

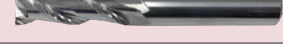
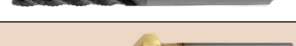
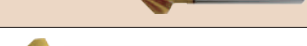


AD Series
CUTTING TOOL CATALOG



**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枚刃カウンターシンク 90° TiN 3-Flute Countersink 90°TiN Coating	12	
	YCS3-LS	3枚刃カウンターシンク 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 強力型テーパースhan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 強力型テーパースhan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 Resistanr Alloy	鑄鉄 Cast Iron	アルミ合金 Aluminium Alloy	銅合金 Cupper Alloy	樹脂 Plastic
		~150HB	~40HRC	~45HRC	~55HRC	~65HRC	~35HRC			~350HB			
超微 粒子	TiAIN	○	◎	◎	○		○			○			
超微 粒子	TiAIN	○	◎	◎	○		○			○			
超微 粒子	TiAIN	○	◎	◎	○		○			○			
超微 粒子	TiAIN	○	◎	◎	○		○			○			
超微 粒子	TiAIN	○	◎	◎	○		○			○			
超微 粒子	TiAIN	○	◎	◎	○		○			○			
超微 粒子	TiAIN	○	◎	◎	○		○			○			
超微 粒子	TiAIN	○	◎	◎	○		○			○			
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	TiAIN	◎	◎	◎	○								
超微 粒子	TiAIN	◎	◎	◎	○								
超微 粒子	TiAIN	○	◎	○			○			◎			
HSS Co	TiN	◎	○				○			○		○	
HSS Co	TiN	◎	○				○			○		○	
超硬 合金		◎								○	◎	○	
HSS Co	TiN	◎	○				○			○	○		
HSS Co	TiN	◎	○							○			
HSS Co	TiN	◎	○							○			
HSS Co	TiN	◎	○				○			○	○		



ADSE2-2D

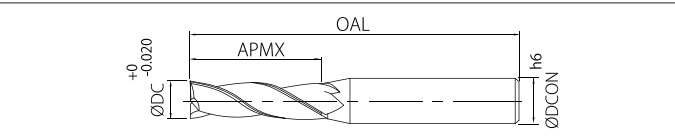
超硬2枚刃スクエアエンドミル 2Dタイプ

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	1,270
YK07176	1.5	3	40	4	1,270
YK07177	2	4	40	4	1,270
YK07178	2.5	5	40	4	1,380
YK07179	3	6	45	6	1,650
YK07180	4	8	45	6	1,870
YK07181	5	10	45	6	1,980
YK07182	6	12	45	6	1,980
YK07183	7	14	55	8	5,230
YK07184	8	16	55	8	3,450
YK07185	9	18	65	10	6,530
YK07186	10	20	65	10	4,230
YK07187	11	22	75	12	8,720
YK07188	12	24	75	12	5,720
YK07189	14	28	80	12	16,480
YK07190	15	30	90	16	16,480
YK07191	16	32	105	16	15,250
YK07192	18	36	105	16	25,400
YK07193	20	40	110	20	25,920



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

ADSE2-3D

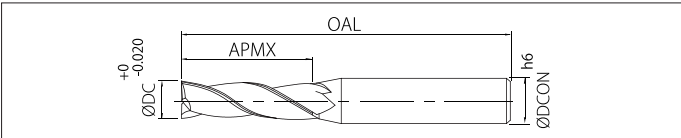
超硬2枚刃スクエアエンドミル 3Dタイプ

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	1,430
YK07233	1.5	4.5	45	4	1,430
YK07234	2	6	45	4	1,430
YK07235	2.5	7.5	45	4	1,430
YK07236	3	9	45	6	1,870
YK07237	4	12	50	6	2,100
YK07238	5	15	55	6	2,300
YK07239	6	18	60	6	2,350
YK07240	7	21	60	8	5,580
YK07241	8	24	70	8	4,270
YK07242	9	27	70	10	6,770
YK07243	10	30	80	10	5,130
YK07244	11	33	85	12	9,770
YK07245	12	36	85	12	7,520
YK07246	14	42	90	12	20,300
YK07247	15	45	95	16	20,300
YK07248	16	48	110	16	22,550
YK07249	18	54	110	16	35,530
YK07250	20	60	120	20	38,550



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	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)		
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
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	0.3D			0.5D		

側面切削 SideMilling

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)		
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
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	1.0D			0.05D		

側面切削 SideMilling

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)		
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
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	2.5D			0.05D		



ADSE2-4D

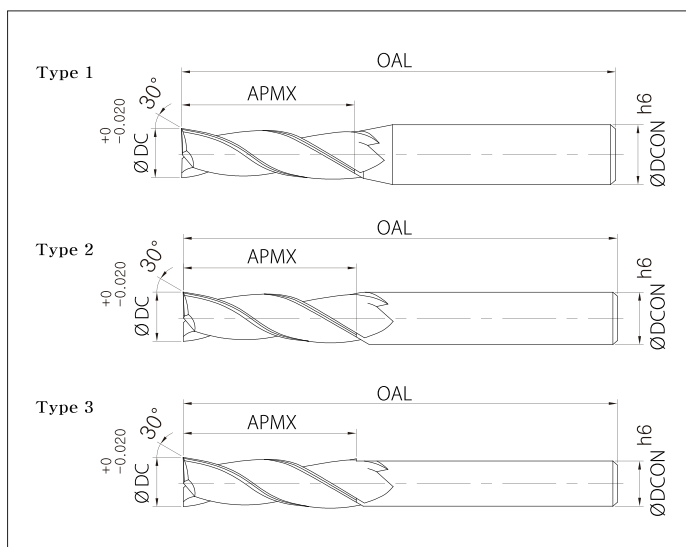
超硬2枚刃スクエアエンドミル 4Dタイプ

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	2,230
YK07886	1.5	6	50	4	1	2,230
YK07887	2	8	50	4	1	2,230
YK07888	2.5	10	50	4	1	2,230
YK07889	3	12	60	6	1	3,650
YK07890	4	16	60	6	1	3,700
YK07891	5	20	60	6	1	4,220
YK07892	6	24	65	6	2	4,220
YK07893	7	28	70	8	1	6,730
YK07894	8	32	75	8	2	6,730
YK07895	9	36	80	10	1	12,220
YK07896	10	40	80	10	2	8,150
YK07897	11	44	95	12	1	23,770
YK07898	12	48	95	12	2	18,250
YK07899	14	56	100	12	3	29,150
YK07900	15	60	110	16	1	32,500
YK07901	16	64	120	16	2	39,900
YK07902	18	72	120	16	3	61,550
YK07903	20	80	150	20	2	73,450



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	
	(~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	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

ADSE2-2.5D-CC

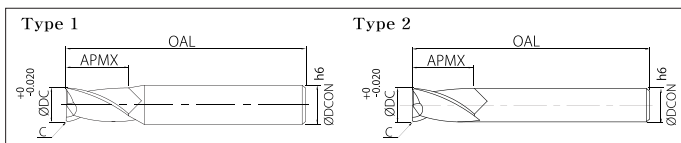
超硬2枚刃コーナーC面付エンドミル 2.5Dタイプ

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	4,450
YK07602	2	0.2C	5	40	4	1	4,450
YK07603		0.3C	5	40	4	1	4,450
YK07604		0.5C	5	40	4	1	4,450
YK07605	3	0.2C	7.5	45	6	1	5,220
YK07606		0.3C	7.5	45	6	1	5,220
YK07607		0.5C	7.5	45	6	1	5,220
YK07608		1.0C	7.5	45	6	1	5,220
YK07609	4	0.2C	10	45	6	1	5,750
YK07610		0.3C	10	45	6	1	5,750
YK07611		0.5C	10	45	6	1	5,750
YK07612		1.0C	10	45	6	1	5,750
YK07613	5	1.5C	10	45	6	1	5,750
YK07614		0.2C	12.5	50	6	1	6,130
YK07615		0.3C	12.5	50	6	1	6,130
YK07616		0.5C	12.5	50	6	1	6,130
YK07617	6	1.0C	12.5	50	6	1	6,130
YK07618		1.5C	12.5	50	6	1	6,130
YK07619		0.2C	15	50	6	2	6,720
YK07620		0.3C	15	50	6	2	6,720
YK07621	8	0.5C	15	50	6	2	6,720
YK07622		1.0C	15	50	6	2	6,720
YK07623		1.5C	15	50	6	2	6,720
YK07624		2.0C	15	50	6	2	6,720
YK07625	10	0.3C	20	60	8	2	9,200
YK07626		0.5C	20	60	8	2	9,200
YK07627		1.0C	20	60	8	2	9,200
YK07628		1.5C	20	60	8	2	9,200
YK07629	12	2.0C	20	60	8	2	9,200
YK07630		3.0C	20	60	8	2	9,200
YK07631		0.3C	25	70	10	2	12,600
YK07632		0.5C	25	70	10	2	12,600
YK07633	16	1.0C	25	70	10	2	12,600
YK07634		1.5C	25	70	10	2	12,600
YK07635		2.0C	25	70	10	2	12,600
YK07636		3.0C	25	70	10	2	12,600
YK07637	20	0.3C	30	75	12	2	16,950
YK07638		0.5C	30	75	12	2	16,950
YK07639		1.0C	30	75	12	2	16,950
YK07640		1.5C	30	75	12	2	16,950
YK07641	16	2.0C	30	75	12	2	16,950
YK07642		3.0C	30	75	12	2	16,950
YK07643		1.0C	40	100	16	2	41,750
YK07644		2.0C	40	100	16	2	41,750
YK07645	20	3.0C	40	100	16	2	41,750
YK07646		1.0C	50	105	20	2	75,570
YK07647		2.0C	50	105	20	2	75,570
YK07648		3.0C	50	105	20	2	75,570



