

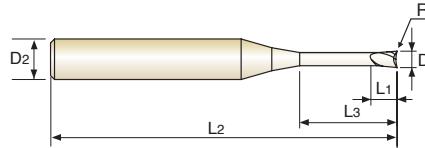
4G MILL
END MILLS

SEME61 SERIES

PLAIN SHANK
GLATTER ZYLINDERSCHAFTCARBIDE, 2 FLUTE CORNER RADIUS with EXTENDED NECK
VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN ECKENRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTEIL

- Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- Excellent for cutting prehardened steels, carbon steels, alloy steels of molds and dies, up to HRc55 and machine parts.
- Available various products like regular length and long shank end mills etc.
- Available various corner radius end mills, from min. 0.02mm corner radius to max. 2.0 mm corner radius.
- Available more various effective length and overall length end mills than previous standard products.

- Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- Ausgezeichnet geeignet für das Fräsen von vorvergütetem Stahl, kohlenstoff Stahl, legiertem Stahl für Formen, bis HRc55 und Maschinenbauteile.
- Erhältlich in den Schaft-Ausführungen: standard und lang.
- Erhältlich in verschiedenen Eckradien-Ausführungen: von 0,02mm bis zu 2,0mm Eckradius.
- Erhältlich in verschiedenen gesamt Längen und effektiv Längen. Mehr Auswahlmöglichkeiten als bei den bisherigen standard Produkten.

MG
HM

±0.010



±0.015



P.798, 799, 800

Ø0.2~0.6 Ø8~Ø20

Unit : mm

EDP No.	Corner Radius	Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length	Remark
	R	D1	D2	L1	L3	L2	
SEME61002002005E	RO.02	0.2	4	0.3	0.5	40	-
★ SEME6100200201E	RO.02	0.2	4	0.3	1	40	-
SEME61002002015E	RO.02	0.2	4	0.3	1.5	40	-
SEME6100200202E	RO.02	0.2	4	0.3	2	40	-
SEME61002005005E	RO.05	0.2	4	0.3	0.5	40	-
★ SEME6100200501E	RO.05	0.2	4	0.3	1	40	-
SEME61002005015E	RO.05	0.2	4	0.3	1.5	40	-
SEME6100200502E	RO.05	0.2	4	0.3	2	40	-
★ SEME6100300201E	RO.02	0.3	4	0.5	1	40	-
★ SEME6100300202E	RO.02	0.3	4	0.5	2	40	-
SEME6100300203E	RO.02	0.3	4	0.5	3	40	-
★ SEME6100300501E	RO.05	0.3	4	0.5	1	40	-
★ SEME6100300502E	RO.05	0.3	4	0.5	2	40	-
SEME6100300503E	RO.05	0.3	4	0.5	3	40	-
★ SEME6100400501E	RO.05	0.4	4	0.6	1	40	-
★ SEME61004005015E	RO.05	0.4	4	0.6	1.5	40	-
★ SEME6100400502E	RO.05	0.4	4	0.6	2	40	-
★ SEME61004005025E	RO.05	0.4	4	0.6	2.5	40	-
SEME6100400503E	RO.05	0.4	4	0.6	3	40	-
SEME6100400504E	RO.05	0.4	4	0.6	4	40	-
★ SEME610040101E	RO.1	0.4	4	0.6	1	40	-
SEME6100401015E	RO.1	0.4	4	0.6	1.5	40	-
★ SEME610040102E	RO.1	0.4	4	0.6	2	40	-
SEME6100401025E	RO.1	0.4	4	0.6	2.5	40	-
SEME610040103E	RO.1	0.4	4	0.6	3	40	-
SEME610040104E	RO.1	0.4	4	0.6	4	40	-
★ SEME6100500501E	RO.05	0.5	4	0.7	1	45	-
★ SEME61005005015E	RO.05	0.5	4	0.7	1.5	45	-
★ SEME6100500502E	RO.05	0.5	4	0.7	2	45	-
SEME61005005025E	RO.05	0.5	4	0.7	2.5	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								

○	○	○	○	○				○					
---	---	---	---	---	--	--	--	---	--	--	--	--	--



4G MILL END MILLS

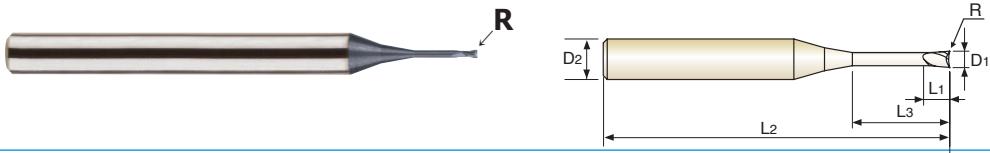
SEME61 SERIES

PLAIN SHANK
GLATTER ZYLINDERSCHAFT

CARBIDE, 2 FLUTE CORNER RADIUS with EXTENDED NECK VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN ECKENRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTTEL

- Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- Excellent for cutting prehardened steels, carbon steels, alloy steels of molds and dies, up to HRc55 and machine parts.
- Available various products like regular length and long shank end mills etc.
- Available various corner radius end mills, from min. 0.02mm corner radius to max. 2.0 mm corner radius.
- Available more various effective length and overall length end mills than previous standard products.

- Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- Ausgezeichnet geeignet für das Fräsen von vorvergütetem Stahl, kohlenstoff Stahl, legiertem Stahl für Formen, bis HRc55 und Maschinenbauteile.
- Erhältlich in den Schaft-Ausführungen: standard und lang.
- Erhältlich in verschiedenen Eckradien-Ausführungen: von 0,02mm bis zu 2,0mm Eckradius.
- Erhältlich in verschiedenen gesamt Längen und effektiv Längen. Mehr Auswahlmöglichkeiten als bei den bisherigen standard Produkten.



P.798, 799, 800

00.2~06 08~020

Unit : mm

EDP No.	Corner Radius		Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length	Remark
	R	D1	D2	L1	L3	L2		
SEME6100500503E	R0.05	0.5	4	0.7	3	45	-	
★ SEME6100500504E	R0.05	0.5	4	0.7	4	45	-	
SEME6100500505E	R0.05	0.5	4	0.7	5	45	-	
SEME6100500506E	R0.05	0.5	4	0.7	6	45	-	
SEME610050101E	R0.1	0.5	4	0.7	1	45	-	
SEME6100501015E	R0.1	0.5	4	0.7	1.5	45	-	
★ SEME610050102E	R0.1	0.5	4	0.7	2	45	-	
SEME6100501025E	R0.1	0.5	4	0.7	2.5	45	-	
★ SEME610050103E	R0.1	0.5	4	0.7	3	45	-	
SEME610050104E	R0.1	0.5	4	0.7	4	45	-	
SEME610050105E	R0.1	0.5	4	0.7	5	45	-	
SEME610050106E	R0.1	0.5	4	0.7	6	45	-	
SEME6100600502E	R0.05	0.6	4	0.9	2	45	-	
★ SEME6100600503E	R0.05	0.6	4	0.9	3	45	-	
SEME6100600504E	R0.05	0.6	4	0.9	4	45	-	
★ SEME6100600506E	R0.05	0.6	4	0.9	6	45	-	
SEME6100600508E	R0.05	0.6	4	0.9	8	45	-	
SEME6100600510E	R0.05	0.6	4	0.9	10	45	-	
★ SEME610060102E	R0.1	0.6	4	0.9	2	45	-	
SEME610060103E	R0.1	0.6	4	0.9	3	45	-	
★ SEME610060104E	R0.1	0.6	4	0.9	4	45	-	
★ SEME610060106E	R0.1	0.6	4	0.9	6	45	-	
SEME610060108E	R0.1	0.6	4	0.9	8	45	-	
SEME610060110E	R0.1	0.6	4	0.9	10	45	-	
★ SEME610060202E	R0.2	0.6	4	0.9	2	45	-	
SEME610060203E	R0.2	0.6	4	0.9	3	45	-	
★ SEME610060204E	R0.2	0.6	4	0.9	4	45	-	
★ SEME610060206E	R0.2	0.6	4	0.9	6	45	-	
SEME610060208E	R0.2	0.6	4	0.9	8	45	-	
SEME610060210E	R0.2	0.6	4	0.9	10	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								
○	○	○	○	○			○						

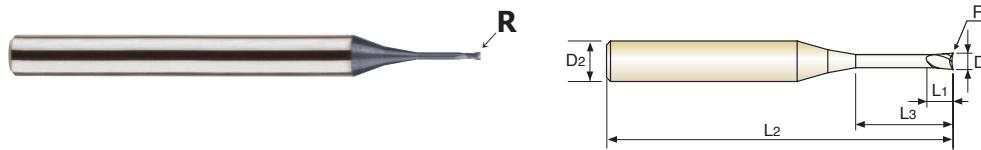
4G MILL
END MILLS

SEME61 SERIES

PLAIN SHANK
GLATTER ZYLINDERSCHAFTCARBIDE, 2 FLUTE CORNER RADIUS with EXTENDED NECK
VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN ECKENRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTEIL

- Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- Excellent for cutting prehardened steels, carbon steels, alloy steels of molds and dies, up to HRc55 and machine parts.
- Available various products like regular length and long shank end mills etc.
- Available various corner radius end mills, from min. 0.02mm corner radius to max. 2.0 mm corner radius.
- Available more various effective length and overall length end mills than previous standard products.

- Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- Ausgezeichnet geeignet für das Fräsen von vorvergütetem Stahl, kohlenstoff Stahl, legiertem Stahl für Formen, bis HRc55 und Maschinenbauteile.
- Erhältlich in den Schaft-Ausführungen: standard und lang.
- Erhältlich in verschiedenen Eckradien-Ausführungen: von 0,02mm bis zu 2,0mm Eckradius.
- Erhältlich in verschiedenen gesamt Längen und effektiv Längen. Mehr Auswahlmöglichkeiten als bei den bisherigen standard Produkten.



P.798, 799, 800

Ø0.2~Ø6 Ø8~Ø20

Unit : mm

EDP No.	Corner Radius	Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length	Remark
	R	D1	D2	L1	L3	L2	
SEME6100700502E	RO.05	0.7	4	1.2	2	45	-
SEME6100700504E	RO.05	0.7	4	1.2	4	45	-
SEME6100700506E	RO.05	0.7	4	1.2	6	45	-
SEME6100700508E	RO.05	0.7	4	1.2	8	45	-
SEME6100700510E	RO.05	0.7	4	1.2	10	45	-
SEME610070102E	RO.1	0.7	4	1.2	2	45	-
SEME610070104E	RO.1	0.7	4	1.2	4	45	-
SEME610070106E	RO.1	0.7	4	1.2	6	45	-
SEME610070108E	RO.1	0.7	4	1.2	8	45	-
SEME610070110E	RO.1	0.7	4	1.2	10	45	-
SEME610070202E	RO.2	0.7	4	1.2	2	45	-
SEME610070204E	RO.2	0.7	4	1.2	4	45	-
SEME610070206E	RO.2	0.7	4	1.2	6	45	-
SEME610070208E	RO.2	0.7	4	1.2	8	45	-
SEME610070210E	RO.2	0.7	4	1.2	10	45	-
★ SEME6100800502E	RO.05	0.8	4	1.2	2	45	-
SEME6100800503E	RO.05	0.8	4	1.2	3	45	-
★ SEME6100800504E	RO.05	0.8	4	1.2	4	45	-
★ SEME6100800506E	RO.05	0.8	4	1.2	6	45	-
SEME6100800508E	RO.05	0.8	4	1.2	8	45	-
SEME6100800510E	RO.05	0.8	4	1.2	10	45	-
★ SEME610080102E	RO.1	0.8	4	1.2	2	45	-
SEME610080103E	RO.1	0.8	4	1.2	3	45	-
★ SEME610080104E	RO.1	0.8	4	1.2	4	45	-
★ SEME610080106E	RO.1	0.8	4	1.2	6	45	-
★ SEME610080108E	RO.1	0.8	4	1.2	8	45	-
SEME610080110E	RO.1	0.8	4	1.2	10	45	-
SEME610080202E	RO.2	0.8	4	1.2	2	45	-
SEME610080203E	RO.2	0.8	4	1.2	3	45	-
★ SEME610080204E	RO.2	0.8	4	1.2	4	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								
○	○	○	○	○				○					



4G MILL END MILLS

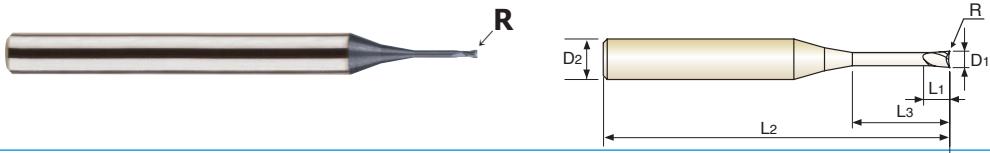
SEME61 SERIES

PLAIN SHANK
GLATTER ZYLINDERSCHAFT

CARBIDE, 2 FLUTE CORNER RADIUS with EXTENDED NECK VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN ECKENRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTTEL

- Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- Excellent for cutting prehardened steels, carbon steels, alloy steels of molds and dies, up to HRc55 and machine parts.
- Available various products like regular length and long shank end mills etc.
- Available various corner radius end mills, from min. 0.02mm corner radius to max. 2.0 mm corner radius.
- Available more various effective length and overall length end mills than previous standard products.

- Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- Ausgezeichnet geeignet für das Fräsen von vorvergütetem Stahl, kohlenstoff Stahl, legiertem Stahl für Formen, bis HRc55 und Maschinenbauteile.
- Erhältlich in den Schaft-Ausführungen: standard und lang.
- Erhältlich in verschiedenen Eckradien-Ausführungen: von 0,02mm bis zu 2,0mm Eckradius.
- Erhältlich in verschiedenen gesamt Längen und effektiv Längen. Mehr Auswahlmöglichkeiten als bei den bisherigen standard Produkten.



P.798, 799, 800

00.2~06 08~20

Unit : mm

EDP No.	Corner Radius	Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length	Remark
	R	D1	D2	L1	L3	L2	
★ SEME610080206E	RO.2	0.8	4	1.2	6	45	-
★ SEME610080208E	RO.2	0.8	4	1.2	8	45	-
SEME610080210E	RO.2	0.8	4	1.2	10	45	-
★ SEME6101000503E	RO.05	1.0	4	1.5	3	50	-
★ SEME6101000504E	RO.05	1.0	4	1.5	4	50	-
★ SEME6101000506E	RO.05	1.0	4	1.5	6	50	-
SEME6101000508E	RO.05	1.0	4	1.5	8	50	-
SEME6101000510E	RO.05	1.0	4	1.5	10	50	-
SEME6101000512E	RO.05	1.0	4	1.5	12	50	-
SEME6101000514E	RO.05	1.0	4	1.5	14	50	-
SEME6101000516E	RO.05	1.0	4	1.5	16	50	-
SEME6101000520E	RO.05	1.0	4	1.5	20	50	-
★ SEME610100103E	RO.1	1.0	4	1.5	3	50	-
★ SEME610100104E	RO.1	1.0	4	1.5	4	50	-
★ SEME610100106E	RO.1	1.0	4	1.5	6	50	-
★ SEME610100108E	RO.1	1.0	4	1.5	8	50	-
★ SEME610100110E	RO.1	1.0	4	1.5	10	50	-
SEME610100112E	RO.1	1.0	4	1.5	12	50	-
SEME610100114E	RO.1	1.0	4	1.5	14	50	-
SEME610100116E	RO.1	1.0	4	1.5	16	50	-
SEME610100120E	RO.1	1.0	4	1.5	20	50	-
★ SEME610100203E	RO.2	1.0	4	1.5	3	50	-
★ SEME610100204E	RO.2	1.0	4	1.5	4	50	-
★ SEME610100206E	RO.2	1.0	4	1.5	6	50	-
★ SEME610100208E	RO.2	1.0	4	1.5	8	50	-
★ SEME610100210E	RO.2	1.0	4	1.5	10	50	-
SEME610100212E	RO.2	1.0	4	1.5	12	50	-
SEME610100214E	RO.2	1.0	4	1.5	14	50	-
SEME610100216E	RO.2	1.0	4	1.5	16	50	-
SEME610100220E	RO.2	1.0	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								
○	○	○	○	○			○						

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

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

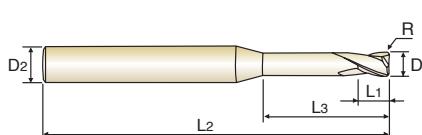
4G MILL
END MILLS

SEME61 SERIES

PLAIN SHANK
GLATTER ZYLINDERSCHAFTCARBIDE, 2 FLUTE CORNER RADIUS with EXTENDED NECK
VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN ECKENRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTEIL

- Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- Excellent for cutting prehardened steels, carbon steels, alloy steels of molds and dies, up to HRc55 and machine parts.
- Available various products like regular length and long shank end mills etc.
- Available various corner radius end mills, from min. 0.02mm corner radius to max. 2.0 mm corner radius.
- Available more various effective length and overall length end mills than previous standard products.

- Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- Ausgezeichnet geeignet für das Fräsen von vorvergütetem Stahl, kohlenstoff Stahl, legiertem Stahl für Formen, bis HRc55 und Maschinenbauteile.
- Erhältlich in den Schaft-Ausführungen: standard und lang.
- Erhältlich in verschiedenen Eckradien-Ausführungen: von 0,02mm bis zu 2,0mm Eckradius.
- Erhältlich in verschiedenen gesamt Längen und effektiv Längen. Mehr Auswahlmöglichkeiten als bei den bisherigen standard Produkten.



