

超硬価格の高騰でソリッド工具の大径は特に割高になっております、
荒加工中心であれば刃先だけ超硬のロー付け工具をご提案いたします。
初期費用もランニングコストも大幅に抑えられます。
精度や高速加工が必要な場面だけソリッド工具を使用する形が
今の市況では合理的です。



切削仕事人

Cutting tool information 035



ボウシンエンドミル

BPL-4/BPLL4-MG10

右刃右ネジレ 30° 不等リード不等ピッチ



NEW ラフィングエンドミル

NRES/NREL-EM10

右刃右ネジレ 30° 防振型不等ピッチ



ラジラス Y カットエンドミル

R-BYC2/R-BYCL2-TH10

R 公差 ±0.05 右刃右ネジレ 30°



アルマックスエンドミル

AMX2/AMXL2-TH10

アルミ仕上げ用 コーナーシャープエッジ



ボールエンドミル

BBE2/LS-BBE2-G2

R 公差 ±0.05 右刃右ネジレ 20°~25°



コアーエンドカッタ

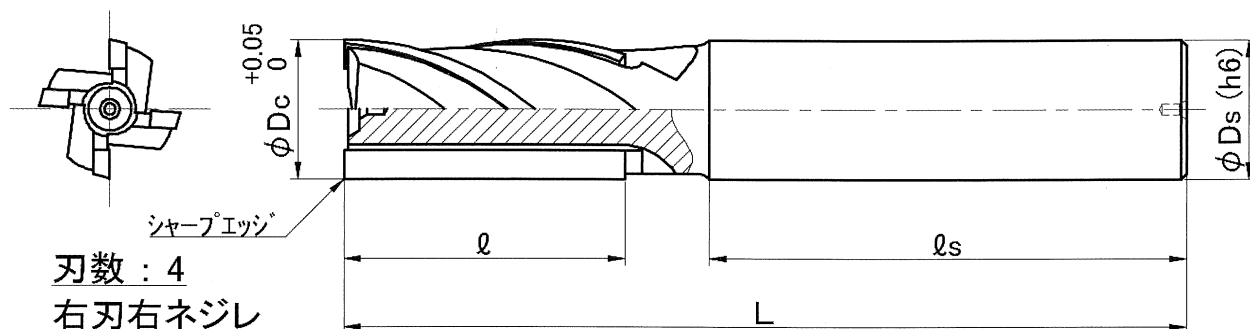
CEC2-TH10

座繰り加工用で深穴加工でも垂直に加工できます、
エンドも直角に仕上がります。



BPL4 (標準刃長)

防振型 超硬ロー付エンドミル(不等ピッチ/不等リード仕様)

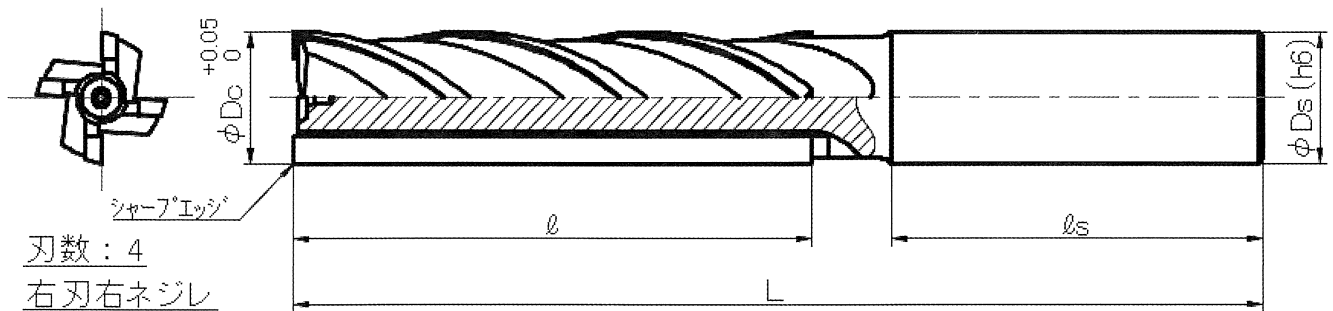


材質: MG10 (超微粒子超硬合金)

