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>A-33</b>
<b>SEM846</b>		超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ (6mmシャンク)	R0.25	R1.0	<b>A-41</b>
		推奨切削条件			<b>A-44</b>
<b>SEMD99</b>		超硬 2枚刃 コーナーラジアス	D0.2	D20.0	<b>A-52</b>
		推奨切削条件			<b>A-59</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>A-61</b>
		推奨切削条件			<b>A-76</b>
<b>SEME01</b>		超硬 4枚刃 コーナーラジアス	D1.0	D20.0	<b>A-82</b>
		推奨切削条件			<b>A-88</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>A-90</b>
		推奨切削条件			<b>A-102</b>
<b>SEME35</b>		超硬 2枚刃	D0.1	D25.0	<b>A-106</b>
		推奨切削条件			<b>A-111</b>
<b>SEME70</b>		超硬 2枚刃 ロング	D1.0	D25.0	<b>A-113</b>
		推奨切削条件			<b>A-118</b>
<b>SEM845</b>		超硬 2枚刃 ロングネック	D0.1	D12.0	<b>A-122</b>
		推奨切削条件			<b>A-129</b>
<b>SEME36</b>		超硬 4枚刃 弱ねじれ	D0.8	D25.0	<b>A-137</b>
<b>SEME71</b>		超硬 4枚刃	D1.0	D20.0	<b>A-139</b>
		推奨切削条件			<b>A-143</b>
<b>SEME72</b>		超硬 4枚刃 ロング	D1.0	D25.0	<b>A-145</b>
		推奨切削条件			<b>A-150</b>
<b>SEME73</b>		超硬 4枚刃 ロングネック	D1.0	D12.0	<b>A-154</b>
		推奨切削条件			<b>A-158</b>
<b>SEME75</b>		超硬 6枚刃 強ねじれ	D6.0	D20.0	<b>A-164</b>
		推奨切削条件			<b>A-165</b>
<b>X-SPEED</b> 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>A-168</b>
<b>G9D76</b>		超硬 4/5枚刃 ロング ラフィング	D6.0	D20.0	<b>A-168</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>A-169</b>
		推奨切削条件			<b>A-170</b>



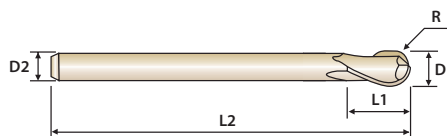
# 4G MILLSエンドミル

## 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		
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	0.15	3	0.2	40	3mmシャンク	8,850
SEMD980015SE	329041	R0.075		4	0.15	40	ショート	8,470
SEMD980015E	329042	R0.075	0.15	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	0.3	3	0.4	40	3mmシャンク	-
SEMD98003SE	329045	R0.15		4	0.3	40	ショート	5,220
SEMD98003E	329046	R0.15	0.3	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	0.5	3	0.8	40	3mmシャンク	-
SEMD98005SE	329049	R0.25		4	0.5	40	ショート	3,250
SEMD98005E	329050	R0.25	0.5	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	0.7	3	1.2	40	3mmシャンク	3,070
SEMD98007SE	329054	R0.35		4	0.7	40	ショート	4,910
SEMD98007E	329055	R0.35	0.7	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	0.9	3	1.6	40	3mmシャンク	3,070
SEMD98009SE	329058	R0.45		4	0.9	40	ショート	4,470
SEMD98009E	329059	R0.45	0.9	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

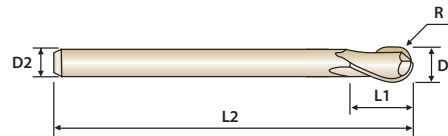
P				H		M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○			○							

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								
○	◎	◎	◎	○		○							

Y  
G  
1

V7 Plus  
エンドミル

4G MILLS  
エンドミル

X5070  
エンドミル

Titanox Power  
エンドミル

ALLU-CUT  
エンドミル

アンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム  
ドリル

ニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバブル

レゴ  
フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス  
工業

ウティリス

ウィズカット

その他  
切削工具

超硬素材

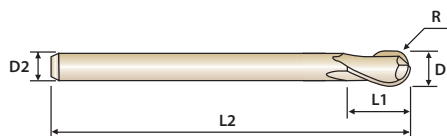
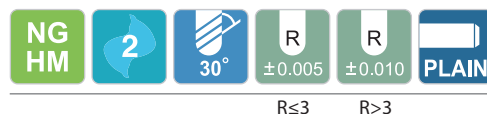
放電加工機用  
周辺機器

MFS

# 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



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	4.0	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	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	5.0	6	7.5	60	ショート	4,320
SEMD98050E	329097	R2.5		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	6.0	6	9	50	ショート	4,000
SEMD98060060E	329101	R3.0		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	7.0	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

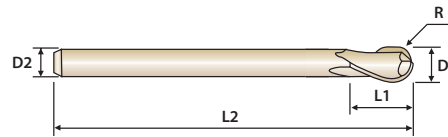
P				H		M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○			○							

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	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	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	-	
SEMD98120220E ※	-	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								
○	◎	◎	◎	○		○							

Y G 1

V7 Plus  
エンドミル

4G MILLS  
エンドミル

X5070  
エンドミル

TitanX Power  
エンドミル

ALLU-CUT  
エンドミル

アンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリル  
ドリル

ニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバブル

レゴ  
フィックス

アルファシス

EWIS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス  
工業

ウティリス

ウィズカット

その他  
切削工具

超硬素材

放電加工機用  
周辺機器

MFS



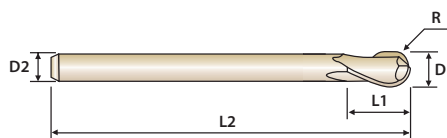
# 4G MILLSエンドミル

## 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			
SEMD98150E	329134	R7.5		15.0		16		28	140	-	43,130	
SEMD98160100E	329135	R8.0				16		24	100	ショート	36,250	
SEMD98160130E ※	-	R8.0				16		24	130	ショート	-	
SEMD98160E	329136	R8.0		16.0		16		30	150	レギュラー	44,690	
SEMD98160180E ※	-	R8.0				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		18.0		16		34	150	レギュラー	71,160	
SEMD98180185E	329139	R9.0				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		20.0		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		25.0		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。

◎：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									
○	◎	◎	◎	○			○							

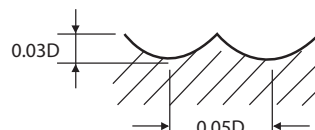
## 推奨切削条件

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



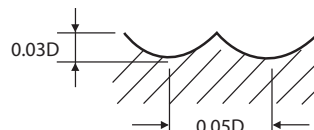
推奨切削条件

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



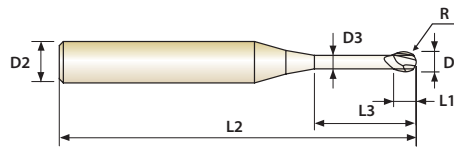
超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ

発売予定品

- ▶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	
SEM846001002E	-	R0.05	0.1	4	0.1	0.2	40	0.085	-
SEM846001003E	-	R0.05		4	0.1	0.3	40	0.085	-
SEM846001005E	-	R0.05		4	0.1	0.5	40	0.085	-
SEM84600101E	-	R0.05		4	0.1	1	40	0.085	-
SEM846002005E	-	R0.1	0.2	4	0.2	0.5	40	0.17	-
SEM84600201E	-	R0.1		4	0.2	1	40	0.17	-
SEM846002015E	-	R0.1		4	0.2	1.5	40	0.17	-
SEM84600202E	-	R0.1		4	0.2	2	40	0.17	-
SEM84600203E	-	R0.1	4	0.2	3	40	0.17	-	
SEM84600301E	-	R0.15	0.3	4	0.3	1	40	0.27	-
SEM846003015E	-	R0.15		4	0.3	1.5	40	0.27	-
SEM84600302E	-	R0.15		4	0.3	2	40	0.27	-
SEM846003025E	-	R0.15		4	0.3	2.5	40	0.27	-
SEM84600303E	-	R0.15	4	0.3	3	40	0.27	-	
SEM84600304E	-	R0.15	4	0.3	4	40	0.27	-	
SEM84600305E	-	R0.15	4	0.3	5	40	0.27	-	
SEM84600401E	-	R0.2	0.4	4	0.4	1	40	0.37	-
SEM846004015E	-	R0.2		4	0.4	1.5	40	0.37	-
SEM84600402E	-	R0.2		4	0.4	2	40	0.37	-
SEM846004025E	-	R0.2		4	0.4	2.5	40	0.37	-
SEM84600403E	-	R0.2	4	0.4	3	40	0.37	-	
SEM84600404E	-	R0.2	4	0.4	4	40	0.37	-	
SEM84600405E	-	R0.2	4	0.4	5	40	0.37	-	
SEM84600406E	-	R0.2	4	0.4	6	40	0.37	-	
SEM84600408E	-	R0.2	4	0.4	8	40	0.37	-	
SEM84600410E	-	R0.2	4	0.4	10	40	0.37	-	
SEM84600501E	-	R0.25	0.5	4	0.5	1	45	0.45	-
SEM846005015E	-	R0.25		4	0.5	1.5	45	0.45	-
SEM84600502E	-	R0.25		4	0.5	2	45	0.45	-

◎：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 G 1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

Titanox Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム ドリル

ニュー センチュリー

SGS

WIDIA ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル リムーバブル

レゴ フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス 工業

ウティリス

ウイズカット

その他 切削工具

超硬素材

放電加工機用 周辺機器

MFS

# 4G MILLSエンドミル

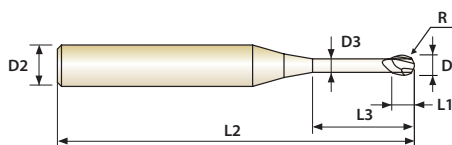
超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ

**発売予定品**

- ▶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		
SEM846005025E	-	R0.25	0.5	4	0.5	2.5	45	0.45	-	
SEM84600503E	-	R0.25		4	0.5	3	45	0.45	-	
SEM84600504E	-	R0.25		4	0.5	4	45	0.45	-	
SEM84600505E	-	R0.25		4	0.5	5	45	0.45	-	
SEM84600506E	-	R0.25		4	0.5	6	45	0.45	-	
SEM84600508E	-	R0.25		4	0.5	8	45	0.45	-	
SEM84600510E	-	R0.25		4	0.5	10	45	0.45	-	
SEM84600512E	-	R0.25		4	0.5	12	45	0.45	-	
SEM84600514E	-	R0.25		4	0.5	14	45	0.45	-	
SEM84600516E	-	R0.25		4	0.5	16	45	0.45	-	
SEM84600601E	-	R0.3	0.6	4	0.6	1	45	0.55	-	
SEM84600602E	-	R0.3		4	0.6	2	45	0.55	-	
SEM84600603E	-	R0.3		4	0.6	3	45	0.55	-	
SEM84600604E	-	R0.3		4	0.6	4	45	0.55	-	
SEM84600605E	-	R0.3		4	0.6	5	45	0.55	-	
SEM84600606E	-	R0.3		4	0.6	6	45	0.55	-	
SEM84600608E	-	R0.3		4	0.6	8	45	0.55	-	
SEM84600610E	-	R0.3		4	0.6	10	45	0.55	-	
SEM84600612E	-	R0.3		4	0.6	12	45	0.55	-	
SEM84600614E	-	R0.3		4	0.6	14	45	0.55	-	
SEM84600616E	-	R0.3	4	0.6	16	45	0.55	-		
SEM84600702E	-	R0.35	0.7	4	0.7	2	45	0.65	-	
SEM84600704E	-	R0.35		4	0.7	4	45	0.65	-	
SEM84600706E	-	R0.35		4	0.7	6	45	0.65	-	
SEM84600708E	-	R0.35		4	0.7	8	45	0.65	-	
SEM84600710E	-	R0.35		4	0.7	10	45	0.65	-	
SEM84600712E	-	R0.35		4	0.7	12	45	0.65	-	
SEM84600801E	-	R0.4		0.8	4	0.8	1	45	0.75	-
SEM84600802E	-	R0.4			4	0.8	2	45	0.75	-

◎: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									
○	◎	◎	◎	○			○							

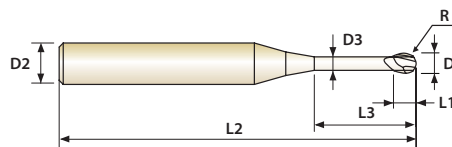
超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ

発売予定品

- ▶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	
SEM84600803E	-	R0.4	0.8	4	0.8	3	45	0.75	-
SEM84600804E	-	R0.4		4	0.8	4	45	0.75	-
SEM84600805E	-	R0.4		4	0.8	5	45	0.75	-
SEM84600806E	-	R0.4		4	0.8	6	45	0.75	-
SEM84600808E	-	R0.4		4	0.8	8	45	0.75	-
SEM84600810E	-	R0.4		4	0.8	10	45	0.75	-
SEM84600812E	-	R0.4		4	0.8	12	45	0.75	-
SEM84600814E	-	R0.4		4	0.8	14	45	0.75	-
SEM84600816E	-	R0.4		4	0.8	16	45	0.75	-
SEM84600820E	-	R0.4		4	0.8	20	45	0.75	-
SEM84600904E	-	R0.45	0.9	4	0.9	4	45	0.85	-
SEM84600906E	-	R0.45		4	0.9	6	45	0.85	-
SEM84600908E	-	R0.45		4	0.9	8	45	0.85	-
SEM84600910E	-	R0.45		4	0.9	10	45	0.85	-
SEM84601002E	-	R0.5		4	1	2	50	0.95	-
SEM84601003E	-	R0.5		4	1	3	50	0.95	-
SEM84601004E	-	R0.5	4	1	4	50	0.95	-	
SEM84601005E	-	R0.5	4	1	5	50	0.95	-	
SEM84601006E	-	R0.5	4	1	6	50	0.95	-	
SEM84601007E	-	R0.5	4	1	7	50	0.95	-	
SEM84601008E	-	R0.5	1.0	4	1	8	50	0.95	-
SEM84601009E	-	R0.5		4	1	9	50	0.95	-
SEM84601010E	-	R0.5		4	1	10	50	0.95	-
SEM84601012E	-	R0.5		4	1	12	50	0.95	-
SEM84601014E	-	R0.5		4	1	14	50	0.95	-
SEM84601016E	-	R0.5		4	1	16	50	0.95	-
SEM84601018E	-	R0.5		4	1	18	50	0.95	-
SEM84601020E	-	R0.5		4	1	20	50	0.95	-
SEM84601022E	-	R0.5		4	1	22	60	0.95	-

◎: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 G 1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

TitalNox Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム ドリル

ニュー センチュリー

SGS

WIDIA ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル リム-パバル

レゴ フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメント

日本アルマス 工業

ウティリス

ウイズカット

その他 切削工具

超硬素材

放電加工機用 周辺機器

MFS

# 4G MILLSエンドミル

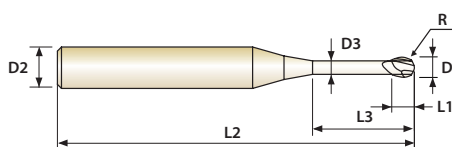
超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ

**発売予定品**

- ▶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	-	R0.5	1.0	4	1	26	60	0.95	-
SEM84601030E	-	R0.5		4	1	30	70	0.95	-
SEM84601040E	-	R0.5		4	1	40	80	0.95	-
SEM84601050E	-	R0.5		4	1	50	100	0.95	-
SEM84601204E	-	R0.6	1.2	4	1.2	4	50	1.15	-
SEM84601206E	-	R0.6		4	1.2	6	50	1.15	-
SEM84601208E	-	R0.6		4	1.2	8	50	1.15	-
SEM84601210E	-	R0.6		4	1.2	10	50	1.15	-
SEM84601212E	-	R0.6	1.4	4	1.2	12	50	1.15	-
SEM84601216E	-	R0.6		4	1.2	16	50	1.15	-
SEM84601220E	-	R0.6		4	1.2	20	50	1.15	-
SEM84601226E	-	R0.6		4	1.2	26	60	1.15	-
SEM84601406E	-	R0.7	1.5	4	1.4	6	50	1.35	-
SEM84601408E	-	R0.7		4	1.4	8	50	1.35	-
SEM84601410E	-	R0.7		4	1.4	10	50	1.35	-
SEM84601412E	-	R0.7		4	1.4	12	50	1.35	-
SEM84601416E	-	R0.7	1.5	4	1.4	16	50	1.35	-
SEM84601503E	-	R0.75		4	1.5	3	50	1.45	-
SEM84601504E	-	R0.75		4	1.5	4	50	1.45	-
SEM84601505E	-	R0.75		4	1.5	5	50	1.45	-
SEM84601506E	-	R0.75	1.5	4	1.5	6	50	1.45	-
SEM84601507E	-	R0.75		4	1.5	7	50	1.45	-
SEM84601508E	-	R0.75		4	1.5	8	50	1.45	-
SEM84601510E	-	R0.75		4	1.5	10	50	1.45	-
SEM84601512E	-	R0.75	1.5	4	1.5	12	50	1.45	-
SEM84601514E	-	R0.75		4	1.5	14	50	1.45	-
SEM84601516E	-	R0.75		4	1.5	16	50	1.45	-
SEM84601518E	-	R0.75		4	1.5	18	50	1.45	-
SEM84601520E	-	R0.75	4	1.5	20	50	1.45	-	

◎: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									
○	◎	◎	◎	○			○							

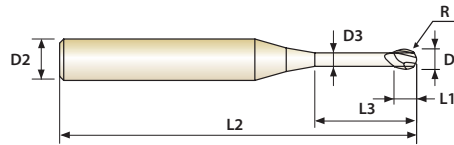
超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ

発売予定品

- ▶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	
SEM84601522E	-	R0.75	1.5	4	1.5	22	60	1.45	-
SEM84601526E	-	R0.75		4	1.5	26	60	1.45	-
SEM84601530E	-	R0.75		4	1.5	30	70	1.45	-
SEM84601535E	-	R0.75		4	1.5	35	70	1.45	-
SEM84601540E	-	R0.75		4	1.5	40	80	1.45	-
SEM84601604E	-	R0.8	1.6	4	1.6	4	50	1.55	-
SEM84601606E	-	R0.8		4	1.6	6	50	1.55	-
SEM84601608E	-	R0.8		4	1.6	8	50	1.55	-
SEM84601610E	-	R0.8		4	1.6	10	50	1.55	-
SEM84601612E	-	R0.8		4	1.6	12	50	1.55	-
SEM84601616E	-	R0.8	4	1.6	16	50	1.55	-	
SEM84601620E	-	R0.8	4	1.6	20	50	1.55	-	
SEM84601804E	-	R0.9	1.8	4	1.8	4	50	1.75	-
SEM84601806E	-	R0.9		4	1.8	6	50	1.75	-
SEM84601808E	-	R0.9		4	1.8	8	50	1.75	-
SEM84601810E	-	R0.9		4	1.8	10	50	1.75	-
SEM84601812E	-	R0.9		4	1.8	12	50	1.75	-
SEM84601816E	-	R0.9	4	1.8	16	50	1.75	-	
SEM84601820E	-	R0.9	4	1.8	20	50	1.75	-	
SEM84602004E	-	R1.0	2.0	4	2	4	50	1.95	-
SEM84602006E	-	R1.0		4	2	6	50	1.95	-
SEM84602008E	-	R1.0		4	2	8	50	1.95	-
SEM84602010E	-	R1.0		4	2	10	50	1.95	-
SEM84602012E	-	R1.0		4	2	12	50	1.95	-
SEM84602014E	-	R1.0		4	2	14	50	1.95	-
SEM84602016E	-	R1.0		4	2	16	50	1.95	-
SEM84602018E	-	R1.0		4	2	18	50	1.95	-
SEM84602020E	-	R1.0		4	2	20	50	1.95	-
SEM84602022E	-	R1.0		4	2	22	60	1.95	-

◎: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 G 1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

Titanox Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリル

ニユー センチュリー

SGS

WIDIA ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル リムーバブル

レゴ フィックス

アルファシス

EWS

パーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス 工業

ウティリス

ウィズカット

その他 切削工具

超硬素材

放電加工機用 周辺機器

MFS



# 4G MILLSエンドミル

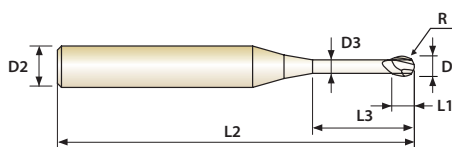
超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ

**発売予定品**

- ▶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	
SEM84602026E	-	R1.0	2.0	4	2	26	60	1.95	-
SEM84602030E	-	R1.0		4	2	30	70	1.95	-
SEM84602035E	-	R1.0		4	2	35	70	1.95	-
SEM84602040E	-	R1.0		4	2	40	80	1.95	-
SEM84602045E	-	R1.0		4	2	45	90	1.95	-
SEM84602050E	-	R1.0		4	2	50	100	1.95	-
SEM84602060E	-	R1.0		4	2	60	110	1.95	-
SEM84602508E	-	R1.25		4	2.5	8	50	2.40	-
SEM84602510E	-	R1.25		4	2.5	10	50	2.40	-
SEM84602512E	-	R1.25		4	2.5	12	50	2.40	-
SEM84602516E	-	R1.25	4	2.5	16	50	2.40	-	
SEM84602520E	-	R1.25	4	2.5	20	50	2.40	-	
SEM84602522E	-	R1.25	2.5	4	2.5	22	60	2.40	-
SEM84602526E	-	R1.25		4	2.5	26	60	2.40	-
SEM84602530E	-	R1.25		4	2.5	30	70	2.40	-
SEM84602535E	-	R1.25		4	2.5	35	70	2.40	-
SEM84602540E	-	R1.25		4	2.5	40	80	2.40	-
SEM84602545E	-	R1.25		4	2.5	45	90	2.40	-
SEM84602550E	-	R1.25		4	2.5	50	100	2.40	-
SEM84603006E	-	R1.5		6	3	6	50	2.85	-
SEM84603008E	-	R1.5		6	3	8	50	2.85	-
SEM84603010E	-	R1.5		6	3	10	50	2.85	-
SEM84603012E	-	R1.5	3.0	6	3	12	50	2.85	-
SEM84603014E	-	R1.5		6	3	14	60	2.85	-
SEM84603016E	-	R1.5		6	3	16	60	2.85	-
SEM84603018E	-	R1.5		6	3	18	60	2.85	-
SEM84603020E	-	R1.5		6	3	20	60	2.85	-
SEM84603022E	-	R1.5		6	3	22	65	2.85	-
SEM84603026E	-	R1.5		6	3	26	65	2.85	-

◎: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									
○	◎	◎	◎	○			○							

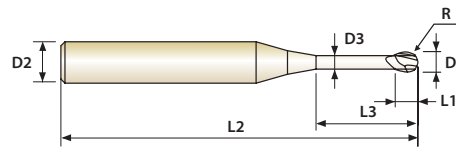
超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ

発売予定品

- ▶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	
SEM84603030E	-	R1.5	3.0	6	3	30	70	2.85	-
SEM84603035E	-	R1.5		6	3	35	70	2.85	-
SEM84603040E	-	R1.5		6	3	40	80	2.85	-
SEM84603045E	-	R1.5		6	3	45	90	2.85	-
SEM84603050E	-	R1.5		6	3	50	100	2.85	-
SEM84603060E	-	R1.5		6	3	60	100	2.85	-
SEM84604008E	-	R2.0	4.0	6	4	8	50	3.85	-
SEM84604010E	-	R2.0		6	4	10	50	3.85	-
SEM84604012E	-	R2.0		6	4	12	50	3.85	-
SEM84604014E	-	R2.0		6	4	14	60	3.85	-
SEM84604016E	-	R2.0		6	4	16	60	3.85	-
SEM84604018E	-	R2.0		6	4	18	60	3.85	-
SEM84604020E	-	R2.0		6	4	20	60	3.85	-
SEM84604022E	-	R2.0		6	4	22	65	3.85	-
SEM84604026E	-	R2.0		6	4	26	65	3.85	-
SEM84604030E	-	R2.0		6	4	30	70	3.85	-
SEM84604035E	-	R2.0		6	4	35	70	3.85	-
SEM84604040E	-	R2.0		6	4	40	80	3.85	-
SEM84604045E	-	R2.0	6	4	45	90	3.85	-	
SEM84604050E	-	R2.0	6	4	50	100	3.85	-	
SEM84604055E	-	R2.0	6	4	55	100	3.85	-	
SEM84604060E	-	R2.0	6	4	60	100	3.85	-	
SEM84605015E	-	R2.5	5.0	6	6	15	60	4.85	-
SEM84605020E	-	R2.5		6	6	20	60	4.85	-
SEM84605026E	-	R2.5		6	6	26	65	4.85	-
SEM84605030E	-	R2.5		6	6	30	70	4.85	-
SEM84605035E	-	R2.5		6	6	35	70	4.85	-
SEM84605040E	-	R2.5		6	6	40	80	4.85	-
SEM84605045E	-	R2.5	6	6	45	90	4.85	-	

◎: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 G 1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

TitalNox Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム ドリル

ニュー センチュリー

SGS

WIDIA ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル リムーバブル

レゴ フィックス

アルファシス

EWS

パーガス

曾根田工業

コメント

日本アルマス 工業

ウティリス

ウィズカット

その他 切削工具

超硬素材

放電加工機用 周辺機器

MFS

# 4G MILLSエンドミル

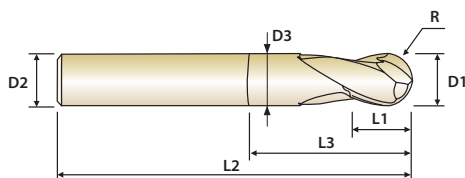
超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ

**発売予定品**

- ▶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	
SEM84605050E	-	R2.5	5.0	6	6	50	100	4.85	-
SEM84605055E	-	R2.5		6	6	55	100	4.85	-
SEM84605060E	-	R2.5		6	6	60	100	4.85	-
SEM84606020E	-	R3.0	6.0	6	8	20	60	5.85	-
SEM84606030E	-	R3.0		6	8	30	60	5.85	-
SEM84606020090E	-	R3.0		6	12	20	90	5.85	-
SEM84606030090E	-	R3.0	8.0	6	12	30	90	5.85	-
SEM84608025E	-	R4.0		8	10	25	70	7.70	-
SEM84608035E	-	R4.0		8	10	35	70	7.70	-
SEM84608025100E	-	R4.0	10.0	8	14	25	100	7.70	-
SEM84608035100E	-	R4.0		8	14	35	100	7.70	-
SEM84610030E	-	R5.0		10	12	30	75	9.70	-
SEM84610040E	-	R5.0	12.0	10	12	40	75	9.70	-
SEM84610030100E	-	R5.0		10	18	30	100	9.70	-
SEM84610040100E	-	R5.0		10	18	40	100	9.70	-
SEM84612032E	-	R6.0	12.0	12	14	32	80	11.7	-
SEM84612045E	-	R6.0		12	14	45	80	11.7	-
SEM84612032110E	-	R6.0		12	22	32	110	11.7	-
SEM84612045110E	-	R6.0	12	22	45	110	11.7	-	