P.798, 799, 800

Ø0.2~Ø6 Ø8~Ø20

Unit : mm

EDP No.	Corner Radius	Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length	Remark
	R	D1	D2	L1	L3	L2	
SEME610100303E	RO.3	1.0	4	1.5	3	50	-
★ SEME610100304E	RO.3	1.0	4	1.5	4	50	-
★ SEME610100306E	RO.3	1.0	4	1.5	6	50	-
★ SEME610100308E	RO.3	1.0	4	1.5	8	50	-
★ SEME610100310E	RO.3	1.0	4	1.5	10	50	-
SEME610100312E	RO.3	1.0	4	1.5	12	50	-
SEME610100314E	RO.3	1.0	4	1.5	14	50	-
SEME610100316E	RO.3	1.0	4	1.5	16	50	-
SEME610100320E	RO.3	1.0	4	1.5	20	50	-
SEME6101200503E	RO.05	1.2	4	1.8	3	50	-
SEME6101200504E	RO.05	1.2	4	1.8	4	50	-
★ SEME6101200506E	RO.05	1.2	4	1.8	6	50	-
★ SEME6101200508E	RO.05	1.2	4	1.8	8	50	-
★ SEME6101200510E	RO.05	1.2	4	1.8	10	50	-
SEME6101200512E	RO.05	1.2	4	1.8	12	50	-
SEME6101200516E	RO.05	1.2	4	1.8	16	50	-
SEME6101200520E	RO.05	1.2	4	1.8	20	50	-
SEME610120103E	RO.1	1.2	4	1.8	3	50	-
★ SEME610120104E	RO.1	1.2	4	1.8	4	50	-
★ SEME610120106E	RO.1	1.2	4	1.8	6	50	-
★ SEME610120108E	RO.1	1.2	4	1.8	8	50	-
SEME610120110E	RO.1	1.2	4	1.8	10	50	-
SEME610120112E	RO.1	1.2	4	1.8	12	50	-
SEME610120116E	RO.1	1.2	4	1.8	16	50	-
SEME610120120E	RO.1	1.2	4	1.8	20	50	-
SEME610120203E	RO.2	1.2	4	1.8	3	50	-
★ SEME610120204E	RO.2	1.2	4	1.8	4	50	-
★ SEME610120206E	RO.2	1.2	4	1.8	6	50	-
★ SEME610120208E	RO.2	1.2	4	1.8	8	50	-
SEME610120210E	RO.2	1.2	4	1.8	10	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								

○	○	○	○	○				○					
---	---	---	---	---	--	--	--	---	--	--	--	--	--



4G MILL END MILLS

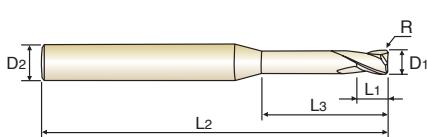
SEME61 SERIES

PLAIN SHANK
GLATTER ZYLINDERSCHAFT

CARBIDE, 2 FLUTE CORNER RADIUS with EXTENDED NECK VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN ECKENRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTTEL

- Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- Excellent for cutting prehardened steels, carbon steels, alloy steels of molds and dies, up to HRc55 and machine parts.
- Available various products like regular length and long shank end mills etc.
- Available various corner radius end mills, from min. 0.02mm corner radius to max. 2.0 mm corner radius.
- Available more various effective length and overall length end mills than previous standard products.

- Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- Ausgezeichnet geeignet für das Fräsen von vorvergütetem Stahl, kohlenstoff Stahl, legiertem Stahl für Formen, bis HRc55 und Maschinenbauteile.
- Erhältlich in den Schaft-Ausführungen: standard und lang.
- Erhältlich in verschiedenen Eckradien-Ausführungen: von 0,02mm bis zu 2,0mm Eckradius.
- Erhältlich in verschiedenen gesamt Längen und effektiv Längen. Mehr Auswahlmöglichkeiten als bei den bisherigen standard Produkten.



P.798, 799, 800

00.2~06 08~020

Unit : mm

EDP No.	Corner Radius	Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length	Remark
	R	D1	D2	L1	L3	L2	
SEME610120212E	RO.2	1.2	4	1.8	12	50	-
SEME610120216E	RO.2	1.2	4	1.8	16	50	-
SEME610120220E	RO.2	1.2	4	1.8	20	50	-
SEME610120303E	RO.3	1.2	4	1.8	3	50	-
★ SEME610120304E	RO.3	1.2	4	1.8	4	50	-
★ SEME610120306E	RO.3	1.2	4	1.8	6	50	-
★ SEME610120308E	RO.3	1.2	4	1.8	8	50	-
SEME610120310E	RO.3	1.2	4	1.8	10	50	-
SEME610120312E	RO.3	1.2	4	1.8	12	50	-
SEME610120316E	RO.3	1.2	4	1.8	16	50	-
SEME610120320E	RO.3	1.2	4	1.8	20	50	-
★ SEME6101500504E	RO.05	1.5	4	2.3	4	50	-
★ SEME6101500506E	RO.05	1.5	4	2.3	6	50	-
★ SEME6101500508E	RO.05	1.5	4	2.3	8	50	-
SEME6101500510E	RO.05	1.5	4	2.3	10	50	-
SEME6101500512E	RO.05	1.5	4	2.3	12	50	-
SEME6101500514E	RO.05	1.5	4	2.3	14	50	-
SEME6101500516E	RO.05	1.5	4	2.3	16	50	-
SEME6101500520E	RO.05	1.5	4	2.3	20	50	-
SEME6101500522E	RO.05	1.5	4	2.3	22	60	-
SEME6101500526E	RO.05	1.5	4	2.3	26	60	-
★ SEME610150104E	RO.1	1.5	4	2.3	4	50	-
★ SEME610150106E	RO.1	1.5	4	2.3	6	50	-
★ SEME610150108E	RO.1	1.5	4	2.3	8	50	-
SEME610150110E	RO.1	1.5	4	2.3	10	50	-
SEME610150112E	RO.1	1.5	4	2.3	12	50	-
SEME610150114E	RO.1	1.5	4	2.3	14	50	-
SEME610150116E	RO.1	1.5	4	2.3	16	50	-
SEME610150120E	RO.1	1.5	4	2.3	20	50	-
SEME610150122E	RO.1	1.5	4	2.3	22	60	-

► ★ 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

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

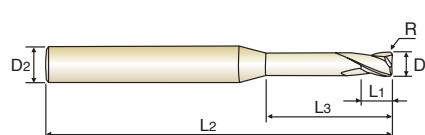
4G MILL
END MILLS

SEME61 SERIES

PLAIN SHANK
GLATTER ZYLINDERSCHAFTCARBIDE, 2 FLUTE CORNER RADIUS with EXTENDED NECK
VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN ECKENRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTEIL

- Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- Excellent for cutting prehardened steels, carbon steels, alloy steels of molds and dies, up to HRc55 and machine parts.
- Available various products like regular length and long shank end mills etc.
- Available various corner radius end mills, from min. 0.02mm corner radius to max. 2.0 mm corner radius.
- Available more various effective length and overall length end mills than previous standard products.

- Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- Ausgezeichnet geeignet für das Fräsen von vorvergütetem Stahl, kohlenstoff Stahl, legiertem Stahl für Formen, bis HRc55 und Maschinenbauteile.
- Erhältlich in den Schaft-Ausführungen: standard und lang.
- Erhältlich in verschiedenen Eckradien-Ausführungen: von 0,02mm bis zu 2,0mm Eckradius.
- Erhältlich in verschiedenen gesamt Längen und effektiv Längen. Mehr Auswahlmöglichkeiten als bei den bisherigen standard Produkten.

MG
HM

P.798, 799, 800

Ø0.2~Ø6 Ø8~Ø20

Unit : mm

EDP No.	Corner Radius	Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length	Remark
	R	D1	D2	L1	L3	L2	
SEME610150126E	RO.1	1.5	4	2.3	26	60	-
★ SEME610150204E	RO.2	1.5	4	2.3	4	50	-
★ SEME610150206E	RO.2	1.5	4	2.3	6	50	-
★ SEME610150208E	RO.2	1.5	4	2.3	8	50	-
★ SEME610150210E	RO.2	1.5	4	2.3	10	50	-
★ SEME610150212E	RO.2	1.5	4	2.3	12	50	-
SEME610150214E	RO.2	1.5	4	2.3	14	50	-
SEME610150216E	RO.2	1.5	4	2.3	16	50	-
SEME610150220E	RO.2	1.5	4	2.3	20	50	-
SEME610150222E	RO.2	1.5	4	2.3	22	60	-
SEME610150226E	RO.2	1.5	4	2.3	26	60	-
★ SEME610150304E	RO.3	1.5	4	2.3	4	50	-
★ SEME610150306E	RO.3	1.5	4	2.3	6	50	-
★ SEME610150308E	RO.3	1.5	4	2.3	8	50	-
★ SEME610150310E	RO.3	1.5	4	2.3	10	50	-
★ SEME610150312E	RO.3	1.5	4	2.3	12	50	-
SEME610150314E	RO.3	1.5	4	2.3	14	50	-
SEME610150316E	RO.3	1.5	4	2.3	16	50	-
SEME610150320E	RO.3	1.5	4	2.3	20	50	-
SEME610150322E	RO.3	1.5	4	2.3	22	60	-
SEME610150326E	RO.3	1.5	4	2.3	26	60	-
SEME610150504E	RO.5	1.5	4	2.3	4	50	-
SEME610150506E	RO.5	1.5	4	2.3	6	50	-
SEME610150508E	RO.5	1.5	4	2.3	8	50	-
SEME610150510E	RO.5	1.5	4	2.3	10	50	-
SEME610150512E	RO.5	1.5	4	2.3	12	50	-
SEME610150514E	RO.5	1.5	4	2.3	14	50	-
SEME610150516E	RO.5	1.5	4	2.3	16	50	-
SEME610150520E	RO.5	1.5	4	2.3	20	50	-
SEME610150522E	RO.5	1.5	4	2.3	22	60	-

► ★ 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								
○	○	○	○	○				○					



4G MILL END MILLS

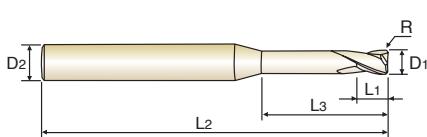
SEME61 SERIES

PLAIN SHANK
GLATTER ZYLINDERSCHAFT

CARBIDE, 2 FLUTE CORNER RADIUS with EXTENDED NECK VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN ECKENRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTTEL

- Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- Excellent for cutting prehardened steels, carbon steels, alloy steels of molds and dies, up to HRc55 and machine parts.
- Available various products like regular length and long shank end mills etc.
- Available various corner radius end mills, from min. 0.02mm corner radius to max. 2.0 mm corner radius.
- Available more various effective length and overall length end mills than previous standard products.

- Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- Ausgezeichnet geeignet für das Fräsen von vorvergütetem Stahl, kohlenstoff Stahl, legiertem Stahl für Formen, bis HRc55 und Maschinenbauteile.
- Erhältlich in den Schaft-Ausführungen: standard und lang.
- Erhältlich in verschiedenen Eckradien-Ausführungen: von 0,02mm bis zu 2,0mm Eckradius.
- Erhältlich in verschiedenen gesamt Längen und effektiv Längen. Mehr Auswahlmöglichkeiten als bei den bisherigen standard Produkten.



P.798, 799, 800

00.2~06 08~020

Unit : mm

EDP No.	Corner Radius		Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length	Remark
	R	D1	D2	L1	L3	L2		
SEME610150526E	RO.5	1.5	4	2.3	26	60	-	
★ SEME610200106E	RO.1	2.0	4	3	6	50	-	
★ SEME610200108E	RO.1	2.0	4	3	8	50	-	
★ SEME610200110E	RO.1	2.0	4	3	10	50	-	
★ SEME610200112E	RO.1	2.0	4	3	12	50	-	
SEME610200114E	RO.1	2.0	4	3	14	50	-	
SEME610200116E	RO.1	2.0	4	3	16	50	-	
SEME610200120E	RO.1	2.0	4	3	20	50	-	
SEME610200122E	RO.1	2.0	4	3	22	60	-	
SEME610200126E	RO.1	2.0	4	3	26	60	-	
SEME610200130E	RO.1	2.0	4	3	30	70	-	
★ SEME610200206E	RO.2	2.0	4	3	6	50	-	
★ SEME610200208E	RO.2	2.0	4	3	8	50	-	
★ SEME610200210E	RO.2	2.0	4	3	10	50	-	
★ SEME610200212E	RO.2	2.0	4	3	12	50	-	
SEME610200214E	RO.2	2.0	4	3	14	50	-	
★ SEME610200216E	RO.2	2.0	4	3	16	50	-	
SEME610200220E	RO.2	2.0	4	3	20	50	-	
SEME610200222E	RO.2	2.0	4	3	22	60	-	
SEME610200226E	RO.2	2.0	4	3	26	60	-	
SEME610200230E	RO.2	2.0	4	3	30	70	-	
★ SEME610200306E	RO.3	2.0	4	3	6	50	-	
★ SEME610200308E	RO.3	2.0	4	3	8	50	-	
★ SEME610200310E	RO.3	2.0	4	3	10	50	-	
★ SEME610200312E	RO.3	2.0	4	3	12	50	-	
SEME610200314E	RO.3	2.0	4	3	14	50	-	
★ SEME610200316E	RO.3	2.0	4	3	16	50	-	
SEME610200320E	RO.3	2.0	4	3	20	50	-	
SEME610200322E	RO.3	2.0	4	3	22	60	-	
SEME610200326E	RO.3	2.0	4	3	26	60	-	

► ★ 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

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

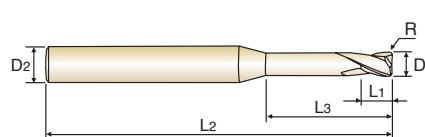
4G MILL
END MILLS

SEME61 SERIES

PLAIN SHANK
GLATTER ZYLINDERSCHAFTCARBIDE, 2 FLUTE CORNER RADIUS with EXTENDED NECK
VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN ECKENRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTEIL

- Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- Excellent for cutting prehardened steels, carbon steels, alloy steels of molds and dies, up to HRc55 and machine parts.
- Available various products like regular length and long shank end mills etc.
- Available various corner radius end mills, from min. 0.02mm corner radius to max. 2.0 mm corner radius.
- Available more various effective length and overall length end mills than previous standard products.

- Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- Ausgezeichnet geeignet für das Fräsen von vorvergütetem Stahl, kohlenstoff Stahl, legiertem Stahl für Formen, bis HRc55 und Maschinenbauteile.
- Erhältlich in den Schaft-Ausführungen: standard und lang.
- Erhältlich in verschiedenen Eckradien-Ausführungen: von 0,02mm bis zu 2,0mm Eckradius.
- Erhältlich in verschiedenen gesamt Längen und effektiv Längen. Mehr Auswahlmöglichkeiten als bei den bisherigen standard Produkten.

MG
HM

±0.010



±0.015



P.798, 799, 800

Ø0.2~Ø6 Ø8~Ø20

Unit : mm

EDP No.	Corner Radius	Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length	Remark
	R	D1	D2	L1	L3	L2	
SEME610200330E	RO.3	2.0	4	3	30	70	-
★ SEME610200506E	RO.5	2.0	4	3	6	50	-
★ SEME610200508E	RO.5	2.0	4	3	8	50	-
★ SEME610200510E	RO.5	2.0	4	3	10	50	-
★ SEME610200512E	RO.5	2.0	4	3	12	50	-
★ SEME610200514E	RO.5	2.0	4	3	14	50	-
SEME610200516E	RO.5	2.0	4	3	16	50	-
SEME610200520E	RO.5	2.0	4	3	20	50	-
SEME610200522E	RO.5	2.0	4	3	22	60	-
SEME610200526E	RO.5	2.0	4	3	26	60	-
SEME610200530E	RO.5	2.0	4	3	30	70	-
SEME610250108E	RO.1	2.5	4	4	8	50	-
SEME610250110E	RO.1	2.5	4	4	10	50	-
SEME610250112E	RO.1	2.5	4	4	12	50	-
SEME610250114E	RO.1	2.5	4	4	14	50	-
SEME610250116E	RO.1	2.5	4	4	16	50	-
SEME610250120E	RO.1	2.5	4	4	20	50	-
SEME610250126E	RO.1	2.5	4	4	26	60	-
SEME610250130E	RO.1	2.5	4	4	30	70	-
SEME610250208E	RO.2	2.5	4	4	8	50	-
SEME610250210E	RO.2	2.5	4	4	10	50	-
SEME610250212E	RO.2	2.5	4	4	12	50	-
SEME610250214E	RO.2	2.5	4	4	14	50	-
SEME610250216E	RO.2	2.5	4	4	16	50	-
SEME610250220E	RO.2	2.5	4	4	20	50	-
SEME610250226E	RO.2	2.5	4	4	26	60	-
SEME610250230E	RO.2	2.5	4	4	30	70	-
SEME610250308E	RO.3	2.5	4	4	8	50	-
SEME610250310E	RO.3	2.5	4	4	10	50	-
SEME610250312E	RO.3	2.5	4	4	12	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								
○	○	○	○	○				○					



4G MILL END MILLS

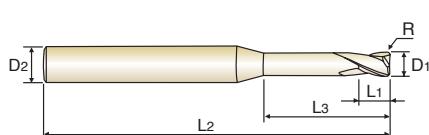
SEME61 SERIES

PLAIN SHANK
GLATTER ZYLINDERSCHAFT

CARBIDE, 2 FLUTE CORNER RADIUS with EXTENDED NECK VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN ECKENRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTTEL

- Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- Excellent for cutting prehardened steels, carbon steels, alloy steels of molds and dies, up to HRc55 and machine parts.
- Available various products like regular length and long shank end mills etc.
- Available various corner radius end mills, from min. 0.02mm corner radius to max. 2.0 mm corner radius.
- Available more various effective length and overall length end mills than previous standard products.

- Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- Ausgezeichnet geeignet für das Fräsen von vorvergütetem Stahl, kohlenstoff Stahl, legiertem Stahl für Formen, bis HRc55 und Maschinenbauteile.
- Erhältlich in den Schaft-Ausführungen: standard und lang.
- Erhältlich in verschiedenen Eckradien-Ausführungen: von 0,02mm bis zu 2,0mm Eckradius.
- Erhältlich in verschiedenen gesamt Längen und effektiv Längen. Mehr Auswahlmöglichkeiten als bei den bisherigen standard Produkten.