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	
	(~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	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

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

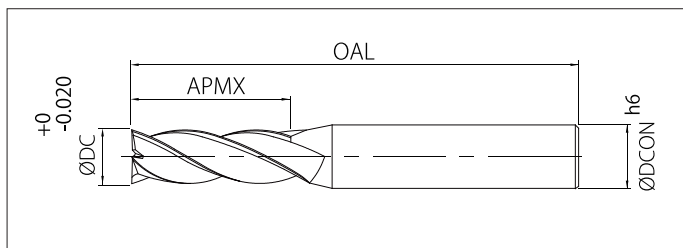


汎用の超硬4枚刃エンドミル 2Dタイプです。

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	1,980
YK07195	1.5	3	40	4	2,100
YK07196	2	4	40	4	1,870
YK07197	2.5	5	40	4	2,220
YK07198	3	6	45	6	1,900
YK07199	4	8	45	6	2,030
YK07200	5	10	45	6	2,080
YK07201	6	12	45	6	2,250
YK07202	7	14	55	8	5,670
YK07203	8	16	55	8	3,650
YK07204	9	18	65	10	6,770
YK07205	10	20	65	10	4,600
YK07206	11	22	75	12	9,170
YK07207	12	24	75	12	6,030
YK07208	14	28	80	12	20,600
YK07209	15	30	90	16	20,600
YK07210	16	32	105	16	17,420
YK07211	18	36	105	16	26,730
YK07212	20	40	110	20	27,280



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

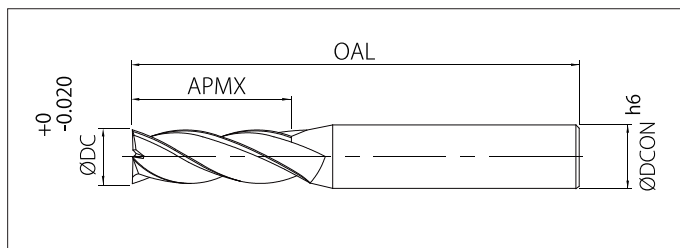


汎用の超硬4枚刃エンドミル 3Dタイプです。

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	2,100
YK07254	2.5	7.5	45	4	2,100
YK07255	3	9	45	6	2,320
YK07256	4	12	50	6	2,380
YK07257	5	15	55	6	2,520
YK07258	6	18	60	6	2,570
YK07259	7	21	60	8	6,170
YK07260	8	24	70	8	4,750
YK07261	9	27	70	10	7,270
YK07262	10	30	80	10	6,600
YK07263	11	33	85	12	10,250
YK07264	12	36	85	12	7,870
YK07265	14	42	90	12	21,650
YK07266	15	45	95	16	21,650
YK07267	16	48	110	16	26,370
YK07268	18	54	110	16	37,900
YK07269	20	60	120	20	40,500



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	铸铁 Cast Iron	合金鋼 Alloy Steels	工具鋼 Tool Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	
	(~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	
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	铸铁 Cast Iron	合金鋼 Alloy Steels	工具鋼 Tool Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	
	(~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	
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	

切込量 :
Depth of Cut

ADSE4-4D

超硬4枚刃スクエアエンドミル 4Dタイプ

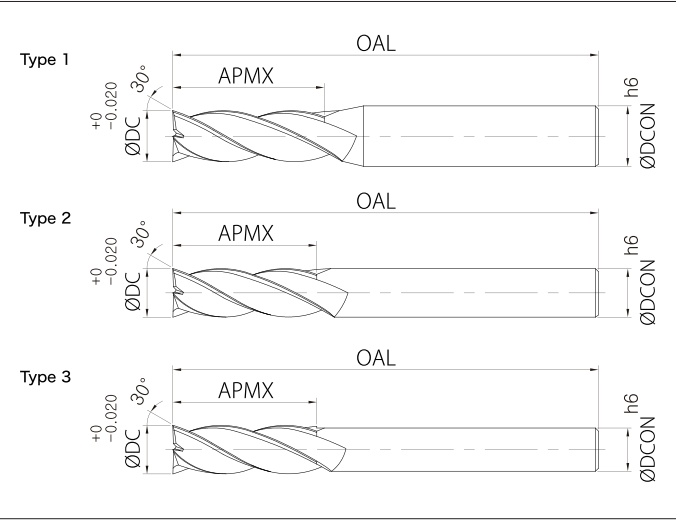
Carbide 4-Flute Square End Mill 4D Type



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	3,900
YK07905	4	16	60	6	1	3,700
YK07906	5	20	60	6	1	4,220
YK07907	6	24	65	6	2	4,220
YK07908	7	28	70	8	1	11,630
YK07909	8	32	75	8	2	9,700
YK07910	9	36	80	10	1	12,220
YK07911	10	40	80	10	2	10,200
YK07912	11	44	95	12	1	25,630
YK07913	12	48	95	12	2	21,350
YK07914	14	56	100	12	3	34,420
YK07915	15	60	110	16	1	37,700
YK07916	16	64	120	16	2	46,620
YK07917	18	72	120	16	3	71,320
YK07918	20	80	150	20	2	89,420



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	
	(~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
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

ADSB2

超硬2枚刃ボールエンドミル

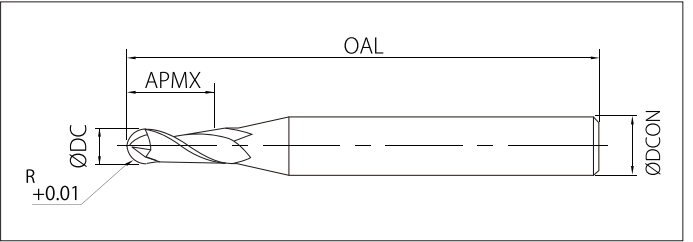
Carbide 2-Flute Ball End Mill



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	1,980
YK07214	R0.75	1.5	3	50	4	2,170
YK07215	R1	2	4	50	4	2,120
YK07216	R1.5	3	6	50	4	2,480
YK07217	R2	4	8	50	4	2,680
YK07218	R2.5	5	10	50	6	2,680
YK07219	R3	6	12	90	6	3,070
YK07220	R4	8	14	100	8	4,580
YK07221	R5	10	18	100	10	7,100
YK07222	R6	12	25	110	12	12,200
YK07223	R8	16	30	140	16	25,700
YK07224	R10	20	38	160	20	39,430



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 Hardened Steels	
	(~30HRC)			(30~40HRC)			
ボール半径(R) Radius	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
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

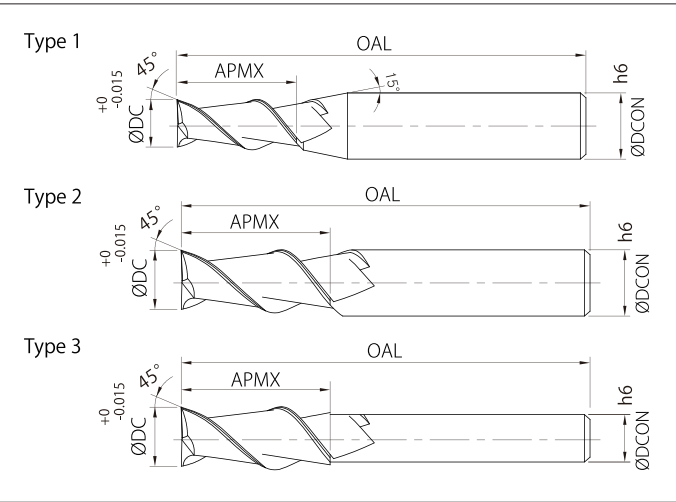
超硬2枚刃アルミ用エンドミル 2Dタイプ
Carbide 2-Flute End Mill 2D Type for Aluminum