◎: 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									
○	◎	◎	◎	○			○							

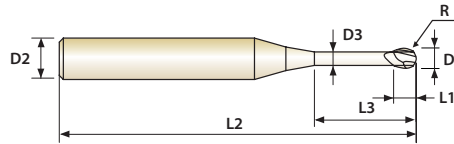
超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ (6mmシャンク)

発売予定品

- ▶ 先進刃形、ナノ粒子母材、新プレミアムコーティング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
- ▶ 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
- ▶ 6mm シャンク径の追加によりグリップ力はアップし、高能率加工が可能

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 R	刃径 D1	シャンク径 D2	刃長 L1	首下長 L3	全長 L2	首下径 D3	価格	
SEM846005016SE	-	R0.25	0.5	6	0.5	1	45	0.45	-	
SEM846005026SE	-	R0.25		6	0.5	2	45	0.45	-	
SEM846005046SE	-	R0.25		6	0.5	4	45	0.45	-	
SEM846006016SE	-	R0.3		6	0.6	1	45	0.55	-	
SEM846006026SE	-	R0.3	0.6	6	0.6	2	45	0.55	-	
SEM846006036SE	-	R0.3		6	0.6	3	45	0.55	-	
SEM846006046SE	-	R0.3		6	0.6	4	45	0.55	-	
SEM846006056SE	-	R0.3		6	0.6	5	45	0.55	-	
SEM846006066SE	-	R0.3		6	0.6	6	45	0.55	-	
SEM846006086SE	-	R0.3		6	0.6	8	45	0.55	-	
SEM846006106SE	-	R0.3		6	0.6	10	45	0.55	-	
SEM846006126SE	-	R0.3		6	0.6	12	45	0.55	-	
SEM846006146SE	-	R0.3		6	0.6	14	45	0.55	-	
SEM846006166SE	-	R0.3		6	0.6	16	45	0.55	-	
SEM846008016SE	-	R0.4		0.8	6	0.8	1	45	0.75	-
SEM846008026SE	-	R0.4			6	0.8	2	45	0.75	-
SEM846008036SE	-	R0.4	6		0.8	3	45	0.75	-	
SEM846008046SE	-	R0.4	6		0.8	4	45	0.75	-	
SEM846008056SE	-	R0.4	6		0.8	5	45	0.75	-	
SEM846008066SE	-	R0.4	6		0.8	6	45	0.75	-	
SEM846008086SE	-	R0.4	6		0.8	8	45	0.75	-	
SEM846008106SE	-	R0.4	6		0.8	10	45	0.75	-	
SEM846008126SE	-	R0.4	6		0.8	12	45	0.75	-	
SEM846008146SE	-	R0.4	6		0.8	14	45	0.75	-	
SEM846008166SE	-	R0.4	6		0.8	16	45	0.75	-	
SEM846008206SE	-	R0.4	6		0.8	20	45	0.75	-	
SEM846010026SE	-	R0.5	1.0	6	1	2	50	0.95	-	
SEM846010036SE	-	R0.5		6	1	3	50	0.95	-	
SEM846010046SE	-	R0.5		6	1	4	50	0.95	-	

◎: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 G 1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

Titanox Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム ドリル

ニュー センチュリー

SGS

WIDIA ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル リムーバブル

レゴ フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス 工業

ウティリス

ウイズカット

その他 切削工具

超硬素材

放電加工機用 周辺機器

MFS

# 4G MILLSエンドミル

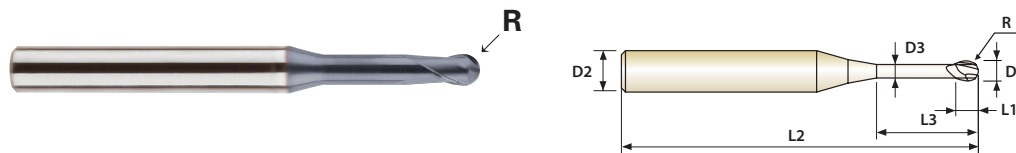
超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ (6mmシャンク)

**発売予定品**

- ▶ 先進刃形、ナノ粒子母材、新プレミアムコーティング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
- ▶ 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
- ▶ 6mm シャンク径の追加によりグリップ力はアップし、高能率加工が可能

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 R	刃径 D1	シャンク径 D2	刃長 L1	首下長 L3	全長 L2	首下径 D3	価格
SEM846010056SE	-	R0.5	1.0	6	1	5	50	0.95	-
SEM846010066SE	-	R0.5		6	1	6	50	0.95	-
SEM846010076SE	-	R0.5		6	1	7	50	0.95	-
SEM846010086SE	-	R0.5		6	1	8	50	0.95	-
SEM846010096SE	-	R0.5		6	1	9	50	0.95	-
SEM846010106SE	-	R0.5		6	1	10	50	0.95	-
SEM846010126SE	-	R0.5		6	1	12	50	0.95	-
SEM846010146SE	-	R0.5		6	1	14	50	0.95	-
SEM846010166SE	-	R0.5		6	1	16	50	0.95	-
SEM846010186SE	-	R0.5		6	1	18	50	0.95	-
SEM846010206SE	-	R0.5	6	1	20	50	0.95	-	
SEM846010226SE	-	R0.5	6	1	22	60	0.95	-	
SEM846010266SE	-	R0.5	6	1	26	60	0.95	-	
SEM846010306SE	-	R0.5	6	1	30	70	0.95	-	
SEM846015036SE	-	R0.75	1.5	6	1.5	3	50	1.45	-
SEM846015046SE	-	R0.75		6	1.5	4	50	1.45	-
SEM846015066SE	-	R0.75		6	1.5	6	50	1.45	-
SEM846015086SE	-	R0.75		6	1.5	8	50	1.45	-
SEM846015106SE	-	R0.75		6	1.5	10	50	1.45	-
SEM846015126SE	-	R0.75		6	1.5	12	50	1.45	-
SEM846015146SE	-	R0.75		6	1.5	14	50	1.45	-
SEM846015166SE	-	R0.75		6	1.5	16	50	1.45	-
SEM846015186SE	-	R0.75		6	1.5	18	50	1.45	-
SEM846015206SE	-	R0.75		6	1.5	20	50	1.45	-
SEM846015226SE	-	R0.75	6	1.5	22	60	1.45	-	
SEM846015266SE	-	R0.75	6	1.5	26	60	1.45	-	
SEM846015306SE	-	R0.75	6	1.5	30	70	1.45	-	
SEM846015356SE	-	R0.75	6	1.5	35	70	1.45	-	
SEM846015406SE	-	R0.75	6	1.5	40	80	1.45	-	

◎: 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									
○	◎	◎	◎	○			○							

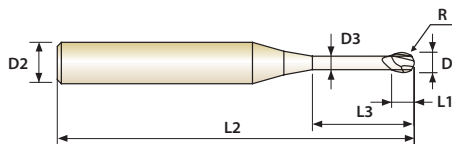
超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ (6mmシャンク)

発売予定品

- ▶ 先進刃形、ナノ粒子母材、新プレミアムコーティング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
- ▶ 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
- ▶ 6mm シャンク径の追加によりグリップ力はアップし、高能率加工が可能

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 R	刃径 D1	シャンク径 D2	刃長 L1	首下長 L3	全長 L2	首下径 D3	価格
SEM846020046SE	-	R1.0	2.0	6	2	4	50	1.95	-
SEM846020066SE	-	R1.0		6	2	6	50	1.95	-
SEM846020086SE	-	R1.0		6	2	8	50	1.95	-
SEM846020106SE	-	R1.0		6	2	10	50	1.95	-
SEM846020126SE	-	R1.0		6	2	12	50	1.95	-
SEM846020146SE	-	R1.0		6	2	14	50	1.95	-
SEM846020166SE	-	R1.0		6	2	16	50	1.95	-
SEM846020186SE	-	R1.0		6	2	18	50	1.95	-
SEM846020206SE	-	R1.0		6	2	20	50	1.95	-
SEM846020226SE	-	R1.0		6	2	22	60	1.95	-
SEM846020266SE	-	R1.0		6	2	26	60	1.95	-
SEM846020306SE	-	R1.0		6	2	30	70	1.95	-
SEM846020356SE	-	R1.0		6	2	35	70	1.95	-
SEM846020406SE	-	R1.0		6	2	40	80	1.95	-
SEM846020456SE	-	R1.0		6	2	45	90	1.95	-
SEM846020506SE	-	R1.0		6	2	50	100	1.95	-

- Y G 1
- V7 Plus エンドミル
- 4G MILLS エンドミル
- X5070 エンドミル
- TitalNox Power エンドミル
- ALLU-CUT エンドミル
- アンダーシャンク エンドミル
- Vエンドミル
- 超硬ドリム ドリル
- ニュー センチュリー
- SGS
- WIDIA ハニタ
- ミルスター
- マガフォー
- アクシス
- sgs pro
- メタル リムーバル
- レゴ フィックス
- アルファシス
- EWS
- バーガス
- 曾根田工業
- コメート
- 日本アルマス 工業
- ウティリス
- ウイズカット
- その他 切削工具
- 超硬素材
- 放電加工機用 周辺機器
- MFS

◎：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 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					
	~ 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	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
4G MILLS エンドミル	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
X5070 エンドミル	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
TitanX Power エンドミル	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
ALL-CUT エンドミル	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
アンダーシャンク エンドミル	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
Vエンドミル	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
超硬ドリム ドリル	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
ニュー センチュリー	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
SGS	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
WIDIA ハニタ	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
ミルスター	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
マガフォー	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
アクシス	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
sgs pro	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
メタル リムーバブル	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
レゴ フィックス	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
アルファシス	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
EWS	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
バーガス	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
菅根田工業	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
コメント	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
日本アルマス 工業	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
ウティリス	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
ウィズカット	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
その他 切削工具	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
超硬素材	0.7	6	30780	915	68	0.015	0.016	29070	755	64	0.013	0.012
	0.7	4	30780	915	68	0.015	0.025	29070	755	64	0.013	0.020
放電加工機用 周辺機器	0.7	6	30780	915	68	0.015	0.016	29070	755	64	0.013	0.012

## 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

V7 Plus  
エンドミル4G MILLS  
エンドミルX5070  
エンドミルTitanX Power  
エンドミルALL-CUT  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリル  
ドリルニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバブルレゴ  
フィックス

アルファシス

EWS

パーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス  
工業

ウティリス

ウィスカット

その他  
切削工具

超硬素材

放電加工機用  
周辺機器

MFS



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					
	~ 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												
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	
V7 Plus エンドミル	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
TiAlNox Power エンドミル	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
ALL-CUT エンドミル	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
アンダーシャンク エンドミル	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
Vエンドミル	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
超硬ドリム ドリル	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
ニュー センチュリー	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
SGS	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
WIDIA ハニタ	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
ミルスター	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
マガフォー	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
アクシス	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
sgs pro	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
メタル リムーバブル	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
レゴ フィットス	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
アルファシス	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
EWS	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
バーガス	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
菅根田工業	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
コメート	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
日本アルマス 工業	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
ウティリス	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
ウィズカット	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
その他 切削工具	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
超硬素材	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
放電加工機用 周辺機器	1.5	8	21510	1280	101	0.030	0.054	20340	1100	96	0.027	0.042

## 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

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					
	~ 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)	
V7 Plus エンドミル	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
4G MILLS エンドミル	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
X5070 エンドミル	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
TitanXox Power エンドミル	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
ALLU-CUT エンドミル	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
アンダーシャンク エンドミル	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
Vエンドミル	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
超硬ドリル	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
ニュー センチュリー	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
SGS	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
WIDIA ハニタ	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
ミルスター	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
マガフォー	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
アクシス	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
sgs pro	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
メタル リムーバブル	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
レゴ フィックス	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
アルファシス	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
EWS	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
バーガス	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
菅根田工業	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
コメント	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
日本アルマス 工業	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
ウティリス	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
ウィズカット	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
その他 切削工具	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
超硬素材	2.5	50	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

## 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

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					
	~ 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)	
V7 Plus エンドミル	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
4G MILLS エンドミル	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
X5070 エンドミル	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
Titanox Power エンドミル	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
ALLU-CUT エンドミル	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
アンダーシャンク エンドミル	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
Vエンドミル	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
超硬ドリム ドリル	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
ニュー センチュリー	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
SGS	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
	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
WIDIA ハニタ	12.0	45	3200	1520	121	0.238	0.756	3050	1300	115	0.213	0.588
	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
ミルスター	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
	10.0	30	3850	1650	121	0.214	0.900	3680	1400	116	0.190	0.700
マガフォー	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
	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
アクシス	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
	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
sgs pro	12.0	45	3200	1520	121	0.238	0.756	3050	1300	115	0.213	0.588
	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
メタル リムーバブル	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
	10.0	30	3850	1650	121	0.214	0.900	3680	1400	116	0.190	0.700
レゴ フィックス	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
	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
アルファシス	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
	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
EWS	12.0	45	3200	1520	121	0.238	0.756	3050	1300	115	0.213	0.588
	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
バーガス	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
	10.0	30	3850	1650	121	0.214	0.900	3680	1400	116	0.190	0.700
菅根田工業	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									

## 推奨切削条件

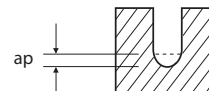
Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 2枚刃 ロングネック ボールノーズ

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

(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TitanX Power  
エンドミルALL-CUT  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム  
ドリルニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバブルレゴ  
フィックス

アルファシス

EWS

パーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス  
工業

ウティリス

ウィズカット

その他  
切削工具

超硬素材

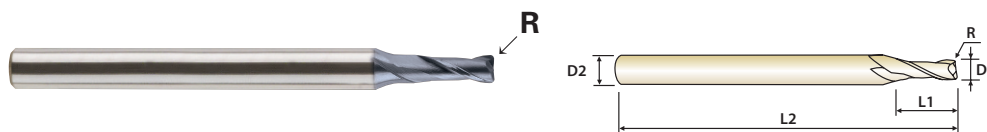
放電加工機用  
周辺機器

MFS

# 4G MILLSエンドミル

## 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



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	h6

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

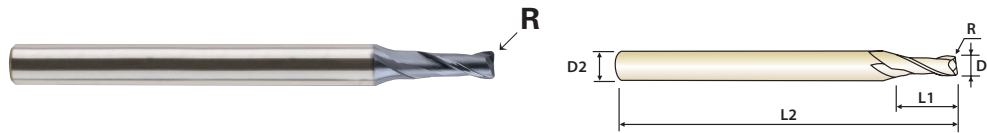
※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎: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			
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									
◎	◎	◎	◎	○		○							

Y G 1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

TitalNox Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリムドリル

ニューセンチュリー

SGS

WIDIA ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル リムーバブル

レゴ フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス工業

ウティリス

ウィスカット

その他 切削工具

超硬素材

放電加工機用 周辺機器

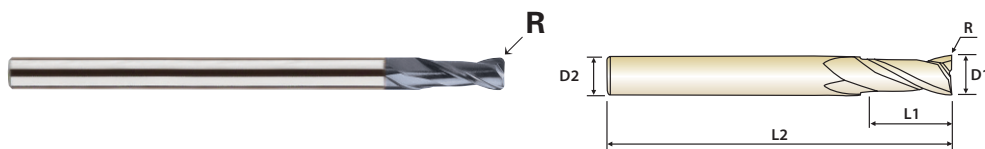
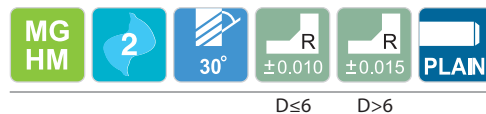
MFS



# 4G MILLSエンドミル

## 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



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	-	-

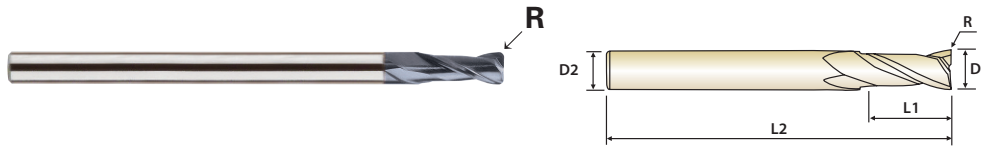
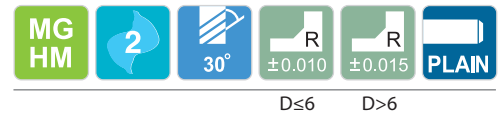
※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎: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



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	5.5	6	13	90	-	-
SEMD9905502E	329217	R0.2		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	6.0	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	6.0	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	6.0	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		8	16	90	-	-
SEMD9907002E	329228	R0.2		8	16	90	-	16,410
SEMD9907003E	329229	R0.3	7.0	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									
◎	◎	◎	◎	○		○							

YG1

V7 Plus  
エンドミル

4G MILLS  
エンドミル

X5070  
エンドミル

TitalNox Power  
エンドミル

ALLU-CUT  
エンドミル

アンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム  
ドリル

ニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバブル

レゴ  
フィックス

アルファシス

EWIS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマ  
ス工業

ウティリス

ウィズカット

その他  
切削工具

超硬素材

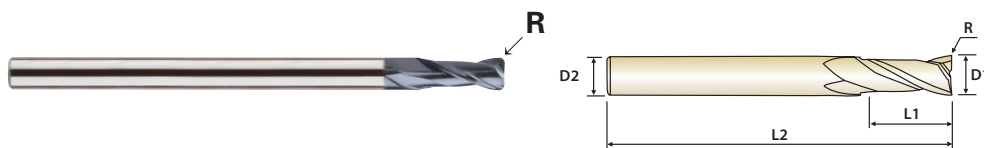
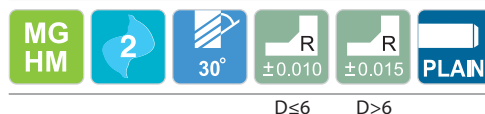
放電加工機用  
周辺機器

MFS

# 4G MILLSエンドミル

## 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



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	h6

### 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	-	

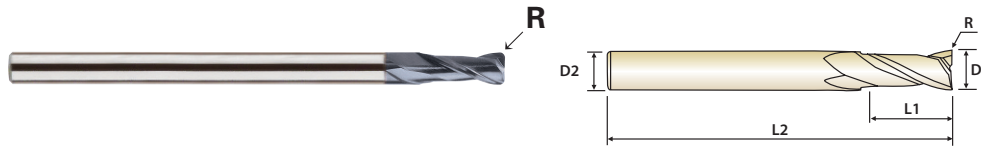
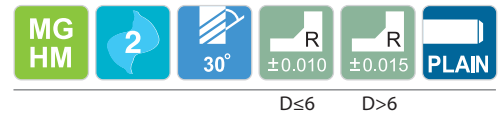
※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎: 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



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	

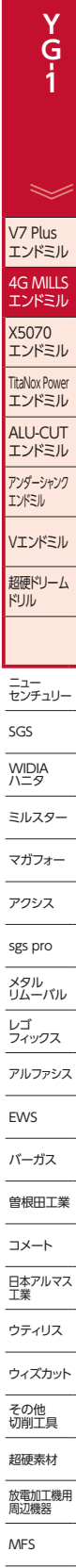
SEMD99

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	12.0	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	12.0	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	12.0	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	30	110	レギュラー	25,000
SEMD9912010E	329253	R1.0	12.0	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	12.0	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	12.0	12	30	110	レギュラー	26,720
SEMD9912005130E ※	-	R0.5		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	12.0	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	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

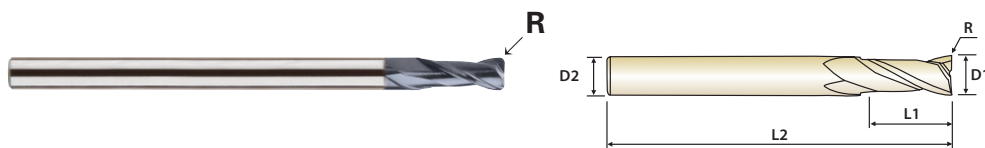
30°

R  
±0.010

R  
±0.015

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。

- V7 Plus エンドミル
- 4G MILLS エンドミル
- X5070 エンドミル
- TitanXox Power エンドミル
- ALL-CUT エンドミル
- アンダーシャンク エンドミル
- Vエンドミル
- 超硬ドリムドリル
- ニューセンチュリー

- SGS
- WIDIA ハニタ
- ミルスター
- マガフォー
- アクシス
- sgs pro
- メタル リムーバブル
- レゴ フィックス
- アルファシス
- EWS
- パーガス
- 菅根田工業
- コメート
- 日本アルマス 工業
- ウティリス
- ウィズカット
- その他 切削工具

◎: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								
◎	◎	◎	◎	○		○							

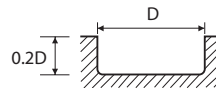
## 推奨切削条件

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							
	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TitanX Power  
エンドミルALL-CUT  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム  
ドリルニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバブルレゴ  
フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

菅根田工業

コメート

日本アルマス  
工業

ウティリス

ウィズカット

その他  
切削工具

超硬素材

放電加工機用  
周辺機器

MFS

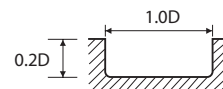
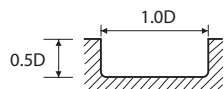
推奨切削条件

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 コーナラジラス

発売予定品

- ▶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 のコーナラジラスを標準化

MG  
HM

2

30°

R  
±0.010

R  
±0.015

PLAIN

≤D6
>D6



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								
SEME61002002005E	-	R0.02	0.2	4	0.3	0.5	40	0.17	-	-
SEME6100200201E	-	R0.02			0.3	1	40	0.17	-	-
SEME61002002015E	-	R0.02			0.3	1.5	40	0.17	-	-
SEME6100200202E	-	R0.02			0.3	2	40	0.17	-	-
SEME61002005005E	-	R0.05			0.3	0.5	40	0.17	-	-
SEME6100200501E	-	R0.05			0.3	1	40	0.17	-	-
SEME61002005015E	-	R0.05			0.3	1.5	40	0.17	-	-
SEME6100200502E	-	R0.05			0.3	2	40	0.17	-	-
SEME6100300201E	-	R0.02			0.3	0.5	40	0.27	-	-
SEME6100300202E	-	R0.02			0.3	0.5	40	0.27	-	-
SEME6100300203E	-	R0.02	0.3	4	0.5	3	40	0.27	-	-
SEME6100300501E	-	R0.05			0.5	1	40	0.27	-	-
SEME6100300502E	-	R0.05			0.5	2	40	0.27	-	-
SEME6100300503E	-	R0.05			0.5	3	40	0.27	-	-
SEME6100400501E	-	R0.05	0.4	4	0.6	1	40	0.37	-	-
SEME61004005015E	-	R0.05			0.6	1.5	40	0.37	-	-
SEME6100400502E	-	R0.05			0.6	2	40	0.37	-	-
SEME61004005025E	-	R0.05			0.6	2.5	40	0.37	-	-
SEME6100400503E	-	R0.05			0.6	3	40	0.37	-	-
SEME6100400504E	-	R0.05			0.6	4	40	0.37	-	-
SEME610040101E	-	R0.1			0.6	1	40	0.37	-	-
SEME6100401015E	-	R0.1			0.6	1.5	40	0.37	-	-
SEME610040102E	-	R0.1			0.6	2	40	0.37	-	-
SEME6100401025E	-	R0.1			0.6	2.5	40	0.37	-	-
SEME610040103E	-	R0.1	0.5	4	0.6	3	40	0.37	-	-
SEME610040104E	-	R0.1			0.6	4	40	0.37	-	-
SEME6100500501E	-	R0.05			0.7	1	45	0.45	-	-
SEME61005005015E	-	R0.05			0.7	1.5	45	0.45	-	-
SEME6100500502E	-	R0.05			0.7	2	45	0.45	-	-
SEME61005005025E	-	R0.05			0.7	2.5	45	0.45	-	-

◎: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  
G  
1

V7 Plus  
エンドミル

4G MILLS  
エンドミル

X5070  
エンドミル

TitanX Power  
エンドミル

ALLU-CUT  
エンドミル

アンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム  
ドリル

ニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバル

レゴ  
フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス  
工業

ウティリス

ウィズカット

その他  
切削工具

超硬素材

放電加工機用  
周辺機器

MFS

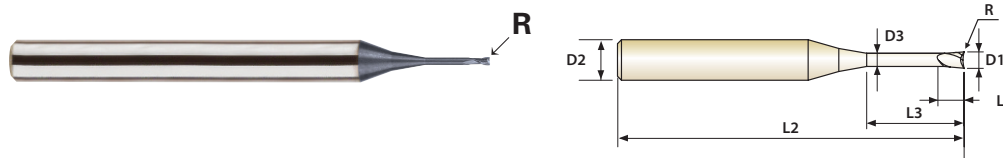
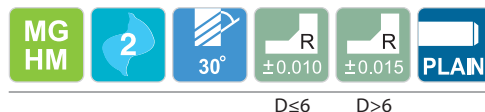


# 4G MILLSエンドミル

## 超硬 2枚刃 ロングネック コーナーラジアス

### 発売予定品

- ▶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



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	-	R0.05	0.5	4	0.7	3	45	0.45	-	-
SEME6100500504E	-	R0.05		4	0.7	4	45	0.45	-	-
SEME6100500505E	-	R0.05		4	0.7	5	45	0.45	-	-
SEME6100500506E	-	R0.05		4	0.7	6	45	0.45	-	-
SEME610050101E	-	R0.1		4	0.7	1	45	0.45	-	-
SEME6100501015E	-	R0.1		4	0.7	1.5	45	0.45	-	-
SEME610050102E	-	R0.1		4	0.7	2	45	0.45	-	-
SEME6100501025E	-	R0.1		4	0.7	2.5	45	0.45	-	-
SEME610050103E	-	R0.1		4	0.7	3	45	0.45	-	-
SEME610050104E	-	R0.1		4	0.7	4	45	0.45	-	-
SEME610050105E	-	R0.1	4	0.7	5	45	0.45	-	-	
SEME610050106E	-	R0.1	4	0.7	6	45	0.45	-	-	
SEME6100600502E	-	R0.05	0.6	4	0.9	2	45	0.55	-	-
SEME6100600503E	-	R0.05		4	0.9	3	45	0.55	-	-
SEME6100600504E	-	R0.05		4	0.9	4	45	0.55	-	-
SEME6100600506E	-	R0.05		4	0.9	6	45	0.55	-	-
SEME6100600508E	-	R0.05		4	0.9	8	45	0.55	-	-
SEME6100600510E	-	R0.05		4	0.9	10	45	0.55	-	-
SEME610060102E	-	R0.1		4	0.9	2	45	0.55	-	-
SEME610060103E	-	R0.1		4	0.9	3	45	0.55	-	-
SEME610060104E	-	R0.1		4	0.9	4	45	0.55	-	-
SEME610060106E	-	R0.1		4	0.9	6	45	0.55	-	-
SEME610060108E	-	R0.1	4	0.9	8	45	0.55	-	-	
SEME610060110E	-	R0.1	4	0.9	10	45	0.55	-	-	
SEME610060202E	-	R0.2	4	0.9	2	45	0.55	-	-	
SEME610060203E	-	R0.2	4	0.9	3	45	0.55	-	-	
SEME610060204E	-	R0.2	4	0.9	4	45	0.55	-	-	
SEME610060206E	-	R0.2	4	0.9	6	45	0.55	-	-	
SEME610060208E	-	R0.2	4	0.9	8	45	0.55	-	-	
SEME610060210E	-	R0.2	4	0.9	10	45	0.55	-	-	

