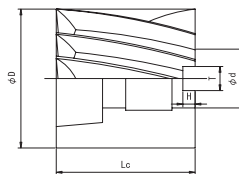


# SE

## シェルエンドミル

Shell End Mill



SKH51 右ネジレ15°

外径許容差(φD)  $\begin{matrix} +1 \\ 0 \end{matrix}$

外径 φD	刃長 L c	穴径 φ d	キー幅 T	キー高 H	刃数
28	30	12.7	8.4	3.6	10
30	30	12.7	8.4	3.6	10
30	30	15.875	8.4	3.9	10
32	30	12.7	8.4	3.6	10
32	30	15.875	8.4	3.9	10
34	30	12.7	8.4	3.6	10
35	30	15.875	8.4	3.9	10
35	35	15.875	8.4	3.9	10
36	30	15.875	8.4	3.9	10
38	30	15.875	8.4	3.9	10
39	30	15.875	8.4	3.9	10
40	30	15.875	8.4	3.9	12
40	35	15.875	8.4	3.9	12
40	38	15.875	8.4	3.9	12
40	40	15.875	8.4	3.9	12
40	40	19.05	8.4	5	12
42	30	15.875	8.4	3.9	12
42	45	22.225	8.4	5	12
44	45	22.225	8.4	5	12
45	45	22.225	8.4	5	12
46	45	22.225	8.4	5	12
48	45	22.225	8.4	5	12
50	45	19.05	8.4	5	12
50	45	22.225	8.4	5	12
50	50	19.05	8.4	5	12
50	50	25.4	10.4	5.3	12
50	60	25.4	10.4	5.3	12
52	45	22.225	8.4	5	12
52	50	25.4	10.4	5.3	12
52	60	25.4	10.4	5.3	12
54	60	25.4	10.4	5.3	12
55	60	25.4	10.4	5.3	12
56	60	25.4	10.4	5.3	12
58	60	25.4	10.4	5.3	12
60	60	25.4	10.4	5.3	14
62	60	25.4	10.4	5.3	14
65	60	25.4	10.4	5.3	14
70	60	25.4	10.4	5.3	14
72	60	25.4	10.4	5.3	14
75	50	25.4	10.4	5.3	16
75	60	25.4	10.4	5.3	16
75	75	25.4	10.4	5.3	16
80	60	25.4	10.4	5.3	16
80	60	31.75	10.4	6.3	16

被削材種 型番	鋳物	炭素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼	ステンレス鋼	アルミ合金	銅合金	チタン合金	耐熱合金
	FC、FCD	S45C	SCM	SKD	NAK、HPM	SUS	Al	Cu	Ti6Al4V	インコネル
SE	○	○					○			

外径 $\phi D$	刃長 L c	穴径 $\phi d$	キ一幅 T	キ一高 H	刃数
85	60	25.4	10.4	5.3	16
85	60	31.75	10.4	6.3	16
90	60	25.4	10.4	5.3	16
90	60	31.75	10.4	6.3	16
100	60	25.4	10.4	5.3	18
100	60	31.75	10.4	6.3	18
125	60	31.75	10.4	6.3	20
125	60	38.1	12.4	7	20
150	60	38.1	12.4	7	22