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

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	2,530
YK07650	2	4	50	4	1	2,530
YK07651	3	6	50	6	1	3,100
YK07652	4	8	50	6	1	3,350
YK07653	5	10	50	6	1	3,500
YK07654	6	12	50	6	2	3,770
YK07655	7	14	60	8	1	5,420
YK07656	8	16	60	8	2	5,200
YK07657	9	18	70	10	1	9,450
YK07658	10	20	70	10	2	7,670
YK07659	11	22	80	12	1	10,580
YK07660	12	24	80	12	2	10,150
YK07661	13	26	80	12	3	18,600
YK07662	14	28	80	12	3	18,470
YK07663	15	30	100	16	1	22,500
YK07664	16	32	100	16	2	20,750
YK07665	18	36	100	16	3	32,670
YK07666	20	40	120	20	2	41,020



ALHE2-3D

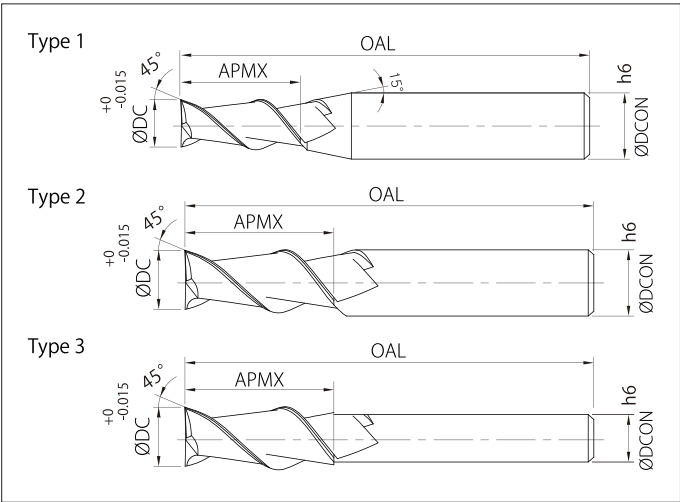
超硬2枚刃アルミ用エンドミル 3Dタイプ
Carbide 2-Flute End Mill 3D Type for Aluminum



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

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	3,230
YK07668	2	6	50	4	1	3,230
YK07669	3	9	60	6	1	3,450
YK07670	4	12	60	6	1	3,870
YK07671	5	15	60	6	1	3,870
YK07672	6	18	60	6	2	4,200
YK07673	7	21	65	8	1	5,720
YK07674	8	24	70	8	2	5,720
YK07675	9	27	80	10	1	9,500
YK07676	10	30	80	10	2	8,470
YK07677	11	33	95	12	1	12,980
YK07678	12	36	95	12	2	11,530
YK07679	13	39	100	12	3	22,030
YK07680	14	42	100	12	3	21,130
YK07681	15	45	110	16	1	29,250
YK07682	16	48	120	16	2	27,020
YK07683	18	54	120	16	3	40,000
YK07684	20	60	150	20	2	44,830



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

被削材 Work Material	アルミニウム Aluminum			
外径 Mill Dia.	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
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		A:φ1 ~φ10=0.25xD φ12~φ20=0.5xD		



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

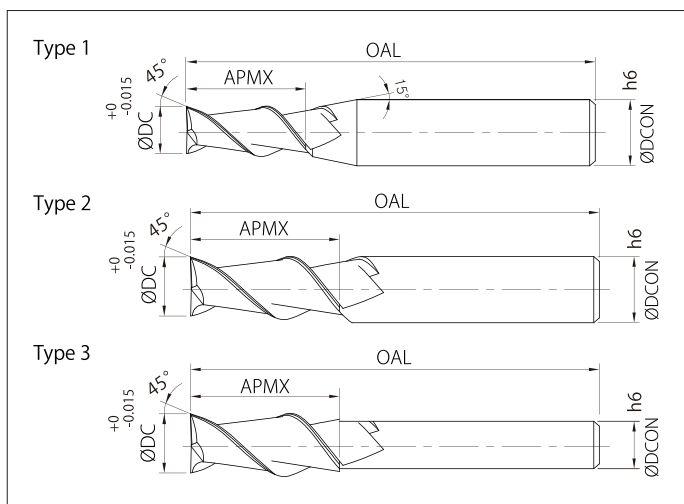


アルミ加工に最適な2枚刃4Dタイプの超硬エンドミルです。

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	4,270
YK07686	2	8	60	4	1	4,270
YK07687	3	12	70	6	1	5,250
YK07688	4	16	70	6	1	5,800
YK07689	5	20	70	6	1	6,230
YK07690	6	24	75	6	2	6,780
YK07691	7	28	80	8	1	9,150
YK07692	8	32	90	8	2	9,150
YK07693	9	36	90	10	1	13,920
YK07694	10	40	90	10	2	13,920
YK07695	11	44	100	12	1	16,830
YK07696	12	48	100	12	2	16,830
YK07697	13	52	110	12	3	28,570
YK07698	14	56	120	12	3	29,980
YK07699	15	60	120	16	1	40,350
YK07700	16	64	130	16	2	40,350
YK07701	18	72	140	16	3	49,270
YK07702	20	80	150	20	2	57,100



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

被削材 Work Material	アルミニウム Aluminium	
外径 Mill Dia.	側面切削 Side Cutting	
	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

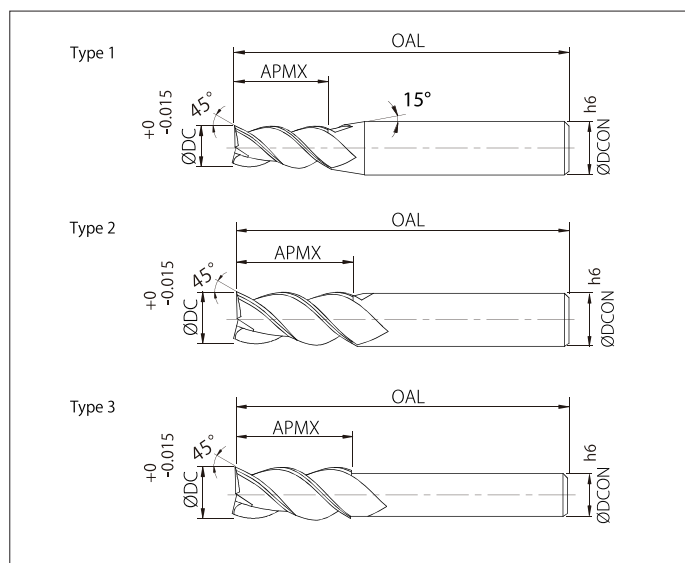


アルミ加工に最適な3枚刃3Dタイプの超硬エンドミルです。

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	3,630
YK07372	4	12	60	6	1	4,070
YK07373	5	15	60	6	1	4,070
YK07374	6	18	60	6	2	4,420
YK07375	7	21	65	8	1	6,030
YK07376	8	24	70	8	2	6,030
YK07377	9	27	80	10	1	10,000
YK07378	10	30	80	10	2	9,270
YK07379	11	33	95	12	1	13,120
YK07380	12	36	95	12	2	13,120
YK07381	13	39	100	12	3	23,480
YK07382	14	42	100	12	3	23,480
YK07383	15	45	110	16	1	27,420
YK07384	16	48	120	16	2	27,420
YK07385	18	54	120	16	3	41,150
YK07386	20	60	150	20	2	45,450



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

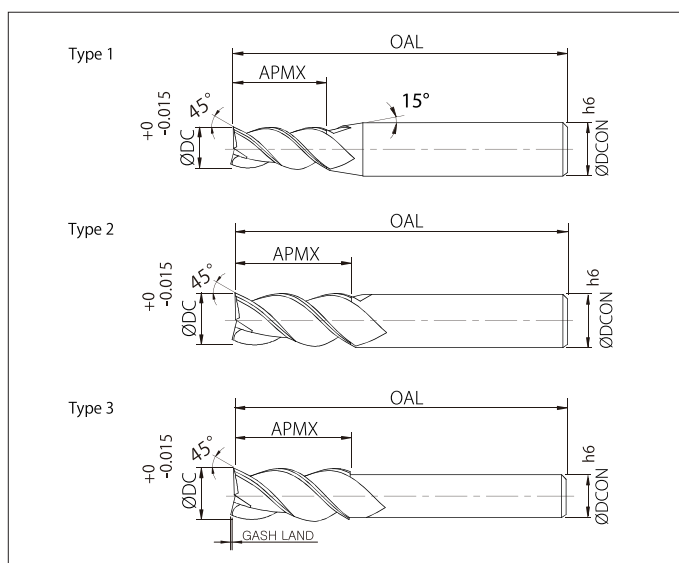


アルミ加工に最適な3枚刃4Dタイプの超硬エンドミルです。

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	5,200
YK07870	4	16	70	6	1	5,420
YK07871	5	20	70	6	1	5,420
YK07872	6	24	75	6	2	5,600
YK07873	7	28	80	8	1	8,230
YK07874	8	32	90	8	2	9,300
YK07875	9	36	90	10	1	15,730
YK07876	10	40	90	10	2	15,380
YK07877	11	44	100	12	1	18,320
YK07878	12	48	100	12	2	17,580
YK07879	13	52	110	12	3	26,100
YK07880	14	56	120	12	3	26,280
YK07881	15	60	120	16	1	38,480
YK07882	16	64	120	16	2	37,000
YK07883	18	72	140	16	3	48,320
YK07884	20	80	150	20	2	57,150