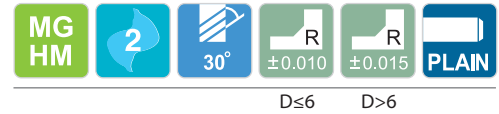
◎:最適 ○:適

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

発売予定品

- ▶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



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	-	R0.05	0.7	4	1.2	2	45	0.65	-	-
SEME6100700504E	-	R0.05		4	1.2	4	45	0.65	-	-
SEME6100700506E	-	R0.05		4	1.2	6	45	0.65	-	-
SEME6100700508E	-	R0.05		4	1.2	8	45	0.65	-	-
SEME6100700510E	-	R0.05		4	1.2	10	45	0.65	-	-
SEME610070102E	-	R0.1		4	1.2	2	45	0.65	-	-
SEME610070104E	-	R0.1		4	1.2	4	45	0.65	-	-
SEME610070106E	-	R0.1		4	1.2	6	45	0.65	-	-
SEME610070108E	-	R0.1		4	1.2	8	45	0.65	-	-
SEME610070110E	-	R0.1		4	1.2	10	45	0.65	-	-
SEME610070202E	-	R0.2	4	1.2	2	45	0.65	-	-	
SEME610070204E	-	R0.2	4	1.2	4	45	0.65	-	-	
SEME610070206E	-	R0.2	4	1.2	6	45	0.65	-	-	
SEME610070208E	-	R0.2	4	1.2	8	45	0.65	-	-	
SEME610070210E	-	R0.2	4	1.2	10	45	0.65	-	-	
SEME6100800502E	-	R0.05	0.8	4	1.2	2	45	0.75	-	-
SEME6100800503E	-	R0.05		4	1.2	3	45	0.75	-	-
SEME6100800504E	-	R0.05		4	1.2	4	45	0.75	-	-
SEME6100800506E	-	R0.05		4	1.2	6	45	0.75	-	-
SEME6100800508E	-	R0.05		4	1.2	8	45	0.75	-	-
SEME6100800510E	-	R0.05		4	1.2	10	45	0.75	-	-
SEME610080102E	-	R0.1		4	1.2	2	45	0.75	-	-
SEME610080103E	-	R0.1		4	1.2	3	45	0.75	-	-
SEME610080104E	-	R0.1		4	1.2	4	45	0.75	-	-
SEME610080106E	-	R0.1		4	1.2	6	45	0.75	-	-
SEME610080108E	-	R0.1	4	1.2	8	45	0.75	-	-	
SEME610080110E	-	R0.1	4	1.2	10	45	0.75	-	-	
SEME610080202E	-	R0.2	4	1.2	2	45	0.75	-	-	
SEME610080203E	-	R0.2	4	1.2	3	45	0.75	-	-	
SEME610080204E	-	R0.2	4	1.2	4	45	0.75	-	-	

◎: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									
◎	◎	◎	◎	○		○							

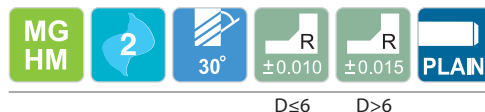
- Y G 1
- V7 Plus エンドミル
- 4G MILLS エンドミル
- X5070 エンドミル
- TitanXox Power エンドミル
- ALLU-CUT エンドミル
- アンダーシャンク エンドミル
- Vエンドミル
- 超硬ドリム ドリル
- ニュー センチュリー
- SGS
- WIDIA ハニタ
- ミルスター
- マガフォー
- アクシス
- sgs pro
- メタル リムーバル
- レゴ フィックス
- アルファシス
- EWS
- バーガス
- 曾根田工業
- コメート
- 日本アルマス 工業
- ウティリス
- ウィズカット
- その他 切削工具
- 超硬素材
- 放電加工機用 周辺機器
- MFS

# 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

### 発売予定品

- ▶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



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	-	R0.2	0.8	4	1.2	6	45	0.75	-	-
SEME610080208E	-	R0.2		4	1.2	8	45	0.75	-	-
SEME610080210E	-	R0.2		4	1.2	10	45	0.75	-	-
SEME6101000503E	-	R0.05		4	1.5	3	50	0.95	-	-
SEME6101000504E	-	R0.05		4	1.5	4	50	0.95	-	-
SEME6101000506E	-	R0.05		4	1.5	6	50	0.95	-	-
SEME6101000508E	-	R0.05		4	1.5	8	50	0.95	-	-
SEME6101000510E	-	R0.05		4	1.5	10	50	0.95	-	-
SEME6101000512E	-	R0.05		4	1.5	12	50	0.95	-	-
SEME6101000514E	-	R0.05		4	1.5	14	50	0.95	-	-
SEME6101000516E	-	R0.05	4	1.5	16	50	0.95	-	-	
SEME6101000520E	-	R0.05	4	1.5	20	50	0.95	-	-	
SEME610100103E	-	R0.1	4	1.5	3	50	0.95	-	-	
SEME610100104E	-	R0.1	4	1.5	4	50	0.95	-	-	
SEME610100106E	-	R0.1	4	1.5	6	50	0.95	-	-	
SEME610100108E	-	R0.1	4	1.5	8	50	0.95	-	-	
SEME610100110E	-	R0.1	1.0	4	1.5	10	50	0.95	-	-
SEME610100112E	-	R0.1		4	1.5	12	50	0.95	-	-
SEME610100114E	-	R0.1		4	1.5	14	50	0.95	-	-
SEME610100116E	-	R0.1		4	1.5	16	50	0.95	-	-
SEME610100120E	-	R0.1		4	1.5	20	50	0.95	-	-
SEME610100203E	-	R0.2		4	1.5	3	50	0.95	-	-
SEME610100204E	-	R0.2		4	1.5	4	50	0.95	-	-
SEME610100206E	-	R0.2		4	1.5	6	50	0.95	-	-
SEME610100208E	-	R0.2		4	1.5	8	50	0.95	-	-
SEME610100210E	-	R0.2		4	1.5	10	50	0.95	-	-
SEME610100212E	-	R0.2	4	1.5	12	50	0.95	-	-	
SEME610100214E	-	R0.2	4	1.5	14	50	0.95	-	-	
SEME610100216E	-	R0.2	4	1.5	16	50	0.95	-	-	
SEME610100220E	-	R0.2	4	1.5	20	50	0.95	-	-	

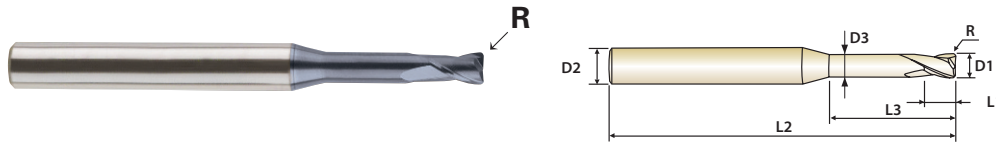
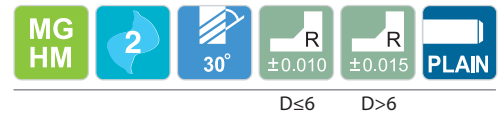
◎:最適 ○:適

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 コーナラジアス

発売予定品

- ▶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



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	-	R0.3	1.0	4	1.5	3	50	0.95	-	-
SEME610100304E	-	R0.3		4	1.5	4	50	0.95	-	-
SEME610100306E	-	R0.3		4	1.5	6	50	0.95	-	-
SEME610100308E	-	R0.3		4	1.5	8	50	0.95	-	-
SEME610100310E	-	R0.3		4	1.5	10	50	0.95	-	-
SEME610100312E	-	R0.3		4	1.5	12	50	0.95	-	-
SEME610100314E	-	R0.3		4	1.5	14	50	0.95	-	-
SEME610100316E	-	R0.3		4	1.5	16	50	0.95	-	-
SEME610100320E	-	R0.3		4	1.5	20	50	0.95	-	-
SEME6101200503E	-	R0.05		4	1.8	3	50	1.15	-	-
SEME6101200504E	-	R0.05	4	1.8	4	50	1.15	-	-	
SEME6101200506E	-	R0.05	4	1.8	6	50	1.15	-	-	
SEME6101200508E	-	R0.05	4	1.8	8	50	1.15	-	-	
SEME6101200510E	-	R0.05	4	1.8	10	50	1.15	-	-	
SEME6101200512E	-	R0.05	4	1.8	12	50	1.15	-	-	
SEME6101200516E	-	R0.05	4	1.8	16	50	1.15	-	-	
SEME6101200520E	-	R0.05	4	1.8	20	50	1.15	-	-	
SEME610120103E	-	R0.1	1.2	4	1.8	3	50	1.15	-	-
SEME610120104E	-	R0.1		4	1.8	4	50	1.15	-	-
SEME610120106E	-	R0.1		4	1.8	6	50	1.15	-	-
SEME610120108E	-	R0.1		4	1.8	8	50	1.15	-	-
SEME610120110E	-	R0.1		4	1.8	10	50	1.15	-	-
SEME610120112E	-	R0.1		4	1.8	12	50	1.15	-	-
SEME610120116E	-	R0.1		4	1.8	16	50	1.15	-	-
SEME610120120E	-	R0.1		4	1.8	20	50	1.15	-	-
SEME610120203E	-	R0.2		4	1.8	3	50	1.15	-	-
SEME610120204E	-	R0.2		4	1.8	4	50	1.15	-	-
SEME610120206E	-	R0.2	4	1.8	6	50	1.15	-	-	
SEME610120208E	-	R0.2	4	1.8	8	50	1.15	-	-	
SEME610120210E	-	R0.2	4	1.8	10	50	1.15	-	-	

◎: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								
◎	◎	◎	◎	○			○						

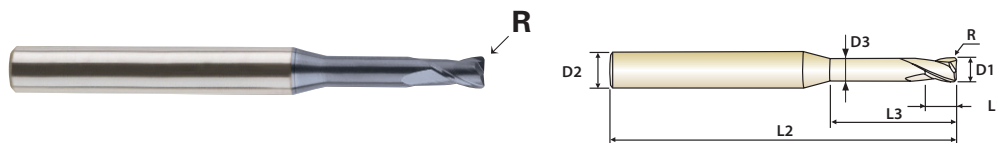
- Y G 1
- V7 Plus エンドミル
- 4G MILLS エンドミル
- X5070 エンドミル
- TitalNox Power エンドミル
- ALLU-CUT エンドミル
- アンダーシャンク エンドミル
- Vエンドミル
- 超硬ドリル
- ニュー センチュリー
- SGS
- WIDIA ハニタ
- ミルスター
- マガフォー
- アクシス
- sgs pro
- メタル リムーバブル
- レゴ フィックス
- アルファシス
- EWS
- バーガス
- 曾根田工業
- コメート
- 日本アルマス 工業
- ウティリス
- ウイズカット
- その他 切削工具
- 超硬素材
- 放電加工機用 周辺機器
- MFS

# 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

**発売予定品**

- ▶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



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	-	R0.2	1.2	4	1.8	12	50	1.15	-	-
SEME610120216E	-	R0.2		4	1.8	16	50	1.15	-	-
SEME610120220E	-	R0.2		4	1.8	20	50	1.15	-	-
SEME610120303E	-	R0.3		4	1.8	3	50	1.15	-	-
SEME610120304E	-	R0.3		4	1.8	4	50	1.15	-	-
SEME610120306E	-	R0.3		4	1.8	6	50	1.15	-	-
SEME610120308E	-	R0.3		4	1.8	8	50	1.15	-	-
SEME610120310E	-	R0.3		4	1.8	10	50	1.15	-	-
SEME610120312E	-	R0.3		4	1.8	12	50	1.15	-	-
SEME610120316E	-	R0.3		4	1.8	16	50	1.15	-	-
SEME610120320E	-	R0.3	4	1.8	20	50	1.15	-	-	
SEME6101500504E	-	R0.05	1.5	4	2.3	4	50	1.45	-	-
SEME6101500506E	-	R0.05		4	2.3	6	50	1.45	-	-
SEME6101500508E	-	R0.05		4	2.3	8	50	1.45	-	-
SEME6101500510E	-	R0.05		4	2.3	10	50	1.45	-	-
SEME6101500512E	-	R0.05		4	2.3	12	50	1.45	-	-
SEME6101500514E	-	R0.05		4	2.3	14	50	1.45	-	-
SEME6101500516E	-	R0.05		4	2.3	16	50	1.45	-	-
SEME6101500520E	-	R0.05		4	2.3	20	50	1.45	-	-
SEME6101500522E	-	R0.05		4	2.3	22	60	1.45	-	-
SEME6101500526E	-	R0.05		4	2.3	26	60	1.45	-	-
SEME610150104E	-	R0.1	4	2.3	4	50	1.45	-	-	
SEME610150106E	-	R0.1	4	2.3	6	50	1.45	-	-	
SEME610150108E	-	R0.1	4	2.3	8	50	1.45	-	-	
SEME610150110E	-	R0.1	4	2.3	10	50	1.45	-	-	
SEME610150112E	-	R0.1	4	2.3	12	50	1.45	-	-	
SEME610150114E	-	R0.1	4	2.3	14	50	1.45	-	-	
SEME610150116E	-	R0.1	4	2.3	16	50	1.45	-	-	
SEME610150120E	-	R0.1	4	2.3	20	50	1.45	-	-	
SEME610150122E	-	R0.1	4	2.3	22	60	1.45	-	-	

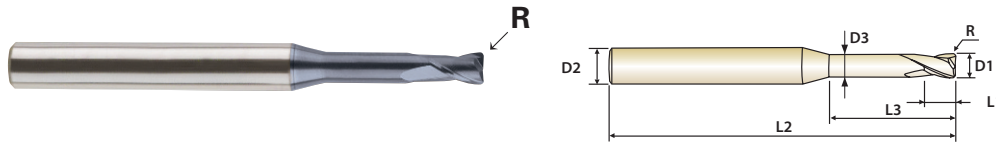
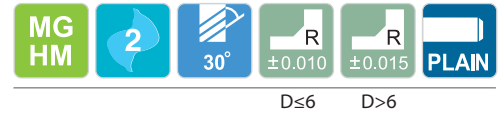
◎:最適 ○:適

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

発売予定品

- ▶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



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	-	R0.1	1.5	4	2.3	26	60	1.45	-	-
SEME610150204E	-	R0.2		4	2.3	4	50	1.45	-	-
SEME610150206E	-	R0.2		4	2.3	6	50	1.45	-	-
SEME610150208E	-	R0.2		4	2.3	8	50	1.45	-	-
SEME610150210E	-	R0.2		4	2.3	10	50	1.45	-	-
SEME610150212E	-	R0.2		4	2.3	12	50	1.45	-	-
SEME610150214E	-	R0.2		4	2.3	14	50	1.45	-	-
SEME610150216E	-	R0.2		4	2.3	16	50	1.45	-	-
SEME610150220E	-	R0.2		4	2.3	20	50	1.45	-	-
SEME610150222E	-	R0.2		4	2.3	22	60	1.45	-	-
SEME610150226E	-	R0.2		4	2.3	26	60	1.45	-	-
SEME610150304E	-	R0.3		4	2.3	4	50	1.45	-	-
SEME610150306E	-	R0.3		4	2.3	6	50	1.45	-	-
SEME610150308E	-	R0.3		4	2.3	8	50	1.45	-	-
SEME610150310E	-	R0.3		4	2.3	10	50	1.45	-	-
SEME610150312E	-	R0.3		4	2.3	12	50	1.45	-	-
SEME610150314E	-	R0.3		4	2.3	14	50	1.45	-	-
SEME610150316E	-	R0.3		4	2.3	16	50	1.45	-	-
SEME610150320E	-	R0.3		4	2.3	20	50	1.45	-	-
SEME610150322E	-	R0.3		4	2.3	22	60	1.45	-	-
SEME610150326E	-	R0.3		4	2.3	26	60	1.45	-	-
SEME610150504E	-	R0.5		4	2.3	4	50	1.45	-	-
SEME610150506E	-	R0.5		4	2.3	6	50	1.45	-	-
SEME610150508E	-	R0.5		4	2.3	8	50	1.45	-	-
SEME610150510E	-	R0.5		4	2.3	10	50	1.45	-	-
SEME610150512E	-	R0.5		4	2.3	12	50	1.45	-	-
SEME610150514E	-	R0.5		4	2.3	14	50	1.45	-	-
SEME610150516E	-	R0.5		4	2.3	16	50	1.45	-	-
SEME610150520E	-	R0.5		4	2.3	20	50	1.45	-	-
SEME610150522E	-	R0.5		4	2.3	22	60	1.45	-	-

◎: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									
◎	◎	◎	◎	○			○							

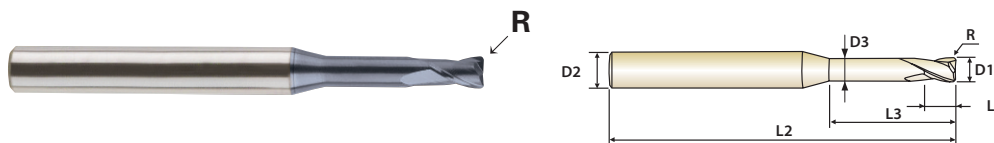
- Y G 1
- V7 Plus エンドミル
- 4G MILLS エンドミル
- X5070 エンドミル
- TitalNox Power エンドミル
- ALLU-CUT エンドミル
- アンダーシャンク エンドミル
- Vエンドミル
- 超硬ドリムドリル
- ニューセンチュリー
- SGS
- WIDIA ハニタ
- ミルスター
- マガフォー
- アクシス
- sgs pro
- メタル リムーバル
- レゴ フィックス
- アルファシス
- EWS
- バーガス
- 曾根田工業
- コメート
- 日本アルマス工業
- ウティリス
- ウィズカット
- その他 切削工具
- 超硬素材
- 放電加工機用 周辺機器
- MFS

# 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

**発売予定品**

- ▶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



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	-	R0.5	1.5	4	2.3	26	60	1.45	-	-
SEME610200106E	-	R0.1		4	3	6	50	1.95	-	-
SEME610200108E	-	R0.1		4	3	8	50	1.95	-	-
SEME610200110E	-	R0.1		4	3	10	50	1.95	-	-
SEME610200112E	-	R0.1		4	3	12	50	1.95	-	-
SEME610200114E	-	R0.1		4	3	14	50	1.95	-	-
SEME610200116E	-	R0.1		4	3	16	50	1.95	-	-
SEME610200120E	-	R0.1		4	3	20	50	1.95	-	-
SEME610200122E	-	R0.1		4	3	22	60	1.95	-	-
SEME610200126E	-	R0.1		4	3	26	60	1.95	-	-
SEME610200130E	-	R0.1	4	3	30	70	1.95	-	-	
SEME610200206E	-	R0.2	2.0	4	3	6	50	1.95	-	-
SEME610200208E	-	R0.2		4	3	8	50	1.95	-	-
SEME610200210E	-	R0.2		4	3	10	50	1.95	-	-
SEME610200212E	-	R0.2		4	3	12	50	1.95	-	-
SEME610200214E	-	R0.2		4	3	14	50	1.95	-	-
SEME610200216E	-	R0.2		4	3	16	50	1.95	-	-
SEME610200220E	-	R0.2		4	3	20	50	1.95	-	-
SEME610200222E	-	R0.2		4	3	22	60	1.95	-	-
SEME610200226E	-	R0.2		4	3	26	60	1.95	-	-
SEME610200230E	-	R0.2		4	3	30	70	1.95	-	-
SEME610200306E	-	R0.3	2.0	4	3	6	50	1.95	-	-
SEME610200308E	-	R0.3		4	3	8	50	1.95	-	-
SEME610200310E	-	R0.3		4	3	10	50	1.95	-	-
SEME610200312E	-	R0.3		4	3	12	50	1.95	-	-
SEME610200314E	-	R0.3		4	3	14	50	1.95	-	-
SEME610200316E	-	R0.3		4	3	16	50	1.95	-	-
SEME610200320E	-	R0.3		4	3	20	50	1.95	-	-
SEME610200322E	-	R0.3		4	3	22	60	1.95	-	-
SEME610200326E	-	R0.3		4	3	26	60	1.95	-	-

◎:最適 ○:適

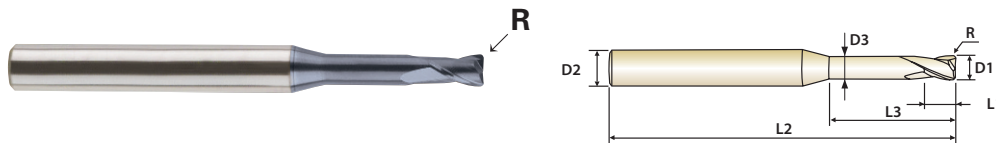
P				H		M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

超硬 2枚刃 ロングネック コーナーラジアス

発売予定品

- ▶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



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	-	R0.3	2.0	4	3	30	70	1.95	-	-
SEME610200506E	-	R0.5		4	3	6	50	1.95	-	-
SEME610200508E	-	R0.5		4	3	8	50	1.95	-	-
SEME610200510E	-	R0.5		4	3	10	50	1.95	-	-
SEME610200512E	-	R0.5		4	3	12	50	1.95	-	-
SEME610200514E	-	R0.5		4	3	14	50	1.95	-	-
SEME610200516E	-	R0.5		4	3	16	50	1.95	-	-
SEME610200520E	-	R0.5		4	3	20	50	1.95	-	-
SEME610200522E	-	R0.5		4	3	22	60	1.95	-	-
SEME610200526E	-	R0.5		4	3	26	60	1.95	-	-
SEME610200530E	-	R0.5	4	3	30	70	1.95	-	-	
SEME610250108E	-	R0.1	2.5	4	4	8	50	2.40	-	-
SEME610250110E	-	R0.1		4	4	10	50	2.40	-	-
SEME610250112E	-	R0.1		4	4	12	50	2.40	-	-
SEME610250114E	-	R0.1		4	4	14	50	2.40	-	-
SEME610250116E	-	R0.1		4	4	16	50	2.40	-	-
SEME610250120E	-	R0.1		4	4	20	50	2.40	-	-
SEME610250126E	-	R0.1		4	4	26	60	2.40	-	-
SEME610250130E	-	R0.1		4	4	30	70	2.40	-	-
SEME610250208E	-	R0.2		4	4	8	50	2.40	-	-
SEME610250210E	-	R0.2		4	4	10	50	2.40	-	-
SEME610250212E	-	R0.2	4	4	12	50	2.40	-	-	
SEME610250214E	-	R0.2	4	4	14	50	2.40	-	-	
SEME610250216E	-	R0.2	4	4	16	50	2.40	-	-	
SEME610250220E	-	R0.2	4	4	20	50	2.40	-	-	
SEME610250226E	-	R0.2	4	4	26	60	2.40	-	-	
SEME610250230E	-	R0.2	4	4	30	70	2.40	-	-	
SEME610250308E	-	R0.3	4	4	8	50	2.40	-	-	
SEME610250310E	-	R0.3	4	4	10	50	2.40	-	-	
SEME610250312E	-	R0.3	4	4	12	50	2.40	-	-	

◎: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									
◎	◎	◎	◎	○			○							

YG1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

TitanXox Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリル

ニューセンチュリー

SGS

WIDIA ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル リムーバル

レゴ フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス 工業

ウティリス

ウイズカット

その他 切削工具

超硬素材

放電加工機用 周辺機器

MFS

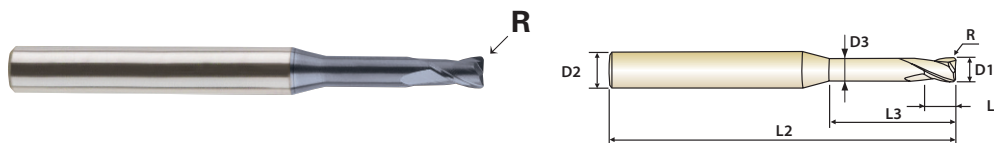


# 4G MILLSエンドミル

超硬 2枚刃 ロングネック コーナーラジアス

**発売予定品**

- ▶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



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	-	R0.3	2.5	4	4	14	50	2.40	-	-
SEME610250316E	-	R0.3		4	4	16	50	2.40	-	-
SEME610250320E	-	R0.3		4	4	20	50	2.40	-	-
SEME610250326E	-	R0.3		4	4	26	60	2.40	-	-
SEME610250330E	-	R0.3		4	4	30	70	2.40	-	-
SEME610250508E	-	R0.5		4	4	8	50	2.40	-	-
SEME610250510E	-	R0.5		4	4	10	50	2.40	-	-
SEME610250512E	-	R0.5		4	4	12	50	2.40	-	-
SEME610250514E	-	R0.5		4	4	14	50	2.40	-	-
SEME610250516E	-	R0.5		4	4	16	50	2.40	-	-
SEME610250520E	-	R0.5		4	4	20	50	2.40	-	-
SEME610250526E	-	R0.5		4	4	26	60	2.40	-	-
SEME610250530E	-	R0.5		4	4	30	70	2.40	-	-
SEME610300108E	-	R0.1		6	4.5	8	50	2.85	-	-
SEME610300110E	-	R0.1	6	4.5	10	50	2.85	-	-	
SEME610300112E	-	R0.1	6	4.5	12	50	2.85	-	-	
SEME610300114E	-	R0.1	6	4.5	14	60	2.85	-	-	
SEME610300116E	-	R0.1	6	4.5	16	60	2.85	-	-	
SEME610300120E	-	R0.1	6	4.5	20	60	2.85	-	-	
SEME610300126E	-	R0.1	6	4.5	26	65	2.85	-	-	
SEME610300130E	-	R0.1	6	4.5	30	70	2.85	-	-	
SEME610300135E	-	R0.1	6	4.5	35	70	2.85	-	-	
SEME610300140E	-	R0.1	6	4.5	40	80	2.85	-	-	
SEME610300208E	-	R0.2	6	4.5	8	50	2.85	-	-	
SEME610300210E	-	R0.2	6	4.5	10	50	2.85	-	-	
SEME610300212E	-	R0.2	6	4.5	12	50	2.85	-	-	
SEME610300214E	-	R0.2	6	4.5	14	60	2.85	-	-	
SEME610300216E	-	R0.2	6	4.5	16	60	2.85	-	-	
SEME610300220E	-	R0.2	6	4.5	20	60	2.85	-	-	
SEME610300226E	-	R0.2	6	4.5	26	65	2.85	-	-	

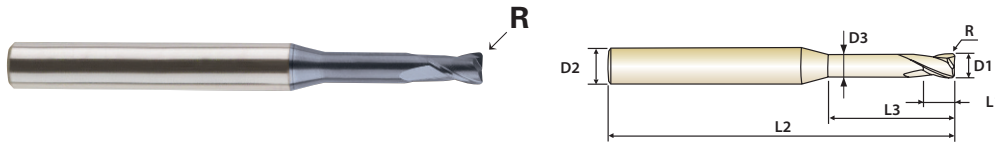
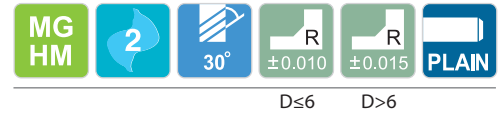
◎:最適 ○:適