型番	寸法 (mm)				
	φDc	ℓ	ℓs	L	φDs
BPL4					
BPL4-MG10-15	15	25	65	100	16
BPL4-MG10-16	16	25	65	100	16
BPL4-MG10-17	17	32	75	120	20
BPL4-MG10-18	18	32	75	120	20
BPL4-MG10-19	19	32	75	120	20
BPL4-MG10-20	20	32	75	120	20
BPL4-MG10-21	21	32	75	120	20
BPL4-MG10-22	22	32	75	120	20
BPL4-MG10-23	23	40	85	140	25
BPL4-MG10-24	24	40	85	140	25
BPL4-MG10-25	25	40	85	140	25
BPL4-MG10-26	26	40	85	140	25
BPL4-MG10-27	27	40	85	140	25
BPL4-MG10-28	28	40	85	140	25
BPL4-MG10-29	29	40	85	140	32
BPL4-MG10-30	30	40	85	140	32
BPL4-MG10-31	31	40	85	140	32
BPL4-MG10-32	32	40	85	140	32
BPL4-MG10-33	33	40	85	140	32
BPL4-MG10-34	34	40	85	140	32
BPL4-MG10-35	35	40	85	140	32
BPL4-MG10-36	36	40	85	140	32
BPL4-MG10-37	37	40	85	140	32
BPL4-MG10-38	38	40	85	140	32
BPL4-MG10-40×32	40	50	85	150	32
BPL4-MG10-40×42			95	160	42
BPL4-MG10-45×32	45	50	85	150	32
BPL4-MG10-45×42			95	160	42
BPL4-MG10-50×32	50	50	85	150	32
BPL4-MG10-50×42			95	160	42

BPLL4 (ロング刃長)

防振型 超硬ロー付エンドミル(不等ピッチ/不等リード仕様)



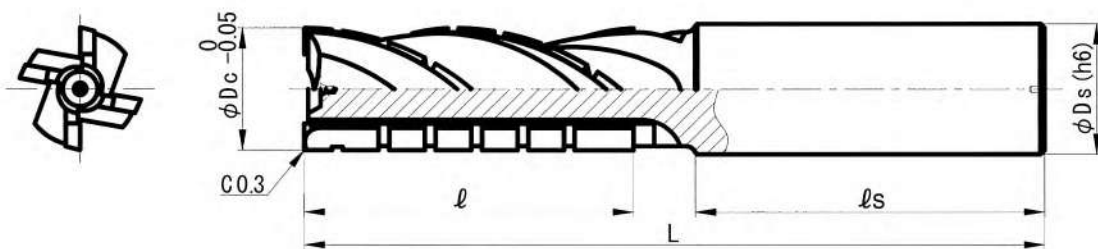
材質: MG10 (超微粒子超硬合金)