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

被削材 Work Material	アルミニウム Aluminum		アルミニウム合金 Aluminium Alloy	
外径 Mill Dia.	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
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 Aluminum		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	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

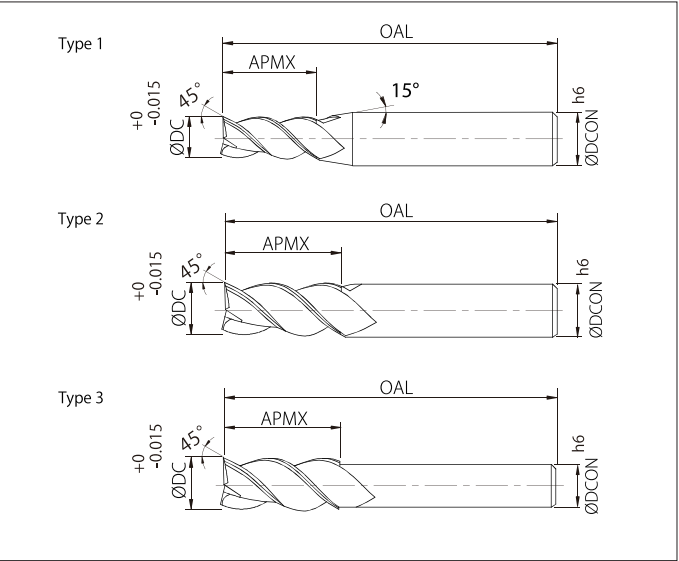


アルミ加工に最適な3枚刃5Dタイプの超硬エンドミルです。

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	6,770
YK07388	4	20	80	6	1	6,770
YK07389	5	25	80	6	1	6,770
YK07390	6	30	90	6	2	6,770
YK07391	7	35	90	8	1	10,420
YK07392	8	40	100	8	2	12,600
YK07393	9	45	110	10	1	21,500
YK07394	10	50	110	10	2	21,500
YK07395	11	55	120	12	1	22,050
YK07396	12	60	120	12	2	22,050
YK07397	13	65	150	12	3	26,620
YK07398	14	70	150	12	3	29,080
YK07399	15	75	160	16	1	42,370
YK07400	16	80	160	16	2	42,370
YK07401	18	90	180	16	3	53,200
YK07402	20	100	180	20	2	62,100



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

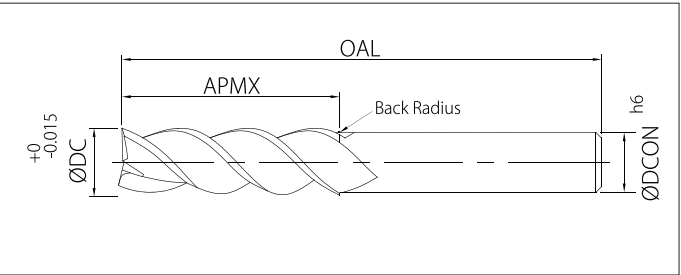
超硬3枚刃アルミ用スリムシャンクエンドミル 1.5Dタイプ
Carbide 3-Flute Slim Shank End Mill 1.5D Type for Aluminum



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	6,680
YK08051	5	7.5	60	4	6,930
YK08052	6	9	70	4	8,280
YK08053	7	10.5	80	6	11,400
YK08054	8	12	80	6	12,230
YK08055	9	13.5	90	8	16,170
YK08056	10	15	100	8	18,170
YK08057	11	16.5	110	10	18,320
YK08058	12	18	110	10	23,230
YK08059	14	21	130	12	43,330
YK08060	16	24	140	14	54,630
YK08061	20	30	160	18	85,230



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	
外径 Mill Dia.	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	切削速度 (Vc)	送り (Fz)
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

Ae

Ap : 0.2xD
Ae : 1.0xD

ALHE3SS-R-1.5D

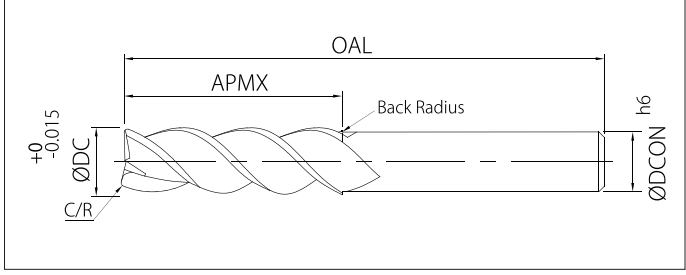
超硬3枚刃アルミ用スリムシャンクラジアスエンドミル 1.5Dタイプ
Carbide 3-Flute Slim Shank Radius End Mill 1.5D Type for Aluminum



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	7,920
YK08063	5	R0.2	7.5	60	4	8,200
YK08064	6	R0.3	9	70	4	9,630
YK08065	7	R0.3	10.5	80	6	13,280
YK08066	8	R0.3	12	80	6	14,200
YK08067	9	R0.3	13.5	90	8	18,550
YK08068	10	R0.5	15	100	8	20,880
YK08069	11	R0.5	16.5	110	10	20,680
YK08070	12	R0.5	18	110	10	26,480
YK08071	14	R0.5	21	130	12	49,030
YK08072	16	R1.0	24	140	14	62,030
YK08073	20	R1.0	30	160	18	96,780



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	
外径 Mill Dia.	回転数 Rotation min-1	送り Feed mm/min	切削速度 (Vc)	送り (Fz)
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 Ae 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 chattering

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	3,880
YK07404	4	10	45	6	2	3,880
YK07405	5	12.5	50	6	2	3,880
YK07406	6	15	50	6	1	3,880
YK07407	8	20	60	8	1	5,820
YK07408	10	25	70	10	1	8,780
YK07409	12	30	75	12	1	11,150
YK07410	16	40	90	16	1	25,830
YK07411	20	50	100	20	1	41,720

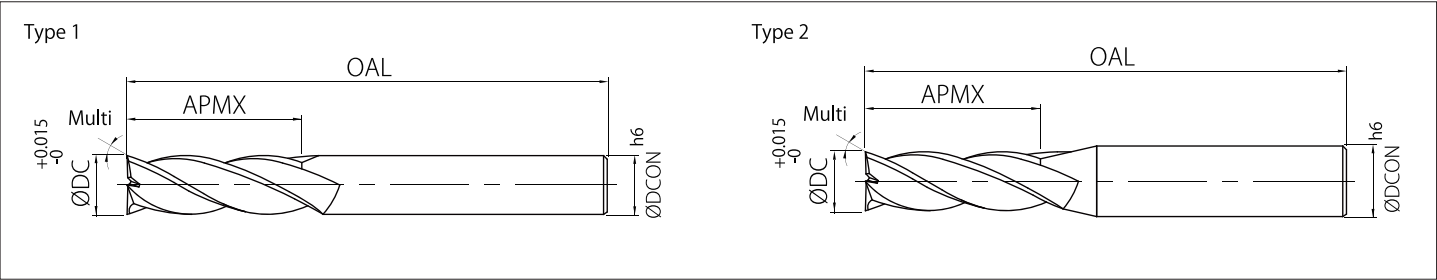
ADVLE4-4D

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 chattering

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	4,120
YK07413	4	16	50	6	2	4,720
YK07414	5	20	60	6	2	5,400
YK07415	6	24	60	6	1	5,630
YK07416	8	32	80	8	1	10,080
YK07417	10	40	90	10	1	13,470
YK07418	12	48	100	12	1	18,580
YK07419	16	64	120	16	1	48,520
YK07420	20	80	140	20	1	71,720



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 Carbon Steels		合金鋼 Alloy Steels		炭素鋼 Carbon Steels		合金鋼 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	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

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 Carbon Steels		合金鋼 Alloy Steels		炭素鋼 Carbon Steels		合金鋼 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	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

切込み量 :
Depth of Cut

溝切削 Slotting

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steels		合金鋼 Alloy Steels		炭素鋼 Carbon Steels		合金鋼 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	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

