

Revocut

レボカット シリーズ

CM END MILLS

XTREME END MILLS

CM END MILLS High Speed Steel

STATTY DRILLS

XTREME DRILLS

CERMET

CUTTERS

ELECTROPLATED

CUTTER ARBOR

GAUGE



CM END MILLS
XTREME END MILLS
CM END MILLS High Speed Steel
STATTY DRILLS
XTREME DRILLS
CERMET
CUTTERS
ELECTROPLATED
CUTTER ARBOR
GAUGE

CM END MILLS

RV2CM-1D	レボカット CM エンドミル 2 枚刃 1D タイプ Revo Cut CM End Mills 2 Flutes 1D	1P
RV2CM-2D	レボカット CM エンドミル 2 枚刃 2D タイプ Revo Cut CM End Mills 2 Flutes 2D	1P
RV2CM-3D	レボカット CM エンドミル 2 枚刃 3D タイプ Revo Cut CM End Mills 2 Flutes 3D	2P
RV2CM-5D	レボカット CM エンドミル 2 枚刃 5D タイプ Revo Cut CM End Mills 2 Flutes 5D	2P
RN2CM-3D	レボカット CM エンドミル 2 枚刃 3D タイプ ノンコート Revo Cut CM End Mills Noncoated 2 Flutes 3D	3P
RV3CM-S	レボカット CM エンドミル 3 枚刃 ショート Revo Cut CM End Mills 3 Flutes Short	3P
RV3CM-R	レボカット CM エンドミル 3 枚刃 レギュラ Revo Cut CM End Mills 3 Flutes Regular	3P
RV4CM-2D	レボカット CM エンドミル 4 枚刃 2D タイプ Revo Cut CM End Mills 4 Flutes 2D	4P
RV4CM-3D	レボカット CM エンドミル 4 枚刃 3D タイプ Revo Cut CM End Mills 4 Flutes 3D	4P
RV4CM-5D	レボカット CM エンドミル 4 枚刃 5D タイプ Revo Cut CM End Mills 4 Flutes 5D	4P
RV2CMCR	レボカット CM エンドミル 2 枚刃 ラジアス Revo Cut CM End Mills 2 Flutes Radius	5P
RV4CMCR	レボカット CM エンドミル 4 枚刃 ラジアス Revo Cut CM End Mills 4 Flutes Radius	5P
RVHCM-S	レボカット CM エンドミル ハイヘリ ショート Revo Cut CM End Mills High Helix Short	6P
RVHCM-L	レボカット CM エンドミル ハイヘリ ロング Revo Cut CM End Mills High Helix Long	6P
RV2BCM	レボカット CM エンドミル 2 枚刃 ボール Revo Cut CM Ball End Mills 2 Flutes	6P
RVSPCM-S	レボカット CM エンドミル スピードラフニング ショート Revo Cut CM End Mills Speed Roughing Short	7P
RVSPCM-L	レボカット CM エンドミル スピードラフニング ロング Revo Cut CM End Mills Speed Roughing Long	7P
RVSPCM-LN	レボカット CM エンドミル スピードラフニング ネック付 Revo Cut CM End Mills Speed Roughing Under Neck	7P
RVRCM	レボカット CM エンドミル ラフニング Revo Cut CM End Mills Roughing	8P
RVRCM-L	レボカット CM エンドミル ラフニング ロング Revo Cut CM End Mills Roughing Long	8P
RVRCM-LN	レボカット CM エンドミル ラフニング ネック付 Revo Cut CM End Mills Roughing Under Neck	8P
NEW RV4VR-2D	レボカット CM エンドミル 不等分割不等リード 4 枚刃 2D タイプ Revo Cut CM End Mills Vibration Reduction 2D	9P
NEW RV4VR-3D	レボカット CM エンドミル 不等分割不等リード 4 枚刃 3D タイプ Revo Cut CM End Mills Vibration Reduction 3D	9P
NEW RV4VR-4D	レボカット CM エンドミル 不等分割不等リード 4 枚刃 4D タイプ Revo Cut CM End Mills Vibration Reduction 4D	10P
NEW RV4VR-5D	レボカット CM エンドミル 不等分割不等リード 4 枚刃 5D タイプ Revo Cut CM End Mills Vibration Reduction 5D	10P

XTREME END MILLS

RV4C	チタン・難削材用 レボカット 4 枚刃 不等分割不等リード Revo Cut End Mills 4 Flutes for Titanium Alloys	11P
RV4CR	チタン・難削材用 レボカット 4 枚刃 ラジアス不等分割不等リード Revo Cut End Mills 4 Flutes with Corner Radius for Titanium Alloys	11P
RV5C	チタン・難削材用 レボカット 5 枚刃 不等ランド幅 Revo Cut End Mills 5 Flutes for Titanium Alloys	12P
RV5CR	チタン・難削材用 レボカット 5 枚刃 ラジアス 不等ランド幅 Revo Cut End Mills 5 Flutes with Corner Radius for Titanium Alloys	12P
RVRF	チタン・難削材用 レボカット ラフニング Revo Cut Roughing End Mills for Titanium Alloys	13P
RVRFR	チタン・難削材用 レボカット ラフニング ラジアス Revo Cut Roughing End Mills with Corner Radius for Titanium Alloys	13P

CM END MILLS High Speed Steel

RN2HM	レボカット CM エンドミル ハイス 2 枚刃 ノンコート Revo Cut CM End Mills Noncoated HSS 2 Flutes	14P
RN4HM	レボカット CM エンドミル ハイス 4 枚刃 ノンコート Revo Cut CM End Mills Noncoated HSS 4 Flutes	14P
RVRHM-S	レボカット CM エンドミル SPM ラフニング ファインピッチ Revo Cut CM End Mills SPM Roughing Fine pitch	15P
NEW RVRHM-L	レボカット CM エンドミル SPM ラフニング ロングファインピッチ Revo Cut CM End Mills SPM Roughing Long Fine pitch	15P

STATTY DRILLS

STT-TIALN	TiAIN コート スタッティ TiAIN Coated STATTY	SIZE 拡大 32P
STT	スタッティ STATTY	33P
STTLS-TIALN	TiAIN コート スタッティ ロングシャンク TiAIN Coated STATTY Long Shank	SIZE 拡大 33P
STT-CSTIALN	超硬 TiAIN コート スタッティ TiAIN Coated Carbide STATTY	SIZE 拡大 34P

XTREME DRILLS

RVD5D	レボドリル 5D タイプ オイルホール付 チタン・難削材用 Revo Drills 5D with Internal Coolant Supply for Titanium Alloys	35P
RVD7D	レボドリル 7D タイプ オイルホール付 チタン・難削材用 Revo Drills 7D with Internal Coolant Supply for Titanium Alloys	36P

CERMET

CE2S	2 枚刃 サーメットエンドミル 2Flutes Cermet End Mills	39P
-------------	---	-----

CUTTERS

BCMC	3 枚刃 アルミ用内径面取りカッタ Inside Chamfering Cutters for Aluminum	40P
SUS-BCMC	3 枚刃 ステンレス用内径面取りカッタ Inside Chamfering Cutters for Stainless	40P

ELECTROPLATED

ED-EM-QC	ダイヤ電着エンドミル Electroplated Diamond End Mills for Quartz & Ceramics	41P
ED-EMCB-QC	ダイヤ電着エンドミル Electroplated Diamond End Mills for Quartz & Ceramics	43P
ED-OHD-QC	オイルホール付き電着ドリル Electroplated Drill with Oil hole	44P

CUTTER ARBOR

PFA	プチフライスアーバー Petit Frais Arbor	46P
------------	---------------------------------	-----

GAUGE

CGAUGE	コーナーゲージ Corner Gauge	47P
---------------	-------------------------	-----

RV2CM-1D

レボカット CMエンドミル 2枚刃 1Dタイプ
Revo Cut CM End Mills 2 Flutes 1D



溝加工に適しています。
General end mill for grooving.



ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT20977	0.5	0.5	40	4	2,050
YT20978	0.6	0.6	40	4	2,230
YT20979	0.7	0.7	40	4	2,230
YT20980	0.8	0.8	40	4	2,230
YT20981	0.9	0.9	40	4	2,230
YT20982	1	1	40	4	1,750
YT20983	1.1	1.1	40	4	2,210
YT20984	1.2	1.2	40	4	2,210
YT20985	1.3	1.3	40	4	2,210
YT20986	1.4	1.4	40	4	2,210
YT20987	1.5	1.5	40	4	2,040
YT20988	1.6	1.6	40	4	2,210
YT20989	1.7	1.7	40	4	2,210
YT20990	1.8	1.8	40	4	2,210
YT20991	1.9	1.9	40	4	2,210
YT20992	2	2	40	4	2,040
YT20993	2.1	2.1	40	4	2,210
YT20994	2.2	2.2	40	4	2,210
YT20995	2.3	2.3	40	4	2,210
YT20996	2.4	2.4	40	4	2,210
YT20997	2.5	2.5	40	4	2,040
YT20998	2.6	2.6	40	4	2,210
YT20999	2.7	2.7	40	4	2,210
YT21000	2.8	2.8	40	4	2,210
YT21001	2.9	2.9	45	6	2,210
YT21002	3	3	45	6	2,100
YT21003	3.1	3.1	45	6	3,420
YT21004	3.2	3.2	45	6	3,420

ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT21005	3.3	3.3	45	6	3,420
YT21006	3.4	3.4	45	6	3,420
YT21007	3.5	3.5	45	6	3,100
YT21008	3.6	3.6	45	6	3,420
YT21009	3.7	3.7	45	6	3,420
YT21010	3.8	3.8	45	6	3,420
YT21011	3.9	3.9	45	6	3,420
YT21012	4	4	45	6	3,100
YT21013	4.1	4.1	45	6	3,420
YT21014	4.2	4.2	45	6	3,420
YT21015	4.3	4.3	45	6	3,420
YT21016	4.4	4.4	45	6	3,420
YT21017	4.5	4.5	45	6	3,100
YT21018	4.6	4.6	45	6	3,420
YT21019	4.7	4.7	45	6	3,420
YT21020	4.8	4.8	45	6	3,420
YT21021	4.9	4.9	45	6	3,420
YT21022	5	5	45	6	3,100
YT21023	5.1	5.1	45	6	3,420
YT21024	5.2	5.2	45	6	3,420
YT21025	5.3	5.3	45	6	3,420
YT21026	5.4	5.4	45	6	3,420
YT21027	5.5	5.5	45	6	3,100
YT21028	5.6	5.6	45	6	3,420
YT21029	5.7	5.7	45	6	3,420
YT21030	5.8	5.8	45	6	3,420
YT21031	5.9	5.9	45	6	3,420
YT21032	6	6	45	6	3,100

切削条件 16P
Milling Conditions

RV2CM-2D

レボカット CMエンドミル 2枚刃 2Dタイプ
Revo Cut CM End Mills 2 Flutes 2D



溝加工に適しています。
General end mill for grooving.



ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT20789	1	2	40	4	950
YT20790	1.5	3	40	4	950
YT20791	2	4	40	4	950
YT20792	2.5	5	40	4	1,060
YT20793	3	6	45	6	1,260
YT20794	4	8	45	6	1,420
YT20795	5	10	45	6	1,520
YT20796	6	12	45	6	1,520
YT20857	7	14	55	8	4,000
YT20797	8	16	55	8	2,640
YT20858	9	18	65	10	5,000
YT20798	10	20	65	10	3,240
YT20859	11	22	75	12	6,670
YT20799	12	24	75	12	4,390
YT20860	14	28	80	12	12,600
YT20861	15	30	90	16	12,600
YT20862	16	32	105	16	11,670
YT20863	18	36	105	16	19,420
YT20864	20	40	110	20	19,840
YT20865	22	44	110	20	29,670
YT20866	24	48	125	25	36,670
YT20867	25	50	125	25	36,670

切削条件 17P
Milling Conditions

RV2CM-3D

レボカット CMエンドミル 2枚刃 3Dタイプ
Revo Cut CM End Mills 2 Flutes 3D



溝加工に適しています。
General end mill for grooving.



ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT20884	1	3	45	4	1,090
YT20885	1.5	4.5	45	4	1,090
YT20886	2	6	45	4	1,090
YT20887	2.5	7.5	45	4	1,090
YT20888	3	9	45	6	1,420
YT20889	4	12	50	6	1,600
YT20890	5	15	55	6	1,750
YT20891	6	18	60	6	1,800
YT20892	7	21	60	8	4,250
YT20893	8	24	70	8	3,250
YT20894	9	27	70	10	5,170
YT20895	10	30	80	10	3,920
YT20896	11	33	85	12	7,470
YT20897	12	36	85	12	5,750
YT20898	14	42	90	12	15,540
YT20899	15	45	95	16	15,540
YT20900	16	48	110	16	17,250
YT20901	18	54	110	16	27,190
YT20902	20	60	120	20	29,500
YT20903	22	66	120	20	36,590
YT20904	24	72	140	25	46,920
YT20905	25	75	140	25	46,920

切削条件 18P
Milling Conditions

RV2CM-5D

レボカット CMエンドミル 2枚刃 5Dタイプ
Revo Cut CM End Mills 2 Flutes 5D



溝加工に適しています。
General end mill for grooving.



ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT20945	3	15	60	6	4,140
YT20946	4	20	60	6	4,140
YT20947	5	25	70	6	4,140
YT20948	6	30	70	6	4,140
YT20949	7	35	80	8	9,040
YT20950	8	40	90	8	9,040
YT20951	9	45	100	10	13,140
YT20952	10	50	100	10	13,140
YT20953	11	55	110	12	19,220
YT20954	12	60	120	12	19,220
YT20955	14	70	125	16	29,840
YT20956	15	75	130	16	29,840
YT20957	16	80	135	16	29,840
YT20958	18	90	150	20	57,020
YT20959	20	100	160	20	57,020
YT20960	25	125	185	25	90,350

切削条件 18P
Milling Conditions

RN2CM-3D

Non coated
ノンコート

レボカット CMエンドミル 2枚刃 3Dタイプ ノンコート
Revo Cut CM End Mills Non coated 2 Flutes 3D



鉄、アルミ、樹脂等の多品種少量加工に、
普段お使いのエンドミルとしてご利用ください。
Please use as End Mills usual use iron, aluminum, resin, etc.



ノンコートなので
シャープな刃先が持ち味です。
Sharp cutting edge is characteristic because it is
Non-coated End Mills.

ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT22025	1	3	45	4	1,490
YT22026	1.5	4.5	45	4	1,490
YT22027	2	6	45	4	1,490
YT22028	2.5	7.5	45	4	1,490
YT22029	3	9	45	6	1,950
YT22030	4	12	50	6	2,200
YT22031	5	15	55	6	2,350
YT22032	6	18	60	6	2,270
YT22033	7	21	60	8	4,470
YT22034	8	24	70	8	4,470
YT22035	9	27	70	10	5,370
YT22036	10	30	80	10	5,370
YT22037	11	33	85	12	7,890
YT22038	12	36	85	12	7,890
YT22039	14	42	90	12	17,340
YT22040	15	45	95	16	19,690
YT22041	16	48	110	16	23,650
YT22042	18	54	110	16	34,440
YT22043	20	60	120	20	37,320

切削条件 19P
Milling Conditions

RV3CM-S

レボカット CMエンドミル 3枚刃 ショート
Revo Cut CM End Mills 3 Flutes Short



ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT21033	2	3	50	6	3,050
YT21034	3	4	50	6	3,050
YT21035	4	5	54	6	2,940
YT21036	5	6	54	6	2,940
YT21037	6	7	54	6	2,820
YT21038	7	8	58	8	4,300
YT21039	8	9	58	8	3,900
YT21040	9	10	66	10	6,370
YT21041	10	11	66	10	5,770
YT21042	12	12	73	12	8,400
YT21043	14	14	75	14	10,950
YT21044	16	16	82	16	13,490
YT21045	18	18	84	18	20,520
YT21046	20	20	92	20	21,890

切削条件 19P
Milling Conditions

RV3CM-R

レボカット CMエンドミル 3枚刃 レギュラ
Revo Cut CM End Mills 3 Flutes Regular



ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT21047	2	6	57	6	3,270
YT21048	3	7	57	6	3,270
YT21049	4	8	57	6	3,100
YT21050	5	10	57	6	3,100
YT21051	6	10	57	6	2,900
YT21052	7	13	63	8	4,970
YT21053	8	16	63	8	4,040
YT21054	10	19	72	10	5,990
YT21055	12	22	83	12	8,600
YT21056	14	26	92	16	13,750
YT21057	16	26	92	16	14,200
YT21058	18	32	104	20	26,890
YT21059	20	32	104	20	27,890

切削条件 19P
Milling Conditions

RV4CM-2D

レボカット CMエンドミル 4枚刃 2Dタイプ
Revo Cut CM End Mills 4 Flutes 2D



側面切削に適しています。
General end mill for side milling.



ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT20800	2	4	40	4	1,420
YT20801	2.5	5	40	4	1,690
YT20802	3	6	45	6	1,450
YT20803	4	8	45	6	1,550
YT20804	5	10	45	6	1,600
YT20805	6	12	45	6	1,720
YT20868	7	14	55	8	4,340
YT20806	8	16	55	8	2,790
YT20869	9	18	65	10	5,170
YT20807	10	20	65	10	3,520
YT20870	11	22	75	12	7,000
YT20808	12	24	75	12	4,600
YT20871	14	28	80	12	15,750
YT20872	15	30	90	16	15,750
YT20873	16	32	105	16	13,340
YT20874	18	36	105	16	20,450
YT20875	20	40	110	20	20,890
YT20876	22	44	110	20	31,520
YT20877	24	48	125	25	39,020
YT20878	25	50	125	25	39,020

切削条件 20p
Milling Conditions

RV4CM-3D

レボカット CMエンドミル 4枚刃 3Dタイプ
Revo Cut CM End Mills 4 Flutes 3D



側面切削に適しています。
General end mill for side milling.



ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT20906	3	9	45	6	1,770
YT20907	4	12	50	6	1,820
YT20908	5	15	55	6	1,920
YT20909	6	18	60	6	1,970
YT20910	7	21	60	8	4,720
YT20911	8	24	70	8	3,640
YT20912	9	27	70	10	5,570
YT20913	10	30	80	10	5,050
YT20914	11	33	85	12	7,840
YT20915	12	36	85	12	6,020
YT20916	14	42	90	12	16,570
YT20917	15	45	95	16	16,570
YT20918	16	48	110	16	20,170
YT20919	18	54	110	16	29,000
YT20920	20	60	120	20	30,990
YT20921	22	66	120	20	38,420
YT20922	24	72	140	25	49,340
YT20923	25	75	140	25	49,340

切削条件 20p
Milling Conditions

RV4CM-5D

レボカット CMエンドミル 4枚刃 5Dタイプ
Revo Cut CM End Mills 4 Flutes 5D



側面切削に適しています。
General end mill for side milling.



ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT20961	3	15	60	6	4,350
YT20962	4	20	60	6	4,350
YT20963	5	25	70	6	4,350
YT20964	6	30	70	6	4,350
YT20965	7	35	80	8	9,590
YT20966	8	40	90	8	9,590
YT20967	9	45	100	10	13,840
YT20968	10	50	100	10	13,840
YT20969	11	55	110	12	21,340
YT20970	12	60	120	12	21,340
YT20971	14	70	125	16	33,170
YT20972	15	75	130	16	33,170
YT20973	16	80	135	16	33,170
YT20974	18	90	150	20	63,340
YT20975	20	100	160	20	63,340
YT20976	25	125	185	25	106,340

切削条件 20p
Milling Conditions

RV2CMCR

レボカット CMエンドミル 2枚刃 ラジアス

Revo Cut CM End Mills 2 Flutes Radius



曲面や等高線加工の
スピードアップを計る為に!!

To speed up processing of contour and curved surface.



ツールNo.	刃径	コーナR	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Corner Radius	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT22087	1	0.2	2	60	4	3,700
YT22088	1	0.3	2	60	4	3,700
YT22089	1.5	0.2	3	60	4	3,670
YT22090	1.5	0.3	3	60	4	3,670
YT22091	1.5	0.5	3	60	4	3,670
YT22092	2	0.2	4	60	4	3,670
YT22093	2	0.3	4	60	4	3,670
YT22094	2	0.5	4	60	4	3,670
YT22095	2.5	0.2	5	60	4	3,670
YT22096	2.5	0.3	5	60	4	3,670
YT22097	2.5	0.5	5	60	4	3,670
YT22098	3	0.2	6	60	6	3,390
YT22099	3	0.3	6	60	6	3,390
YT22100	3	0.5	6	60	6	3,390
YT22101	4	0.2	8	65	6	4,030
YT22102	4	0.3	8	65	6	4,030
YT22103	4	0.5	8	65	6	4,030
YT22104	4	1	8	65	6	4,030
YT22105	5	0.2	10	70	6	4,240
YT22106	5	0.3	10	70	6	4,240
YT22107	5	0.5	10	70	6	4,240
YT22108	5	1	10	70	6	4,240

切削条件 21P
Milling Conditions

RV4CMCR

レボカット CMエンドミル 4枚刃 ラジアス

Revo Cut CM End Mills 4 Flutes Radius



曲面や等高線加工の
スピードアップを計る為に!!

To speed up processing of contour and curved surface.



ツールNo.	刃径	コーナR	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Corner Radius	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT22306	6	0.2	12	80	6	4,590
YT22109	6	0.3	12	80	6	4,590
YT22110	6	0.5	12	80	6	4,590
YT22111	6	1	12	80	6	4,590
YT22112	8	0.2	16	90	8	6,500
YT22113	8	0.5	16	90	8	6,500
YT22114	8	1	16	90	8	6,500
YT22115	8	1.5	16	90	8	6,500
YT22116	10	0.5	20	100	10	9,200
YT22117	10	1	20	100	10	9,200
YT22118	10	1.5	20	100	10	9,200
YT22119	10	2	20	100	10	9,200
YT22120	12	0.5	24	110	12	12,000
YT22121	12	1	24	110	12	12,000
YT22122	12	1.5	24	110	12	12,000
YT22123	12	2	24	110	12	12,000

切削条件 21P
Milling Conditions

RVHCM-S

レボカット CMエンドミル ハイヘリ ショート
Revo Cut CM End Mills High Helix Short



高硬度材に適しています。
General end mill for Hardened Steel.



ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	刃数	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Number of Flutes	Price (¥)
YT21969	3	10	55	6	4	5,640
YT21970	4	12	60	6	4	5,640
YT21971	5	15	60	6	4	6,620
YT21972	6	15	60	6	6	6,620
YT21973	8	20	75	8	6	8,470
YT21974	10	25	80	10	6	10,620
YT21975	12	30	100	12	6	14,790
YT21976	14	35	105	16	6	23,970
YT21977	16	40	110	16	6	23,970
YT21978	18	40	120	20	6	34,500
YT21979	20	45	125	20	6	39,500
YT21980	25	50	140	25	8	76,670

切削条件 22P
Milling Conditions

RVHCM-L

レボカット CMエンドミル ハイヘリ ロング
Revo Cut CM End Mills High Helix Long



高硬度材に適しています。
General end mill for Hardened Steel.



ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	刃数	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Number of Flutes	Price (¥)
YT21981	6	26	80	6	6	7,350
YT21982	8	36	100	8	6	11,070
YT21983	10	46	100	10	6	13,950
YT21984	12	56	125	12	6	21,340
YT21985	16	70	140	16	6	43,850
YT21986	20	80	160	20	6	53,700
YT21987	25	100	180	25	8	96,450

切削条件 22P
Milling Conditions

RV2BCM

レボカット CMエンドミル 2枚刃 ボール
Revo Cut CM Ball End Mills 2 Flutes



汎用ボールエンドミルです。
General ball end mill for profile milling.



ツールNo.	R	刃径	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Radius	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT20809	0.5	1	2	50	4	1,510
YT20810	0.75	1.5	3	50	4	1,650
YT20811	1	2	4	50	4	1,620
YT20812	1.5	3	6	50	4	1,900
YT20813	2	4	8	50	4	2,050
YT20814	2.5	5	10	50	6	2,050
YT20815	3	6	12	90	6	2,340
YT20816	4	8	14	100	8	3,500
YT20817	5	10	18	100	10	5,420
YT20818	6	12	25	110	12	9,340
YT20879	7	14	26	110	12	18,590
YT20880	8	16	30	140	16	19,670
YT20881	9	18	34	140	16	33,170
YT20882	10	20	38	160	20	30,170
YT20883	12.5	25	50	180	25	50,840

切削条件 22P
Milling Conditions

RVSPCM-S

レボカット CMエンドミル
スピードラフィング ショート

Revo Cut CM End Mills Speed Roughing Short



不等リードと新コーティングにより
超高速送りが可能です。
New coated end mill with variable-lead for high speed
roughing operations.



切削条件 23P
Milling Conditions

ツールNo.	刃径	コーナR	刃長	全長	シャンク径	刃数	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Corner Radius	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Number of Flutes	Price (¥)
YT22007	6	0.5	9	57	6	4	6,320
YT22008	8	0.5	12	63	8	4	6,800
YT22009	10	0.5	15	72	10	4	10,240
YT22010	12	0.5	18	83	12	4	12,220
YT22011	16	1	24	92	16	5	20,320
YT22012	20	1	30	104	20	5	32,150

RVSPCM-L

レボカット CMエンドミル
スピードラフィング ロング

Revo Cut CM End Mills Speed Roughing Long



超高速送りが可能なロング刃長エンドミルです。
Roughing end mill for high speed roughing operations of
long cutting length.



切削条件 23P
Milling Conditions

ツールNo.	刃径	コーナR	刃長	全長	シャンク径	刃数	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Corner Radius	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Number of Flutes	Price (¥)
YT22013	6	0.5	12	57	6	4	6,840
YT22014	8	0.5	16	63	8	4	7,350
YT22015	10	0.5	20	72	10	4	11,090
YT22016	12	0.5	24	83	12	4	13,670
YT22017	16	1	32	92	16	5	22,420
YT22018	20	1	40	104	20	5	35,570

RVSPCM-LN

レボカット CMエンドミル
スピードラフィング ネック付

Revo Cut CM End Mills Speed Roughing Under Neck



ロングネック形状の採用により
深彫りが可能です。
Roughing end mill with long neck for heavy-duty
operations in deep cavity portion.



切削条件 23P
Milling Conditions

ツールNo.	刃径	コーナR	刃長	首下	全長	シャンク径	刃数	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Corner Radius	Length of Cut	Neck Length	Overall Length	Shank Dia.	Number of Flutes	Price (¥)
YT22019	6	0.5	9	18	57	6	4	6,720
YT22020	8	0.5	12	24	63	8	4	7,190
YT22021	10	0.5	15	30	72	10	4	10,770
YT22022	12	0.5	18	36	83	12	4	12,790
YT22023	16	1	24	48	100	16	5	21,120
YT22024	20	1	30	60	110	20	5	40,370

RVRCM

レボカット CMエンドミル ラフィング

Revo Cut CM End Mills Roughing



鋼の重切削が可能です。

Roughing end mill for Heavy-duty operations on steels.



ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	刃数	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Number of Flutes	Price (¥)
YT20935	4	12	50	4	3	5,670
YT20936	5	16	60	6	3	6,340
YT20937	6	16	60	6	3	6,340
YT20938	8	16	65	8	3	6,490
YT20939	10	22	70	10	4	7,720
YT20940	12	26	85	12	4	9,170
YT20941	14	26	85	12	4	14,090
YT20942	16	32	92	16	4	14,670
YT20943	20	38	105	20	4	21,040
YT20944	25	45	120	25	5	43,270

切削条件 24p
Milling Conditions

RVRCM-L

レボカット CMエンドミル ラフィング ロング

Revo Cut CM End Mills Roughing Long



重切削用のロング刃長ラフィングです。

Roughing end mill for Heavy-duty operations of long cutting edge length.



ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	刃数	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Number of Flutes	Price (¥)
YT21988	4	16	60	4	3	7,790
YT21989	5	20	80	6	3	9,140
YT21990	6	20	100	6	3	9,190
YT21991	8	25	100	8	3	9,200
YT21992	10	32	100	10	4	13,000
YT21993	12	40	125	12	4	20,350
YT21994	14	40	125	12	4	22,520
YT21995	16	48	125	16	4	33,700
YT21996	20	56	150	20	4	46,990
YT21997	25	75	150	25	5	79,540

切削条件 24p
Milling Conditions

RVRCM-LN

レボカット CMエンドミル

ラフィング ネック付

Revo Cut CM End Mills Roughing Under Neck



ロングネック形状の採用により

深彫りが可能です。

Roughing end mill with long neck for heavy-duty operations in deep cavity portion.



ツールNo.	刃径	刃長	首下	全長	シャンク径	刃数	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Neck Length	Overall Length	Shank Dia.	Number of Flutes	Price (¥)
YT21998	4	16	20	60	4	3	9,150
YT21999	5	20	25	80	6	3	10,620
YT22000	6	20	30	100	6	4	10,650
YT22001	8	25	40	100	8	4	10,900
YT22002	10	32	50	100	10	4	15,370
YT22003	12	40	60	125	12	4	24,450
YT22004	16	48	80	125	16	4	41,940
YT22005	20	56	100	150	20	4	59,150
YT22006	25	75	100	150	25	5	102,950

切削条件 24p
Milling Conditions

RV4VR-2D NEW

レボカット CMエンドミル
不等分割不等リード4枚刃 2Dタイプ

Revo Cut CM End Mills Vibration Reduction 2D



不等分割不等リードの防振効果により
安定した高能率加工が可能です。

Stable high efficiency machining is possible with vibration
isolation effect by unequal division and unequal lead.



切削条件 25P
Milling Conditions

ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT23586	3	6	50	6	2,750
YT23587	3.5	7	50	6	2,750
YT23588	4	8	50	6	2,750
YT23589	4.5	9	50	6	2,750
YT23590	5	10	50	6	2,750
YT23591	5.5	11	50	6	2,750
YT23592	6	12	50	6	2,750
YT23593	8	16	65	8	4,850
YT23594	10	20	75	10	6,670
YT23595	12	24	80	12	9,690
YT23596	16	32	100	16	19,840
YT23597	20	40	120	20	36,170

RV4VR-3D NEW

レボカット CMエンドミル
不等分割不等リード4枚刃 3Dタイプ

Revo Cut CM End Mills Vibration Reduction 3D



不等分割不等リードの防振効果により
安定した高能率加工が可能です。

Stable high efficiency machining is possible with vibration
isolation effect by unequal division and unequal lead.



切削条件 26P
Milling Conditions

ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT23598	3	9	50	6	2,750
YT23599	3.5	10.5	50	6	2,750
YT23600	4	12	50	6	2,750
YT23601	4.5	13.5	50	6	2,750
YT23602	5	15	50	6	2,750
YT23603	5.5	16.5	50	6	2,750
YT23604	6	18	50	6	2,750
YT23605	8	24	65	8	4,850
YT23606	10	30	75	10	6,670
YT23607	12	36	80	12	9,690
YT23608	16	48	100	16	19,840
YT23609	20	60	120	20	36,170

RV4VR-4D NEW

レボカット CMエンドミル
不等分割不等リード 4枚刃 4Dタイプ

Revo Cut CM End Mills Vibration Reduction 4D



不等分割不等リードの防振効果により
安定した高能率加工が可能です。

Stable high efficiency machining is possible with vibration
isolation effect by unequal division and unequal lead.



ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT23610	3	12	50	6	3,200
YT23611	3.5	14	50	6	3,200
YT23612	4	16	55	6	3,600
YT23613	4.5	18	55	6	3,600
YT23614	5	20	60	6	4,170
YT23615	5.5	22	65	6	4,340
YT23616	6	24	65	6	4,340
YT23617	8	32	90	8	7,840
YT23618	10	40	100	10	10,420
YT23619	12	48	110	12	14,340

切削条件 27P
Milling Conditions

RV4VR-5D NEW

レボカット CMエンドミル
不等分割不等リード 4枚刃 5Dタイプ

Revo Cut CM End Mills Vibration Reduction 5D



不等分割不等リードの防振効果により
安定した高能率加工が可能です。

Stable high efficiency machining is possible with vibration
isolation effect by unequal division and unequal lead.



ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT23620	3	15	55	6	3,600
YT23621	3.5	17.5	60	6	4,170
YT23622	4	20	60	6	4,170
YT23623	4.5	22.5	65	6	4,270
YT23624	5	25	65	6	4,270
YT23625	5.5	27.5	75	6	5,170
YT23626	6	30	75	6	5,170
YT23627	8	40	90	8	8,590
YT23628	10	50	100	10	11,170
YT23629	12	60	110	12	15,420

切削条件 27P
Milling Conditions

XTREME END MILLS

超硬 Tungsten Carbide



RV4C

チタン・難削材用 レボカット 4枚刃
不等分割不等リード

Revo Cut End Mills 4 Flutes for Titanium Alloys

超微粒子 **RV**

刃径公差	φ3~5	0~-0.02
	φ6~10	0~-0.03
	φ12~25	0~-0.04

高能率仕上げ加工用エンドミル
The high efficiency finishing end mills



ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT20044	3	10	60	6	13,600
YT20045	4	12	70	6	10,600
YT20046	5	15	80	6	8,970
YT20047	6	15	90	6	9,170
YT20048	8	20	100	8	12,940
YT20049	10	25	100	10	17,640
YT20050	12	30	110	12	24,840
YT20051	16	40	140	16	43,670
YT20052	20	45	160	20	72,340
YT20053	25	50	180	25	134,670

切削条件 **2Bp**
Milling Conditions

RV4CR

チタン・難削材用 レボカット 4枚刃 ラジアス
不等分割不等リード

Revo Cut End Mills 4 Flutes with Corner Radius
for Titanium Alloys

超微粒子 **RV**

刃径公差	φ3~5	0~-0.02
	φ6~10	0~-0.03
	φ12~25	0~-0.04

高能率仕上げ加工用エンドミル
The high efficiency finishing end mills



ツールNo.	刃径	コーナR	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Corner Radius	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT20064	3	0.25	10	60	6	14,340
YT20065	3	0.5	10	60	6	14,340
YT20066	4	0.25	12	70	6	11,170
YT20067	4	0.5	12	70	6	11,170
YT20068	5	0.25	15	80	6	9,470
YT20069	5	0.5	15	80	6	9,470
YT20070	6	0.25	15	90	6	9,670
YT20071	6	0.5	15	90	6	9,670
YT20072	6	1	15	90	6	9,670
YT20073	6	1.5	15	90	6	9,670
YT20074	7	0.5	20	100	8	15,170
YT20075	8	0.25	20	100	8	13,640
YT20076	8	0.5	20	100	8	13,640
YT20077	8	1	20	100	8	13,640
YT20078	8	1.5	20	100	8	13,640
YT20079	9	0.5	25	100	10	20,640
YT20080	10	0.5	25	100	10	18,570
YT20081	10	0.75	25	100	10	18,570
YT20082	10	1	25	100	10	18,570
YT20083	10	1.5	25	100	10	18,570
YT20084	10	2	25	100	10	18,570
YT20085	10	2.5	25	100	10	18,570
YT20086	10	3	25	100	10	18,570
YT20087	12	0.5	30	110	12	26,170
YT20088	12	0.75	30	110	12	26,170
YT20089	12	1	30	110	12	26,170
YT20090	12	1.5	30	110	12	26,170
YT20091	12	2	30	110	12	26,170
YT20092	12	2.5	30	110	12	26,170
YT20093	12	3	30	110	12	26,170
YT20094	12	3.5	30	110	12	26,170

ツールNo.	刃径	コーナR	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Corner Radius	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT20095	12	4	30	110	12	26,170
YT20096	13	0.75	40	140	16	54,340
YT20097	14	0.75	40	140	16	51,340
YT20098	16	1	40	140	16	46,000
YT20099	16	1.5	40	140	16	46,000
YT20100	16	2	40	140	16	46,000
YT20101	16	2.5	40	140	16	46,000
YT20102	16	3	40	140	16	46,000
YT20103	16	3.5	40	140	16	46,000
YT20104	16	4	40	140	16	46,000
YT20105	16	4.5	40	140	16	46,000
YT20106	16	5	40	140	16	46,000
YT20107	18	1	40	160	20	85,000
YT20108	20	1	45	160	20	76,340
YT20109	20	1.5	45	160	20	76,340
YT20110	20	2	45	160	20	76,340
YT20111	20	2.5	45	160	20	76,340
YT20112	20	3	45	160	20	76,340
YT20113	20	3.5	45	160	20	76,340
YT20114	20	4	45	160	20	76,340
YT20115	20	4.5	45	160	20	76,340
YT20116	20	5	45	160	20	76,340
YT20117	25	1	50	180	25	146,670
YT20257	25	1.5	50	180	25	146,670
YT20258	25	2	50	180	25	146,670
YT20259	25	2.5	50	180	25	146,670
YT20260	25	3	50	180	25	146,670
YT20261	25	3.5	50	180	25	146,670
YT20262	25	4	50	180	25	146,670
YT20263	25	4.5	50	180	25	146,670
YT20264	25	5	50	180	25	146,670

