



Series

CUTTING TOOL CATALOG



END MILL
CUTTER
DRILL

● 商品一覧 Product List

製品記号 Tool Abbreviation	商品名 Product Name	ページ Page	形状 Appearance
エンドミル End Mill	ADSE2-2D	超硬2枚刃スクエアエンドミル 2D Carbide 2-Flute Square End Mill 2D	1 
	ADSE2-3D	超硬2枚刃スクエアエンドミル 3D Carbide 2-Flute Square End Mill 3D	1 
	ADSE2-4D	超硬2枚刃スクエアエンドミル 4D Carbide 2-Flute Square End Mill 4D	2 
	ADSE2-2.5D-CC	超硬2枚刃コーナーC面付スクエアエンドミル 2.5D Carbide 2-Flute Corner Chamfering End Mill 2.5D Type	2 
	ADSE4-2D	超硬4枚刃スクエアエンドミル 2D Carbide 4-Flute Square End Mill 2D	3 
	ADSE4-3D	超硬4枚刃スクエアエンドミル 3D Carbide 4-Flute Square End Mill 3D	3 
	ADSE4-4D	超硬4枚刃スクエアエンドミル 4D Carbide 4-Flute Square End Mill 4D	4 
	ADSB2	超硬2枚刃ボールエンドミル Carbide 2-Flute Ball End Mill	4 
	ALHE2-2D	超硬2枚刃 アルミ用エンドミル 2D Carbide 2-Flute End Mill 2D for Aluminum	5 
	ALHE2-3D	超硬2枚刃 アルミ用エンドミル 3D Carbide 2-Flute End Mill 3D for Aluminum	5 
	ALHE2-4D	超硬2枚刃 アルミ用エンドミル 4D Carbide 2-Flute End Mill 4D for Aluminum	6 
	ALHE3-3D	超硬3枚刃アルミ用エンドミル 3D Carbide 3-Flute End Mill 3D for Aluminum	7 
	ALHE3-4D	超硬3枚刃アルミ用エンドミル 4D Carbide 3-Flute End Mill 4D for Aluminum	7 
	ALHE3-5D	超硬3枚刃アルミ用エンドミル 5D Carbide 3-Flute End Mill 5D for Aluminum	8 
	ALHE3SS-1.5D	超硬3枚刃 アルミ用スリムシャンクエンドミル 1.5D Carbide 3-Flute Slim Shank End Mill 1.5D Tfor Aluminum	9 
	ALHE3SS-R-1.5D	超硬3枚刃 アルミ用スリムシャンク ラジアスエンドミル1.5D Carbide 3-Flute Slim Shank Radius End Mill 1.5D for Aluminum	9 
	ADVLE4-2.5D	超硬4枚刃エンドミル 不等リード・不等分割 2.5D Carbide 4-Flute End Mill with Unequal Spacing of Teeth and Variable Lead 2.5D	10 
	ADVLE4-4D	超硬4枚刃エンドミル 不等リード・不等分割 4D Carbide 4-Flute End Mill with Unequal Spacing of Teeth and Variable Lead 4D	10 
	ADVLRE-2.5D	超硬ラフィングエンドミル 不等リード 2.5D Carbide Roughing End Mill with Variable Lead 2.5D	11 
面取りカッター Chamfering cutter	YCS3	3枚刃カウンタースINK 90° TiN 3-Flute Countersink 90°TiN Coating	12 
	YCS3-LS	3枚刃カウンタースINK 90°ロングシャンク TiN 3-Flute Countersink 90°Long Shank TiN Coating	12 
ドリル Drill	CDS	超硬ソリッドドリル Solid Carbide Drill	13 
	GCONCD	TiNコーティング コバルトスタブドリル G Cobalt Stub Drill	15 
	GCOKTL	TiNコーティング 強力型テーパシャンクロングドリル G Cobalt Taper Shank Long Drill With Palabolic Flute	17 
	GCOKT	TiNコーティング 強力型テーパシャンクドリル G Cobalt Taper Shank Drill With Palabolic Flute	19 
	GCONOS	TiNコーティング コバルトノスドリル G Cobalt Noss Drill	19 

◎:最適 Excellent ○:適用 Good

対応被削材 Work Material													
工具材質 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steels Mild Steels	炭素鋼・合金鋼 Carbon Steels Alloy Steels	プレハードン鋼・焼入鋼 Prehardened Steels · Hardened Steels			ステンレス Stainless Steels	チタン合金 Titanium Alloy	耐熱合金 Heat Resistant Alloy	鋳鉄 Cast Iron	アルミ合金 Aluminium Alloy	銅合金 Copper Alloy	樹脂 Plastic
		~150HB	~40HRC	~45HRC	~55HRC	~65HRC	~35HRC			~350HB			
超微粒子	TiAlN	○	◎	◎	○					○			
超微粒子	TiAlN	○	◎	◎	○					○			
超微粒子	TiAlN	○	◎	◎	○					○			
超微粒子	TiAlN	○	◎	◎	○					○			
超微粒子	TiAlN	○	◎	◎	○					○			
超微粒子	TiAlN	○	◎	◎	○					○			
超微粒子	TiAlN	○	◎	◎	○					○			
超微粒子	TiAlN	○	◎	◎	○					○			
超硬合金											◎	○	
超硬合金											◎	○	
超硬合金											◎	○	
超硬合金											◎	○	
超硬合金											◎	○	
超硬合金											◎	○	
超硬合金											◎	○	
超硬合金											◎	○	
超硬合金											◎	○	
超微粒子	TiAlN	◎	◎	◎	○								
超微粒子	TiAlN	◎	◎	◎	○								
超微粒子	TiAlN	○	◎	○			○			◎			
HSS Co	TiN	◎	○				○			○		○	
HSS Co	TiN	◎	○				○			○		○	
超硬合金		◎								○	◎	○	
HSS Co	TiN	◎	○				○			○	○		
HSS Co	TiN	◎	○							○			
HSS Co	TiN	◎	○							○			
HSS Co	TiN	◎	○				○			○	○		



ADSE2-2D

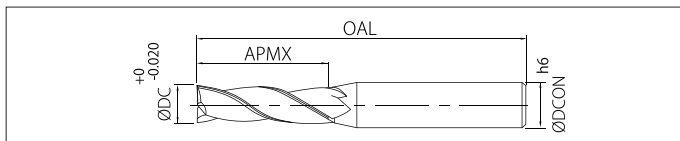
超硬2枚刃スクエアエンドミル 2Dタイプ

Carbide 2-Flute Square End Mill 2D Type



単位(Unit):mm

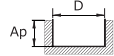
TYコード Code	外径 DC	刃長 APMX	全長 OAL	シャンク径 DCON	標準価格 Price
YK07175	1	2	40	4	1,160
YK07176	1.5	3	40	4	1,160
YK07177	2	4	40	4	1,160
YK07178	2.5	5	40	4	1,290
YK07179	3	6	45	6	1,520
YK07180	4	8	45	6	1,730
YK07181	5	10	45	6	1,840
YK07182	6	12	45	6	1,840
YK07183	7	14	55	8	4,840
YK07184	8	16	55	8	3,190
YK07185	9	18	65	10	6,050
YK07186	10	20	65	10	3,910
YK07187	11	22	75	12	8,070
YK07188	12	24	75	12	5,310
YK07189	14	28	80	12	15,260
YK07190	15	30	90	16	15,260
YK07191	16	32	105	16	14,120
YK07192	18	36	105	16	23,510
YK07193	20	40	110	20	24,010



ADSE2-2D 基準切削条件表 Recommended Milling Conditions 溝切削 Slotting

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steels		合金鋼 Alloy Steels		工具鋼 Tool Steels		ステンレス鋼 Stainless Steels	
	(~30HRC)		(30~45HRC)		(30~45HRC)		(30~45HRC)	
外径 Mill Dia.	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min
1	14000	110	10500	55	7140	140		
1.5	8400	105	3600	50	4760	95		
2	6480	130	4240	85	3540	65		
2.5	5740	140	3670	90	3065	75		
3	5000	150	3120	100	2590	85		
4	4240	210	2590	125	2170	105		
5	3540	220	2110	135	1770	110		
6	3120	245	1880	155	1590	125		
7	2680	255	1610	145	1350	125		
8	2350	265	1410	140	1175	125		
9	2060	250	1255	125	1050	120		
10	1820	230	1120	110	945	110		
11	1665	210	1020	100	840	100		
12	1540	195	950	90	765	90		
14	1365	170	840	85	665	85		
15	1295	160	805	80	630	80		
16	1230	155	765	75	595	75		
18	1350	130	665	65	525	65		
20	945	120	595	55	470	55		

切込み量:
Depth of Cut



Ap:0.15D (D≤1)
0.2D (1<D≤3)
0.5D (3<D)

ADSE2-3D

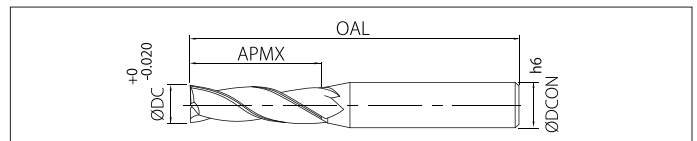
超硬2枚刃スクエアエンドミル 3Dタイプ

Carbide 2-Flute Square End Mill 3D Type



単位(Unit):mm

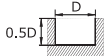
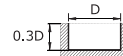
TYコード Code	外径 DC	刃長 APMX	全長 OAL	シャンク径 DCON	標準価格 Price
YK07232	1	3	45	4	1,320
YK07233	1.5	4.5	45	4	1,320
YK07234	2	6	45	4	1,320
YK07235	2.5	7.5	45	4	1,320
YK07236	3	9	45	6	1,730
YK07237	4	12	50	6	1,950
YK07238	5	15	55	6	2,130
YK07239	6	18	60	6	2,180
YK07240	7	21	60	8	5,150
YK07241	8	24	70	8	3,940
YK07242	9	27	70	10	6,250
YK07243	10	30	80	10	4,760
YK07244	11	33	85	12	9,050
YK07245	12	36	85	12	6,970
YK07246	14	42	90	12	18,790
YK07247	15	45	95	16	18,790
YK07248	16	48	110	16	20,880
YK07249	18	54	110	16	32,890
YK07250	20	60	120	20	35,700



ADSE2-3D 基準切削条件表 Recommended Milling Conditions 溝切削 Slotting

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steels		合金鋼 Alloy Steels		工具鋼 Tool Steels		ステンレス鋼 Stainless Steels	
	(~30HRC)		(30~45HRC)		(30~45HRC)		(30~45HRC)	
外径 Mill Dia.	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min
1	11430	40	10490	30	7140	70		
1.5	6855	40	5480	30	4760	50		
2	5290	50	4235	40	3540	35		
2.5	4340	55	3490	45	3065	40		
3	3705	60	2995	50	2590	45		
4	2995	70	2385	60	2170	55		
5	2560	90	2030	70	1770	55		
6	2210	105	1765	90	1590	65		
7	1905	110	1515	90	1350	65		
8	1680	110	1330	90	1175	65		
9	1535	110	1230	90	1050	60		
10	1415	110	1150	90	945	55		
11	1270	100	1055	85	840	50		
12	1150	90	975	80	765	45		
14	1050	85	845	70	665	45		
15	1010	80	795	70	630	40		
16	975	80	750	65	595	40		
18	825	70	655	50	525	35		
20	705	60	575	40	470	30		

切込み量:
Depth of Cut



側面切削 SideMilling

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steels		合金鋼 Alloy Steels		工具鋼 Tool Steels		ステンレス鋼 Stainless Steels	
	(~30HRC)		(30~45HRC)		(30~45HRC)		(30~45HRC)	
外径 Mill Dia.	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min
1	20000	155	15000	80	10200	200		
1.5	12000	150	7860	70	6800	135		
2	9260	185	6060	120	5060	95		
2.5	8200	200	5240	130	4380	105		
3	7140	215	4460	145	3700	120		
4	6060	300	3700	180	3100	150		
5	5060	315	3010	195	2530	155		
6	4460	350	2690	220	2270	180		
7	3830	365	2300	205	1930	180		
8	3360	380	2010	200	1680	180		
9	2940	355	1790	180	1500	170		
10	2600	330	1600	155	1350	155		
11	2380	300	1460	145	1200	145		
12	2200	280	1350	130	1090	130		
14	1950	245	1200	120	950	120		
15	1850	230	1150	115	900	115		
16	1760	220	1090	105	850	105		
18	1480	185	950	95	750	95		
20	1350	170	850	80	670	80		

切込み量:
Depth of Cut



側面切削 SideMilling

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steels		合金鋼 Alloy Steels		工具鋼 Tool Steels		ステンレス鋼 Stainless Steels	
	(~30HRC)		(30~45HRC)		(30~45HRC)		(30~45HRC)	
外径 Mill Dia.	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min
1	16330	55	14990	45	10200	100		
1.5	9790	55	7830	45	6800	70		
2	7560	70	6050	55	5060	50		
2.5	6200	80	4990	65	4380	55		
3	5290	85	4280	70	3700	65		
4	4280	100	3410	85	3100	80		
5	3660	130	2900	100	2530	80		
6	3160	150	2520	130	2270	95		
7	2720	155	2160	130	1930	95		
8	2400	155	1900	130	1680	95		
9	2190	155	1760	130	1500	85		
10	2020	155	1640	130	1350	80		
11	1810	145	1510	120	1200	70		
12	1640	130	1390	115	1090	65		
14	1500	120	1210	100	950	65		
15	1440	115	1140	100	900	55		
16	1390	115	1070	95	850	55		
18	1180	100	940	70	750	50		
20	1010	85	820	55	670	45		

