



4G MILL END MILLS

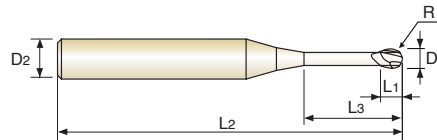
SEM846 SERIES

PLAIN SHANK
GLATTER ZYLINDERSCHAFT

CARBIDE, 2 FLUTE BALL NOSE with EXTENDED NECK VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN STIRNRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTETTEL

- ▶ Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- ▶ Due to unique ball nose geometry and cutting edges, cutting force decreased, and so wear resistance increased.
- ▶ Excellent performance when cutting prehardened steels, up to HRc55 which are used for molds & dies.

- ▶ Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- ▶ Aufgrund der einzigartigen Kugelgeometrie und Schneidkantenpräparation wird die Schnittkraft reduziert und die Verschleißfestigkeit erhöht.
- ▶ Hervorragende Leistung bei der Zerspaltung von vorvergüteten Stählen bis HRc55, welche im Werkzeug- und Formenbau Verwendung finden.



P.793, 794, 795, 796

R0.05-R3 R4-R6

Unit : mm

EDP No.	Radius of Ball Nose R	Mill Diameter D1	Shank Diameter D2	Length of Cut L1	Length Below Shank L3	Overall Length L2
SEM846001002E	RO.05	0.1	4	0.1	0.2	40
SEM846001003E	RO.05	0.1	4	0.1	0.3	40
SEM846001005E	RO.05	0.1	4	0.1	0.5	40
SEM84600101E	RO.05	0.1	4	0.1	1	40
★ SEM846002005E	RO.1	0.2	4	0.2	0.5	40
★ SEM84600201E	RO.1	0.2	4	0.2	1	40
SEM846002015E	RO.1	0.2	4	0.2	1.5	40
SEM84600202E	RO.1	0.2	4	0.2	2	40
SEM84600203E	RO.1	0.2	4	0.2	3	40
★ SEM84600301E	RO.15	0.3	4	0.3	1	40
SEM846003015E	RO.15	0.3	4	0.3	1.5	40
★ SEM84600302E	RO.15	0.3	4	0.3	2	40
SEM846003025E	RO.15	0.3	4	0.3	2.5	40
★ SEM84600303E	RO.15	0.3	4	0.3	3	40
SEM84600304E	RO.15	0.3	4	0.3	4	40
SEM84600305E	RO.15	0.3	4	0.3	5	40
★ SEM84600401E	RO.2	0.4	4	0.4	1	40
SEM846004015E	RO.2	0.4	4	0.4	1.5	40
★ SEM84600402E	RO.2	0.4	4	0.4	2	40
SEM846004025E	RO.2	0.4	4	0.4	2.5	40
★ SEM84600403E	RO.2	0.4	4	0.4	3	40
★ SEM84600404E	RO.2	0.4	4	0.4	4	40
SEM84600405E	RO.2	0.4	4	0.4	5	40
SEM84600406E	RO.2	0.4	4	0.4	6	40
SEM84600408E	RO.2	0.4	4	0.4	8	40
SEM84600410E	RO.2	0.4	4	0.4	10	40
★ SEM84600501E	RO.25	0.5	4	0.5	1	45
SEM846005015E	RO.25	0.5	4	0.5	1.5	45
★ SEM84600502E	RO.25	0.5	4	0.5	2	45

▶ ★ Stock Item

◎ : Excellent ○ : Good

Carbon Steels	Alloy Steels	Prehardened Steels	Hardened Steels		High Hardened Steels	Copper	Graphite	Cast Iron	Aluminum	Stainless Steels	Titanium	Inconel	Acrylic	CFRP
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○										

**YG 4G MILL
END MILLS**

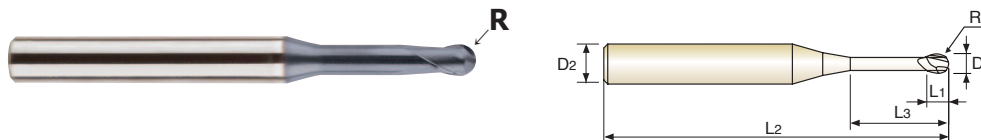
SEM846 SERIES

PLAIN SHANK
GLATTER ZYLINDERSCHAFT

CARBIDE, 2 FLUTE BALL NOSE with EXTENDED NECK
VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN STIRNRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTETTEL

- ▶ Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- ▶ Due to unique ball nose geometry and cutting edges, cutting force decreased, and so wear resistance increased.
- ▶ Excellent performance when cutting prehardened steels, up to HRc55 which are used for molds & dies.

- ▶ Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- ▶ Aufgrund der einzigartigen Kugelgeometrie und Schneidkantenpräparation wird die Schnittkraft reduziert und die Verschleißfestigkeit erhöht.
- ▶ Hervorragende Leistung bei der Zerspaltung von vorvergüteten Stählen bis HRc55, welche im Werkzeug- und Formenbau Verwendung finden.