P.798, 799, 800

00.2~06 08~020

Unit : mm

EDP No.	Corner Radius		Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length	Remark
	R	D1	D2	L1	L3	L2		
SEME610250314E	RO.3	2.5	4	4	14	50	-	
SEME610250316E	RO.3	2.5	4	4	16	50	-	
SEME610250320E	RO.3	2.5	4	4	20	50	-	
SEME610250326E	RO.3	2.5	4	4	26	60	-	
SEME610250330E	RO.3	2.5	4	4	30	70	-	
SEME610250508E	RO.5	2.5	6	4	8	50	-	
SEME610250510E	RO.5	2.5	6	4	10	50	-	
SEME610250512E	RO.5	2.5	6	4	12	50	-	
SEME610250514E	RO.5	2.5	6	4	14	50	-	
SEME610250516E	RO.5	2.5	6	4	16	50	-	
SEME610250520E	RO.5	2.5	6	4	20	50	-	
SEME610250526E	RO.5	2.5	6	4	26	60	-	
SEME610250530E	RO.5	2.5	6	4	30	70	-	
SEME610300108E	RO.1	3.0	6	4.5	8	50	-	
★ SEME610300110E	RO.1	3.0	6	4.5	10	50	-	
★ SEME610300112E	RO.1	3.0	6	4.5	12	50	-	
SEME610300114E	RO.1	3.0	6	4.5	14	60	-	
★ SEME610300116E	RO.1	3.0	6	4.5	16	60	-	
SEME610300120E	RO.1	3.0	6	4.5	20	60	-	
SEME610300126E	RO.1	3.0	6	4.5	26	65	-	
SEME610300130E	RO.1	3.0	6	4.5	30	70	-	
SEME610300135E	RO.1	3.0	6	4.5	35	70	-	
SEME610300140E	RO.1	3.0	6	4.5	40	80	-	
★ SEME610300208E	RO.2	3.0	6	4.5	8	50	-	
★ SEME610300210E	RO.2	3.0	6	4.5	10	50	-	
★ SEME610300212E	RO.2	3.0	6	4.5	12	50	-	
SEME610300214E	RO.2	3.0	6	4.5	14	60	-	
★ SEME610300216E	RO.2	3.0	6	4.5	16	60	-	
★ SEME610300220E	RO.2	3.0	6	4.5	20	60	-	
★ SEME610300226E	RO.2	3.0	6	4.5	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								
○	○	○	○	○				○					

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

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

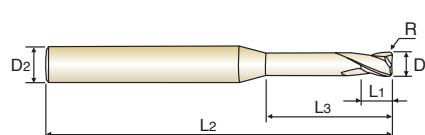
4G MILL
END MILLS

SEME61 SERIES

PLAIN SHANK
GLATTER ZYLINDERSCHAFTCARBIDE, 2 FLUTE CORNER RADIUS with EXTENDED NECK
VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN ECKENRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTEIL

- Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- Excellent for cutting prehardened steels, carbon steels, alloy steels of molds and dies, up to HRc55 and machine parts.
- Available various products like regular length and long shank end mills etc.
- Available various corner radius end mills, from min. 0.02mm corner radius to max. 2.0 mm corner radius.
- Available more various effective length and overall length end mills than previous standard products.

- Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- Ausgezeichnet geeignet für das Fräsen von vorvergütetem Stahl, kohlenstoff Stahl, legiertem Stahl für Formen, bis HRc55 und Maschinenbauteile.
- Erhältlich in den Schaft-Ausführungen: standard und lang.
- Erhältlich in verschiedenen Eckradien-Ausführungen: von 0,02mm bis zu 2,0mm Eckradius.
- Erhältlich in verschiedenen gesamt Längen und effektiv Längen. Mehr Auswahlmöglichkeiten als bei den bisherigen standard Produkten.

MG
HM

±0.010



±0.015



P.798, 799, 800

Ø0.2~Ø6 Ø8~Ø20

Unit : mm

EDP No.	Corner Radius	Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length	Remark
	R	D1	D2	L1	L3	L2	
SEME610300230E	RO.2	3.0	6	4.5	30	70	-
SEME610300235E	RO.2	3.0	6	4.5	35	70	-
SEME610300240E	RO.2	3.0	6	4.5	40	80	-
★ SEME610300308E	RO.3	3.0	6	4.5	8	50	-
★ SEME610300310E	RO.3	3.0	6	4.5	10	50	-
★ SEME610300312E	RO.3	3.0	6	4.5	12	50	-
SEME610300314E	RO.3	3.0	6	4.5	14	60	-
★ SEME610300316E	RO.3	3.0	6	4.5	16	60	-
★ SEME610300320E	RO.3	3.0	6	4.5	20	60	-
SEME610300326E	RO.3	3.0	6	4.5	26	65	-
SEME610300330E	RO.3	3.0	6	4.5	30	70	-
SEME610300335E	RO.3	3.0	6	4.5	35	70	-
SEME610300340E	RO.3	3.0	6	4.5	40	80	-
★ SEME610300508E	RO.5	3.0	6	4.5	8	50	-
★ SEME610300510E	RO.5	3.0	6	4.5	10	50	-
★ SEME610300512E	RO.5	3.0	6	4.5	12	50	-
SEME610300514E	RO.5	3.0	6	4.5	14	60	-
★ SEME610300516E	RO.5	3.0	6	4.5	16	60	-
★ SEME610300520E	RO.5	3.0	6	4.5	20	60	-
★ SEME610300526E	RO.5	3.0	6	4.5	26	65	-
SEME610300530E	RO.5	3.0	6	4.5	30	70	-
SEME610300535E	RO.5	3.0	6	4.5	35	70	-
SEME610300540E	RO.5	3.0	6	4.5	40	80	-
★ SEME610301008E	R1.0	3.0	6	4.5	8	50	-
★ SEME610301010E	R1.0	3.0	6	4.5	10	50	-
★ SEME610301012E	R1.0	3.0	6	4.5	12	50	-
SEME610301014E	R1.0	3.0	6	4.5	14	60	-
★ SEME610301016E	R1.0	3.0	6	4.5	16	60	-
★ SEME610301020E	R1.0	3.0	6	4.5	20	60	-
SEME610301026E	R1.0	3.0	6	4.5	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								
○	○	○	○	○				○					



4G MILL END MILLS

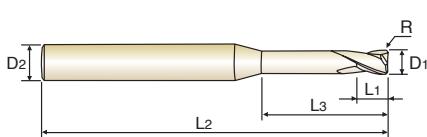
SEME61 SERIES

PLAIN SHANK
GLATTER ZYLINDERSCHAFT

CARBIDE, 2 FLUTE CORNER RADIUS with EXTENDED NECK VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN ECKENRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTTEL

- Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- Excellent for cutting prehardened steels, carbon steels, alloy steels of molds and dies, up to HRc55 and machine parts.
- Available various products like regular length and long shank end mills etc.
- Available various corner radius end mills, from min. 0.02mm corner radius to max. 2.0 mm corner radius.
- Available more various effective length and overall length end mills than previous standard products.

- Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- Ausgezeichnet geeignet für das Fräsen von vorvergütetem Stahl, kohlenstoff Stahl, legiertem Stahl für Formen, bis HRc55 und Maschinenbauteile.
- Erhältlich in den Schaft-Ausführungen: standard und lang.
- Erhältlich in verschiedenen Eckradien-Ausführungen: von 0,02mm bis zu 2,0mm Eckradius.
- Erhältlich in verschiedenen gesamt Längen und effektiv Längen. Mehr Auswahlmöglichkeiten als bei den bisherigen standard Produkten.



P.798, 799, 800

00.2~06 08~020

Unit : mm

EDP No.	Corner Radius		Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length	Remark
	R	D1	D2	L1	L3	L2		
SEME610301030E	R1.0	3.0	6	4.5	30	70	-	
SEME610301035E	R1.0	3.0	6	4.5	35	70	-	
SEME610301040E	R1.0	3.0	6	4.5	40	80	-	
★ SEME610400110E	RO.1	4.0	6	6	10	50	-	
★ SEME610400112E	RO.1	4.0	6	6	12	50	-	
SEME610400114E	RO.1	4.0	6	6	14	60	-	
★ SEME610400116E	RO.1	4.0	6	6	16	60	-	
SEME610400120E	RO.1	4.0	6	6	20	60	-	
SEME610400126E	RO.1	4.0	6	6	26	65	-	
SEME610400130E	RO.1	4.0	6	6	30	70	-	
SEME610400135E	RO.1	4.0	6	6	35	70	-	
SEME610400140E	RO.1	4.0	6	6	40	80	-	
SEME610400145E	RO.1	4.0	6	6	45	90	-	
SEME610400150E	RO.1	4.0	6	6	50	100	-	
★ SEME610400210E	RO.2	4.0	6	6	10	50	-	
★ SEME610400212E	RO.2	4.0	6	6	12	50	-	
SEME610400214E	RO.2	4.0	6	6	14	60	-	
★ SEME610400216E	RO.2	4.0	6	6	16	60	-	
★ SEME610400220E	RO.2	4.0	6	6	20	60	-	
★ SEME610400226E	RO.2	4.0	6	6	26	65	-	
SEME610400230E	RO.2	4.0	6	6	30	70	-	
SEME610400235E	RO.2	4.0	6	6	35	70	-	
SEME610400240E	RO.2	4.0	6	6	40	80	-	
SEME610400245E	RO.2	4.0	6	6	45	90	-	
SEME610400250E	RO.2	4.0	6	6	50	100	-	
SEME610400310E	RO.3	4.0	6	6	10	50	-	
★ SEME610400312E	RO.3	4.0	6	6	12	50	-	
SEME610400314E	RO.3	4.0	6	6	14	50	-	
★ SEME610400316E	RO.3	4.0	6	6	16	50	-	
★ SEME610400320E	RO.3	4.0	6	6	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								
○	○	○	○	○				○					

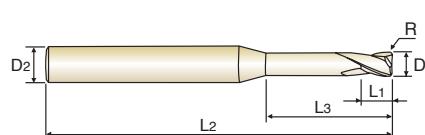
4G MILL
END MILLS

SEME61 SERIES

PLAIN SHANK
GLATTER ZYLINDERSCHAFTCARBIDE, 2 FLUTE CORNER RADIUS with EXTENDED NECK
VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN ECKENRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTEIL

- Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- Excellent for cutting prehardened steels, carbon steels, alloy steels of molds and dies, up to HRc55 and machine parts.
- Available various products like regular length and long shank end mills etc.
- Available various corner radius end mills, from min. 0.02mm corner radius to max. 2.0 mm corner radius.
- Available more various effective length and overall length end mills than previous standard products.

- Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- Ausgezeichnet geeignet für das Fräsen von vorvergütetem Stahl, kohlenstoff Stahl, legiertem Stahl für Formen, bis HRc55 und Maschinenbauteile.
- Erhältlich in den Schaft-Ausführungen: standard und lang.
- Erhältlich in verschiedenen Eckradien-Ausführungen: von 0,02mm bis zu 2,0mm Eckradius.
- Erhältlich in verschiedenen gesamt Längen und effektiv Längen. Mehr Auswahlmöglichkeiten als bei den bisherigen standard Produkten.

MG
HM

±0.010



±0.015



P.798, 799, 800

Ø0.2~Ø6 Ø8~Ø20

Unit : mm

EDP No.	Corner Radius	Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length	Remark
	R	D1	D2	L1	L3	L2	
★ SEME610400326E	RO.3	4.0	6	6	26	65	-
SEME610400330E	RO.3	4.0	6	6	30	70	-
SEME610400335E	RO.3	4.0	6	6	35	70	-
SEME610400340E	RO.3	4.0	6	6	40	80	-
SEME610400345E	RO.3	4.0	6	6	45	90	-
SEME610400350E	RO.3	4.0	6	6	50	100	-
★ SEME610400510E	RO.5	4.0	6	6	10	50	-
★ SEME610400512E	RO.5	4.0	6	6	12	50	-
SEME610400514E	RO.5	4.0	6	6	14	60	-
★ SEME610400516E	RO.5	4.0	6	6	16	60	-
★ SEME610400520E	RO.5	4.0	6	6	20	60	-
★ SEME610400526E	RO.5	4.0	6	6	26	65	-
★ SEME610400530E	RO.5	4.0	6	6	30	70	-
SEME610400535E	RO.5	4.0	6	6	35	70	-
SEME610400540E	RO.5	4.0	6	6	40	80	-
SEME610400545E	RO.5	4.0	6	6	45	90	-
SEME610400550E	RO.5	4.0	6	6	50	100	-
★ SEME610401010E	R1.0	4.0	6	6	10	50	-
★ SEME610401012E	R1.0	4.0	6	6	12	50	-
SEME610401014E	R1.0	4.0	6	6	14	60	-
★ SEME610401016E	R1.0	4.0	6	6	16	60	-
★ SEME610401020E	R1.0	4.0	6	6	20	60	-
SEME610401026E	R1.0	4.0	6	6	26	65	-
SEME610401030E	R1.0	4.0	6	6	30	70	-
SEME610401035E	R1.0	4.0	6	6	35	70	-
SEME610401040E	R1.0	4.0	6	6	40	80	-
SEME610401045E	R1.0	4.0	6	6	45	90	-
SEME610401050E	R1.0	4.0	6	6	50	100	-
SEME6105001E	RO.1	5.0	6	8	15	60	-
SEME6105002E	RO.2	5.0	6	8	15	60	-

► ★ 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								
○	○	○	○	○				○					



4G MILL END MILLS

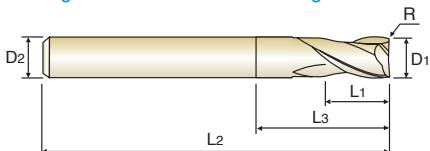
SEME61 SERIES

PLAIN SHANK
GLATTER ZYLINDERSCHAFT

CARBIDE, 2 FLUTE CORNER RADIUS with EXTENDED NECK VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN ECKENRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTTEL

- Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- Excellent for cutting prehardened steels, carbon steels, alloy steels of molds and dies, up to HRc55 and machine parts.
- Available various products like regular length and long shank end mills etc.
- Available various corner radius end mills, from min. 0.02mm corner radius to max. 2.0 mm corner radius.
- Available more various effective length and overall length end mills than previous standard products.

- Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- Ausgezeichnet geeignet für das Fräsen von vorvergütetem Stahl, kohlenstoff Stahl, legiertem Stahl für Formen, bis HRc55 und Maschinenbauteile.
- Erhältlich in den Schaft-Ausführungen: standard und lang.
- Erhältlich in verschiedenen Eckradien-Ausführungen: von 0,02mm bis zu 2,0mm Eckradius.
- Erhältlich in verschiedenen gesamt Längen und effektiv Längen. Mehr Auswahlmöglichkeiten als bei den bisherigen standard Produkten.



P.798, 799, 800

00.2~06 08~020

Unit : mm

EDP No.	Corner Radius	Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length	Remark
	R	D1	D2	L1	L3	L2	
SEME6105003E	RO.3	5.0	6	8	15	60	-
SEME6105005E	RO.5	5.0	6	8	15	60	-
SEME6105010E	R1.0	5.0	6	8	15	60	-
SEME6105015E	R1.5	5.0	6	8	15	60	-
SEME6105020E	R2.0	5.0	6	8	15	60	-
SEME6106001E	RO.1	6.0	6	9	20	60	Regular
★ SEME6106002E	RO.2	6.0	6	9	20	60	Regular
★ SEME6106003E	RO.3	6.0	6	9	20	60	Regular
★ SEME6106005E	RO.5	6.0	6	9	20	60	Regular
★ SEME6106010E	R1.0	6.0	6	9	20	60	Regular
SEME6106015E	R1.5	6.0	6	9	20	60	Regular
SEME6106020E	R2.0	6.0	6	9	20	60	Regular
SEME6106003090E	RO.3	6.0	6	15	30	90	Long Shank
★ SEME6106005090E	RO.5	6.0	6	15	30	90	Long Shank
SEME6106010090E	R1.0	6.0	6	15	30	90	Long Shank
SEME6108001E	RO.1	8.0	8	12	25	70	Regular
★ SEME6108002E	RO.2	8.0	8	12	25	70	Regular
★ SEME6108003E	RO.3	8.0	8	12	25	70	Regular
★ SEME6108005E	RO.5	8.0	8	12	25	70	Regular
★ SEME6108010E	R1.0	8.0	8	12	25	70	Regular
SEME6108015E	R1.5	8.0	8	12	25	70	Regular
SEME6108020E	R2.0	8.0	8	12	25	70	Regular
SEME6108003100E	RO.3	8.0	8	20	35	100	Long Shank
SEME6108005100E	RO.5	8.0	8	20	35	100	Long Shank
SEME6108010100E	R1.0	8.0	8	20	35	100	Long Shank
SEME6110001E	RO.1	10.0	10	15	30	75	Regular
SEME6110002E	RO.2	10.0	10	15	30	75	Regular
★ SEME6110003E	RO.3	10.0	10	15	30	75	Regular
★ SEME6110005E	RO.5	10.0	10	15	30	75	Regular
★ SEME6110010E	R1.0	10.0	10	15	30	75	Regular

► ★ 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								
○	○	○	○	○				○					

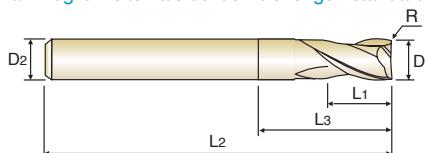
4G MILL
END MILLS

SEME61 SERIES

PLAIN SHANK
GLATTER ZYLINDERSCHAFTCARBIDE, 2 FLUTE CORNER RADIUS with EXTENDED NECK
VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN ECKENRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTEIL

- Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- Excellent for cutting prehardened steels, carbon steels, alloy steels of molds and dies, up to HRc55 and machine parts.
- Available various products like regular length and long shank end mills etc.
- Available various corner radius end mills, from min. 0.02mm corner radius to max. 2.0 mm corner radius.
- Available more various effective length and overall length end mills than previous standard products.

- Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- Ausgezeichnet geeignet für das Fräsen von vorvergütetem Stahl, kohlenstoff Stahl, legiertem Stahl für Formen, bis HRc55 und Maschinenbauteile.
- Erhältlich in den Schaft-Ausführungen: standard und lang.
- Erhältlich in verschiedenen Eckradien-Ausführungen: von 0,02mm bis zu 2,0mm Eckradius.
- Erhältlich in verschiedenen gesamt Längen und effektiv Längen. Mehr Auswahlmöglichkeiten als bei den bisherigen standard Produkten.



