

SED20000

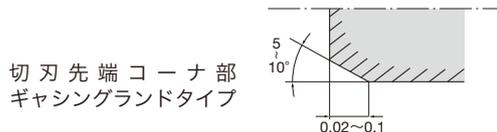


SED2000



2 刃数
30° ねじれ角

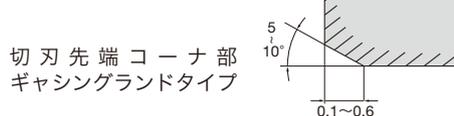
各種被削材に対応。汎用極小径加工用
ルーマタイプ



形番	在庫		寸法 (mm)				刃数
	超硬	刃先径	刃長	全長	シャンク径		
SED20010	◇	0.1	0.2	40	3.0	2	
SED20015	◇	0.15	0.3				
SED20020	◇	0.2	0.4				
SED20025	◇	0.25	0.5				
SED20030	◇	0.3	1				
SED20035	◇	0.35					
SED20040	◇	0.4					
SED20045	◇	0.45					
SED20050	◇	0.5					
SED20055	◇	0.55					
SED20060	◇	0.6	2				
SED20065	◇	0.65					
SED20070	◇	0.7					
SED20075	◇	0.75					
SED20080	◇	0.8					
SED20085	◇	0.85	2.5				
SED20090	◇	0.9					
SED20095	◇	0.95					

2 刃数
30° ねじれ角

鋼・鋳鉄の汎用加工



形番	在庫		寸法 (mm)				刃数
	コーティング TiN	超硬	刃先径	刃長	全長	シャンク径	
SED2010	◇	◇	1.0	3	40	4.0	
SED2011	◇	◇	1.1				
SED2012		◇	1.2	4			
SED2013		◇	1.3				
SED2014		◇	1.4	4.5			
SED2015	◇	◇	1.5				
SED2016		◇	1.6				
SED2017		◇	1.7	5			
SED2018		◇	1.8				
SED2019		◇	1.9	6			
SED2020	◇	◇	2.0				
SED2021		◇	2.1	7			
SED2022		◇	2.2				
SED2023		◇	2.3	8			
SED2024		◇	2.4				
SED2025	◇	◇	2.5	9			
SED2026		◇	2.6				
SED2027		◇	2.7	10			
SED2028		◇	2.8				
SED2029		◇	2.9	10.5			
SED2030-4	◇	◇	3.0				
SED2030-6	◇	◇					
SED2031		◇	3.1	11.5			
SED2032		◇	3.2				
SED2033		◇	3.3	12			
SED2034		◇	3.4				
SED2035-4	◇	◇	3.5				
SED2035-6	◇	◇					
SED2036		◇	3.6	13			
SED2037		◇	3.7				
SED2038		◇	3.8	14			
SED2039		◇	3.9				
SED2040-4	◇	◇	4.0				
SED2040-6	◇	◇					
SED2041		◇	4.1	15			
SED2042		◇	4.2				
SED2043		◇	4.3	16			
SED2044		◇	4.4				
SED2045	◇	◇	4.5	50			
SED2046		◇	4.6				
SED2047		◇	4.7				
SED2048		◇	4.8				
SED2049		◇	4.9				
SED2050	◇	◇	5.0				
SED2051		◇	5.1				
SED2052		◇	5.2				
SED2053		◇	5.3				
SED2054		◇	5.4				

製品在庫 ◇: 当商品は専門店在庫です

10

エンドミル

汎用ソリッドエンドミル標準切削条件

●SED20000

側面切削 $a_p = 0.4D$ $a_e = 0.1D$ (D: 刃先径)

被削材 硬さ	合金鋼		炭素鋼		アルミ合金・銅合金		鋳鉄	
	30HRC以下	250HB以下	-		-		-	
Vc (m/min)	5 ~ 15		5 ~ 20		10 ~ 30		5 ~ 25	
条件 刃径 (mm)	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min						
0.1	32,000	65	38,000	75	50,000	100	48,000	95
0.2	16,000		19,000		32,000	125	24,000	
0.3	12,700		16,000		24,000	160	16,000	
0.4	9,600	60	12,000	70	22,000	160	22,000	160
0.5			11,500		18,500		18,500	
0.6	8,000	9,600	8,200	16,000	14,000	12,400		
0.7	6,800	7,200	6,400	12,400				
0.8	6,000							
0.9	5,300							

※工具突き出し長さは必要最小限にしてください。突き出しが長い場合には、びびりが発生しやすくなりますので、回転数と送りを下げてください。

※切り込み量、機械剛性等、ご使用の状況に応じて回転数と送り速度を調整してください。