切込み量:
Depth of Cut



超硬2枚刃スクエアエンドミル Carbide 2-Flute Square End Mill



ADSE2-4D

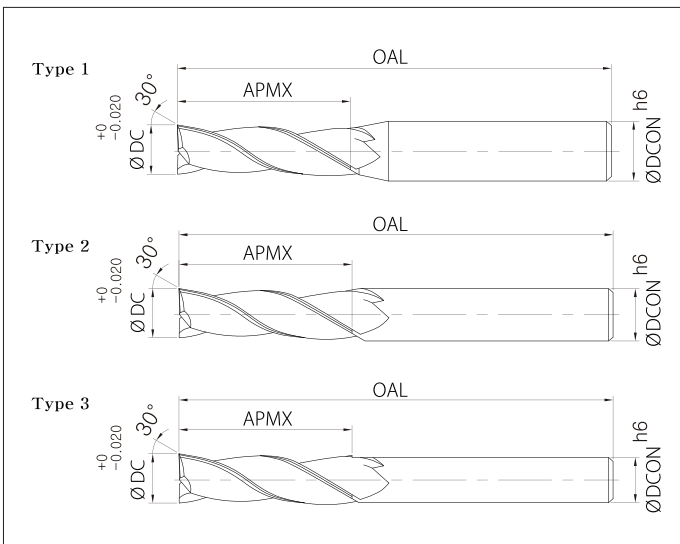
超硬2枚刃スクエアエンドミル 4Dタイプ

Carbide 2-Flute Square End Mill 4D Type



単位(Unit): mm

TYコード Code	外径 DC	刃長 APMX	全長 OAL	シャンク径 DCON	形状 Type	標準価格 Price
YK07885	1	4	50	4	1	2,060
YK07886	1.5	6	50	4	1	2,060
YK07887	2	8	50	4	1	2,060
YK07888	2.5	10	50	4	1	2,060
YK07889	3	12	60	6	1	3,380
YK07890	4	16	60	6	1	3,440
YK07891	5	20	60	6	1	3,890
YK07892	6	24	65	6	2	3,890
YK07893	7	28	70	8	1	6,240
YK07894	8	32	75	8	2	6,240
YK07895	9	36	80	10	1	11,310
YK07896	10	40	80	10	2	7,540
YK07897	11	44	95	12	1	22,000
YK07898	12	48	95	12	2	16,890
YK07899	14	56	100	12	3	26,980
YK07900	15	60	110	16	1	30,090
YK07901	16	64	120	16	2	36,940
YK07902	18	72	120	16	3	56,980
YK07903	20	80	150	20	2	68,020



ADSE2-4D 基準切削条件表 Recommended Milling Conditions 溝切削 Slotting

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steels		合金鋼 Alloy Steels		鋳鉄 Cast Iron		合金鋼 Alloy Steels		耐熱鋼 Heat Resistant Steels		ステンレス鋼 Stainless Steels	
	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min
1	9715	35	8915	25	6070	60						
1.5	5825	35	4660	25	4045	45						
2	4495	40	3600	35	3010	30						
2.5	3690	45	2965	40	2605	35						
3	3150	50	2545	40	2200	40						
4	2545	60	2030	50	1845	50						
5	2175	75	1725	60	1505	50						
6	1880	90	1500	75	1350	55						
7	1620	95	1290	75	1150	55						
8	1430	95	1130	75	1000	55						
9	1305	95	1045	75	895	50						
10	1200	95	980	75	805	50						
11	1080	85	895	70	715	45						
12	980	75	830	70	650	40						
14	890	70	720	60	565	40						
15	860	70	675	60	535	35						
16	830	70	640	55	505	35						
18	700	60	555	40	445	30						
20	600	50	490	35	400	25						

切込み量 : Depth of Cut 0.3D

超硬2枚刃コーナーC面付きエンドミル Carbide 2-Flute Corner Chamfering End Mill



ADSE2-2.5D-CC

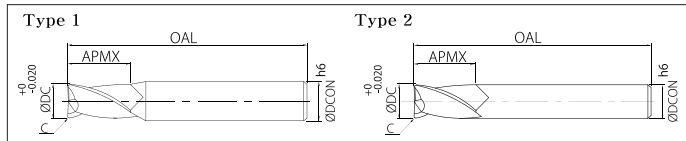
超硬2枚刃コーナーC面付エンドミル 2.5Dタイプ

Carbide 2-Flute Corner Chamfering End Mill 2.5D Type



単位(Unit): mm

TYコード Code	外径 DC	コーナー C	刃長 APMX	全長 OAL	シャンク径 DCON	形状 Type	標準価格 Price
YK07601	1	0.2C	2.5	40	4	1	4,110
YK07602	2	0.2C	5	40	4	1	4,110
YK07603		0.3C	5	40	4	1	4,110
YK07604	3	0.5C	5	40	4	1	4,110
YK07605		0.2C	7.5	45	6	1	4,820
YK07606		0.3C	7.5	45	6	1	4,820
YK07607	4	0.5C	7.5	45	6	1	4,820
YK07608		1.0C	7.5	45	6	1	4,820
YK07609	5	0.2C	10	45	6	1	5,320
YK07610		0.3C	10	45	6	1	5,320
YK07611		0.5C	10	45	6	1	5,320
YK07612		1.0C	10	45	6	1	5,320
YK07613	6	1.5C	10	45	6	1	5,320
YK07614		0.2C	12.5	50	6	1	5,690
YK07615	7	0.3C	12.5	50	6	1	5,690
YK07616		0.5C	12.5	50	6	1	5,690
YK07617		1.0C	12.5	50	6	1	5,690
YK07618	8	1.5C	12.5	50	6	1	5,690
YK07619		0.2C	15	50	6	2	6,220
YK07620	9	0.3C	15	50	6	2	6,220
YK07621		0.5C	15	50	6	2	6,220
YK07622		1.0C	15	50	6	2	6,220
YK07623	10	1.5C	15	50	6	2	6,220
YK07624		2.0C	15	50	6	2	6,220
YK07625	11	0.3C	20	60	8	2	8,510
YK07626		0.5C	20	60	8	2	8,510
YK07627		1.0C	20	60	8	2	8,510
YK07628	12	1.5C	20	60	8	2	8,510
YK07629		2.0C	20	60	8	2	8,510
YK07630	13	3.0C	20	60	8	2	8,510
YK07631		0.3C	25	70	10	2	11,660
YK07632		0.5C	25	70	10	2	11,660
YK07633	14	1.0C	25	70	10	2	11,660
YK07634		1.5C	25	70	10	2	11,660
YK07635	15	2.0C	25	70	10	2	11,660
YK07636		3.0C	25	70	10	2	11,660
YK07637		0.3C	30	75	12	2	15,700
YK07638	16	0.5C	30	75	12	2	15,700
YK07639		1.0C	30	75	12	2	15,700
YK07640	17	1.5C	30	75	12	2	15,700
YK07641		2.0C	30	75	12	2	15,700
YK07642		3.0C	30	75	12	2	15,700
YK07643	18	1.0C	40	100	16	2	38,650
YK07644		2.0C	40	100	16	2	38,650
YK07645	19	3.0C	40	100	16	2	38,650
YK07646		1.0C	50	105	20	2	69,960
YK07647		2.0C	50	105	20	2	69,960
YK07648	3.0C	50	105	20	2	69,960	



ADSE2-2.5D-CC 基準切削条件表 Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	非合金鋼 Non Alloy Steels		合金鋼 Alloy Steels		鋳鉄 Cast Iron		合金鋼 Alloy Steels		耐熱鋼 Heat Resistant Steels		ステンレス鋼 Stainless Steels	
	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min
1	12600	100	9450	50	7140	105						
2	5830	115	3815	75	3540	48						
3	4500	135	2805	90	2590	65						
4	3815	190	2330	110	2170	80						
5	3185	195	1900	120	1770	80						
6	2810	220	1690	140	1590	95						
8	2115	235	1270	125	1175	95						
10	1640	205	1005	100	945	80						
12	1385	175	855	80	765	65						
16	1105	140	690	65	595	55						
20	850	105	535	50	470	40						

切込み量 : Depth of Cut 0.3XD UP TO φ2:0.1XD



ADSE4-2D

超硬4枚刃スクエアエンドミル 2Dタイプ

Carbide 4-Flute Square End Mill 2D Type



汎用の超硬4枚刃エンドミル 2Dタイプです。

General-purpose 4-flute carbide end mill 2D type

単位(Unit): mm

TYコード Code	外径 DC	刃長 APMX	全長 OAL	シャンク径 DCON	標準価格 Price
YK07194	1	2	40	4	1,840
YK07195	1.5	3	40	4	1,950
YK07196	2	4	40	4	1,730
YK07197	2.5	5	40	4	2,040
YK07198	3	6	45	6	1,760
YK07199	4	8	45	6	1,870
YK07200	5	10	45	6	1,930
YK07201	6	12	45	6	2,070
YK07202	7	14	55	8	5,250
YK07203	8	16	55	8	3,380
YK07204	9	18	65	10	6,250
YK07205	10	20	65	10	4,260
YK07206	11	22	75	12	8,470
YK07207	12	24	75	12	5,580
YK07208	14	28	80	12	19,070
YK07209	15	30	90	16	19,070
YK07210	16	32	105	16	16,140
YK07211	18	36	105	16	24,750
YK07212	20	40	110	20	25,270

ADSE4-3D

超硬4枚刃スクエアエンドミル 3Dタイプ

Carbide 4-Flute Square End Mill 3D Type

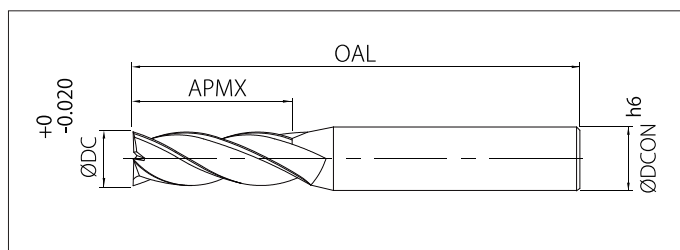
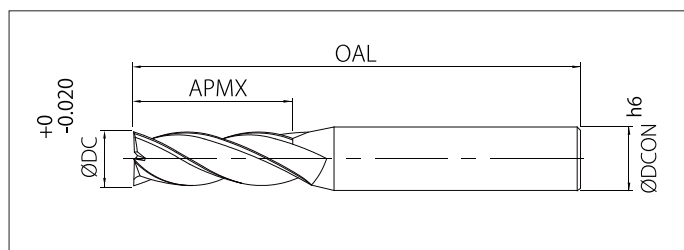


汎用の超硬4枚刃エンドミル 3Dタイプです。

General-purpose 4-flute carbide end mill 3D type

単位(Unit): mm

TYコード Code	外径 DC	刃長 APMX	全長 OAL	シャンク径 DCON	標準価格 Price
YK07253	2	6	45	4	1,950
YK07254	2.5	7.5	45	4	1,950
YK07255	3	9	45	6	2,150
YK07256	4	12	50	6	2,200
YK07257	5	15	55	6	2,340
YK07258	6	18	60	6	2,390
YK07259	7	21	60	8	5,700
YK07260	8	24	70	8	4,400
YK07261	9	27	70	10	6,740
YK07262	10	30	80	10	6,110
YK07263	11	33	85	12	9,490
YK07264	12	36	85	12	7,290
YK07265	14	42	90	12	20,050
YK07266	15	45	95	16	20,050
YK07267	16	48	110	16	24,400
YK07268	18	54	110	16	35,090
YK07269	20	60	120	20	37,490



ADSE4-2D 基準切削条件表 Recommended Milling Conditions 側面切削 Side milling

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steels		合金鋼 Alloy Steels	鋳鉄 Cast Iron	合金鋼 Alloy Steels		工具鋼 Tool Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels		
	(~30HRC)		(30~45HRC)		(~30HRC)		(30~45HRC)			
外径 Mill Dia.	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min
2	8090	195	5290	120	4410	100				
2.5	7170	210	4590	130	3820	110				
3	6240	225	3890	140	3230	120				
4	5290	400	3230	245	2720	200				
5	4410	420	2650	250	2210	210				
6	3890	460	2350	290	1990	230				
7	3355	485	2015	275	1690	240				
8	2940	500	1760	270	1470	245				
9	2575	470	1570	240	1315	225				
10	2280	430	1400	210	1180	210				
11	2080	400	1280	195	1050	195				
12	1920	365	1180	175	950	170				
14	1710	320	1050	160	835	160				
15	1620	305	1010	151	790	151				
16	1540	285	950	140	770	140				
18	1295	245	835	125	660	125				
20	1175	225	740	110	590	105				

切込み量 : Depth of Cut

ADSE4-3D 基準切削条件表 Recommended Milling Conditions 側面切削 Side milling

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steels		合金鋼 Alloy Steels	鋳鉄 Cast Iron	合金鋼 Alloy Steels		工具鋼 Tool Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels		
	(~30HRC)		(30~45HRC)		(~30HRC)		(30~45HRC)			
外径 Mill Dia.	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min
3	4320	160	2500	70	3230	60				
4	3500	195	1990	80	2720	100				
5	2990	250	1695	98	2210	105				
6	2575	300	1470	125	1990	115				
7	2225	310	1260	125	1690	120				
8	1960	320	1105	125	1470	125				
9	1785	320	1025	125	1315	115				
10	1645	320	960	125	1180	105				
11	1480	280	880	115	1050	100				
12	1345	250	810	110	950	85				
14	1225	235	700	100	835	80				
15	1177	230	662	95	790	75				
16	1135	225	625	90	770	70				
18	965	190	540	75	660	65				
20	825	160	475	65	590	55				

