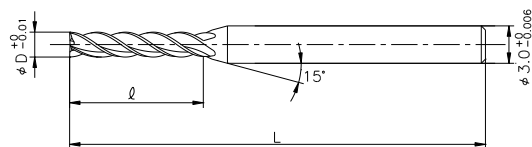


KMSEA-4

超硬ミニチュア4枚刃エンドミル・TiAlNコーティング付
Tungsten Carbide Miniature 4 Flutes Solid Endmill TiAlN Coating

- TiAlNコーティングを施しました
TiAlN coating is applied
- 刃径を $\phi 0.5 \sim \phi 3$ まで0.1とびにラインナップ
Line-uped $\Phi 0.5 \sim \Phi 3$ at pitch 0.1



被削材 Workpiece					
一般構造鋼 General Structural Steel	炭素鋼 Caebon Steel	合金鋼・工具鋼 Alloy Steel Tool Steel	ブリード鋼 Pre-Harden Steel	鋳鉄 Cast Iron	ステンレス鋼 Stainless Steel
					

- 切削条件表はP186に記載
●Cutting conditions are recommended on page 186.

単位[寸法:mm]
Unit[size:mm]

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	刃長 ℓ Flute Length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter
KMSEA-4050	0.5	1	60	3
KMSEA-4060	0.6	2	60	3
KMSEA-4070	0.7	2	60	3
KMSEA-4080	0.8	2.5	60	3
KMSEA-4090	0.9	2.5	60	3
KMSEA-4100	1	3	60	3
KMSEA-4110	1.1	3	60	3
KMSEA-4120	1.2	3	60	3
KMSEA-4130	1.3	3	60	3
KMSEA-4140	1.4	3	60	3
KMSEA-4150	1.5	3	60	3
KMSEA-4160	1.6	3	60	3
KMSEA-4170	1.7	3	60	3
KMSEA-4180	1.8	3	60	3
KMSEA-4190	1.9	3	60	3
KMSEA-4200	2	6	60	3
KMSEA-4210	2.1	6	60	3
KMSEA-4220	2.2	6	60	3
KMSEA-4230	2.3	6	60	3
KMSEA-4240	2.4	6	60	3
KMSEA-4250	2.5	8	60	3
KMSEA-4260	2.6	8	60	3
KMSEA-4270	2.7	8	60	3
KMSEA-4280	2.8	8	60	3
KMSEA-4290	2.9	8	60	3
KMSEA-4300	3	8	60	3

[illegible]

超硬エンドミル

Carbide
Endoill®

KMSEA-4

切削条件参考

Referential Cutting Conditions



刃 径	切込み巾	切込み深さ
Flute Diameter	Cutting Width	Cutting Depth
	Ar	Ad
$D < \phi 0.8$	0.05D	0.4D
$\phi 0.8 \leq D < \phi 1$	0.1D	0.4D
$\phi 1 \leq D$	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 ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min
0.5~0.7	26,000	160	20,000	170	16,500	135	26,000	160
0.8~0.9	22,000	170	16,500	170	14,000	135	22,000	170
1 ~1.1	18,400	180	13,700	170	11,800	135	18,400	180
1.2~1.3	16,200	200	12,100	170	10,400	135	16,200	200
1.4~1.5	14,000	210	10,500	170	8,900	135	14,000	210
1.6~1.7	13,000	220	9,800	170	8,300	135	13,000	220
1.8~1.9	12,000	220	9,100	170	7,600	135	12,000	220
2 ~2.1	11,000	240	8,400	180	7,000	135	11,000	240
2.2~2.3	10,000	240	7,900	180	6,600	135	10,000	240
2.4~2.5	9,000	250	7,400	200	6,200	150	9,000	250
2.6~2.7	8,000	250	6,900	200	5,800	150	8,000	250
2.8~3.0	7,400	270	6,350	210	5,300	160	7,400	270
備 考 Remarks	・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. ・切削油を使用して下さい。・Use Cutting Oil.							