



ADSE2-4D

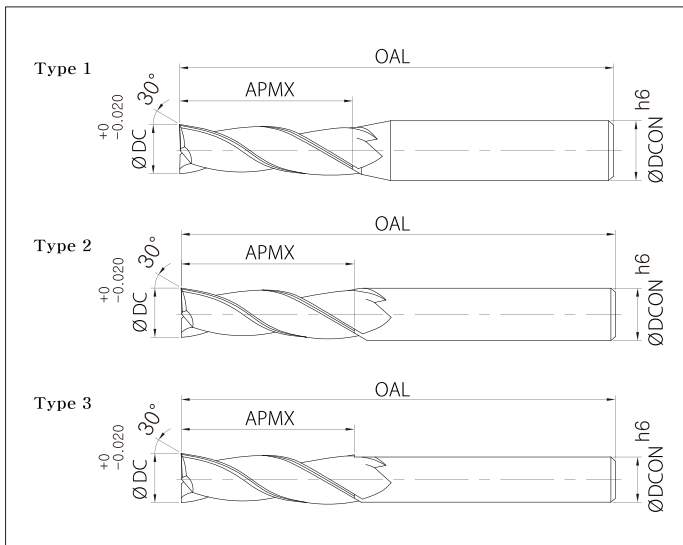
超硬2枚刃スクエアエンドミル 4Dタイプ

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
YK07885	1	4	50	4	1
YK07886	1.5	6	50	4	1
YK07887	2	8	50	4	1
YK07888	2.5	10	50	4	1
YK07889	3	12	60	6	1
YK07890	4	16	60	6	1
YK07891	5	20	60	6	1
YK07892	6	24	65	6	2
YK07893	7	28	70	8	1
YK07894	8	32	75	8	2
YK07895	9	36	80	10	1
YK07896	10	40	80	10	2
YK07897	11	44	95	12	1
YK07898	12	48	95	12	2
YK07899	14	56	100	12	3
YK07900	15	60	110	16	1
YK07901	16	64	120	16	2
YK07902	18	72	120	16	3
YK07903	20	80	150	20	2



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



ADSE2-2.5D-CC

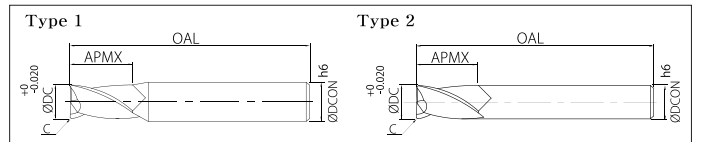
超硬2枚刃コーナーC面付エンドミル 2.5Dタイプ

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
YK07601	1	0.2C	2.5	40	4	1
YK07602	2	0.2C	5	40	4	1
YK07603		0.3C	5	40	4	1
YK07604		0.5C	5	40	4	1
YK07605	3	0.2C	7.5	45	6	1
YK07606		0.3C	7.5	45	6	1
YK07607		0.5C	7.5	45	6	1
YK07608	4	1.0C	7.5	45	6	1
YK07609		0.2C	10	45	6	1
YK07610		0.3C	10	45	6	1
YK07611	5	0.5C	10	45	6	1
YK07612		1.0C	10	45	6	1
YK07613		1.5C	10	45	6	1
YK07614	6	0.2C	12.5	50	6	1
YK07615		0.3C	12.5	50	6	1
YK07616		0.5C	12.5	50	6	1
YK07617	7	1.0C	12.5	50	6	1
YK07618		1.5C	12.5	50	6	1
YK07619		0.2C	15	50	6	2
YK07620	8	0.3C	15	50	6	2
YK07621		0.5C	15	50	6	2
YK07622		1.0C	15	50	6	2
YK07623	9	1.5C	15	50	6	2
YK07624		2.0C	15	50	6	2
YK07625		0.3C	20	60	8	2
YK07626	10	0.5C	20	60	8	2
YK07627		1.0C	20	60	8	2
YK07628		1.5C	20	60	8	2
YK07629	11	2.0C	20	60	8	2
YK07630		3.0C	20	60	8	2
YK07631		0.3C	25	70	10	2
YK07632	12	0.5C	25	70	10	2
YK07633		1.0C	25	70	10	2
YK07634		1.5C	25	70	10	2
YK07635	13	2.0C	25	70	10	2
YK07636		3.0C	25	70	10	2
YK07637		0.3C	30	75	12	2
YK07638	14	0.5C	30	75	12	2
YK07639		1.0C	30	75	12	2
YK07640		1.5C	30	75	12	2
YK07641	15	2.0C	30	75	12	2
YK07642		3.0C	30	75	12	2
YK07643		1.0C	40	100	16	2
YK07644	16	2.0C	40	100	16	2
YK07645		3.0C	40	100	16	2
YK07646		1.0C	50	105	20	2
YK07647	17	2.0C	50	105	20	2
YK07648		3.0C	50	105	20	2



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



UP TO Ø2:0.1XD