

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



ADSE4-4D

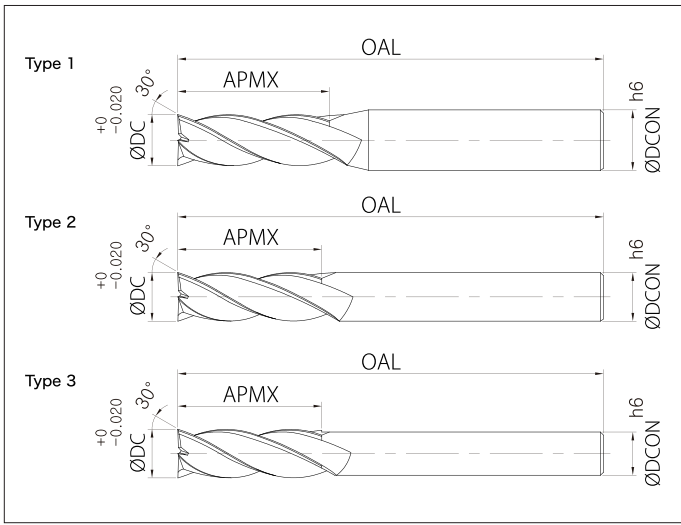
超硬4枚刃スクエアエンドミル 4Dタイプ
Carbide 4-Flute Square End Mill 4D Type



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
YK07904	3	12	60	6	1
YK07905	4	16	60	6	1
YK07906	5	20	60	6	1
YK07907	6	24	65	6	2
YK07908	7	28	70	8	1
YK07909	8	32	75	8	2
YK07910	9	36	80	10	1
YK07911	10	40	80	10	2
YK07912	11	44	95	12	1
YK07913	12	48	95	12	2
YK07914	14	56	100	12	3
YK07915	15	60	110	16	1
YK07916	16	64	120	16	2
YK07917	18	72	120	16	3
YK07918	20	80	150	20	2



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)		(~30HRC)		(~30HRC)		(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	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

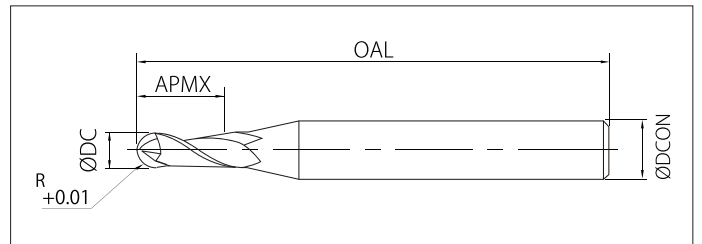
超硬2枚刃ボールエンドミル
Carbide 2-Flute Ball End Mill



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
YK07213	R0.5	1	2	50	4
YK07214	R0.75	1.5	3	50	4
YK07215	R1	2	4	50	4
YK07216	R1.5	3	6	50	4
YK07217	R2	4	8	50	4
YK07218	R2.5	5	10	50	6
YK07219	R3	6	12	90	6
YK07220	R4	8	14	100	8
YK07221	R5	10	18	100	10
YK07222	R6	12	25	110	12
YK07223	R8	16	30	140	16
YK07224	R10	20	38	160	20



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)		(~30HRC)		(~30HRC)		(30~40HRC)		(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	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