NG HM
2
30°
R ±0.005
R ±0.010
PLAIN
P.793, 794, 795, 796

R0.05-R3 R4-R6

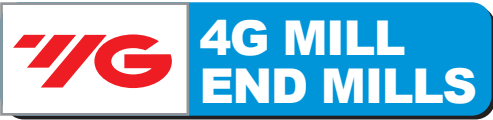
Unit : mm

EDP No.	Radius of Ball Nose	Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length
	R	D1	D2	L1	L3	L2
SEM846005025E	RO.25	0.5	4	0.5	2.5	45
★ SEM84600503E	RO.25	0.5	4	0.5	3	45
★ SEM84600504E	RO.25	0.5	4	0.5	4	45
★ SEM84600505E	RO.25	0.5	4	0.5	5	45
★ SEM84600506E	RO.25	0.5	4	0.5	6	45
★ SEM84600508E	RO.25	0.5	4	0.5	8	45
★ SEM84600510E	RO.25	0.5	4	0.5	10	45
SEM84600512E	RO.25	0.5	4	0.5	12	45
SEM84600514E	RO.25	0.5	4	0.5	14	45
SEM84600516E	RO.25	0.5	4	0.5	16	45
SEM84600601E	RO.3	0.6	4	0.6	1	45
★ SEM84600602E	RO.3	0.6	4	0.6	2	45
★ SEM84600603E	RO.3	0.6	4	0.6	3	45
★ SEM84600604E	RO.3	0.6	4	0.6	4	45
★ SEM84600605E	RO.3	0.6	4	0.6	5	45
★ SEM84600606E	RO.3	0.6	4	0.6	6	45
★ SEM84600608E	RO.3	0.6	4	0.6	8	45
★ SEM84600610E	RO.3	0.6	4	0.6	10	45
★ SEM84600612E	RO.3	0.6	4	0.6	12	45
SEM84600614E	RO.3	0.6	4	0.6	14	45
SEM84600616E	RO.3	0.6	4	0.6	16	45
SEM84600702E	RO.35	0.7	4	0.7	2	45
SEM84600704E	RO.35	0.7	4	0.7	4	45
SEM84600706E	RO.35	0.7	4	0.7	6	45
SEM84600708E	RO.35	0.7	4	0.7	8	45
SEM84600710E	RO.35	0.7	4	0.7	10	45
SEM84600712E	RO.35	0.7	4	0.7	12	45
SEM84600801E	RO.4	0.8	4	0.8	1	45
★ SEM84600802E	RO.4	0.8	4	0.8	2	45

▶ ★ Stock Item

◎ : Excellent ○ : Good

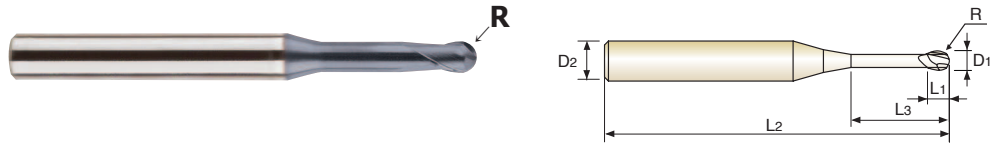
Carbon Steels	Alloy Steels	Prehardened Steels	Hardened Steels		High Hardened Steels	Copper	Graphite	Cast Iron	Aluminum	Stainless Steels	Titanium	Inconel	Acrylic	CFRP
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○						○				



CARBIDE, 2 FLUTE BALL NOSE with EXTENDED NECK
VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN STIRNRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTETEL

- ▶ Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- ▶ Due to unique ball nose geometry and cutting edges, cutting force decreased, and so wear resistance increased.
- ▶ Excellent performance when cutting prehardened steels, up to HRC55 which are used for molds & dies.

- ▶ Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- ▶ Aufgrund der einzigartigen Kugelgeometrie und Schneidkantenpräparation wird die Schnittkraft reduziert und die Verschleißfestigkeit erhöht.
- ▶ Hervorragende Leistung bei der Zerspaltung von vorvergüteten Stählen bis HRC55, welche im Werkzeug- und Formenbau Verwendung finden.



