



4G MILL END MILLS

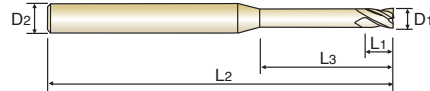
SEME73 SERIES

PLAIN SHANK
GLATTER ZYLINDERSCHAFT

CARBIDE, 4 FLUTE with EXTENDED NECK VOLLHARTMETALL, 4 SCHNEIDEN mit ABGESETZTEM SCHAFTTETTEL

- ▶ Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- ▶ Excellent performance when cutting prehardened steels, up to HRC55 which are used for molds & dies.
- ▶ Available more various effective lengths and overall lengths than previous standard products.

- ▶ Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- ▶ Hervorragende Leistung bei der Zerspaltung von vorvergüteten Stählen bis HRC55, welche im Werkzeug- und Formenbau Verwendung finden.
- ▶ Erhältlich in verschiedenen gesamt Längen und effektiv Längen. Mehr Auswahlmöglichkeiten als bei den bisherigen standard Produkten.



P.814, 815, 816

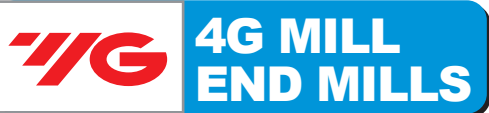
Unit : mm

EDP No.	Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length
	D1	D2	L1	L3	L2
SEME7301002E	1.0	4	1.5	2	50
SEME7301003E	1.0	4	1.5	3	50
★ SEME7301004E	1.0	4	1.5	4	50
★ SEME7301005E	1.0	4	1.5	5	50
★ SEME7301006E	1.0	4	1.5	6	50
SEME7301007E	1.0	4	1.5	7	50
★ SEME7301008E	1.0	4	1.5	8	50
SEME7301010E	1.0	4	1.5	10	50
SEME7301012E	1.0	4	1.5	12	50
SEME7301014E	1.0	4	1.5	14	50
SEME7301016E	1.0	4	1.5	16	50
SEME7301018E	1.0	4	1.5	18	50
SEME7301020E	1.0	4	1.5	20	50
SEME7301022E	1.0	4	1.5	22	60
SEME7301026E	1.0	4	1.5	26	60
SEME7301030E	1.0	4	1.5	30	70
SEME7301040E	1.0	4	1.5	40	80
SEME7301050E	1.0	4	1.5	50	100
SEME7301204E	1.2	4	1.8	4	50
SEME7301206E	1.2	4	1.8	6	50
SEME7301208E	1.2	4	1.8	8	50
SEME7301210E	1.2	4	1.8	10	50
SEME7301212E	1.2	4	1.8	12	50
SEME7301214E	1.2	4	1.8	14	50
SEME7301216E	1.2	4	1.8	16	50
SEME7301220E	1.2	4	1.8	20	50
SEME7301226E	1.2	4	1.8	26	60
SEME7301230E	1.2	4	1.8	30	70
SEME7301504E	1.5	4	2.3	4	50
SEME7301505E	1.5	4	2.3	5	50
★ SEME7301506E	1.5	4	2.3	6	50
SEME7301507E	1.5	4	2.3	7	50

▶ ★ Stock Item

◎ : Excellent ○ : Good

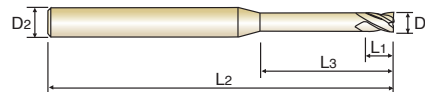
Carbon Steels	Alloy Steels	Pehardened Steels	Hardened Steels		High Hardened Steels	Copper	Graphite	Cast Iron	Aluminum	Stainless Steels	Titanium	Inconel	Acrylic	CFRP
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	◎	○				○		○				



PLAIN SHANK
GLATTER ZYLINDERSCHAFT

CARBIDE, 4 FLUTE with EXTENDED NECK
VOLLHARTMETALL, 4 SCHNEIDEN mit ABGESETZTEM SCHAFTTETTEL

- ▶ Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- ▶ Excellent performance when cutting prehardened steels, up to HRc55 which are used for molds & dies.
- ▶ Available more various effective lengths and overall lengths than previous standard products.
- ▶ Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- ▶ Hervorragende Leistung bei der Zerspaltung von vorvergüteten Stählen bis HRc55, welche im Werkzeug- und Formenbau Verwendung finden.
- ▶ Erhältlich in verschiedenen gesamt Längen und effektiv Längen. Mehr Auswahlmöglichkeiten als bei den bisherigen standard Produkten.