P.798, 799, 800

Ø0.2~Ø6 Ø8~Ø20

Unit : mm

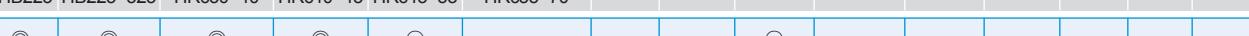
EDP No.	Corner Radius	Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length	Remark
	R	D1	D2	L1	L3	L2	
SEME6110015E	R1.5	10.0	10	15	30	75	Regular
SEME6110020E	R2.0	10.0	10	15	30	75	Regular
SEME6110003100E	RO.3	10.0	10	25	40	100	Long Shank
SEME6110005100E	RO.5	10.0	10	25	40	100	Long Shank
SEME6110010100E	R1.0	10.0	10	25	40	100	Long Shank
SEME6112002E	RO.2	12.0	12	18	32	80	Regular
SEME6112003E	RO.3	12.0	12	18	32	80	Regular
★ SEME6112005E	RO.5	12.0	12	18	32	80	Regular
★ SEME6112010E	R1.0	12.0	12	18	32	80	Regular
★ SEME6112015E	R1.5	12.0	12	18	32	80	Regular
SEME6112020E	R2.0	12.0	12	18	32	80	Regular
SEME6112003110E	RO.3	12.0	12	30	45	110	Long Shank
SEME6112005110E	RO.5	12.0	12	30	45	110	Long Shank
SEME6112010110E	R1.0	12.0	12	30	45	110	Long Shank
★ SEME6116005E	RO.5	16.0	16	20	35	100	Regular
★ SEME6116010E	R1.0	16.0	16	20	35	100	Regular
SEME6116005150E	RO.5	16.0	16	35	50	150	Long Shank
SEME6116010150E	R1.0	16.0	16	35	50	150	Long Shank
★ SEME6120005E	RO.5	20.0	20	25	40	100	Regular
★ SEME6120010E	R1.0	20.0	20	25	40	100	Regular
SEME6120005150E	RO.5	20.0	20	40	55	150	Long Shank
SEME6120010150E	R1.0	20.0	20	40	55	150	Long Shank

► ★ Stock Item

Size	Corner Radius Tolerance (mm)	Mill Dia. Tolerance (mm)	Shank Dia. Tolerance
up to Ø6	±0.010	0~-0.012	
over Ø6	±0.015	0~-0.015	h6

◎ : 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 MILLSRECOMMENDED CUTTING CONDITIONS
EMPFOHLENE SCHNEIDKONDITIONENCARBIDE, 2 FLUTE CORNER RADIUS with EXTENDED NECK
VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN ECKENRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTTEL

SEME61 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)			
0.2	0.5	50000	170	31	0.002	0.040	34500	75	22	0.001	0.030	21150	45	13	0.001	0.024			
0.2	1	50000	170	31	0.002	0.028	34500	75	22	0.001	0.021	21150	45	13	0.001	0.017			
0.2	1.5	45000	140	28	0.002	0.016	31050	60	20	0.001	0.012	19040	35	12	0.001	0.010			
0.2	2	45000	140	28	0.002	0.010	31050	60	20	0.001	0.008	19040	35	12	0.001	0.006			
0.3	1	50000	200	47	0.002	0.042	32000	85	30	0.001	0.032	20000	50	19	0.001	0.025			
0.3	2	45000	160	42	0.002	0.024	28800	70	27	0.001	0.018	18000	40	17	0.001	0.014			
0.3	3	45000	160	42	0.002	0.015	28800	70	27	0.001	0.011	18000	40	17	0.001	0.009			
0.4	1	50000	200	63	0.002	0.080	32000	85	40	0.001	0.060	20000	50	25	0.001	0.048			
0.4	1.5	50000	200	63	0.002	0.056	32000	85	40	0.001	0.042	20000	50	25	0.001	0.034			
0.4	2	50000	200	63	0.002	0.056	32000	85	40	0.001	0.042	20000	50	25	0.001	0.034			
0.4	2.5	45000	160	57	0.002	0.032	28800	70	36	0.001	0.024	18000	40	23	0.001	0.019			
0.4	3	45000	160	57	0.002	0.032	28800	70	36	0.001	0.024	18000	40	23	0.001	0.019			
0.4	4	45000	160	57	0.002	0.020	28800	70	36	0.001	0.015	18000	40	23	0.001	0.012			
0.5	1	43000	220	68	0.003	0.100	28000	95	44	0.002	0.075	17100	60	27	0.002	0.060			
0.5	1.5	43000	220	68	0.003	0.100	28000	95	44	0.002	0.075	17100	60	27	0.002	0.060			
0.5	2	43000	220	68	0.003	0.070	28000	95	44	0.002	0.053	17100	60	27	0.002	0.042			
0.5	2.5	43000	220	68	0.003	0.070	28000	95	44	0.002	0.053	17100	60	27	0.002	0.042			
0.5	3	38700	180	61	0.002	0.040	25200	75	40	0.001	0.030	15390	50	24	0.002	0.024			
0.5	4	38700	180	61	0.002	0.040	25200	75	40	0.001	0.030	15390	50	24	0.002	0.024			
0.5	5	38700	180	61	0.002	0.025	25200	75	40	0.001	0.019	15390	50	24	0.002	0.015			
0.5	6	34400	140	54	0.002	0.025	22400	60	35	0.001	0.019	13680	40	21	0.001	0.015			
0.6	2	36400	250	69	0.003	0.084	24000	110	45	0.002	0.063	14500	65	27	0.002	0.050			
0.6	3	36400	250	69	0.003	0.084	24000	110	45	0.002	0.063	14500	65	27	0.002	0.050			
0.6	4	32760	205	62	0.003	0.048	21600	90	41	0.002	0.036	13050	55	25	0.002	0.029			
0.6	6	32760	205	62	0.003	0.030	21600	90	41	0.002	0.023	13050	55	25	0.002	0.018			
0.6	8	29120	160	55	0.003	0.018	19200	70	36	0.002	0.014	11600	40	22	0.002	0.011			
0.6	10	21840	105	41	0.002	0.012	14400	45	27	0.002	0.009	8700	25	16	0.001	0.007			
0.7	2	36400	250	80	0.003	0.140	24000	110	53	0.002	0.105	14500	65	32	0.002	0.084			
0.7	4	32760	205	72	0.003	0.056	21600	90	48	0.002	0.042	13050	55	29	0.002	0.034			
0.7	6	32760	205	72	0.003	0.035	21600	90	48	0.002	0.026	13050	55	29	0.002	0.021			
0.7	8	29120	160	64	0.003	0.035	19200	70	42	0.002	0.026	11600	40	26	0.002	0.021			
0.7	10	29120	160	64	0.003	0.021	19200	70	42	0.002	0.016	11600	40	26	0.002	0.013			
0.8	2	36400	250	91	0.003	0.160	24000	110	60	0.002	0.120	14500	65	36	0.002	0.096			
0.8	3	36400	250	91	0.003	0.112	24000	110	60	0.002	0.084	14500	65	36	0.002	0.067			
0.8	4	36400	250	91	0.003	0.112	24000	110	60	0.002	0.084	14500	65	36	0.002	0.067			
0.8	6	32760	205	82	0.003	0.064	21600	90	54	0.002	0.048	13050	55	33	0.002	0.038			
0.8	8	32760	205	82	0.003	0.040	21600	90	54	0.002	0.030	13050	55	33	0.002	0.024			
0.8	10	29120	160	73	0.003	0.040	19200	70	48	0.002	0.030	11600	40	29	0.002	0.024			
1.0	3	33100	280	104	0.004	0.200	21600	120	68	0.003	0.150	13200	70	41	0.003	0.120			
1.0	4	33100	280	104	0.004	0.140	21600	120	68	0.003	0.105	13200	70	41	0.003	0.084			
1.0	6	29790	225	94	0.004	0.080	19440	95	61	0.002	0.060	11880	55	37	0.002	0.048			
1.0	8	29790	225	94	0.004	0.080	19440	95	61	0.002	0.060	11880	55	37	0.002	0.048			
1.0	10	29790	225	94	0.004	0.050	19440	95	61	0.002	0.038	11880	55	37	0.002	0.030			
1.0	12	26480	180	83	0.003	0.050	17280	75	54	0.002	0.038	10560	45	33	0.002	0.030			
1.0	14	26480	180	83	0.003	0.030	17280	75	54	0.002	0.023	10560	45	33	0.002	0.018			
1.0	16	19860	120	62	0.003	0.030	12960	50	41	0.002	0.023	7920	30	25	0.002	0.018			
1.0	20	19860	120	62	0.003	0.020	12960	50	41	0.002	0.015	7920	30	25	0.002	0.012			

DIA. = Diameter
LBS = Length Below ShankRPM = rev./min.
FEED = mm/min.
fz = mm/t



4G MILL END MILLS

RECOMMENDED CUTTING CONDITIONS EMPFOHLENE SCHNEIDKONDITIONEN

CARBIDE, 2 FLUTE CORNER RADIUS with EXTENDED NECK VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN ECKENRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTEL

