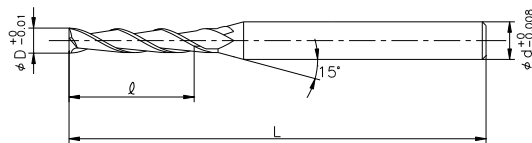


# KSEA-2

超硬ソリッド2枚刃エンドミル・TiAlNコーティング付  
Tungsten Carbide 2 Flutes Solid Endmill TiAlN Coating

- TiAlNコーティングを施しました  
TiAlN coating is applied
- 刃長が刃径の1倍～最大10倍までラインナップ  
Lineup of blade lengths from 1 to maximum  
10 times the blade diameter



被削材 Workpiece					
一般構造鋼 General Structural Steel	炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼・工具鋼 Alloy Steel Tool Steel	プリハードン鋼 Pre-Harden Steel	鋳鉄 Cast Iron	ステンレス鋼 Stainless Steel
○	○	○	○	○	○

- 切削条件表はP167に記載  
●Cutting conditions are recommended on page 167.

単位[寸法 :mm/価格 :円]  
Unit [size :mm/Retail Price :JPY]

品番 Code No.	刃径D Flute Diameter	刃長ℓ Flute Length	全長L Total Length	柄径d Shank Diameter	標準価格 Retail Price
KSEA-210010	1	1	50	4	7,200
KSEA-210020	1	2	50	4	7,200
KSEA-210030	1	3	50	4	7,200
KSEA-210040	1	4	50	4	8,500
KSEA-210050	1	5	50	4	9,100
KSEA-210060	1	6	50	4	11,700
KSEA-210070	1	7	50	4	11,700
KSEA-210080	1	8	50	4	11,700
KSEA-210090	1	9	50	4	12,500
KSEA-210100	1	10	50	4	12,500
KSEA-215020	1.5	2	50	4	7,200
KSEA-215040	1.5	4	50	4	7,200
KSEA-215060	1.5	6	50	4	9,100
KSEA-215080	1.5	8	50	4	9,800
KSEA-215100	1.5	10	50	4	12,500
KSEA-215120	1.5	12	50	4	12,500
KSEA-215150	1.5	15	50	4	14,100
KSEA-220020	2	2	50	4	7,200
KSEA-220040	2	4	50	4	7,200
KSEA-220060	2	6	50	4	7,200
KSEA-220080	2	8	50	4	8,500
KSEA-220100	2	10	50	4	9,100
KSEA-220120	2	12	50	4	10,900
KSEA-220140	2	14	50	4	12,100
KSEA-220160	2	16	60	4	12,500
KSEA-220180	2	18	60	4	13,300
KSEA-220200	2	20	60	4	13,700
KSEA-230030	3	3	50	6	7,900
KSEA-230060	3	6	50	6	7,900
KSEA-230090	3	9	50	6	7,900

品番 Code No.	刃径D Flute Diameter	刃長ℓ Flute Length	全長L Total Length	柄径d Shank Diameter	標準価格 Retail Price
KSEA-230120	3	12	50	6	8,500
KSEA-230150	3	15	60	6	9,500
KSEA-230180	3	18	60	6	11,700
KSEA-230210	3	21	60	6	12,100
KSEA-230250	3	25	70	6	12,500
KSEA-230300	3	30	70	6	14,100
KSEA-240040	4	4	50	6	8,200
KSEA-240080	4	8	50	6	8,200
KSEA-240120	4	12	50	6	8,200
KSEA-240160	4	16	60	6	9,500
KSEA-240200	4	20	60	6	10,700
KSEA-240250	4	25	70	6	14,100
KSEA-240300	4	30	70	6	15,200
KSEA-240350	4	35	80	6	16,000
KSEA-240400	4	40	80	6	16,800

超硬エンドミル  
Carbide Endmill

# KSEA-2

切削条件参考  
Referential Cutting Conditions

刃 径 Flute Diameter	切込み巾 Cutting Width	切込み深さ Cutting Depth
	Ar	Ad
D	0.1D	0.8D



被削材 Workpiece	炭素鋼・一般構造用鋼 Carbon Steel・ General Structural Steel S55C・SS材		合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel  SCM・SKT・SKS・SKD		プリハードン鋼 Pre-Harden Steel  HPM-1・NAK55・SKT		鋳 鉄 Cast iron  FC・FCD	
	刃 径 Flute Diameter mm	回転数 Revolution min <sup>-1</sup>	送り速度 Feed mm/min	回転数 Revolution min <sup>-1</sup>	送り速度 Feed mm/min	回転数 Revolution min <sup>-1</sup>	送り速度 Feed mm/min	回転数 Revolution min <sup>-1</sup>
1	12,500	45	11,000	40	8,900	30	12,500	45
1.5	8,000	55	7,000	50	5,500	40	8,000	55
2	6,300	60	5,500	55	4,400	45	6,300	60
3	4,200	80	3,700	70	2,900	60	4,200	80
4	3,200	90	3,000	80	2,300	65	3,200	90
備 考 Remarks	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 回転数と送り速度は同じ割合で調整して下さい。 • Adjust Revolution and Feed Speed at the same rate.</li> <li>• 刃長により回転数、送り速度を調整して下さい。 • Adjust Revolution and Feed Speed according to Flute Length. (上記は5D程度の条件) The above list is shown in case of the cutting conditions of around 5D.</li> <li>• 切削油を使用して下さい。 • Use Cutting Oil.</li> </ul>							