切削条件 **2Bp**
Milling Conditions

XTREME END MILLS

超硬 Tungsten Carbide



RV5C

チタン・難削材用 レボカット 5枚刃
不等ランド幅

Revo Cut End Mills 5 Flutes for Titanium Alloys

超微粒子

RV

ねじれ角
38°

刃径公差
φ3~5 0~-0.02
φ6~10 0~-0.03
φ12~25 0~-0.04

高能率仕上げ加工用エンドミル
The high efficiency finishing end mills



ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT20054	3	10	60	6	15,140
YT20055	4	12	70	6	11,800
YT20056	5	15	80	6	9,970
YT20057	6	15	90	6	10,200
YT20058	8	20	100	8	14,400
YT20059	10	25	100	10	19,600
YT20060	12	30	110	12	27,600
YT20061	16	40	140	16	48,670
YT20062	20	45	160	20	88,340
YT20063	25	50	180	25	142,000

切削条件 28P
Milling Conditions

RV5CR

チタン・難削材用 レボカット 5枚刃 ラジアス
不等ランド幅

Revo Cut End Mills 5 Flutes with Corner Radius
for Titanium Alloys

超微粒子

RV

ねじれ角
38°

刃径公差
φ6~10 0~-0.03
φ11~25 0~-0.04

高能率仕上げ加工用エンドミル
The high efficiency finishing end mills



ツールNo.	刃径	コーナR	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Corner Radius	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT20118	6	0.5	15	90	6	10,770
YT20119	8	0.5	20	100	8	15,170
YT20120	10	0.5	25	100	10	20,640
YT20121	11	0.75	30	110	12	34,000
YT20122	12	0.75	30	110	12	29,070
YT20123	14	0.75	40	140	16	58,340
YT20124	16	1	40	140	16	51,340
YT20125	18	1	40	140	20	85,670
YT20126	20	1	45	160	20	93,000
YT20127	25	1	50	180	25	154,670

切削条件 28P
Milling Conditions

XTREME END MILLS

ラフィング Roughing series



RVRF

チタン・難削材用 レボカット ラフィング
Revo Cut Roughing End Mills for Titanium Alloys



高能率粗加工用エンドミル
The high efficiency roughing end mills



ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	刃数	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Number of Flutes	Price (¥)
YT20265	3	10	60	6	3	17,340
YT20266	4	12	70	6	3	20,000
YT20267	5	15	80	6	4	21,340
YT20268	6	15	90	6	4	23,000
YT20269	8	20	100	8	4	26,000
YT20270	10	25	100	10	4	32,000
YT20271	12	30	110	12	4	36,000
YT20272	16	40	140	16	5	70,340
YT20273	20	45	160	20	6	109,670
YT20274	25	50	180	25	6	195,670

切削条件 29P
Milling Conditions

RVRF R

チタン・難削材用 レボカット ラフィング ラジアス
Revo Cut Roughing End Mills with Corner Radius
for Titanium Alloys



高能率粗加工用エンドミル
The high efficiency roughing end mills



ツールNo.	刃径	コーナR	刃長	全長	シャンク径	刃数	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Corner Radius	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Number of Flutes	Price (¥)
YT20275	3	0.25	10	60	6	3	23,000
YT20276	3	0.5	10	60	6	3	23,000
YT20277	4	0.25	12	70	6	3	25,340
YT20278	4	0.5	12	70	6	3	25,340
YT20279	5	0.25	15	80	6	4	26,670
YT20280	5	0.5	15	80	6	4	26,670
YT20281	6	0.25	15	90	6	4	28,000
YT20282	6	0.5	15	90	6	4	28,000
YT20283	6	1	15	90	6	4	28,000
YT20284	6	1.5	15	90	6	4	28,000
YT20285	7	0.5	20	100	8	4	36,000
YT20286	8	0.25	20	100	8	4	32,000
YT20287	8	0.5	20	100	8	4	32,000
YT20288	8	1	20	100	8	4	32,000
YT20289	8	1.5	20	100	8	4	32,000
YT20290	9	0.5	25	100	10	4	45,670
YT20291	10	0.5	25	100	10	4	40,670
YT20292	10	0.75	25	100	10	4	40,670
YT20293	10	1	25	100	10	4	40,670
YT20294	10	1.5	25	100	10	4	40,670
YT20295	10	2	25	100	10	4	40,670
YT20296	10	2.5	25	100	10	4	40,670
YT20297	10	3	25	100	10	4	40,670
YT20298	12	0.5	30	110	12	4	45,670
YT20299	12	0.75	30	110	12	4	45,670
YT20300	12	1	30	110	12	4	45,670
YT20301	12	1.5	30	110	12	4	45,670
YT20302	12	2	30	110	12	4	45,670
YT20303	12	2.5	30	110	12	4	45,670
YT20304	12	3	30	110	12	4	45,670
YT20305	12	3.5	30	110	12	4	45,670

ツールNo.	刃径	コーナR	刃長	全長	シャンク径	刃数	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Corner Radius	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Number of Flutes	Price (¥)
YT20306	12	4	30	110	12	4	45,670
YT20307	13	0.75	40	140	16	5	80,000
YT20308	14	0.75	40	140	16	5	76,340
YT20309	16	1	40	140	16	5	97,340
YT20310	16	1.5	40	140	16	5	97,340
YT20311	16	2	40	140	16	5	97,340
YT20312	16	2.5	40	140	16	5	97,340
YT20313	16	3	40	140	16	5	97,340
YT20314	16	3.5	40	140	16	5	97,340
YT20315	16	4	40	140	16	5	97,340
YT20316	16	4.5	40	140	16	5	97,340
YT20317	16	5	40	140	16	5	97,340
YT20318	18	1	40	160	20	6	120,670
YT20319	20	1	45	160	20	6	134,340
YT20320	20	1.5	45	160	20	6	134,340
YT20321	20	2	45	160	20	6	134,340
YT20322	20	2.5	45	160	20	6	134,340
YT20323	20	3	45	160	20	6	134,340
YT20324	20	3.5	45	160	20	6	134,340
YT20325	20	4	45	160	20	6	134,340
YT20326	20	4.5	45	160	20	6	134,340
YT20327	20	5	45	160	20	6	134,340
YT20328	25	1	50	180	25	6	220,340
YT20329	25	1.5	50	180	25	6	220,340
YT20330	25	2	50	180	25	6	220,340
YT20331	25	2.5	50	180	25	6	220,340
YT20332	25	3	50	180	25	6	220,340
YT20333	25	3.5	50	180	25	6	220,340
YT20334	25	4	50	180	25	6	220,340
YT20335	25	4.5	50	180	25	6	220,340
YT20336	25	5	50	180	25	6	220,340

切削条件 29P
Milling Conditions

RN2HM

レボカット CMエンドミル ハイス 2枚刃 ノンコート
Revo Cut CM End Mills HSS Noncoated 2 Flutes



被削材や設備機械に合わせたハイスエンドミルも
選択肢のひとつです。

HSS end mill to match the equipment and machine and
the work piece is one of choice.



ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT22055	1	2.5	45	6	1,600
YT22056	1.5	4	45	6	1,460
YT22057	2	5	50	6	1,460
YT22058	2.5	6	50	6	1,460
YT22059	3	8	50	6	1,180
YT22060	3.5	8	60	8	1,180
YT22061	4	8	60	8	1,180
YT22062	4.5	10	60	8	1,180
YT22063	5	10	60	8	1,180
YT22064	5.5	12	60	8	1,180
YT22065	6	12	60	8	1,180
YT22066	6.5	14	60	10	1,330
YT22067	7	14	60	10	1,330
YT22068	7.5	14	60	10	1,330
YT22069	8	14	60	10	1,330
YT22070	8.5	18	70	10	1,530

ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT22071	9	18	70	10	1,530
YT22072	9.5	18	70	10	1,530
YT22073	10	18	70	10	1,530
YT22074	11	22	80	12	1,950
YT22075	12	22	80	12	1,950
YT22076	13	26	85	12	2,420
YT22077	14	26	90	16	2,420
YT22078	15	30	95	16	2,710
YT22079	16	30	95	16	2,910
YT22080	17	34	95	16	3,480
YT22081	18	34	95	16	3,480
YT22082	19	38	110	20	4,170
YT22083	20	38	110	20	4,170
YT22084	22	45	110	20	5,150
YT22085	24	50	120	25	5,960
YT22086	25	50	120	25	5,960

切削条件 30P
Milling Conditions

RN4HM

レボカット CMエンドミル ハイス 4枚刃 ノンコート
Revo Cut CM End Mills HSS Noncoated 4 Flutes



刃径公差がマイナスとなっています。
It has a minus diameter tolerance.



ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT22512	3	10	50	6	1,240
YT22513	3.5	12	60	8	1,240
YT22514	4	12	60	8	1,240
YT22515	4.5	15	60	8	1,240
YT22516	5	15	60	8	1,240
YT22517	5.5	15	60	8	1,240
YT22518	6	15	60	8	1,240
YT22519	6.5	20	60	10	1,390
YT22520	7	20	60	10	1,390
YT22521	7.5	20	60	10	1,390
YT22522	8	20	60	10	1,390
YT22523	8.5	25	70	10	1,600
YT22524	9	25	70	10	1,600
YT22525	9.5	25	70	10	1,600

ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT22526	10	25	70	10	1,600
YT22527	11	30	80	12	2,050
YT22528	12	30	80	12	2,050
YT22529	13	35	85	12	2,730
YT22530	14	35	90	16	2,730
YT22531	15	40	95	16	2,850
YT22532	16	40	95	16	3,050
YT22533	17	40	95	16	3,650
YT22534	18	40	95	16	3,650
YT22535	19	45	110	20	4,380
YT22536	20	45	110	20	4,380
YT22537	22	45	110	20	5,400
YT22538	24	50	120	25	6,260
YT22539	25	50	120	25	6,260

切削条件 30P
Milling Conditions

RVRHM-S

レボカット CMエンドミル
SPMラフィング ファインピッチ
Revo Cut CM End Mills SPM Roughing Fine pitch



高級粉末ハイスの高能率粗加工用エンドミルです。
Roughing end mill for highly efficient roughing of high grade powder metallurgy HSS.



ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	刃数	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Number of Flutes	Price (¥)
YT21072	5	12	80	6	4	4,970
YT21073	6	12	80	6	4	4,600
YT21074	7	17	80	8	4	5,100
YT21075	8	17	85	8	4	5,100
YT21076	10	22	100	10	4	5,700
YT21077	12	27	110	12	4	7,250
YT21078	14	27	110	12	4	7,940
YT21079	15	27	125	16	4	8,950
YT21080	16	33	125	16	4	9,390
YT21081	18	33	125	16	4	10,400
YT21082	20	38	145	20	4	12,570
YT21083	22	38	145	20	4	14,050
YT21084	25	43	150	25	5	17,150
YT21085	28	43	160	25	5	21,390
YT21086	30	48	165	25	5	26,620
YT21087	32	55	175	25	5	36,550
YT21088	35	55	175	32	6	43,290
YT21089	40	65	185	32	6	59,470

切削条件 3fl
Milling Conditions 3fl

RVRHM-L NEW

レボカット CMエンドミル
SPMラフィング ロング ファインピッチ
Revo Cut CM End Mills SPM Roughing Long Fine pitch



高級粉末ハイスの高能率粗加工用エンドミルです。
Roughing end mill for highly efficient roughing of high grade powder metallurgy HSS.



ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	刃数	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Number of Flutes	Price (¥)
YT23511	5	25	85	6	4	8,840
YT23512	6	30	85	6	4	8,100
YT23513	7	35	90	8	4	9,120
YT23514	8	35	90	8	4	8,940
YT23515	10	45	110	10	4	9,940
YT23516	12	55	125	12	4	12,490
YT23517	14	55	125	12	4	13,650
YT23518	15	55	140	16	4	16,340
YT23519	16	75	140	16	4	16,850
YT23520	18	75	140	16	4	19,400
YT23521	20	80	145	20	4	20,370
YT23522	25	90	160	25	5	23,270
YT23523	30	90	165	25	6	31,470

切削条件 3fl
Milling Conditions 3fl

RV2CM-1D

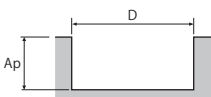
基準切削条件(溝切削)

Recommended Milling Conditions (Slotting)

被削材 Work Material	非合金鋼 Non alloy steels		合金鋼 Alloy steels		ステンレス鋼 Stainless steels	
	合金鋼 Alloy steels	鋳鉄 Cast iron	耐熱鋼 Heat Resistant Steels	鋳鉄 Cast iron		
刃径 Dia. of Mill	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	19,350	75	14,510	40	11,970
0.6	18,200	85	13,630	45	10,350	115
0.7	17,280	95	12,960	50	9,230	125
0.8	16,670	105	12,490	55	8,360	130
0.9	15,170	110	11,390	60	7,710	135
1	14,000	110	10,500	55	7,140	140
1.1	12,500	110	9,140	60	6,510	130
1.2	11,250	110	8,010	60	5,970	120
1.3	10,190	105	7,050	60	5,510	110
1.4	9,280	105	6,230	55	5,120	100
1.5	8,400	105	5,500	50	4,760	95
1.6	7,960	110	5,210	65	4,460	85
1.7	7,490	115	4,940	70	4,180	80
1.8	7,070	120	4,700	75	3,930	75
1.9	6,700	125	4,490	80	3,700	70
2	6,480	130	4,240	85	3,540	65
2.1	6,210	130	4,150	85	3,400	65
2.2	6,080	130	4,020	85	3,300	65
2.3	5,950	135	3,900	85	3,210	70
2.4	5,840	135	3,790	90	3,130	70
2.5	5,740	140	3,670	90	3,070	75
2.6	5,560	140	3,550	90	2,940	75
2.7	5,400	145	3,420	95	2,830	75
2.8	5,250	145	3,300	95	2,730	80
2.9	5,110	145	3,180	95	2,630	80
3	5,000	150	3,120	100	2,590	85
3.1	4,890	155	3,020	100	2,500	85
3.2	4,790	165	2,960	105	2,450	85
3.3	4,710	170	2,910	105	2,400	90
3.4	4,620	175	2,860	110	2,360	90
3.5	4,550	180	2,820	115	2,320	95
3.6	4,470	190	2,780	115	2,280	95
3.7	4,400	195	2,740	120	2,250	95
3.8	4,340	200	2,700	120	2,210	100
3.9	4,280	205	2,660	125	2,180	100
4	4,240	210	2,590	125	2,170	105
4.1	4,140	210	2,560	125	2,100	105
4.2	4,060	215	2,500	130	2,060	105
4.3	3,990	215	2,440	130	2,020	105
4.4	3,920	215	2,390	130	1,980	105
4.5	3,860	215	2,330	130	1,950	105
4.6	3,790	215	2,280	130	1,910	110
4.7	3,730	220	2,230	130	1,880	110
4.8	3,670	220	2,190	135	1,840	110
4.9	3,620	220	2,140	135	1,810	110
5	3,540	220	2,110	135	1,770	110
5.1	3,510	225	2,070	135	1,760	110
5.2	3,460	225	2,040	140	1,740	115
5.3	3,420	230	2,020	140	1,720	115
5.4	3,370	230	1,990	140	1,700	115
5.5	3,330	235	1,970	145	1,680	115
5.6	3,290	235	1,940	145	1,660	120
5.7	3,240	235	1,920	145	1,640	120
5.8	3,210	240	1,900	150	1,620	120
5.9	3,170	240	1,880	150	1,610	125
6	3,120	245	1,880	155	1,590	125

切込み量
Depth of Cut

Ap: 0.15D (D ≤ 1)
0.2D (1 < D ≤ 3)
0.5D (3 < D)

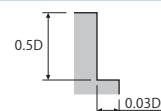
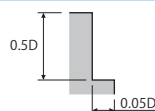


基準切削条件(側面切削)

Recommended Milling Conditions (Side Milling)

被削材 Work Material	非合金鋼 Non alloy steels		合金鋼 Alloy steels		ステンレス鋼 Stainless steels	
	合金鋼 Alloy steels	鋳鉄 Cast iron	耐熱鋼 Heat Resistant Steels	鋳鉄 Cast iron		
刃径 Dia. of Mill	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	27,640	105	20,730	55	17,100
0.6	26,000	120	19,470	65	14,790	165
0.7	24,690	135	18,510	70	13,190	180
0.8	23,810	150	17,840	80	11,940	185
0.9	21,670	155	16,270	85	11,010	195
1	20,000	155	15,000	80	10,200	200
1.1	17,860	155	13,060	85	9,300	185
1.2	16,070	155	11,440	85	8,530	170
1.3	14,560	150	10,070	85	7,870	155
1.4	13,260	150	8,900	80	7,310	145
1.5	12,000	150	7,860	70	6,800	135
1.6	11,370	155	7,440	95	6,370	120
1.7	10,700	165	7,060	100	5,970	115
1.8	10,100	170	6,710	105	5,610	105
1.9	9,570	180	6,410	115	5,290	100
2	9,260	185	6,060	120	5,060	95
2.1	8,870	185	5,930	120	4,860	95
2.2	8,690	185	5,740	120	4,710	95
2.3	8,500	195	5,570	120	4,590	100
2.4	8,340	195	5,410	130	4,470	100
2.5	8,200	200	5,240	130	4,390	105
2.6	7,940	200	5,070	130	4,200	105
2.7	7,710	205	4,890	135	4,040	105
2.8	7,500	205	4,710	135	3,900	115
2.9	7,300	205	4,540	135	3,760	115
3	7,140	215	4,460	145	3,700	120
3.1	6,990	220	4,310	145	3,570	120
3.2	6,840	235	4,230	150	3,500	120
3.3	6,730	245	4,160	150	3,430	130
3.4	6,600	250	4,090	155	3,370	130
3.5	6,500	255	4,030	165	3,310	135
3.6	6,390	270	3,970	165	3,260	135
3.7	6,290	280	3,910	170	3,210	135
3.8	6,200	285	3,860	170	3,160	145
3.9	6,110	295	3,800	180	3,110	145
4	6,060	300	3,700	180	3,100	150
4.1	5,910	300	3,660	180	3,000	150
4.2	5,800	305	3,570	185	2,940	150
4.3	5,700	305	3,490	185	2,890	150
4.4	5,600	305	3,410	185	2,830	150
4.5	5,510	305	3,330	185	2,790	150
4.6	5,410	305	3,260	185	2,730	155
4.7	5,330	315	3,190	185	2,690	155
4.8	5,240	315	3,130	195	2,630	155
4.9	5,170	315	3,060	195	2,590	155
5	5,060	315	3,010	195	2,530	155
5.1	5,010	320	2,960	195	2,510	155
5.2	4,940	320	2,910	200	2,490	165
5.3	4,890	330	2,890	200	2,460	165
5.4	4,810	330	2,840	200	2,430	165
5.5	4,760	335	2,810	205	2,400	165
5.6	4,700	335	2,770	205	2,370	170
5.7	4,630	335	2,740	205	2,340	170
5.8	4,590	345	2,710	215	2,310	170
5.9	4,530	345	2,690	215	2,300	180
6	4,460	350	2,690	220	2,270	180

