



# 汎用ソリッドエンドミル SEM形

General use solid end mill SEM type

## コストパフォーマンスに優れる 汎用ソリッドエンドミルの決定版！

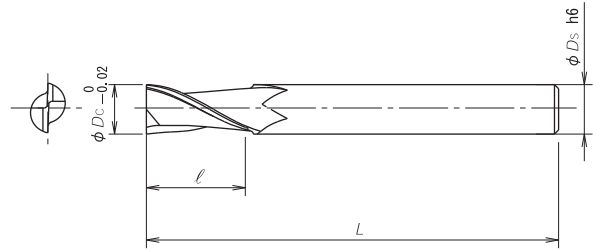
Definitive edition of cost-effective and utility solid end mill !

### SEM2形(レギュラ刃長)

Standard type

2枚刃/ねじれ角30° 2 flutes / Helix angle 30°

シュリンク対応シャンク Shrink fit shank



形番 Cat. No.	在庫 Stock	寸法 (mm) Dimensions				標準価格 List Price
		$\phi D_c$	$l$	$L$	$\phi D_s$	
SEM2010	●	1	3	40	4	1,590
SEM2015	●	1.5	4.5	40	4	1,590
SEM2020	●	2	6.5	40	4	1,590
SEM2025	●	2.5	6.5	40	4	1,590
SEM2030	●	3	9	50	6	2,430
SEM2040	●	4	12	50	6	2,430
SEM2050	●	5	15	50	6	2,430
SEM2060	●	6	16	50	6	2,430
SEM2080	●	8	20	64	8	4,130
SEM2100	●	10	22	70	10	6,140
SEM2120	●	12	25	75	12	8,770

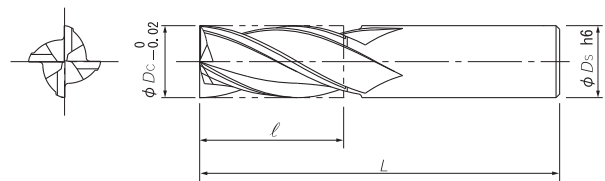
● : メーカー在庫品 / Standard stock items

### SEM4形(レギュラ刃長)

Standard type

4枚刃/ねじれ角30° 4 flutes / Helix angle 30°

シュリンク対応シャンク Shrink fit shank



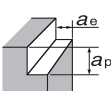
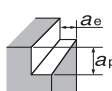
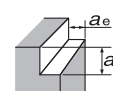
形番 Cat. No.	在庫 Stock	寸法 (mm) Dimensions				標準価格 List Price
		$\phi D_c$	$l$	$L$	$\phi D_s$	
SEM4020	●	2	6.5	40	4	1,710
SEM4025	●	2.5	6.5	40	4	1,710
SEM4030	●	3	9	50	6	2,530
SEM4040	●	4	12	50	6	2,530
SEM4050	●	5	15	50	6	2,530
SEM4060	●	6	16	50	6	2,530
SEM4080	●	8	20	64	8	4,200
SEM4100	●	10	22	70	10	6,210
SEM4120	●	12	25	75	12	8,850

● : メーカー在庫品 / Standard stock items



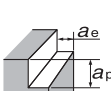
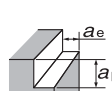
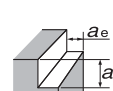
## SEM2形 標準切削条件

## Recommended cutting condition for SEM2 type type

被削材 Work materials	炭素鋼・鋳鉄 Carbon steel, Cast iron			合金鋼 (SKD61-SKD11) Alloy steel 25~40HRC			焼入れ鋼 (SKD61-SKD11) Hardened die steel 40~50HRC		
切削形状 Type of machining	 $a_p = 1.5D_c$ $a_e \leq 0.2D_c$			 $a_p = 1.5D_c$ $a_e \leq 0.2D_c$			 $a_p = 1.0D_c$ $a_e \leq 0.05D_c$		
工具径 Tool dia. $\phi D_c$ (mm)	回転速度 $n$ (min <sup>-1</sup> )	側面切削 Shoulder cutting	溝切削 Slotting	回転速度 $n$ (min <sup>-1</sup> )	側面切削 Shoulder cutting	溝切削 Slotting	回転速度 $n$ (min <sup>-1</sup> )	側面切削 Shoulder cutting	溝切削 Slotting
		送り速度 $V_f$ (mm/min)			送り速度 $V_f$ (mm/min)			送り速度 $V_f$ (mm/min)	
1	31,800	140	230	19,100	80	140	9,500	40	60
2	15,900	240	280	9,500	140	170	4,770	65	75
3	10,600	240	280	6,400	140	170	3,180	65	75
4	8,000	240	280	4,800	140	170	2,380	65	75
5	6,300	240	280	3,800	140	170	1,900	65	75
6	5,300	340	400	3,200	200	240	1,600	90	110
8	4,000	340	400	2,400	200	240	1,200	90	110
10	3,200	340	400	1,900	200	240	950	90	110
12	2,700	360	400	1,600	220	240	800	100	110