型番	寸法(mm)					型番	寸法(mm)						
	φDc	ℓ	ℓs	L	φDs		φDc	ℓ	ℓs	L	φDs		
BPLL4						BPLL4							
BPLL4-MG10-20×50	20	50	85	150	20	BPLL4-MG10-35×90×42	35	90	85	190	42		
BPLL4-MG10-20×60		60	85	160	20	BPLL4-MG10-35×100×32		100	95	210	32		
BPLL4-MG10-20×85		85	85	185	20	BPLL4-MG10-35×100×42		120	95	230	42		
BPLL4-MG10-21×50	21	50	85	150	20	BPLL4-MG10-35×120×32	36	90	85	190	32		
BPLL4-MG10-22×50	22	50	85	150	20	BPLL4-MG10-35×120×42					42		
BPLL4-MG10-22×60		60	85	160	25	BPLL4-MG10-36×90	38	90	85	190	32		
BPLL4-MG10-23×60	23	60	85	160	25	BPLL4-MG10-38×90	40	90	85	190	32		
BPLL4-MG10-24×60	24	60	85	160	25	BPLL4-MG10-40×60×32					60	95	170
BPLL4-MG10-24×80		80	85	180	25	BPLL4-MG10-40×60×42	80	95	190	42			
BPLL4-MG10-24×100		100	85	200	25	BPLL4-MG10-40×80×32				32			
BPLL4-MG10-25×50	25	50	85	150	25	BPLL4-MG10-40×80×42	40	100	85	200	42		
BPLL4-MG10-25×60		60	85	160	25	BPLL4-MG10-40×100×32					95	210	42
BPLL4-MG10-25×80		80	85	180	25	BPLL4-MG10-40×100×42					125	100	240
BPLL4-MG10-25×100	100	85	200	25	BPLL4-MG10-40×125×32	42							
BPLL4-MG10-26×60	26	60	85	160	25	BPLL4-MG10-40×125×42	45	150	105	270	32		
BPLL4-MG10-26×80		80	85	180	25	BPLL4-MG10-40×150×32					42		
BPLL4-MG10-26×100		100	85	200	25	BPLL4-MG10-40×150×42					80	105	200
BPLL4-MG10-27×60	27	60	85	160	25	BPLL4-MG10-45×80×32	42						
BPLL4-MG10-28×60	28	60	85	160	25	BPLL4-MG10-45×80×42	45	100	85	200	32		
BPLL4-MG10-28×80		80	85	180	32	BPLL4-MG10-45×100×32					95	210	42
BPLL4-MG10-28×100		100	85	200	32	BPLL4-MG10-45×100×42					125	105	245
BPLL4-MG10-29×80	29	80	85	180	32	BPLL4-MG10-45×125×32	42						
BPLL4-MG10-30×60	30	60	85	170	32	BPLL4-MG10-45×125×42	50	150	105	270	32		
BPLL4-MG10-30×80		80	85	180	32	BPLL4-MG10-45×150×32					42		
BPLL4-MG10-30×100		100	95	210	32	BPLL4-MG10-45×150×42					80	105	200
BPLL4-MG10-30×120	120	95	230	32	BPLL4-MG10-50×80×32	42							
BPLL4-MG10-32×60	32	60	85	170	32	BPLL4-MG10-50×80×42	50	100	105	220	32		
BPLL4-MG10-32×80		80	85	180	32	BPLL4-MG10-50×100×32					42		
BPLL4-MG10-32×100		100	95	210	32	BPLL4-MG10-50×100×42					120	85	220
BPLL4-MG10-32×120	120	95	230	32	BPLL4-MG10-50×120×32	95	230	42					
BPLL4-MG10-35×60×32	35	60	85	170	32	BPLL4-MG10-50×120×42	50	150	105	270	32		
BPLL4-MG10-35×60×42					42	BPLL4-MG10-50×150×32					42		
BPLL4-MG10-35×90×32					32	BPLL4-MG10-50×150×42					42		

印型番は追加寸法及び型番を示す

印型番は追加寸法及び型番を示す

NEW・ラフィング エンドミル(NRES/L)



刃数：Z(不等分割)
右刃右ネジレ：30°

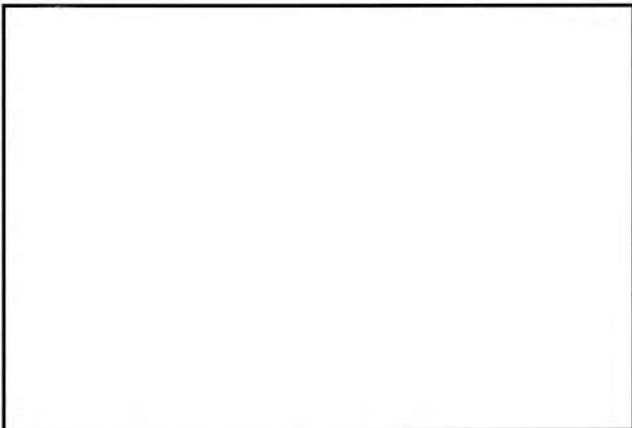
呼び型番
NRES / L-EM-35×100

S: ショート(ℓ) 外径(ϕDc) 刃長(ℓ)
L: ロング(ℓ)


型番	在庫	寸法 (mm)					
		ϕDc	L	ℓ	ℓ_s	ϕDs	Z(刃数)
NRES-EM10							
20 X 40	●	20	130	40	75	20	4
25 X 50	●	25	140	50	75	25	4
30 X 50	●	30	150	50	85	32	4
35 X 70	●	35	170	70	85	32	4
40 X 80	●	40	180	80	85	42	4
45 X 80	●	45	200	80	105	42	4
50 X 80	●	50	200	80	105	42	6
60 X100	●	60	220	100	105	42	6

型番	在庫	寸法 (mm)					
		ϕDc	L	ℓ	ℓ_s	ϕDs	Z(刃数)
NREL-EM10							
20 X 60	●	20	150	60	75	20	4
25 X 70	●	25	160	70	75	25	4
30 X 80	●	30	180	80	85	32	4
35 X100	●	35	200	100	85	32	4
40 X120	●	40	220	120	85	42	4
45 X120	●	45	240	120	105	42	4
50 X120	●	50	240	120	105	42	6
60 X150	●	60	270	150	105	42	6