切込み量 : Depth of Cut

超硬4枚刃スクエアエンドミル Carbide 4-Flute Square End Mill



ADSE4-4D

超硬4枚刃スクエアエンドミル 4Dタイプ

Carbide 4-Flute Square End Mill 4D Type

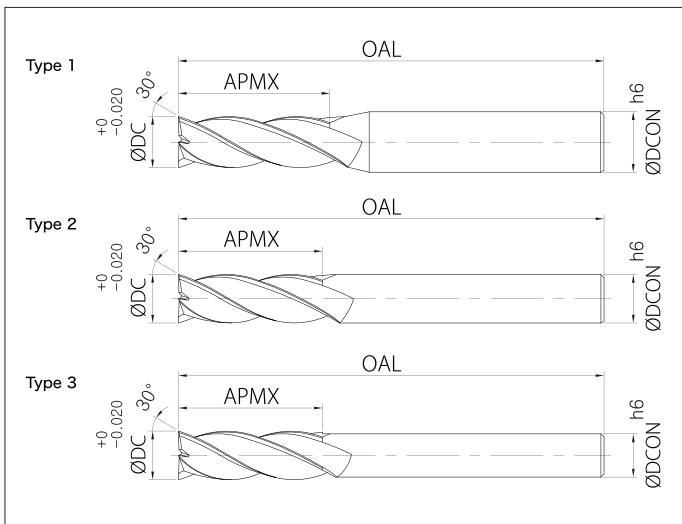


汎用の超硬4枚刃エンドミル 4Dタイプです。

General-purpose 4-flute carbide end mill 4D type

単位(Unit):mm

TYコード Code	外径 DC	刃長 APMX	全長 OAL	シャンク径 DCON	形状 Type	標準価格 Price
YK07904	3	12	60	6	1	3,610
YK07905	4	16	60	6	1	3,440
YK07906	5	20	60	6	1	3,890
YK07907	6	24	65	6	2	3,890
YK07908	7	28	70	8	1	10,760
YK07909	8	32	75	8	2	8,990
YK07910	9	36	80	10	1	11,310
YK07911	10	40	80	10	2	9,440
YK07912	11	44	95	12	1	23,730
YK07913	12	48	95	12	2	19,770
YK07914	14	56	100	12	3	31,870
YK07915	15	60	110	16	1	34,900
YK07916	16	64	120	16	2	43,160
YK07917	18	72	120	16	3	66,030
YK07918	20	80	150	20	2	82,800



ADSE4-4D 基準切削条件表 Recommended Milling Conditions 側面切削 Side milling

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steels		合金鋼 Alloy Steels		鋳鉄 Cast Iron		合金鋼 Alloy Steels		耐熱鋼 Heat Resistant Steels		ステンレス鋼 Stainless Steels	
	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min
3	3240	120	1875	50	2420	45						
4	2625	145	1490	60	2040	75						
5	2240	190	1270	75	1660	80						
6	1930	225	1100	95	1495	85						
7	1670	230	945	95	1270	90						
8	1470	240	830	95	1105	95						
9	1340	240	770	95	985	85						
10	1235	240	720	95	885	80						
11	1110	210	660	85	790	75						
12	1010	190	605	80	715	65						
14	920	180	525	75	625	60						
15	880	170	495	70	595	55						
16	850	170	470	65	580	50						
18	725	140	405	55	495	50						
20	620	120	355	50	440	40						

切込み量 : Depth of Cut

2.5D
0.05D

1.0D
0.05D

超硬2枚刃ボールエンドミル Carbide 2-Flute Ball End Mill



ADSB2

超硬2枚刃ボールエンドミル

Carbide 2-Flute Ball End Mill

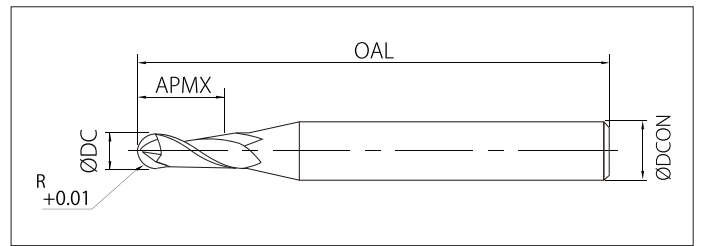


汎用の超硬2枚刃ボールエンドミルです。

General-purpose carbide 2-flute ball end mill

単位(Unit):mm

TYコード Code	ボール半径(R) Radius	外径 DC	刃長 APMX	全長 OAL	シャンク径 DCON	標準価格 Price
YK07213	R0.5	1	2	50	4	1,840
YK07214	R0.75	1.5	3	50	4	2,010
YK07215	R1	2	4	50	4	1,960
YK07216	R1.5	3	6	50	4	2,290
YK07217	R2	4	8	50	4	2,480
YK07218	R2.5	5	10	50	6	2,480
YK07219	R3	6	12	90	6	2,830
YK07220	R4	8	14	100	8	4,240
YK07221	R5	10	18	100	10	6,570
YK07222	R6	12	25	110	12	11,300
YK07223	R8	16	30	140	16	23,800
YK07224	R10	20	38	160	20	36,500



ADSB2 基準切削条件表 Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	非合金鋼 Non Alloy Steels		合金鋼 Alloy Steels		鋳鉄 Cast Iron		合金鋼 Alloy Steels		耐熱鋼 Heat Resistant Steels		調質鋼 Headened Steels	
	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min
ボール半径(R) Radius												
R0.5	14180	225	11450	180	5220	100						
R0.75	14185	315	10925	245	4790	110						
R1	12960	675	9630	440	4120	135						
R1.5	11790	610	9000	415	4070	135						
R2	9450	665	7560	480	3780	160						
R2.5	8225	740	6570	520	3310	160						
R3	7640	920	6210	745	2860	170						
R4	6445	1160	5195	830	2225	200						
R5	5730	1380	4580	920	1835	205						
R6	5255	1575	4175	1000	1575	220						
R8	4295	1550	3400	955	1215	220						
R10	3725	1495	2935	935	999	225						

切込み量 : Depth of Cut

Ae: 0.2mm(0.5R~3R)
0.3mm(4R~6R)
Ap: 0.2D

Ae: 0.2mm(0.5R~3R)
0.3mm(4R~6R)
Ap: 0.1D



ALHE2-2D

超硬2枚刃アルミ用エンドミル 2Dタイプ
Carbide 2-Flute End Mill 2D Type for Aluminum



アルミ加工に最適な2枚刃2Dタイプの超硬エンドミルです。

Carbide end mill 2-flute 2D type for Aluminum

単位(Unit): mm

TYコード Code	外径 DC	刃長 APMX	全長 OAL	シャンク径 DCON	形状 Type	標準価格 Price
YK07649	1	2	50	4	1	2,350
YK07650	2	4	50	4	1	2,350
YK07651	3	6	50	6	1	2,860
YK07652	4	8	50	6	1	3,110
YK07653	5	10	50	6	1	3,230
YK07654	6	12	50	6	2	3,490
YK07655	7	14	60	8	1	5,010
YK07656	8	16	60	8	2	4,810
YK07657	9	18	70	10	1	8,750
YK07658	10	20	70	10	2	7,100
YK07659	11	22	80	12	1	9,790
YK07660	12	24	80	12	2	9,390
YK07661	13	26	80	12	3	17,220
YK07662	14	28	80	12	3	17,090
YK07663	15	30	100	16	1	20,830
YK07664	16	32	100	16	2	19,220
YK07665	18	36	100	16	3	30,250
YK07666	20	40	120	20	2	37,980

ALHE2-3D

超硬2枚刃アルミ用エンドミル 3Dタイプ
Carbide 2-Flute End Mill 3D Type for Aluminum

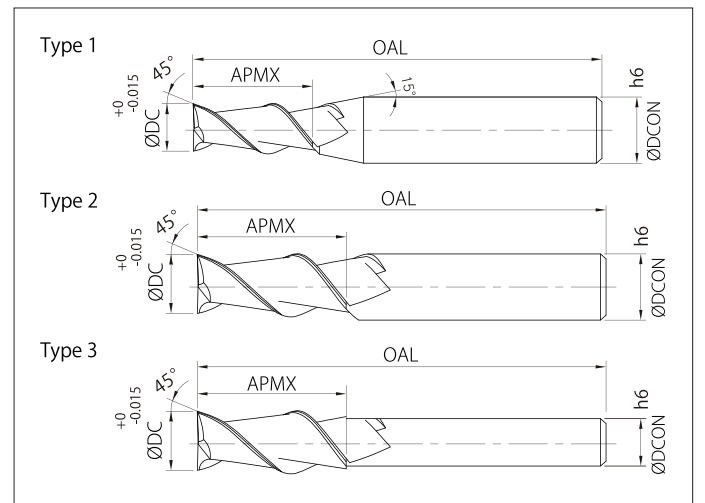
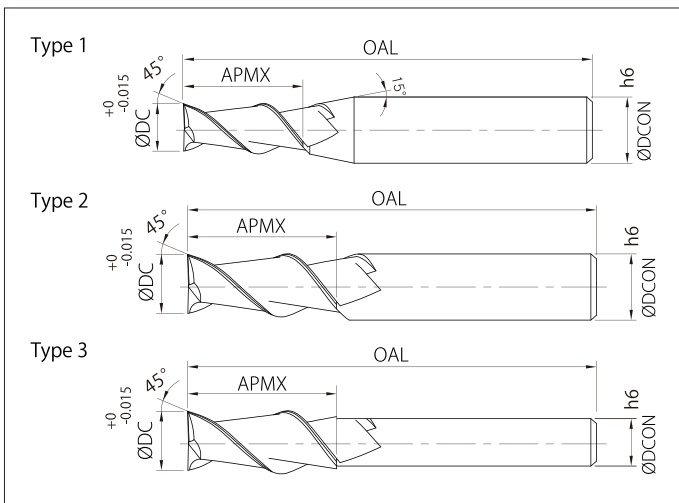


アルミ加工に最適な2枚刃3Dタイプの超硬エンドミルです。

Carbide end mill 2-flute 3D type for Aluminum

単位(Unit): mm

TYコード Code	外径 DC	刃長 APMX	全長 OAL	シャンク径 DCON	形状 Type	標準価格 Price
YK07667	1	3	50	4	1	3,000
YK07668	2	6	50	4	1	3,000
YK07669	3	9	60	6	1	3,190
YK07670	4	12	60	6	1	3,580
YK07671	5	15	60	6	1	3,580
YK07672	6	18	60	6	2	3,880
YK07673	7	21	65	8	1	5,310
YK07674	8	24	70	8	2	5,310
YK07675	9	27	80	10	1	8,800
YK07676	10	30	80	10	2	7,840
YK07677	11	33	95	12	1	12,020
YK07678	12	36	95	12	2	10,670
YK07679	13	39	100	12	3	20,390
YK07680	14	42	100	12	3	19,560
YK07681	15	45	110	16	1	27,090
YK07682	16	48	120	16	2	25,010
YK07683	18	54	120	16	3	37,040
YK07684	20	60	150	20	2	41,510



ALHE2-2D,3D 基準切削条件表 Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	アルミニウム Aluminium			
	溝切削 Slotting		側面切削 Side Cutting	
外径 Mill Dia.	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min
1	16870	505	16870	845
2	11300	565	11300	790
3	10000	700	10000	900
4	10000	900	10000	1100
5	10000	1000	10000	1300
6	10000	1200	10000	1500
7	8850	1240	8850	1505
8	8000	1400	8000	1800
9	8000	1550	8000	1950
10	8000	1700	8000	2100
11	8000	1900	8000	2350
12	8000	2100	8000	2600
13	7000	1950	7000	2400
14	6000	1800	6000	2200
15	6000	1850	6000	2300
16	6000	1900	6000	2400
18	4000	1400	4000	1800
20	4000	1600	4000	1900

切込み量:
Depth of Cut



ALHE2-4D

超硬2枚刃アルミ用エンドミル 4Dタイプ

Carbide 2-Flute End Mill 4D Type for Aluminum

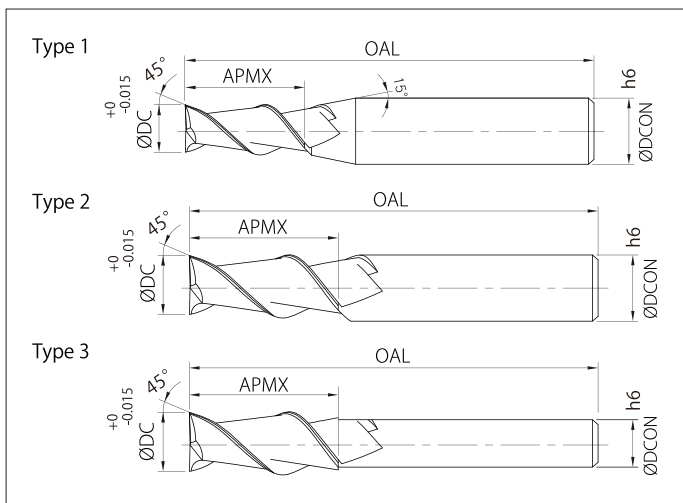


アルミ加工に最適な2枚刃4Dタイプの超硬エンドミルです。

Carbide end mill 2-flute 4D type for Aluminum

単位(Unit): mm

TYコード Code	外径 DC	刃長 APMX	全長 OAL	シャンク径 DCON	形状 Type	標準価格 Price
YK07685	1	4	60	4	1	3,940
YK07686	2	8	60	4	1	3,940
YK07687	3	12	70	6	1	4,870
YK07688	4	16	70	6	1	5,360
YK07689	5	20	70	6	1	5,760
YK07690	6	24	75	6	2	6,270
YK07691	7	28	80	8	1	8,450
YK07692	8	32	90	8	2	8,450
YK07693	9	36	90	10	1	12,870
YK07694	10	10	90	10	2	12,870
YK07695	11	44	100	12	1	15,590
YK07696	12	48	100	12	2	15,590
YK07697	13	52	110	12	3	26,440
YK07698	14	56	120	12	3	27,760
YK07699	15	60	120	16	1	37,370
YK07700	16	64	130	16	2	37,370
YK07701	18	72	140	16	3	45,620
YK07702	20	80	150	20	2	52,860