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

発売予定品

- ▶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



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	-	R0.2	3.0	6	4.5	30	70	2.85	-	-
SEME610300235E	-	R0.2		6	4.5	35	70	2.85	-	-
SEME610300240E	-	R0.2		6	4.5	40	80	2.85	-	-
SEME610300308E	-	R0.3		6	4.5	8	50	2.85	-	-
SEME610300310E	-	R0.3		6	4.5	10	50	2.85	-	-
SEME610300312E	-	R0.3		6	4.5	12	50	2.85	-	-
SEME610300314E	-	R0.3		6	4.5	14	60	2.85	-	-
SEME610300316E	-	R0.3		6	4.5	16	60	2.85	-	-
SEME610300320E	-	R0.3		6	4.5	20	60	2.85	-	-
SEME610300326E	-	R0.3		6	4.5	26	65	2.85	-	-
SEME610300330E	-	R0.3		6	4.5	30	70	2.85	-	-
SEME610300335E	-	R0.3		6	4.5	35	70	2.85	-	-
SEME610300340E	-	R0.3		6	4.5	40	80	2.85	-	-
SEME610300508E	-	R0.5		6	4.5	8	50	2.85	-	-
SEME610300510E	-	R0.5		6	4.5	10	50	2.85	-	-
SEME610300512E	-	R0.5		6	4.5	12	50	2.85	-	-
SEME610300514E	-	R0.5		6	4.5	14	60	2.85	-	-
SEME610300516E	-	R0.5		6	4.5	16	60	2.85	-	-
SEME610300520E	-	R0.5		6	4.5	20	60	2.85	-	-
SEME610300526E	-	R0.5		6	4.5	26	65	2.85	-	-
SEME610300530E	-	R0.5		6	4.5	30	70	2.85	-	-
SEME610300535E	-	R0.5		6	4.5	35	70	2.85	-	-
SEME610300540E	-	R0.5		6	4.5	40	80	2.85	-	-
SEME610301008E	-	R1.0		6	4.5	8	50	2.85	-	-
SEME610301010E	-	R1.0		6	4.5	10	50	2.85	-	-
SEME610301012E	-	R1.0		6	4.5	12	50	2.85	-	-
SEME610301014E	-	R1.0		6	4.5	14	60	2.85	-	-
SEME610301016E	-	R1.0		6	4.5	16	60	2.85	-	-
SEME610301020E	-	R1.0		6	4.5	20	60	2.85	-	-
SEME610301026E	-	R1.0		6	4.5	26	65	2.85	-	-

◎: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									
◎	◎	◎	◎	○			○							

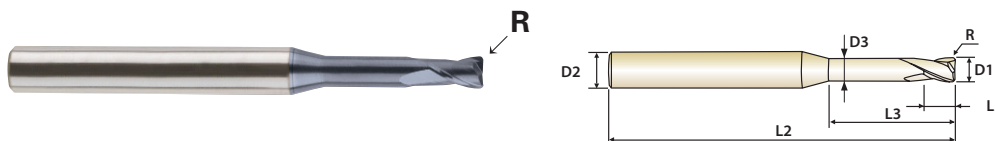
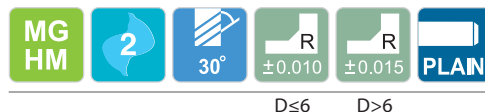
- Y G 1
- V7 Plus エンドミル
- 4G MILLS エンドミル
- X5070 エンドミル
- TitalNox Power エンドミル
- ALLU-CUT エンドミル
- アンダーシャンク エンドミル
- Vエンドミル
- 超硬ドリム ドリル
- ニュー センチュリー
- SGS
- WIDIA ハニタ
- ミルスター
- マガフォー
- アクシス
- sgs pro
- メタル リムーバル
- レゴ フィックス
- アルファシス
- EWS
- バーガス
- 曾根田工業
- コメート
- 日本アルマス 工業
- ウティリス
- ウイズカット
- その他 切削工具
- 超硬素材
- 放電加工機用 周辺機器
- MFS

# 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

### 発売予定品

- ▶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



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	-	R1.0	3.0	6	4.5	30	70	2.85	-	-
SEME610301035E	-	R1.0		6	4.5	35	70	2.85	-	-
SEME610301040E	-	R1.0		6	4.5	40	80	2.85	-	-
SEME610400110E	-	R0.1		6	6	10	50	3.85	-	-
SEME610400112E	-	R0.1		6	6	12	50	3.85	-	-
SEME610400114E	-	R0.1		6	6	14	60	3.85	-	-
SEME610400116E	-	R0.1		6	6	16	60	3.85	-	-
SEME610400120E	-	R0.1		6	6	20	60	3.85	-	-
SEME610400126E	-	R0.1		6	6	26	65	3.85	-	-
SEME610400130E	-	R0.1		6	6	30	70	3.85	-	-
SEME610400135E	-	R0.1	6	6	35	70	3.85	-	-	
SEME610400140E	-	R0.1	6	6	40	80	3.85	-	-	
SEME610400145E	-	R0.1	6	6	45	90	3.85	-	-	
SEME610400150E	-	R0.1	6	6	50	100	3.85	-	-	
SEME610400210E	-	R0.2	4.0	6	6	10	50	3.85	-	-
SEME610400212E	-	R0.2		6	6	12	50	3.85	-	-
SEME610400214E	-	R0.2		6	6	14	60	3.85	-	-
SEME610400216E	-	R0.2		6	6	16	60	3.85	-	-
SEME610400220E	-	R0.2		6	6	20	60	3.85	-	-
SEME610400226E	-	R0.2		6	6	26	65	3.85	-	-
SEME610400230E	-	R0.2		6	6	30	70	3.85	-	-
SEME610400235E	-	R0.2		6	6	35	70	3.85	-	-
SEME610400240E	-	R0.2		6	6	40	80	3.85	-	-
SEME610400245E	-	R0.2		6	6	45	90	3.85	-	-
SEME610400250E	-	R0.2	6	6	50	100	3.85	-	-	
SEME610400310E	-	R0.3	6	6	10	50	3.85	-	-	
SEME610400312E	-	R0.3	6	6	12	50	3.85	-	-	
SEME610400314E	-	R0.3	6	6	14	50	3.85	-	-	
SEME610400316E	-	R0.3	6	6	16	50	3.85	-	-	
SEME610400320E	-	R0.3	6	6	20	50	3.85	-	-	

◎:最適 ○:適

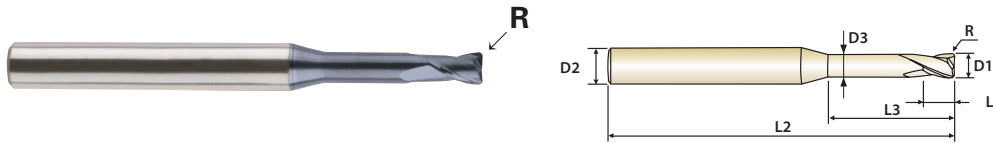
P				H		M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

超硬 2枚刃 ロングネック コーナーラジアス

発売予定品

- ▶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



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	-	R0.3	4.0	6	6	26	65	3.85	-	-
SEME610400330E	-	R0.3		6	6	30	70	3.85	-	-
SEME610400335E	-	R0.3		6	6	35	70	3.85	-	-
SEME610400340E	-	R0.3		6	6	40	80	3.85	-	-
SEME610400345E	-	R0.3		6	6	45	90	3.85	-	-
SEME610400350E	-	R0.3		6	6	50	100	3.85	-	-
SEME610400510E	-	R0.5		6	6	10	50	3.85	-	-
SEME610400512E	-	R0.5		6	6	12	50	3.85	-	-
SEME610400514E	-	R0.5		6	6	14	60	3.85	-	-
SEME610400516E	-	R0.5		6	6	16	60	3.85	-	-
SEME610400520E	-	R0.5		6	6	20	60	3.85	-	-
SEME610400526E	-	R0.5		6	6	26	65	3.85	-	-
SEME610400530E	-	R0.5		6	6	30	70	3.85	-	-
SEME610400535E	-	R0.5		6	6	35	70	3.85	-	-
SEME610400540E	-	R0.5		6	6	40	80	3.85	-	-
SEME610400545E	-	R0.5		6	6	45	90	3.85	-	-
SEME610400550E	-	R0.5		6	6	50	100	3.85	-	-
SEME610401010E	-	R1.0		6	6	10	50	3.85	-	-
SEME610401012E	-	R1.0		6	6	12	50	3.85	-	-
SEME610401014E	-	R1.0		6	6	14	60	3.85	-	-
SEME610401016E	-	R1.0	6	6	16	60	3.85	-	-	
SEME610401020E	-	R1.0	6	6	20	60	3.85	-	-	
SEME610401026E	-	R1.0	6	6	26	65	3.85	-	-	
SEME610401030E	-	R1.0	6	6	30	70	3.85	-	-	
SEME610401035E	-	R1.0	6	6	35	70	3.85	-	-	
SEME610401040E	-	R1.0	6	6	40	80	3.85	-	-	
SEME610401045E	-	R1.0	6	6	45	90	3.85	-	-	
SEME610401050E	-	R1.0	6	6	50	100	3.85	-	-	
SEME6105001E	-	R0.1	5.0	6	8	15	60	4.85	-	-
SEME6105002E	-	R0.2	5.0	6	8	15	60	4.85	-	-

◎: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									
◎	◎	◎	◎	○			○							

YG1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

TitanXox Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリムドリル

ニューセンチュリー

SGS

WIDIA ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタルリムーバル

レゴフィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス工業

ウティリス

ウィズカット

その他 切削工具

超硬素材

放電加工機用 周辺機器

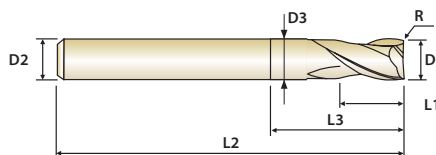
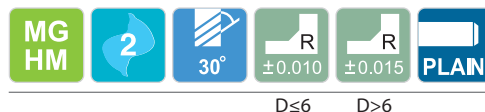
MFS

# 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

### 発売予定品

- ▶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



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	
>D6	±0.015	0/-0.015	h6

### SEME61

型番	WEBコード	コーナ	刃径		シャンク径		刃長		全長	首下径		注記	価格
		R	D1	D2	L1	L3	D3						
SEME6105003E	-	R0.3	5.0	6	8	15	60	4.85	-	-	-	-	
SEME6105005E	-	R0.5		6	8	15	60	4.85	-	-	-		
SEME6105010E	-	R1.0		6	8	15	60	4.85	-	-	-		
SEME6105015E	-	R1.5		6	8	15	60	4.85	-	-	-		
SEME6105020E	-	R2.0		6	8	15	60	4.85	-	-	-		
SEME6106001E	-	R0.1	6.0	6	9	20	60	5.85	-	レギュラー	-	-	
SEME6106002E	-	R0.2		6	9	20	60	5.85	レギュラー	-	-		
SEME6106003E	-	R0.3		6	9	20	60	5.85	レギュラー	-	-		
SEME6106005E	-	R0.5		6	9	20	60	5.85	レギュラー	-	-		
SEME6106010E	-	R1.0		6	9	20	60	5.85	レギュラー	-	-		
SEME6106015E	-	R1.5		6	9	20	60	5.85	レギュラー	-	-		
SEME6106020E	-	R2.0		6	9	20	60	5.85	レギュラー	-	-		
SEME6106003090E	-	R0.3		6	15	30	90	5.85	ロングシャンク	-	-		
SEME6106005090E	-	R0.5		6	15	30	90	5.85	ロングシャンク	-	-		
SEME6106010090E	-	R1.0		6	15	30	90	5.85	ロングシャンク	-	-		
SEME6108001E	-	R0.1	8.0	8	12	25	70	7.70	-	レギュラー	-	-	
SEME6108002E	-	R0.2		8	12	25	70	7.70	レギュラー	-	-		
SEME6108003E	-	R0.3		8	12	25	70	7.70	レギュラー	-	-		
SEME6108005E	-	R0.5		8	12	25	70	7.70	レギュラー	-	-		
SEME6108010E	-	R1.0		8	12	25	70	7.70	レギュラー	-	-		
SEME6108015E	-	R1.5		8	12	25	70	7.70	レギュラー	-	-		
SEME6108020E	-	R2.0		8	12	25	70	7.70	レギュラー	-	-		
SEME6108003100E	-	R0.3		8	20	35	100	7.70	ロングシャンク	-	-		
SEME6108005100E	-	R0.5		8	20	35	100	7.70	ロングシャンク	-	-		
SEME6108010100E	-	R1.0		8	20	35	100	7.70	ロングシャンク	-	-		
SEME6110001E	-	R0.1	10.0	10	15	30	75	9.70	-	レギュラー	-	-	
SEME6110002E	-	R0.2		10	15	30	75	9.70	レギュラー	-	-		
SEME6110003E	-	R0.3		10	15	30	75	9.70	レギュラー	-	-		
SEME6110005E	-	R0.5		10	15	30	75	9.70	レギュラー	-	-		
SEME6110010E	-	R1.0		10	15	30	75	9.70	レギュラー	-	-		

◎:最適 ○:適

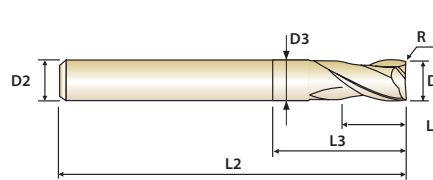
P				H		M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

超硬 2枚刃 ロングネック コーナーラジアス

発売予定品

- ▶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



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	
>D6	±0.015	0/-0.015	h6

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								
SEME6110015E	-	R1.5	10.0	10	15	30	75	9.70	レギュラー	-
SEME6110020E	-	R2.0		10	15	30	75	9.70	レギュラー	-
SEME6110003100E	-	R0.3		10	25	40	100	9.70	ロングシャンク	-
SEME6110005100E	-	R0.5		10	25	40	100	9.70	ロングシャンク	-
SEME6110010100E	-	R1.0		10	25	40	100	9.70	ロングシャンク	-
SEME6112002E	-	R0.2	12.0	12	18	32	80	11.70	レギュラー	-
SEME6112003E	-	R0.3		12	18	32	80	11.70	レギュラー	-
SEME6112005E	-	R0.5		12	18	32	80	11.70	レギュラー	-
SEME6112010E	-	R1.0		12	18	32	80	11.70	レギュラー	-
SEME6112015E	-	R1.5		12	18	32	80	11.70	レギュラー	-
SEME6112020E	-	R2.0		12	18	32	80	11.70	レギュラー	-
SEME6112003110E	-	R0.3		12	30	50	110	11.70	ロングシャンク	-
SEME6112005110E	-	R0.5		12	30	50	110	11.70	ロングシャンク	-
SEME6112010110E	-	R1.0		12	30	50	110	11.70	ロングシャンク	-
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								
◎	◎	◎	◎	○		○							

YG1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

TitalNox Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム ドリル

ニュー センチュリー

SGS

WIDIA ハニダ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル リムーバブル

レゴ フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス 工業

ウティリス

ウィズカット

その他 切削工具

超硬素材

放電加工機用 周辺機器

MFS

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											
	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	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
TitanXox Power エンドミル	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
ALL-CUT エンドミル	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
アンダーシャンク エンドミル	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
Vエンドミル	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
超硬ドリム ドリル	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
ニュー センチュリー	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
SGS	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
WIDIA ハニタ	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
ミルスター	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
マガフォー	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
アクシス	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
sgs pro	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
メタル リムーバル	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
レゴ フィックス	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
アルファシス	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
EWS	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
バーガス	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
菅根田工業	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
コメート	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
日本アルマス 工業	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
ウティリス	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
ウィズカット	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
その他 切削工具	1.0	20	19860	120	62	0.003	0.020	12960	50	41	0.002	0.015
	1.0	16	19860	120	62	0.003	0.030	12960	50	41	0.002	0.023
超硬素材	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
放電加工機用 周辺機器	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
MFS	1.0	20	19860	120	62	0.003	0.020	12960	50	41	0.002	0.015

## 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					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Titanox Power  
エンドミルALL-CUT  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム  
ドリルニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバブルレゴ  
フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス  
工業

ウティリス

ウィスカット

その他  
切削工具

超硬素材

放電加工機用  
周辺機器

MFS



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											
	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	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
TitanX Power エンドミル	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
ALL-CUT エンドミル	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
アンダーシャンク エンドミル	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
Vエンドミル	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
超硬ドリム ドリル	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
ニュー センチュリー	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
SGS	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
WIDIA ハニタ	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
ミルスター	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
マガフォー	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
アクシス	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
sgs pro	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
メタル リムーバル	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
アルファシス	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
EWS	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
バーガス	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
菅根田工業	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
コメート	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
日本アルマス 工業	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
ウティリス	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
ウィズカット	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
その他 切削工具	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
超硬素材	4.0	10	12800	400	161	0.016	0.800	8200	200	103	0.012	0.600

## 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					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

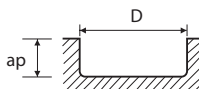
推奨切削条件

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									
		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



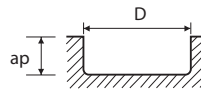
## 推奨切削条件

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					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

Y  
G  
1V7 Plus  
エンドミル4G MILLS  
エンドミルX5070  
エンドミル

TitanXox Power

エンドミル

ALLU-CUT

エンドミル

アンダーシャンク

エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム

ドリル

ニュー

センチュリー

SGS

WIDIA

ハニダ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル

リムーバル

レゴ

フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

菅根田工業

コメート

日本アルマス

工業

ウティリス

ウイズカット

その他

切削工具

超硬素材

放電加工機用

周辺機器

MFS

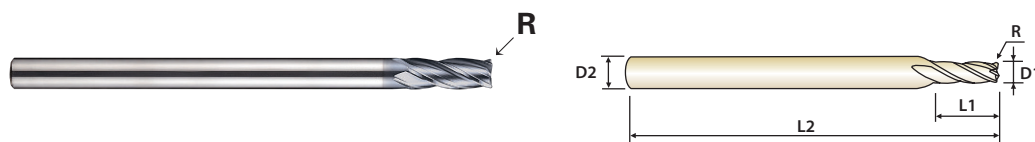
# 4G MILLSエンドミル

## 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	1.2	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	1.5	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

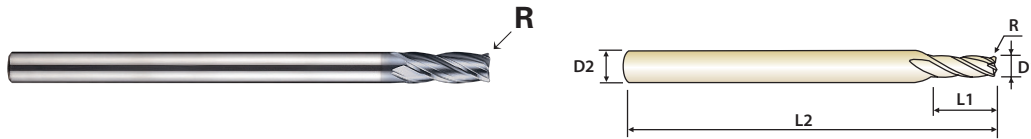
P				H		M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

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



D<φ3, 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		
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		6	8	60	-	10,130
SEME0103002E	329293	R0.2	6	8	60	-	10,130	
SEME0103003E	329294	R0.3	3.0	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		6	10	70	-	-
SEME0103502E ※	-	R0.2		6	10	70	-	-
SEME0103503E ※	-	R0.3	3.5	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	4.0	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									
◎	◎	◎	◎	○			○							

Y G 1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

TitalNox Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム ドリル

ニュー センチュリー

SGS

WIDIA ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル リム-パル

レゴ フィックス

アルファシス

EWIS

バーガス

菅根田工業

コメート

日本アルマス 工業

ウティリス

ウィズカット

その他 切削工具

超硬素材

放電加工機用 周辺機器

MFS

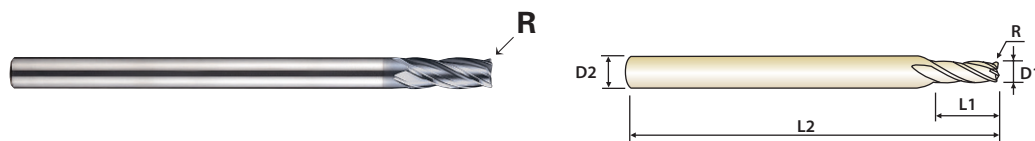
# 4G MILLSエンドミル

## 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		
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		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	4.5	6	11	80	-	-
SEME0104502E ※	-	R0.2		6	11	80	-	-
SEME0104503E	329313	R0.3		6	11	80	-	12,540
SEME0104505E ※	-	R0.5	6	11	80	-	-	-
SEME0105001E ※	-	R0.1	5.0	6	13	90	-	-
SEME0105002E	329314	R0.2		6	13	90	-	10,540
SEME0105003E ※	-	R0.3		6	13	90	-	-
SEME0105005E	329315	R0.5	6	13	90	-	10,540	10,540
SEME0105010E	329316	R1.0	6	13	90	-	10,540	10,540
SEME0105501E ※	-	R0.1	5.5	6	13	90	-	-
SEME0105502E ※	-	R0.2		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

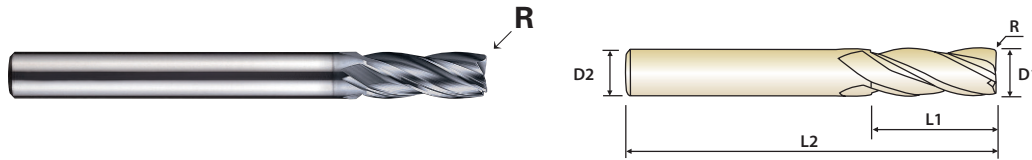
P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70								
◎	◎	◎	◎	○		○							

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



D<φ3, 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	

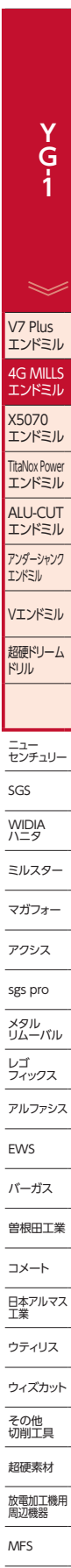
SEME01

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		
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		8.0	8	20	70	ショート
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		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

※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									
◎	◎	◎	◎	○		○							





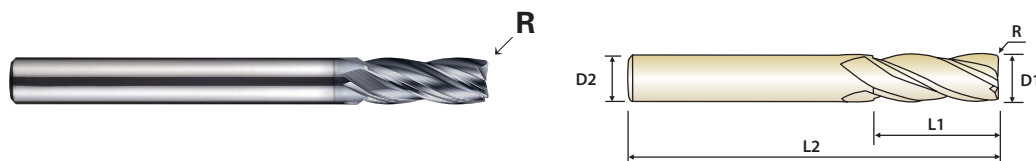
# 4G MILLSエンドミル

## 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	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	12.0	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

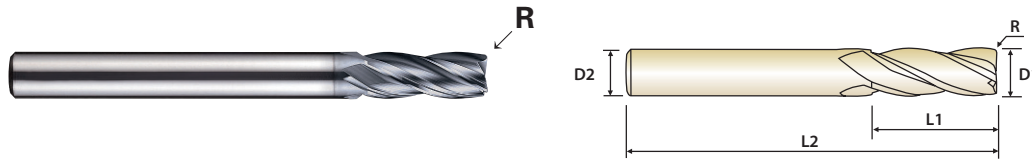
P				H	M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼	焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○							

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<φ3, 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		
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	12.0	12	30	150	ロングシャンク	-
SEME0112010150E	329369	R1.0		12	30	150	ロングシャンク	26,220
SEME0114005E	329370	R0.5	14.0	16	35	150	-	59,380
SEME0114010E ※	-	R1.0		16	35	150	-	-
SEME0114020E	329371	R2.0	16.0	16	35	150	-	59,380
SEME0116005E	329372	R0.5		16	32	150	-	65,630
SEME0116010E	329373	R1.0	16	32	150	-	65,630	
SEME0116015E ※	-	R1.5	16.0	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	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。

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

YG1

V7 Plus  
エンドミル

4G MILLS  
エンドミル

X5070  
エンドミル

TitanX Power  
エンドミル

ALLU-CUT  
エンドミル

アンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム  
ドリル

ニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバブル

レゴ  
フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス  
工業

ウティリス

ウイズカット

その他  
切削工具

超硬素材

放電加工機用  
周辺機器

MFS

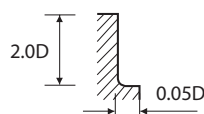
## 推奨切削条件

Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 4枚刃 コーナーラジラス

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
1.0	27600	300	87	0.003	18000	220	57	0.003
1.2	24800	305	93	0.003	15750	225	59	0.004
1.5	22000	310	104	0.004	13500	230	64	0.004
2.0	18000	320	113	0.004	11560	240	73	0.005
2.5	15000	330	118	0.006	9500	250	75	0.007
3.0	13240	340	125	0.006	8560	260	81	0.008
3.5	11980	380	132	0.008	7690	280	85	0.009
4.0	10720	420	135	0.010	6820	300	86	0.011
4.5	9940	425	141	0.011	6310	330	89	0.013
5.0	9160	430	144	0.012	5800	360	91	0.016
5.5	8530	430	147	0.013	5420	360	94	0.017
6.0	7900	430	149	0.014	5040	360	95	0.018
7.0	6950	445	153	0.016	4420	360	97	0.020
8.0	6000	460	151	0.019	3800	360	96	0.024
10.0	5040	460	158	0.023	3280	360	103	0.027
11.0	4580	410	158	0.022	3030	340	105	0.028
12.0	4120	360	155	0.022	2780	320	105	0.029
14.0	3610	320	159	0.022	2440	275	107	0.028
16.0	3100	280	156	0.023	2100	230	106	0.027
20.0	2520	230	158	0.023	1640	180	103	0.027



\* D&gt;Ø16: 1.5D

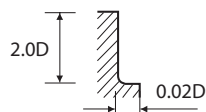
## 推奨切削条件

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TitanX Power  
エンドミルALL-CUT  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム  
ドリルニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニダ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバブルレゴ  
フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