被削材	切削速度	刃当り送り
	(m/min)	(mm/t)
鋳鉄	50	0.05
アルミ	80	0.08
銅	60	0.07
合金鋼	30	0.03



〒587-0011
大阪府堺市美原区丹上530-1
TEL 072-361-4545(代) FAX 072-361-3678

 株式会社 ヤマト

ラジアスYカットエンドミル ショート

Radius Y-Cut End Mills Short

型番

Abbreviation

R-BYC2

R公差±0.05 右刃右ネジレ30°

刃径公差0~-0.05

シームレス



TH10

刃数2

刃数2

刃径	コーナR	刃長	全長	シャンク径	シャンク長	
Dia. of Mill	Corner Radius	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia	Shank Length	
20	0.5	30	120	20	75	
20	1	30	120	20	75	
20	1.5	30	120	20	75	
20	2	30	120	20	75	
20	3	30	120	20	75	
25	0.5	40	140	25	85	
25	1	40	140	25	85	
25	1.5	40	140	25	85	
25	2	40	140	25	85	
25	3	40	140	25	85	
30	0.5	50	150	32	85	
30	1	50	150	32	85	
30	1.5	50	150	32	85	
30	2	50	150	32	85	
30	3	50	150	32	85	
35	0.5	50	150	32	85	
35	1	50	150	32	85	
35	1.5	50	150	32	85	
35	2	50	150	32	85	
35	3	50	150	32	85	
40	0.5	50	150	32	85	
40	1	50	150	32	85	
40	1.5	50	150	32	85	
40	2	50	150	32	85	
40	3	50	150	32	85	
50	0.5	50	150	32	85	
50	1	50	150	32	85	
50	1.5	50	150	32	85	
50	2	50	150	32	85	
50	3	50	150	32	85	

ラジアスYカットエンドミル ロング

Radius Y-Cut End Mills Long

型番

Abbreviation

R-BYCL2

R公差±0.05 右刃右ネジレ30°

刃径公差0~-0.05

シームレス



TH10

刃数2

刃径	コーナR	刃長	全長	シャンク径	シャンク長	
Dia. of Mill	Corner Radius	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia	Shank Length	
20	0.5	60	150	20	75	
20	1	60	150	20	75	
20	1.5	60	150	20	75	
20	2	60	150	20	75	
20	3	60	150	20	75	
25	0.5	80	180	25	85	
25	1	80	180	25	85	
25	1.5	80	180	25	85	
25	2	80	180	25	85	
25	3	80	180	25	85	
30	0.5	80	180	32	85	
30	1	80	180	32	85	
30	1.5	80	180	32	85	
30	2	80	180	32	85	
30	3	80	180	32	85	
35	0.5	90	190	32	85	
35	1	90	190	32	85	
35	1.5	90	190	32	85	
35	2	90	190	32	85	
35	3	90	190	32	85	
40	0.5	100	200	32	85	
40	1	100	200	32	85	
40	1.5	100	200	32	85	
40	2	100	200	32	85	
40	3	100	200	32	85	
50	0.5	120	220	32	85	
50	1	120	220	32	85	
50	1.5	120	220	32	85	
50	2	120	220	32	85	
50	3	120	220	32	85	

R-BYC2-TH10

被削材	切削速度	1刃の送り
鋳鉄	50m	0.02mm
アルミ	60m	0.04mm
銅	60m	0.04mm
合金鋼	30m	0.04mm
焼入鋼 HRC50以下	15m	0.01mm

R-BYCL2-TH10

被削材	切削速度	1刃の送り
鋳鉄	50m	0.02mm
アルミ	60m	0.04mm
銅	60m	0.04mm
合金鋼	30m	0.04mm
焼入鋼 HRC50以下	15m	0.01mm

ボールエンドミル 鋳鉄用

Brazed Carbide Ball End Mills for Cast Irons

型番

BBE2

Abbreviation

R公差±0.05 右刃右ネジレ20° ~25° 刃径公差0~-0.05



G2

刃数2

R	刃径	刃長	全長	シャンク 径	シャンク 長	
Radius	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia	Shank Length	
5	10	30	120	10	72	
5.5	11	30	120	10	72	
6	12	30	120	12	72	
6.5	13	30	120	12	72	
7	14	40	120	12	72	
7.5	15	40	120	16	72	
8	16	50	160	16	90	
8.5	17	50	160	16	90	
9	18	50	160	16	90	
9.5	19	50	160	20	90	
10	20	60	160	20	90	
10.5	21	60	160	20	90	
11	22	60	160	20	90	
11.5	23	60	200	25	90	
12	24	60	200	25	90	
12.5	25	60	200	25	100	
13	26	60	200	25	100	
14	28	60	200	25	100	
15	30	60	200	25	100	
16	32	60	220	32	108	
17	34	70	220	32	108	
18	36	70	220	32	108	
19	38	80	220	32	108	
20	40	80	220	32	108	
22	44	80	240	42	108	
22.5	45	80	240	42	108	
23	46	80	240	42	108	
24	48	80	240	42	108	
25	50	80	240	42	108	