ALHE2-4D 基準切削条件表 Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	アルミニウム Aluminium	
	側面切削 Side Cutting	
外径 Mill Dia.	回転数 Rotation min ⁻¹	送り Feed mm/min
1	8435	255
2	5650	235
3	5000	270
4	5000	330
5	5000	390
6	5000	450
7	4425	450
8	4000	540
9	4000	585
10	4000	630
11	4000	705
12	4000	780
13	3500	720
14	3000	660
15	3000	690
16	3000	720
18	2000	540
20	2000	570

切込み量 :
Depth of Cut



ALHE3-3D

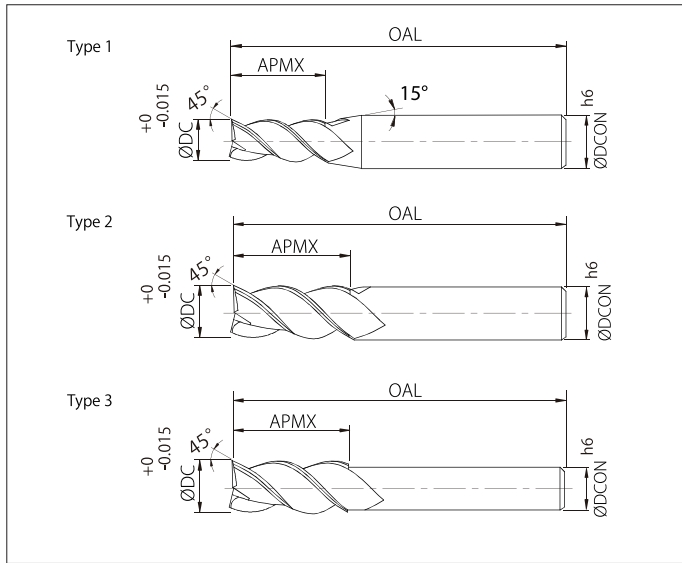
超硬3枚刃アルミ用エンドミル 3Dタイプ
Carbide 3-Flute End Mill 3D Type for Aluminum



アルミ加工に最適な3枚刃3Dタイプの超硬エンドミルです。
Carbide end mill 3-flute 3D type for Aluminum

単位(Unit): mm

TYコード Code	外径 DC	刃長 APMX	全長 OAL	シャンク径 DCON	形状 Type	標準価格 Price
YK07371	3	9	60	6	1	3,360
YK07372	4	12	60	6	1	3,770
YK07373	5	15	60	6	1	3,770
YK07374	6	18	60	6	2	4,070
YK07375	7	21	65	8	1	5,580
YK07376	8	24	70	8	2	5,580
YK07377	9	27	80	10	1	9,270
YK07378	10	30	80	10	2	8,580
YK07379	11	33	95	12	1	12,140
YK07380	12	36	95	12	2	12,140
YK07381	13	39	100	12	3	21,750
YK07382	14	42	100	12	3	21,750
YK07383	15	45	110	16	1	25,380
YK07384	16	48	120	16	2	25,380
YK07385	18	54	120	16	3	38,100
YK07386	20	60	150	20	2	42,080



ALHE3-4D

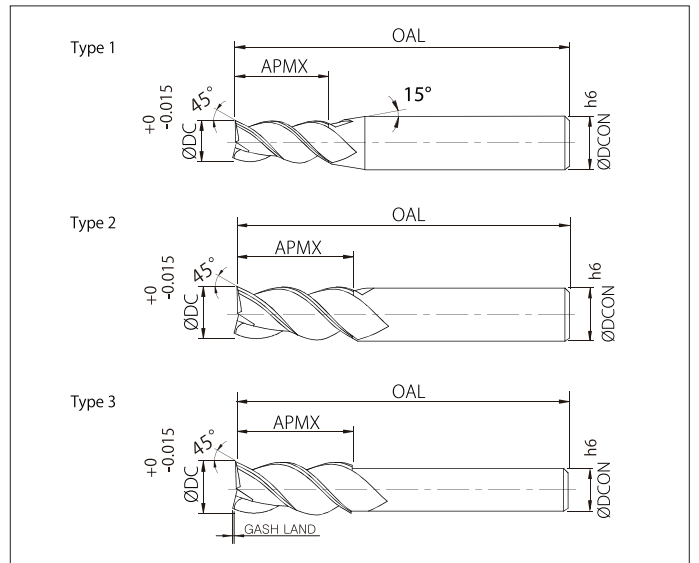
超硬3枚刃アルミ用エンドミル 4Dタイプ
Carbide 3-Flute End Mill 4D Type for Aluminum



アルミ加工に最適な3枚刃4Dタイプの超硬エンドミルです。
Carbide end mill 3-flute 4D type for Aluminum

単位(Unit): mm

TYコード Code	外径 DC	刃長 APMX	全長 OAL	シャンク径 DCON	形状 Type	標準価格 Price
YK07869	3	12	70	6	1	4,810
YK07870	4	16	70	6	1	5,010
YK07871	5	20	70	6	1	5,010
YK07872	6	24	75	6	2	5,170
YK07873	7	28	80	8	1	7,620
YK07874	8	32	90	8	2	8,620
YK07875	9	36	90	10	1	14,560
YK07876	10	40	90	10	2	14,250
YK07877	11	44	100	12	1	16,970
YK07878	12	48	100	12	2	16,280
YK07879	13	52	110	12	3	24,170
YK07880	14	56	120	12	3	24,340
YK07881	15	60	120	16	1	35,620
YK07882	16	64	120	16	2	34,270
YK07883	18	72	140	16	3	44,740
YK07884	20	80	150	20	2	52,910



ALHE3-3D 基準切削条件表 Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	アルミニウム Aluminium		アルミニウム合金 Aluminium Alloy	
	溝切削 Slotting		側面切削 Side Cutting	
	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min
外径 Mill Dia.				
3	20000	1200	20000	1550
4	16000	1250	16000	1550
5	13000	1200	13000	1500
6	11000	1150	11000	1500
7	9500	1250	9500	1600
8	8000	1300	8000	1650
9	7600	1200	7600	1550
10	6500	1100	6500	1500
11	5800	1150	5800	1500
12	5300	1250	5300	1500
13	5000	1250	5000	1500
14	4600	1200	4600	1500
15	4300	1200	4300	1500
16	4000	1150	4000	1450
18	3550	1200	3550	1400
20	3200	1150	3200	1350

切込み量: Depth of Cut

ALHE3-4D 基準切削条件表 Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	アルミニウム Aluminium		アルミニウム合金 Aluminium Alloy	
	側面切削 Side Cutting			
	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min
外径 Mill Dia.				
3	17000	1320		
4	13600	1320		
5	11050	1275		
6	9350	1275		
7	8075	1360		
8	6800	1400		
9	6460	1320		
10	5525	1275		
11	4930	1275		
12	4505	1275		
13	4250	1275		
14	3910	1275		
15	3655	1275		
16	3400	1230		
18	3020	1190		
20	2720	1150		

切込み量: Depth of Cut



ALHE3-5D

超硬3枚刃アルミ用エンドミル 5Dタイプ

Carbide 3-Flute End Mill 5D Type for Aluminum

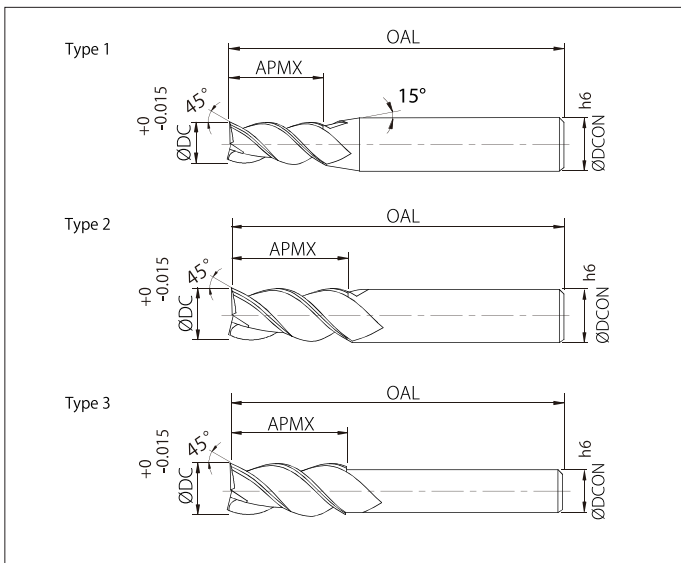


アルミ加工に最適な3枚刃5Dタイプの超硬エンドミルです。

Carbide end mill 3-flute 5D type for Aluminum

単位(Unit): mm

TYコード Code	外径 DC	刃長 APMX	全長 OAL	シャンク径 DCON	形状 Type	標準価格 Price
YK07387	3	15	80	6	1	6,250
YK07388	4	20	80	6	1	6,250
YK07389	5	25	80	6	1	6,250
YK07390	6	30	90	6	2	6,250
YK07391	7	35	90	8	1	9,650
YK07392	8	40	100	8	2	11,660
YK07393	9	45	110	10	1	19,890
YK07394	10	50	110	10	2	19,890
YK07395	11	55	120	12	1	20,410
YK07396	12	60	120	12	2	20,410
YK07397	13	65	150	12	3	24,640
YK07398	14	70	150	12	3	26,930
YK07399	15	75	160	16	1	39,240
YK07400	16	80	160	16	2	39,240
YK07401	18	90	180	16	3	49,260
YK07402	20	100	180	20	2	57,500



ALHE3-5D 基準切削条件表 Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	アルミニウム Aluminium		アルミニウム合金 Aluminium Alloy	
	外径 Mill Dia.	側面切削 Side Cutting		
	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min		
3	14000	1085		
4	11200	1085		
5	9100	1050		
6	7700	1050		
7	6650	1120		
8	5600	1155		
9	5320	1085		
10	4550	1050		
11	4060	1050		
12	3710	1050		
13	3500	1050		
14	3220	1050		
15	3010	1050		
16	2800	1015		
18	2485	980		
20	2240	945		

切込み量 :
Depth of Cut



ALHE3SS-1.5D

超硬3枚刃アルミ用スリムシャンクエンドミル 1.5Dタイプ

Carbide 3-Flute Slim Shank End Mill 1.5D Type for Aluminum

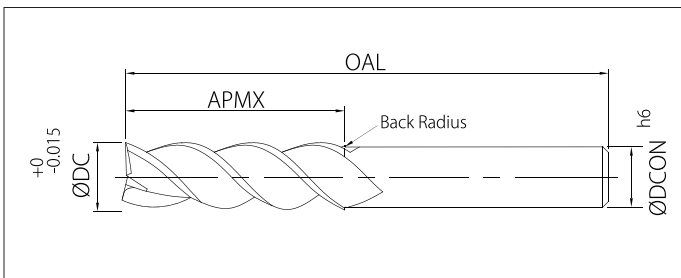


アルミ加工に最適な3枚刃スリムシャンクタイプの超硬エンドミルです。

Carbide end mill 3-flute slim shank type for Aluminum

単位(Unit): mm

TYコード Code	外径 DC	刃長 APMX	全長 OAL	シャンク径 DCON	標準価格 Price
YK08050	4	6	50	3	6,180
YK08051	5	7.5	60	4	6,420
YK08052	6	9	70	4	7,670
YK08053	7	10.5	80	6	10,550
YK08054	8	12	80	6	11,330
YK08055	9	13.5	90	8	14,970
YK08056	10	15	100	8	16,820
YK08057	11	16.5	110	10	16,970
YK08058	12	18	110	10	21,520
YK08059	14	21	130	12	40,120
YK08060	16	24	140	14	50,580
YK08061	20	30	160	18	78,920



ALHE3SS-(R)D 基準切削条件表 Recommended Milling Conditions 溝切削 Slotting

被削材 Work Material	アルミニウム Aluminium		アルミニウム合金 Aluminium Alloy	
	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	切削速度 (Vc)	送り (Fz)
外径 Mill Dia.				
4	7,000	441	88	0.021
5	7,000	504	110	0.024
6	7,000	606	132	0.029
7	6,000	700	132	0.039
8	5,600	700	141	0.042
9	5,600	800	158	0.048
10	5,600	854	176	0.051
11	5,600	950	194	0.057
12	5,600	1,050	211	0.063
14	4,200	903	185	0.072
16	4,200	945	211	0.075
20	2,800	805	176	0.096