切込み量
Depth of Cut



RV2CM-2D

基準切削条件(溝切削)

Recommended Milling Conditions (Slotting)

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon steels 合金鋼 Alloy steels 鋳鉄 Cast iron (~HRC30)		合金鋼 Alloy steels 工具鋼 Tool Steels (HRC30~HRC45)		ステンレス鋼 Stainless steels	
	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
22	860	105	540	55	435	50
24	790	100	490	50	400	45
25	765	90	470	50	385	40

切込み量
Depth of Cut

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

基準切削条件(側面切削)

Recommended Milling Conditions (Side Milling)

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon steels 合金鋼 Alloy steels 鋳鉄 Cast iron (~HRC30)		合金鋼 Alloy steels 工具鋼 Tool Steels (HRC30~HRC45)		ステンレス鋼 Stainless steels	
	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	380	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
22	1,230	150	770	80	620	70
24	1,130	145	700	70	570	65
25	1,090	130	670	70	550	55

切込み量
Depth of Cut

RV2CM-3D

基準切削条件(溝切削)

Recommended Milling Conditions (Slotting)

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon steels 合金鋼 Alloy steels 鋳鉄 Cast iron (~HRC30)		合金鋼 Alloy steels 工具鋼 Tool Steels (HRC30~HRC45)		ステンレス鋼 Stainless steels	
	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)
刃径 Dia. of Mill						
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
22	665	55	530	35	435	25
24	635	55	490	35	400	25
25	625	50	475	30	385	20

切込み量
Depth of Cut

切込み量
Depth of Cut

基準切削条件(側面切削)

Recommended Milling Conditions (Side Milling)

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon steels 合金鋼 Alloy steels 鋳鉄 Cast iron (~HRC30)		合金鋼 Alloy steels 工具鋼 Tool Steels (HRC30~HRC45)		ステンレス鋼 Stainless steels	
	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)
刃径 Dia. of Mill						
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
22	950	80	760	50	620	35
24	910	80	700	50	570	35
25	890	70	680	45	550	30

切込み量
Depth of Cut

切込み量
Depth of Cut

RV2CM-5D

基準切削条件(溝切削)

Recommended Milling Conditions (Slotting)

被削材 Work Material	非合金鋼 Non alloy steels 鋳鉄 Cast iron 合金鋼 Alloy steels (~HRC30)		合金鋼 Alloy steels 耐熱鋼 Heat resistant steels (HRC30~HRC45)		ステンレス鋼 Stainless steels	
	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)
刃径 Dia. of Mill						
3	2,965	50	2,395	40	2,070	35
4	2,395	55	1,910	50	1,735	45
5	2,050	70	1,625	55	1,415	45
6	1,770	85	1,410	70	1,270	50
7	1,525	90	1,210	70	1,080	50
8	1,345	90	1,065	70	940	50
9	1,230	90	965	70	840	45
10	1,130	90	920	70	755	45
11	1,015	80	845	65	670	40
12	920	70	780	65	610	35
14	840	70	675	55	530	35
15	810	65	635	55	505	30
16	780	65	600	50	475	30
18	660	55	525	40	420	25
20	565	50	460	30	375	25
25	500	40	380	25	310	15

切込み量
Depth of Cut

基準切削条件(側面切削)

Recommended Milling Conditions (Side Milling)

被削材 Work Material	非合金鋼 Non alloy steels 鋳鉄 Cast iron 合金鋼 Alloy steels (~HRC30)		合金鋼 Alloy steels 耐熱鋼 Heat resistant steels (HRC30~HRC45)		ステンレス鋼 Stainless steels	
	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)
刃径 Dia. of Mill						
3	4,240	70	3,420	55	2,960	50
4	3,420	80	2,730	70	2,480	65
5	2,930	100	2,320	80	2,020	65
6	2,530	120	2,010	100	1,810	70
7	2,180	130	1,730	100	1,540	70
8	1,920	130	1,520	100	1,340	70
9	1,760	130	1,410	100	1,200	65
10	1,610	130	1,310	100	1,080	65
11	1,450	115	1,210	95	960	55
12	1,310	100	1,110	95	870	50
14	1,200	100	960	80	760	50
15	1,160	95	910	80	720	45
16	1,110	95	860	70	680	45
18	940	80	750	55	600	35
20	810	70	660	45	540	35
25	710	55	540	35	440	20

切込み量
Depth of Cut

切込み量
Depth of Cut

RN2CM-3D

基準切削条件(溝切削)

Recommended Milling Conditions (Slotting)

被削材 Work Material	非合金鋼 Non alloy steels 合金鋼 Alloy steels 鋳鉄 Cast iron (~HRC30)		合金鋼 Alloy steels 耐熱鋼 Heat Resistant Steels (HRC30~HRC45)		ステンレス鋼 Stainless steels	
	STRENGTH ~1000N/mm ²		1000~1500N/mm ²		—	
刃径 Dia. of Mill	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	8,000	30	7,340	20	5,000
1.5	4,800	30	3,840	20	3,330	35
2	3,700	35	2,960	30	2,480	25
2.5	3,040	40	2,440	30	2,150	30
3	2,590	40	2,100	35	1,810	30
4	2,100	50	1,670	40	1,520	40
5	1,790	65	1,420	50	1,240	40
6	1,550	75	1,240	65	1,110	45
7	1,330	75	1,060	65	950	45
8	1,180	75	930	65	820	45
9	1,070	75	860	65	740	40
10	990	75	810	65	660	40
11	890	70	740	60	590	35
12	810	65	680	55	540	30
14	740	60	590	50	470	30
15	710	55	560	50	440	30
16	680	55	530	45	420	30
18	580	50	460	35	370	25
20	490	40	400	30	330	20
22	470	40	370	25	300	20
24	440	40	340	25	280	20
25	440	35	330	20	270	15

切込み量
Depth of Cut

(UP TO φ3 : 0.4mm)

切込み量
Depth of Cut

(UP TO φ3 : 0.4mm)

基準切削条件(側面切削)

Recommended Milling Conditions (Side Milling)

被削材 Work Material	非合金鋼 Non alloy steels 合金鋼 Alloy steels 鋳鉄 Cast iron (~HRC30)		合金鋼 Alloy steels 耐熱鋼 Heat Resistant Steels (HRC30~HRC45)		ステンレス鋼 Stainless steels	
	STRENGTH ~1000N/mm ²		1000~1500N/mm ²		—	
刃径 Dia. of Mill	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
1.5	6,850	40	5,480	30	4,760	50
2	5,290	50	4,240	40	3,540	35
2.5	4,340	55	3,490	45	3,070	40
3	3,700	60	3,000	50	2,590	45
4	3,000	70	2,390	60	2,170	55
5	2,560	90	2,030	70	1,770	55
6	2,210	105	1,760	90	1,590	65
7	1,900	110	1,510	90	1,350	65
8	1,680	110	1,330	90	1,180	65
9	1,530	110	1,230	90	1,050	60
10	1,410	110	1,150	90	950	55
11	1,270	100	1,060	85	840	50
12	1,150	90	970	80	760	45
14	1,050	85	850	70	670	45
15	1,010	80	800	70	630	40
16	970	80	750	65	600	40
18	830	70	660	50	530	35
20	710	60	570	40	470	30
22	670	55	530	35	430	25
24	640	55	490	35	400	25
25	620	50	480	30	390	20

切込み量
Depth of Cut

切込み量
Depth of Cut

RV3CM-S, RV3CM-R

基準切削条件(溝切削)

Recommended Milling Conditions (Slotting)

被削材 Work Material	軟鋼 Mild steels 炭素鋼 Carbon steels 鋳鉄 Cast iron (~HRC20)		炭素鋼 Carbon steels 合金鋼 Alloy steels (HRC20~HRC30)		合金鋼 Alloy steels 構造用鋼 Structure steels プリハードン鋼 Prehardened steels (HRC30~HRC35)		調質鋼 Hardened steels ステンレス鋼 Stainless steels (HRC35~HRC40)	
	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	17,350	210	15,600	235	12,890	195	9,230	55
3	11,570	245	10,400	310	8,590	260	6,150	75
4	8,670	275	7,800	350	6,450	290	4,620	95
5	6,940	290	6,240	375	5,160	310	3,690	110
6	5,780	295	5,200	375	4,300	310	3,080	120
7	4,960	305	4,460	375	3,680	310	2,640	125
8	4,340	310	3,900	375	3,220	310	2,310	130
9	3,860	315	3,470	365	2,860	300	2,050	135
10	3,470	310	3,120	355	2,580	295	1,850	140
12	2,890	310	2,600	360	2,150	295	1,540	140
14	2,480	300	2,230	335	1,840	275	1,320	135
16	2,170	295	1,950	315	1,610	260	1,150	130
18	1,930	295	1,730	310	1,430	255	1,030	130
20	1,730	295	1,560	310	1,290	255	920	125

切込み量
Depth of Cut

RV4CM-2D

基準切削条件(側面切削)

Recommended Milling Conditions (Side Milling)

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon steels 合金鋼 Alloy steels 鋳鉄 Cast iron (~HRC30)		合金鋼 Alloy steels 工具鋼 Tool Steels (HRC30~HRC45)		ステンレス鋼 Stainless steels	
	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)
刃径 Dia. of Mill						
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
22	1,075	200	670	100	545	90
24	990	185	615	90	500	90
25	950	175	590	90	475	85

切込み量
Depth of Cut

RV4CM-3D

基準切削条件(側面切削)

Recommended Milling Conditions (Side Milling)

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon steels 合金鋼 Alloy steels 鋳鉄 Cast iron (~HRC30)		合金鋼 Alloy steels 工具鋼 Tool Steels (HRC30~HRC45)		ステンレス鋼 Stainless steels	
	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)
刃径 Dia. of Mill						
3	4,320	160	2,500	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
22	750	145	435	60	545	45
24	700	135	410	55	500	45
25	680	130	400	55	475	40

切込み量
Depth of Cut

RV4CM-5D

基準切削条件(側面切削)

Recommended Milling Conditions (Side Milling)

被削材 Work Material	非合金鋼 Non alloy steels 鋳鉄 Cast iron 合金鋼 Alloy steels (~HRC30)		合金鋼 Alloy steels 耐熱鋼 Heat resistant steels (HRC30~HRC45)		ステンレス鋼 Stainless steels	
	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)
刃径 Dia. Of mill						
3	3,025	110	1,750	50	2,260	40
4	2,450	135	1,395	55	1,905	70
5	2,095	175	1,185	70	1,545	75
6	1,805	210	1,030	90	1,395	80
7	1,560	215	880	90	1,185	85
8	1,370	225	775	90	1,030	90
9	1,250	225	720	90	920	80
10	1,150	225	670	90	825	75
11	1,035	195	615	80	735	70
12	940	175	565	75	665	60
14	860	165	490	70	585	55
15	825	160	465	65	555	55
16	795	160	440	65	540	50
18	675	135	380	55	460	45
20	580	110	335	45	415	40
25	475	90	280	40	335	30

切込み量
Depth of Cut

RV2CMCR

基準切削条件(溝切削)

Recommended Milling Conditions (Slotting)

被削材 Work Material	非合金鋼 Non-alloyed steels 合金鋼 Alloy steels 鋳鉄 Cast Iron (~HRC30)		合金鋼 Alloy steels 耐熱鋼 Heat resistant steels (HRC30~HRC45)		ステンレス鋼 Stainless steels	
	STRENGTH ~1000N/mm ²		1000~1500N/mm ²		—	
刃径 Dia. of Mill	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	15,400	120	11,550	60	7,850
1.5	9,240	115	6,050	55	5,240	105
2	7,130	145	4,660	95	3,890	70
2.5	6,310	155	4,040	100	3,370	85
3	5,500	165	3,430	110	2,850	95
4	4,660	230	2,850	140	2,390	115
5	3,890	240	2,320	150	1,950	120
Ap	UP TO $\phi 3$: $0.2 \times D$ OVER $\phi 3$: $0.5 \times D$					
切込み量 Depth of Cut						

基準切削条件(側面切削)

Recommended Milling Conditions (Side Milling)

被削材 Work Material	非合金鋼 Non-alloyed steels 合金鋼 Alloy steels 鋳鉄 Cast Iron (~HRC30)		合金鋼 Alloy steels 耐熱鋼 Heat resistant steels (HRC30~HRC45)		ステンレス鋼 Stainless steels	
	STRENGTH ~1000N/mm ²		1000~1500N/mm ²		—	
刃径 Dia. of Mill	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	22,000	170	16,500	85	11,210
1.5	13,200	165	8,640	80	7,490	150
2	10,190	205	6,660	135	5,560	100
2.5	9,010	220	5,770	145	4,810	120
3	7,860	235	4,900	155	4,070	135
4	6,660	330	4,070	200	3,410	165
5	5,560	345	3,310	215	2,790	170
Ap	1.0 × D					
Ae	0.05 × D					
切込み量 Depth of Cut						

RV4CMCR

基準切削条件(溝切削)

Recommended Milling Conditions (Slotting)

被削材 Work Material	非合金鋼 Non-alloyed steels 合金鋼 Alloy steels 鋳鉄 Cast Iron (~HRC30)		合金鋼 Alloy steels 耐熱鋼 Heat resistant steels (HRC30~HRC45)		ステンレス鋼 Stainless steels	
	STRENGTH ~1000N/mm ²		1000~1500N/mm ²		—	
刃径 Dia. of Mill	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)
	6	3,000	355	1,810	225	1,530
8	2,260	385	1,360	205	1,130	190
10	1,760	335	1,080	160	910	160
12	1,480	280	910	135	740	130
Ap	0.3 × D					
切込み量 Depth of Cut						

基準切削条件(側面切削)

Recommended Milling Conditions (Side Milling)

被削材 Work Material	非合金鋼 Non-alloyed steels 合金鋼 Alloy steels 鋳鉄 Cast Iron (~HRC30)		合金鋼 Alloy steels 耐熱鋼 Heat resistant steels (HRC30~HRC45)		ステンレス鋼 Stainless steels	
	STRENGTH ~1000N/mm ²		1000~1500N/mm ²		—	
刃径 Dia. of Mill	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)
	6	4,280	505	2,590	320	2,190
8	3,230	550	1,940	295	1,620	270
10	2,510	475	1,540	230	1,300	230
12	2,110	400	1,300	195	1,050	185
Ap	1.0 × D					
Ae	0.05 × D					
切込み量 Depth of Cut						

RVHCM-S

基準切削条件 (側面切削)

Recommended Milling Conditions (Side Milling)

被削材 Work Material	合金鋼 Alloy steels		調質鋼 Hardened steels					
	耐熱鋼 Heat resistant steels		(HRC40~HRC55)		(HRC55~HRC65)		(HRC65~HRC70)	
	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)
刃径 Dia. of Mill								
3	13,200	970	9,600	625	7,680	455	5,040	265
4	9,600	1,010	7,200	660	5,760	480	3,840	280
5	7,650	920	6,050	750	4,600	495	3,050	345
6	6,360	1,500	5,040	1,045	3,840	720	2,520	430
8	4,800	1,500	3,840	1,070	2,880	720	1,920	430
10	3,840	1,450	3,000	995	2,280	685	1,560	420
12	3,240	1,355	2,520	935	1,920	650	1,320	395
14	2,730	1,320	2,180	920	1,600	630	1,070	325
16	2,400	1,300	1,920	910	1,440	625	960	370
18	2,120	1,610	1,700	1,090	1,280	750	850	450
20	1,920	1,210	1,560	1,130	1,200	660	720	410
25	1,560	1,370	1,200	925	960	670	610	385

切込み量 Depth of Cut	0.1D		0.06D		0.04D		0.04D	

RVHCM-L

基準切削条件 (側面切削)

Recommended Milling Conditions (Side Milling)

被削材 Work Material	合金鋼 Alloy steels		調質鋼 Hardened steels			
	耐熱鋼 Heat resistant steels		(HRC40~HRC55)		(HRC55~HRC65)	
	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)
刃径 Dia. of Mill						
6	3,180	770	3,180	575	2,540	455
8	2,390	720	2,390	575	1,910	455
10	1,910	685	1,910	575	1,520	455
12	1,580	660	1,580	575	1,270	455
16	1,190	575	1,190	505	960	410
20	960	660	960	695	770	560
25	770	550	770	490	610	395

切込み量 Depth of Cut	0.01D

RV2BCM

基準切削条件

Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	非合金鋼 Non alloy steels		合金鋼 Alloy steels		調質鋼 Hardened steels	
	合金鋼 Alloy steels		耐熱鋼 Heat resistant steels		(HRC45~HRC55)	
	鋳鉄 Cast iron (~HRC30)		(HRC30~HRC45)		(HRC45~HRC55)	
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)
0.5	14,180	225	11,450	180	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	1,835	205
6	5,255	1,575	4,175	1,000	1,575	220
7	4,810	1,585	3,850	1,000	1,346	220
8	4,295	1,550	3,400	955	1,215	220
9	3,980	1,520	3,180	955	1,112	225
10	3,725	1,495	2,935	935	999	225
12.5	3,210	1,415	2,565	925	900	235

切込み量 Depth of Cut	Ae : 0.2mm (0.5R~3R) 0.3mm (4R~12.5R) Ap : 0.2D		Ae : 0.2mm (0.5R~3R) 0.3mm (4R~12.5R) Ap : 0.1D	

RVSPCM-S, RVSPCM-L, RVSPCM-LN

基準切削条件(溝切削)

Recommended Milling Conditions (Slotting)

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon steels 合金鋼 Alloy steels 鋳鉄 Cast iron 工具鋼 Tool steels (~HRC25)		炭素鋼 Carbon steels 合金鋼 Alloy steels 鋳鉄 Cast iron 工具鋼 Tool steels プリハードン鋼 Prehardened steels (HRC25~HRC40)	
	回転数 Rotation (min^{-1})	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min^{-1})	送り Feed (mm/min)
刃径 Dia. of Mill				
6	12,000	1,550	10,600	1,100
8	9,000	1,650	8,100	1,180
10	7,200	1,650	6,400	1,180
12	6,000	1,540	5,400	1,140
16	4,500	1,500	4,100	1,050
20	3,600	1,330	3,200	900
切込み量 Depth of Cut				

基準切削条件(側面切削)