P.793, 794, 795, 796

R0.05-R3 R4-R6

Unit : mm

EDP No.	Radius of Ball Nose R	Mill Diameter D1	Shank Diameter D2	Length of Cut L1	Length Below Shank L3	Overall Length L2
★ SEM84600803E	RO.4	0.8	4	0.8	3	45
★ SEM84600804E	RO.4	0.8	4	0.8	4	45
★ SEM84600805E	RO.4	0.8	4	0.8	5	45
★ SEM84600806E	RO.4	0.8	4	0.8	6	45
★ SEM84600808E	RO.4	0.8	4	0.8	8	45
★ SEM84600810E	RO.4	0.8	4	0.8	10	45
SEM84600812E	RO.4	0.8	4	0.8	12	45
SEM84600814E	RO.4	0.8	4	0.8	14	45
SEM84600816E	RO.4	0.8	4	0.8	16	45
SEM84600820E	RO.4	0.8	4	0.8	20	45
SEM84600904E	RO.45	0.9	4	0.9	4	45
SEM84600906E	RO.45	0.9	4	0.9	6	45
SEM84600908E	RO.45	0.9	4	0.9	8	45
SEM84600910E	RO.45	0.9	4	0.9	10	45
SEM84601002E	RO.5	1.0	4	1	2	50
★ SEM84601003E	RO.5	1.0	4	1	3	50
★ SEM84601004E	RO.5	1.0	4	1	4	50
★ SEM84601005E	RO.5	1.0	4	1	5	50
★ SEM84601006E	RO.5	1.0	4	1	6	50
SEM84601007E	RO.5	1.0	4	1	7	50
★ SEM84601008E	RO.5	1.0	4	1	8	50
SEM84601009E	RO.5	1.0	4	1	9	50
★ SEM84601010E	RO.5	1.0	4	1	10	50
★ SEM84601012E	RO.5	1.0	4	1	12	50
★ SEM84601014E	RO.5	1.0	4	1	14	50
★ SEM84601016E	RO.5	1.0	4	1	16	50
SEM84601018E	RO.5	1.0	4	1	18	50
★ SEM84601020E	RO.5	1.0	4	1	20	50
SEM84601022E	RO.5	1.0	4	1	22	60

▶ ★ Stock Item

◎ : Excellent ○ : Good

Carbon Steels	Alloy Steels	Pehardened Steels	Hardened Steels	High Hardened Steels	Copper	Graphite	Cast Iron	Aluminum	Stainless Steels	Titanium	Inconel	Acrylic	CFRP
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○									

- HSS
- CBN END MILLS
- i-Xmill END MILLS
- i-HS mill END MILLS
- X5070 END MILLS
- 4G MILL END MILLS
- X-SPEED ROUGHER END MILLS
- X-POWER END MILLS
- JET-POWER END MILLS
- TN MILL END MILLS
- V7 Mill END MILLS
- ALU-POWER END MILLS
- CRX S END MILLS
- D-POWER GRAPHITE END MILLS
- D-POWER CFRP END MILLS
- ROUTERS
- K-2 CARBIDE END MILLS
- GENERAL CARBIDE END MILLS
- TANK-POWER END MILLS
- GENERAL HSS END MILLS
- MILLING CUTTERS
- TECHNICAL DATA

**YG 4G MILL
END MILLS**

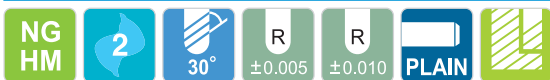
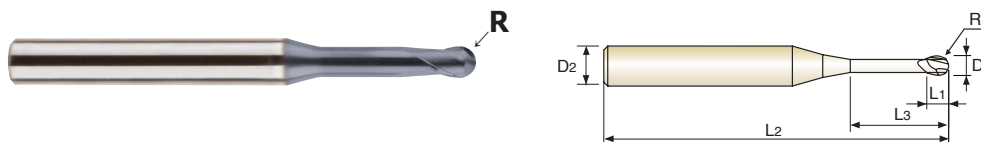
SEM846 SERIES

PLAIN SHANK
GLATTER ZYLINDERSCHAFT

CARBIDE, 2 FLUTE BALL NOSE with EXTENDED NECK
VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN STIRNRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTETTEL

- ▶ Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- ▶ Due to unique ball nose geometry and cutting edges, cutting force decreased, and so wear resistance increased.
- ▶ Excellent performance when cutting prehardened steels, up to HRc55 which are used for molds & dies.

- ▶ Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- ▶ Aufgrund der einzigartigen Kugelgeometrie und Schneidkantenpräparation wird die Schnittkraft reduziert und die Verschleißfestigkeit erhöht.
- ▶ Hervorragende Leistung bei der Zerspaltung von vorvergüteten Stählen bis HRc55, welche im Werkzeug- und Formenbau Verwendung finden.