菅根田工業

コメート

日本アルマス  
工業

ウティリス

ウイズカット

その他  
切削工具

超硬素材

放電加工機用  
周辺機器

MFS

# 4G MILLSエンドミル

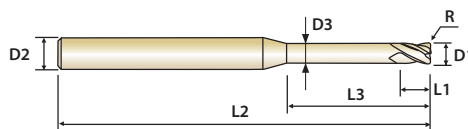
超硬 4枚刃 ロングネック コーナーラジアス

**発売予定品**

- ▶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



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12		0/-0.020	h6
>D12	±0.020	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								
SEME6401000503E	-	R0.05	1.0	4	1.5	3	50	0.95	-	-
SEME6401000504E	-	R0.05		4	1.5	4	50	0.95	-	-
SEME6401000506E	-	R0.05		4	1.5	6	50	0.95	-	-
SEME6401000508E	-	R0.05		4	1.5	8	50	0.95	-	-
SEME6401000510E	-	R0.05		4	1.5	10	50	0.95	-	-
SEME6401000512E	-	R0.05		4	1.5	12	50	0.95	-	-
SEME6401000514E	-	R0.05		4	1.5	14	50	0.95	-	-
SEME6401000516E	-	R0.05		4	1.5	16	50	0.95	-	-
SEME6401000520E	-	R0.05		4	1.5	20	50	0.95	-	-
SEME640100103E	-	R0.1		4	1.5	3	50	0.95	-	-
SEME640100104E	-	R0.1		4	1.5	4	50	0.95	-	-
SEME640100106E	-	R0.1		4	1.5	6	50	0.95	-	-
SEME640100108E	-	R0.1		4	1.5	8	50	0.95	-	-
SEME640100110E	-	R0.1		4	1.5	10	50	0.95	-	-
SEME640100112E	-	R0.1		4	1.5	12	50	0.95	-	-
SEME640100114E	-	R0.1		4	1.5	14	50	0.95	-	-
SEME640100116E	-	R0.1		4	1.5	16	50	0.95	-	-
SEME640100120E	-	R0.1		4	1.5	20	50	0.95	-	-
SEME640100203E	-	R0.2		4	1.5	3	50	0.95	-	-
SEME640100204E	-	R0.2		4	1.5	4	50	0.95	-	-
SEME640100206E	-	R0.2	4	1.5	6	50	0.95	-	-	
SEME640100208E	-	R0.2	4	1.5	8	50	0.95	-	-	
SEME640100210E	-	R0.2	4	1.5	10	50	0.95	-	-	
SEME640100212E	-	R0.2	4	1.5	12	50	0.95	-	-	
SEME640100214E	-	R0.2	4	1.5	14	50	0.95	-	-	
SEME640100216E	-	R0.2	4	1.5	16	50	0.95	-	-	
SEME640100220E	-	R0.2	4	1.5	20	50	0.95	-	-	
SEME640100303E	-	R0.3	4	1.5	3	50	0.95	-	-	
SEME640100304E	-	R0.3	4	1.5	4	50	0.95	-	-	
SEME640100306E	-	R0.3	4	1.5	6	50	0.95	-	-	

◎: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									
◎	◎	◎	◎	○			○							

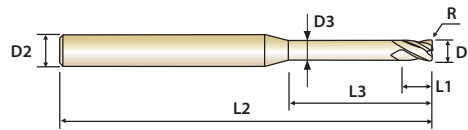
超硬 4枚刃 ロングネック コーナーラジアス

発売予定品

- ▶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



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	-	R0.3	1.0	4	1.5	8	50	0.95	-	-
SEME640100310E	-	R0.3		4	1.5	10	50	0.95	-	-
SEME640100312E	-	R0.3		4	1.5	12	50	0.95	-	-
SEME640100314E	-	R0.3		4	1.5	14	50	0.95	-	-
SEME640100316E	-	R0.3		4	1.5	16	50	0.95	-	-
SEME640100320E	-	R0.3		4	1.5	20	50	0.95	-	-
SEME6401200503E	-	R0.05	1.2	4	1.8	3	50	1.15	-	-
SEME6401200504E	-	R0.05		4	1.8	4	50	1.15	-	-
SEME6401200506E	-	R0.05		4	1.8	6	50	1.15	-	-
SEME6401200508E	-	R0.05		4	1.8	8	50	1.15	-	-
SEME6401200510E	-	R0.05		4	1.8	10	50	1.15	-	-
SEME6401200512E	-	R0.05		4	1.8	12	50	1.15	-	-
SEME6401200516E	-	R0.05		4	1.8	16	50	1.15	-	-
SEME6401200520E	-	R0.05		4	1.8	20	50	1.15	-	-
SEME640120103E	-	R0.1		4	1.8	3	50	1.15	-	-
SEME640120104E	-	R0.1		4	1.8	4	50	1.15	-	-
SEME640120106E	-	R0.1		4	1.8	6	50	1.15	-	-
SEME640120108E	-	R0.1		4	1.8	8	50	1.15	-	-
SEME640120110E	-	R0.1	4	1.8	10	50	1.15	-	-	
SEME640120112E	-	R0.1	4	1.8	12	50	1.15	-	-	
SEME640120116E	-	R0.1	4	1.8	16	50	1.15	-	-	
SEME640120120E	-	R0.1	4	1.8	20	50	1.15	-	-	
SEME640120203E	-	R0.2	4	1.8	3	50	1.15	-	-	
SEME640120204E	-	R0.2	4	1.8	4	50	1.15	-	-	
SEME640120206E	-	R0.2	4	1.8	6	50	1.15	-	-	
SEME640120208E	-	R0.2	4	1.8	8	50	1.15	-	-	
SEME640120210E	-	R0.2	4	1.8	10	50	1.15	-	-	
SEME640120212E	-	R0.2	4	1.8	12	50	1.15	-	-	
SEME640120216E	-	R0.2	4	1.8	16	50	1.15	-	-	
SEME640120220E	-	R0.2	4	1.8	20	50	1.15	-	-	

◎: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									
◎	◎	◎	◎	○		○							

YG1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

TitanX Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム ドリル

ニュー センチュリー

SGS

WIDIA ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル リムーバブル

レゴ フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス 工業

ウティリス

ウイズカット

その他 切削工具

超硬素材

放電加工機用 周辺機器

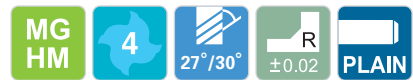
MFS

# 4G MILLSエンドミル

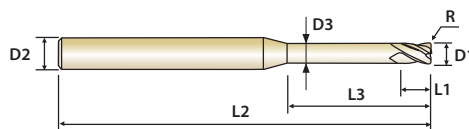
超硬 4枚刃 ロングネック コーナーラジアス

**発売予定品**

- ▶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



サイズ	R公差(mm)	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12		0/-0.020	h6
>D12	±0.020	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	-	R0.3	1.2	4	1.8	3	50	1.15	-	-
SEME640120304E	-	R0.3		4	1.8	4	50	1.15	-	-
SEME640120306E	-	R0.3		4	1.8	6	50	1.15	-	-
SEME640120308E	-	R0.3		4	1.8	8	50	1.15	-	-
SEME640120310E	-	R0.3		4	1.8	10	50	1.15	-	-
SEME640120312E	-	R0.3		4	1.8	12	50	1.15	-	-
SEME640120316E	-	R0.3		4	1.8	16	50	1.15	-	-
SEME640120320E	-	R0.3		4	1.8	20	50	1.15	-	-
SEME6401500504E	-	R0.05		4	2.3	4	50	1.45	-	-
SEME6401500506E	-	R0.05		4	2.3	6	50	1.45	-	-
SEME6401500508E	-	R0.05	4	2.3	8	50	1.45	-	-	
SEME6401500510E	-	R0.05	4	2.3	10	50	1.45	-	-	
SEME6401500512E	-	R0.05	4	2.3	12	50	1.45	-	-	
SEME6401500514E	-	R0.05	4	2.3	14	50	1.45	-	-	
SEME6401500516E	-	R0.05	4	2.3	16	50	1.45	-	-	
SEME6401500520E	-	R0.05	4	2.3	20	50	1.45	-	-	
SEME6401500522E	-	R0.05	4	2.3	22	60	1.45	-	-	
SEME6401500526E	-	R0.05	4	2.3	26	60	1.45	-	-	
SEME640150104E	-	R0.1	1.5	4	2.3	4	50	1.45	-	-
SEME640150106E	-	R0.1		4	2.3	6	50	1.45	-	-
SEME640150108E	-	R0.1		4	2.3	8	50	1.45	-	-
SEME640150110E	-	R0.1		4	2.3	10	50	1.45	-	-
SEME640150112E	-	R0.1		4	2.3	12	50	1.45	-	-
SEME640150114E	-	R0.1		4	2.3	14	50	1.45	-	-
SEME640150116E	-	R0.1		4	2.3	16	50	1.45	-	-
SEME640150120E	-	R0.1		4	2.3	20	50	1.45	-	-
SEME640150122E	-	R0.1		4	2.3	22	60	1.45	-	-
SEME640150126E	-	R0.1		4	2.3	26	60	1.45	-	-
SEME640150204E	-	R0.2	4	2.3	4	50	1.45	-	-	
SEME640150206E	-	R0.2	4	2.3	6	50	1.45	-	-	

◎: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									
◎	◎	◎	◎	○			○							

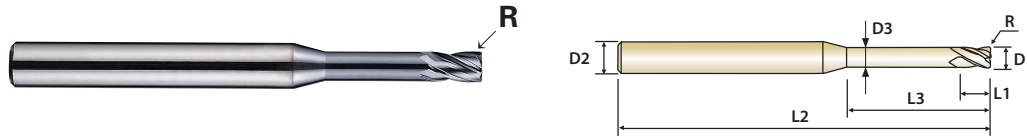
超硬 4枚刃 ロングネック コーナラジアス

発売予定品

- ▶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<φ3, 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	

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	-	R0.2	1.5	4	2.3	8	50	1.45	-	-
SEME640150210E	-	R0.2		4	2.3	10	50	1.45	-	-
SEME640150212E	-	R0.2		4	2.3	12	50	1.45	-	-
SEME640150214E	-	R0.2		4	2.3	14	50	1.45	-	-
SEME640150216E	-	R0.2		4	2.3	16	50	1.45	-	-
SEME640150220E	-	R0.2		4	2.3	20	50	1.45	-	-
SEME640150222E	-	R0.2		4	2.3	22	60	1.45	-	-
SEME640150226E	-	R0.2		4	2.3	26	60	1.45	-	-
SEME640150304E	-	R0.3		4	2.3	4	50	1.45	-	-
SEME640150306E	-	R0.3		4	2.3	6	50	1.45	-	-
SEME640150308E	-	R0.3		4	2.3	8	50	1.45	-	-
SEME640150310E	-	R0.3		4	2.3	10	50	1.45	-	-
SEME640150312E	-	R0.3		4	2.3	12	50	1.45	-	-
SEME640150314E	-	R0.3		4	2.3	14	50	1.45	-	-
SEME640150316E	-	R0.3		4	2.3	16	50	1.45	-	-
SEME640150320E	-	R0.3		4	2.3	20	50	1.45	-	-
SEME640150322E	-	R0.3		4	2.3	22	60	1.45	-	-
SEME640150326E	-	R0.3		4	2.3	26	60	1.45	-	-
SEME640150504E	-	R0.5		4	2.3	4	50	1.45	-	-
SEME640150506E	-	R0.5		4	2.3	6	50	1.45	-	-
SEME640150508E	-	R0.5	4	2.3	8	50	1.45	-	-	
SEME640150510E	-	R0.5	4	2.3	10	50	1.45	-	-	
SEME640150512E	-	R0.5	4	2.3	12	50	1.45	-	-	
SEME640150514E	-	R0.5	4	2.3	14	50	1.45	-	-	
SEME640150516E	-	R0.5	4	2.3	16	50	1.45	-	-	
SEME640150520E	-	R0.5	4	2.3	20	50	1.45	-	-	
SEME640150522E	-	R0.5	4	2.3	22	60	1.45	-	-	
SEME640150526E	-	R0.5	4	2.3	26	60	1.45	-	-	
SEME640200106E	-	R0.1	2.0	4	3	6	50	1.95	-	-
SEME640200108E	-	R0.1		4	3	8	50	1.95	-	-

◎: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									
◎	◎	◎	◎	○		○							

YG1

V7 Plus  
エンドミル

4G MILLS  
エンドミル

X5070  
エンドミル

TitanXox Power  
エンドミル

ALLU-CUT  
エンドミル

アンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリル  
ドリル

ニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバブル

レゴ  
フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス  
工業

ウティリス

ウイズカット

その他  
切削工具

超硬素材

放電加工機用  
周辺機器

MFS



# 4G MILLSエンドミル

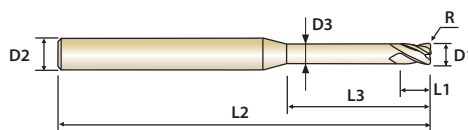
超硬 4枚刃 ロングネック コーナラジアス

発売予定品

- ▶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



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	-	R0.1	2.0	4	3	10	50	1.95	-	-
SEME640200112E	-	R0.1		4	3	12	50	1.95	-	-
SEME640200114E	-	R0.1		4	3	14	50	1.95	-	-
SEME640200116E	-	R0.1		4	3	16	50	1.95	-	-
SEME640200120E	-	R0.1		4	3	20	50	1.95	-	-
SEME640200122E	-	R0.1		4	3	22	60	1.95	-	-
SEME640200126E	-	R0.1		4	3	26	60	1.95	-	-
SEME640200130E	-	R0.1		4	3	30	70	1.95	-	-
SEME640200206E	-	R0.2		4	3	6	50	1.95	-	-
SEME640200208E	-	R0.2		4	3	8	50	1.95	-	-
SEME640200210E	-	R0.2		4	3	10	50	1.95	-	-
SEME640200212E	-	R0.2		4	3	12	50	1.95	-	-
SEME640200214E	-	R0.2		4	3	14	50	1.95	-	-
SEME640200216E	-	R0.2		4	3	16	50	1.95	-	-
SEME640200220E	-	R0.2		4	3	20	50	1.95	-	-
SEME640200222E	-	R0.2		4	3	22	60	1.95	-	-
SEME640200226E	-	R0.2		4	3	26	60	1.95	-	-
SEME640200230E	-	R0.2		4	3	30	70	1.95	-	-
SEME640200306E	-	R0.3		4	3	6	50	1.95	-	-
SEME640200308E	-	R0.3		4	3	8	50	1.95	-	-
SEME640200310E	-	R0.3	4	3	10	50	1.95	-	-	
SEME640200312E	-	R0.3	4	3	12	50	1.95	-	-	
SEME640200314E	-	R0.3	4	3	14	50	1.95	-	-	
SEME640200316E	-	R0.3	4	3	16	50	1.95	-	-	
SEME640200320E	-	R0.3	4	3	20	50	1.95	-	-	
SEME640200322E	-	R0.3	4	3	22	60	1.95	-	-	
SEME640200326E	-	R0.3	4	3	26	60	1.95	-	-	
SEME640200330E	-	R0.3	4	3	30	70	1.95	-	-	
SEME640200506E	-	R0.5	4	3	6	50	1.95	-	-	
SEME640200508E	-	R0.5	4	3	8	50	1.95	-	-	

◎: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									
◎	◎	◎	◎	○			○							

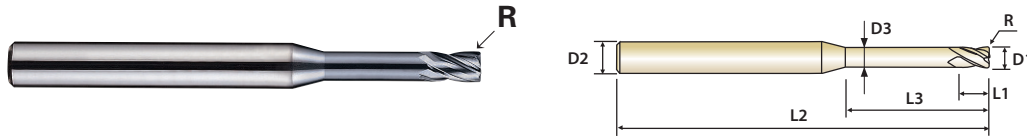
超硬 4枚刃 ロングネック コーナラジアス

発売予定品

- ▶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<φ3, 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	

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	-	R0.5	2.0	4	3	10	50	1.95	-	-
SEME640200512E	-	R0.5		4	3	12	50	1.95	-	-
SEME640200514E	-	R0.5		4	3	14	50	1.95	-	-
SEME640200516E	-	R0.5		4	3	16	50	1.95	-	-
SEME640200520E	-	R0.5		4	3	20	50	1.95	-	-
SEME640200522E	-	R0.5		4	3	22	60	1.95	-	-
SEME640200526E	-	R0.5		4	3	26	60	1.95	-	-
SEME640200530E	-	R0.5		4	3	30	70	1.95	-	-
SEME640250108E	-	R0.1		4	4	8	50	2.40	-	-
SEME640250110E	-	R0.1		4	4	10	50	2.40	-	-
SEME640250112E	-	R0.1		4	4	12	50	2.40	-	-
SEME640250114E	-	R0.1		4	4	14	50	2.40	-	-
SEME640250116E	-	R0.1		4	4	16	50	2.40	-	-
SEME640250120E	-	R0.1		4	4	20	50	2.40	-	-
SEME640250126E	-	R0.1	4	4	26	60	2.40	-	-	
SEME640250130E	-	R0.1	4	4	30	70	2.40	-	-	
SEME640250208E	-	R0.2	2.5	4	4	8	50	2.40	-	-
SEME640250210E	-	R0.2		4	4	10	50	2.40	-	-
SEME640250212E	-	R0.2		4	4	12	50	2.40	-	-
SEME640250214E	-	R0.2		4	4	14	50	2.40	-	-
SEME640250216E	-	R0.2		4	4	16	50	2.40	-	-
SEME640250220E	-	R0.2		4	4	20	50	2.40	-	-
SEME640250226E	-	R0.2		4	4	26	60	2.40	-	-
SEME640250230E	-	R0.2		4	4	30	70	2.40	-	-
SEME640250308E	-	R0.3		4	4	8	50	2.40	-	-
SEME640250310E	-	R0.3		4	4	10	50	2.40	-	-
SEME640250312E	-	R0.3		4	4	12	50	2.40	-	-
SEME640250314E	-	R0.3		4	4	14	50	2.40	-	-
SEME640250316E	-	R0.3		4	4	16	50	2.40	-	-
SEME640250320E	-	R0.3		4	4	20	50	2.40	-	-

◎: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								
◎	◎	◎	◎	○		○							

YG1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

Titanox Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリムドリル

ニューセンチュリー

SGS

WIDIA ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル リムーバブル

レゴ フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス工業

ウティリス

ウィズカット

その他 切削工具

超硬素材

放電加工機用 周辺機器

MFS

# 4G MILLSエンドミル

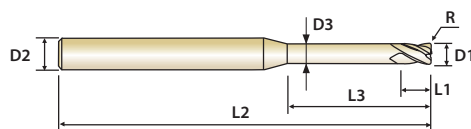
超硬 4枚刃 ロングネック コーナーラジアス

**発売予定品**

- ▶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



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	-	R0.3	2.5	4	4	26	60	2.40	-	-
SEME640250330E	-	R0.3		4	4	30	70	2.40	-	-
SEME640250508E	-	R0.5		4	4	8	50	2.40	-	-
SEME640250510E	-	R0.5		4	4	10	50	2.40	-	-
SEME640250512E	-	R0.5		4	4	12	50	2.40	-	-
SEME640250514E	-	R0.5		4	4	14	50	2.40	-	-
SEME640250516E	-	R0.5		4	4	16	50	2.40	-	-
SEME640250520E	-	R0.5		4	4	20	50	2.40	-	-
SEME640250526E	-	R0.5		4	4	26	60	2.40	-	-
SEME640250530E	-	R0.5		4	4	30	70	2.40	-	-
SEME640300108E	-	R0.1	3.0	6	4.5	8	50	2.85	-	-
SEME640300110E	-	R0.1		6	4.5	10	50	2.85	-	-
SEME640300112E	-	R0.1		6	4.5	12	50	2.85	-	-
SEME640300114E	-	R0.1		6	4.5	14	60	2.85	-	-
SEME640300116E	-	R0.1		6	4.5	16	60	2.85	-	-
SEME640300120E	-	R0.1		6	4.5	20	60	2.85	-	-
SEME640300126E	-	R0.1		6	4.5	26	65	2.85	-	-
SEME640300130E	-	R0.1		6	4.5	30	70	2.85	-	-
SEME640300135E	-	R0.1		6	4.5	35	70	2.85	-	-
SEME640300140E	-	R0.1		6	4.5	40	80	2.85	-	-
SEME640300208E	-	R0.2		6	4.5	8	50	2.85	-	-
SEME640300210E	-	R0.2		6	4.5	10	50	2.85	-	-
SEME640300212E	-	R0.2		6	4.5	12	50	2.85	-	-
SEME640300214E	-	R0.2		6	4.5	14	60	2.85	-	-
SEME640300216E	-	R0.2		6	4.5	16	60	2.85	-	-
SEME640300220E	-	R0.2		6	4.5	20	60	2.85	-	-
SEME640300226E	-	R0.2		6	4.5	26	65	2.85	-	-
SEME640300230E	-	R0.2		6	4.5	30	70	2.85	-	-
SEME640300235E	-	R0.2	6	4.5	35	70	2.85	-	-	
SEME640300240E	-	R0.2	6	4.5	40	80	2.85	-	-	

◎:最適 ○:適

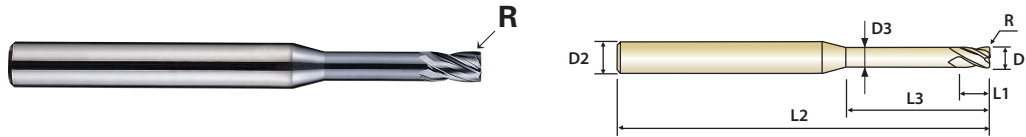
P				H		M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

超硬 4枚刃 ロングネック コーナラジアス

発売予定品

- ▶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

MG HM 4 27°/30° ±0.02 PLAIN  
D<φ3, 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	

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								
SEME640300308E	-	R0.3	3.0	6	4.5	8	50	2.85	-	-
SEME640300310E	-	R0.3		6	4.5	10	50	2.85	-	-
SEME640300312E	-	R0.3		6	4.5	12	50	2.85	-	-
SEME640300314E	-	R0.3		6	4.5	14	60	2.85	-	-
SEME640300316E	-	R0.3		6	4.5	16	60	2.85	-	-
SEME640300320E	-	R0.3		6	4.5	20	60	2.85	-	-
SEME640300326E	-	R0.3		6	4.5	26	65	2.85	-	-
SEME640300330E	-	R0.3		6	4.5	30	70	2.85	-	-
SEME640300335E	-	R0.3		6	4.5	35	70	2.85	-	-
SEME640300340E	-	R0.3		6	4.5	40	80	2.85	-	-
SEME640300508E	-	R0.5		6	4.5	8	50	2.85	-	-
SEME640300510E	-	R0.5		6	4.5	10	50	2.85	-	-
SEME640300512E	-	R0.5		6	4.5	12	50	2.85	-	-
SEME640300514E	-	R0.5		6	4.5	14	60	2.85	-	-
SEME640300516E	-	R0.5		6	4.5	16	60	2.85	-	-
SEME640300520E	-	R0.5		6	4.5	20	60	2.85	-	-
SEME640300526E	-	R0.5		6	4.5	26	65	2.85	-	-
SEME640300530E	-	R0.5		6	4.5	30	70	2.85	-	-
SEME640300535E	-	R0.5		6	4.5	35	70	2.85	-	-
SEME640300540E	-	R0.5		6	4.5	40	80	2.85	-	-
SEME640301008E	-	R1.0		6	4.5	8	50	2.85	-	-
SEME640301010E	-	R1.0		6	4.5	10	50	2.85	-	-
SEME640301012E	-	R1.0		6	4.5	12	50	2.85	-	-
SEME640301014E	-	R1.0		6	4.5	14	60	2.85	-	-
SEME640301016E	-	R1.0		6	4.5	16	60	2.85	-	-
SEME640301020E	-	R1.0		6	4.5	20	60	2.85	-	-
SEME640301026E	-	R1.0		6	4.5	26	65	2.85	-	-
SEME640301030E	-	R1.0		6	4.5	30	70	2.85	-	-
SEME640301035E	-	R1.0		6	4.5	35	70	2.85	-	-
SEME640301040E	-	R1.0		6	4.5	40	80	2.85	-	-

◎: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								
◎	◎	◎	◎	○		○							

YG1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

TitanX Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリル

ニューセンチュリー

SGS

WIDIA ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル リムーバブル

レゴ フィックス

アルファシス

EWIS

パーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス工業

ウティリス

ウィズカット

その他 切削工具

超硬素材

放電加工機用 周辺機器

MFS

# 4G MILLSエンドミル

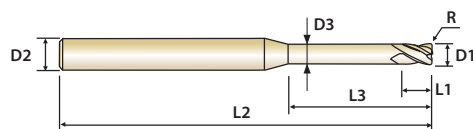
超硬 4枚刃 ロングネック コーナーラジアス

発売予定品

- ▶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



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		
SEME640400110E	-	R0.1	4.0	6	6	10	50	3.85	-	-
SEME640400112E	-	R0.1		6	6	12	50	3.85	-	-
SEME640400114E	-	R0.1		6	6	14	60	3.85	-	-
SEME640400116E	-	R0.1		6	6	16	60	3.85	-	-
SEME640400120E	-	R0.1		6	6	20	60	3.85	-	-
SEME640400126E	-	R0.1		6	6	26	65	3.85	-	-
SEME640400130E	-	R0.1		6	6	30	70	3.85	-	-
SEME640400135E	-	R0.1		6	6	35	70	3.85	-	-
SEME640400140E	-	R0.1		6	6	40	80	3.85	-	-
SEME640400145E	-	R0.1		6	6	45	90	3.85	-	-
SEME640400150E	-	R0.1		6	6	50	100	3.85	-	-
SEME640400210E	-	R0.2		6	6	10	50	3.85	-	-
SEME640400212E	-	R0.2		6	6	12	50	3.85	-	-
SEME640400214E	-	R0.2		6	6	14	60	3.85	-	-
SEME640400216E	-	R0.2		6	6	16	60	3.85	-	-
SEME640400220E	-	R0.2		6	6	20	60	3.85	-	-
SEME640400226E	-	R0.2		6	6	26	65	3.85	-	-
SEME640400230E	-	R0.2		6	6	30	70	3.85	-	-
SEME640400235E	-	R0.2		6	6	35	70	3.85	-	-
SEME640400240E	-	R0.2		6	6	40	80	3.85	-	-
SEME640400245E	-	R0.2	6	6	45	90	3.85	-	-	
SEME640400250E	-	R0.2	6	6	50	100	3.85	-	-	
SEME640400310E	-	R0.3	6	6	10	50	3.85	-	-	
SEME640400312E	-	R0.3	6	6	12	50	3.85	-	-	
SEME640400314E	-	R0.3	6	6	14	60	3.85	-	-	
SEME640400316E	-	R0.3	6	6	16	60	3.85	-	-	
SEME640400320E	-	R0.3	6	6	20	60	3.85	-	-	
SEME640400326E	-	R0.3	6	6	26	65	3.85	-	-	
SEME640400330E	-	R0.3	6	6	30	70	3.85	-	-	
SEME640400335E	-	R0.3	6	6	35	70	3.85	-	-	

◎:最適 ○:適

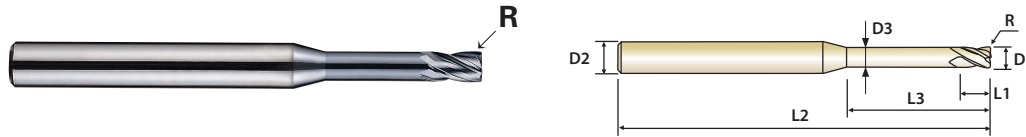
P				H		M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○			○							

超硬 4枚刃 ロングネック コーナラジアス

発売予定品

- ▶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

MG HM 4 27°/30° ±0.02 PLAIN  
D<φ3, 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	