P.814, 815, 816

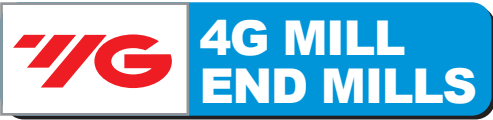
Unit : mm

EDP No.	Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length
	D1	D2	L1	L3	L2
★ SEME7301508E	1.5	4	2.3	8	50
★ SEME7301510E	1.5	4	2.3	10	50
★ SEME7301512E	1.5	4	2.3	12	50
SEME7301514E	1.5	4	2.3	14	50
★ SEME7301516E	1.5	4	2.3	16	50
SEME7301518E	1.5	4	2.3	18	50
SEME7301520E	1.5	4	2.3	20	50
SEME7301522E	1.5	4	2.3	22	60
SEME7301526E	1.5	4	2.3	26	60
SEME7301530E	1.5	4	2.3	30	70
SEME7302006E	2.0	4	3	6	50
★ SEME7302008E	2.0	4	3	8	50
★ SEME7302010E	2.0	4	3	10	50
★ SEME7302012E	2.0	4	3	12	50
SEME7302014E	2.0	4	3	14	50
★ SEME7302016E	2.0	4	3	16	50
SEME7302018E	2.0	4	3	18	50
SEME7302020E	2.0	4	3	20	50
SEME7302022E	2.0	4	3	22	60
SEME7302026E	2.0	4	3	26	60
SEME7302030E	2.0	4	3	30	70
SEME7302035E	2.0	4	3	35	70
SEME7302040E	2.0	4	3	40	80
SEME7302045E	2.0	4	3	45	90
SEME7302050E	2.0	4	3	50	100
SEME7302060E	2.0	4	3	60	110
SEME7302508E	2.5	4	4	8	50
SEME7302510E	2.5	4	4	10	50
SEME7302512E	2.5	4	4	12	50
SEME7302514E	2.5	4	4	14	50
SEME7302516E	2.5	4	4	16	50
SEME7302518E	2.5	4	4	18	50

▶ ★ Stock Item

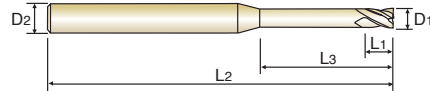
◎ : Excellent ○ : Good

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, 4 FLUTE with EXTENDED NECK
VOLLHARTMETALL, 4 SCHNEIDEN mit ABGESETZTEM SCHAFTTETEL

- ▶ Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- ▶ Excellent performance when cutting prehardened steels, up to HRC55 which are used for molds & dies.
- ▶ Available more various effective lengths and overall lengths than previous standard products.
- ▶ Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- ▶ Hervorragende Leistung bei der Zerspaltung von vorvergüteten Stählen bis HRC55, welche im Werkzeug- und Formenbau Verwendung finden.
- ▶ Erhältlich in verschiedenen gesamt Längen und effektiv Längen. Mehr Auswahlmöglichkeiten als bei den bisherigen standard Produkten.