P.793, 794, 795, 796

R0.05-R3 R4-R6

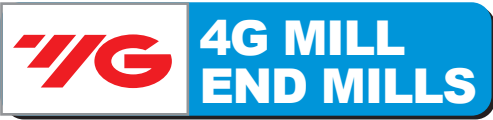
Unit : mm

EDP No.	Radius of Ball Nose	Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length
	R	D1	D2	L1	L3	L2
SEM84601026E	RO.5	1.0	4	1	26	60
SEM84601030E	RO.5	1.0	4	1	30	70
SEM84601040E	RO.5	1.0	4	1	40	80
SEM84601050E	RO.5	1.0	4	1	50	100
SEM84601204E	RO.6	1.2	4	1.2	4	50
★ SEM84601206E	RO.6	1.2	4	1.2	6	50
★ SEM84601208E	RO.6	1.2	4	1.2	8	50
★ SEM84601210E	RO.6	1.2	4	1.2	10	50
★ SEM84601212E	RO.6	1.2	4	1.2	12	50
★ SEM84601216E	RO.6	1.2	4	1.2	16	50
SEM84601220E	RO.6	1.2	4	1.2	20	50
SEM84601226E	RO.6	1.2	4	1.2	26	60
SEM84601406E	RO.7	1.4	4	1.4	6	50
SEM84601408E	RO.7	1.4	4	1.4	8	50
SEM84601410E	RO.7	1.4	4	1.4	10	50
SEM84601412E	RO.7	1.4	4	1.4	12	50
SEM84601416E	RO.7	1.4	4	1.4	16	50
SEM84601503E	RO.75	1.5	4	1.5	3	50
★ SEM84601504E	RO.75	1.5	4	1.5	4	50
SEM84601505E	RO.75	1.5	4	1.5	5	50
★ SEM84601506E	RO.75	1.5	4	1.5	6	50
SEM84601507E	RO.75	1.5	4	1.5	7	50
★ SEM84601508E	RO.75	1.5	4	1.5	8	50
★ SEM84601510E	RO.75	1.5	4	1.5	10	50
★ SEM84601512E	RO.75	1.5	4	1.5	12	50
★ SEM84601514E	RO.75	1.5	4	1.5	14	50
★ SEM84601516E	RO.75	1.5	4	1.5	16	50
SEM84601518E	RO.75	1.5	4	1.5	18	50
★ SEM84601520E	RO.75	1.5	4	1.5	20	50

▶ ★ Stock Item

◎ : Excellent ○ : Good

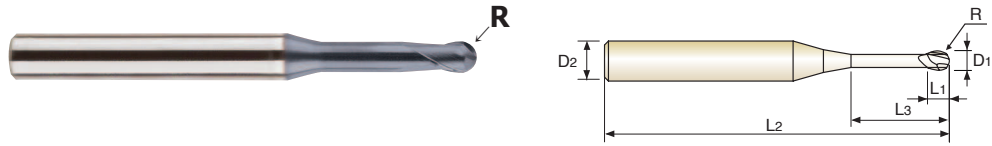
Carbon Steels	Alloy Steels	Prehardened Steels	Hardened Steels		High Hardened Steels	Copper	Graphite	Cast Iron	Aluminum	Stainless Steels	Titanium	Inconel	Acrylic	CFRP
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○				○						



CARBIDE, 2 FLUTE BALL NOSE with EXTENDED NECK VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN STIRNRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTETEL

- ▶ Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- ▶ Due to unique ball nose geometry and cutting edges, cutting force decreased, and so wear resistance increased.
- ▶ Excellent performance when cutting prehardened steels, up to HRc55 which are used for molds & dies.

- ▶ Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- ▶ Aufgrund der einzigartigen Kugelgeometrie und Schneidkantenpräparation wird die Schnittkraft reduziert und die Verschleißfestigkeit erhöht.
- ▶ Hervorragende Leistung bei der Zerspaltung von vorvergüteten Stählen bis HRc55, welche im Werkzeug- und Formenbau Verwendung finden.



P.793, 794, 795, 796

R0.05-R3 R4-R6 Unit : mm

EDP No.	Radius of Ball Nose R	Mill Diameter D1	Shank Diameter D2	Length of Cut L1	Length Below Shank L3	Overall Length L2
SEM84601522E	RO.75	1.5	4	1.5	22	60
SEM84601526E	RO.75	1.5	4	1.5	26	60
SEM84601530E	RO.75	1.5	4	1.5	30	70
SEM84601535E	RO.75	1.5	4	1.5	35	70
SEM84601540E	RO.75	1.5	4	1.5	40	80
SEM84601604E	RO.8	1.6	4	1.6	4	50
SEM84601606E	RO.8	1.6	4	1.6	6	50
★ SEM84601608E	RO.8	1.6	4	1.6	8	50
SEM84601610E	RO.8	1.6	4	1.6	10	50
★ SEM84601612E	RO.8	1.6	4	1.6	12	50
★ SEM84601616E	RO.8	1.6	4	1.6	16	50
SEM84601620E	RO.8	1.6	4	1.6	20	50
SEM84601804E	RO.9	1.8	4	1.8	4	50
SEM84601806E	RO.9	1.8	4	1.8	6	50
★ SEM84601808E	RO.9	1.8	4	1.8	8	50
SEM84601810E	RO.9	1.8	4	1.8	10	50
★ SEM84601812E	RO.9	1.8	4	1.8	12	50
★ SEM84601816E	RO.9	1.8	4	1.8	16	50
SEM84601820E	RO.9	1.8	4	1.8	20	50
SEM84602004E	R1.0	2.0	4	2	4	50
★ SEM84602006E	R1.0	2.0	4	2	6	50
★ SEM84602008E	R1.0	2.0	4	2	8	50
★ SEM84602010E	R1.0	2.0	4	2	10	50
★ SEM84602012E	R1.0	2.0	4	2	12	50
★ SEM84602014E	R1.0	2.0	4	2	14	50
★ SEM84602016E	R1.0	2.0	4	2	16	50
★ SEM84602018E	R1.0	2.0	4	2	18	50
★ SEM84602020E	R1.0	2.0	4	2	20	50
SEM84602022E	R1.0	2.0	4	2	22	60