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	-	R0.3	4.0	6	6	40	80	3.85	-	-
SEME640400345E	-	R0.3		6	6	45	90	3.85	-	-
SEME640400350E	-	R0.3		6	6	50	100	3.85	-	-
SEME640400510E	-	R0.5		6	6	10	50	3.85	-	-
SEME640400512E	-	R0.5		6	6	12	50	3.85	-	-
SEME640400514E	-	R0.5		6	6	14	60	3.85	-	-
SEME640400516E	-	R0.5		6	6	16	60	3.85	-	-
SEME640400520E	-	R0.5		6	6	20	60	3.85	-	-
SEME640400526E	-	R0.5		6	6	26	65	3.85	-	-
SEME640400530E	-	R0.5		6	6	30	70	3.85	-	-
SEME640400535E	-	R0.5		6	6	35	70	3.85	-	-
SEME640400540E	-	R0.5		6	6	40	80	3.85	-	-
SEME640400545E	-	R0.5		6	6	45	90	3.85	-	-
SEME640400550E	-	R0.5		6	6	50	100	3.85	-	-
SEME640401010E	-	R1.0		6	6	10	50	3.85	-	-
SEME640401012E	-	R1.0		6	6	12	50	3.85	-	-
SEME640401014E	-	R1.0		6	6	14	60	3.85	-	-
SEME640401016E	-	R1.0		6	6	16	60	3.85	-	-
SEME640401020E	-	R1.0	6	6	20	60	3.85	-	-	
SEME640401026E	-	R1.0	6	6	26	65	3.85	-	-	
SEME640401030E	-	R1.0	6	6	30	70	3.85	-	-	
SEME640401035E	-	R1.0	6	6	35	70	3.85	-	-	
SEME640401040E	-	R1.0	6	6	40	80	3.85	-	-	
SEME640401045E	-	R1.0	6	6	45	90	3.85	-	-	
SEME640401050E	-	R1.0	6	6	50	100	3.85	-	-	
SEME6405001E	-	R0.1	5.0	6	8	15	60	4.85	-	-
SEME6405002E	-	R0.2		6	8	15	60	4.85	-	-
SEME6405003E	-	R0.3		6	8	15	60	4.85	-	-
SEME6405005E	-	R0.5		6	8	15	60	4.85	-	-
SEME6405010E	-	R1.0		6	8	15	60	4.85	-	-

◎: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									
◎	◎	◎	◎	○		○							

YG1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

Titanox Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリムドリル

ニューセンチュリー

SGS

WIDIA ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル リム-パル

レゴ フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメント

日本アルマス工業

ウティリス

ウィズカット

その他 切削工具

超硬素材

放電加工機用 周辺機器

MFS

# 4G MILLSエンドミル

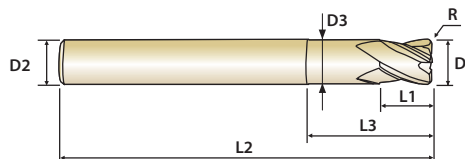
超硬 4枚刃 ロングネック コーナーラジアス

発売予定品

- ▶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<math>\phi</math>3, 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

## 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	-	R1.5	5.0	6	8	15	60	4.85	-	-
SEME6405020E	-	R2.0		6	8	15	60	4.85	-	-
SEME6406001E	-	R0.1		6	9	20	60	5.85	レギュラー	-
SEME6406002E	-	R0.2	6	9	20	60	60	5.85	レギュラー	-
SEME6406003E	-	R0.3	6	9	20	60	60	5.85	レギュラー	-
SEME6406005E	-	R0.5	6	9	20	60	60	5.85	レギュラー	-
SEME6406010E	-	R1.0	6.0	6	9	20	60	5.85	レギュラー	-
SEME6406015E	-	R1.5		6	9	20	60	5.85	レギュラー	-
SEME6406020E	-	R2.0		6	9	20	60	5.85	レギュラー	-
SEME6406003090E	-	R0.3	6	15	30	90	90	5.85	ロングシャンク	-
SEME6406005090E	-	R0.5	6	15	30	90	90	5.85	ロングシャンク	-
SEME6406010090E	-	R1.0	6	15	30	90	90	5.85	ロングシャンク	-
SEME6408001E	-	R0.1	8.0	8	12	25	70	7.70	レギュラー	-
SEME6408002E	-	R0.2		8	12	25	70	7.70	レギュラー	-
SEME6408003E	-	R0.3		8	12	25	70	7.70	レギュラー	-
SEME6408005E	-	R0.5	8	12	25	70	7.70	レギュラー	-	
SEME6408010E	-	R1.0	8	12	25	70	7.70	レギュラー	-	
SEME6408015E	-	R1.5	8	12	25	70	7.70	レギュラー	-	
SEME6408020E	-	R2.0	8	12	25	70	7.70	レギュラー	-	
SEME6408003100E	-	R0.3	8	20	35	100	100	7.70	ロングシャンク	-
SEME6408005100E	-	R0.5	8	20	35	100	100	7.70	ロングシャンク	-
SEME6408010100E	-	R1.0	8	20	35	100	100	7.70	ロングシャンク	-
SEME6410001E	-	R0.1	10.0	10	15	30	75	9.70	レギュラー	-
SEME6410002E	-	R0.2		10	15	30	75	9.70	レギュラー	-
SEME6410003E	-	R0.3		10	15	30	75	9.70	レギュラー	-
SEME6410005E	-	R0.5	10	15	30	75	75	9.70	レギュラー	-
SEME6410010E	-	R1.0	10	15	30	75	75	9.70	レギュラー	-
SEME6410015E	-	R1.5	10	15	30	75	75	9.70	レギュラー	-
SEME6410020E	-	R2.0	10	15	30	75	75	9.70	レギュラー	-
SEME6410003100E	-	R0.3	10	25	40	100	100	9.70	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									
◎	◎	◎	◎	○			○							

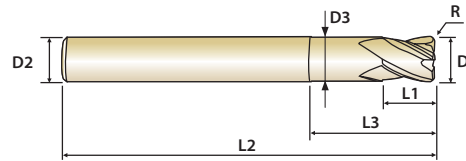
超硬 4枚刃 ロングネック コーナーラジアス

発売予定品

- ▶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



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	-	R0.5	10.0	10	25	40	100	9.70	ロングシャンク	-
SEME6410010100E	-	R1.0		10	25	40	100	9.70	ロングシャンク	-
SEME6412002E	-	R0.2	12.0	12	18	32	80	11.70	レギュラー	-
SEME6412003E	-	R0.3		12	18	32	80	11.70	レギュラー	-
SEME6412005E	-	R0.5		12	18	32	80	11.70	レギュラー	-
SEME6412010E	-	R1.0		12	18	32	80	11.70	レギュラー	-
SEME6412015E	-	R1.5		12	18	32	80	11.70	レギュラー	-
SEME6412020E	-	R2.0		12	18	32	80	11.70	レギュラー	-
SEME6412003110E	-	R0.3	16.0	12	30	45	110	11.70	ロングシャンク	-
SEME6412005110E	-	R0.5		12	30	45	110	11.70	ロングシャンク	-
SEME6412010110E	-	R1.0		12	30	45	110	11.70	ロングシャンク	-
SEME6416005E	-	R0.5	20.0	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	-

◎: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								
◎	◎	◎	◎	○		○							

YG1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

TitalNox Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリル

ニユーセンチュリー

SGS

WIDIA ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル リムーバブル

レゴ フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス 工業

ウティリス

ウィズカット

その他 切削工具

超硬素材

放電加工機用 周辺機器

MFS



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											
	炭素鋼、合金鋼、鋳鉄						合金鋼、耐熱鋼					
	~ 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)	
V7 Plus 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
4G MILLS 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
X5070 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
TitanXox Power 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
ALLU-CUT 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
アンダーシャンク 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
Vエンドミル	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
超硬ドリム ドリル	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
ニュー センチュリー	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
SGS	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
WIDIA ハニタ	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	0.011	14580	220	69	0.004	0.008
ミルスター	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
マガフォー	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
アクシス	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
sgs pro	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
メタル リムーバブル	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
レゴ フィックス	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
アルファシス	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
EWS	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
バーガス	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
菅根田工業	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
コメート	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
日本アルマス 工業	2.5	30	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
ウティリス	2.5	30	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
ウィズカット	2.5	30	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
その他 切削工具	2.5	30	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
超硬素材	2.5	30	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
放電加工機用 周辺機器	2.5	30	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
MFS	2.5	30	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

## 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)
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

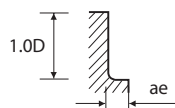
推奨切削条件

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											
	炭素鋼、合金鋼、鋳鉄						合金鋼、耐熱鋼					
	~ 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)	
V7 Plus エンドミル	3.0	8	15900	400	150	0.006	0.090	10300	310	97	0.008	0.068
	3.0	10	15900	400	150	0.006	0.063	10300	310	97	0.008	0.047
4G MILLS エンドミル	3.0	12	15900	400	150	0.006	0.063	10300	310	97	0.008	0.047
X5070 エンドミル	3.0	14	15900	400	150	0.006	0.063	10300	310	97	0.008	0.047
TitanXox Power エンドミル	3.0	16	14310	325	135	0.006	0.036	9270	250	87	0.007	0.027
ALLU-CUT エンドミル	3.0	20	14310	325	135	0.006	0.036	9270	250	87	0.007	0.027
アンダーシャンク エンドミル	3.0	26	14310	325	135	0.006	0.023	9270	250	87	0.007	0.017
Vエンドミル	3.0	30	14310	325	135	0.006	0.023	9270	250	87	0.007	0.017
超硬ドリム ドリル	3.0	35	12720	255	120	0.005	0.023	8240	200	78	0.006	0.017
	3.0	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
	4.0	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
ニュー センチュリー	4.0	16	12800	500	161	0.010	0.084	8200	360	103	0.011	0.063
SGS	4.0	20	12800	500	161	0.010	0.084	8200	360	103	0.011	0.063
WIDIA ハニタ	4.0	26	11520	405	145	0.009	0.048	7380	290	93	0.010	0.036
ミルスター	4.0	30	11520	405	145	0.009	0.048	7380	290	93	0.010	0.036
	4.0	35	11520	405	145	0.009	0.030	7380	290	93	0.010	0.023
マガフォー	4.0	40	11520	405	145	0.009	0.030	7380	290	93	0.010	0.023
アクシス	4.0	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
sgs pro	5.0	15	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
メタル リムーバブル	6.0	30	9500	510	179	0.013	0.126	6000	430	113	0.018	0.095
レゴ フィックス	8.0	25	7200	550	181	0.019	0.168	4550	430	114	0.024	0.126
	8.0	35	7200	550	181	0.019	0.168	4550	430	114	0.024	0.126
アルファシス	10.0	30	6000	550	188	0.023	0.300	4000	430	126	0.027	0.225
	10.0	40	6000	550	188	0.023	0.210	4000	430	126	0.027	0.158
EWS	12.0	32	5000	430	188	0.022	0.360	3340	380	126	0.028	0.270
パーガス	12.0	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
菅根田工業	16.0	50	3720	330	187	0.022	0.336	2520	280	127	0.028	0.252
コメート	20.0	40	3000	270	188	0.023	0.600	1950	210	123	0.027	0.450
	20.0	55	3000	270	188	0.023	0.600	1950	210	123	0.027	0.450



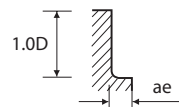
## 推奨切削条件

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

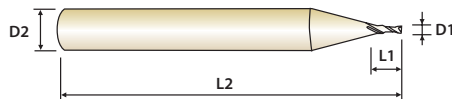
被削材		P					K				
		焼入れ鋼					鋳鉄				
被削材硬度		HRC 45 ~ HRC 55									
引張強さ		1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>									
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)
3.0	8	6300	150	59	0.006	0.054	15900	400	150	0.006	0.090
3.0	10	6300	150	59	0.006	0.038	15900	400	150	0.006	0.063
3.0	12	6300	150	59	0.006	0.038	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



# 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



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			
SEME35001E	329377	0.1	4	0.2	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									
◎	◎	◎	◎	○		○	○							

YG1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

TitanX Power エンドミル

ALL-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム ドリル

ニュー センチュリー

SGS

WIDIA ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル リムーバブル

レゴ フィックス

アルファシス

EWS

パーガス

菅根田工業

コメート

日本アルマス 工業

ウティリス

ウィズカット

その他 切削工具

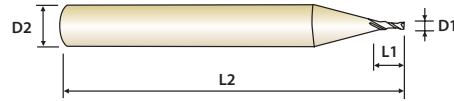
超硬素材

放電加工機用 周辺機器

MFS

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								
◎	◎	◎	◎	○		○	○						

YG1

V7 Plus  
エンドミル

4G MILLS  
エンドミル

X5070  
エンドミル

TitalNox Power  
エンドミル

ALLU-CUT  
エンドミル

アンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム  
ドリル

ニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバブル

レゴ  
フィックス

アルファシス

EWVS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス  
工業

ウティリス

ウイズカット

その他  
切削工具

超硬素材

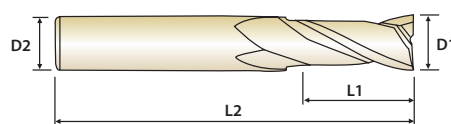
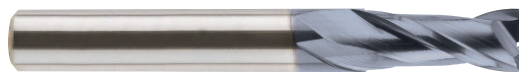
放電加工機用  
周辺機器

MFS

# 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



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

## SEME35

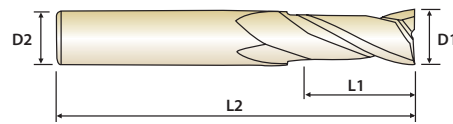
型番	WEBコード	刃径	シャンク径	刃長	全長	価格
		D1	D2	L1	L2	
SEME35160E	329423	16.0	16	40	100	28,100
SEME35170E	329424	17.0	16	42	100	36,880
SEME35180E	329425	18.0	16	45	100	38,100
SEME3518018SE	329426	18.0	18	45	100	38,100
SEME35190E	329427	19.0	20	45	100	42,500
SEME35200E	329428	20.0	20	45	100	42,500
SEME35210E	329429	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	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									
◎	◎	◎	◎	○		○	○							

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	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								
◎	◎	◎	◎	○		○	○						

YG1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

TitalNox Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリムドリル

ニューセンチュリー

SGS

WIDIA ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル リムーバブル

レゴ フィックス

アルファシス

EWIS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス工業

ウティリス

ウイズカット

その他 切削工具

超硬素材

放電加工機用 周辺機器

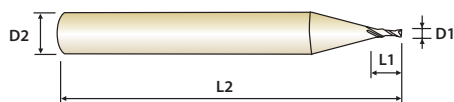
MFS



# 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



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	
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									
◎	◎	◎	◎	○		○							

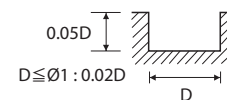
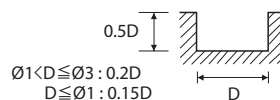
## 推奨切削条件

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	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



Y  
G  
1

V7 Plus  
エンドミル

4G MILLS  
エンドミル

X5070  
エンドミル

TitanXox Power  
エンドミル

ALLU-CUT  
エンドミル

アンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム  
ドリル

ニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバブル

レゴ  
フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス  
工業

ウティリス

ウィスカット

その他  
切削工具

超硬素材

放電加工機用  
周辺機器

MFS

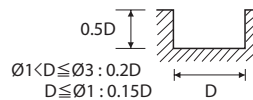
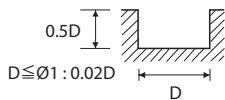
推奨切削条件

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

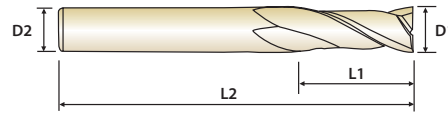
被削材	M				K			
	ステンレス鋼				鋳鉄			
被削材硬度								
引張強さ								
刃径	RPM	FEED	Vc	Fz	RPM	FEED	Vc	Fz
0.1	21000	40	7	0.001	42000	80	13	0.001
0.2	21000	39	13	0.001	42000	85	26	0.001
0.3	19500	45	18	0.001	39000	90	37	0.001
0.4	19500	47	25	0.001	39000	95	49	0.001
0.5	18000	55	28	0.002	36000	110	57	0.002
0.6	16000	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



超硬素材  
放電加工機用  
周辺機器  
MFS

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	1.5	6	8	60	3,440
SEME7001510E	329476		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	2.0	6	10	60	3,410
SEME7002012E	329479		6	12	60	3,570
SEME7002014E ※	-		6	14	60	-
SEME7002016E	329480		6	16	60	3,880
SEME7002510E	329481		6	10	60	4,380
SEME7002512E ※	-		2.5	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								
◎	◎	◎	◎	○		○							

YG1

V7 Plus  
エンドミル

4G MILLS  
エンドミル

X5070  
エンドミル

TitalNox Power  
エンドミル

ALLU-CUT  
エンドミル

アンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム  
ドリル

ニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニダ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバル

レゴ  
フィックス

アルファシス

EWIS

バーガス

菅根田工業

コメート

日本アルマス  
工業

ウティリス

ウイズカット

その他  
切削工具

超硬素材

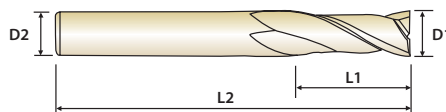
放電加工機用  
周辺機器

MFS

# 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



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 L1	全長 L2	価格
		D1	D2	D1	D2			
SEME7002526E ※	-	2.5	6	26	60	-	-	
SEME700301635E	329482	3.0	3	16	100	3,440		
SEME7003010E	329483		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	-		
SEME700402045E	329486		4	20	100	4,690		
SEME7004012E ※	-		6	12	70	-		
SEME7004016E ※	-	4.0	6	16	70	-		
SEME7004020E ※	-		6	20	70	-		
SEME7004026E ※	-		6	26	70	-		
SEME7004030E	329487		6	30	70	6,380		
SEME7005020E	329488		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	-		

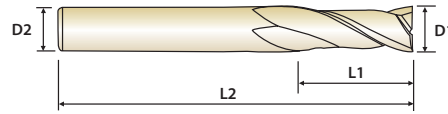
※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎：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	D1	D2	L1	L2	L1	L2	
SEME7006030150E ※	-	6.0	6	6	6	30	150	-	-	-
SEME7006035E ※	-					35	90	-	-	-
SEME7006040E	329492					40	90	7,600	-	-
SEME7006040120E	329493					40	120	8,500	-	-
SEME7006045E ※	-					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								
◎	◎	◎	◎	○		○							

YG1

V7 Plus  
エンドミル

4G MILLS  
エンドミル

X5070  
エンドミル

TitalNox Power  
エンドミル

ALLU-CUT  
エンドミル

アンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム  
ドリル

ニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバル

レゴ  
フィックス

アルファシス

EWVS

バーガス

菅根田工業

コメント

日本アルマス  
工業

ウティリス

ウィズカット

その他  
切削工具

超硬素材

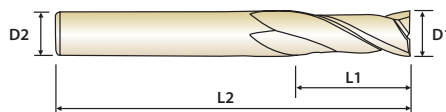
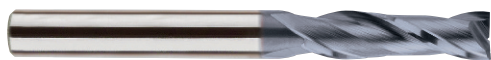
放電加工機用  
周辺機器

MFS

# 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



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 L1	全長 L2	価格
		D1	D2	D1	D2			
SEME7012040E ※	-	12.0	12	12	40	100	-	
SEME7012040120E ※	-		12	12	40	120	-	
SEME7012045E ※	-		12	12	45	130	-	
SEME7012050E	329503		12	12	50	100	16,880	
SEME7012050150E ※	-		12	12	50	150	-	
SEME7012055E ※	-		12	12	55	110	-	
SEME7012060E ※	-		12	12	60	110	-	
SEME7012060150E ※	-		12	12	60	150	-	
SEME7012060200E ※	-		12	12	60	200	-	
SEME7012065E	329504		12	12	65	150	21,940	
SEME7012070E ※	-		12	12	70	120	-	
SEME7012070200E ※	-		12	12	70	200	-	
SEME7014050E	329505	14.0	16	16	50	110	35,600	
SEME7014060E	329506		16	16	60	150	41,290	
SEME7016040E ※	-		16	16	40	150	-	
SEME7016050E	329507		16	16	50	110	26,660	
SEME7016050150E ※	-	16	16	50	150	-		
SEME7016060E ※	-	16	16	60	120	-		
SEME7016070E ※	-	16	16	70	130	-		
SEME7016070150E ※	-	16	16	70	150	-		
SEME7016070200E ※	-	16	16	70	200	-		
SEME7016080E ※	-	16	16	80	150	-		
SEME7016090E ※	-	16	16	90	150	-		
SEME70160110E	329508	16.0	16	16	110	200	69,320	
SEME70160120E ※	-		16	16	120	250	-	
SEME7018050E ※	-		20	20	50	120	-	
SEME7018070E ※	-	18.0	20	20	70	130	-	
SEME70180100E	329509		20	20	100	200	82,690	

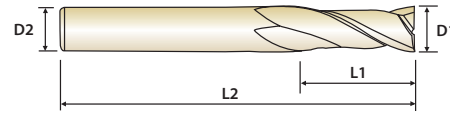
※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎: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	刃径		シャンク径		刃長		全長		価格
		D1	D2	D1	D2	L1	L2	L1	L2	
SEME7020050E ※	-	20.0	20	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		70	150	-	-	-		
SEME7025090E ※	-	25.0	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。

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

YG1

V7 Plus  
エンドミル

4G MILLS  
エンドミル

X5070  
エンドミル

TitalNox Power  
エンドミル

ALLU-CUT  
エンドミル

アンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム  
ドリル

ニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバブル

レゴ  
フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス  
工業

ウティリス

ウイズカット

その他  
切削工具

超硬素材

放電加工機用  
周辺機器

MFS



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
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

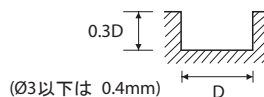
推奨切削条件

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



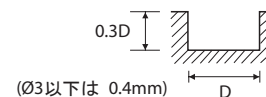
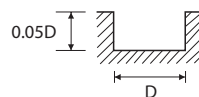
## 推奨切削条件

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

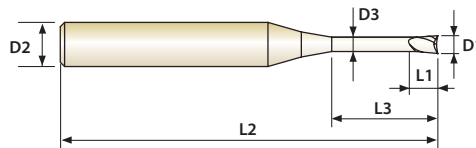


# 4G MILLSエンドミル

超硬 2枚刃 ロングネック

発売予定品

- ▶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



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	D2	D2	L1	L3	L3	L2	D3							
SEM845001003E	-	0.1	4	0.15	0.3	40	0.085	-	-	-	-	-	-				
SEM845001005E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500101E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM845002005E	-	0.2	4	0.3	0.5	40	0.17	-	-	-	-	-	-				
SEM84500201E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM845002015E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500202E	-	0.3	4	0.3	1.5	40	0.17	-	-	-	-	-	-				
SEM84500202E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500202E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500301E	-	0.4	4	0.5	2	40	0.27	-	-	-	-	-	-				
SEM84500301E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500301E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500302E	-	0.5	4	0.5	2.5	40	0.27	-	-	-	-	-	-				
SEM84500302E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500302E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500303E	-	0.6	4	0.6	3	40	0.37	-	-	-	-	-	-				
SEM84500303E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500303E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500304E	-	0.7	4	0.6	4	40	0.37	-	-	-	-	-	-				
SEM84500304E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500304E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500305E	-	0.8	4	0.6	5	40	0.37	-	-	-	-	-	-				
SEM84500305E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500305E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500401E	-	0.9	4	0.6	1	40	0.37	-	-	-	-	-	-				
SEM84500401E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500401E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM845004015E	-	1.0	4	0.6	1.5	40	0.37	-	-	-	-	-	-				
SEM845004015E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM845004015E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500402E	-	1.1	4	0.6	2	40	0.37	-	-	-	-	-	-				
SEM84500402E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500402E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM845004025E	-	1.2	4	0.6	2.5	40	0.37	-	-	-	-	-	-				
SEM845004025E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM845004025E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500403E	-	1.3	4	0.6	3	40	0.37	-	-	-	-	-	-				
SEM84500403E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500403E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500404E	-	1.4	4	0.6	4	40	0.37	-	-	-	-	-	-				
SEM84500404E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500404E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500405E	-	1.5	4	0.6	5	40	0.37	-	-	-	-	-	-				
SEM84500405E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500405E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500406E	-	1.6	4	0.6	6	40	0.37	-	-	-	-	-	-				
SEM84500406E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500406E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500408E	-	1.8	4	0.6	8	40	0.37	-	-	-	-	-	-				
SEM84500408E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500408E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500410E	-	2.0	4	0.6	10	40	0.37	-	-	-	-	-	-				
SEM84500410E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500410E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500501E	-	2.2	4	0.7	1	45	0.45	-	-	-	-	-	-				
SEM84500501E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500501E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM845005015E	-	2.4	4	0.7	1.5	45	0.45	-	-	-	-	-	-				
SEM845005015E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM845005015E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500502E	-	2.6	4	0.7	2	45	0.45	-	-	-	-	-	-				
SEM84500502E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500502E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM845005025E	-	2.8	4	0.7	2.5	45	0.45	-	-	-	-	-	-				
SEM845005025E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM845005025E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500503E	-	3.0	4	0.7	3	45	0.45	-	-	-	-	-	-				
SEM84500503E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500503E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500504E	-	3.2	4	0.7	4	45	0.45	-	-	-	-	-	-				
SEM84500504E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500504E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEM84500505E	-	3.4	4	0.7	5	45	0.45	-	-	-	-	-	-				

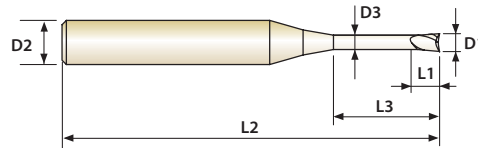
◎:最適 ○:適

炭素鋼	P		H		M	K	N				S			
	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									
◎	◎	◎	◎	○		○	○							

超硬 2枚刃 ロングネック

発売予定品

- ▶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



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	-	0.5	4	4	4	0.7	6	45	0.45	-	-	-
SEM84500508E	-					0.7	8	45	0.45	-	-	
SEM84500510E	-					0.7	10	45	0.45	-	-	
SEM84500512E	-					0.7	12	45	0.45	-	-	
SEM84500514E	-					0.7	14	45	0.45	-	-	
SEM84500516E	-					0.7	16	45	0.45	-	-	
SEM84500602E	-	0.6	4	4	4	0.9	2	45	0.55	-	-	-
SEM84500603E	-					0.9	3	45	0.55	-	-	
SEM84500604E	-					0.9	4	45	0.55	-	-	
SEM84500605E	-					0.9	5	45	0.55	-	-	
SEM84500606E	-					0.9	6	45	0.55	-	-	
SEM84500608E	-					0.9	8	45	0.55	-	-	
SEM84500610E	-	0.7	4	4	4	0.9	10	45	0.55	-	-	-
SEM84500612E	-					0.9	12	45	0.55	-	-	
SEM84500614E	-					0.9	14	45	0.55	-	-	
SEM84500616E	-					0.9	16	45	0.55	-	-	
SEM84500702E	-					1.2	2	45	0.65	-	-	
SEM84500704E	-					1.2	4	45	0.65	-	-	
SEM84500706E	-	0.8	4	4	4	1.2	6	45	0.65	-	-	-
SEM84500708E	-					1.2	8	45	0.65	-	-	
SEM84500710E	-					1.2	10	45	0.65	-	-	
SEM84500712E	-					1.2	12	45	0.65	-	-	
SEM84500802E	-					1.2	2	45	0.75	-	-	
SEM84500803E	-					1.2	3	45	0.75	-	-	
SEM84500804E	-	0.8	4	4	4	1.2	4	45	0.75	-	-	-
SEM84500805E	-					1.2	5	45	0.75	-	-	
SEM84500806E	-					1.2	6	45	0.75	-	-	
SEM84500808E	-					1.2	8	45	0.75	-	-	
SEM84500810E	-					1.2	10	45	0.75	-	-	
SEM84500812E	-					1.2	12	45	0.75	-	-	
SEM84500814E	-	1.2	14	45	0.75	-	-					