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

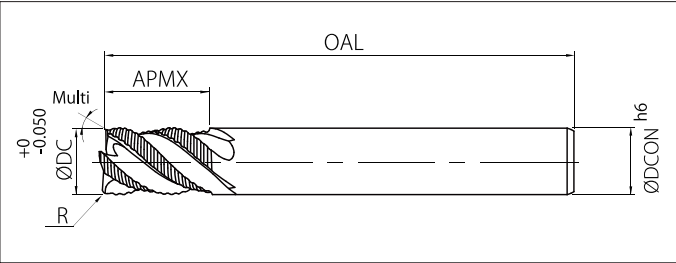
Carbide Roughing End Mill with Variable Lead 2.5D Type



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	9,630
YK07422	8	R0.5	20	70	8	4	10,200
YK07423	10	R0.5	25	75	10	4	15,380
YK07424	12	R0.5	30	80	12	4	18,700
YK07425	16	R1	40	100	16	5	30,620
YK07426	20	R1	50	110	20	5	49,950



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 Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鉄 Cast Iron	炭素鋼 Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鉄 Cast Iron	プレハードン鋼 Prehardened Steels
外径 Mill Dia.	～25HRC				25HRC～40HRC				
	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				切込み量 : Depth of Cut				

溝切削 Slotting

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鉄 Cast Iron	炭素鋼 Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鉄 Cast Iron	プレハードン鋼 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	1.0 X D				0.8 X D					
切込み量 : Depth of Cut					切込み量 : Depth of Cut					

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	3,530
YK07226	8.3×90°	2	8.3	50	6	4,050
YK07227	10.4×90°	2.5	10.4	50	6	4,420
YK07228	12.4×90°	2.8	12.4	56	8	4,920
YK07229	16.5×90°	3.2	16.5	60	10	6,470
YK07230	20.5×90°	3.5	20.5	63	10	8,650
YK07231	6本組セット	(6.3, 8.3, 10.4, 12.4, 16.5, 20.5)				22,880

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

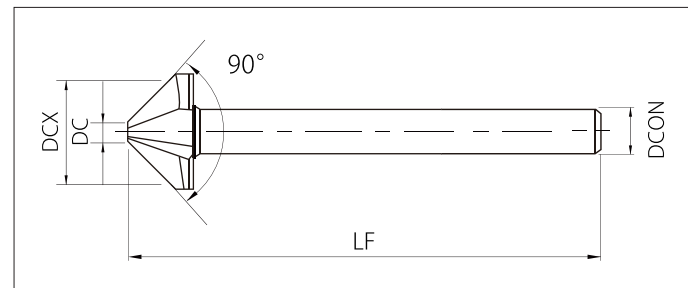
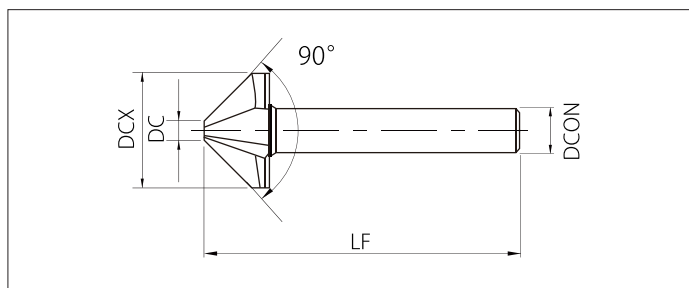
Three Flute Countersinks Long Shank 90° TiN Coating



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	4,530
YK07271	8.3×90°	2.0	8.3	85	6	5,270
YK07272	10.4×90°	2.5	10.4	87	6	5,830
YK07273	12.4×90°	2.8	12.4	108	8	6,450
YK07274	16.5×90°	3.2	16.5	112	10	8,400
YK07275	20.5×90°	3.5	20.5	115	10	11,250
YK07276	6本組セット	(6.3, 8.3, 10.4, 12.4, 16.5, 20.5)				30,500





CDS

超硬ソリッドドリル

Solid Carbide Drill



汎用ソリッドドリルで鉄・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	2,520
※YK07759	CDS 0055	0.55	6	30	2,970
※YK07760	CDS 0060	0.6	6	30	2,520
※YK07761	CDS 0065	0.65	6	30	2,970
※YK07762	CDS 0070	0.7	6	30	2,520
※YK07763	CDS 0075	0.75	6	30	2,970
※YK07764	CDS 0080	0.8	8	30	2,520
※YK07765	CDS 0085	0.85	8	30	2,970
※YK07766	CDS 0090	0.9	8	30	2,520
※YK07767	CDS 0095	0.95	10	38	2,970
YK07768	CDS 0100	1	10	38	2,520
YK07769	CDS 0105	1.05	10	38	2,970
YK07770	CDS 0110	1.1	10	38	2,520
YK07771	CDS 0115	1.15	10	38	2,970
YK07772	CDS 0120	1.2	10	38	2,520
YK07773	CDS 0125	1.25	10	38	2,970
YK07774	CDS 0130	1.3	10	38	2,520
YK07775	CDS 0135	1.35	10	38	2,970
YK07776	CDS 0140	1.4	10	38	2,520
YK07777	CDS 0145	1.45	10	38	2,970
YK07778	CDS 0150	1.5	10	38	2,520
YK07779	CDS 0155	1.55	22	45	2,970
YK07780	CDS 0160	1.6	22	45	2,770
YK07781	CDS 0165	1.65	22	45	3,200
YK07782	CDS 0170	1.7	22	45	2,900
YK07783	CDS 0175	1.75	22	45	3,200
YK07784	CDS 0180	1.8	22	45	2,900
YK07785	CDS 0185	1.85	22	45	3,200
YK07786	CDS 0190	1.9	22	45	2,900
YK07787	CDS 0195	1.95	22	45	3,200
YK07788	CDS 0200	2	22	45	2,900
YK07789	CDS 0205	2.05	22	45	3,200
YK07790	CDS 0210	2.1	22	45	2,900
YK07791	CDS 0215	2.15	22	45	3,550
YK07792	CDS 0220	2.2	22	45	3,230
YK07793	CDS 0225	2.25	22	45	3,550
YK07794	CDS 0230	2.3	22	45	3,230
YK07795	CDS 0235	2.35	22	45	3,550
YK07796	CDS 0240	2.4	22	45	3,230
YK07797	CDS 0245	2.45	22	45	3,550
YK07798	CDS 0250	2.5	22	45	3,230
YK07799	CDS 0255	2.55	22	45	3,550
YK07800	CDS 0260	2.6	22	45	3,850
YK07801	CDS 0265	2.65	25	45	4,270
YK07802	CDS 0270	2.7	25	45	3,850
YK07803	CDS 0275	2.75	25	45	4,270
YK07804	CDS 0280	2.8	25	45	3,850
YK07805	CDS 0285	2.85	25	45	4,270
YK07806	CDS 0290	2.9	25	45	3,850
YK07807	CDS 0295	2.95	25	45	4,270
YK07808	CDS 0300	3	25	45	3,850
YK07809	CDS 0305	3.05	27	50	5,000
YK07810	CDS 0310	3.1	27	50	4,780
YK07811	CDS 0315	3.15	27	50	5,320
YK07812	CDS 0320	3.2	27	50	4,270
YK07813	CDS 0325	3.25	27	50	5,320

