

新たに超硬スクエア 2枚刃・4枚刃の3Dタイプが追加！



ADSE2-3D **NEW**

ADミル 超硬スクエア2枚刃 3Dタイプ

AD Mill Carbide Square Tow Flute 3D Type

ADSE4-3D **NEW**

ADミル 超硬スクエア4枚刃 3Dタイプ

AD Mill Carbide Square Four Flute 3D Type

ADSE2-2D

ADミル 超硬スクエア2枚刃 2Dタイプ

AD Mill Carbide Square Tow Flute 2D Type

ADSE4-2D

ADミル 超硬スクエア4枚刃 2Dタイプ

AD Mill Carbide Square Four Flute 2D Type

ADSB2

ADミル 超硬ボール2枚刃

AD Mill Carbide Ball Tow Flute



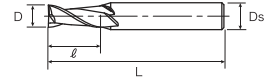
YSK **ADSE2-2D**



ADミル 超硬スクエア 2枚刃 2Dタイプ

ADVANCED ENDMILL

AD Mill Carbide Square Two Flute 2D Type



TY コード Code No.	外径 (D) Dia.	刃長 (ℓ) Length of Cut	全長 (L) Overall Length	シャンク (Ds) Shank Dia.	標準価格 Price
YK07175	1	2	40	4	950
YK07176	1.5	3	40	4	950
YK07177	2	4	40	4	950
YK07178	2.5	5	40	4	1,060
YK07179	3	6	45	6	1,260
YK07180	4	8	45	6	1,420
YK07181	5	10	45	6	1,520
YK07182	6	12	45	6	1,520
YK07183	7	14	55	8	4,000
YK07184	8	16	55	8	2,640
YK07185	9	18	65	10	5,000
YK07186	10	20	65	10	3,240
YK07187	11	22	75	12	6,670
YK07188	12	24	75	12	4,390
YK07189	14	28	80	12	12,600
YK07190	15	30	90	16	12,600
YK07191	16	32	105	16	11,670
YK07192	18	36	105	16	19,420
YK07193	20	40	110	20	19,840

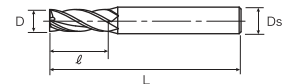
YSK **ADSE4-2D**



ADミル 超硬スクエア 4枚刃 2Dタイプ

ADVANCED ENDMILL

AD Mill Carbide Square Four Flute 2D Type



TY コード Code No.	外径 (D) Dia.	刃長 (ℓ) Length of Cut	全長 (L) Overall Length	シャンク (Ds) Shank Dia.	標準価格 Price
YK07196	2	4	40	4	1,420
YK07197	2.5	5	40	4	1,690
YK07198	3	6	45	6	1,450
YK07199	4	8	45	6	1,550
YK07200	5	10	45	6	1,600
YK07201	6	12	45	6	1,720
YK07202	7	14	55	8	4,340
YK07203	8	16	55	8	2,790
YK07204	9	18	65	10	5,170
YK07205	10	20	65	10	3,520
YK07206	11	22	75	12	7,000
YK07207	12	24	75	12	4,600
YK07208	14	28	80	12	15,750
YK07209	15	30	90	16	15,750
YK07210	16	32	105	16	13,340
YK07211	18	36	105	16	20,450
YK07212	20	40	110	20	20,890

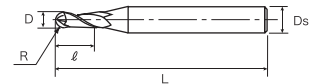
YSK **ADSB2**



ADミル 超硬ボール 2枚刃

ADVANCED ENDMILL

AD Mill Carbide Ball Two Flute



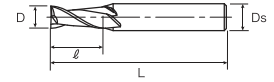
TY コード Code No.	ボール半径 (R) Radius	外径 (D) Dia.	刃長 (ℓ) Length of Cut	全長 (L) Overall Length	シャンク (Ds) Shank Dia.	標準価格 Price
YK07213	R0.5	1	2	50	4	1,510
YK07214	R0.75	1.5	3	50	4	1,650
YK07215	R1	2	4	50	4	1,620
YK07216	R1.5	3	6	50	4	1,900
YK07217	R2	4	8	50	4	2,050
YK07218	R2.5	5	10	50	6	2,050
YK07219	R3	6	12	90	6	2,340
YK07220	R4	8	14	100	8	3,500
YK07221	R5	10	18	100	10	5,420
YK07222	R6	12	25	110	12	9,340
YK07223	R8	16	30	140	16	19,670
YK07224	R10	20	38	160	20	30,170