◎: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 G 1
- V7 Plus エンドミル
- 4G MILLS エンドミル
- X5070 エンドミル
- TitalNox Power エンドミル
- ALLU-CUT エンドミル
- アンダーシャンク エンドミル
- Vエンドミル
- 超硬ドリム ドリル
- ニュー センチュリー
- SGS
- WIDIA ハニタ
- ミルスター
- マガフォー
- アクシス
- sgs pro
- メタル リムーバブル
- レゴ フィックス
- アルファシス
- EWS
- バーガス
- 曾根田工業
- コメート
- 日本アルマス 工業
- ウティリス
- ウィズカット
- その他 切削工具
- 超硬素材
- 放電加工機用 周辺機器
- MFS

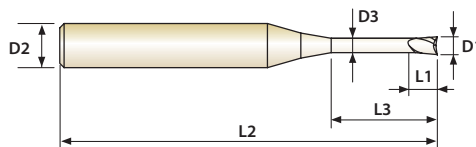
# 4G MILLSエンドミル

超硬 2枚刃 ロングネック

発売予定品



- ▶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



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	-	0.8	4	1.2	16	45	0.75	-
SEM84500820E	-		4	1.2	20	45	0.75	-
SEM84500906E	-	0.9	4	1.3	6	45	0.85	-
SEM84500908E	-		4	1.3	8	45	0.85	-
SEM84500910E	-	1.0	4	1.3	10	45	0.85	-
SEM84501002E	-		4	1.5	2	50	0.95	-
SEM84501003E	-	1.0	4	1.5	3	50	0.95	-
SEM84501004E	-		4	1.5	4	50	0.95	-
SEM84501005E	-	1.0	4	1.5	5	50	0.95	-
SEM84501006E	-		4	1.5	6	50	0.95	-
SEM84501007E	-	1.0	4	1.5	7	50	0.95	-
SEM84501008E	-		4	1.5	8	50	0.95	-
SEM84501010E	-	1.0	4	1.5	10	50	0.95	-
SEM84501012E	-		4	1.5	12	50	0.95	-
SEM84501014E	-	1.0	4	1.5	14	50	0.95	-
SEM84501016E	-		4	1.5	16	50	0.95	-
SEM84501018E	-	1.0	4	1.5	18	50	0.95	-
SEM84501020E	-		4	1.5	20	50	0.95	-
SEM84501022E	-	1.0	4	1.5	22	60	0.95	-
SEM84501026E	-		4	1.5	26	60	0.95	-
SEM84501030E	-	1.0	4	1.5	30	70	0.95	-
SEM84501040E	-		4	1.5	40	80	0.95	-
SEM84501050E	-	1.0	4	1.5	50	100	0.95	-
SEM84501204E	-		4	1.8	4	50	1.15	-
SEM84501206E	-	1.2	4	1.8	6	50	1.15	-
SEM84501208E	-		4	1.8	8	50	1.15	-
SEM84501210E	-	1.2	4	1.8	10	50	1.15	-
SEM84501212E	-		4	1.8	12	50	1.15	-
SEM84501214E	-	1.2	4	1.8	14	50	1.15	-
SEM84501216E	-		4	1.8	16	50	1.15	-
SEM84501220E	-	1.2	4	1.8	20	50	1.15	-

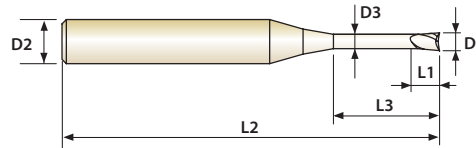
◎:最適 ○:適

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

発売予定品

- ▶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



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	-	1.2	4	1.8	26	60	1.15	-
SEM84501230E	-		4	1.8	30	70	1.15	-
SEM84501406E	-		4	2.1	6	50	1.35	-
SEM84501408E	-	1.4	4	2.1	8	50	1.35	-
SEM84501410E	-		4	2.1	10	50	1.35	-
SEM84501414E	-		4	2.1	14	50	1.35	-
SEM84501416E	-		4	2.1	16	50	1.35	-
SEM84501420E	-		4	2.1	20	50	1.35	-
SEM84501504E	-		4	2.3	4	50	1.45	-
SEM84501505E	-	1.5	4	2.3	5	50	1.45	-
SEM84501506E	-		4	2.3	6	50	1.45	-
SEM84501507E	-		4	2.3	7	50	1.45	-
SEM84501508E	-		4	2.3	8	50	1.45	-
SEM84501510E	-		4	2.3	10	50	1.45	-
SEM84501512E	-		4	2.3	12	50	1.45	-
SEM84501514E	-		4	2.3	14	50	1.45	-
SEM84501516E	-		4	2.3	16	50	1.45	-
SEM84501518E	-		4	2.3	18	50	1.45	-
SEM84501520E	-		4	2.3	20	50	1.45	-
SEM84501522E	-		4	2.3	22	60	1.45	-
SEM84501526E	-		4	2.3	26	60	1.45	-
SEM84501530E	-	1.6	4	2.3	30	70	1.45	-
SEM84501608E	-		4	2.3	8	50	1.55	-
SEM84501610E	-		4	2.3	10	50	1.55	-
SEM84501612E	-		4	2.3	12	50	1.55	-
SEM84501616E	-		4	2.3	16	50	1.55	-
SEM84501620E	-		4	2.3	20	50	1.55	-
SEM84501808E	-	1.8	4	2.7	8	50	1.75	-
SEM84501810E	-		4	2.7	10	50	1.75	-
SEM84501812E	-		4	2.7	12	50	1.75	-
SEM84501816E	-		4	2.7	14	50	1.75	-

◎: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								
◎	◎	◎	◎	○		○	○						

YG1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

TitanX Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム ドリル

ニュー センチュリー

SGS

WIDIA ハニダ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル リムーバブル

レゴ フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス 工業

ウティリス

ウィズカット

その他 切削工具

超硬素材

放電加工機用 周辺機器

MFS

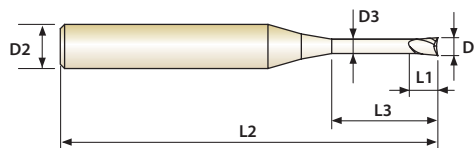


# 4G MILLSエンドミル

超硬 2枚刃 ロングネック

発売予定品

- ▶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



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	-	1.8	4	2.7	20	50	1.75	-
SEM84502006E	-		4	3	6	50	1.95	-
SEM84502008E	-		4	3	8	50	1.95	-
SEM84502010E	-		4	3	10	50	1.95	-
SEM84502012E	-		4	3	12	50	1.95	-
SEM84502014E	-		4	3	14	50	1.95	-
SEM84502016E	-		4	3	16	50	1.95	-
SEM84502018E	-		4	3	18	50	1.95	-
SEM84502020E	-		4	3	20	50	1.95	-
SEM84502022E	-		4	3	22	60	1.95	-
SEM84502026E	-		4	3	26	60	1.95	-
SEM84502030E	-		4	3	30	70	1.95	-
SEM84502035E	-	4	3	35	70	1.95	-	
SEM84502040E	-	4	3	40	80	1.95	-	
SEM84502045E	-	4	3	45	90	1.95	-	
SEM84502050E	-	4	3	50	100	1.95	-	
SEM84502060E	-	4	3	60	110	1.95	-	
SEM84502508E	-	2.0	4	4	8	50	2.40	-
SEM84502510E	-		4	4	10	50	2.40	-
SEM84502512E	-		4	4	12	50	2.40	-
SEM84502514E	-		4	4	14	50	2.40	-
SEM84502516E	-		4	4	16	50	2.40	-
SEM84502518E	-		4	4	18	50	2.40	-
SEM84502520E	-		4	4	20	50	2.40	-
SEM84502522E	-		4	4	22	60	2.40	-
SEM84502526E	-		4	4	26	60	2.40	-
SEM84502530E	-		4	4	30	70	2.40	-
SEM84502535E	-		4	4	35	70	2.40	-
SEM84502540E	-		4	4	40	80	2.40	-
SEM84502545E	-	4	4	45	90	2.40	-	
SEM84502550E	-	4	4	50	100	2.40	-	
SEM84502508E	-	2.5	4	4	8	50	2.40	-
SEM84502510E	-		4	4	10	50	2.40	-
SEM84502512E	-		4	4	12	50	2.40	-
SEM84502514E	-		4	4	14	50	2.40	-
SEM84502516E	-		4	4	16	50	2.40	-
SEM84502518E	-		4	4	18	50	2.40	-
SEM84502520E	-		4	4	20	50	2.40	-
SEM84502522E	-		4	4	22	60	2.40	-
SEM84502526E	-		4	4	26	60	2.40	-
SEM84502530E	-		4	4	30	70	2.40	-
SEM84502535E	-		4	4	35	70	2.40	-
SEM84502540E	-		4	4	40	80	2.40	-
SEM84502545E	-	4	4	45	90	2.40	-	
SEM84502550E	-	4	4	50	100	2.40	-	

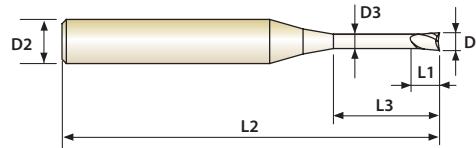
◎:最適 ○:適

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

発売予定品

- ▶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



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	-	3.0	6	4.5	6	50	2.85	-	
SEM84503008E	-		6	4.5	8	50	2.85	-	
SEM84503010E	-		6	4.5	10	50	2.85	-	
SEM84503012E	-		6	4.5	12	50	2.85	-	
SEM84503014E	-		6	4.5	14	60	2.85	-	
SEM84503016E	-		6	4.5	16	60	2.85	-	
SEM84503018E	-		6	4.5	18	60	2.85	-	
SEM84503020E	-		6	4.5	20	60	2.85	-	
SEM84503022E	-		6	4.5	22	65	2.85	-	
SEM84503026E	-		6	4.5	26	65	2.85	-	
SEM84503030E	-		6	4.5	30	70	2.85	-	
SEM84503035E	-		6	4.5	35	70	2.85	-	
SEM84503040E	-		6	4.5	40	80	2.85	-	
SEM84503045E	-		6	4.5	45	90	2.85	-	
SEM84503050E	-		6	4.5	50	100	2.85	-	
SEM84503060E	-		6	4.5	60	100	2.85	-	
SEM84504008E	-		4.0	6	6	8	50	3.85	-
SEM84504010E	-			6	6	10	50	3.85	-
SEM84504012E	-	6		6	12	50	3.85	-	
SEM84504014E	-	6		6	14	60	3.85	-	
SEM84504016E	-	6		6	16	60	3.85	-	
SEM84504018E	-	6		6	18	60	3.85	-	
SEM84504020E	-	6		6	20	60	3.85	-	
SEM84504022E	-	6		6	22	65	3.85	-	
SEM84504026E	-	6		6	26	65	3.85	-	
SEM84504030E	-	6		6	30	70	3.85	-	
SEM84504035E	-	6		6	35	70	3.85	-	
SEM84504040E	-	6		6	40	80	3.85	-	
SEM84504045E	-	6		6	45	90	3.85	-	
SEM84504050E	-	6		6	50	100	3.85	-	
SEM84504060E	-	6		6	60	100	3.85	-	

◎: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									
◎	◎	◎	◎	○		○	○							

YG1

V7 Plus  
エンドミル

4G MILLS  
エンドミル

X5070  
エンドミル

TitanNox Power  
エンドミル

ALLU-CUT  
エンドミル

アンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリル

ニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニダ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバブル

レゴ  
フィックス

アルファシス

EWS

パーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス  
工業

ウティリス

ウイズカット

その他  
切削工具

超硬素材

放電加工機用  
周辺機器

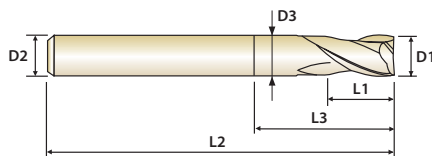
MFS

# 4G MILLSエンドミル

超硬 2枚刃 ロングネック

発売予定品

- ▶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



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	-	5.0	6	8	16	60	4.85	-	
SEM84505020E	-		6	8	20	60	4.85	-	
SEM84505026E	-		6	8	26	65	4.85	-	
SEM84505030E	-		6	8	30	70	4.85	-	
SEM84505035E	-		6	8	35	75	4.85	-	
SEM84505040E	-		6	8	40	80	4.85	-	
SEM84505050E	-		6	8	50	90	4.85	-	
SEM84505060E	-		6	8	60	100	4.85	-	
SEM84506015E	-		6.0	6	9	15	60	5.85	-
SEM84506020E	-			6	9	20	60	5.85	-
SEM84506030E	-	6		9	30	70	5.85	-	
SEM84506032E	-	6		9	32	90	5.85	-	
SEM84508025E	-	8.0		8	12	25	70	7.70	-
SEM84508030E	-			8	12	30	80	7.70	-
SEM84508042E	-		8	12	42	100	7.70	-	
SEM84510030E	-		10.0	10	15	30	75	9.70	-
SEM84510035E	-	10		15	35	80	9.70	-	
SEM84510045E	-	10		15	45	100	9.70	-	
SEM84512035E	-	12.0		12	20	35	80	11.70	-
SEM84512040E	-			12	20	40	90	11.70	-
SEM84512050E	-			12	20	50	110	11.70	-

◎: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								
◎	◎	◎	◎	○		○	○						

## 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	

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

## 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	

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)
0.8	2	22800	450	57	0.010	0.040	27400	775	69	0.014	0.072
0.8	3	22800	450	57	0.010	0.028	27400	775	69	0.014	0.050
0.8	4	22800	450	57	0.010	0.028	27400	775	69	0.014	0.050
0.8	5	20520	365	52	0.009	0.016	24660	630	62	0.013	0.029
0.8	6	20520	365	52	0.009	0.016	24660	630	62	0.013	0.029
0.8	8	20520	365	52	0.009	0.010	24660	630	62	0.013	0.018
0.8	10	18240	290	46	0.008	0.010	21920	495	55	0.011	0.018
0.8	12	18240	290	46	0.008	0.006	21920	495	55	0.011	0.011
0.8	14	13680	190	34	0.007	0.004	16440	325	41	0.010	0.007
0.8	16	13680	190	34	0.007	0.004	16440	325	41	0.010	0.007
0.8	20	6840	80	17	0.006	0.004	8220	140	21	0.009	0.007
0.9	6	18450	330	52	0.009	0.018	22140	575	63	0.013	0.032
0.9	8	18450	330	52	0.009	0.011	22140	575	63	0.013	0.020
0.9	10	16400	260	46	0.008	0.011	19680	455	56	0.012	0.020
1.0	2	20500	665	64	0.016	0.050	24600	1045	77	0.021	0.090
1.0	3	20500	665	64	0.016	0.050	24600	1045	77	0.021	0.090
1.0	4	20500	665	64	0.016	0.035	24600	1045	77	0.021	0.063
1.0	5	20500	665	64	0.016	0.035	24600	1045	77	0.021	0.063
1.0	6	18450	540	58	0.015	0.020	22140	845	70	0.019	0.036
1.0	7	18450	540	58	0.015	0.020	22140	845	70	0.019	0.036
1.0	8	18450	540	58	0.015	0.020	22140	845	70	0.019	0.036
1.0	10	18450	540	58	0.015	0.013	22140	845	70	0.019	0.023
1.0	12	16400	425	52	0.013	0.013	19680	670	62	0.017	0.023
1.0	14	16400	425	52	0.013	0.008	19680	670	62	0.017	0.014
1.0	16	12300	280	39	0.011	0.008	14760	440	46	0.015	0.014
1.0	18	12300	280	39	0.011	0.005	14760	440	46	0.015	0.009
1.0	20	12300	280	39	0.011	0.005	14760	440	46	0.015	0.009
1.0	22	6150	120	19	0.010	0.005	7380	190	23	0.013	0.009
1.0	26	6150	120	19	0.010	0.005	7380	190	23	0.013	0.009
1.0	30	6150	120	19	0.010	0.005	7380	190	23	0.013	0.009
1.0	40	2050	35	6	0.009	0.005	2460	50	8	0.010	0.009
1.0	50	2050	35	6	0.009	0.003	2460	50	8	0.010	0.006
1.2	4	18200	485	69	0.013	0.042	21900	930	83	0.021	0.076
1.2	6	18200	485	69	0.013	0.042	21900	930	83	0.021	0.076
1.2	8	16380	395	62	0.012	0.024	19710	755	74	0.019	0.043
1.2	10	16380	395	62	0.012	0.015	19710	755	74	0.019	0.027
1.2	12	16380	395	62	0.012	0.015	19710	755	74	0.019	0.027
1.2	14	14560	310	55	0.011	0.015	17520	595	66	0.017	0.027
1.2	16	14560	310	55	0.011	0.009	17520	595	66	0.017	0.016
1.2	20	10920	205	41	0.009	0.006	13140	390	50	0.015	0.011
1.2	26	5460	85	21	0.008	0.006	6570	165	25	0.013	0.011
1.2	30	5460	85	21	0.008	0.006	6570	165	25	0.013	0.011
1.4	6	16000	425	70	0.013	0.049	19200	815	84	0.021	0.088
1.4	8	14400	345	63	0.012	0.028	17280	660	76	0.019	0.050
1.4	10	14400	345	63	0.012	0.028	17280	660	76	0.019	0.050
1.4	14	14400	345	63	0.012	0.018	17280	660	76	0.019	0.032
1.4	16	12800	270	56	0.011	0.018	15360	520	68	0.017	0.032
1.4	20	12800	270	56	0.011	0.011	15360	520	68	0.017	0.019
1.5	4	16000	475	75	0.015	0.075	19200	905	90	0.024	0.135
1.5	5	16000	475	75	0.015	0.053	19200	905	90	0.024	0.095
1.5	6	16000	475	75	0.015	0.053	19200	905	90	0.024	0.095
1.5	7	16000	475	75	0.015	0.053	19200	905	90	0.024	0.095
1.5	8	14400	385	68	0.013	0.030	17280	735	81	0.021	0.054

## 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	



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

## 推奨切削条件

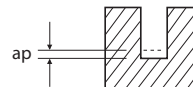
Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 2枚刃 ロングネック

## 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)



推奨切削条件

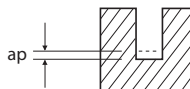
Y-コーティング超硬ソリッドエンドミル  
超硬 2枚刃 ロングネック

SEM845 シリーズ

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

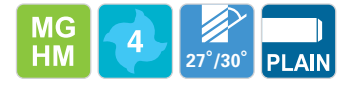
被削材	P						K				
	焼入れ鋼						鋳鉄				
被削材硬度	HRc 45 ~ HRc 55										
引張強さ	1500 ~ 2000N/mm <sup>2</sup>										
刃径	首下長	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	Fz	Ap(mm)
3.0	14	6600	450	62	0.034	0.105	10900	860	103	0.039	0.189
3.0	16	5940	365	56	0.031	0.060	9810	695	92	0.035	0.108
3.0	18	5940	365	56	0.031	0.060	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

(1パス当りの切込み)

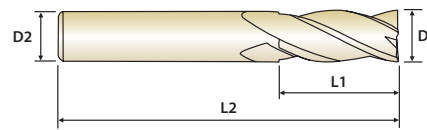


超硬 4枚刃 弱ねじれ

- ▶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	1.0	6	2.5	50	-	5,130
SEME360124SE	329520	1.2	4	3	50	4mm シャンク	4,690
SEME36012E	329521	1.2	6	3	50	-	5,130
SEME360154SE	329522	1.5	4	4	50	4mm シャンク	2,750
SEME36015E	329523	1.5	6	4	50	-	3,660
SEME360204SE	329524	2.0	4	6	50	4mm シャンク	2,290
SEME36020E	329525	2.0	6	6	50	-	3,660
SEME360254SE	329526	2.5	4	7	50	4mm シャンク	2,290
SEME36025E	329527	2.5	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									
◎	◎	◎	◎	○		○	○						

YG1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

TitanXox Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリムドリル

ニューセンチュリー

SGS

WIDIA ハニダ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタルリムーバブル

レゴフィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメント

日本アルマス工業

ウティリス

ウィズカット

その他 切削工具

超硬素材

放電加工機用 周辺機器

MFS

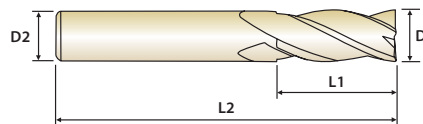
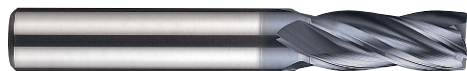
# 4G MILLSエンドミル

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

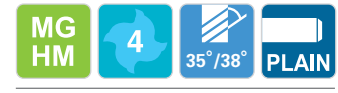
※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎：最適 ○：適

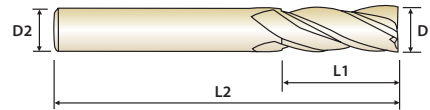
P				H		M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	铸铁	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	◎	○		○	○							

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

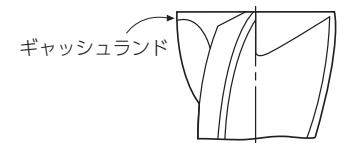


サイズ	刃径公差 (mm)	シャンク径公差
≤D12	0/-0.020	h6
>D12	0/-0.030	

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
~HB225	HB225~352	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									インコネル
○	◎	◎	◎	○			○							

- Y G 1
- V7 Plus エンドミル
- 4G MILLS エンドミル
- X5070 エンドミル
- TitalNox Power エンドミル
- ALLU-CUT エンドミル
- アンダーシャンク エンドミル
- Vエンドミル
- 超硬ドリル
- ニユーセンチュリー
- SGS
- WIDIA ハニタ
- ミルスター
- マガフォー
- アクシス
- sgs pro
- メタルリムーバル
- レゴフィックス
- アルファシス
- EWS
- バーガス
- 曾根田工業
- コメート
- 日本アルマス工業
- ウティリス
- ウィズカット
- その他切削工具
- 超硬素材
- 放電加工機用周辺機器
- MFS

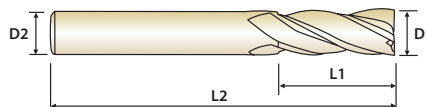
# 4G MILLSエンドミル

## 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

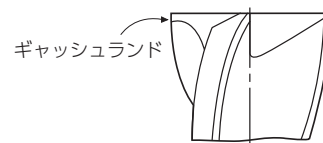


サイズ	刃径公差 (mm)	シャンク径公差
≤D12	0/-0.020	h6
>D12	0/-0.030	

## SEME71

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

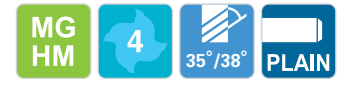


◎: 最適 ○: 適

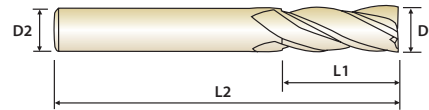
P				H		M	K	N				S		
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		焼き入れ鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	グラファイト	アルミ合金	アクリル	CFRP	チタン合金	耐熱合金 インコネル
~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○			○							

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<φ3, ロングの時 38°リード

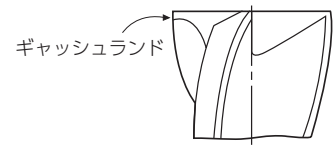


サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	0/-0.020	h6
>D12	0/-0.030	

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	L1	L2		
SEME7102512E	329574	2.5	6	6	6	12	50	12	50	ロング	2,790
SEME7103003E ※	-	3.0	6	6	6	3	40	3	40	ショート	-
SEME7103006E ※	-	3.0	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	3.0	6	6	6	10	50	10	50	ロング	2,790
SEME7103012E	329577	3.0	6	6	6	12	50	12	50	ロング	2,790
SEME7103014E	329578	3.0	6	6	6	14	50	14	50	ロング	2,790
SEME7104004E ※	-	4.0	6	6	6	4	40	4	40	ショート	-
SEME7104008E ※	-	4.0	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	4.0	6	6	6	12	50	12	50	ロング	3,160
SEME7104014E	329581	4.0	6	6	6	14	50	14	50	ロング	3,160
SEME7104016E	329582	4.0	6	6	6	16	50	16	50	ロング	3,160
SEME7105005E ※	-	5.0	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	5.0	6	6	6	15	60	15	60	レギュラー	3,250
SEME7105020E	329585	5.0	6	6	6	20	60	20	60	ロング	3,250
SEME7105025E	329586	5.0	6	6	6	25	60	25	60	ロング	3,250
SEME7106006E	329587	6.0	6	6	6	6	50	6	50	ショート	3,220
SEME7106012E	329588	6.0	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	6.0	6	6	6	20	60	20	60	ロング	3,410
SEME7106025E ※	-	6.0	6	6	6	25	60	25	60	ロング	-
SEME7108016E	329591	8.0	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	8.0	8	8	8	25	70	25	70	ロング	5,940
SEME7108030E	329594	8.0	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									
○	◎	◎	◎	○										

Y G 1  
 V7 Plus エンドミル  
 4G MILLS エンドミル  
 X5070 エンドミル  
 TitalNox Power エンドミル  
 ALLU-CUT エンドミル  
 アンダーシャンク エンドミル  
 Vエンドミル  
 超硬ドリル  
 ニューセンチュリー  
 SGS  
 WIDIA ハニタ  
 ミルスター  
 マガフォー  
 アクシス  
 sgs pro  
 メタル リムーバブル  
 レゴ フィックス  
 アルファシス  
 EWS  
 バーガス  
 曾根田工業  
 コメート  
 日本アルマス工業  
 ウティリス  
 ウィズカット  
 その他 切削工具  
 超硬素材  
 放電加工機用 周辺機器  
 MFS



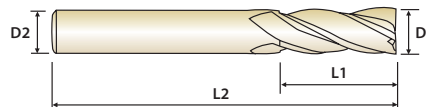
# 4G MILLSエンドミル

## 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<Ø3, ロングの時 38°リード

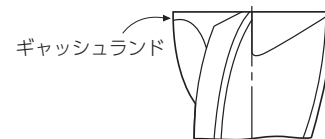


サイズ	刃径公差(mm)	シャンク径公差
≤D12	0/-0.020	h6
>D12	0/-0.030	

## SEME71

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



Y G i

V7 Plus  
エンドミル

4G MILLS  
エンドミル

X5070  
エンドミル

TitanX Power  
エンドミル

ALL-CUT  
エンドミル

アンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム  
ドリル

ニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバブル

レゴ  
フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

菅根田工業

コメート

日本アルマス  
工業

ウティリス

ウィズカット

その他  
切削工具

超硬素材

放電加工機用  
周辺機器

MFS

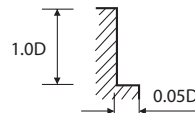
◎：最適 ○：適

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								
○	◎	◎	◎	○		○							

## 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	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  
1V7 Plus  
エンドミル4G MILLS  
エンドミルX5070  
エンドミルTitanX Power  
エンドミルALLU-CUT  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム  
ドリルニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバブルレゴ  
フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス  
工業

