



## ADVLE4-2.5D

不等リード・不等分割 超硬スクエア 4枚刃 2.5Dタイプ

Carbide Square 2.5D Type with Unequal Spacing of teeth and Variable Lead



TYコード Code Number	外径(D) Dia.	刃長(ℓ) Length of Cut	全長(L) Overall Length	シャンク(Ds) Shank Dia.	形状 Type	標準価格 Price
YK07403	3	7.5	45	6	2	2,970
YK07404	4	10	45	6	2	2,970
YK07405	5	12.5	50	6	2	2,970
YK07406	6	15	50	6	1	2,970
YK07407	8	20	60	8	1	4,430
YK07408	10	25	70	10	1	6,720
YK07409	12	30	75	12	1	8,520
YK07410	16	40	90	16	1	19,750
YK07411	20	50	100	20	1	31,920

## ADVLE4-4D

不等リード・不等分割 超硬スクエア 4枚刃 4Dタイプ

Carbide Square 4D Type with Unequal Spacing of teeth and Variable Lead



TYコード Code Number	外径(D) Dia.	刃長(ℓ) Length of Cut	全長(L) Overall Length	シャンク(Ds) Shank Dia.	形状 Type	標準価格 Price
YK07412	3	12	50	6	2	3,150
YK07413	4	16	50	6	2	3,600
YK07414	5	20	60	6	2	4,120
YK07415	6	24	60	6	1	4,300
YK07416	8	32	80	8	1	7,720
YK07417	10	40	90	10	1	10,300
YK07418	12	48	100	12	1	14,220
YK07419	16	64	120	16	1	37,120
YK07420	20	80	140	20	1	54,870



### ADVLE4-2.5D : 超硬スクエア 2.5Dタイプ

(側面切削) Side Milling

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steels		合金鋼 Alloy Steels		炭素鋼 Carbon Steels		合金鋼 Alloy Steels		焼き入れ鋼 Hardened Steels		焼き入れ鋼 Hardened Steels	
	~HRC25		HRC25~HRC35		HRC35~HRC45		HRC45~HRC55					
刃径 Mill Dia.	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	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 : 超硬スクエア 4Dタイプ

(側面切削) Side Milling

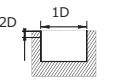
被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steels		合金鋼 Alloy Steels		炭素鋼 Carbon Steels		合金鋼 Alloy Steels		焼き入れ鋼 Hardened Steels		焼き入れ鋼 Hardened Steels	
	~HRC25		HRC25~HRC35		HRC35~HRC45		HRC45~HRC55					
刃径 Mill Dia.	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り Feed mm/min
3	7730	1135	6440	960	5460	680	5460	400				
4	7000	1235	5870	1030	4940	750	4940	420				
5	6180	1340	5250	1135	4430	815	4430	465				
6	5460	1545	4640	1340	3910	935	3910	525				
8	4120	1545	3450	1440	2880	925	2880	535				
10	3300	1545	2780	1340	2320	925	2320	535				
12	2730	1390	2320	1185	1960	845	1960	485				
16	2060	1030	1750	885	1440	620	1440	360				
20	1650	875	1390	750	1180	535	1180	300				

切込み量 :  
Depth of Cut

(溝切削) Slotting

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steels		合金鋼 Alloy Steels		炭素鋼 Carbon Steels		合金鋼 Alloy Steels		焼き入れ鋼 Hardened Steels		焼き入れ鋼 Hardened Steels	
	~HRC25		HRC25~HRC35		HRC35~HRC45		HRC45~HRC55					
刃径 Mill Dia.	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	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



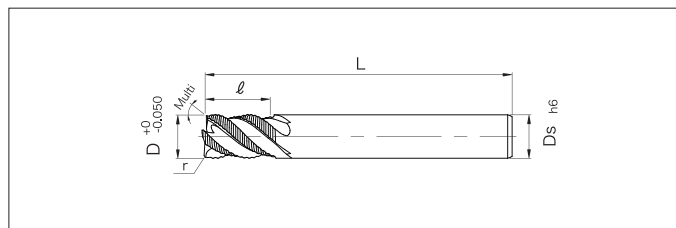
# ADVLRE-2.5D

不等リード 超硬ラフィングラジラス 2.5Dタイプ

Carbide Roughing Radius 2.5D Type with Variable Lead



TYコード Code Number	外径(D) x コーナー-r Dia. x Corner Radius	刃長(ℓ) Length of Cut	全長(L) Overall Length	シャンク(Ds) Shank Dia.	刃数 Number of Flute	標準価格 Price
YK07421	6 X 0.5R	15	60	6	4	7,370
YK07422	8 X 0.5R	20	70	8	4	7,800
YK07423	10 X 0.5R	25	75	10	4	11,770
YK07424	12 X 0.5R	30	80	12	4	14,300
YK07425	16 X 1.0R	40	100	16	5	23,420
YK07426	20 X 1.0R	50	110	20	5	38,220



## ADVLRE-2.5D : 超硬ラフィングラジラス

(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	铸铁 Cast Iron	炭素鋼 Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	工具鋼 Tool Steels	铸铁 Cast Iron	プレハードン鋼 Prehardened Steels
	~HRC25					HRC25~HRC40			
刃径 Mill Dia.	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り Feed mm/min		送り Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り Feed mm/min		送り Feed mm/min	
6	12640	2055		1480	11440	1480			
8	9520	2160		1560	8560	1560			
10	7600	2160		1560	6800	1560			
12	6400	2055		1480	5680	1480			
16	4800	1960		1400	4320	1400			
20	3840	1710		1200	3440	1200			
切込み量 : Depth of Cut									

(溝切削) Slotting

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	工具鋼 Tool Steels	铸铁 Cast Iron	炭素鋼 Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	工具鋼 Tool Steels	铸铁 Cast Iron	プレハードン鋼 Prehardened Steels	
	~HRC25				HRC25~HRC40					
刃径 Mill Dia.	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り Feed mm/min		回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り Feed mm/min		送り Feed mm/min			
6	9600	1240		880	880					
8	7200	1320		945	6480	945				
10	5760	1320		945	5120	945				
12	4800	1230		910	4320	910				
16	3600	1200		840	3280	840				
20	2880	1065		720	2560	720				
Ap	1.0 X D				0.8 X D					
切込み量 : Depth of Cut										