切込み量 : Depth of Cut

Ap : 0.2xD
Ae : 1.0xD

ALHE3SS-R-1.5D

超硬3枚刃アルミ用スリムシャンクラジアスエンドミル 1.5Dタイプ

Carbide 3-Flute Slim Shank Radius End Mill 1.5D Type for Aluminum

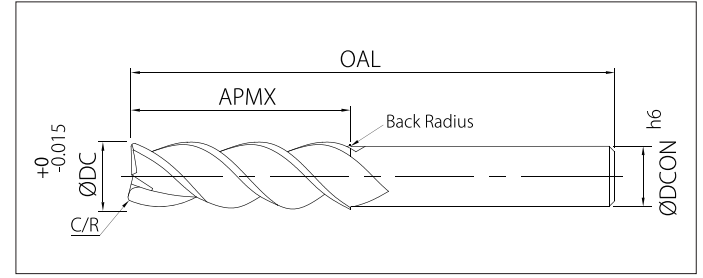


アルミ加工に最適な3枚刃スリムシャンクタイプの超硬ラジアスエンドミルです。

Carbide radius end mill 3-flute slim shank type for Aluminum

単位(Unit): mm

TYコード Code	外径 DC	コーナー半径 C/R	刃長 APMX	全長 OAL	シャンク径 DCON	標準価格 Price
YK08062	4	R0.2	6	50	3	7,330
YK08063	5	R0.2	7.5	60	4	7,600
YK08064	6	R0.3	9	70	4	8,920
YK08065	7	R0.3	10.5	80	6	12,300
YK08066	8	R0.3	12	80	6	13,150
YK08067	9	R0.3	13.5	90	8	17,180
YK08068	10	R0.5	15	100	8	19,330
YK08069	11	R0.5	16.5	110	10	19,150
YK08070	12	R0.5	18	110	10	24,520
YK08071	14	R0.5	21	130	12	45,400
YK08072	16	R1.0	24	140	14	57,430
YK08073	20	R1.0	30	160	18	89,620



側面切削 SideMilling

被削材 Work Material	アルミニウム Aluminium		アルミニウム合金 Aluminium Alloy	
	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	切削速度 (Vc)	送り (Fz)
外径 Mill Dia.				
4	7,000	546	88	0.026
5	7,000	651	110	0.031
6	7,000	756	132	0.036
7	6,000	820	132	0.046
8	5,600	861	141	0.051
9	5,600	900	158	0.054
10	5,600	1,050	176	0.063
11	5,600	960	194	0.057
12	5,600	882	211	0.053
14	4,200	1,106	185	0.088
16	4,200	1,211	211	0.096
20	2,800	956	176	0.114

切込み量 : Depth of Cut

Ap : 1.0xD
Ae : 0.15xD



ADVLE4-2.5D

超硬4枚刃エンドミル 不等リード・不等分割 2.5Dタイプ

Carbide 4-Flute End Mill with Unequal Spacing of Teeth and Variable Lead 2.5D Type



びびり振動を抑制する不等分割、不等リードエンドミルです。

Carbide end mill with unequal tooth spacing and variable leads to suppress chatter

単位(Unit):mm

TYコード Code	外径 DC	刃長 APMX	全長 OAL	シャンク径 DCON	形状 Type	標準価格 Price
YK07403	3	7.5	45	6	2	3,600
YK07404	4	10	45	6	2	3,600
YK07405	5	12.5	50	6	2	3,600
YK07406	6	15	50	6	1	3,600
YK07407	8	20	60	8	1	5,370
YK07408	10	25	70	10	1	8,120
YK07409	12	30	75	12	1	10,310
YK07410	16	40	90	16	1	23,910
YK07411	20	50	100	20	1	38,640

ADVLE4-4D

超硬4枚刃エンドミル 不等リード・不等分割 4Dタイプ

Carbide 4-Flute End Mill with Unequal Spacing of Teeth and Variable Lead 4D Type

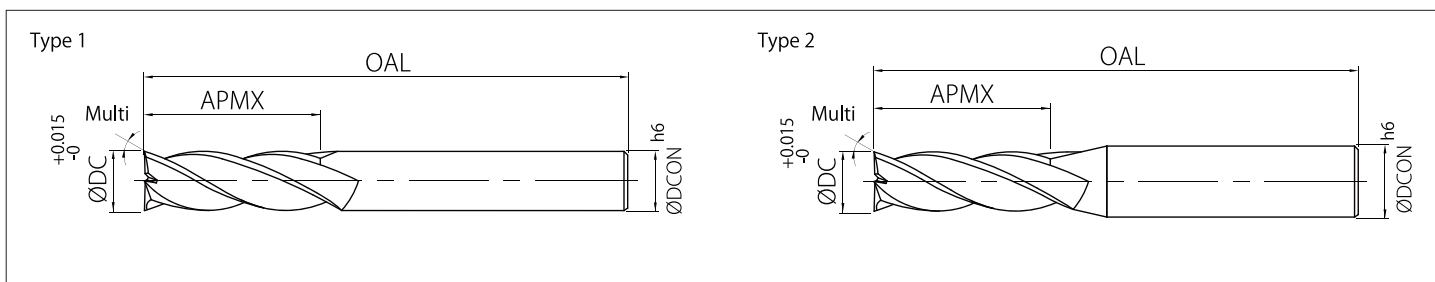


びびり振動を抑制する不等分割、不等リードエンドミルです。

Carbide end mill with unequal tooth spacing and variable leads to suppress chatter

単位(Unit):mm

TYコード Code	外径 DC	刃長 APMX	全長 OAL	シャンク径 DCON	形状 Type	標準価格 Price
YK07412	3	12	50	6	2	3,820
YK07413	4	16	50	6	2	4,370
YK07414	5	20	60	6	2	4,990
YK07415	6	24	60	6	1	5,210
YK07416	8	32	80	8	1	9,330
YK07417	10	40	90	10	1	12,470
YK07418	12	48	100	12	1	17,200
YK07419	16	64	120	16	1	44,920
YK07420	20	80	140	20	1	66,390



ADVLE4-2.5D 基準切削条件表 Recommended Milling Conditions 側面切削 Side Milling

被削材 Work Material	炭素鋼 合金鋼 Carbon Steels Alloy Steels		炭素鋼 合金鋼 Carbon Steels Alloy Steels		プレハードン鋼 Prehardened Steels		焼き入れ鋼 Hardened Steels	
	~25HRC		25HRC~35HRC		35HRC~45HRC		45HRC~55HRC	
外径 Mill Dia.	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min
3	13080	1135	10920	960	8760	700	7620	410
4	9890	1235	8240	1030	6590	785	5770	435
5	8550	1340	7210	1135	5870	950	4940	495
6	7110	1545	5970	1340	4940	1030	4120	545
8	5360	1545	4530	1340	3710	1030	3090	545
10	4330	1545	3610	1340	3090	950	2470	545
12	3610	1440	2990	1235	2470	785	2060	515
16	2680	1235	2270	1030	1850	700	1550	465
20	2160	1010	1850	825	1440	620	1240	440

切込み量: Depth of Cut

ADVLE4-4D 基準切削条件表 Recommended Milling Conditions 側面切削 Side Milling

被削材 Work Material	炭素鋼 合金鋼 Carbon Steels Alloy Steels		炭素鋼 合金鋼 Carbon Steels Alloy Steels		プレハードン鋼 Prehardened Steels		焼き入れ鋼 Hardened Steels	
	~25HRC		25HRC~35HRC		35HRC~45HRC		45HRC~55HRC	
外径 Mill Dia.	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min
3	7730	1135	6440	960	5460	680	4330	400
4	7000	1235	5870	1030	4940	750	3970	420
5	6180	1340	5250	1135	4430	815	3550	465
6	5460	1545	4640	1340	3910	935	3090	525
8	4120	1545	3450	1440	2880	925	2370	535
10	3300	1545	2780	1340	2320	925	1850	535
12	2730	1390	2320	1185	1960	845	1550	485
16	2060	1030	1750	885	1440	620	1180	360
20	1650	875	1390	750	1180	535	930	300

切込み量: Depth of Cut

溝切削 Slotting

被削材 Work Material	炭素鋼 合金鋼 Carbon Steels Alloy Steels		炭素鋼 合金鋼 Carbon Steels Alloy Steels		プレハードン鋼 Prehardened Steels		焼き入れ鋼 Hardened Steels	
	~25HRC		25HRC~35HRC		35HRC~45HRC		45HRC~55HRC	
外径 Mill Dia.	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min
3	13080	785	10920	660	7620	445	5460	350
4	9890	865	8240	720	5770	515	4120	390
5	8550	1135	7210	905	4640	575	3300	390
6	7110	1235	5970	980	3810	620	2680	410
8	5360	1235	4530	980	2880	620	2060	410
10	4330	1030	3610	825	2270	515	1650	410
12	3610	980	2990	720	1960	515	1340	390
16	2680	720	2270	630	1440	390	1030	310
20	2160	640	1850	545	1130	360	820	260

切込み量: Depth of Cut



ADVLRE-2.5D

超硬ラフィングエンドミル 不等リード 2.5Dタイプ

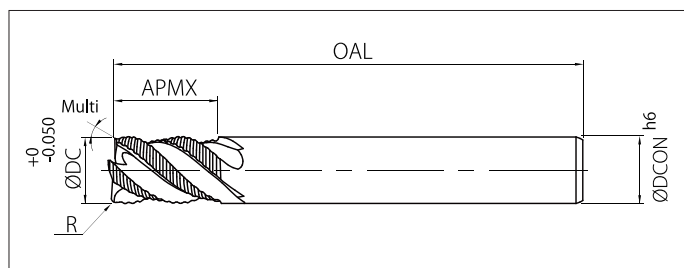
Carbide Roughing End Mill with Variable Lead 2.5D Type



不等リードで、切削抵抗を安定させる防振効果のラフィングエンドミルです。
The variable lead shape stabilizes cutting resistance to isolate vibration

単位(Unit): mm

TYコード Code	外径 DC	コーナー半径 R	刃長 APMX	全長 OAL	シャンク径 DCON	刃数 ZEPF	標準価格 Price
YK07421	6	R0.5	15	60	6	4	8,910
YK07422	8	R0.5	20	70	8	4	9,440
YK07423	10	R0.5	25	75	10	4	14,250
YK07424	12	R0.5	30	80	12	4	17,310
YK07425	16	R1	40	100	16	5	28,350
YK07426	20	R1	50	110	20	5	46,240



ADVLRE-2.5D 基準切削条件表 Recommended Milling Conditions 側面切削 Side Milling

被削材 Work Material	炭素鋼 合金鋼 工具鋼 鋳鉄 Carbon Steels Alloy Steels Tool Steels Cast Iron		炭素鋼 合金鋼 工具鋼 鋳鉄 プレハードン鋼 Carbon Steels Alloy Steels Tool Steels Cast Iron Prehardened Steels	
	~25HRC		25HRC~40HRC	
外径 Mill Dia.	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min
6	12640	2055	11440	1480
8	9520	2160	8560	1560
10	7600	2160	6800	1560
12	6400	2055	5680	1480
16	4800	1960	4320	1400
20	3840	1710	3440	1200

切込み量 : Depth of Cut

溝切削 Slotting

被削材 Work Material	炭素鋼 合金鋼 工具鋼 鋳鉄 Carbon Steels Alloy Steels Tool Steels Cast Iron		炭素鋼 合金鋼 工具鋼 鋳鉄 プレハードン鋼 Carbon Steels Alloy Steels Tool Steels Cast Iron Prehardened Steels	
	~25HRC		25HRC~40HRC	
外径 Mill Dia.	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min
6	9600	1240	8480	880
8	7200	1320	6480	945
10	5760	1320	5120	945
12	4800	1230	4320	910
16	3600	1200	3280	840
20	2880	1065	2560	720

Ap



YCS3-90-TIN

3枚刃カウンターシンク 90° TiNコーティング

3-Flute Countersinks 90° TiN Coating



3枚刃によりビブリの発生が少なく求心性と切屑排出性に優れています。

The 3-flute design reduces chattering and has excellent centripetal and chip discharge properties

単位(Unit):mm

TYコード Code	外径×先端角 DCX × SIG	先端径 DC	大端径 DCX	全長 LF	シャンク径 DCON	標準価格 Price
YK07225	6.3×90°	1.5	6.3	45	5	3,270
YK07226	8.3×90°	2	8.3	50	6	3,740
YK07227	10.4×90°	2.5	10.4	50	6	4,070
YK07228	12.4×90°	2.8	12.4	56	8	4,550
YK07229	16.5×90°	3.2	16.5	60	10	5,980
YK07230	20.5×90°	3.5	20.5	63	10	8,010
YK07231	6本組セット	(6.3, 8.3, 10.4, 12.4, 16.5, 20.5)				21,180

YCS3-LS-90-TIN

3枚刃カウンターシンク ロングシャンク 90° TiNコーティング

Three Flute Countersinks Long Shank 90° TiN Coating

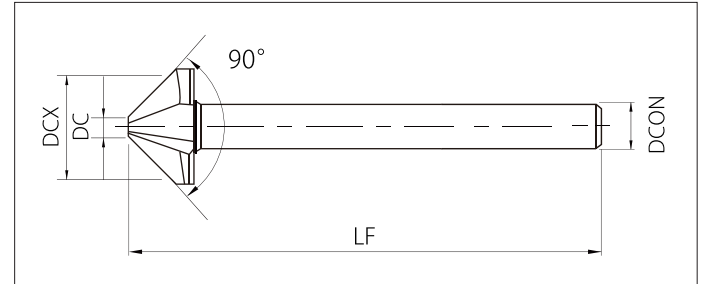
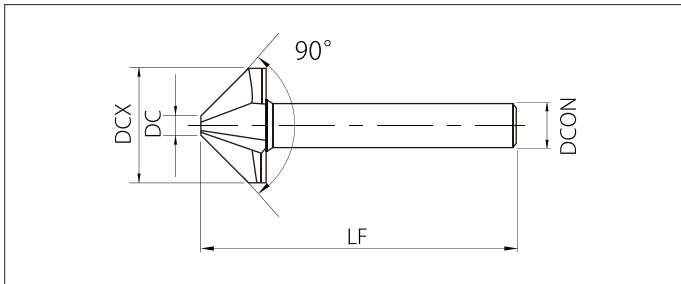


3枚刃によりビブリの発生が少なく求心性と切屑排出性に優れています。

The 3-flute design reduces chattering and has excellent centripetal and chip discharge properties