▶ ★ Stock Item

◎ : Excellent ○ : Good

Carbon Steels	Alloy Steels	Pehardened Steels	Hardened Steels		High Hardened Steels	Copper	Graphite	Cast Iron	Aluminum	Stainless Steels	Titanium	Inconel	Acrylic	CFRP
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○										

- HSS
- CBN END MILLS
- i-Xmill END MILLS
- i-HS mill END MILLS
- X5070 END MILLS
- 4G MILL END MILLS
- X-SPEED ROUGHER END MILLS
- X-POWER END MILLS
- JET-POWER END MILLS
- TN MILL END MILLS
- V7 Mill END MILLS
- ALU-POWER END MILLS
- CRX S END MILLS
- D-POWER GRAPHITE END MILLS
- D-POWER CFRP END MILLS
- ROUTERS
- K-2 CARBIDE END MILLS
- GENERAL CARBIDE END MILLS
- TANK-POWER END MILLS
- GENERAL HSS END MILLS
- MILLING CUTTERS
- TECHNICAL DATA

**YG 4G MILL
END MILLS**

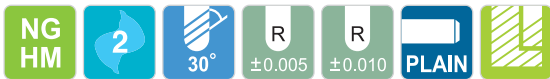
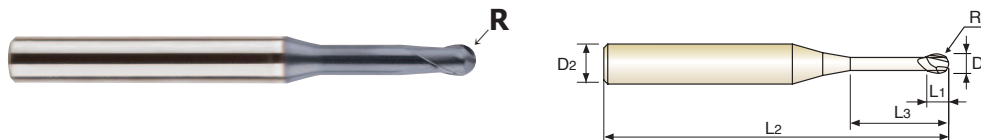
SEM846 SERIES

PLAIN SHANK
GLATTER ZYLINDERSCHAFT

CARBIDE, 2 FLUTE BALL NOSE with EXTENDED NECK
VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN STIRNRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTETTEL

- ▶ Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- ▶ Due to unique ball nose geometry and cutting edges, cutting force decreased, and so wear resistance increased.
- ▶ Excellent performance when cutting prehardened steels, up to HRC55 which are used for molds & dies.

- ▶ Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- ▶ Aufgrund der einzigartigen Kugelgeometrie und Schneidkantenpräparation wird die Schnittkraft reduziert und die Verschleißfestigkeit erhöht.
- ▶ Hervorragende Leistung bei der Zerspaltung von vorvergüteten Stählen bis HRC55, welche im Werkzeug- und Formenbau Verwendung finden.



P.793, 794, 795, 796

R0.05-R3 R4-R6

Unit : mm

EDP No.	Radius of Ball Nose	Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length
	R	D1	D2	L1	L3	L2
★ SEM84602026E	R1.0	2.0	4	2	26	60
★ SEM84602030E	R1.0	2.0	4	2	30	70
SEM84602035E	R1.0	2.0	4	2	35	70
SEM84602040E	R1.0	2.0	4	2	40	80
SEM84602045E	R1.0	2.0	4	2	45	90
SEM84602050E	R1.0	2.0	4	2	50	100
SEM84602060E	R1.0	2.0	4	2	60	110
SEM84602508E	R1.25	2.5	4	2.5	8	50
★ SEM84602510E	R1.25	2.5	4	2.5	10	50
SEM84602512E	R1.25	2.5	4	2.5	12	50
SEM84602516E	R1.25	2.5	4	2.5	16	50
★ SEM84602520E	R1.25	2.5	4	2.5	20	50
SEM84602522E	R1.25	2.5	4	2.5	22	60
SEM84602526E	R1.25	2.5	4	2.5	26	60
SEM84602530E	R1.25	2.5	4	2.5	30	70
SEM84602535E	R1.25	2.5	4	2.5	35	70
SEM84602540E	R1.25	2.5	4	2.5	40	80
SEM84602545E	R1.25	2.5	4	2.5	45	90
SEM84602550E	R1.25	2.5	4	2.5	50	100
SEM84603006E	R1.5	3.0	6	3	6	50
★ SEM84603008E	R1.5	3.0	6	3	8	50
★ SEM84603010E	R1.5	3.0	6	3	10	50
★ SEM84603012E	R1.5	3.0	6	3	12	50
★ SEM84603014E	R1.5	3.0	6	3	14	60
★ SEM84603016E	R1.5	3.0	6	3	16	60
★ SEM84603018E	R1.5	3.0	6	3	18	60
★ SEM84603020E	R1.5	3.0	6	3	20	60
SEM84603022E	R1.5	3.0	6	3	22	65
★ SEM84603026E	R1.5	3.0	6	3	26	65