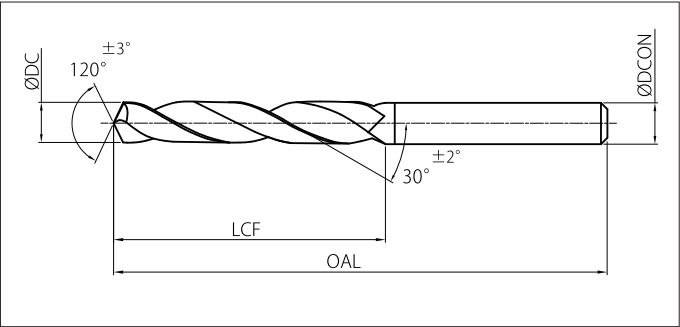
※印:在庫のみ Stock only

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	4,270
YK07815	CDS 0335	3.35	27	50	5,320
YK07816	CDS 0340	3.4	27	50	4,270
YK07817	CDS 0345	3.45	27	50	5,320
YK07818	CDS 0350	3.5	27	50	4,270
YK07819	CDS 0355	3.55	30	55	6,050
YK07820	CDS 0360	3.6	30	55	4,820
YK07821	CDS 0365	3.65	30	55	6,500
YK07822	CDS 0370	3.7	30	55	5,680
YK07823	CDS 0375	3.75	30	55	6,500
YK07824	CDS 0380	3.8	30	55	5,680
YK07825	CDS 0385	3.85	30	55	6,500
YK07826	CDS 0390	3.9	30	55	5,680
YK07827	CDS 0395	3.95	30	55	6,500
YK07828	CDS 0400	4	30	55	5,680
YK07829	CDS 0405	4.05	34	60	7,800
YK07830	CDS 0410	4.1	34	60	6,800
YK07831	CDS 0415	4.15	34	60	7,800
YK07832	CDS 0420	4.2	34	60	6,800
YK07833	CDS 0425	4.25	34	60	7,800
YK07834	CDS 0430	4.3	34	60	6,800
YK07835	CDS 0435	4.35	34	60	7,800
YK07836	CDS 0440	4.4	34	60	6,800
YK07837	CDS 0445	4.45	34	60	7,800
YK07838	CDS 0450	4.5	34	60	6,800
YK07839	CDS 0455	4.55	34	60	8,830
YK07840	CDS 0460	4.6	34	60	7,700
YK07841	CDS 0465	4.65	34	60	8,830
YK07842	CDS 0470	4.7	34	60	7,700
YK07843	CDS 0475	4.75	34	60	8,830
YK07844	CDS 0480	4.8	34	60	7,700
YK07845	CDS 0485	4.85	34	60	8,830
YK07846	CDS 0490	4.9	34	60	7,700
YK07847	CDS 0495	4.95	34	60	8,830
YK07848	CDS 0500	5	34	60	7,700
YK07849	CDS 0505	5.05	38	65	10,280
YK07850	CDS 0510	5.1	38	65	9,000
YK07851	CDS 0515	5.15	38	65	10,280
YK07852	CDS 0520	5.2	38	65	9,000
YK07853	CDS 0525	5.25	38	65	10,280
YK07854	CDS 0530	5.3	38	65	9,000
YK07855	CDS 0535	5.35	38	65	10,280
YK07856	CDS 0540	5.4	38	65	9,000
YK07857	CDS 0545	5.45	38	65	10,280
YK07858	CDS 0550	5.5	38	65	9,000
YK07859	CDS 0555	5.55	40	70	11,530
YK07860	CDS 0560	5.6	40	70	10,030
YK07861	CDS 0565	5.65	40	70	11,530
YK07862	CDS 0570	5.7	40	70	10,030
YK07863	CDS 0575	5.75	40	70	11,530
YK07864	CDS 0580	5.8	40	70	10,030
YK07865	CDS 0585	5.85	40	70	11,530
YK07866	CDS 0590	5.9	40	70	10,030
YK07867	CDS 0595	5.95	40	70	11,530
YK07868	CDS 0600	6	40	70	8,300

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		φ1~φ2mm	φ2~φ3mm	φ3~φ5mm	φ5~φ6mm
ねずみ铸铁 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
ダクタイル铸铁 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

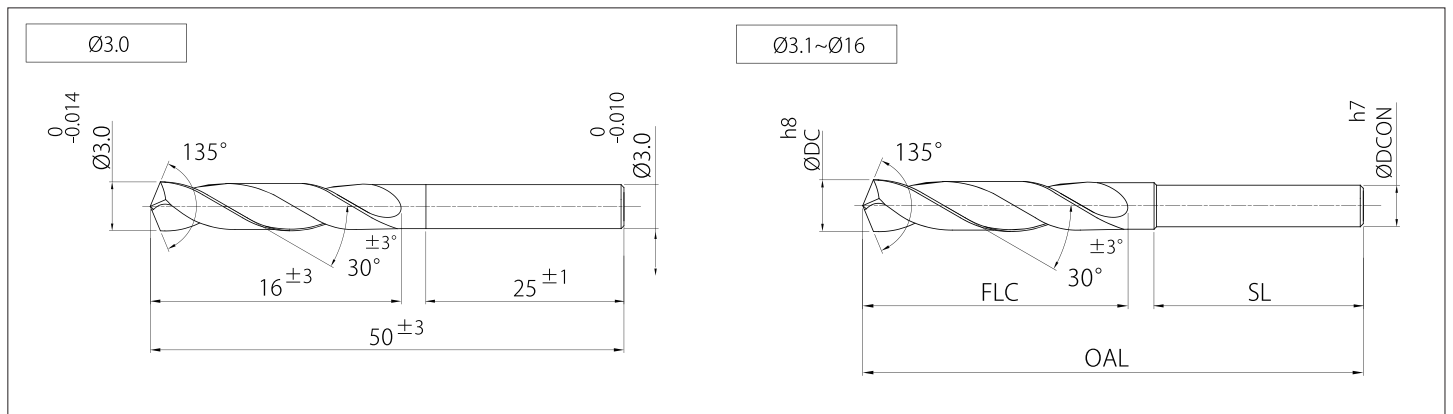
TYコード Code	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	標準価格 Price
YK07919	3	16	50	3	25	1,420
YK07920	3.1	24	55	3	25	1,650
YK07921	3.2	24	55	3	25	1,650
YK07922	3.3	24	55	3	25	1,650
YK07923	3.4	24	55	3	25	1,650
YK07924	3.5	24	55	3	25	1,570
YK07925	3.6	24	55	3	25	1,720
YK07926	3.7	24	55	3	25	1,720
YK07927	3.8	24	55	3	25	1,720
YK07928	3.9	24	55	3	25	1,720
YK07929	4	24	55	3	25	1,630
YK07930	4.1	30	65	4	25	1,880
YK07931	4.2	30	65	4	25	1,880
YK07932	4.3	30	65	4	25	1,880
YK07933	4.4	30	65	4	25	1,880
YK07934	4.5	30	65	4	25	1,780
YK07935	4.6	30	65	4	25	2,170
YK07936	4.7	30	65	4	25	2,170
YK07937	4.8	30	65	4	25	2,170
YK07938	4.9	30	65	4	25	2,170
YK07939	5	30	65	4	25	2,050
YK07940	5.1	30	65	4	25	2,170
YK07941	5.2	30	65	4	25	2,170
YK07942	5.3	30	65	4	25	2,170
YK07943	5.4	30	65	4	25	2,170
YK07944	5.5	30	65	4	25	2,050
YK07945	5.6	30	65	4	25	2,270
YK07946	5.7	30	65	4	25	2,270
YK07947	5.8	30	65	4	25	2,270
YK07948	5.9	30	65	4	25	2,270
YK07949	6	30	65	4	25	2,170
YK07950	6.1	35	75	6	35	2,450
YK07951	6.2	35	75	6	35	2,450
YK07952	6.3	35	75	6	35	2,450
YK07953	6.4	35	75	6	35	2,450
YK07954	6.5	35	75	6	35	2,330
YK07955	6.6	35	75	6	35	2,550
YK07956	6.7	35	75	6	35	2,550
YK07957	6.8	35	75	6	35	2,550
YK07958	6.9	35	75	6	35	2,550
YK07959	7	35	75	6	35	2,450
YK07960	7.1	40	80	6	35	2,800
YK07961	7.2	40	80	6	35	2,800
YK07962	7.3	40	80	6	35	2,800
YK07963	7.4	40	80	6	35	2,800
YK07964	7.5	40	80	6	35	2,670
YK07965	7.6	40	80	6	35	2,900
YK07966	7.7	40	80	6	35	2,900
YK07967	7.8	40	80	6	35	2,900
YK07968	7.9	40	80	6	35	2,900
YK07969	8	40	80	6	35	3,130
YK07970	8.1	45	90	8	35	3,900
YK07971	8.2	45	90	8	35	3,900
YK07972	8.3	45	90	8	35	3,900
YK07973	8.4	45	90	8	35	3,900
YK07974	8.5	45	90	8	35	3,700
YK07975	8.6	45	90	8	35	4,230
YK07976	8.7	45	90	8	35	4,230
YK07977	8.8	45	90	8	35	4,230
YK07978	8.9	45	90	8	35	4,230
YK07979	9	45	90	8	35	4,050
YK07980	9.1	50	95	8	40	4,350
YK07981	9.2	50	95	8	40	4,350
YK07982	9.3	50	95	8	40	4,350
YK07983	9.4	50	95	8	40	4,350
YK07984	9.5	50	95	8	40	4,130