単位(Unit):mm

TYコード Code	外径×先端角 DCX × SIG	先端径 DC	大端径 DCX	全長 LF	シャンク径 DCON	標準価格 Price
YK07270	6.3×90°	1.5	6.3	84	5	4,210
YK07271	8.3×90°	2.0	8.3	85	6	4,880
YK07272	10.4×90°	2.5	10.4	87	6	5,390
YK07273	12.4×90°	2.8	12.4	108	8	5,970
YK07274	16.5×90°	3.2	16.5	112	10	7,780
YK07275	20.5×90°	3.5	20.5	115	10	10,420
YK07276	6本組セット	(6.3, 8.3, 10.4, 12.4, 16.5, 20.5)				28,240





CDS

超硬ソリッドドリル

Solid Carbide Drill



汎用ソリッドドリルで鋳鉄・アルミ合金・銅合金等に最適です。

General solid drill, ideal for cast iron, Aluminum alloy, Copper alloy

単位(Unit):mm

TYコード Code	型番 Model Number	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	標準価格 Price
※YK07758	CDS 0050	0.5	6	30	2,340
※YK07759	CDS 0055	0.55	6	30	2,750
※YK07760	CDS 0060	0.6	6	30	2,340
※YK07761	CDS 0065	0.65	6	30	2,750
※YK07762	CDS 0070	0.7	6	30	2,340
※YK07763	CDS 0075	0.75	6	30	2,750
※YK07764	CDS 0080	0.8	8	30	2,340
※YK07765	CDS 0085	0.85	8	30	2,750
※YK07766	CDS 0090	0.9	8	30	2,340
※YK07767	CDS 0095	0.95	10	38	2,750
YK07768	CDS 0100	1	10	38	2,340
YK07769	CDS 0105	1.05	10	38	2,750
YK07770	CDS 0110	1.1	10	38	2,340
YK07771	CDS 0115	1.15	10	38	2,750
YK07772	CDS 0120	1.2	10	38	2,340
YK07773	CDS 0125	1.25	10	38	2,750
YK07774	CDS 0130	1.3	10	38	2,340
YK07775	CDS 0135	1.35	10	38	2,750
YK07776	CDS 0140	1.4	10	38	2,340
YK07777	CDS 0145	1.45	10	38	2,750
YK07778	CDS 0150	1.5	10	38	2,340
YK07779	CDS 0155	1.55	22	45	2,750
YK07780	CDS 0160	1.6	22	45	2,570
YK07781	CDS 0165	1.65	22	45	2,950
YK07782	CDS 0170	1.7	22	45	2,680
YK07783	CDS 0175	1.75	22	45	2,950
YK07784	CDS 0180	1.8	22	45	2,680
YK07785	CDS 0185	1.85	22	45	2,950
YK07786	CDS 0190	1.9	22	45	2,680
YK07787	CDS 0195	1.95	22	45	2,950
YK07788	CDS 0200	2	22	45	2,680
YK07789	CDS 0205	2.05	22	45	2,950
YK07790	CDS 0210	2.1	22	45	2,680
YK07791	CDS 0215	2.15	22	45	3,280
YK07792	CDS 0220	2.2	22	45	3,000
YK07793	CDS 0225	2.25	22	45	3,280
YK07794	CDS 0230	2.3	22	45	3,000
YK07795	CDS 0235	2.35	22	45	3,280
YK07796	CDS 0240	2.4	22	45	3,000
YK07797	CDS 0245	2.45	22	45	3,280
YK07798	CDS 0250	2.5	22	45	3,000
YK07799	CDS 0255	2.55	22	45	3,280
YK07800	CDS 0260	2.6	22	45	3,560
YK07801	CDS 0265	2.65	25	45	3,940
YK07802	CDS 0270	2.7	25	45	3,560
YK07803	CDS 0275	2.75	25	45	3,940
YK07804	CDS 0280	2.8	25	45	3,560
YK07805	CDS 0285	2.85	25	45	3,940
YK07806	CDS 0290	2.9	25	45	3,560
YK07807	CDS 0295	2.95	25	45	3,940
YK07808	CDS 0300	3	25	45	3,560
YK07809	CDS 0305	3.05	27	50	4,620
YK07810	CDS 0310	3.1	27	50	4,430
YK07811	CDS 0315	3.15	27	50	4,920
YK07812	CDS 0320	3.2	27	50	3,940
YK07813	CDS 0325	3.25	27	50	4,920

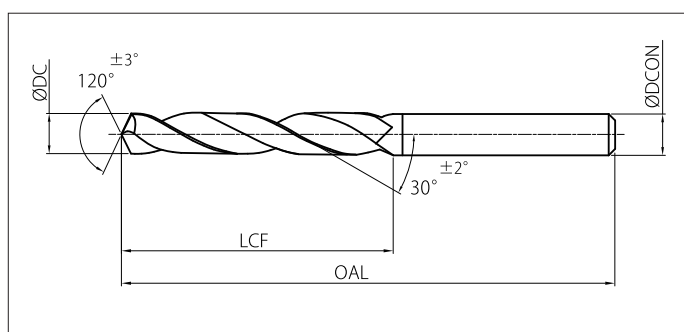
単位(Unit):mm

TYコード Code	型番 Model Number	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	標準価格 Price
YK07814	CDS 0330	3.3	27	50	3,940
YK07815	CDS 0335	3.35	27	50	4,920
YK07816	CDS 0340	3.4	27	50	3,940
YK07817	CDS 0345	3.45	27	50	4,920
YK07818	CDS 0350	3.5	27	50	3,940
YK07819	CDS 0355	3.55	30	55	5,590
YK07820	CDS 0360	3.6	30	55	4,460
YK07821	CDS 0365	3.65	30	55	6,020
YK07822	CDS 0370	3.7	30	55	5,260
YK07823	CDS 0375	3.75	30	55	6,020
YK07824	CDS 0380	3.8	30	55	5,260
YK07825	CDS 0385	3.85	30	55	6,020
YK07826	CDS 0390	3.9	30	55	5,260
YK07827	CDS 0395	3.95	30	55	6,020
YK07828	CDS 0400	4	30	55	5,260
YK07829	CDS 0405	4.05	34	60	7,210
YK07830	CDS 0410	4.1	34	60	6,300
YK07831	CDS 0415	4.15	34	60	7,210
YK07832	CDS 0420	4.2	34	60	6,300
YK07833	CDS 0425	4.25	34	60	7,210
YK07834	CDS 0430	4.3	34	60	6,300
YK07835	CDS 0435	4.35	34	60	7,210
YK07836	CDS 0440	4.4	34	60	6,300
YK07837	CDS 0445	4.45	34	60	7,210
YK07838	CDS 0450	4.5	34	60	6,300
YK07839	CDS 0455	4.55	34	60	8,180
YK07840	CDS 0460	4.6	34	60	7,130
YK07841	CDS 0465	4.65	34	60	8,180
YK07842	CDS 0470	4.7	34	60	7,130
YK07843	CDS 0475	4.75	34	60	8,180
YK07844	CDS 0480	4.8	34	60	7,130
YK07845	CDS 0485	4.85	34	60	8,180
YK07846	CDS 0490	4.9	34	60	7,130
YK07847	CDS 0495	4.95	34	60	8,180
YK07848	CDS 0500	5	34	60	7,130
YK07849	CDS 0505	5.05	38	65	9,520
YK07850	CDS 0510	5.1	38	65	8,330
YK07851	CDS 0515	5.15	38	65	9,520
YK07852	CDS 0520	5.2	38	65	8,330
YK07853	CDS 0525	5.25	38	65	9,520
YK07854	CDS 0530	5.3	38	65	8,330
YK07855	CDS 0535	5.35	38	65	9,520
YK07856	CDS 0540	5.4	38	65	8,330
YK07857	CDS 0545	5.45	38	65	9,520
YK07858	CDS 0550	5.5	38	65	8,330
YK07859	CDS 0555	5.55	40	70	10,670
YK07860	CDS 0560	5.6	40	70	9,280
YK07861	CDS 0565	5.65	40	70	10,670
YK07862	CDS 0570	5.7	40	70	9,280
YK07863	CDS 0575	5.75	40	70	10,670
YK07864	CDS 0580	5.8	40	70	9,280
YK07865	CDS 0585	5.85	40	70	10,670
YK07866	CDS 0590	5.9	40	70	9,280
YK07867	CDS 0595	5.95	40	70	10,670
YK07868	CDS 0600	6	40	70	7,680

※印:在庫のみ Stock only

CDS 基準切削条件表 Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	切削速度 Cutting Speeds : Vc(m/min)			送り Feed : f(mm/rev)			
	φ0.5~φ2mm	φ2~φ6mm	φ0.5~φ1mm	φ1~φ2mm	φ2~φ3mm	φ3~φ5mm	φ5~φ6mm
ねずみ鋳鉄 Grey cast irons (200HB)	20 - 30 - 40	30 - 40 - 50	0.005 - 0.01 - 0.03	0.01 - 0.03 - 0.06	0.03 - 0.05 - 0.12	0.05 - 0.10 - 0.15	0.10 - 0.20 - 0.40
ダクタイル鋳鉄 Ductile cast irons (200HB)	20 - 30 - 40	30 - 40 - 50	0.005 - 0.01 - 0.02	0.01 - 0.03 - 0.05	0.03 - 0.05 - 0.10	0.03 - 0.07 - 0.10	0.07 - 0.15 - 0.25
アルミニウム合金 Aluminium Alloys	20 - 35 - 50	30 - 40 - 50	0.01 - 0.03 - 0.05	0.04 - 0.05 - 0.15	0.06 - 0.10 - 0.20	0.10 - 0.15 - 0.25	0.15 - 0.25 - 0.50
銅合金 Copper Alloys	20 - 35 - 50	30 - 40 - 50	0.01 - 0.03 - 0.05	0.04 - 0.05 - 0.15	0.06 - 0.10 - 0.20	0.10 - 0.15 - 0.25	0.15 - 0.25 - 0.50
強化プラスチック Reinforced Plastics	20 - 30 - 40	30 - 40 - 50	0.01 - 0.03 - 0.05	0.04 - 0.05 - 0.15	0.06 - 0.10 - 0.20	0.10 - 0.15 - 0.25	0.15 - 0.25 - 0.50





GCONCD

TiNコーティング コバルトスタブドリル

G Cobalt Stub Drill



自動旋盤での使用に最適です。
It is a drill suitable for automatic lathes

単位(Unit): mm

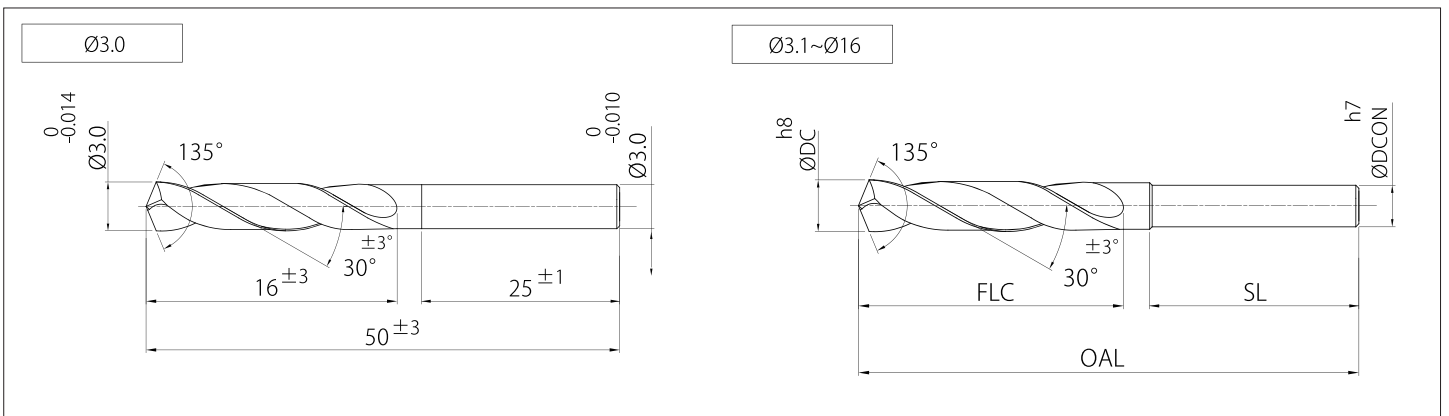
TYコード Code	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	標準価格 Price
YK07919	3	16	50	3	25	1,300
YK07920	3.1	24	55	3	25	1,520
YK07921	3.2	24	55	3	25	1,520
YK07922	3.3	24	55	3	25	1,520
YK07923	3.4	24	55	3	25	1,520
YK07924	3.5	24	55	3	25	1,460
YK07925	3.6	24	55	3	25	1,580
YK07926	3.7	24	55	3	25	1,580
YK07927	3.8	24	55	3	25	1,580
YK07928	3.9	24	55	3	25	1,580
YK07929	4	24	55	3	25	1,510
YK07930	4.1	30	65	4	25	1,740
YK07931	4.2	30	65	4	25	1,740
YK07932	4.3	30	65	4	25	1,740
YK07933	4.4	30	65	4	25	1,740
YK07934	4.5	30	65	4	25	1,650
YK07935	4.6	30	65	4	25	2,010
YK07936	4.7	30	65	4	25	2,010
YK07937	4.8	30	65	4	25	2,010
YK07938	4.9	30	65	4	25	2,010
YK07939	5	30	65	4	25	1,900
YK07940	5.1	30	65	4	25	2,010
YK07941	5.2	30	65	4	25	2,010
YK07942	5.3	30	65	4	25	2,010
YK07943	5.4	30	65	4	25	2,010
YK07944	5.5	30	65	4	25	1,900
YK07945	5.6	30	65	4	25	2,090
YK07946	5.7	30	65	4	25	2,090
YK07947	5.8	30	65	4	25	2,090
YK07948	5.9	30	65	4	25	2,090
YK07949	6	30	65	4	25	2,010
YK07950	6.1	35	75	6	35	2,260
YK07951	6.2	35	75	6	35	2,260
YK07952	6.3	35	75	6	35	2,260
YK07953	6.4	35	75	6	35	2,260
YK07954	6.5	35	75	6	35	2,170
YK07955	6.6	35	75	6	35	2,370
YK07956	6.7	35	75	6	35	2,370
YK07957	6.8	35	75	6	35	2,370
YK07958	6.9	35	75	6	35	2,370
YK07959	7	35	75	6	35	2,260
YK07960	7.1	40	80	6	35	2,590
YK07961	7.2	40	80	6	35	2,590
YK07962	7.3	40	80	6	35	2,590
YK07963	7.4	40	80	6	35	2,590
YK07964	7.5	40	80	6	35	2,460
YK07965	7.6	40	80	6	35	2,680
YK07966	7.7	40	80	6	35	2,680
YK07967	7.8	40	80	6	35	2,680
YK07968	7.9	40	80	6	35	2,680
YK07969	8	40	80	6	35	2,900
YK07970	8.1	45	90	8	35	3,610
YK07971	8.2	45	90	8	35	3,610
YK07972	8.3	45	90	8	35	3,610
YK07973	8.4	45	90	8	35	3,610
YK07974	8.5	45	90	8	35	3,440
YK07975	8.6	45	90	8	35	3,910
YK07976	8.7	45	90	8	35	3,910
YK07977	8.8	45	90	8	35	3,910
YK07978	8.9	45	90	8	35	3,910
YK07979	9	45	90	8	35	3,740
YK07980	9.1	50	95	8	40	4,040
YK07981	9.2	50	95	8	40	4,040
YK07982	9.3	50	95	8	40	4,040
YK07983	9.4	50	95	8	40	4,040
YK07984	9.5	50	95	8	40	3,830