Recommended Milling Conditions (Side Milling)

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon steels 合金鋼 Alloy steels 鋳鉄 Cast iron 工具鋼 Tool steels (~HRC25)		炭素鋼 Carbon steels 合金鋼 Alloy steels 鋳鉄 Cast iron 工具鋼 Tool steels プリハードン鋼 Prehardened steels (HRC25~HRC40)	
	回転数 Rotation (min^{-1})	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min^{-1})	送り Feed (mm/min)
刃径 Dia. of Mill				
6	15,800	2,570	14,300	1,850
8	11,900	2,700	10,700	1,950
10	9,500	2,700	8,500	1,950
12	8,000	2,570	7,100	1,850
16	6,000	2,450	5,400	1,750
20	4,800	2,140	4,300	1,500
切込み量 Depth of Cut				

RVRCM

基準切削条件(溝切削)

Recommended Milling Conditions (Slotting)

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon steels 合金鋼 Alloy steels 鋳鉄 Cast iron (~HRC30)		合金鋼 Alloy steels 耐熱鋼 Heat resistant steels (HRC30~HRC45)		合金鋼 Alloy steels 耐熱鋼 Heat resistant steels (HRC30~HRC45)	
	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)
刃径 Dia. of Mill						
4	6,570	395	5,180	215	3,510	120
5	5,260	345	4,140	195	2,810	105
6	4,380	330	3,450	180	2,340	100
8	3,260	295	2,560	160	1,760	90
10	2,580	415	2,140	240	1,430	130
12	2,250	405	1,670	210	1,170	120
14	1,910	400	1,450	210	1,000	115
16	1,690	405	1,350	225	920	120
20	1,350	435	1,000	225	670	120
25	1,200	545	900	285	610	155

切込み量 Depth of Cut	$A_p: 0.75D$ $(A_p \text{ Max}=15\text{mm})$	

基準切削条件(側面切削)

Recommended Milling Conditions (Side Milling)

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon steels 合金鋼 Alloy steels 鋳鉄 Cast iron (~HRC30)		合金鋼 Alloy steels 耐熱鋼 Heat resistant steels (HRC30~HRC45)		合金鋼 Alloy steels 耐熱鋼 Heat resistant steels (HRC30~HRC45)	
	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)
刃径 Dia. of Mill						
4	9,390	565	7,400	310	5,010	170
5	7,510	495	5,920	275	4,010	150
6	6,260	470	4,930	260	3,340	140
8	4,660	420	3,660	230	2,510	125
10	3,690	590	3,060	345	2,040	185
12	3,210	580	2,390	300	1,670	170
14	2,730	570	2,070	300	1,430	165
16	2,410	580	1,930	325	1,310	175
20	1,930	620	1,430	320	950	170
25	1,720	775	1,290	405	870	220

切込み量 Depth of Cut		

RVRCM-L, RVRCM-LN

基準切削条件(溝切削)

Recommended Milling Conditions (Slotting)

被削材 Work Material	非合金鋼 Non alloy steels 鋳鉄 Cast iron 合金鋼 Alloy steels (~HRC30)		合金鋼 Alloy steels 耐熱鋼 Heat resistant steels (HRC30~HRC38)		合金鋼 Alloy steels 耐熱鋼 Heat resistant steels (HRC38~HRC45)	
	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)
刃径 Dia. of Mill						
4	6,570	395	5,180	215	3,510	120
5	5,260	345	4,140	195	2,810	105
6	4,380	330	3,450	180	2,340	100
8	3,260	295	2,560	160	1,760	90
10	2,580	415	2,140	240	1,430	130
12	2,250	405	1,670	210	1,170	120
14	1,910	400	1,450	210	1,000	115
16	1,690	405	1,350	225	920	120
20	1,350	435	1,000	225	670	120
25	1,200	545	900	285	610	155

切込み量 Depth of Cut	$0.75D$	

基準切削条件(側面切削)

Recommended Milling Conditions (Side Milling)

被削材 Work Material	非合金鋼 Non alloy steels 鋳鉄 Cast iron 合金鋼 Alloy steels (~HRC30)		合金鋼 Alloy steels 耐熱鋼 Heat resistant steels (HRC30~HRC38)		合金鋼 Alloy steels 耐熱鋼 Heat resistant steels (HRC38~HRC45)	
	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)
刃径 Dia. of Mill						
4	9,390	565	7,400	310	5,010	170
5	7,510	495	5,920	275	4,010	150
6	6,260	470	4,930	260	3,340	140
8	4,660	420	3,660	230	2,510	125
10	3,690	590	3,060	345	2,040	185
12	3,210	580	2,390	300	1,670	170
14	2,730	570	2,070	300	1,430	165
16	2,410	580	1,930	325	1,310	175
20	1,930	620	1,430	320	950	170
25	1,720	775	1,290	405	870	220

切込み量 Depth of Cut	

RV4VR-2D

基準切削条件(溝切削)

Recommended Milling Conditions (Slotting)

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon steels S45C S55C SS400 (~HRC30)		合金鋼 Alloy steels SCM SNCM (HRC30~HRC40)		工具鋼 Tool steels SKD SKS (~HRC40)		鋳鉄 Cast iron FC FCD (~HRC25)		ステンレス鋼 300 Stainless steels SUS304 SUS316		ステンレス鋼 400 Stainless steels SUS416 SUS420		ステンレス鋼 (PH) Stainless steels SUS630		チタン Titanium Ti6Al4V Ti5Al5V5Mo Ti7Al4Mo		高温合金 High temperature alloy インコネル Inconel ハステロイ Hastelloy RENE	
	STRENGTH	~1000N/mm ²	1000~1300N/mm ²	~1300N/mm ²	~870N/mm ²	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
刃径 Dia. of Mill	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)	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)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り Feed (mm/min)
	3	15,320	305	10,790	215	6,450	75	11,290	270	11,590	230	16,230	260	10,480	210	8,160	130	3,120
3.5	13,170	335	9,220	240	5,510	95	9,690	295	9,980	245	13,870	265	9,030	240	7,030	150	2,660	65
4	11,490	370	8,090	260	4,840	115	8,470	340	8,690	280	12,170	290	7,860	250	6,120	170	2,340	65
4.5	10,210	380	7,220	265	4,280	120	7,510	360	7,700	325	10,830	315	6,980	285	5,420	190	2,100	80
5	9,190	405	6,470	285	3,870	125	6,770	380	6,950	360	9,740	350	6,290	325	4,900	215	1,880	90
5.5	8,360	455	5,890	315	3,520	130	6,180	410	6,320	380	8,840	380	5,700	335	4,470	240	1,680	100
6	7,660	490	5,390	345	3,230	140	5,640	450	5,800	415	8,110	420	5,240	375	4,080	260	1,560	110
8	5,750	620	4,040	435	2,420	185	4,230	575	4,350	485	6,090	535	3,930	440	3,060	305	1,170	145
10	5,080	770	3,540	540	2,120	230	3,720	715	3,480	670	4,870	660	3,140	605	2,450	420	940	175
12	4,230	795	2,950	555	1,760	225	3,100	720	2,900	650	4,060	650	2,620	575	2,040	410	780	170
16	3,170	675	2,210	470	1,320	195	2,320	605	2,170	550	3,040	550	1,970	485	1,530	345	590	150
20	2,540	660	1,770	460	1,060	190	1,860	600	1,740	535	2,430	535	1,570	485	1,220	340	470	145

1.0D

0.5D

基準切削条件(側面切削)

Recommended Milling Conditions (Side Milling)

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon steels S45C S55C SS400 (~HRC30)		合金鋼 Alloy steels SCM SNCM (HRC30~HRC40)		工具鋼 Tool steels SKD SKS (~HRC40)		鋳鉄 Cast iron FC FCD (~HRC25)		ステンレス鋼 300 Stainless steels SUS304 SUS316		ステンレス鋼 400 Stainless steels SUS416 SUS420		ステンレス鋼 (PH) Stainless steels SUS630		チタン Titanium Ti6Al4V Ti5Al5V5Mo Ti7Al4Mo		高温合金 High temperature alloy インコネル Inconel ハステロイ Hastelloy RENE	
	STRENGTH	~1000N/mm ²	1000~1300N/mm ²	~1300N/mm ²	~870N/mm ²	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
刃径 Dia. of Mill	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)	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)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り Feed (mm/min)
	3	15,320	305	10,790	215	6,450	75	11,290	270	11,590	230	16,230	260	10,480	210	8,160	130	3,120
3.5	13,170	335	9,220	240	5,510	95	9,690	295	9,980	245	13,870	265	9,030	240	7,030	150	2,660	65
4	11,490	370	8,090	260	4,840	115	8,470	340	8,690	280	12,170	290	7,860	250	6,120	170	2,340	65
4.5	10,210	380	7,220	265	4,280	120	7,510	360	7,700	325	10,830	315	6,980	285	5,420	190	2,100	80
5	9,190	405	6,470	285	3,870	125	6,770	380	6,950	360	9,740	350	6,290	325	4,900	215	1,880	90
5.5	8,360	455	5,890	315	3,520	130	6,180	410	6,320	380	8,840	380	5,700	335	4,470	240	1,680	100
6	7,660	490	5,390	345	3,230	140	5,640	450	5,800	415	8,110	420	5,240	375	4,080	260	1,560	110
8	5,750	620	4,040	435	2,420	185	4,230	575	4,350	485	6,090	535	3,930	440	3,060	305	1,170	145
10	5,080	770	3,540	540	2,120	230	3,720	715	3,480	670	4,870	660	3,140	605	2,450	420	940	175
12	4,230	795	2,950	555	1,760	225	3,100	720	2,900	650	4,060	650	2,620	575	2,040	410	780	170
16	3,170	675	2,210	470	1,320	195	2,320	605	2,170	550	3,040	550	1,970	485	1,530	345	590	150
20	2,540	660	1,770	460	1,060	190	1,860	600	1,740	535	2,430	535	1,570	485	1,220	340	470	145

1.5D

1.0D

1.0D

RV4VR-3D

基準切削条件(溝切削)

Recommended Milling Conditions (Slotting)

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon steels S45C S55C SS400 (~HRC30)		合金鋼 Alloy steels SCM SNCM (HRC30~HRC40)		工具鋼 Tool steels SKD SKS (~HRC40)		鋳鉄 Cast iron FC FCD (~HRC25)		ステンレス鋼 300 Stainless steels SUS304 SUS316		ステンレス鋼 400 Stainless steels SUS416 SUS420		ステンレス鋼 (PH) Stainless steels SUS630		チタン Titanium Ti6Al4V Ti5Al5V5Mo Ti7Al4Mo		高温合金 High temperature alloy インコネル Inconel ハステロイ Hastelloy RENE	
	STRENGTH		~1000N/mm ²		1000~1300N/mm ²		~1300N/mm ²		~870N/mm ²		—		—		—		—	
刃径 Dia. of Mill	回転数 Rotation (mim ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (mim ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (mim ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (mim ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (mim ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (mim ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (mim ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (mim ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (mim ⁻¹)	送り Feed (mm/min)
	3	13,480	230	9,500	160	5,680	55	9,940	205	10,200	175	14,280	195	9,220	160	7,180	100	2,750
3.5	11,590	250	8,110	180	4,850	70	8,530	220	8,780	185	12,210	200	7,950	180	6,190	115	2,340	50
4	10,110	280	7,120	195	4,260	85	7,450	255	7,650	210	10,710	220	6,920	190	5,390	130	2,060	50
4.5	8,980	285	6,350	200	3,770	90	6,610	270	6,780	245	9,530	235	6,140	215	4,770	145	1,850	60
5	8,090	305	5,690	215	3,410	95	5,960	285	6,120	270	8,570	265	5,540	245	4,310	160	1,650	70
5.5	7,360	340	5,180	235	3,100	100	5,440	310	5,560	285	7,780	285	5,020	250	3,930	180	1,480	75
6	6,740	370	4,740	260	2,840	105	4,960	340	5,100	310	7,140	315	4,610	280	3,590	195	1,370	85
8	5,060	465	3,560	325	2,130	140	3,720	430	3,830	365	5,360	400	3,460	330	2,690	230	1,030	110
10	4,470	580	3,120	405	1,870	175	3,270	535	3,060	505	4,290	495	2,760	455	2,160	315	830	130
12	3,720	595	2,600	415	1,550	170	2,730	540	2,550	490	3,570	490	2,310	430	1,800	310	690	130
16	2,790	505	1,940	355	1,160	145	2,040	455	1,910	415	2,680	415	1,730	365	1,350	260	520	115
20	2,240	495	1,560	345	930	145	1,640	450	1,530	400	2,140	400	1,380	365	1,070	255	410	110

切込み量
Depth of Cut

切込み量
Depth of Cut

基準切削条件(側面切削)

Recommended Milling Conditions (Side Milling)

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon steels S45C S55C SS400 (~HRC30)		合金鋼 Alloy steels SCM SNCM (HRC30~HRC40)		工具鋼 Tool steels SKD SKS (~HRC40)		鋳鉄 Cast iron FC FCD (~HRC25)		ステンレス鋼 300 Stainless steels SUS304 SUS316		ステンレス鋼 400 Stainless steels SUS416 SUS420		ステンレス鋼 (PH) Stainless steels SUS630		チタン Titanium Ti6Al4V Ti5Al5V5Mo Ti7Al4Mo		高温合金 High temperature alloy インコネル Inconel ハステロイ Hastelloy RENE	
	STRENGTH		~1000N/mm ²		1000~1300N/mm ²		~1300N/mm ²		~870N/mm ²		—		—		—		—	
刃径 Dia. of Mill	回転数 Rotation (mim ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (mim ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (mim ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (mim ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (mim ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (mim ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (mim ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (mim ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (mim ⁻¹)	送り Feed (mm/min)
	3	13,480	230	9,500	160	5,680	55	9,940	205	10,200	175	14,280	195	9,220	160	7,180	100	2,750
3.5	11,590	250	8,110	180	4,850	70	8,530	220	8,780	185	12,210	200	7,950	180	6,190	115	2,340	50
4	10,110	280	7,120	195	4,260	85	7,450	255	7,650	210	10,710	220	6,920	190	5,390	130	2,060	50
4.5	8,980	285	6,350	200	3,770	90	6,610	270	6,780	245	9,530	235	6,140	215	4,770	145	1,850	60
5	8,090	305	5,690	215	3,410	95	5,960	285	6,120	270	8,570	265	5,540	245	4,310	160	1,650	70
5.5	7,360	340	5,180	235	3,100	100	5,440	310	5,560	285	7,780	285	5,020	250	3,930	180	1,480	75
6	6,740	370	4,740	260	2,840	105	4,960	340	5,100	310	7,140	315	4,610	280	3,590	195	1,370	85
8	5,060	465	3,560	325	2,130	140	3,720	430	3,830	365	5,360	400	3,460	330	2,690	230	1,030	110
10	4,470	580	3,120	405	1,870	175	3,270	535	3,060	505	4,290	495	2,760	455	2,160	315	830	130
12	3,720	595	2,600	415	1,550	170	2,730	540	2,550	490	3,570	490	2,310	430	1,800	310	690	130
16	2,790	505	1,940	355	1,160	145	2,040	455	1,910	415	2,680	415	1,730	365	1,350	260	520	115
20	2,240	495	1,560	345	930	145	1,640	450	1,530	400	2,140	400	1,380	365	1,070	255	410	110

切込み量
Depth of Cut

切込み量
Depth of Cut

切込み量
Depth of Cut

RV4VR-4D

基準切削条件(側面切削)

Recommended Milling Conditions (Side Milling)

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon steels		合金鋼 Alloy steels		工具鋼 Tool steels		鋳鉄 Cast iron		ステンレス鋼 300 Stainless steels		ステンレス鋼 400 Stainless steels		ステンレス鋼 (PH) Stainless steels		チタン Titanium		高温合金 High temperature alloy	
	S45C S55C SS400	(~HRC30)	SCM SNCM	(HRC30~HRC40)	SKD SKS	(~HRC40)	FC FCD	(~HRC25)	SUS304 SUS316	SUS416 SUS420	SUS630	Ti6Al4V Ti5Al5V5Mo Ti7Al4Mo	インコネル Inconel ハステロイ Hastelloy RENE					
STRENGTH	~1000N/mm ²		1000~1300N/mm ²		~1300N/mm ²		~870N/mm ²		—		—		—		—		—	
刃径 Dia. of Mill	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)	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)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り Feed (mm/min)
3	11,490	170	8,090	120	4,840	40	8,470	150	8,690	130	12,170	145	7,860	120	6,120	75	2,340	35
3.5	9,880	190	6,920	135	4,130	55	7,270	165	7,490	135	10,400	150	6,770	135	5,270	85	2,000	35
4	8,620	205	6,070	145	3,630	65	6,350	190	6,520	155	9,130	160	5,900	140	4,590	95	1,760	35
4.5	7,660	215	5,420	150	3,210	65	5,630	200	5,780	180	8,120	175	5,240	160	4,070	105	1,580	45
5	6,890	225	4,850	160	2,900	70	5,080	215	5,210	200	7,310	195	4,720	180	3,680	120	1,410	50
5.5	6,270	255	4,420	175	2,640	75	4,640	230	4,740	215	6,630	215	4,280	190	3,350	135	1,260	55
6	5,750	275	4,040	195	2,420	80	4,230	250	4,350	230	6,080	235	3,930	210	3,060	145	1,170	60
8	4,310	345	3,030	245	1,820	105	3,170	320	3,260	270	4,570	300	2,950	245	2,300	170	880	80
10	3,810	430	2,660	300	1,590	130	2,790	400	2,610	375	3,650	370	2,360	340	1,840	235	710	100
12	3,170	445	2,210	310	1,320	125	2,330	405	2,180	365	3,050	365	1,970	320	1,530	230	590	95

切込み量
Depth of Cut

切込み量
Depth of Cut

RV4VR-5D

基準切削条件(側面切削)

Recommended Milling Conditions (Side Milling)

