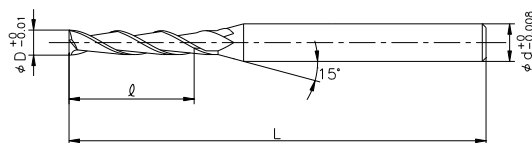
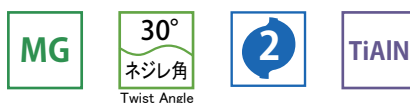


KSEA-2

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 Caebon Steel	合金鋼・工具鋼 Alloy Steel Tool Steel	ブリーハードン鋼 Pre-Haedn Steel	鋳鉄 Cast Iron	ステンレス鋼 Stainless Steel
					

- 切削条件表はP181に記載
●Cutting conditions are recommended on page 181.

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
KSEA-210010	1	1	50	4
KSEA-210020	1	2	50	4
KSEA-210030	1	3	50	4
KSEA-210040	1	4	50	4
KSEA-210050	1	5	50	4
KSEA-210060	1	6	50	4
KSEA-210070	1	7	50	4
KSEA-210080	1	8	50	4
KSEA-210090	1	9	50	4
KSEA-210100	1	10	50	4
KSEA-215020	1.5	2	50	4
KSEA-215040	1.5	4	50	4
KSEA-215060	1.5	6	50	4
KSEA-215080	1.5	8	50	4
KSEA-215100	1.5	10	50	4
KSEA-215120	1.5	12	50	4
KSEA-215150	1.5	15	50	4
KSEA-220020	2	2	50	4
KSEA-220040	2	4	50	4
KSEA-220060	2	6	50	4
KSEA-220080	2	8	50	4
KSEA-220100	2	10	50	4
KSEA-220120	2	12	50	4
KSEA-220140	2	14	50	4
KSEA-220160	2	16	60	4
KSEA-220180	2	18	60	4
KSEA-220200	2	20	60	4
KSEA-230030	3	3	50	6
KSEA-230060	3	6	50	6
KSEA-230090	3	9	50	6

[illegible]

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 ⁻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
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	・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. ・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. ・切削油を使用して下さい。・ Use Cutting Oil.							