

▶ 1月 新商品 &ピックアップ

ニチアロイ

NEW!!

UGVN

硬度50°以上のウレタンゴムに対して
良好な切れ味を実現したV溝エンドミル。

独自のRスクイ形状と右刃左ねじれ
設計により切削抵抗を低減。

ムシレを抑制し、切粉細分化と高い
切粉排出性で仕上げ面の精度を向上。

V溝加工・側面加工・面取り加工に最適。



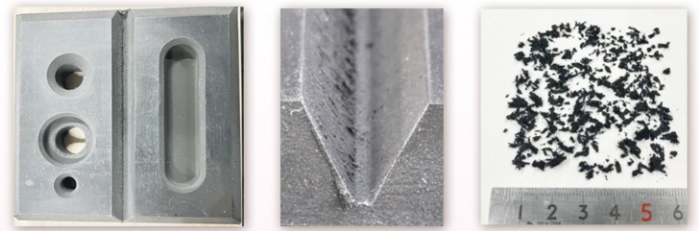
ウレタンゴム用 V溝エンドミル



(0.9MB)



φ4～φ12 / 先端角60°・90°・120° 計15サイズ



PICK UP!!

ウレタンゴム用 加工工具

ウレタンゴム用 エンドミル ニチアロイ

UGE スクエア φ0.5～φ13

UGRE ラジアス φ3×0.5R～φ13×2R

ウレタンゴム用 ボールエンドミル ニチアロイ

UGBE ノンコート R0.5～R6

UGBE-C DLCコート R0.5～R6

ウレタンゴム用 ドリル ニチアロイ

UGDN 軟質ウレタンゴム用 φ4～φ12

UGD ストレートタイプ φ5～φ10

UGDD キャップボルト加工用(段付き) M5～M12

ウレタンゴム用 バイト ハイカット

HCUB-T 突切りバイト 16角×155×刃長35

FP エフ・ピー・ツール

NEW!!

CJ



高速加工用 超硬 ジェットリーマ



(4.8MB)

奇数5枚刃によるビビリ抑制、
円筒精度向上による高精度穴で
高能率加工 (V=300m/min) を実現。

加工穴精度は従来品 (超硬ノンコートリーマ) と
同等、加工能率は従来品比で**60倍**。

右ねじれとY字オイルホールにより抜群の
切りくず排出性で貫通・止まり穴共用可能。

平滑性と耐熱性を兼ね備えた
F.P.Aコーティング採用。



φ2.950～φ20.100 / 0.005とび 計186サイズ



https://ymkt.co.jp/surl/?FP_CJ



Pick Up!!

ACRC

R公差
±0.05



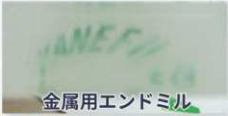
超硬 非鉄・樹脂用 R面取りカッタ

▶ 非鉄および樹脂材料の両面 R 面取り、バリ取り加工に対応。非鉄・樹脂に最適な刃型による高品位切削、美しい切削面を実現。安定した性能で高速・高効率加工が可能。R0.2～R5.0をラインアップ。



ACES2 アクリルエンドミル タイプ1 φ4～φ12

高精度
刃付



刃径公差
0～-0.03

▶ アクリル材への仕上げ、穴あけ用。溶着や白化を抑制した透過性が高い切削面を実現。



ACFE2 ストレート刃 φ3～φ12



ACSPE2 スパイラル刃 φ3～φ12



アクリルエンドミルタイプ2

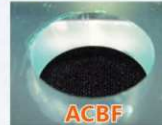
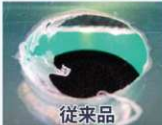
▶ 粗加工から仕上げ、保護シート付き樹脂までオールマイティに幅広く対応可能。

刃径公差
0～-0.03



ACBF アクリルエンドミル タイプ3 φ2～φ12

正逆
両リード



刃径公差
0～-0.03

▶ 上下両面の保護シートのめくれ抑制、同時切削が可能。透明度の高い美しい仕上げを実現。



ACESZ2

底面
加工

刃径公差
0～-0.03

高精度
刃付

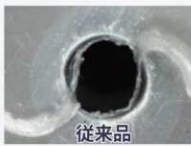
アクリルエンドミル 底面タイプ φ4～φ12

▶ アクリル材の溝加工において底面仕上げ可能



ACSDS アクリルドリル φ1～φ12 (0.1とび)

直径公差
h6



先端角
115°

▶ 樹脂材料の穴あけ用ドリル。樹脂と保護シートの溶着や巻きつきを抑え同時切削が可能。



ACBES2

ボール
エンド
加工

R公差
±0.02

高精度
刃付

アクリルエンドミル ボール R1.5～R6

▶ アクリル材の R 溝・三次元加工で底面仕上げ可能



PCDE1



刃径公差
0～-0.05

PCD エンドミル ストレート刃

▶ 各種樹脂材料のくり抜き加工

MCDE1



高精度
刃付

刃径公差
0～-0.05

MCD エンドミル ストレート刃

▶ 各種樹脂材料の高品質・高精度成形加工



φ6 / 刃長 6・9mm

PCDC1



PCD カッタ 面取り

▶ 各種樹脂材料の面取り加工

MCDC1



高精度
刃付

MCD カッタ 面取り

▶ 各種樹脂材料の高品質・高精度面取り加工



先端径 φ1 / 角度 45°
刃長 3・6・9mm