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon steels		合金鋼 Alloy steels		工具鋼 Tool steels		鋳鉄 Cast iron		ステンレス鋼 300 Stainless steels		ステンレス鋼 400 Stainless steels		ステンレス鋼 (PH) Stainless steels		チタン Titanium		高温合金 High temperature alloy	
	S45C S55C SS400	(~HRC30)	SCM SNCM	(HRC30~HRC40)	SKD SKS	(~HRC40)	FC FCD	(~HRC25)	SUS304 SUS316	SUS416 SUS420	SUS630	Ti6Al4V Ti5Al5V5Mo Ti7Al4Mo	インコネル Inconel ハステロイ Hastelloy RENE					
STRENGTH	~1000N/mm ²		1000~1300N/mm ²		~1300N/mm ²		~870N/mm ²		—		—		—		—		—	
刃径 Dia. of Mill	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)	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)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り Feed (mm/min)
3	8,430	110	5,930	75	3,550	25	6,210	95	6,370	85	8,930	95	5,760	75	4,490	45	1,720	25
3.5	7,240	120	5,070	85	3,030	35	5,330	105	5,490	90	7,630	95	4,970	85	3,870	55	1,460	25
4	6,320	135	4,450	95	2,660	40	4,660	120	4,780	100	6,690	105	4,320	90	3,370	60	1,290	25
4.5	5,620	135	3,970	95	2,350	45	4,130	130	4,240	115	5,960	115	3,840	105	2,980	70	1,160	30
5	5,050	145	3,560	105	2,130	45	3,720	135	3,820	130	5,360	125	3,460	115	2,700	75	1,030	30
5.5	4,600	165	3,240	115	1,940	45	3,400	150	3,480	135	4,860	135	3,140	120	2,460	85	920	35
6	4,210	175	2,960	125	1,780	50	3,100	160	3,190	150	4,460	150	2,880	135	2,240	95	860	40
8	3,160	225	2,220	155	1,330	65	2,330	205	2,390	175	3,350	195	2,160	160	1,680	110	640	50
10	2,790	275	1,950	195	1,170	85	2,050	255	1,910	240	2,680	240	1,730	220	1,350	150	520	65
12	2,330	285	1,620	200	970	80	1,710	260	1,600	235	2,230	235	1,440	205	1,120	150	430	60

切込み量
Depth of Cut

切込み量
Depth of Cut

RV4C, RV4CR

基準切削条件(溝切削/側面切削)

Recommended Milling Conditions (Slotting / Side Milling)

被削材 Work Material	純チタン Pure titanium TP340			チタン合金 Titanium alloy Ti-6Al-4V (HRC34)			耐熱合金 Heat resistant alloy ニッケル合金 Nickel alloy ワスパロイ Waspaloy ハステロイC-22 Hastelloy			オーステナイト系ステンレス鋼 SUS304/SUS316 Austenitic stainless steels インバー・コバルール Invar Kovar		
	80~100m/min			50~70m/min			30~40m/min			60~90m/min		
切削速度 Cutting speed	回転数		送り Feed (mm/min)	回転数		送り Feed (mm/min)	回転数		送り Feed (mm/min)	回転数		送り Feed (mm/min)
	刃径 Dia. of Mill	回転数 Rotation (min ⁻¹)	溝切削 Slotting	側面切削 Side Milling	回転数 Rotation (min ⁻¹)	溝切削 Slotting	側面切削 Side Milling	回転数 Rotation (min ⁻¹)	溝切削 Slotting	側面切削 Side Milling	回転数 Rotation (min ⁻¹)	溝切削 Slotting
3	10,610	560	670	7,430	400	470	4,240	230	270	9,550	500	600
4	7,960	560	670	5,570	400	470	3,180	230	270	7,160	500	600
6	5,310	560	670	3,720	400	470	2,130	230	270	4,780	500	600
8	3,980	510	670	2,780	360	470	1,600	200	270	3,590	460	600
10	3,190	470	670	2,230	340	470	1,280	190	270	2,870	420	600
12	2,660	430	670	1,860	300	470	1,070	180	270	2,390	380	600
16	1,990	380	540	1,400	270	380	800	160	220	1,800	350	500
20	1,600	290	460	1,120	240	330	640	110	180	1,440	250	410
25	1,280	280	400	900	230	290	510	100	170	1,150	240	370

溝切削
Slotting

側面切削
Side Milling

RV5C, RV5CR

基準切削条件(溝切削/側面切削)

Recommended Milling Conditions (Slotting / Side Milling)

被削材 Work Material	純チタン Pure titanium TP340			チタン合金 Titanium alloy Ti-6Al-4V (HRC34)			耐熱合金 Heat resistant alloy ニッケル合金 Nickel alloy ワスパロイ Waspaloy ハステロイC-22 Hastelloy			オーステナイト系ステンレス鋼 SUS304/SUS316 Austenitic stainless steels インバー・コバルール Invar Kovar		
	80~100m/min			50~70m/min			30~40m/min			60~90m/min		
切削速度 Cutting speed	回転数		送り Feed (mm/min)	回転数		送り Feed (mm/min)	回転数		送り Feed (mm/min)	回転数		送り Feed (mm/min)
	刃径 Dia. of Mill	回転数 Rotation (min ⁻¹)	溝切削 Slotting	側面切削 Side Milling	回転数 Rotation (min ⁻¹)	溝切削 Slotting	側面切削 Side Milling	回転数 Rotation (min ⁻¹)	溝切削 Slotting	側面切削 Side Milling	回転数 Rotation (min ⁻¹)	溝切削 Slotting
3	10,610	700	840	7,430	500	590	4,240	250	300	9,550	630	760
4	7,960	700	840	5,570	500	590	3,180	250	300	7,160	630	760
6	5,310	700	840	3,720	500	590	2,130	250	300	4,780	630	760
8	3,980	640	840	2,780	450	590	1,600	220	300	3,590	580	760
10	3,190	590	840	2,230	420	590	1,280	210	300	2,870	530	760
12	2,660	540	840	1,860	380	590	1,070	200	300	2,390	480	760
16	1,990	480	680	1,400	340	480	800	170	240	1,800	440	620
20	1,600	360	580	1,120	300	410	640	120	200	1,440	320	520
25	1,280	350	500	900	290	360	510	110	180	1,150	300	460

溝切削
Slotting

側面切削
Side Milling



RVRF, RVRF R

基準切削条件 (溝切削 / 側面切削)

Recommended Milling Conditions (Slotting / Side Milling)

被削材 Work Material	純チタン Pure titanium TP340			チタン合金 Titanium alloy Ti-6Al-4V (HRC34)			耐熱合金 Heat resistant alloy ニッケル合金 Nickel alloy ワスパロイ Waspaloy ハステロイC-22 Hastelloy			オーステナイト系ステンレス鋼 SUS304/SUS316 Austenitic stainless steels インバー・コバルド Invar Kovar		
	50~80m/min			30~50m/min			20~30m/min			40~60m/min		
切削速度 Cutting speed	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)		
	溝切削 Slotting	側面切削 Side Milling		溝切削 Slotting	側面切削 Side Milling		溝切削 Slotting	側面切削 Side Milling		溝切削 Slotting	側面切削 Side Milling	
刃径 Dia. of Mill	回転数 Rotation (min ⁻¹)	溝切削 Slotting	側面切削 Side Milling	回転数 Rotation (min ⁻¹)	溝切削 Slotting	側面切削 Side Milling	回転数 Rotation (min ⁻¹)	溝切削 Slotting	側面切削 Side Milling	回転数 Rotation (min ⁻¹)	溝切削 Slotting	側面切削 Side Milling
3	8,490	210	250	5,300	150	200	3,180	90	100	6,370	190	220
4	6,370	210	250	3,980	150	200	2,380	90	100	4,770	190	220
6	4,240	210	250	2,650	150	200	1,590	90	100	3,180	190	220
8	3,180	190	250	1,990	140	200	1,190	80	100	2,390	170	220
10	2,540	180	250	1,590	130	200	950	70	100	1,910	160	220
12	2,120	160	250	1,320	120	200	800	60	100	1,590	140	220
16	1,590	140	200	1,000	100	150	600	60	80	1,190	130	180
20	1,270	110	170	800	90	130	470	40	70	960	100	150
25	1,010	100	150	640	80	120	380	40	60	760	90	130
切込み量 Depth of Cut												

RVRHM-S

基準切削条件(側面切削)

Recommended Milling Conditions (Side Milling)

被削材 Work Material	軟鋼 Mild steels 炭素鋼 Carbon steels 鋳鉄 Cast iron (~HRC20)		炭素鋼 Carbon steels 合金鋼 Alloy steels (HRC20~HRC30)		合金鋼 Alloy steels 構造用鋼 Structure steels プリハードン鋼 Prehardened steels (HRC30~HRC35)		調質鋼 Hardened steels ステンレス鋼 Stainless steels (HRC35~HRC40)	
	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)
5	2,800	140	2,200	120	1,500	80	1,300	70
6	2,600	180	2,000	140	1,400	90	1,200	80
7	2,370	205	1,830	160	1,290	110	1,080	90
8	2,200	230	1,700	180	1,200	130	990	100
10	1,750	330	1,350	250	950	160	800	130
12	1,450	330	1,100	260	800	180	660	140
14	1,250	315	950	245	690	175	570	135
15	1,170	325	900	255	640	175	530	135
16	1,100	330	850	260	600	180	500	140
18	980	335	760	260	530	180	440	140
20	880	340	680	260	480	180	400	140
22	800	305	620	235	430	160	360	125
25	700	330	540	250	380	170	320	140
28	620	305	480	235	340	165	290	140
30	580	300	450	230	320	170	270	140
32	510	260	390	200	280	150	240	125
35	430	260	330	205	240	150	200	125
40	350	210	270	170	190	120	160	100

切込み量
Depth of Cut

RVRHM-L

基準切削条件(側面切削)

Recommended Milling Conditions (Side Milling)

被削材 Work Material	軟鋼 Mild steels 炭素鋼 Carbon steels 鋳鉄 Cast iron (~HRC20)		炭素鋼 Carbon steels 合金鋼 Alloy steels (HRC20~HRC30)		合金鋼 Alloy steels 構造用鋼 Structure steels プリハードン鋼 Prehardened steels (HRC30~HRC35)		調質鋼 Hardened steels ステンレス鋼 Stainless steels (HRC35~HRC40)	
	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)
STRENGTH	~800N/mm ²		800~1000N/mm ²		1000~1200N/mm ²		1200~1300N/mm ²	
刃径 Dia. of Mill	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)
5	1,960	100	1,540	85	1,050	55	910	50
6	1,820	125	1,400	100	980	65	840	55
7	1,660	145	1,280	110	900	80	760	65
8	1,540	160	1,190	125	840	90	700	70
10	1,230	230	950	175	670	110	560	90
12	1,020	230	770	180	560	125	460	100
14	880	220	670	170	480	120	400	95
15	820	230	630	180	450	120	370	95
16	770	230	600	180	420	125	350	100
18	690	235	530	180	370	125	310	100
20	620	240	480	180	340	125	280	100
25	490	230	380	175	270	120	220	100
30	410	210	320	160	220	120	190	100

切込み量
Depth of Cut

STT-TIALN SIZE 拡大

TiAlNコート スタッティ

TiAlN Coated STATTY



図1 Fig.1

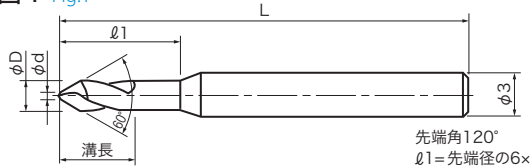


図3 Fig.3

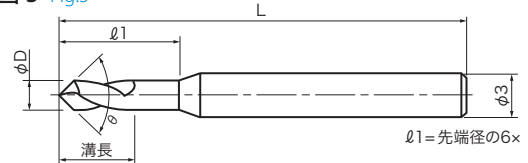


図2 Fig.2

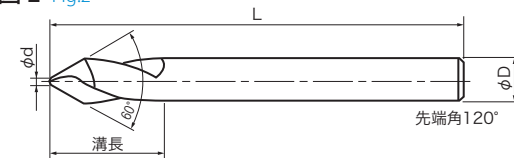
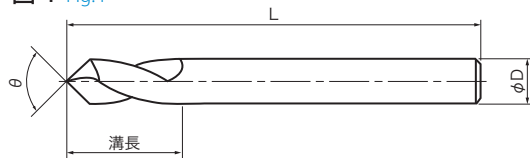


図4 Fig.4



ツールNo.	サイズ(D×θ)	全長(L)	溝長	シャンク径	先端フラット径	φd	価格(円)	図
Tool No.	Size	Overall Length	Flute Length	Shank Dia.	Tip Dia.		Price (¥)	Fig.
YT20819	1 × 60°	50	4	3	0.06	0.25	2,290	1
YT20820	2 × 60°	50	8	3	0.13	0.5	2,130	1
YT20821	3 × 60°	50	10	3	0.19	0.75	1,640	2
YT20822	4 × 60°	55	12	4	0.25	1	1,640	2
YT20823	5 × 60°	60	15	5	0.31	1.25	1,770	2
YT20824	6 × 60°	70	20	6	0.38	1.5	1,770	2
YT20825	8 × 60°	80	25	8	0.4	1.6	2,250	2
YT20826	10 × 60°	90	25	10	0.5	2	3,240	2
YT20827	12 × 60°	105	30	12	0.6	2.4	4,500	2
YT20828	16 × 60°	120	35	16	0.8	3.2	7,900	2
YT20829	20 × 60°	140	40	20	1	4	11,290	2
YT20767	1 × 90°	50	4	3	0.15	—	1,920	3
YT20768	2 × 90°	50	8	3	0.2	—	1,780	3
YT20769	3 × 90°	50	10	3	0.3	—	1,370	4
YT20770	4 × 90°	55	12	4	0.6	—	1,450	4
YT20771	5 × 90°	60	15	5	0.7	—	1,680	4
YT20772	6 × 90°	70	20	6	0.8	—	1,750	4
YT20773	8 × 90°	80	25	8	0.9	—	2,120	4
YT20774	10 × 90°	90	25	10	1.2	—	2,590	4
YT20775	12 × 90°	105	30	12	1.5	—	3,670	4
YT20776	16 × 90°	120	35	16	1.9	—	6,620	4
YT20777	20 × 90°	140	40	20	2.3	—	9,490	4
NEW YT22506	25 × 90°	165	45	25	2.9	—	25,520	4
YT22507	32 × 90°	170	50	32	3.7	—	37,190	4
YT20778	1 × 120°	50	4	3	0.15	—	1,920	3
YT20779	2 × 120°	50	8	3	0.3	—	1,780	3
YT20780	3 × 120°	50	10	3	0.4	—	1,370	4
YT20781	4 × 120°	55	12	4	0.5	—	1,450	4
YT20782	5 × 120°	60	15	5	0.7	—	1,680	4
YT20783	6 × 120°	70	20	6	0.8	—	1,750	4
YT20784	8 × 120°	80	25	8	1	—	2,120	4
YT20785	10 × 120°	90	25	10	1.2	—	2,590	4
YT20786	12 × 120°	105	30	12	1.4	—	3,670	4
YT20787	16 × 120°	120	35	16	1.9	—	6,620	4
YT20788	20 × 120°	140	40	20	2.3	—	9,490	4
NEW YT22508	25 × 120°	160	45	25	2.9	—	25,520	4
YT22509	32 × 120°	170	50	32	3.7	—	37,190	4

STT

スタッティー
STATTY

HSS-CO

ねじれ角
25°



図1 Fig.1

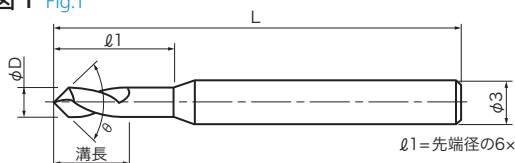
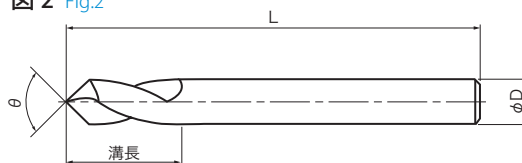


図2 Fig.2



ツールNo.	サイズ(D×θ)	全長(L)	溝長	シャンク径	先端フラット径	価格(円)	図
Tool No.	Size	Overall Length	Flute Length	Shank Dia.	Tip Dia.	Price (¥)	Fig.
YT20745	1 × 90°	50	4	3	0.15	1,100	1
YT20746	2 × 90°	50	8	3	0.2	1,100	1
YT20747	3 × 90°	50	10	3	0.3	830	2
YT20748	4 × 90°	55	12	4	0.6	830	2
YT20749	5 × 90°	60	15	5	0.7	900	2
YT20750	6 × 90°	70	20	6	0.8	900	2
YT20751	8 × 90°	80	25	8	0.9	1,100	2
YT20752	10 × 90°	90	25	10	1.2	1,540	2
YT20753	12 × 90°	105	30	12	1.5	2,250	2
YT20754	16 × 90°	120	35	16	1.9	3,700	2
YT20755	20 × 90°	140	40	20	2.3	4,930	2
YT20756	1 × 120°	50	4	3	0.15	1,100	1
YT20757	2 × 120°	50	8	3	0.3	1,100	1
YT20758	3 × 120°	50	10	3	0.4	830	2
YT20759	4 × 120°	55	12	4	0.5	830	2
YT20760	5 × 120°	60	15	5	0.7	900	2
YT20761	6 × 120°	70	20	6	0.8	900	2
YT20762	8 × 120°	80	25	8	1	1,100	2
YT20763	10 × 120°	90	25	10	1.2	1,540	2
YT20764	12 × 120°	105	30	12	1.4	2,250	2
YT20765	16 × 120°	120	35	16	1.9	3,700	2
YT20766	20 × 120°	140	40	20	2.3	4,930	2

切削条件
Milling Conditions 37P

STTLS-TIALN

SIZE
拡大

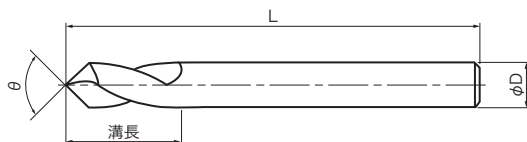
TiAlNコート スタッティー ロングシャンク

TiAlN Coated STATTY Long Shank

HSS-CO

TiAlN

ねじれ角
25°



ツールNo.	サイズ(D×θ)	全長(L)	溝長	シャンク径	先端フラット径	価格(円)
Tool No.	Size	Overall Length	Flute Length	Shank Dia.	Tip Dia.	Price (¥)
YT20830	3 × 90°	80	10	3	0.3	3,340
YT20831	4 × 90°	100	12	4	0.6	3,340
YT20832	5 × 90°	100	15	5	0.7	3,700
YT20833	6 × 90°	150	20	6	0.8	4,340
YT20834	8 × 90°	150	25	8	0.9	5,340
YT20835	10 × 90°	200	25	10	1.2	7,340
YT20836	12 × 90°	200	30	12	1.5	9,340
YT20837	16 × 90°	200	35	16	1.9	15,340
YT20838	20 × 90°	200	40	20	2.3	21,000
NEW YT22510	25 × 90°	220	45	25	2.9	48,790
YT22511	32 × 90°	240	50	32	3.7	89,640