YSK **ADSE2-3D**

ADミル 超硬スクエア 2枚刃 3Dタイプ
AD Mill Carbide Square Two Flute 3D Type



AD Mill
ADVANCED ENDMILL



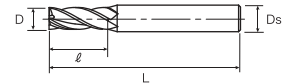
TY コード Code No.	外径 (D) Dia.	刃長 (ℓ) Length of Cut	全長 (L) Overall Length	シャンク (Ds) Shank Dia.	標準価格 Price
YK07232	1	3	45	4	1,090
YK07233	1.5	4.5	45	4	1,090
YK07234	2	6	45	4	1,090
YK07235	2.5	7.5	45	4	1,090
YK07236	3	9	45	6	1,420
YK07237	4	12	50	6	1,600
YK07238	5	15	55	6	1,750
YK07239	6	18	60	6	1,800
YK07240	7	21	60	8	4,250
YK07241	8	24	70	8	3,250
YK07242	9	27	70	10	5,170
YK07243	10	30	80	10	3,920
YK07244	11	33	85	12	7,470
YK07245	12	36	85	12	5,750
YK07246	14	42	90	12	15,540
YK07247	15	45	95	16	15,540
YK07248	16	48	110	16	17,250
YK07249	18	54	110	16	27,190
YK07250	20	60	120	20	29,500

YSK **ADSE4-3D**

ADミル 超硬スクエア 4枚刃 3Dタイプ
AD Mill Carbide Square Four Flute 3D Type



AD Mill
ADVANCED ENDMILL



TY コード Code No.	外径 (D) Dia.	刃長 (ℓ) Length of Cut	全長 (L) Overall Length	シャンク (Ds) Shank Dia.	標準価格 Price
YK07255	3	9	45	6	1,770
YK07256	4	12	50	6	1,820
YK07257	5	15	55	6	1,920
YK07258	6	18	60	6	1,970
YK07259	7	21	60	8	4,720
YK07260	8	24	70	8	3,640
YK07261	9	27	70	10	5,570
YK07262	10	30	80	10	5,050
YK07263	11	33	85	12	7,840
YK07264	12	36	85	12	6,020
YK07265	14	42	90	12	16,570
YK07266	15	45	95	16	16,570
YK07267	16	48	110	16	20,170
YK07268	18	54	110	16	29,000
YK07269	20	60	120	20	30,990

切削条件表 Cutting condition list

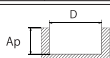
ADSE2-2D : 超硬スクエア2枚刃 2Dタイプ (溝切削) Slotting

(溝切削) Slotting

(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	
	[-(HRC30)]		[HRC30~45]					
刃径 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	14,000	110	10,500	55	7,140	140		
1.5	8,400	105	3,600	50	4,760	95		
2	6,480	130	4,240	85	3,540	65		
2.5	5,740	140	3,670	90	3,065	75		
3	5,000	150	3,120	100	2,590	85		
4	4,240	210	2,590	125	2,170	105		
5	3,540	220	2,110	135	1,770	110		
6	3,120	245	1,880	155	1,590	125		
7	2,680	255	1,610	145	1,350	125		
8	2,350	265	1,410	140	1,175	125		
9	2,060	250	1,255	125	1,050	120		
10	1,820	230	1,120	110	945	110		
11	1,665	210	1,020	100	840	100		
12	1,540	195	950	90	765	90		
14	1,365	170	840	85	665	85		
15	1,295	160	805	80	630	80		
16	1,230	155	765	75	595	75		
18	1,350	130	665	65	525	65		
20	945	120	595	55	470	55		

切込み量 :
Depth of Cut



$Ap: 0.15D(D\leq 1)$
 $0.2D(1<D\leq 3)$
 $0.5D(3<D)$

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	
	[-(HRC30)]		[HRC30~45]					
刃径 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	20,000	155	15,000	80	10,200	200		
1.5	12,000	150	7,860	70	6,800	135		
2	9,260	185	6,060	120	5,060	95		
2.5	8,200	200	5,240	130	4,380	105		
3	7,140	215	4,460	145	3,700	120		
4	6,060	300	3,700	180	3,100	150		
5	5,060	315	3,010	195	2,530	155		
6	4,460	350	2,690	220	2,270	180		
7	3,830	365	2,300	205	1,930	180		
8	3,360	360	2,010	200	1,680	180		
9	2,940	355	1,790	180	1,500	170		
10	2,600	330	1,600	155	1,350	155		
11	2,380	300	1,460	145	1,200	145		
12	2,200	280	1,360	130	1,090	130		
14	1,950	245	1,200	120	950	120		
15	1,850	230	1,150	115	900	115		
16	1,760	220	1,090	105	850	105		
18	1,480	185	950	95	750	95		
20	1,350	170	850	80	670	80		

切込み量 :
Depth of Cut



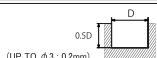
ADSE2-3D : 超硬スクエア2枚刃 3Dタイプ (溝切削) Slotting