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	4,750
YK07986	9.7	50	95	8	40	4,750
YK07987	9.8	50	95	8	40	4,750
YK07988	9.9	50	95	8	40	4,750
YK07989	10	50	95	8	40	4,530
YK07990	10.1	55	105	10	40	5,270
YK07991	10.2	55	105	10	40	5,270
YK07992	10.3	55	105	10	40	5,270
YK07993	10.4	55	105	10	40	5,270
YK07994	10.5	55	105	10	40	5,020
YK07995	10.6	55	105	10	40	5,620
YK07996	10.7	55	105	10	40	5,620
YK07997	10.8	55	105	10	40	5,620
YK07998	10.9	55	105	10	40	5,620
YK07999	11	55	105	10	40	5,350
YK08000	11.1	60	110	10	45	6,130
YK08001	11.2	60	110	10	45	6,130
YK08002	11.3	60	110	10	45	6,130
YK08003	11.4	60	110	10	45	6,130
YK08004	11.5	60	110	10	45	5,850
YK08005	11.6	60	110	10	45	6,600
YK08006	11.7	60	110	10	45	6,600
YK08007	11.8	60	110	10	45	6,600
YK08008	11.9	60	110	10	45	6,600
YK08009	12	60	110	10	45	6,280
YK08010	12.1	65	115	10	45	7,050
YK08011	12.2	65	115	10	45	7,050
YK08012	12.3	65	115	10	45	7,050
YK08013	12.4	65	115	10	45	7,050
YK08014	12.5	65	115	10	45	6,720
YK08015	12.6	65	115	10	45	7,450
YK08016	12.7	65	115	10	45	7,450
YK08017	12.8	65	115	10	45	7,450
YK08018	12.9	65	115	10	45	7,450
YK08019	13	65	115	10	45	8,180
YK08020	13.1	65	115	10	45	8,920
YK08021	13.2	65	115	10	45	8,920
YK08022	13.3	65	115	10	45	8,920
YK08023	13.4	65	115	10	45	8,920
YK08024	13.5	65	115	10	45	8,500
YK08025	13.6	65	115	10	45	9,580
YK08026	13.7	65	115	10	45	9,580
YK08027	13.8	65	115	10	45	9,580
YK08028	13.9	65	115	10	45	9,580
YK08029	14	70	120	10	45	8,700
YK08030	14.1	70	120	10	45	10,220
YK08031	14.2	70	120	10	45	10,220
YK08032	14.3	70	120	10	45	10,220
YK08033	14.4	70	120	10	45	10,220
YK08034	14.5	70	120	10	45	9,300
YK08035	14.6	70	120	10	45	10,730
YK08036	14.7	70	120	10	45	10,730
YK08037	14.8	70	120	10	45	10,730
YK08038	14.9	70	120	10	45	10,730
YK08039	15	70	120	10	45	9,770
YK08040	15.1	70	120	10	45	10,950
YK08041	15.2	70	120	10	45	10,950
YK08042	15.3	70	120	10	45	10,950
YK08043	15.4	70	120	10	45	10,950
YK08044	15.5	70	120	10	45	10,420
YK08045	15.6	70	120	10	45	11,550
YK08046	15.7	70	120	10	45	11,550
YK08047	15.8	70	120	10	45	11,550
YK08048	15.9	70	120	10	45	11,550
YK08049	16	70	120	10	45	10,480

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 Speed : Vc(m/min)	20~27m/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 強力型テーパシャンクロングドリル

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ンクロングドリルです。

Taper shank long drill suitable for deep hole processing.

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
YK07427	5	125	200	MT1	16,570
YK07428		150	250		17,420
YK07429		200	300		29,630
YK07430	5.5	125	200	MT1	15,920
YK07431		150	250		17,000
YK07433	6	125	200	MT1	15,250
YK07434		150	250		16,350
YK07435		200	300		27,670
YK07436	6.5	125	200	MT1	14,820
YK07437		150	250		15,920
YK07439	7	125	200	MT1	14,380
YK07440		150	250		15,480
YK07441		200	300		26,130
YK07442	7.5	125	200	MT1	15,030
YK07443		150	250		17,200
YK07445	8	125	200	MT1	14,600
YK07446		150	250		16,780
YK07447		200	300		25,050
YK07448	8.5	275	400	MT1	32,900
YK07449		125	200		14,380
YK07450		150	250		16,570
YK07451	9	200	300	MT1	24,620
YK07453		125	200		14,170
YK07454		150	250		16,130
YK07455	9.5	200	300	MT1	24,400
YK07457		125	200		14,820
YK07458		150	250		16,780
YK07459	10	200	300	MT1	24,400
YK07461		125	200		14,820
YK07462		150	250		16,780
YK07463	10.5	200	300	MT1	24,400
YK07464		275	400		32,230
YK07465		125	200		14,820
YK07466	11	150	250	MT1	16,780
YK07467		200	300		24,400
YK07469		125	200		14,820
YK07470	11.5	150	250	MT1	16,780
YK07471		200	300		24,400
YK07472		275	400		32,230
YK07473	12	125	200	MT1	16,130
YK07474		150	250		16,780
YK07475		200	300		24,400
YK07477	12.5	125	200	MT1	16,130
YK07478		150	250		16,780
YK07479		200	300		24,400
YK07480	12.5	275	400	MT1	32,230
YK07481		375	500		43,570
YK07482		125	200		16,350
YK07483	12.5	150	250	MT1	17,000
YK07484		200	300		24,830

単位(Unit): mm

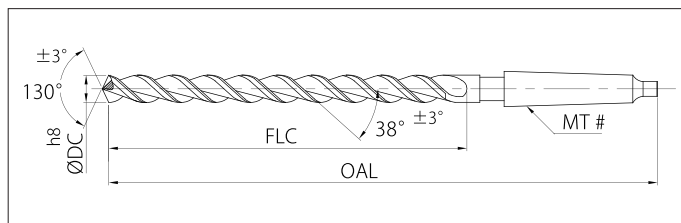
TYコード Code	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク MT	標準価格 Price
YK07486	13	150	250	MT1	17,420
YK07487		200	300		25,050
YK07488		275	400		32,670
YK07489	13.5	375	500	MT1	44,020
YK07490		150	250		17,420
YK07491		200	300		25,480
YK07492	14	275	400	MT1	32,670
YK07494		150	250		17,420
YK07495		200	300		25,920
YK07496	14.5	275	400	MT2	32,670
YK07497		375	500		45,520
YK07498		150	250		21,780
YK07499	15	200	300	MT2	28,980
YK07500		275	400		32,670
YK07502		150	250		22,230
YK07503	15.5	200	300	MT2	29,630
YK07504		275	400		33,120
YK07505		375	500		46,620
YK07506	16	150	250	MT2	22,880
YK07507		200	300		31,150
YK07508		275	400		36,820
YK07510	16.5	150	250	MT2	23,750
YK07511		200	300		31,150
YK07512		275	400		36,820
YK07513	17	375	500	MT2	51,400
YK07514		150	250		25,270
YK07515		200	300		31,580
YK07516	17.5	275	400	MT2	37,030
YK07518		150	250		25,050
YK07519		200	300		32,900
YK07520	18	275	400	MT2	37,030
YK07521		375	500		54,680
YK07522		150	250		26,130
YK07523	18.5	200	300	MT2	33,980
YK07524		275	400		37,480
YK07526		200	300		35,950
YK07527	19	275	400	MT2	42,270
YK07528		375	500		60,120
YK07529		200	300		37,900
YK07530	19.5	275	400	MT2	43,350
YK07532		200	300		38,330
YK07533		275	400		41,830
YK07534	20	375	500	MT2	61,220
YK07535		200	300		39,650
YK07536		275	400		43,570
YK07538	20.5	200	300	MT2	39,650
YK07539		275	400		43,570
YK07540		375	500		63,170
YK07541	20.5	200	300	MT2	41,830
YK07542		275	400		45,970

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	41,830
YK07545		275	400		45,970
YK07546		375	500		65,330
YK07547	21.5	200	300	MT2	43,570
YK07548		275	400		47,920
YK07550	22	200	300	MT2	44,230
YK07551		275	400		48,370
YK07552		375	500		69,270
YK07553	22.5	200	300	MT2	46,400
YK07554		275	400		50,980
YK07556	23	200	300	MT2	47,480
YK07557		275	400		51,620
YK07558		375	500		72,970
YK07559	23.5	200	325	MT3	57,520
YK07560		275	400		59,470
YK07562	24	200	325	MT3	59,250
YK07563		275	400		59,900
YK07564		375	500		92,150
YK07565	24.5	200	325	MT3	59,250
YK07566		275	400		61,430
YK07568	25	200	325	MT3	62,300
YK07569		275	400		62,950
YK07570		375	500		95,400
YK07571	25.5	200	325	MT3	61,650
YK07572		275	400		64,480
YK07574	26	200	325	MT3	64,270
YK07575		275	400		65,570
YK07576		375	500		99,750
YK07577	26.5	200	325	MT3	66,000
YK07578		275	400		67,300
YK07580	27	200	325	MT3	67,750
YK07581		275	400		69,050
YK07582		375	500		103,900
YK07583	27.5	200	325	MT3	66,000
YK07584		275	400		71,020
YK07586	28	200	325	MT3	71,650
YK07587		275	400		72,320
YK07588		375	500		109,130
YK07589	28.5	200	325	MT3	71,020
YK07590		275	400		74,050
YK07592	29	200	325	MT3	74,500
YK07593		275	400		75,800
YK07594		375	500		114,130
YK07595	29.5	200	325	MT3	72,100
YK07596		275	400		76,900
YK07598	30	200	325	MT3	77,770
YK07599		275	400		77,980
YK07600		375	500		118,930