単位(Unit): mm

TYコード Code	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	標準価格 Price
YK07985	9.6	50	95	8	40	4,400
YK07986	9.7	50	95	8	40	4,400
YK07987	9.8	50	95	8	40	4,400
YK07988	9.9	50	95	8	40	4,400
YK07989	10	50	95	8	40	4,210
YK07990	10.1	55	105	10	40	4,880
YK07991	10.2	55	105	10	40	4,880
YK07992	10.3	55	105	10	40	4,880
YK07993	10.4	55	105	10	40	4,880
YK07994	10.5	55	105	10	40	4,650
YK07995	10.6	55	105	10	40	5,200
YK07996	10.7	55	105	10	40	5,200
YK07997	10.8	55	105	10	40	5,200
YK07998	10.9	55	105	10	40	5,200
YK07999	11	55	105	10	40	4,950
YK08000	11.1	60	110	10	45	5,690
YK08001	11.2	60	110	10	45	5,690
YK08002	11.3	60	110	10	45	5,690
YK08003	11.4	60	110	10	45	5,690
YK08004	11.5	60	110	10	45	5,420
YK08005	11.6	60	110	10	45	6,110
YK08006	11.7	60	110	10	45	6,110
YK08007	11.8	60	110	10	45	6,110
YK08008	11.9	60	110	10	45	6,110
YK08009	12	60	110	10	45	5,810
YK08010	12.1	65	115	10	45	6,530
YK08011	12.2	65	115	10	45	6,530
YK08012	12.3	65	115	10	45	6,530
YK08013	12.4	65	115	10	45	6,530
YK08014	12.5	65	115	10	45	6,220
YK08015	12.6	65	115	10	45	6,900
YK08016	12.7	65	115	10	45	6,900
YK08017	12.8	65	115	10	45	6,900
YK08018	12.9	65	115	10	45	6,900
YK08019	13	65	115	10	45	7,570
YK08020	13.1	65	115	10	45	8,250
YK08021	13.2	65	115	10	45	8,250
YK08022	13.3	65	115	10	45	8,250
YK08023	13.4	65	115	10	45	8,250
YK08024	13.5	65	115	10	45	7,870
YK08025	13.6	65	115	10	45	8,860
YK08026	13.7	65	115	10	45	8,860
YK08027	13.8	65	115	10	45	8,860
YK08028	13.9	65	115	10	45	8,860
YK08029	14	70	120	10	45	8,060
YK08030	14.1	70	120	10	45	9,460
YK08031	14.2	70	120	10	45	9,460
YK08032	14.3	70	120	10	45	9,460
YK08033	14.4	70	120	10	45	9,460
YK08034	14.5	70	120	10	45	8,620
YK08035	14.6	70	120	10	45	9,930
YK08036	14.7	70	120	10	45	9,930
YK08037	14.8	70	120	10	45	9,930
YK08038	14.9	70	120	10	45	9,930
YK08039	15	70	120	10	45	9,050
YK08040	15.1	70	120	10	45	10,120
YK08041	15.2	70	120	10	45	10,120
YK08042	15.3	70	120	10	45	10,120
YK08043	15.4	70	120	10	45	10,120
YK08044	15.5	70	120	10	45	9,650
YK08045	15.6	70	120	10	45	10,700
YK08046	15.7	70	120	10	45	10,700
YK08047	15.8	70	120	10	45	10,700
YK08048	15.9	70	120	10	45	10,700
YK08049	16	70	120	10	45	9,710

GCONCD 基準切削条件表 Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steels ~570 N/mm2		炭素鋼 Carbon Steels ~23HRC ~8300 N/mm2		炭素鋼 Carbon Steels 23~28HRC 830~950 N/mm2		合金鋼 Alloy Steels 23~34HRC 830~1110 N/mm2		合金鋼 Alloy Steels 34~38HRC 1110~1260 N/mm2		ステンレス鋼 Stainless Steels 23HRC 830 N/mm2		鋳鉄 Cast Iron 21HRC ~800 N/mm2	
	切削速度 Cutting Speeds : Vc(m/min)		15~20m/min		10~15m/min		15~20m/min		8~12m/min		15~20m/min		15~20m/min	
直径 (DC)	回転数(N)	送り量(S)	回転数(N)	送り量(S)	回転数(N)	送り量(S)	回転数(N)	送り量(S)	回転数(N)	送り量(S)	回転数(N)	送り量(S)	回転数(N)	送り量(S)
3.0	2700	0.050	2000	0.050	1500	0.025	1900	0.030	1200	0.018	2000	0.050	2000	0.050
4.0	2150	0.065	1600	0.065	1200	0.030	1400	0.040	900	0.020	1600	0.065	1650	0.065
5.0	1700	0.080	1250	0.080	960	0.040	1150	0.050	700	0.025	1250	0.080	1250	0.080
6.0	1450	0.090	1050	0.090	800	0.045	950	0.060	610	0.030	1050	0.090	1050	0.090
7.0	1200	0.110	930	0.110	690	0.055	830	0.070	520	0.035	930	0.110	930	0.110
8.0	1070	0.130	780	0.130	590	0.060	730	0.080	430	0.040	780	0.130	780	0.130
9.0	950	0.140	700	0.140	520	0.070	650	0.090	380	0.045	700	0.140	700	0.140
10.0	850	0.140	650	0.140	480	0.080	580	0.100	340	0.050	650	0.140	650	0.140
11.0	750	0.150	560	0.150	420	0.085	520	0.120	310	0.060	560	0.150	560	0.150
12.0	700	0.160	500	0.160	390	0.090	480	0.130	280	0.065	500	0.160	500	0.160
13.0	670	0.170	480	0.170	360	0.100	450	0.140	260	0.070	480	0.170	480	0.170
14.0	610	0.180	450	0.180	330	0.110	420	0.150	240	0.080	450	0.180	450	0.180
15.0	580	0.190	420	0.190	310	0.120	390	0.160	230	0.080	420	0.190	420	0.190
16.0	540	0.200	380	0.200	290	0.130	360	0.170	220	0.085	380	0.200	380	0.200





GCOKTL

TiNコーティング 強力型テーパシャंकロングドリル

G Cobalt Taper Shank Long Drills With Palabolic



深い穴や深い位置の加工に最適な強力型のコーティングテーパシャंकロングドリルです。

Taper shank long drill suitable for deep hole processing.

単位(Unit):mm

単位(Unit):mm

TYコード Code	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャंक MT	標準価格 Price
YK07427	5	125	200	MT1	15,330
YK07428		150	250		16,140
YK07429		200	300		27,430
YK07430	5.5	125	200	MT1	14,720
YK07431		150	250		15,730
YK07433	6	125	200	MT1	14,120
YK07434		150	250		15,130
YK07435		200	300		25,610
YK07436	6.5	125	200	MT1	13,720
YK07437		150	250		14,720
YK07439	7	125	200	MT1	13,310
YK07440		150	250		14,330
YK07441		200	300		24,200
YK07442	7.5	125	200	MT1	13,920
YK07443		150	250		15,930
YK07445	8	125	200	MT1	13,510
YK07446		150	250		15,540
YK07447		200	300		23,190
YK07448	8.5	275	400	MT1	30,450
YK07449		125	200		13,310
YK07450		150	250		15,330
YK07451	9	200	300	MT1	22,800
YK07453		125	200		13,120
YK07454		150	250		14,930
YK07455	9.5	200	300	MT1	22,590
YK07457		125	200		13,720
YK07458		150	250		15,540
YK07459	10	200	300	MT1	22,590
YK07461		125	200		13,720
YK07462		150	250		15,540
YK07463	10.5	200	300	MT1	22,590
YK07464		275	400		29,850
YK07465		125	200		13,720
YK07466	11	150	250	MT1	15,540
YK07467		200	300		22,590
YK07469		275	400		29,850
YK07470	11.5	125	200	MT1	14,930
YK07471		150	250		15,540
YK07472		200	300		22,590
YK07473	12	275	400	MT1	29,850
YK07474		125	200		14,930
YK07475		150	250		15,540
YK07477	12.5	200	300	MT1	22,590
YK07478		275	400		29,850
YK07479		375	500		40,340
YK07480	12.5	125	200	MT1	15,130
YK07481		150	250		15,730
YK07482		200	300		22,990

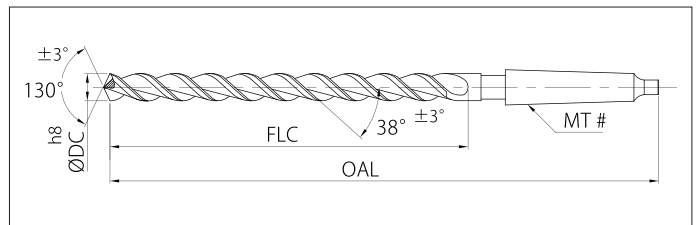
TYコード Code	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャंक MT	標準価格 Price
YK07486	13	150	250	MT1	16,140
YK07487		200	300		23,190
YK07488		275	400		30,250
YK07489	13.5	375	500	MT1	40,740
YK07490		150	250		16,140
YK07491		200	300		23,600
YK07492	14	275	400	MT1	30,250
YK07494		150	250		16,140
YK07495		200	300		24,010
YK07496	14.5	275	400	MT2	30,250
YK07497		375	500		42,160
YK07498		150	250		20,170
YK07499	15	200	300	MT2	26,820
YK07500		275	400		30,250
YK07502		150	250		20,570
YK07503	15.5	200	300	MT2	27,430
YK07504		275	400		30,660
YK07505		375	500		43,160
YK07506	16	150	250	MT2	21,180
YK07507		200	300		28,850
YK07508		275	400		34,080
YK07510	16.5	150	250	MT2	21,980
YK07511		200	300		28,850
YK07512		275	400		34,080
YK07513	17	375	500	MT2	47,600
YK07514		150	250		23,400
YK07515		200	300		29,240
YK07516	17.5	275	400	MT2	34,290
YK07518		150	250		23,190
YK07519		200	300		30,450
YK07520	18	275	400	MT2	34,290
YK07521		375	500		50,630
YK07522		150	250		24,200
YK07523	18.5	200	300	MT2	31,460
YK07524		275	400		34,690
YK07526		200	300		33,280
YK07527	19	275	400	MT2	39,130
YK07528		375	500		55,660
YK07529		200	300		35,090
YK07530	19.5	275	400	MT2	40,130
YK07532		200	300		35,500
YK07533		275	400		38,720
YK07534	20	375	500	MT2	56,680
YK07535		200	300		36,710
YK07536		275	400		40,340
YK07538	20.5	200	300	MT2	36,710
YK07539		275	400		40,340
YK07540		375	500		58,490
YK07541	20.5	200	300	MT2	38,720
YK07542		275	400		42,550