切削条件
Milling Conditions 37P

STT-CSTIALN SIZE 拡大

超硬TiAlNコート スタッティー

TiAlN Coated Carbide STATTY



図1 Fig.1

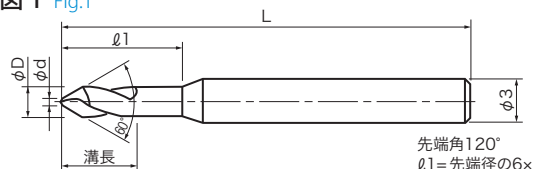


図3 Fig.3

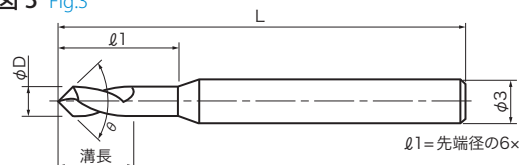


図2 Fig.2

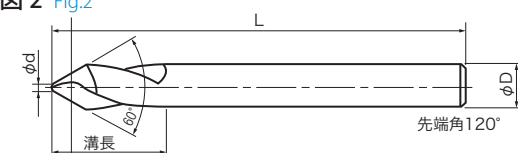
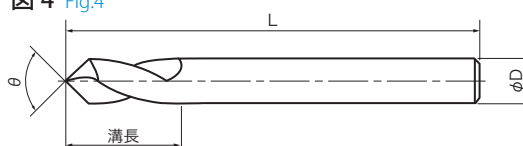


図4 Fig.4



ツールNo.	サイズ(D×θ)	全長(L)	溝長	シャンク径	先端フラット径	φd	価格(円)	図
Tool No.	Size	Overall Length	Flute Length	Shank Dia.	Tip Dia.		Price (¥)	Fig.
YT20839	1 × 60°	40	4	3	0.08	0.25	6,290	1
YT20840	2 × 60°	40	8	3	0.15	0.5	6,000	1
YT20841	3 × 60°	40	10	3	0.23	0.75	4,950	2
YT20842	4 × 60°	50	12	4	0.3	1	5,750	2
YT20843	5 × 60°	50	15	5	0.38	1.25	8,020	2
YT20844	6 × 60°	50	20	6	0.45	1.5	8,020	2
YT20845	8 × 60°	60	25	8	0.48	1.6	11,000	2
YT20846	10 × 60°	70	25	10	0.6	2	13,940	2
YT20847	12 × 60°	80	30	12	0.72	2.4	16,920	2
YT20848	1 × 90°	40	4	3	0.15	—	5,750	3
YT20849	2 × 90°	40	8	3	0.3	—	5,420	3
YT20850	3 × 90°	40	10	3	0.45	—	4,500	4
YT20851	4 × 90°	50	12	4	0.6	—	5,250	4
YT20852	5 × 90°	50	15	5	0.75	—	7,290	4
YT20853	6 × 90°	50	20	6	0.9	—	7,290	4
YT20854	8 × 90°	60	25	8	1.2	—	10,000	4
YT20855	10 × 90°	70	25	10	1.5	—	12,670	4
YT20856	12 × 90°	80	30	12	1.8	—	15,340	4
YT23577	1 × 120°	40	4	3	0.15	—	5,750	3
YT23578	2 × 120°	40	8	3	0.3	—	5,420	3
YT23579	3 × 120°	40	10	4	0.45	—	4,500	4
YT23580	4 × 120°	50	12	4	0.6	—	5,250	4
NEW YT23581	5 × 120°	50	15	4	0.75	—	7,290	4
YT23582	6 × 120°	50	20	4	0.9	—	7,290	4
YT23583	8 × 120°	60	25	4	1.2	—	10,000	4
YT23584	10 × 120°	70	25	4	1.5	—	12,670	4
YT23585	12 × 120°	80	30	4	1.8	—	15,340	4

切削条件 37p
Milling Conditions

RVD5D

レボドリル 5Dタイプ オイルホール付 チタン・難削材用

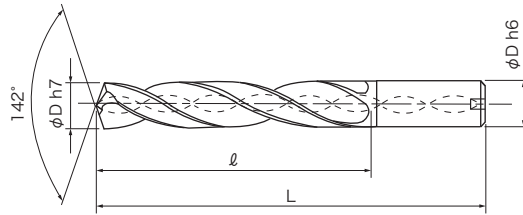
Revo Drills 5D with Internal Coolant Supply for Titanium Alloys

超微粒子

RV

ねじれ角
30°

直径公差
h7



ツールNo.	直径(φD)	全長(L)	溝長(ℓ)	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Drill Dia.	Overall Length	Flute Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT20128	3	63	24	3	21,440
YT20129	3.2	69	32	4	22,040
YT20130	3.3	69	32	4	22,040
YT20131	3.4	69	32	4	22,040
YT20132	3.5	69	32	4	22,040
YT20133	3.7	69	32	4	22,040
YT20134	3.8	69	32	4	22,040
YT20135	4	69	32	4	22,040
YT20136	4.2	80	38	5	22,940
YT20137	4.5	80	38	5	22,940
YT20138	4.6	80	38	5	22,940
YT20139	4.8	80	38	5	22,940
YT20140	4.9	80	38	5	22,940
YT20141	5	80	38	5	22,940
YT20142	5.1	82	40	6	23,700
YT20143	5.2	82	40	6	23,700
YT20144	5.3	82	40	6	23,700
YT20145	5.4	82	40	6	23,700
YT20146	5.5	82	40	6	23,700
YT20147	5.7	82	40	6	23,700
YT20148	5.8	82	40	6	23,700
YT20149	5.9	82	40	6	23,700
YT20150	6	82	40	6	23,700
YT20151	6.1	91	48	8	26,340
YT20152	6.2	91	48	8	26,340
YT20153	6.3	91	48	8	26,340
YT20154	6.4	91	48	8	26,340
YT20155	6.5	91	48	8	26,340
YT20156	6.8	91	48	8	26,340
YT20157	6.9	91	48	8	26,340
YT20158	7	91	48	8	26,340
YT20159	7.2	91	48	8	31,240
YT20160	7.4	91	48	8	31,240
YT20161	7.5	91	48	8	31,240

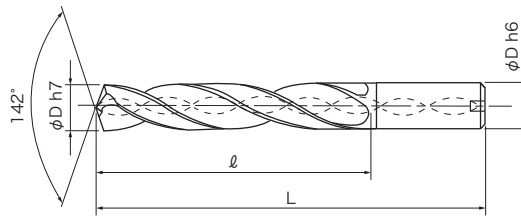
ツールNo.	直径(φD)	全長(L)	溝長(ℓ)	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Drill Dia.	Overall Length	Flute Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT20162	7.6	91	48	8	31,240
YT20163	7.7	91	48	8	31,240
YT20164	7.8	91	48	8	31,240
YT20165	8	91	48	8	31,240
YT20166	8.1	103	55	10	36,400
YT20167	8.2	103	55	10	36,400
YT20168	8.3	103	55	10	36,400
YT20169	8.5	103	55	10	36,400
YT20170	8.6	103	55	10	36,400
YT20171	8.8	103	55	10	36,400
YT20172	8.9	103	55	10	36,400
YT20173	9	103	55	10	36,400
YT20174	9.2	103	55	10	43,500
YT20175	9.3	103	55	10	43,500
YT20176	9.4	103	55	10	43,500
YT20177	9.5	103	55	10	43,500
YT20178	9.7	103	55	10	43,500
YT20179	9.8	103	55	10	43,500
YT20180	10	103	55	10	43,500
YT20181	10.2	120	60	12	53,500
YT20182	10.5	120	60	12	53,500
YT20183	10.8	120	60	12	53,500
YT20184	11	120	60	12	53,500
YT20185	11.2	120	66	12	58,500
YT20186	11.5	120	66	12	58,500
YT20187	11.7	120	66	12	58,500
YT20188	11.8	120	66	12	58,500
YT20189	12	120	66	12	58,500
YT20190	12.1	126	72	14	68,200
YT20191	12.5	126	72	14	68,200
YT20192	12.8	126	72	14	68,200
YT20193	12.9	126	72	14	68,200
YT20194	13	126	72	14	68,200

切削条件 38P
Milling Conditions

RVD7D

レボドリル 7Dタイプ オイルホール付 チタン・難削材用

Revo Drills 7D with Internal Coolant Supply for Titanium Alloys



ツールNo.	直径(φD)	全長(L)	溝長(ℓ)	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Drill Dia.	Overall Length	Flute Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT20195	3	81	33	3	23,540
YT20196	3.2	92	44	4	24,740
YT20197	3.3	92	44	4	24,740
YT20198	3.4	92	44	4	24,740
YT20199	3.5	92	44	4	24,740
YT20200	3.7	92	44	4	24,740
YT20201	3.8	92	44	4	24,740
YT20202	4	92	44	4	24,740
YT20203	4.2	100	45	5	27,070
YT20204	4.5	100	45	5	27,070
YT20205	4.6	100	45	5	27,070
YT20206	4.8	100	45	5	27,070
YT20207	4.9	100	45	5	27,070
YT20208	5	100	45	5	27,070
YT20209	5.1	100	51	6	29,440
YT20210	5.2	100	51	6	29,440
YT20211	5.3	100	51	6	29,440
YT20212	5.4	100	51	6	29,440
YT20213	5.5	100	51	6	29,440
YT20214	5.7	100	51	6	29,440
YT20215	5.8	100	51	6	29,440
YT20216	5.9	100	51	6	29,440
YT20217	6	100	51	6	29,440
YT20218	6.1	109	60	8	33,900
YT20219	6.2	109	60	8	33,900
YT20220	6.3	109	60	8	33,900
YT20221	6.4	109	60	8	33,900
YT20222	6.5	109	60	8	33,900
YT20223	6.8	109	60	8	33,900
YT20224	6.9	109	60	8	33,900
YT20225	7	109	60	8	33,900
YT20226	7.2	118	70	8	38,840
YT20227	7.4	118	70	8	38,840
YT20228	7.5	118	70	8	38,840

ツールNo.	直径(φD)	全長(L)	溝長(ℓ)	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Drill Dia.	Overall Length	Flute Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT20229	7.6	118	70	8	38,840
YT20230	7.7	118	70	8	38,840
YT20231	7.8	118	70	8	38,840
YT20232	8	118	70	8	38,840
YT20233	8.1	127	80	10	48,240
YT20234	8.2	127	80	10	48,240
YT20235	8.3	127	80	10	48,240
YT20236	8.5	127	80	10	48,240
YT20237	8.6	127	80	10	48,240
YT20238	8.8	127	80	10	48,240
YT20239	8.9	127	80	10	48,240
YT20240	9	127	80	10	48,240
YT20241	9.2	136	85	10	56,170
YT20242	9.3	136	85	10	56,170
YT20243	9.4	136	85	10	56,170
YT20244	9.5	136	85	10	56,170
YT20245	9.7	136	85	10	56,170
YT20246	9.8	136	85	10	56,170
YT20247	10	136	85	10	56,170
YT20248	10.2	149	93	12	63,540
YT20249	10.5	149	93	12	63,540
YT20250	10.8	149	93	12	63,540
YT20251	11	149	93	12	63,540
YT20252	11.2	155	102	12	74,270
YT20253	11.5	155	102	12	74,270
YT20254	11.7	155	102	12	74,270
YT20255	11.8	155	102	12	74,270
YT20256	12	155	102	12	74,270

切削条件 38P
Milling Conditions

STATTY DRILLS

ハイス 切削条件

基準切削条件(センタリング) Recommended Drilling Conditions (Centering)

※TiAlNは20%アップ

被削材 Work Material	構造用鋼 SS400 Mild steels		炭素鋼 S50C Carbon steels		合金鋼 SCM400 Alloy steels		ダイス鋼 Mold steels プリハードン鋼 Prehardened steels SKD61, NAK, HPM (HRC30~40)		鋳鉄 FC250 Cast iron		ステンレス鋼 SUS304 Stainless steels		アルミニウム合金 Aluminum alloys 非鉄金属 Nonferrous alloys	
	直径 D	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)	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})
1	12,700	254	12,700	254	8,000	160	3,800	57	12,700	254	3,800	57	19,100	573
2	6,400	256	6,400	256	4,000	160	1,900	57	6,400	256	1,900	57	9,500	570
3	4,200	252	4,200	252	2,700	162	1,300	59	4,200	252	1,300	59	6,400	512
4	3,200	256	3,200	256	2,000	160	950	57	3,200	256	950	57	4,800	480
5	2,500	250	2,500	250	1,600	160	760	53	2,500	250	760	53	3,800	475
6	2,100	252	2,100	252	1,300	156	640	58	2,100	252	640	58	3,200	480
8	1,600	240	1,590	239	1,000	150	480	53	1,600	240	480	53	2,400	480
10	1,300	234	1,300	234	800	144	380	49	1,300	234	380	49	1,900	475
12	1,060	212	1,060	212	660	132	320	48	1,060	212	320	48	1,600	480
16	800	192	800	192	500	120	240	46	800	192	240	46	1,200	480
20	640	179	640	179	400	112	190	42	640	179	190	42	1,000	480
25	510	168	510	168	320	106	150	38	510	168	150	38	800	480
32	400	160	400	160	250	100	120	38	400	160	120	38	600	456

基準切削条件(面取り加工) Recommended Drilling Conditions (Counter Sinking)

※TiAlNは20%アップ

被削材 Work Material	構造用鋼 SS400 Mild steels		炭素鋼 S50C Carbon steels		合金鋼 SCM400 Alloy steels		ダイス鋼 Mold steels プリハードン鋼 Prehardened steels SKD61, NAK, HPM (HRC30~40)		鋳鉄 FC250 Cast iron		ステンレス鋼 SUS304 Stainless steels		アルミニウム合金 Aluminum alloys 非鉄金属 Nonferrous alloys	
	直径 D	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)	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})
1	12,700	160	12,700	160	8,000	80	3,800	30	12,700	350	3,800	30	19,100	320
2	6,400	160	6,400	160	4,000	80	1,900	30	6,400	350	1,900	30	9,500	320
3	4,200	160	4,200	160	2,700	80	1,300	30	4,200	350	1,300	30	6,400	320
4	3,200	160	3,200	160	2,000	80	950	30	3,200	350	950	30	4,800	320
5	2,500	160	2,500	160	1,600	80	800	30	2,500	350	760	30	3,800	320
6	2,100	160	2,100	160	1,300	80	640	30	2,100	350	640	30	3,200	320
8	1,600	160	1,600	160	1,000	80	480	30	1,600	350	480	30	2,400	320
10	1,300	160	1,300	160	800	80	380	30	1,300	350	380	30	1,900	320
12	1,060	160	1,060	160	660	80	320	30	1,060	350	320	30	1,600	320
16	800	160	800	160	500	80	240	30	800	350	240	30	1,200	320
20	640	140	640	140	400	80	190	30	640	320	190	30	1,000	300
25	510	128	510	128	320	74	150	29	510	296	150	29	800	296
32	400	120	400	120	250	70	120	28	400	252	120	28	600	288

STATTY DRILLS

超硬 切削条件

基準切削条件(センタリング) Recommended Drilling Conditions (Centering)

被削材 Work Material	構造用鋼 SS400 Mild steels		炭素鋼 S50C Carbon steels		合金鋼 SCM400 Alloy steels		ダイス鋼 Mold steels プリハードン鋼 Prehardened steels SKD61, NAK, HPM (HRC30~40)		鋳鉄 FC250 Cast iron		ステンレス鋼 SUS304 Stainless steels		アルミニウム合金 Aluminum alloys 非鉄金属 Nonferrous alloys	
	直径 D	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)	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})
1	25,500	510	19,100	380	15,900	320	9,500	140	27,100	540	8,000	120	57,300	1,720
2	12,700	510	9,500	380	8,000	320	4,800	140	13,500	540	4,000	120	28,600	1,720
3	8,500	510	6,400	380	5,300	320	3,200	140	9,000	540	2,700	120	19,100	1,530
4	6,400	510	4,800	380	4,000	320	2,390	140	6,800	540	1,990	120	14,300	1,430
5	5,100	510	3,800	380	3,200	320	1,910	130	5,400	540	1,590	110	11,500	1,430
6	4,200	500	3,200	380	2,700	320	1,590	140	4,500	540	1,330	120	9,500	1,430
8	3,200	480	2,390	360	2,000	300	1,190	130	3,400	510	990	110	7,200	1,430
10	2,500	450	1,900	340	1,590	290	950	120	2,700	490	800	100	5,700	1,430
12	2,120	420	1,590	320	1,330	270	800	120	2,250	450	660	100	4,800	1,430

基準切削条件(面取り加工) Recommended Drilling Conditions (Counter Sinking)

被削材 Work Material	構造用鋼 SS400 Mild steels		炭素鋼 S50C Carbon steels		合金鋼 SCM400 Alloy steels		ダイス鋼 Mold steels プリハードン鋼 Prehardened steels SKD61, NAK, HPM (HRC30~40)		鋳鉄 FC250 Cast iron		ステンレス鋼 SUS304 Stainless steels		アルミニウム合金 Aluminum alloys 非鉄金属 Nonferrous alloys	
	直径 D	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)	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})
1	25,500	320	19,100	240	15,900	160	9,500	80	27,100	750	8,000	60	57,300	860
2	12,700	320	9,500	240	8,000	160	4,800	80	13,500	750	4,000	60	28,600	860
3	8,500	320	6,400	240	5,300	160	3,200	80	9,000	750	2,700	60	19,100	860
4	6,400	320	4,800	240	4,000	160	2,390	80	6,800	750	1,990	60	14,300	860
5	5,100	320	3,800	240	3,200	160	1,900	80	5,400	750	1,590	60	11,500	860
6	4,200	320	3,200	240	2,700	160	1,590	80	4,500	750	1,330	60	9,500	860
8	3,200	320	2,400	240	2,000	160	1,190	80	3,400	750	990	60	7,200	860
10	2,500	320	1,900	240	1,600	160	950	80	2,700	750	800	60	5,700	860
12	2,120	320	1,590	240	1,330	160	800	80	2,250	750	660	60	4,800	860

