



# 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

# 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



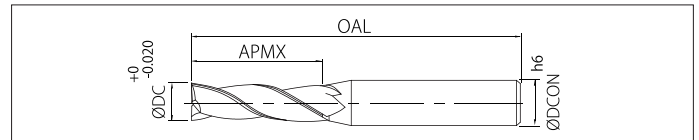
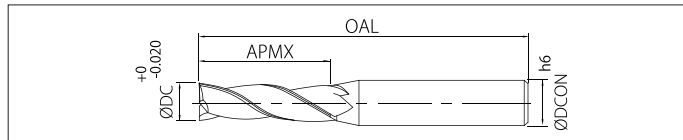
単位(Unit): mm

TYコード Code	外径 DC	刃長 APMX	全長 OAL	シャンク径 DCON
YK07175	1	2	40	4
YK07176	1.5	3	40	4
YK07177	2	4	40	4
YK07178	2.5	5	40	4
YK07179	3	6	45	6
YK07180	4	8	45	6
YK07181	5	10	45	6
YK07182	6	12	45	6
YK07183	7	14	55	8
YK07184	8	16	55	8
YK07185	9	18	65	10
YK07186	10	20	65	10
YK07187	11	22	75	12
YK07188	12	24	75	12
YK07189	14	28	80	12
YK07190	15	30	90	16
YK07191	16	32	105	16
YK07192	18	36	105	16
YK07193	20	40	110	20



単位(Unit): mm

TYコード Code	外径 DC	刃長 APMX	全長 OAL	シャンク径 DCON
YK07232	1	3	45	4
YK07233	1.5	4.5	45	4
YK07234	2	6	45	4
YK07235	2.5	7.5	45	4
YK07236	3	9	45	6
YK07237	4	12	50	6
YK07238	5	15	55	6
YK07239	6	18	60	6
YK07240	7	21	60	8
YK07241	8	24	70	8
YK07242	9	27	70	10
YK07243	10	30	80	10
YK07244	11	33	85	12
YK07245	12	36	85	12
YK07246	14	42	90	12
YK07247	15	45	95	16
YK07248	16	48	110	16
YK07249	18	54	110	16
YK07250	20	60	120	20



### 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)					
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 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)					
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

0.3D

0.5D

### 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)					
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

1.0D 0.05D

### 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)					
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

2.5D 0.05D

1.0D 0.02D