ウティリス

ウィスカット

その他  
切削工具

超硬素材

放電加工機用  
周辺機器

MFS

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

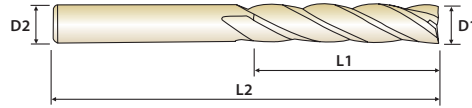
RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

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	L1	L2	
SEME7201003E	329605	1.0	6	3	60	5,660
SEME7201004E	329606		6	4	60	5,660
SEME7201005E	329607		6	5	60	5,660
SEME7201006E	329608		6	6	60	5,660
SEME7201007E ※	-		6	7	60	-
SEME7201008E ※	-		6	8	60	-
SEME7201010E	329609		6	10	60	6,790
SEME7201012E ※	-		6	12	60	-
SEME7201204E ※	-		6	4	60	-
SEME7201206E ※	-		6	6	60	-
SEME7201208E ※	-	1.2	6	8	60	-
SEME7201210E ※	-		6	10	60	-
SEME7201212E ※	-		6	12	60	-
SEME7201506E	329610		6	6	60	5,600
SEME7201508E	329611	6	8	60	5,880	
SEME7201510E	329612	1.5	6	10	60	6,160
SEME7201512E ※	-		6	12	60	-
SEME7201514E ※	-		6	14	60	-
SEME7201516E ※	-		6	16	60	-
SEME7202008E	329613	6	8	60	5,600	
SEME7202010E	329614	6	10	60	5,880	
SEME7202012E	329615	2.0	6	12	60	6,160
SEME7202014E	329616		6	14	60	6,720
SEME7202016E ※	-		6	16	60	-
SEME7202510E	329617		6	10	60	5,570
SEME7202512E	329618	2.5	6	12	60	5,570
SEME7202516E ※	-		6	16	60	-
SEME7202520E ※	-		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									
◎	◎	◎	◎	○			○							

Y G 1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

TitalNox Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム ドリル

ニュー センチュリー

SGS

WIDIA ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル リム-パル

レゴ フィックス

アルファシス

EWIS

パーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス 工業

ウティリス

ウィスカット

その他 切削工具

超硬素材

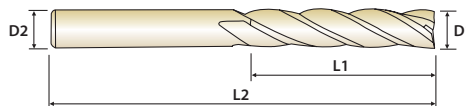
放電加工機用 周辺機器

MFS

# 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



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	L1	L2	L1	L2	
SEME7202526E ※	-	2.5	6	2.5	6	26	60	-	-	-
SEME72030163SE	329619	3.0	3	3.0	3	16	100	3,940	-	3,940
SEME7203010E	329620		6	6	10	70	3,630	-	3,630	
SEME7203012E	329621		6	6	12	70	3,630	-	3,630	
SEME7203014E ※	-		6	6	14	70	-	-	-	
SEME7203016E	329622	4.0	6	4.0	6	16	70	4,040	-	4,040
SEME7203020E	329623		6	6	20	70	4,380	-	4,380	
SEME7203026E ※	-		6	6	26	70	-	-	-	
SEME7203030E ※	-		6	6	30	70	-	-	-	
SEME72040204SE	329624	5.0	4	5.0	4	20	100	4,220	-	4,220
SEME7204012E	329625		6	6	12	70	3,720	-	3,720	
SEME7204016E	329626		6	6	16	70	3,940	-	3,940	
SEME7204020E	329627		6	6	20	70	4,290	-	4,290	
SEME7204026E	329628	6.0	6	6.0	6	26	70	4,660	-	4,660
SEME7204030E	329629		6	6	30	70	5,040	-	5,040	
SEME7205020E	329630		6	6	20	70	4,160	-	4,160	
SEME7205025E	329631		6	6	25	70	4,220	-	4,220	
SEME7205025100E ※	-	6.0	6	6.0	6	25	100	-	-	-
SEME7205030E ※	-		6	6	30	80	-	-	-	
SEME7205035E ※	-		6	6	35	90	-	-	-	
SEME7205040E ※	-		6	6	40	100	-	-	-	
SEME7206015E	329632	7.0	6	7.0	6	15	60	4,190	-	4,190
SEME7206015080E ※	-		6	6	15	80	-	-	-	
SEME7206020E	329633		6	6	20	70	4,250	-	4,250	
SEME7206020090E ※	-		6	6	20	90	-	-	-	
SEME7206025E	329634	8.0	6	8.0	6	25	75	4,720	-	4,720
SEME7206030E	329635		6	6	30	80	5,070	-	5,070	
SEME7206030100E	329636		6	6	30	100	5,470	-	5,470	

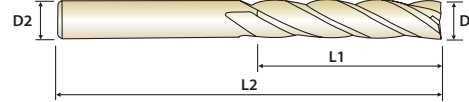
※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎：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	D1	D2			
SEME7206030150E ※	-	6.0	6	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								
◎	◎	◎	◎	○		○							

YG1

V7 Plus  
エンドミル

4G MILLS  
エンドミル

X5070  
エンドミル

TitalNox Power  
エンドミル

ALLU-CUT  
エンドミル

アンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム  
ドリル

ニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバル

レゴ  
フィックス

アルファシス

EWIS

バーガス

曾根田工業

コメント

日本アルマ  
工業

ウティリス

ウイズカット

その他  
切削工具

超硬素材

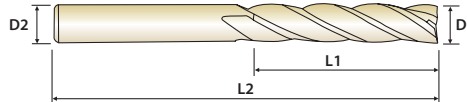
放電加工機用  
周辺機器

MFS

# 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



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	16.0	16	50	110	34,660
SEME7216050150E ※	-		16	50	150	-
SEME7216060E	329664		16	60	120	38,660
SEME7216070E	329665		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	-

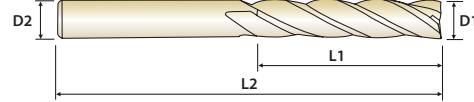
※受注生産品となります。価格、最低製作ロットについてはお問い合わせ下さい。

◎：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。

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

YG1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

Titanox Power エンドミル

ALLU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム ドリル

ニュー センチュリー

SGS

WIDIA ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル リムーバブル

レゴ フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス 工業

ウティリス

ウィズカット

その他 切削工具

超硬素材

放電加工機用 周辺機器

MFS



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		
V7 Plus	エンドミル	1.0	3	19200	180	60	0.002	10940	70	34	0.002
4G MILLS	エンドミル	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
X5070	エンドミル	1.0	6	17280	145	54	0.002	9850	60	31	0.002
TitanXox Power	エンドミル	1.0	7	17280	145	54	0.002	9850	60	31	0.002
ALLU-CUT	エンドミル	1.0	8	17280	130	54	0.002	9850	50	31	0.001
アンダーシャンク	エンドミル	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
V	エンドミル	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
超硬ドリム	ドリル	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
		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

Y  
G  
1V7 Plus  
エンドミル4G MILLS  
エンドミルX5070  
エンドミルTitalNox Power  
エンドミルALLU-CUT  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリル

ニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバブルレゴ  
フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

菅根田工業

コメート

日本アルマス  
工業

ウティリス

ウィズカット

その他  
切削工具

超硬素材

放電加工機用  
周辺機器

MFS

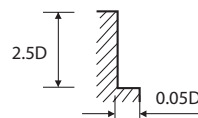
推奨切削条件

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



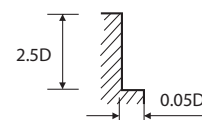
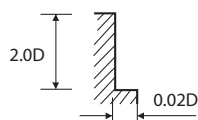
## 推奨切削条件

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

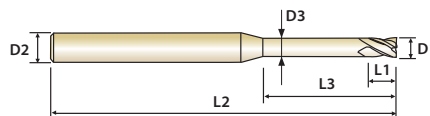


# 4G MILLSエンドミル

超硬 4枚刃 ロングネック

**発売予定品**

- ▶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	

## 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	L1	L3	L2	D3							
SEME7301002E	-	1.0	4	1.5	1.5	2	50	0.95	-	-	-	-	-	-						
SEME7301003E	-								-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEME7301004E	-								-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEME7301005E	-								-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEME7301006E	-								-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEME7301007E	-								-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEME7301008E	-								-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEME7301010E	-								-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEME7301012E	-								-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEME7301014E	-								-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEME7301016E	-								-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEME7301018E	-								-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEME7301020E	-								-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEME7301022E	-								-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEME7301026E	-								-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEME7301030E	-								-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEME7301040E	-								-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEME7301050E	-								-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEME7301204E	-	1.2	4	1.8	4	50	1.15	-	-	-	-	-	-	-						
SEME7301206E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
SEME7301208E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
SEME7301210E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
SEME7301212E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
SEME7301214E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
SEME7301216E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
SEME7301220E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
SEME7301226E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
SEME7301230E	-							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
SEME7301504E	-							1.5	4	2.3	4	50	1.45	-	-	-	-	-	-	
SEME7301505E	-													-	-	-	-	-	-	-
SEME7301506E	-	-	-	-	-	-	-							-	-	-	-			
SEME7301507E	-	-	-	-	-	-	-							-	-	-	-			

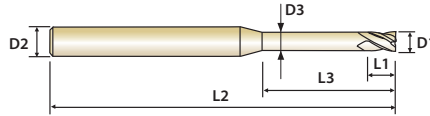
◎:最適 ○:適

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

発売予定品

- ▶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	

SEME73

型番	WEBコード	刃径		刃長	首下長	全長	首下径	価格
		D1	D2					
SEME7301508E	-	1.5	4	2.3	8	50	1.45	-
SEME7301510E	-		4	2.3	10	50	1.45	-
SEME7301512E	-		4	2.3	12	50	1.45	-
SEME7301514E	-		4	2.3	14	50	1.45	-
SEME7301516E	-		4	2.3	16	50	1.45	-
SEME7301518E	-		4	2.3	18	50	1.45	-
SEME7301520E	-		4	2.3	20	50	1.45	-
SEME7301522E	-		4	2.3	22	60	1.45	-
SEME7301526E	-		4	2.3	26	60	1.45	-
SEME7301530E	-		4	2.3	30	70	1.45	-
SEME7302006E	-	2.0	4	3	6	50	1.95	-
SEME7302008E	-		4	3	8	50	1.95	-
SEME7302010E	-		4	3	10	50	1.95	-
SEME7302012E	-		4	3	12	50	1.95	-
SEME7302014E	-		4	3	14	50	1.95	-
SEME7302016E	-		4	3	16	50	1.95	-
SEME7302018E	-		4	3	18	50	1.95	-
SEME7302020E	-		4	3	20	50	1.95	-
SEME7302022E	-		4	3	22	60	1.95	-
SEME7302026E	-		4	3	26	60	1.95	-
SEME7302030E	-	2.5	4	3	30	70	1.95	-
SEME7302035E	-		4	3	35	70	1.95	-
SEME7302040E	-		4	3	40	80	1.95	-
SEME7302045E	-		4	3	45	90	1.95	-
SEME7302050E	-		4	3	50	100	1.95	-
SEME7302060E	-		4	3	60	110	1.95	-
SEME7302508E	-		4	4	8	50	2.40	-
SEME7302510E	-		4	4	10	50	2.40	-
SEME7302512E	-		4	4	12	50	2.40	-
SEME7302514E	-		4	4	14	50	2.40	-
SEME7302516E	-	4	4	16	50	2.40	-	
SEME7302518E	-	4	4	18	50	2.40	-	

◎: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								
◎	◎	◎	◎	○		○	○						

YG1

V7 Plus  
エンドミル

4G MILLS  
エンドミル

X5070  
エンドミル

TitalNox Power  
エンドミル

ALLU-CUT  
エンドミル

アンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム  
ドリル

ニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバル

レゴ  
フィックス

アルファシス

EWIS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス  
工業

ウティリス

ウイズカット

その他  
切削工具

超硬素材

放電加工機用  
周辺機器

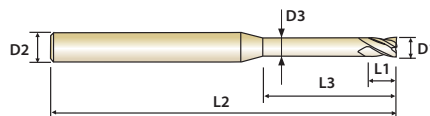
MFS

# 4G MILLSエンドミル

超硬 4枚刃 ロングネック

**発売予定品**

- ▶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	

## 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	L1	L3	L2	D3							
SEME7302520E	-	2.5	4	4	4	4	20	50	2.40	-	-	-	-	-						
SEME7302522E	-														4	4	22	60	2.40	-
SEME7302526E	-														4	4	26	60	2.40	-
SEME7302530E	-														4	4	30	70	2.40	-
SEME7302535E	-														4	4	35	70	2.40	-
SEME7302540E	-														4	4	40	80	2.40	-
SEME7302545E	-														4	4	45	90	2.40	-
SEME7302550E	-														4	4	50	100	2.40	-
SEME7303006E	-														6	4.5	6	50	2.85	-
SEME7303008E	-														6	4.5	8	50	2.85	-
SEME7303010E	-	3.0	6	4.5	10	50	2.85	-	-	-	-	-	-							
SEME7303012E	-													12	50	2.85	-			
SEME7303014E	-													14	60	2.85	-			
SEME7303016E	-													16	60	2.85	-			
SEME7303018E	-													18	60	2.85	-			
SEME7303020E	-													20	60	2.85	-			
SEME7303022E	-													22	65	2.85	-			
SEME7303026E	-													26	65	2.85	-			
SEME7303030E	-													30	70	2.85	-			
SEME7303035E	-													35	70	2.85	-			
SEME7303040E	-	4.0	6	4.5	40	80	2.85	-	-	-	-	-								
SEME7303045E	-												45	90	2.85	-				
SEME7303050E	-												50	100	2.85	-				
SEME7303060E	-												60	100	2.85	-				
SEME7304008E	-												6	8	50	3.85	-			
SEME7304010E	-												6	10	50	3.85	-			
SEME7304012E	-												6	12	50	3.85	-			
SEME7304014E	-												6	14	60	3.85	-			
SEME7304016E	-												6	16	60	3.85	-			
SEME7304018E	-												6	18	60	3.85	-			
SEME7304020E	-	6	20	60	3.85	-	-	-	-	-	-									
SEME7304022E	-											22	65	3.85	-					

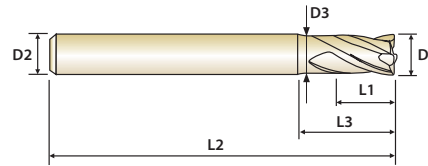
◎:最適 ○:適

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

発売予定品

- ▶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	

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	
SEME7304026E	-	4.0	6	6	6	26	65	3.85	-					
SEME7304030E	-		6	6	6	30	70	3.85	-					
SEME7304035E	-		6	6	6	35	70	3.85	-					
SEME7304040E	-		6	6	6	40	80	3.85	-					
SEME7304045E	-		6	6	6	45	90	3.85	-					
SEME7304050E	-		6	6	6	50	100	3.85	-					
SEME7304060E	-		6	6	6	60	100	3.85	-					
SEME7305016E	-	5.0	6	8	16	60	4.85	-						
SEME7305020E	-		6	8	20	60	4.85	-						
SEME7305026E	-		6	8	26	65	4.85	-						
SEME7305030E	-		6	8	30	70	4.85	-						
SEME7305035E	-		6	8	35	75	4.85	-						
SEME7305040E	-		6	8	40	80	4.85	-						
SEME7305050E	-		6	8	50	90	4.85	-						
SEME7305060E	-	6	8	60	100	4.85	-							
SEME7306015E	-	6.0	6	9	15	60	5.85	-						
SEME7306020E	-		6	9	20	60	5.85	-						
SEME7306030E	-		6	9	30	70	5.85	-						
SEME7306032E	-		6	9	32	90	5.85	-						
SEME7308025E	-		8	12	25	70	7.70	-						
SEME7308030E	-		8	12	30	80	7.70	-						
SEME7308042E	-		8	12	42	100	7.70	-						
SEME7310030E	-	10.0	10	15	30	75	9.70	-						
SEME7310035E	-		10	15	35	80	9.70	-						
SEME7310045E	-		10	15	45	100	9.70	-						
SEME7312035E	-	12.0	12	20	35	80	11.70	-						
SEME7312040E	-		12	20	40	90	11.70	-						
SEME7312050E	-		12	20	50	110	11.70	-						

◎: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								
◎	◎	◎	◎	○		○	○						

YG1

V7 Plus  
エンドミル

4G MILLS  
エンドミル

X5070  
エンドミル

TitalNox Power  
エンドミル

ALLU-CUT  
エンドミル

アンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム  
ドリル

ニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバル

レゴ  
フィックス

アルファシス

EWIS

バーガス

菅根田工業

コメート

日本アルマス  
工業

ウティリス

ウイズカット

その他  
切削工具

超硬素材

放電加工機用  
周辺機器

MFS



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					
	~ 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	1.0	2	22000	310	69	0.004	0.021	13500	180	42	0.003	0.016
4G MILLS エンドミル	1.0	3	22000	310	69	0.004	0.021	13500	180	42	0.003	0.016
X5070 エンドミル	1.0	4	22000	310	69	0.004	0.015	13500	180	42	0.003	0.011
TitanXox Power エンドミル	1.0	5	22000	310	69	0.004	0.015	13500	180	42	0.003	0.011
ALLU-CUT エンドミル	1.0	6	19800	250	62	0.003	0.008	12150	145	38	0.003	0.006
アンダーシャンク エンドミル	1.0	7	19800	250	62	0.003	0.008	12150	145	38	0.003	0.006
Vエンドミル	1.0	8	19800	250	62	0.003	0.008	12150	145	38	0.003	0.006
超硬ドリル ドリル	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
ニュー センチュリー	1.0	26	6600	55	21	0.002	0.002	4050	30	13	0.002	0.002
SGS	1.0	30	6600	55	21	0.002	0.002	4050	30	13	0.002	0.002
WIDIA ハニタ	1.0	40	2200	15	7	0.002	0.002	1350	10	4	0.002	0.002
ミルスター	1.0	50	2200	15	7	0.002	0.002	1350	10	4	0.002	0.002
マガフォー	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
アクシス	1.2	10	17550	255	66	0.004	0.006	10890	150	41	0.003	0.005
sgs pro	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
メタル リムーバブル	1.2	16	15600	200	59	0.003	0.004	9680	120	36	0.003	0.003
レゴ フィットス	1.2	20	11700	130	44	0.003	0.003	7260	80	27	0.003	0.002
アルファシス	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
EW5	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
バーガス	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
菅根田工業	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
コメント	1.5	12	15300	260	72	0.004	0.013	9630	155	45	0.004	0.009
日本アルマス 工業	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
ウテイルス	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
ウィズカット	1.5	22	13600	205	64	0.004	0.005	8560	120	40	0.004	0.004
その他 切削工具	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
超硬素材	2.0	6	13900	330	87	0.006	0.042	9070	200	57	0.006	0.032
放電加工機用 周辺機器	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
MFS	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

## 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

Y  
G  
1V7 Plus  
エンドミル4G MILLS  
エンドミルX5070  
エンドミルTitanX Power  
エンドミルALLU-CUT  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム  
ドリルニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニダ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバブルレゴ  
フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス  
工業

ウティリス

ウィズカット

その他  
切削工具

超硬素材

放電加工機用  
周辺機器

MFS

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					
	~ 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	2.0	18	12510	265	79	0.005	0.011	8160	160	51	0.005	0.008
4G MILLS エンドミル	2.0	20	12510	265	79	0.005	0.011	8160	160	51	0.005	0.008
X5070 エンドミル	2.0	22	11120	210	70	0.005	0.011	7260	130	46	0.004	0.008
TitanXox Power エンドミル	2.0	26	11120	210	70	0.005	0.011	7260	130	46	0.004	0.008
ALLU-CUT エンドミル	2.0	30	11120	210	70	0.005	0.006	7260	130	46	0.004	0.005
アンダーシャンク エンドミル	2.0	35	8340	140	52	0.004	0.004	5440	85	34	0.004	0.003
Vエンドミル	2.0	40	8340	140	52	0.004	0.004	5440	85	34	0.004	0.003
超硬ドリムドリル	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

## 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TitanX Power  
エンドミルALLU-CUT  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム  
ドリルニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバブルレゴ  
フィックス

アルファシス

EWS

パーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス  
工業

ウティリス

ウィスカット

その他  
切削工具

超硬素材

放電加工機用  
周辺機器

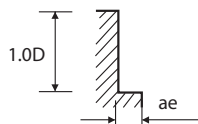
MFS

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	



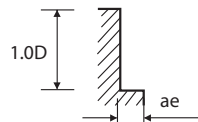
## 推奨切削条件

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		H Rc 45 ~ H Rc 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摩耗性
- ▶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	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									
◎	◎	◎	◎	○			○							

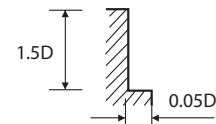
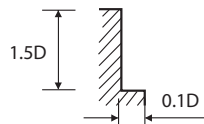
## 推奨切削条件

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TitanX Power  
エンドミルALL-CUT  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム  
ドリルニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバブルレゴ  
フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

菅根田工業

コメート

日本アルマス  
工業

ウティリス

ウイズカット

その他  
切削工具

超硬素材

放電加工機用  
周辺機器

MFS



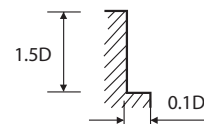
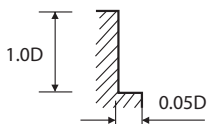
推奨切削条件

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



- V7 Plus エンドミル
- 4G MILLS エンドミル
- X5070 エンドミル
- TitanXox Power エンドミル
- ALL-CUT エンドミル
- アンダーシャンク エンドミル
- Vエンドミル
- 超硬ドリムドリル
- ニューセンチュリー
- SGS
- WIDIA ハニタ
- ミルスター
- マガフォー
- アクシス
- sgs pro
- メタルリムーバブル
- レゴフィックス
- アルファシス
- EWS
- バーガス
- 菅根田工業
- コメート
- 日本アルマス工業
- ウティリス
- ウィズカット
- その他切削工具
- 超硬素材
- 放電加工機用周辺機器
- MFS

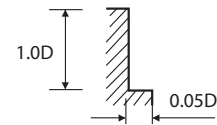
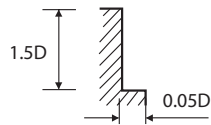
## 推奨切削条件

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



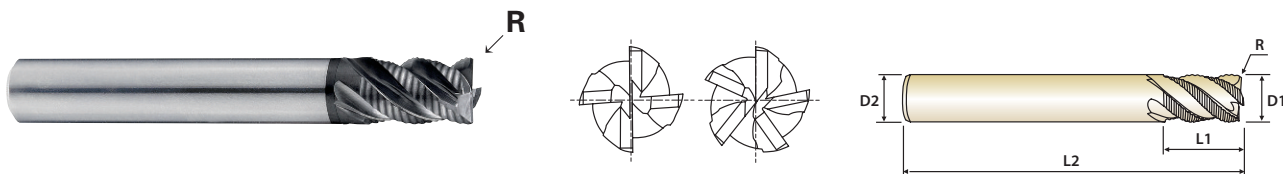
# 4G MILLSエンドミル

## 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									
◎	◎	◎	○		○	◎	○						

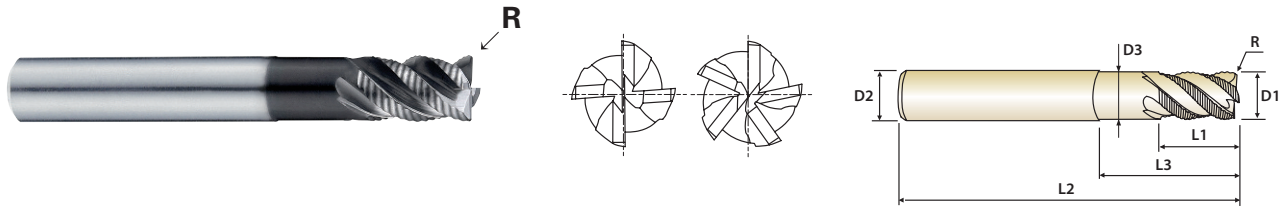
- YG1
- V7 Plus エンドミル
- 4G MILLS エンドミル
- X5070 エンドミル
- TitanX Power エンドミル
- ALL-CUT エンドミル
- アンダーシャンク エンドミル
- Vエンドミル
- 超硬ドリムドリル
- ニューセンチュリー
- SGS
- WIDIA ハニタ
- ミルスター
- マガフォー
- アクシス
- sgs pro
- メタルリムーバブル
- レゴフィックス
- アルファシス
- EWS
- パーガス
- 菅根田工業
- コメート
- 日本アルマス工業
- ウティリス
- ウィズカット
- その他切削工具
- 超硬素材
- 放電加工機用周辺機器
- MFS

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
- ▶ 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/-0.050	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

Y G 1

V7 Plus  
エンドミル

4G MILLS  
エンドミル

X5070  
エンドミル

TitalNox Power  
エンドミル

ALLU-CUT  
エンドミル

アンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム  
ドリル

ニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニタ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リムーバブル

レゴ  
フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス  
工業

ウティリス

ウイズカット

その他  
切削工具

超硬素材

放電加工機用  
周辺機器

MFS

◎：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 4/5枚刃 ラフィング

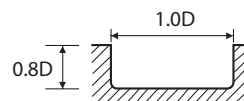
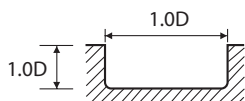
G9D75 シリーズ

G9D76 シリーズ

G9D77 シリーズ

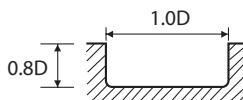
RPM = rev./min. Vc = m/min.  
FEED = mm/min. Fz = mm/tooth

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				
刃径	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

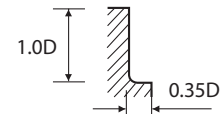
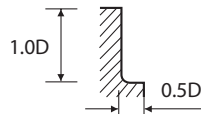
G9D75 シリーズ

G9D76 シリーズ

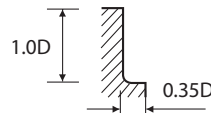
G9D77 シリーズ

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

Y  
G  
1V7 Plus  
エンドミル4G MILLS  
エンドミルX5070  
エンドミルTitanX Power  
エンドミルALLU-CUT  
エンドミルアンダーシャンク  
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリム  
ドリルニュー  
センチュリー

SGS

WIDIA  
ハニダ

ミルスター

マガフォー

アクシス

sgs pro

メタル  
リム-パルレゴ  
フィックス

アルファシス

EWS

バーガス

曾根田工業

コメート

日本アルマス  
工業

ウティリス

ウィズカット

その他  
切削工具

超硬素材

放電加工機用  
周辺機器

MFS