H
ミリメートル

ロングシャンク ボールエンドミル 鋳鉄用

Brazed Carbide Ball End Mills Long Shank for Cast Irons

型番
Abbreviation

LS-BBE2

R公差±0.05 右刃右ネジレ20° ~25° 刃径公差0~-0.05



G2

刃数2

刃数2

R	刃径	刃長	全長	シャンク径	シャンク長
Radius	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia	Shank Length
5	10	30	200	12	100
5.5	11	30	200	12	100
6	12	30	200	12	100
6.5	13	40	210	16	100
7	14	40	210	16	100
7.5	15	40	210	16	100
8	16	50	250	16	120
8.5	17	50	250	16	120
9	18	50	250	16	120
9.5	19	60	300	20	120
10	20	60	300	20	120
10.5	21	60	300	25	120
11	22	60	300	25	120
12	24	60	300	25	120
12.5	25	60	300	25	120
13	26	60	300	25	120
14	28	60	300	25	120
15	30	60	300	32	120
16	32	60	350	32	120
17	34	70	350	32	120
18	36	70	350	32	120
19	38	80	350	42	120
20	40	80	350	42	120
22	44	80	350	42	120
22.5	45	80	350	42	120
23	46	80	350	42	120
24	48	80	350	42	120
25	50	80	350	42	120

超硬エンドミル

付刃 用途別

2刃シリーズ

アルマックスエンドミル

ALMAX End Mills

型番 **AMX2**
Abbreviationアルミ仕上げ用。
コーナーピン角。右刃右ネジレ30°
刃径公差0~-0.05 シームレス

TH10

刃数2

刃径	刃長	全長	シャンク径	シャンク長
Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia	Shank Length
10	20	80	12	45
11	20	80	12	45
12	20	80	12	45
13	25	100	16	65
14	25	100	16	65
15	25	100	16	65
16	25	100	16	65
17	30	120	20	75
18	30	120	20	75
19	30	120	20	75
20	30	120	20	75
21	30	120	20	75
22	30	120	20	75
23	40	140	25	85
24	40	140	25	85
25	40	140	25	85
26	40	140	25	85
27	40	140	25	85
28	40	140	25	85
29	50	150	32	85
30	50	150	32	85
32	50	150	32	85
35	50	150	32	85
36	50	150	32	85
38	50	150	32	85
40	50	150	32	85
40	50	160	42	95
45	50	150	32	85
45	50	160	42	95
50	50	150	32	85
50	50	160	42	95

AMX2-TH10

被削材	切削速度	1刃の送り
アルミ	100m	0.03mm
銅	50m	0.02mm

CEC2-TH10

被削材	切削速度	1回転送り
鋳鉄	30m	0.20mm
アルミ	30m	0.20mm
銅	30m	0.20mm
合金鋼	20m	0.15mm
焼入鋼 HRC50以下	15m	0.05mm

ロング アルマックスエンドミル

ALMAX End Mills Long

型番 **AMXL2**
Abbreviationアルミ仕上げ用。
シームレス

TH10

刃数2

刃径	刃長	全長	シャンク径	シャンク長
Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia	Shank Length
13	40	115	16	65
14	40	115	16	65
15	50	125	16	65
16	50	125	16	65
17	50	140	20	75
18	50	140	20	75
19	60	150	20	75
20	60	150	20	75
21	60	150	20	75
22	60	150	20	75
23	80	180	25	85
24	80	180	25	85
25	80	180	25	85
26	80	180	25	85
27	80	180	25	85
28	80	180	25	85
29	80	180	32	85
30	80	180	32	85
32	80	180	32	85
35	90	190	32	85
36	90	190	32	85
38	90	190	32	85
40	100	200	32	85
40	100	210	42	95
45	100	200	32	85
45	100	210	42	95
50	120	220	32	85
50	120	230	42	95

