



ADSE4-2D

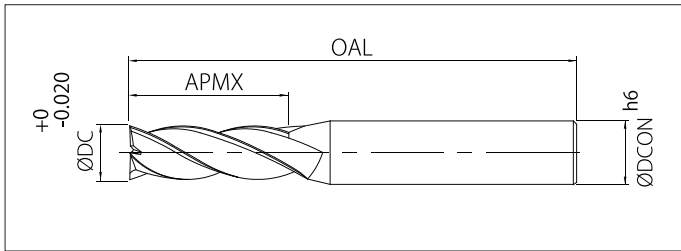
超硬4枚刃スクエアエンドミル 2Dタイプ
Carbide 4-Flute Square End Mill 2D Type



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
YK07194	1	2	40	4
YK07195	1.5	3	40	4
YK07196	2	4	40	4
YK07197	2.5	5	40	4
YK07198	3	6	45	6
YK07199	4	8	45	6
YK07200	5	10	45	6
YK07201	6	12	45	6
YK07202	7	14	55	8
YK07203	8	16	55	8
YK07204	9	18	65	10
YK07205	10	20	65	10
YK07206	11	22	75	12
YK07207	12	24	75	12
YK07208	14	28	80	12
YK07209	15	30	90	16
YK07210	16	32	105	16
YK07211	18	36	105	16
YK07212	20	40	110	20



ADSE4-3D

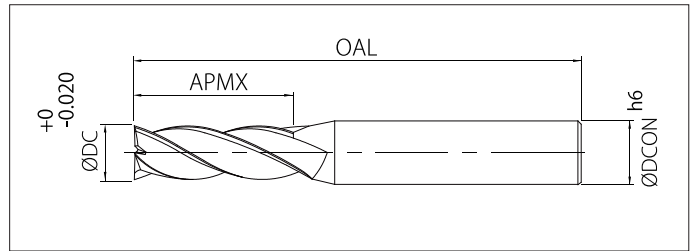
超硬4枚刃スクエアエンドミル 3Dタイプ
Carbide 4-Flute Square End Mill 3D Type



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
YK07253	2	6	45	4
YK07254	2.5	7.5	45	4
YK07255	3	9	45	6
YK07256	4	12	50	6
YK07257	5	15	55	6
YK07258	6	18	60	6
YK07259	7	21	60	8
YK07260	8	24	70	8
YK07261	9	27	70	10
YK07262	10	30	80	10
YK07263	11	33	85	12
YK07264	12	36	85	12
YK07265	14	42	90	12
YK07266	15	45	95	16
YK07267	16	48	110	16
YK07268	18	54	110	16
YK07269	20	60	120	20



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		工具鋼 Tool 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
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		工具鋼 Tool 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
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