(溝切削) Slotting

(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	
	[-(HRC30)]		[HRC30~45]					
刃径 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	11,430	40	10,490	30	7,140	70		
1.5	6,855	40	5,480	30	4,760	50		
2	5,290	50	4,235	40	3,540	35		
2.5	4,340	55	3,490	45	3,065	40		
3	3,705	60	2,995	50	2,590	45		
4	2,995	70	2,385	60	2,170	55		
5	2,560	90	2,030	70	1,770	55		
6	2,210	105	1,765	90	1,590	65		
7	1,905	110	1,515	90	1,350	65		
8	1,680	110	1,330	90	1,175	65		
9	1,535	110	1,230	90	1,050	60		
10	1,415	110	1,150	90	945	55		
11	1,270	100	1,055	85	840	50		
12	1,150	90	975	80	765	45		
14	1,050	85	845	70	665	45		
15	1,010	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



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	
	[-(HRC30)]		[HRC30~45]					
刃径 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	16,330	55	14,990	45	10,200	100		
1.5	9,790	55	7,830	45	6,800	70		
2	7,560	70	6,050	55	5,060	50		
2.5	6,200	80	4,990	65	4,380	55		
3	5,290	85	4,280	70	3,700	65		
4	4,280	100	3,410	85	3,100	80		
5	3,660	130	2,900	100	2,530	80		
6	3,160	150	2,520	130	2,270	95		
7	2,720	155	2,160	130	1,930	95		
8	2,400	155	1,900	130	1,680	95		
9	2,190	155	1,760	130	1,500	85		
10	2,020	155	1,640	130	1,350	80		
11	1,810	145	1,510	120	1,200	70		
12	1,640	130	1,390	115	1,090	65		
14	1,500	120	1,210	100	950	65		
15	1,440	115	1,140	100	900	55		
16	1,390	115	1,070	95	850	55		
18	1,180	100	940	70	750	50		
20	1,010	85	820	55	670	45		

切込み量 :
Depth of Cut



ADSE4-2D : 超硬スクエア4枚刃 2Dタイプ (側面切削) Side Milling

(側面切削) Side Milling

ADSE4-3D : 超硬スクエア4枚刃 3Dタイプ (側面切削) Side Milling

(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	
	[-(HRC30)]		[HRC30~45]					
刃径 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]
2	8,090	195	5,290	120	4,410	100		
2.5	7,170	210	4,590	130	3,820	110		
3	6,240	225	3,890	140	3,230	120		
4	5,290	400	3,230	245	2,720	200		
5	4,410	420	2,650	250	2,210	210		
6	3,890	460	2,350	290	1,990	230		
7	3,355	485	2,015	275	1,690	240		
8	2,940	500	1,760	270	1,470	245		
9	2,575	470	1,570	240	1,315	225		
10	2,280	430	1,400	210	1,180	210		
11	2,085	400	1,280	195	1,050	195		
12	1,920	365	1,180	175	950	170		
14	1,710	320	1,050	160	835	160		
15	1,620	305	1,010	151	790	151		
16	1,540	285	950	140	770	140		
18	1,295	245	835	125	660	125		
20	1,175	225	740	110	590	105		

切込み量 :
Depth of Cut



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	
	[-(HRC30)]		[HRC30~45]					
刃径 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	4,320	160	2,600	70	3,230	60		
4	3,500	195	1,990	80	2,720	100		
5	2,990	250	1,695	98	2,210	105		
6	2,575	300	1,470	125	1,990	115		
7	2,225	310	1,260	125	1,690	120		
8	1,960	320	1,105	125	1,470	125		
9	1,785	320	1,025	125	1,315	115		
10	1,645	320	960	125	1,180	105		
11	1,480	280	880	115	1,050	100		
12	1,345	250	810	110	950	85		
14	1,225	235	700	100	835	80		
15	1,177	230	662	95	790	75		
16	1,135	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



ADSB2 : 超硬ボール2枚刃

被削材 Work Material	非合金鋼 Non Alloy Steels		合金鋼 Alloy Steels		耐熱 Heat Resistant Steels		調質鋼 Heated Steels	
	[-(HRC30)]		[HRC30~40]					
ボール半径 (R) Radius	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]
0.5	14,180	225	11,450	160	5,220	100		
0.75	14,185	315	10,925	245	4,790	110		
1	12,960	675	9,630	440	4,210	135		
1.5	11,790	610	9,000	415	4,070	135		
2	9,450	665	7,560	480	3,780	160		
2.5	8,225	740	6,570	520	3,310	160		
3	7,640	920	6,210	745	2,860	170		
4	6,445	1,160	5,195	830	2,225	200		
5	5,730	1,380	4,580	920	1,8			