AMXL2-TH10

被削材	切削速度	1刃の送り
アルミ	100m	0.03mm
銅	50m	0.02mm

H
ミ
ミ
ミ

超硬エンドミル

付刃 用途別

2刃シリーズ

コアエンドカッタ

Core End Cutters

型番
Abbreviation

CEC2

右ねじれ20° コアエンドカッタは一字タイプで深穴加工で垂直に加工でき、
エンドも直角に仕上がります。
コーナーピン角。刃径公差±0.05



TH10

刃数2

刃数2

刃数2

刃径	刃長	首下	全長	シャンク径	シャンク長		刃径	刃長	首下	全長	シャンク径	シャンク長	
Dia. of Mill	Length of Out	Neck Length	Overall Length	Shank Dia	Shank Length		Dia. of Mill	Length of Out	Neck Length	Overall Length	Shank Dia	Shank Length	
10	20	35	80	12	45		27	35	55	140	25	85	
10	20	50	100	12	50		27	35	150	220	25	70	
10	20	100	150	12	50		27	35	200	270	25	70	
11	20	35	80	12	45		28	35	55	140	25	85	
11	20	50	100	12	50		28	35	150	220	25	70	
11	20	100	150	12	50		28	35	200	270	25	70	
12	20	35	80	12	45		29	35	65	150	32	85	
12	20	50	100	12	50		29	35	150	220	25	70	
12	20	75	125	12	50		29	35	200	270	25	70	
12	20	100	150	12	50		30	35	65	150	32	85	
13	22	35	100	16	65		30	35	150	230	32	80	
13	22	75	135	16	60		30	35	200	280	32	80	
13	22	125	185	16	60		30	35	250	330	32	80	
14	22	35	100	16	65		31	35	150	230	32	80	
14	22	75	135	16	60		31	35	200	280	32	80	
14	22	100	160	16	60		32	37	65	150	32	85	
14	22	125	185	16	60		32	37	150	230	32	80	
15	22	35	100	16	65		32	37	200	280	32	80	
15	22	75	135	16	60		33	37	150	230	32	80	
15	22	100	160	16	60		33	37	200	280	32	80	
15	22	125	185	16	60		34	37	150	230	32	80	
15	22	150	210	16	60		34	37	200	280	32	80	
16	25	35	100	16	65		35	37	65	150	32	85	
16	25	75	135	16	60		35	37	150	230	32	80	
16	25	100	160	16	60		35	37	200	280	32	80	
16	25	125	185	16	60		36	37	65	150	32	85	
17	25	45	120	20	75		36	37	150	230	32	80	
17	25	100	160	20	60		36	37	200	280	32	80	
17	25	150	210	20	60		37	37	150	230	32	80	
18	25	45	120	20	75		37	37	200	280	32	80	
18	25	100	160	20	60		38	37	65	150	32	85	
18	25	150	210	20	60		38	37	150	230	32	80	
19	25	45	120	20	75		38	37	200	280	32	80	
19	25	100	160	20	60		39	37	65	150	32	85	
19	25	150	210	20	60		39	37	150	230	32	80	
20	25	45	120	20	75		39	37	200	280	32	80	
20	25	100	160	20	60		40	40	65	150	32	85	
20	25	125	185	20	60		40	40	65	160	42	95	
20	25	150	210	20	60		40	40	150	230	32	80	
21	25	45	120	20	75		40	40	200	280	32	80	
21	25	100	170	25	70		40	40	250	330	32	80	
21	25	150	220	25	70		42	40	150	230	32	80	
22	25	45	120	20	75		42	40	200	280	32	80	
22	25	100	170	25	70		45	45	65	150	32	85	
22	25	125	195	25	70		45	45	65	160	42	95	
22	25	150	220	25	70		45	45	150	230	32	80	
23	30	55	140	25	85		45	45	200	280	32	80	
23	30	100	170	25	70		48	45	150	230	32	80	
23	30	150	220	25	70		48	45	200	280	32	80	
24	30	55	140	25	85		50	45	65	150	32	85	
24	30	100	170	25	70		50	45	65	160	42	95	
24	30	150	220	25	70		50	45	150	230	32	80	
24	30	200	270	25	70		50	45	200	280	32	80	
25	30	55	140	25	85		50	45	250	330	32	80	
25	30	100	170	25	70								
25	30	150	220	25	70								
25	30	200	270	25	70								
26	30	55	140	25	85								
26	30	150	220	25	70								
26	30	200	270	25	70								

ミルイベント