▶ ★ Stock Item

◎ : Excellent ○ : Good

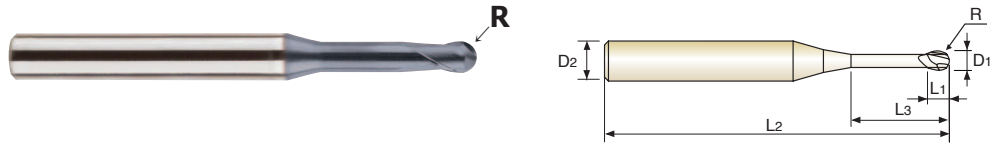
Carbon Steels	Alloy Steels	Prehardened Steels	Hardened Steels		High Hardened Steels	Copper	Graphite	Cast Iron	Aluminum	Stainless Steels	Titanium	Inconel	Acrylic	CFRP
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○				○						



CARBIDE, 2 FLUTE BALL NOSE with EXTENDED NECK VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN STIRNRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTETTEL

- ▶ Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- ▶ Due to unique ball nose geometry and cutting edges, cutting force decreased, and so wear resistance increased.
- ▶ Excellent performance when cutting prehardened steels, up to HRC55 which are used for molds & dies.

- ▶ Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- ▶ Aufgrund der einzigartigen Kugelgeometrie und Schneidkantenpräparation wird die Schnittkraft reduziert und die Verschleißfestigkeit erhöht.
- ▶ Hervorragende Leistung bei der Zerspaltung von vorvergüteten Stählen bis HRC55, welche im Werkzeug- und Formenbau Verwendung finden.



NG HM
2
30°
R ±0.005
R ±0.010
PLAIN
P.793, 794, 795, 796

EDP No.	Radius of Ball Nose	Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length
	R	D1	D2	L1	L3	L2
★ SEM84603030E	R1.5	3.0	6	3	30	70
★ SEM84603035E	R1.5	3.0	6	3	35	70
SEM84603040E	R1.5	3.0	6	3	40	80
SEM84603045E	R1.5	3.0	6	3	45	90
SEM84603050E	R1.5	3.0	6	3	50	100
SEM84603060E	R1.5	3.0	6	3	60	100
SEM84604008E	R2.0	4.0	6	4	8	50
★ SEM84604010E	R2.0	4.0	6	4	10	50
★ SEM84604012E	R2.0	4.0	6	4	12	50
★ SEM84604014E	R2.0	4.0	6	4	14	60
★ SEM84604016E	R2.0	4.0	6	4	16	60
★ SEM84604018E	R2.0	4.0	6	4	18	60
★ SEM84604020E	R2.0	4.0	6	4	20	60
SEM84604022E	R2.0	4.0	6	4	22	65
★ SEM84604026E	R2.0	4.0	6	4	26	65
★ SEM84604030E	R2.0	4.0	6	4	30	70
★ SEM84604035E	R2.0	4.0	6	4	35	70
★ SEM84604040E	R2.0	4.0	6	4	40	80
SEM84604045E	R2.0	4.0	6	4	45	90
SEM84604050E	R2.0	4.0	6	4	50	100
SEM84604055E	R2.0	4.0	6	4	55	100
SEM84604060E	R2.0	4.0	6	4	60	100
SEM84605015E	R2.5	5.0	6	6	15	60
SEM84605020E	R2.5	5.0	6	6	20	60
SEM84605026E	R2.5	5.0	6	6	26	65
★ SEM84605030E	R2.5	5.0	6	6	30	70
SEM84605035E	R2.5	5.0	6	6	35	70
SEM84605040E	R2.5	5.0	6	6	40	80
SEM84605045E	R2.5	5.0	6	6	45	90

▶ ★ Stock Item

◎ : Excellent ○ : Good

Carbon Steels	Alloy Steels	Prehardened Steels	Hardened Steels		High Hardened Steels	Copper	Graphite	Cast Iron	Aluminum	Stainless Steels	Titanium	Inconel	Acrylic	CFRP
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
○	◎	◎	◎	○										

- HSS
- CBN END MILLS
- i-Xmill END MILLS
- i-HS mill END MILLS
- X5070 END MILLS
- 4G MILL END MILLS
- X-SPEED ROUGHER END MILLS
- X-POWER END MILLS
- JET-POWER END MILLS
- TN MILL END MILLS
- V7 Mill END MILLS
- ALU-POWER END MILLS
- CRX S END MILLS
- D-POWER GRAPHITE END MILLS
- D-POWER CFRP END MILLS
- ROUTERS
- K-2 CARBIDE END MILLS
- GENERAL CARBIDE END MILLS
- TANK-POWER END MILLS
- GENERAL HSS END MILLS
- MILLING CUTTERS
- TECHNICAL DATA

**YG 4G MILL
END MILLS**

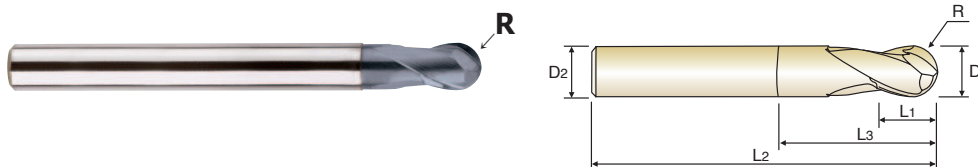
SEM846 SERIES

PLAIN SHANK
GLATTER ZYLINDERSCHAFT

CARBIDE, 2 FLUTE BALL NOSE with EXTENDED NECK
VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN STIRNRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTETTEL

- ▶ Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- ▶ Due to unique ball nose geometry and cutting edges, cutting force decreased, and so wear resistance increased.
- ▶ Excellent performance when cutting prehardened steels, up to HRc55 which are used for molds & dies.