SEME61 SERIES

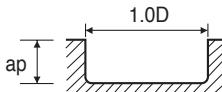
MATERIAL		NON-ALLOYED STEELS ALLOY STEELS CAST IRON						ALLOY STEELS HEAT RESISTANT STEELS						HARDENED STEELS					
HARDNESS		~ HRc 35						HRc 35 ~ HRc 45						HRc 45 ~ HRc 55					
STRENGTH		~ 1100N/mm ²						1110 ~ 1500N/mm ²						1500 ~ 2000N/mm ²					
DIA.	LBS	RPM	FEED	Vc	fz	ap(mm)	RPM	FEED	Vc	fz	ap(mm)	RPM	FEED	Vc	fz	ap(mm)			
1.2	3	29750	290	112	0.005	0.240	18900	125	71	0.003	0.180	11700	70	44	0.003	0.144			
1.2	4	29750	290	112	0.005	0.168	18900	125	71	0.003	0.126	11700	70	44	0.003	0.101			
1.2	6	29750	290	112	0.005	0.168	18900	125	71	0.003	0.126	11700	70	44	0.003	0.101			
1.2	8	26780	235	101	0.004	0.096	17010	100	64	0.003	0.072	10530	55	40	0.003	0.058			
1.2	10	26780	235	101	0.004	0.060	17010	100	64	0.003	0.045	10530	55	40	0.003	0.036			
1.2	12	26780	235	101	0.004	0.060	17010	100	64	0.003	0.045	10530	55	40	0.003	0.036			
1.2	16	23800	185	90	0.004	0.036	15120	80	57	0.003	0.027	9360	45	35	0.002	0.022			
1.2	20	17850	120	67	0.003	0.024	11340	55	43	0.002	0.018	7020	30	26	0.002	0.014			
1.5	4	26400	300	124	0.006	0.300	16200	130	76	0.004	0.225	10200	70	48	0.003	0.180			
1.5	6	26400	300	124	0.006	0.210	16200	130	76	0.004	0.158	10200	70	48	0.003	0.126			
1.5	8	23760	245	112	0.005	0.120	14580	105	69	0.004	0.090	9180	55	43	0.003	0.072			
1.5	10	23760	245	112	0.005	0.120	14580	105	69	0.004	0.090	9180	55	43	0.003	0.072			
1.5	12	23760	245	112	0.005	0.120	14580	105	69	0.004	0.090	9180	55	43	0.003	0.072			
1.5	14	23760	245	112	0.005	0.075	14580	105	69	0.004	0.056	9180	55	43	0.003	0.045			
1.5	16	21120	190	100	0.004	0.075	12960	85	61	0.003	0.056	8160	45	38	0.003	0.045			
1.5	20	21120	190	100	0.004	0.045	12960	85	61	0.003	0.034	8160	45	38	0.003	0.027			
1.5	22	21120	190	100	0.004	0.045	12960	85	61	0.003	0.034	8160	45	38	0.003	0.027			
1.5	26	15840	125	75	0.004	0.030	9720	55	46	0.003	0.023	6120	30	29	0.002	0.018			
2.0	6	21600	310	136	0.007	0.400	13800	140	87	0.005	0.300	8640	80	54	0.005	0.240			
2.0	8	21600	310	136	0.007	0.280	13800	140	87	0.005	0.210	8640	80	54	0.005	0.168			
2.0	10	21600	310	136	0.007	0.280	13800	140	87	0.005	0.210	8640	80	54	0.005	0.168			
2.0	12	19440	250	122	0.006	0.160	12420	115	78	0.005	0.120	7780	65	49	0.004	0.096			
2.0	14	19440	250	122	0.006	0.160	12420	115	78	0.005	0.120	7780	65	49	0.004	0.096			
2.0	16	19440	250	122	0.006	0.160	12420	115	78	0.005	0.120	7780	65	49	0.004	0.096			
2.0	20	19440	250	122	0.006	0.100	12420	115	78	0.005	0.075	7780	65	49	0.004	0.060			
2.0	22	17280	200	109	0.006	0.100	11040	90	69	0.004	0.075	6910	50	43	0.004	0.060			
2.0	26	17280	200	109	0.006	0.100	11040	90	69	0.004	0.075	6910	50	43	0.004	0.060			
2.0	30	17280	200	109	0.006	0.060	11040	90	69	0.004	0.045	6910	50	43	0.004	0.036			
2.5	8	18000	320	141	0.009	0.350	11400	150	90	0.007	0.263	7320	80	57	0.005	0.210			
2.5	10	18000	320	141	0.009	0.350	11400	150	90	0.007	0.263	7320	80	57	0.005	0.210			
2.5	12	18000	320	141	0.009	0.350	11400	150	90	0.007	0.263	7320	80	57	0.005	0.210			
2.5	14	16200	260	127	0.008	0.200	10260	120	81	0.006	0.150	6590	65	52	0.005	0.120			
2.5	16	16200	260	127	0.008	0.200	10260	120	81	0.006	0.150	6590	65	52	0.005	0.120			
2.5	20	16200	260	127	0.008	0.200	10260	120	81	0.006	0.150	6590	65	52	0.005	0.120			
2.5	26	14400	205	113	0.007	0.125	9120	95	72	0.005	0.094	5860	50	46	0.004	0.075			
2.5	30	14400	205	113	0.007	0.125	9120	95	72	0.005	0.094	5860	50	46	0.004	0.075			
3.0	8	15900	330	150	0.010	0.600	10300	160	97	0.008	0.450	6300	80	59	0.006	0.360			
3.0	10	15900	330	150	0.010	0.420	10300	160	97	0.008	0.315	6300	80	59	0.006	0.252			
3.0	12	15900	330	150	0.010	0.420	10300	160	97	0.008	0.315	6300	80	59	0.006	0.252			
3.0	14	15900	330	150	0.010	0.420	10300	160	97	0.008	0.315	6300	80	59	0.006	0.252			
3.0	16	14310	265	135	0.009	0.240	9270	130	87	0.007	0.180	5670	65	53	0.006	0.144			
3.0	20	14310	265	135	0.009	0.240	9270	130	87	0.007	0.180	5670	65	53	0.006	0.144			
3.0	26	14310	265	135	0.009	0.150	9270	130	87	0.007	0.113	5670	65	53	0.006	0.090			
3.0	30	14310	265	135	0.009	0.150	9270	130	87	0.007	0.113	5670	65	53	0.006	0.090			
3.0	35	12720	210	120	0.008	0.150	8240	100	78	0.006	0.113	5040	50	48	0.005	0.090			
3.0	40	12720	210	120	0.008	0.090	8240	100	78	0.006	0.068	5040	50	48	0.005	0.054			
4.0	10	12800	400	161	0.016	0.800	8200	200	103	0.012	0.600	5150	95	65	0.009	0.480			

DIA. = Diameter
LBS = Length Below ShankRPM = rev./min.
FEED = mm/min.
fz = mm/t

4G MILL
END MILLSRECOMMENDED CUTTING CONDITIONS
EMPFOHLENE SCHNEIDKONDITIONENCARBIDE, 2 FLUTE CORNER RADIUS with EXTENDED NECK
VOLLHARTMETALL, 2 SCHNEIDEN ECKENRADIUS mit ABGESETZTEM SCHAFTTTEL

SEME61 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)	RPM	FEED	Vc	fz	ap(mm)
4.0	12	12800	400	161	0.016	0.800	8200	200	103	0.012	0.600	5150	95	65	0.009	0.480					
4.0	14	12800	400	161	0.016	0.560	8200	200	103	0.012	0.420	5150	95	65	0.009	0.336					
4.0	16	12800	400	161	0.016	0.560	8200	200	103	0.012	0.420	5150	95	65	0.009	0.336					
4.0	20	12800	400	161	0.016	0.560	8200	200	103	0.012	0.420	5150	95	65	0.009	0.336					
4.0	26	11520	325	145	0.014	0.320	7380	160	93	0.011	0.240	4640	75	58	0.008	0.192					
4.0	30	11520	325	145	0.014	0.320	7380	160	93	0.011	0.240	4640	75	58	0.008	0.192					
4.0	35	11520	325	145	0.014	0.200	7380	160	93	0.011	0.150	4640	75	58	0.008	0.120					
4.0	40	11520	325	145	0.014	0.200	7380	160	93	0.011	0.150	4640	75	58	0.008	0.120					
4.0	45	10240	255	129	0.012	0.200	6560	130	82	0.010	0.150	4120	60	52	0.007	0.120					
4.0	50	10240	255	129	0.012	0.200	6560	130	82	0.010	0.150	4120	60	52	0.007	0.120					
5.0	15	11000	500	173	0.023	1.000	7000	240	110	0.017	0.750	4560	120	72	0.013	0.600					
6.0	20	9500	600	179	0.032	0.840	6000	300	113	0.025	0.630	3930	140	74	0.018	0.504					
6.0	30	9500	600	179	0.032	0.840	6000	300	113	0.025	0.630	3930	140	74	0.018	0.504					
8.0	25	7200	640	181	0.044	1.120	4550	300	114	0.033	0.840	3020	140	76	0.023	0.672					
8.0	35	7200	640	181	0.044	1.120	4550	300	114	0.033	0.840	3020	140	76	0.023	0.672					
10.0	30	6000	640	188	0.053	2.000	4000	300	126	0.038	1.500	2420	140	76	0.029	1.200					
10.0	40	6000	640	188	0.053	1.400	4000	300	126	0.038	1.050	2420	140	76	0.029	0.840					
12.0	32	5000	500	188	0.050	2.400	3340	270	126	0.040	1.800	2000	120	75	0.030	1.440					
12.0	45	5000	500	188	0.050	1.680	3340	270	126	0.040	1.260	2000	120	75	0.030	1.008					
16.0	35	3720	450	187	0.060	3.200	2520	210	127	0.042	2.400	1540	95	77	0.031	1.920					
16.0	50	3720	450	187	0.060	2.240	2520	210	127	0.042	1.680	1540	95	77	0.031	1.344					
20.0	40	3000	330	188	0.055	4.000	1950	140	123	0.036	3.000	1200	70	75	0.029	2.400					
20.0	55	3000	330	188	0.055	4.000	1950	140	123	0.036	3.000	1200	70	75	0.029	2.400					

DIA. = Diameter
LBS = Length Below ShankRPM = rev./min.
FEED = mm/min.Vc = mm/min.
fz = mm/t

HSS

CBN
END MILLSi-Xmill
END MILLSX5070
END MILLSX-SPEED
ROUGHER
END MILLSX-POWER
END MILLSJET-POWER
END MILLSTN MILL
END MILLSD-POWER
GRAPHITE
END MILLSD-POWER
CFRP
END MILLS

ROUTERS

K-2 CARBIDE
END MILLSGENERAL
CARBIDE
END MILLSTANK-POWER
END MILLSGENERAL
HSS
END MILLSMILLING
CUTTERSTECHNICAL
DATA