MG HM 4 30° PLAIN P.814, 815, 816

Unit : mm

EDP No.	Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length
	D1	D2	L1	L3	L2
SEME7302520E	2.5	4	4	20	50
SEME7302522E	2.5	4	4	22	60
SEME7302526E	2.5	4	4	26	60
SEME7302530E	2.5	4	4	30	70
SEME7302535E	2.5	4	4	35	70
SEME7302540E	2.5	4	4	40	80
SEME7302545E	2.5	4	4	45	90
SEME7302550E	2.5	4	4	50	100
SEME7303006E	3.0	6	4.5	6	50
SEME7303008E	3.0	6	4.5	8	50
★ SEME7303010E	3.0	6	4.5	10	50
★ SEME7303012E	3.0	6	4.5	12	50
SEME7303014E	3.0	6	4.5	14	60
★ SEME7303016E	3.0	6	4.5	16	60
SEME7303018E	3.0	6	4.5	18	60
★ SEME7303020E	3.0	6	4.5	20	60
SEME7303022E	3.0	6	4.5	22	65
SEME7303026E	3.0	6	4.5	26	65
★ SEME7303030E	3.0	6	4.5	30	70
SEME7303035E	3.0	6	4.5	35	70
SEME7303040E	3.0	6	4.5	40	80
SEME7303045E	3.0	6	4.5	45	90
SEME7303050E	3.0	6	4.5	50	100
SEME7303060E	3.0	6	4.5	60	100
SEME7304008E	4.0	6	6	8	50
SEME7304010E	4.0	6	6	10	50
★ SEME7304012E	4.0	6	6	12	50
SEME7304014E	4.0	6	6	14	60
★ SEME7304016E	4.0	6	6	16	60
SEME7304018E	4.0	6	6	18	60
★ SEME7304020E	4.0	6	6	20	60
SEME7304022E	4.0	6	6	22	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

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

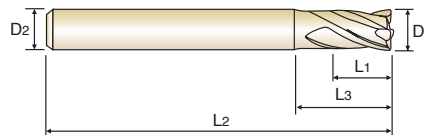
TECHNICAL DATA



PLAIN SHANK
GLATTER ZYLINDERSCHAFT

CARBIDE, 4 FLUTE with EXTENDED NECK
VOLLHARTMETALL, 4 SCHNEIDEN mit ABGESETZTEM SCHAFTTETTEL

- ▶ Due to new coating and new tool geometry, outstanding cutting ability and wear resistance.
- ▶ Excellent performance when cutting prehardened steels, up to HRc55 which are used for molds & dies.
- ▶ Available more various effective lengths and overall lengths than previous standard products.
- ▶ Aufgrund einer neuartigen Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrien hervorragende Schnittleistung und Verschleißfestigkeit
- ▶ Hervorragende Leistung bei der Zerspaltung von vorvergüteten Stählen bis HRc55, welche im Werkzeug- und Formenbau Verwendung finden.
- ▶ Erhältlich in verschiedenen gesamt Längen und effektiv Längen. Mehr Auswahlmöglichkeiten als bei den bisherigen standard Produkten.



Unit : mm

EDP No.	Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length
	D1	D2	L1	L3	L2
SEME7304026E	4.0	6	6	26	65
★ SEME7304030E	4.0	6	6	30	70
SEME7304035E	4.0	6	6	35	70
★ SEME7304040E	4.0	6	6	40	80
SEME7304045E	4.0	6	6	45	90
SEME7304050E	4.0	6	6	50	100
SEME7304060E	4.0	6	6	60	100
SEME7305016E	5.0	6	8	16	60
★ SEME7305020E	5.0	6	8	20	60
SEME7305026E	5.0	6	8	26	65
SEME7305030E	5.0	6	8	30	70
SEME7305035E	5.0	6	8	35	75
★ SEME7305040E	5.0	6	8	40	80
SEME7305050E	5.0	6	8	50	90
SEME7305060E	5.0	6	8	60	100
★ SEME7306015E	6.0	6	9	15	60
SEME7306020E	6.0	6	9	20	60
★ SEME7306030E	6.0	6	9	30	70
SEME7306032E	6.0	6	9	32	90
★ SEME7308025E	8.0	8	12	25	70
SEME7308030E	8.0	8	12	30	80
★ SEME7308042E	8.0	8	12	42	100
★ SEME7310030E	10.0	10	15	30	75
SEME7310035E	10.0	10	15	35	80
★ SEME7310045E	10.0	10	15	45	100
★ SEME7312035E	12.0	12	20	35	80
SEME7312040E	12.0	12	20	40	90
★ SEME7312050E	12.0	12	20	50	110

▶ ★ Stock Item

Mill Dia. Tolerance(mm)	Shank Dia. Tolerance
0~-0.03	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									
◎	◎	◎	◎	○			○		○				