- ▶ Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- ▶ Aufgrund der einzigartigen Kugelgeometrie und Schneidkantenpräparation wird die Schnittkraft reduziert und die Verschleißfestigkeit erhöht.
- ▶ Hervorragende Leistung bei der Zerspaltung von vorvergüteten Stählen bis HRc55, welche im Werkzeug- und Formenbau Verwendung finden.



P.793, 794, 795, 796

R0.05-R3 R4-R6

Unit : mm

EDP No.	Radius of Ball Nose	Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length
	R	D1	D2	L1	L3	L2
SEM84605050E	R2.5	5.0	6	6	50	100
SEM84605055E	R2.5	5.0	6	6	55	100
SEM84605060E	R2.5	5.0	6	6	60	100
★ SEM84606020E	R3.0	6.0	6	8	20	60
★ SEM84606030E	R3.0	6.0	6	8	30	60
SEM84606020090E	R3.0	6.0	6	12	20	90
SEM84606030090E	R3.0	6.0	6	12	30	90
★ SEM84608025E	R4.0	8.0	8	10	25	70
SEM84608035E	R4.0	8.0	8	10	35	70
SEM84608025100E	R4.0	8.0	8	14	25	100
★ SEM84608035100E	R4.0	8.0	8	14	35	100
★ SEM84610030E	R5.0	10.0	10	12	30	75
SEM84610040E	R5.0	10.0	10	12	40	75
★ SEM84610030100E	R5.0	10.0	10	18	30	100
★ SEM84610040100E	R5.0	10.0	10	18	40	100
★ SEM84612032E	R6.0	12.0	12	14	32	80
SEM84612045E	R6.0	12.0	12	14	45	80
★ SEM84612032110E	R6.0	12.0	12	22	32	110
SEM84612045110E	R6.0	12.0	12	22	45	110

▶ ★ Stock Item

Size	Radius Tolerance (mm)	Mill Dia. Tolerance (mm)	Shank Dia. Tolerance
up to R3	±0.005	0~-0.012	h6
over R3	±0.010	0~-0.015	

◎ : Excellent ○ : Good

Carbon Steels	Alloy Steels	Prehardened Steels	Hardened Steels		High Hardened Steels	Copper	Graphite	Cast Iron	Aluminum	Stainless Steels	Titanium	Inconel	Acrylic	CFRP
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70									
○	◎	◎	◎	○				○						



**4G MILL
END MILLS**

**RECOMMENDED CUTTING CONDITIONS
EMPFOHLENE SCHNEIDKONDITIONEN**

**CARBIDE, 2 FLUTE BALL NOSE with EXTENDED NECK
VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN STIRNRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTETTEL**