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	
直径 DC	HRC15~HRC30		HRC20~HRC40					
	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

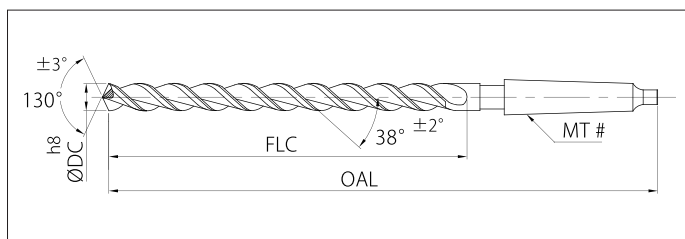
G Cobalt Taper Shank Drills With Palabolic Flute



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	9,230
YK07704	5.5	64	145		8,900
YK07705	6	70	148		8,950
YK07706	6.5	73	152		9,020
YK07707	7	67	148		7,670
YK07708	7.5	67	148		7,620
YK07709	8	73	154		7,620
YK07710	8.5	73	154		7,850
YK07711	9	79	160		8,280
YK07712	9.5	79	160		8,650
YK07713	10	85	166		8,780
YK07714	10.5	85	166		8,870
YK07715	11	91	172		9,800
YK07716	11.5	91	172		10,070
YK07717	12	98	179		10,180
YK07718	12.5	98	179		10,250
YK07719	13	98	179	MT2	10,820
YK07720	13.5	105	186		12,220
YK07721	14	105	186		12,220
YK07722	14.5	111	209		13,300
YK07723	15	111	209		13,580
YK07724	15.5	116	214		14,680
YK07725	16	116	214		14,600
YK07726	16.5	121	219		14,820
YK07727	17	121	219		15,430
YK07728	17.5	126	224		17,370
YK07729	18	126	224		19,050
YK07730	18.5	130	228		20,070
YK07731	19	130	228		20,280
YK07732	19.5	135	233		21,280
YK07733	20	135	233		21,180
YK07734	20.5	140	238	MT3	23,120
YK07735	21	140	238		23,120
YK07736	21.5	145	243		23,370
YK07737	22	145	243		24,880
YK07738	22.5	149	247		26,520
YK07739	23	149	247		28,880
YK07740	23.5	149	270		30,920
YK07741	24	154	275		34,120
YK07742	24.5	154	275		35,000
YK07743	25	154	275		34,420
YK07744	25.5	159	280		37,820
YK07745	26	159	280		38,500
YK07746	26.5	159	280		40,000
YK07747	27	163	284		41,250
YK07748	27.5	163	284		42,500
YK07749	28	163	284		43,280
YK07750	28.5	168	289		45,000
YK07751	29	168	289		46,050
YK07752	29.5	168	289		46,480
YK07753	30	168	289		47,080
YK07754	30.5	172	293		54,830
YK07755	31	172	293		55,770
YK07756	31.5	172	293		57,350
YK07757	32	177	298		60,750



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

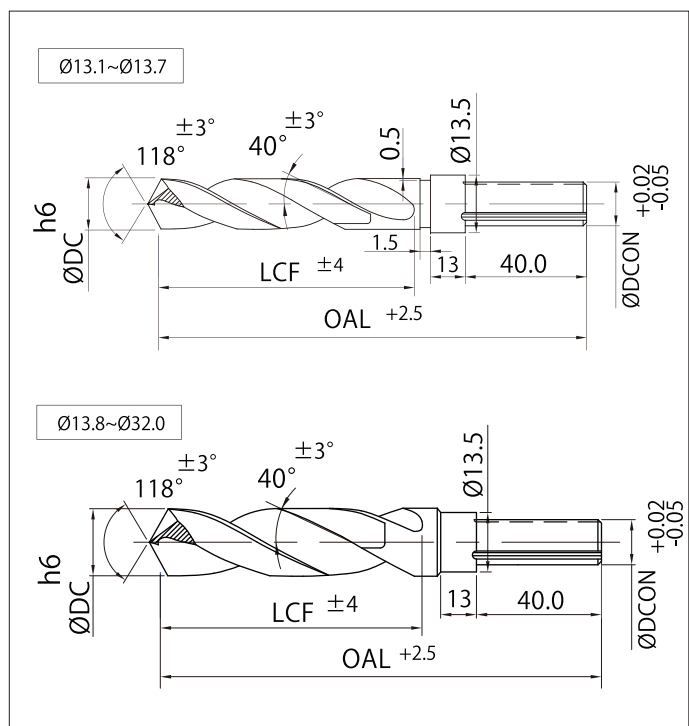
TYコード Code	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	標準価格 Price
YK07277	13.1	74	134	12.7	9,980
YK07278	13.2				9,980
YK07279	13.3				9,980
YK07280	13.4				9,980
YK07281	13.5				9,000
YK07282	13.6				10,200
YK07283	13.7				10,200
YK07284	13.8				10,200
YK07285	13.9				10,200
YK07286	14				8,780
YK07287	14.1				10,950
YK07288	14.2				10,950
YK07289	14.3				10,950
YK07290	14.4				10,950
YK07291	14.5				9,930
YK07292	14.6				11,330
YK07293	14.7	74	134	12.7	11,330
YK07294	14.8				11,330
YK07295	14.9				11,330
YK07296	15				10,030
YK07297	15.1				11,930
YK07298	15.2				11,930
YK07299	15.3				11,930
YK07300	15.4				11,930
YK07301	15.5				10,630
YK07302	15.6				12,170
YK07303	15.7				12,170
YK07304	15.8				12,170
YK07305	15.9				12,170
YK07306	16				10,950
YK07307	16.1	74	134	12.7	13,050
YK07308	16.2				13,050
YK07309	16.3				13,050
YK07310	16.4				13,050
YK07311	16.5				11,670
YK07312	16.6				13,700
YK07313	16.7				13,700
YK07314	16.8				13,700
YK07315	16.9				13,700
YK07316	17				12,420
YK07317	17.1				14,680
YK07318	17.2				14,680
YK07319	17.3				14,680
YK07320	17.4				14,680
YK07321	17.5	74	134	12.7	13,250
YK07322	17.6				15,030
YK07323	17.7				15,030
YK07324	17.8				15,030
YK07325	17.9				15,030
YK07326	18				13,770
YK07327	18.1				15,970
YK07328	18.2				15,970
YK07329	18.3				15,970
YK07330	18.4				15,970
YK07331	18.5				14,420
YK07332	18.6				16,520
YK07333	18.7				16,520
YK07334	18.8				16,520
YK07335	18.9				16,520
YK07336	19	74	134	12.7	15,030
YK07337	19.1				17,420
YK07338	19.2				17,420
YK07339	19.3				17,420
YK07340	19.4				17,420
YK07341	19.5				15,580

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	18,800
YK07343	19.7				18,800
YK07344	19.8				18,800
YK07345	19.9				18,800
YK07346	20				16,730
YK07347	20.5	74	134	12.7	18,170
YK07348	21				18,130
YK07349	21.5				20,980
YK07350	22				20,950
YK07351	22.5				22,230
YK07352	23				21,250
YK07353	23.5				23,480
YK07354	24				22,430
YK07355	24.5				27,270
YK07356	25				27,220
YK07357	25.5	74	134	12.7	29,050
YK07358	26				29,020
YK07359	26.5				30,780
YK07360	27				30,730
YK07361	27.5				34,330
YK07362	28				34,250
YK07363	28.5				37,950
YK07364	29				37,880
YK07365	29.5				39,700
YK07366	30	74	134	12.7	39,680
YK07367	30.5				47,320
YK07368	31				47,270
YK07369	31.5				58,930
YK07370	32				58,880

GCOKT 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	
直径 DC	HRC15~HRC30		HRC20~HRC40					
	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
直径 DC	20~25 m/min		10~15 m/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
14	500	0.20	300	0.05
16	445	0.22	265	0.05
18	390	0.23	230	0.05
20	355	0.23	210	0.06
22	320	0.23	190	0.06
24	295	0.23	175	0.07
26	270	0.23	160	0.07
28	250	0.23	150	0.07
30	230	0.23	140	0.08



【2025.4 価格改定版】

<http://www.t-yamakatsu.co.jp/ysk/>



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.



TYK2309