## SEM4形 標準切削条件

## Recommended cutting condition for SEM4 type type

被削材 Work materials	炭素鋼・鋳鉄 Carbon steel, Cast iron			合金鋼 (SKD61-SKD11) Alloy steel 25~40HRC			焼入れ鋼 (SKD61-SKD11) Hardened die steel 40~50HRC		
切削形状 Type of machining	 $a_p = 1.5D_c$ $a_e \leq 0.2D_c$			 $a_p = 1.5D_c$ $a_e \leq 0.2D_c$			 $a_p = 1.0D_c$ $a_e \leq 0.05D_c$		
工具径 Tool dia. $\phi D_c$ (mm)	回転速度 $n$ (min <sup>-1</sup> )	側面切削 Shoulder cutting	溝切削 Slotting	回転速度 $n$ (min <sup>-1</sup> )	側面切削 Shoulder cutting	溝切削 Slotting	回転速度 $n$ (min <sup>-1</sup> )	側面切削 Shoulder cutting	溝切削 Slotting
		送り速度 $V_f$ (mm/min)			送り速度 $V_f$ (mm/min)			送り速度 $V_f$ (mm/min)	
2	15,900	400	500	9,550	240	300	4,770	110	140
2.5	12,700	400	500	7,600	240	300	3,810	110	140
3	10,600	400	500	6,400	240	300	3,180	110	140
4	8,000	400	520	4,800	240	310	2,380	110	140
5	6,300	400	520	3,800	240	310	1,900	110	140
6	5,300	600	520	3,200	360	310	1,600	160	140
8	4,000	600	520	2,400	360	310	1,200	160	140
10	3,200	600	520	1,900	360	310	950	160	140
12	2,700	600	520	1,600	360	310	800	160	140



**ダイジェット工業株式会社** DIJET INDUSTRIAL CO., LTD.

本社 〒547-0002 大阪市平野区加美東2丁目1番18号 TEL. 06(6791)6781代表 FAX. 06(6793)1221  
 Headquarters 2-1-18, Kami-Higashi, Hirano-ku, Osaka 547-0002, Japan Phone: 81-6-6791-6781 Fax: 81-6-6793-1221



**東京支店** (東関東営業所) TEL.048(949)7720 FAX.048(949)7730

**名古屋支店** (名古屋営業所) TEL.052(851)5500 FAX.052(851)8311

**大阪支店** (大阪営業所) TEL.06(6794)0216 FAX.06(6794)0217

南関東営業所 TEL.045(290)5100 FAX.045(312)0066

浜松営業所 TEL.053(456)2133 FAX.053(456)7938

富山営業所 TEL.076(425)5171 FAX.076(425)5187

北関東営業所 TEL.0276(45)8588 FAX.0276(46)7446

三河営業所 TEL.0566(71)0505 FAX.0566(74)3717

広島営業所 TEL.082(282)3712 FAX.082(282)3742

仙台オフィス TEL.022(299)0528 FAX.022(299)3270

三重オフィス TEL.0595(52)2800 FAX.0595(52)2841

九州営業所 TEL.092(284)4610 FAX.092(284)4617

インターネットホームページ

<http://www.dijet.co.jp>

技術相談フリーコール

0120-39-81-39

サンキュー ハイ サンキュー

営業企画課  
FAX 06-6793-1230



ご使用上の注意 工具を安全にご使用いただくために

- 不適切な切削条件で使用しないでください。 ●大きな摩耗や欠けのある工具は使用しないでください。
- 切りくずの飛散、巻き付きによるケガにご注意ください。又、保護眼鏡や安全カバーをご使用ください。

**WARNING:** \*Grinding produces hazardous dust. \*To avoid adverse health, use adequate ventilation and read Material Safety Data Sheet first. \*Cutting tools may fragment in use. Wear eye protection in the vicinity of their operation.

●工具仕様は、改良のため予告なく変更することがあります。Specification shall be changed without notice.

販売店