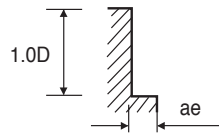


RECOMMENDED CUTTING CONDITIONS
EMPFOHLENE SCHNEIDKONDITIONEN

CARBIDE, 4 FLUTE with EXTENDED NECK
VOLLHARTMETALL, 4 SCHNEIDEN mit ABGESETZTEM SCHAFTTTEL

SEME73 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	ae(mm)	RPM	FEED	Vc	fz	ae(mm)	RPM	FEED	Vc	fz	ae(mm)
4.0	22	8160	550	103	0.017	0.034	4990	340	63	0.017	0.025	3180	55	40	0.004	0.020
4.0	26	8160	550	103	0.017	0.034	4990	340	63	0.017	0.025	3180	55	40	0.004	0.020
4.0	30	8160	550	103	0.017	0.034	4990	340	63	0.017	0.025	3180	55	40	0.004	0.020
4.0	35	8160	550	103	0.017	0.021	4990	340	63	0.017	0.016	3180	55	40	0.004	0.013
4.0	40	8160	550	103	0.017	0.021	4990	340	63	0.017	0.016	3180	55	40	0.004	0.013
4.0	45	7260	435	91	0.015	0.021	4430	270	56	0.015	0.016	2820	45	35	0.004	0.013
4.0	50	7260	435	91	0.015	0.021	4430	270	56	0.015	0.016	2820	45	35	0.004	0.013
4.0	60	7260	435	91	0.015	0.013	4430	270	56	0.015	0.009	2820	45	35	0.004	0.008
5.0	16	7560	720	119	0.024	0.074	4530	430	71	0.024	0.055	2780	85	44	0.008	0.044
5.0	20	7560	720	119	0.024	0.074	4530	430	71	0.024	0.055	2780	85	44	0.008	0.044
5.0	26	6800	585	107	0.022	0.042	4080	350	64	0.021	0.032	2500	70	39	0.007	0.025
5.0	30	6800	585	107	0.022	0.042	4080	350	64	0.021	0.032	2500	70	39	0.007	0.025
5.0	35	6800	585	107	0.022	0.042	4080	350	64	0.021	0.032	2500	70	39	0.007	0.025
5.0	40	6800	585	107	0.022	0.042	4080	350	64	0.021	0.032	2500	70	39	0.007	0.025
5.0	50	6800	585	107	0.022	0.026	4080	350	64	0.021	0.020	2500	70	39	0.007	0.016
5.0	60	6050	460	95	0.019	0.026	3620	275	57	0.019	0.020	2220	55	35	0.006	0.016
6.0	15	6670	790	126	0.030	0.126	4030	490	76	0.030	0.095	2400	95	45	0.010	0.076
6.0	20	6670	790	126	0.030	0.088	4030	490	76	0.030	0.066	2400	95	45	0.010	0.053
6.0	30	6670	790	126	0.030	0.088	4030	490	76	0.030	0.066	2400	95	45	0.010	0.053
6.0	32	6000	640	113	0.027	0.050	3630	395	68	0.027	0.038	2160	75	41	0.009	0.030
8.0	25	5040	850	127	0.042	0.118	3020	450	76	0.037	0.088	2010	130	51	0.016	0.071
8.0	30	5040	850	127	0.042	0.118	3020	450	76	0.037	0.088	2010	130	51	0.016	0.071
8.0	42	4540	690	114	0.038	0.067	2720	365	68	0.034	0.050	1810	105	45	0.015	0.040
10.0	30	3910	730	123	0.047	0.210	2400	360	75	0.038	0.158	1630	105	51	0.016	0.126
10.0	35	3910	730	123	0.047	0.147	2400	360	75	0.038	0.110	1630	105	51	0.016	0.088
10.0	45	3910	730	123	0.047	0.147	2400	360	75	0.038	0.110	1630	105	51	0.016	0.088
12.0	35	3300	620	124	0.047	0.252	2010	300	76	0.037	0.189	1400	95	53	0.017	0.151
12.0	40	3300	620	124	0.047	0.176	2010	300	76	0.037	0.132	1400	95	53	0.017	0.106
12.0	50	3300	620	124	0.047	0.176	2010	300	76	0.037	0.132	1400	95	53	0.017	0.106



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