



# 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	
YK07404	4	10	45	6	2	
YK07405	5	12.5	50	6	2	
YK07406	6	15	50	6	1	
YK07407	8	20	60	8	1	
YK07408	10	25	70	10	1	
YK07409	12	30	75	12	1	
YK07410	16	40	90	16	1	
YK07411	20	50	100	20	1	

# 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

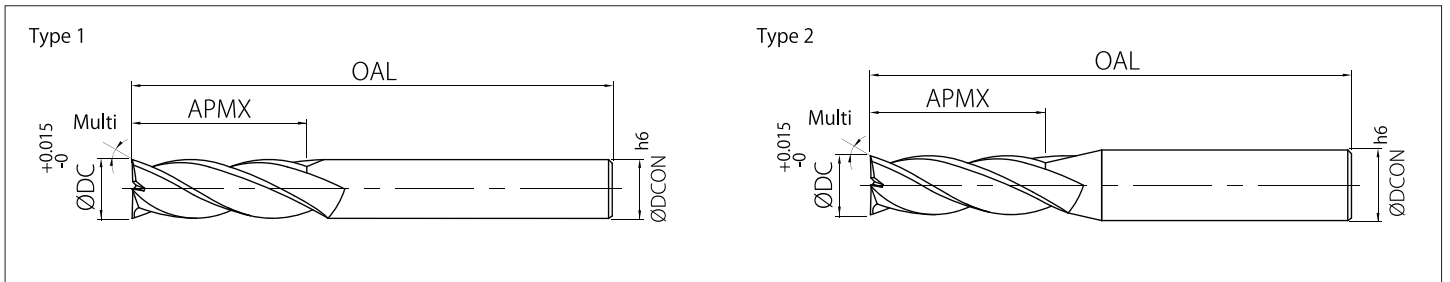


びびり振動を抑制する不等分割、不等リードエンドミルです。

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	
YK07413	4	16	50	6	2	
YK07414	5	20	60	6	2	
YK07415	6	24	60	6	1	
YK07416	8	32	80	8	1	
YK07417	10	40	90	10	1	
YK07418	12	48	100	12	1	
YK07419	16	64	120	16	1	
YK07420	20	80	140	20	1	



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

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

### 溝切削 Slotting

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