単位(Unit) : mm

TYコード Code	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク MT	標準価格 Price
YK07544	21	200	300	MT2	38,720
YK07545		275	400		42,550
YK07546		375	500		60,500
YK07547	21.5	200	300	MT2	40,340
YK07548		275	400		44,370
YK07550	22	200	300	MT2	40,950
YK07551		275	400		44,770
YK07552		375	500		64,130
YK07553	22.5	200	300	MT2	42,960
YK07554		275	400		47,190
YK07556	23	200	300	MT2	43,970
YK07557		275	400		47,800
YK07558		375	500		67,570
YK07559	23.5	200	325	MT3	53,240
YK07560		275	400		55,060
YK07562	24	200	325	MT3	54,860
YK07563		275	400		55,470
YK07564		375	500		85,310
YK07565	24.5	200	325	MT3	54,860
YK07566		275	400		56,870
YK07568	25	200	325	MT3	57,680
YK07569		275	400		58,280
YK07570		375	500		88,330
YK07571	25.5	200	325	MT3	57,070
YK07572		275	400		59,700
YK07574	26	200	325	MT3	59,490
YK07575		275	400		60,700
YK07576		375	500		92,370
YK07577	26.5	200	325	MT3	61,110
YK07578		275	400		62,320
YK07580	27	200	325	MT3	62,730
YK07581		275	400		63,940
YK07582		375	500		96,200
YK07583	27.5	200	325	MT3	61,110
YK07584		275	400		65,750
YK07586	28	200	325	MT3	66,360
YK07587		275	400		66,960
YK07588		375	500		101,040
YK07589	28.5	200	325	MT3	65,750
YK07590		275	400		68,570
YK07592	29	200	325	MT3	68,970
YK07593		275	400		70,180
YK07594		375	500		105,680
YK07595	29.5	200	325	MT3	66,750
YK07596		275	400		71,200
YK07598	30	200	325	MT3	72,000
YK07599		275	400		72,200
YK07600		375	500		110,110

GCOKTL 基準切削条件表 Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steels		合金鋼 Alloy Steels		工具鋼 Tool Steels		調質鋼 Hardened Steels		鋳鉄 Soft Grey Cast Iron		鋳鉄 Hard Grey Cast Iron	
	HRC15~HRC30				HRC20~HRC40							
直径 DC	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min
5	1050	0.06	840	0.05	1680	0.13	660	0.10				
6	840	0.08	660	0.06	1310	0.16	530	0.13				
8	660	0.10	530	0.08	1050	0.20	420	0.17				
10	530	0.13	420	0.10	840	0.25	330	0.21				
13	420	0.13	330	0.10	660	0.25	260	0.21				
16	330	0.15	260	0.13	530	0.30	210	0.25				
20	260	0.20	210	0.15	420	0.40	170	0.30				
25	210	0.25	170	0.20	330	0.50	130	0.50				
30	170	0.25	130	0.20	260	0.50	110	0.50				



強力型ドリル

Taper Shank Drill with Palabolic



Drill Series

GCOKT

TiNコーティング 強力型テーパシャンクドリル

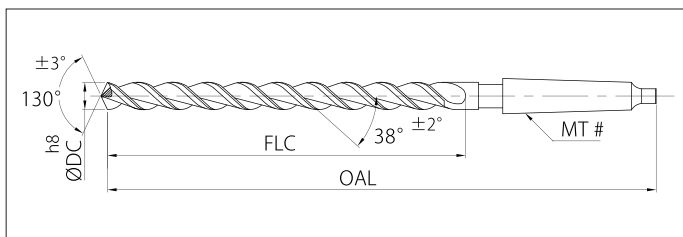
G Cobalt Taper Shank Drills With Palabolic Flute



強力型のコーティングテーパシャンクドリルです。
Taper shank drills with palabolic flute.

単位(Unit):mm

TYコード Code	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク MT	標準価格 Price
YK07703	5	62	140	MT1	8,550
YK07704	5.5	64	145		8,230
YK07705	6	70	148		8,280
YK07706	6.5	73	152		8,340
YK07707	7	67	148		7,100
YK07708	7.5	67	148		7,040
YK07709	8	73	154		7,040
YK07710	8.5	73	154		7,260
YK07711	9	79	160		7,670
YK07712	9.5	79	160		8,010
YK07713	10	85	166		8,120
YK07714	10.5	85	166		8,220
YK07715	11	91	172		9,060
YK07716	11.5	91	172		9,320
YK07717	12	98	179	9,430	
YK07718	12.5	98	179	9,490	
YK07719	13	98	179	10,010	
YK07720	13.5	105	186	11,310	
YK07721	14	105	186	11,310	
YK07722	14.5	111	209	12,300	
YK07723	15	111	209	12,580	
YK07724	15.5	116	214	13,590	
YK07725	16	116	214	13,510	
YK07726	16.5	121	219	13,720	
YK07727	17	121	219	14,280	
YK07728	17.5	126	224	16,090	
YK07729	18	126	224	17,630	
YK07730	18.5	130	228	18,570	
YK07731	19	130	228	18,780	
YK07732	19.5	135	233	19,690	
YK07733	20	135	233	19,620	
YK07734	20.5	140	238	21,400	
YK07735	21	140	238	21,400	
YK07736	21.5	145	243	21,640	
YK07737	22	145	243	23,030	
YK07738	22.5	149	247	24,560	
YK07739	23	149	247	26,760	
YK07740	23.5	149	270	28,630	
YK07741	24	154	275	31,570	
YK07742	24.5	154	275	32,400	
YK07743	25	154	275	31,870	
YK07744	25.5	159	280	35,020	
YK07745	26	159	280	35,640	
YK07746	26.5	159	280	37,040	
YK07747	27	163	284	38,200	
YK07748	27.5	163	284	39,350	
YK07749	28	163	284	40,080	
YK07750	28.5	168	289	41,660	
YK07751	29	168	289	42,630	
YK07752	29.5	168	289	43,040	
YK07753	30	168	289	43,600	
YK07754	30.5	172	293	50,770	
YK07755	31	172	293	51,630	
YK07756	31.5	172	293	53,100	
YK07757	32	177	298	56,250	



ノスドリル

Nos Drill



Drill Series

GCONOS

TiNコーティング コバルトノスドリル

G Cobalt Nos Drill



電動ドリル、ボール盤での使用に最適です。
Ideal for use with electric drills and drill presses.

単位(Unit):mm

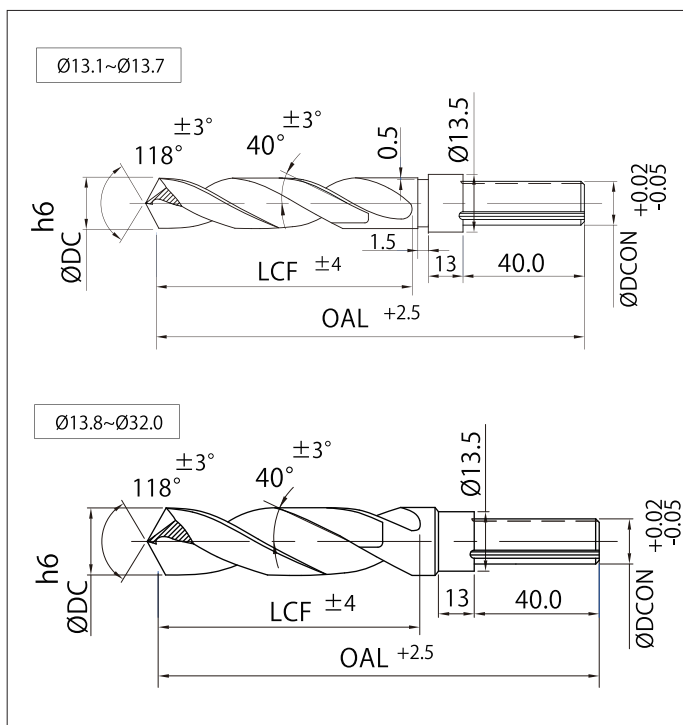
TYコード Code	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	標準価格 Price
YK07277	13.1	74	134	12.7	9,240
YK07278	13.2				9,240
YK07279	13.3				9,240
YK07280	13.4				9,240
YK07281	13.5				8,330
YK07282	13.6				9,440
YK07283	13.7				9,440
YK07284	13.8				9,440
YK07285	13.9				9,440
YK07286	14				8,120
YK07287	14.1				10,120
YK07288	14.2				10,120
YK07289	14.3				10,120
YK07290	14.4				10,120
YK07291	14.5	9,190			
YK07292	14.6	10,490			
YK07293	14.7	10,490			
YK07294	14.8	10,490			
YK07295	14.9	10,490			
YK07296	15	9,280			
YK07297	15.1	11,040			
YK07298	15.2	11,040			
YK07299	15.3	11,040			
YK07300	15.4	11,040			
YK07301	15.5	9,850			
YK07302	15.6	11,260			
YK07303	15.7	11,260			
YK07304	15.8	11,260			
YK07305	15.9	11,260			
YK07306	16	10,120			
YK07307	16.1	12,080			
YK07308	16.2	12,080			
YK07309	16.3	12,080			
YK07310	16.4	12,080			
YK07311	16.5	10,810			
YK07312	16.6	12,680			
YK07313	16.7	12,680			
YK07314	16.8	12,680			
YK07315	16.9	12,680			
YK07316	17	11,500			
YK07317	17.1	13,590			
YK07318	17.2	13,590			
YK07319	17.3	13,590			
YK07320	17.4	13,590			
YK07321	17.5	12,270			
YK07322	17.6	13,920			
YK07323	17.7	13,920			
YK07324	17.8	13,920			
YK07325	17.9	13,920			
YK07326	18	12,740			
YK07327	18.1	14,780			
YK07328	18.2	14,780			
YK07329	18.3	14,780			
YK07330	18.4	14,780			
YK07331	18.5	13,350			
YK07332	18.6	15,290			
YK07333	18.7	15,290			
YK07334	18.8	15,290			
YK07335	18.9	15,290			
YK07336	19	13,920			
YK07337	19.1	16,140			
YK07338	19.2	16,140			
YK07339	19.3	16,140			
YK07340	19.4	16,140			
YK07341	19.5	14,440			

単位(Unit):mm

TYコード Code	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	標準価格 Price
YK07342	19.6	74	134	12.7	17,410
YK07343	19.7				17,410
YK07344	19.8				17,410
YK07345	19.9				17,410
YK07346	20				15,490
YK07347	20.5				16,810
YK07348	21	74	134	12.7	16,780
YK07349	21.5				19,440
YK07350	22				19,400
YK07351	22.5				20,570
YK07352	23				19,670
YK07353	23.5				21,750
YK07354	24	74	134	12.7	20,760
YK07355	24.5				25,250
YK07356	25				25,190
YK07357	25.5				26,900
YK07358	26				26,870
YK07359	26.5				28,490
YK07360	27	74	134	12.7	28,440
YK07361	27.5				31,770
YK07362	28				31,720
YK07363	28.5				35,130
YK07364	29				35,070
YK07365	29.5				36,770
YK07366	30	74	134	12.7	36,740
YK07367	30.5				43,820
YK07368	31				43,760
YK07369	31.5				54,560
YK07370	32				54,510

GCOKT 基準切削条件表 Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	炭素鋼 合金鋼 Carbon Steels Alloy Steels		工具鋼 調質鋼 Tool Steels Hardened Steels		鋳鉄 Soft Grey Cast Iron		鋳鉄 Hard Grey Cast Iron	
	HRC15~HRC30		HRC20~HRC40					
直径 DC	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min
5	1050	0.06	840	0.05	1680	0.13	660	0.10
6	840	0.08	660	0.06	1310	0.16	530	0.13
8	660	0.10	530	0.08	1050	0.20	420	0.17
10	530	0.13	420	0.10	840	0.25	330	0.21
13	420	0.13	330	0.10	660	0.25	260	0.21
16	330	0.15	260	0.13	530	0.30	210	0.25
20	260	0.20	210	0.15	420	0.40	170	0.30
25	210	0.25	170	0.20	330	0.50	130	0.50
30	170	0.25	130	0.20	260	0.50	110	0.50



GCONOS 基準切削条件表 Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steels		炭素鋼 Carbon Steels		炭素鋼 Carbon Steels	
	28~34 m/min		20~25 m/min		15~20 m/min	
直径 DC	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min
13	785	0.17	575	0.17	445	0.09
14	720	0.18	530	0.18	410	0.10
16	635	0.20	475	0.20	365	0.11
18	550	0.22	420	0.22	320	0.12
20	500	0.23	380	0.23	290	0.13
22	450	0.24	340	0.24	260	0.14
24	420	0.25	320	0.25	240	0.15
26	390	0.26	300	0.26	220	0.16
28	360	0.27	275	0.27	205	0.17
30	330	0.28	250	0.28	190	0.18

被削材 Work Material	合金鋼 Alloy Steels		合金鋼 Alloy Steels		ステンレス鋼 Stainless Steels		鋳鉄 Cast Iron	
	20~25 m/min		10~15 m/min		28~34 m/min		28~34 m/min	
直径 DC	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min
13	540	0.20	325	0.05	785	0.17	785	0.17
14	500	0.20	300	0.05	720	0.18	720	0.18
16	445	0.22	265	0.05	635	0.20	635	0.20
18	390	0.23	230	0.05	550	0.22	550	0.22
20	355	0.23	210	0.06	500	0.23	500	0.23
22	320	0.23	190	0.06	450	0.24	450	0.24
24	295	0.23	175	0.07	420	0.25	420	0.25
26	270	0.23	160	0.07	390	0.26	390	0.26
28	250	0.23	150	0.07	360	0.27	360	0.27
30	230	0.23	140	0.08	330	0.28	330	0.28



安全にお使いいただくために

Safe use of cutting tools

- 工具をケースから取り出す際は、工具の飛び出しに注意してください。
When removing tool from its case, be careful of getting-out of tool.
- 工具の刃先を直接素手で触れない様に充分に注意してください。
Don't touch directly the cutting edges with bare hands.
- 工具を使用する際は、破損する危険がありますので、必ずカバー、保護メガネ、安全靴を使用してください。
Use safety covers, safety glasses and safety shoes during operation.
- 切りくずは素手で触らないでください。
Don't touch cutting chips with bare hands. Chips will be hot after cutting.
- 使用中に異常が発生した場合は、直ちに機械を止めてください。
If you hear any abnormal cutting sounds during use. Stop the machine immediately.

◆ 掲載の商品仕様は、改良のため予告なく変更する場合がございます。
The product specifications may change without notice for improvement.