SEM846 SERIES

MATERIAL		NON-ALLOYED STEELS ALLOY STEELS CAST IRON					ALLOY STEELS HEAT RESISTANT STEELS					HARDENED STEELS				
HARDNESS		~ HRc 35					HRc 35 ~ HRc 45					HRc 45 ~ HRc 55				
STRENGTH		~ 1100N/mm ²					1110 ~ 1500N/mm ²					1500 ~ 2000N/mm ²				
DIA.	LBS	RPM	FEED	Vc	fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	fz	Ap(mm)	RPM	FEED	Vc	fz	Ap(mm)
3.0	6	13700	2050	129	0.075	0.270	12900	1730	122	0.067	0.210	11400	1435	107	0.063	0.150
3.0	8	13700	2050	129	0.075	0.270	12900	1730	122	0.067	0.210	11400	1435	107	0.063	0.150
3.0	10	13700	2050	129	0.075	0.189	12900	1730	122	0.067	0.147	11400	1435	107	0.063	0.105
3.0	12	13700	2050	129	0.075	0.189	12900	1730	122	0.067	0.147	11400	1435	107	0.063	0.105
3.0	14	13700	2050	129	0.075	0.189	12900	1730	122	0.067	0.147	11400	1435	107	0.063	0.105
3.0	16	12330	1660	116	0.067	0.108	11610	1400	109	0.060	0.084	10260	1160	97	0.057	0.060
3.0	18	12330	1660	116	0.067	0.108	11610	1400	109	0.060	0.084	10260	1160	97	0.057	0.060
3.0	20	12330	1660	116	0.067	0.108	11610	1400	109	0.060	0.084	10260	1160	97	0.057	0.060
3.0	22	12330	1660	116	0.067	0.108	11610	1400	109	0.060	0.084	10260	1160	97	0.057	0.060
3.0	26	12330	1660	116	0.067	0.068	11610	1400	109	0.060	0.053	10260	1160	97	0.057	0.038
3.0	30	12330	1660	116	0.067	0.068	11610	1400	109	0.060	0.053	10260	1160	97	0.057	0.038
3.0	35	10960	1310	103	0.060	0.068	10320	1105	97	0.054	0.053	9120	920	86	0.050	0.038
3.0	40	10960	1310	103	0.060	0.041	10320	1105	97	0.054	0.032	9120	920	86	0.050	0.023
3.0	45	10960	1310	103	0.060	0.041	10320	1105	97	0.054	0.032	9120	920	86	0.050	0.023
3.0	50	8220	860	77	0.052	0.027	7740	725	73	0.047	0.021	6840	605	64	0.044	0.015
3.0	60	8220	860	77	0.052	0.027	7740	725	73	0.047	0.021	6840	605	64	0.044	0.015
4.0	8	9800	1965	123	0.100	0.360	9300	1670	117	0.090	0.280	8200	1395	103	0.085	0.200
4.0	10	9800	1965	123	0.100	0.360	9300	1670	117	0.090	0.280	8200	1395	103	0.085	0.200
4.0	12	9800	1965	123	0.100	0.360	9300	1670	117	0.090	0.280	8200	1395	103	0.085	0.200
4.0	14	9800	1965	123	0.100	0.252	9300	1670	117	0.090	0.196	8200	1395	103	0.085	0.140
4.0	16	9800	1965	123	0.100	0.252	9300	1670	117	0.090	0.196	8200	1395	103	0.085	0.140
4.0	18	9800	1965	123	0.100	0.252	9300	1670	117	0.090	0.196	8200	1395	103	0.085	0.140
4.0	20	9800	1965	123	0.100	0.252	9300	1670	117	0.090	0.196	8200	1395	103	0.085	0.140
4.0	22	8820	1590	111	0.090	0.144	8370	1355	105	0.081	0.112	7380	1130	93	0.077	0.080
4.0	26	8820	1590	111	0.090	0.144	8370	1355	105	0.081	0.112	7380	1130	93	0.077	0.080
4.0	30	8820	1590	111	0.090	0.144	8370	1355	105	0.081	0.112	7380	1130	93	0.077	0.080
4.0	35	8820	1590	111	0.090	0.090	8370	1355	105	0.081	0.070	7380	1130	93	0.077	0.050
4.0	40	8820	1590	111	0.090	0.090	8370	1355	105	0.081	0.070	7380	1130	93	0.077	0.050
4.0	45	7840	1260	99	0.080	0.090	7440	1070	93	0.072	0.070	6560	895	82	0.068	0.050
4.0	50	7840	1260	99	0.080	0.090	7440	1070	93	0.072	0.070	6560	895	82	0.068	0.050
4.0	60	7840	1260	99	0.080	0.054	7440	1070	93	0.072	0.042	6560	895	82	0.068	0.030
5.0	15	7700	1845	121	0.120	0.315	7300	1455	115	0.100	0.245	6400	1285	101	0.100	0.175
5.0	20	7700	1845	121	0.120	0.315	7300	1455	115	0.100	0.245	6400	1285	101	0.100	0.175
5.0	26	6930	1495	109	0.108	0.180	6570	1180	103	0.090	0.140	5760	1040	90	0.090	0.100
5.0	30	6930	1495	109	0.108	0.180	6570	1180	103	0.090	0.140	5760	1040	90	0.090	0.100
5.0	35	6930	1495	109	0.108	0.180	6570	1180	103	0.090	0.140	5760	1040	90	0.090	0.100
5.0	40	6930	1495	109	0.108	0.180	6570	1180	103	0.090	0.140	5760	1040	90	0.090	0.100
5.0	50	6930	1495	109	0.108	0.113	6570	1180	103	0.090	0.088	5760	1040	90	0.090	0.063
5.0	60	6160	1180	97	0.096	0.113	5840	930	92	0.080	0.088	5120	820	80	0.080	0.063
6.0	20	6500	1900	123	0.146	0.378	6200	1600	117	0.129	0.294	5500	1330	104	0.121	0.210
6.0	30	6500	1900	123	0.146	0.378	6200	1600	117	0.129	0.294	5500	1330	104	0.121	0.210
8.0	25	4850	1800	122	0.186	0.504	4600	1500	116	0.163	0.392	4000	1280	101	0.160	0.280
8.0	30	4850	1800	122	0.186	0.504	4600	1500	116	0.163	0.392	4000	1280	101	0.160	0.280
10.0	30	3850	1650	121	0.214	0.900	3680	1400	116	0.190	0.700	3200	1200	101	0.188	0.500
10.0	40	3850	1650	121	0.214	0.630	3680	1400	116	0.190	0.490	3200	1200	101	0.188	0.350
12.0	32	3200	1520	121	0.238	1.080	3050	1300	115	0.213	0.840	2650	1100	100	0.208	0.600
12.0	45	3200	1520	121	0.238	0.756	3050	1300	115	0.213	0.588	2650	1100	100	0.208	0.420



DIA. = Diameter
LBS = Length Below Shank
RPM = rev./min.
FEED = mm/min.
Vc = m/min.
fz = mm/t