RVD5D

基準切削条件

Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	チタン合金 Titanium alloy Ti-6Al-4V (HRC34)		ニッケル合金 Heat resistant alloy インコネル718 Inconel 718 ワスパロイ Waspaloy ハステロイC-22 Hastelloy		析出硬化系ステンレス鋼 SUS630 (17-4PH) SUS631 (17-7PH) Precipitation hardened stainless steels		オーステナイト系ステンレス鋼 SUS304/SUS316 Austenitic stainless steels	
切削速度 Cutting speed	55~70m/min		25~35m/min		20~30m/min		30~40m/min	
直径 D	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り
	Rotation (mim ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (mim ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (mim ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (mim ⁻¹)	Feed (mm/min)
3	5,840	0.03 ~ 0.06	2,655	0.03 ~ 0.06	2,120	0.03 ~ 0.06	3,230	0.03 ~ 0.06
4	4,380	0.04 ~ 0.09	1,990	0.04 ~ 0.09	1,590	0.04 ~ 0.09	2,380	0.04 ~ 0.09
5	3,500	0.05 ~ 0.1	1,590	0.05 ~ 0.1	1,270	0.05 ~ 0.1	1,910	0.05 ~ 0.1
6	2,920	0.06 ~ 0.11	1,325	0.06 ~ 0.11	1,060	0.06 ~ 0.11	1,590	0.06 ~ 0.11
8	2,190	0.08 ~ 0.13	955	0.08 ~ 0.13	800	0.08 ~ 0.13	1,190	0.08 ~ 0.13
10	1,750	0.1 ~ 0.15	795	0.1 ~ 0.15	640	0.1 ~ 0.15	950	0.1 ~ 0.15
12	1,460	0.12 ~ 0.17	660	0.12 ~ 0.17	530	0.12 ~ 0.17	800	0.12 ~ 0.17
13	1,345	0.13 ~ 0.18	610	0.13 ~ 0.18	490	0.13 ~ 0.18	740	0.13 ~ 0.18

RVD7D

基準切削条件

Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	チタン合金 Titanium alloy Ti-6Al-4V (HRC34)		ニッケル合金 Heat resistant alloy インコネル718 Inconel 718 ワスパロイ Waspaloy ハステロイC-22 Hastelloy		析出硬化系ステンレス鋼 SUS630 (17-4PH) SUS631 (17-7PH) Precipitation hardened stainless steels		オーステナイト系ステンレス鋼 SUS304/SUS316 Austenitic stainless steels	
切削速度 Cutting speed	50~65m/min		20~30m/min		15~25m/min		25~35m/min	
直径 D	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り
	Rotation (mim ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (mim ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (mim ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (mim ⁻¹)	Feed (mm/min)
3	5,310	0.03 ~ 0.06	2,125	0.03 ~ 0.06	1,590	0.03 ~ 0.06	2,650	0.03 ~ 0.06
4	3,980	0.04 ~ 0.09	1,590	0.04 ~ 0.09	1,190	0.04 ~ 0.09	1,990	0.04 ~ 0.09
5	3,185	0.05 ~ 0.1	1,275	0.05 ~ 0.1	960	0.05 ~ 0.1	1,590	0.05 ~ 0.1
6	2,655	0.06 ~ 0.11	1,060	0.06 ~ 0.11	800	0.06 ~ 0.11	1,320	0.06 ~ 0.11
8	1,990	0.08 ~ 0.13	795	0.08 ~ 0.13	600	0.08 ~ 0.13	1,000	0.08 ~ 0.13
10	1,590	0.1 ~ 0.15	635	0.1 ~ 0.15	480	0.1 ~ 0.15	800	0.1 ~ 0.15
12	1,325	0.12 ~ 0.17	530	0.12 ~ 0.17	400	0.12 ~ 0.17	660	0.12 ~ 0.17
13	1,225	0.13 ~ 0.18	490	0.13 ~ 0.18	370	0.13 ~ 0.18	610	0.13 ~ 0.18

CE2S

2枚刃 サーメットエンドミル

2 Flutes Cermet End Mills



高速・高能率加工が可能です。
High speed and high efficiency cutting



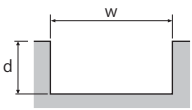
ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT23486	2	4	48	6	11,750
YT23487	3	7	48	6	12,820
YT23488	4	10	60	8	19,650
YT23489	5	12	60	8	19,650
YT23490	6	12	60	8	19,650
YT23491	7	16	68	10	28,540
YT23492	8	19	68	10	28,540
YT23493	9	19	68	10	28,540
YT23494	10	22	73	12	34,840
YT23495	11	22	73	12	34,840
YT23496	12	26	73	12	34,840

基準切削条件

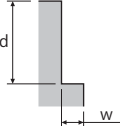
Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	炭素鋼 S50C Carbon steels (~HRC20)		合金鋼 SCM400 Alloy steels (HRC20~HRC30)		ダイス鋼 Mold steels ステンレス鋼 Stainless steels プリハードン鋼 Prehardened steels (HRC25~HRC40)		調質鋼 SCM400 Hardened steels (HRC41~HRC50)	
	刃径 Dia. of Mill	条件 V=60m/min V=90m/min 回転数 Rotation (mim ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	刃径 Dia. of Mill	条件 V=50m/min V=80m/min 回転数 Rotation (mim ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	刃径 Dia. of Mill	条件 V=35m/min V=50m/min 回転数 Rotation (mim ⁻¹)
2	9,500~14,300	190~280	8,000~12,700	160~250	6,400~11,100	130~220	5,600~8,000	110~160
3	6,300~ 9,500	190~280	5,300~ 8,500	160~260	4,200~ 7,400	130~220	3,700~5,300	110~160
4	4,800~ 7,200	190~280	4,000~ 6,400	160~260	3,200~ 5,600	130~220	2,800~4,000	110~160
5	3,800~ 5,700	150~230	3,200~ 5,100	130~200	2,500~ 4,400	100~180	2,200~3,200	90~130
6	3,200~ 4,800	150~190	2,650~ 4,200	130~210	2,100~ 3,700	100~190	1,850~2,650	90~130
7	2,700~ 4,100	160~250	2,300~ 3,600	140~220	1,800~ 3,200	110~190	1,600~2,300	90~130
8	2,400~ 3,500	140~220	2,000~ 3,100	120~190	1,600~ 2,800	100~170	1,470~2,000	80~110
9	2,100~ 3,200	130~200	1,800~ 2,800	110~170	1,400~ 2,500	80~150	1,200~1,750	70~100
10	1,900~ 2,900	150~220	1,600~ 2,550	130~210	1,300~ 2,200	100~170	1,100~1,600	75~110
11	1,700~ 2,600	130~200	1,450~ 2,300	120~180	1,150~ 2,000	90~150	1,000~1,450	70~100
12	1,600~ 2,400	150~220	1,350~ 2,150	130~210	1,050~ 1,850	100~170	950~1,350	80~110

溝切削 Slotting	
刃径 Dia. of Mill	d × w
2	0.2 × 2
3	0.2 × 3
4	0.2 × 4
5	0.3 × 5
6	0.3 × 6
7	0.3 × 7
8	0.4 × 8
9	0.4 × 9
10	0.4 × 10
11	0.4 × 11
12	0.4 × 12



側面切削 Side milling	
刃径 Dia. of Mill	d × w
2	3 × 0.2
3	4.5 × 0.3
4	6 × 0.4
5	7.5 × 0.5
6	9 × 0.6
7	10.5 × 0.7
8	12 × 0.8
9	13.5 × 0.9
10	15 × 1
11	16.5 × 1.1
12	18 × 1.2

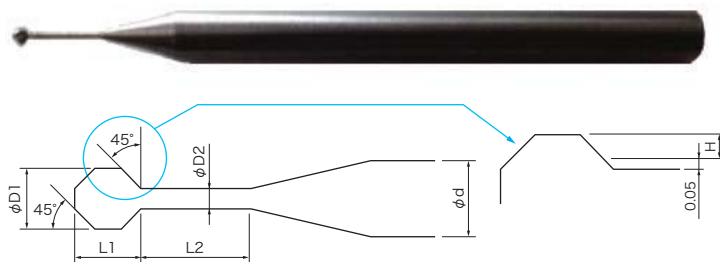


CUTTERS

カッタ

BCMC

3枚刃 アルミ用 内径面取りカッタ
Inside Chamfering Cutters for Aluminum



小径穴 (φ1.4~) の内径裏面取りが可能です。

ツールNo.	型番	外径	角度	刃長	切刃長	首長	首径	全長	シャンク径	加工径	価格(円)
Tool No.	Code No.	D1	Angle	L1	H	L2	D2	L	d	Cutting Range	Price(¥)
YT22499	BCMC1.2×3.5×45°	1.2	45°	1.2	0.325	3.5	0.45	51	3	1.4~1.7	21,000
YT22500	BCMC1.2×5×45°	1.2	45°	1.2	0.325	5	0.45	51	3	1.4~1.7	21,340
YT22501	BCMC1.3×3.5×45°	1.3	45°	1.3	0.35	3.5	0.5	51	3	1.7~2	21,000
YT22502	BCMC1.3×5×45°	1.3	45°	1.3	0.35	5	0.5	51	3	1.7~2	21,340
YT22503	BCMC1.8×5×45°	1.8	45°	1.8	0.45	5	0.8	51	3	2.3~2.6	21,670
YT22504	BCMC2.4×10×45°	2.4	45°	2.4	0.65	10	1	51	3	3~4	22,000

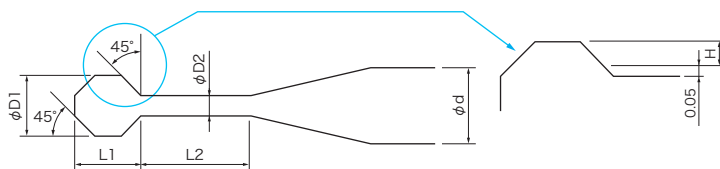
切削条件 Recommended Milling Conditions

外径	切削速度	回転数	1刃当りの送り	送り	カット方向
Flute Dia.	(m/min)	(min ⁻¹)	(mm/刃)	(mm/min)	
1.2	20	7,700	0.01	231	ダウン
1.3	20	7,000	0.015	315	ダウン
1.8	30	7,300	0.015	329	ダウン
2.4	40	7,500	0.015	338	ダウン



SUS-BCMC

3枚刃 ステンレス用 内径面取りカッタ
Inside Chamfering Cutters for Stainless



小径穴 (φ1.4~φ2.4) の内径表面取りと裏面取りが可能です。

ツールNo.	型番	外径	角度	刃長	切刃長	首長	首径	全長	シャンク径	加工径	価格(円)
Tool No.	Code No.	D1	Angle	L1	H	L2	D2	L	d	Cutting Range	Price(¥)
YT23497	SUS-BCMC1.3×3.5×45°	1.3	45°	1.3	0.2	3.5	0.8	50	3	1.4~4	26,000
YT23498	SUS-BCMC1.3×5×45°	1.3	45°	1.3	0.2	5	0.8	50	3	1.4~4	26,400
YT23499	SUS-BCMC2.3×6×45°	2.3	45°	2.3	0.5	6	1.2	50	3	2.4~7	26,700
YT23500	SUS-BCMC2.3×8×45°	2.3	45°	2.3	0.5	8	1.2	50	3	2.4~7	27,200
YT23501	SUS-BCMC2.3×10×45°	2.3	45°	2.3	0.5	10	1.2	50	3	2.4~7	28,200
YT23502	SUS-BCMC3.8×8×45°	3.8	45°	3.8	0.85	8	2	50	4	3.9~11.5	31,200
YT23503	SUS-BCMC3.8×10×45°	3.8	45°	3.8	0.85	10	2	50	4	3.9~11.5	31,500
YT23504	SUS-BCMC3.8×15×45°	3.8	45°	3.8	0.85	15	2	50	4	3.9~11.5	33,400
YT23505	SUS-BCMC5×10×45°	5	45°	5	1.05	10	2.8	50	6	5.1~15	44,500
YT23506	SUS-BCMC5×15×45°	5	45°	5	1.05	15	2.8	60	6	5.1~15	46,400
YT23507	SUS-BCMC5×20×45°	5	45°	5	1.05	20	2.8	60	6	5.1~15	47,500
YT23508	SUS-BCMC8×15×45°	8	45°	8	1.55	15	4.8	60	8	8.1~24	52,700
YT23509	SUS-BCMC8×20×45°	8	45°	8	1.55	20	4.8	70	8	8.1~24	55,400
YT23510	SUS-BCMC8×25×45°	8	45°	8	1.55	25	4.8	70	8	8.1~24	56,700

※外径φ5以上は先端刃右刃右ねじれ、後部刃右刃左ねじれ。

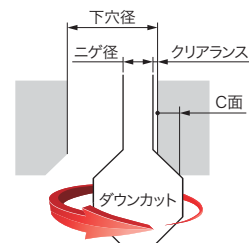
切削条件 Recommended Milling Conditions

表面 Surface

外径	切削速度	回転数	1刃当りの送り	送り	カット方向
Flute Dia.	(m/min)	(min ⁻¹)	(mm/刃)	(mm/min)	
1.3	5	1,500	0.015	70	ダウン
2.3	10	1,800	0.015	80	ダウン
3.8	10	1,100	0.015	50	ダウン
5	20	1,600	0.015	75	ダウン
8	20	1,000	0.015	45	ダウン

裏面 Under Surface

外径	切削速度	回転数	1刃当りの送り	送り	カット方向
Flute Dia.	(m/min)	(min ⁻¹)	(mm/刃)	(mm/min)	
1.3	10	3,000	0.015	135	ダウン
2.3	15	2,700	0.015	125	ダウン
3.8	20	2,200	0.015	100	ダウン
5	20	1,600	0.015	75	ダウン
8	20	1,000	0.015	45	ダウン



ELECTROPLATED

電着

ED-EM-QC

ダイヤ電着エンドミル
Electroplated Diamond End Mills
for Quartz & Ceramics



セラミックス、石英など脆性材料のエンドミル加工に最適です。

This product is perfect for milling materials such as ceramic and quartz.



※一般的に粒度#325以上は仕上げ加工、#270以下は荒仕上げ加工に適しています。

ツールNo. Tool No.									刃径 Dia. of Mill	刃長 Length of Cut	首下 Neck Length	全長 Overall Length	シャンク径 Shank Dia.	価格(円) Price(¥)	
粒度 Grind Size															
# 120	# 140	# 170	# 200	# 230	# 270	# 325	# 400	# 600							
-	-	-	-	-	-	YT22540	YT22541	YT22542	0.3	カ	1.5	40	3	3,300	
-	-	-	-	-	-	YT22543	YT22544	YT22545	0.3	カ	3	40	3	3,300	
-	-	-	-	-	-	YT22546	YT22547	YT22548	0.4	カ	1.5	40	3	3,300	
-	-	-	-	-	-	YT22549	YT22550	YT22551	0.4	カ	3	40	3	3,300	
-	-	-	-	-	-	YT22552	YT22553	YT22554	0.4	カ	4.5	40	3	3,300	
-	-	-	-	-	-	YT22555	YT22556	YT22557	0.4	カ	6	40	3	3,300	
-	-	-	YT22558	YT22559	YT22560	YT22561	YT22562	YT22563	0.5	カ	1.5	40	3	3,300	
-	-	-	YT22564	YT22565	YT22566	YT22567	YT22568	YT22569	0.5	カ	3	40	3	3,300	
-	-	-	YT22570	YT22571	YT22572	YT22573	YT22574	YT22575	0.5	カ	4.5	40	3	3,300	
-	-	-	YT22576	YT22577	YT22578	YT22579	YT22580	YT22581	0.5	カ	6	40	3	3,300	
-	-	-	YT22582	YT22583	YT22584	YT22585	YT22586	YT22587	0.5	カ	8	40	3	3,300	
-	-	-	YT22588	YT22589	YT22590	YT22591	YT22592	YT22593	0.6	カ	1.5	40	3	2,940	
-	-	-	YT22594	YT22595	YT22596	YT22597	YT22598	YT22599	0.6	カ	3	40	3	2,940	
-	-	-	YT22600	YT22601	YT22602	YT22603	YT22604	YT22605	0.6	カ	4.5	40	3	2,940	
-	-	-	YT22606	YT22607	YT22608	YT22609	YT22610	YT22611	0.6	カ	6	40	3	2,940	
-	-	-	YT22612	YT22613	YT22614	YT22615	YT22616	YT22617	0.6	カ	8	40	3	2,940	
-	-	-	YT22618	YT22619	YT22620	YT22621	YT22622	YT22623	0.7	カ	1.5	40	3	2,940	
-	-	-	YT22624	YT22625	YT22626	YT22627	YT22628	YT22629	0.7	カ	3	40	3	2,940	
-	-	-	YT22630	YT22631	YT22632	YT22633	YT22634	YT22635	0.7	カ	4.5	40	3	2,940	
-	-	-	YT22636	YT22637	YT22638	YT22639	YT22640	YT22641	0.7	カ	6	40	3	2,940	
-	-	-	YT22642	YT22643	YT22644	YT22645	YT22646	YT22647	0.7	カ	8	40	3	2,940	
-	-	-	YT22648	YT22649	YT22650	YT22651	YT22652	YT22653	0.8	2	2	40	3	2,940	
-	-	-	YT22654	YT22655	YT22656	YT22657	YT22658	YT22659	0.8	2	4	40	3	2,940	
-	-	-	YT23480	YT23481	YT23482	YT23483	YT23484	YT23485	0.8	2	6	40	3	2,940	
-	-	-	YT22660	YT22661	YT22662	YT22663	YT22664	YT22665	0.8	3	8	40	3	2,940	
-	-	-	YT22666	YT22667	YT22668	YT22669	YT22670	YT22671	0.9	2	2	40	3	2,940	
-	-	-	YT22672	YT22673	YT22674	YT22675	YT22676	YT22677	0.9	2	4	40	3	2,940	
-	-	-	YT22678	YT22679	YT22680	YT22681	YT22682	YT22683	0.9	2	6	40	3	2,940	
-	-	-	YT22684	YT22685	YT22686	YT22687	YT22688	YT22689	0.9	3	8	40	3	2,940	
-	-	-	YT22690	YT22691	YT22692	YT22693	YT22694	YT22695	0.9	3	10	50	3	2,940	
YT22696	YT22697	YT22698	YT22699	YT22700	YT22701	YT22702	-	-	0.95	2	3	40	3	2,940	
YT22703	YT22704	YT22705	YT22706	YT22707	YT22708	YT22709	-	-	0.95	2	6	40	3	2,940	
YT22710	YT22711	YT22712	YT22713	YT22714	YT22715	YT22716	-	-	0.95	3	9	40	3	2,940	
YT22717	YT22718	YT22719	YT22720	YT22721	YT22722	YT22723	-	-	0.95	5	12	50	3	2,940	
YT22724	YT22725	YT22726	YT22727	YT22728	YT22729	-	YT22730	YT22731	1	2	2	40	3	2,940	
YT22732	YT22733	YT22734	YT22735	YT22736	YT22737	-	YT22738	YT22739	1	2	4	40	3	2,940	
YT22740	YT22741	YT22742	YT22743	YT22744	YT22745	-	YT22746	YT22747	1	2	6	40	3	2,940	
YT22748	YT22749	YT22750	YT22751	YT22752	YT22753	-	YT22754	YT22755	1	3	8	40	3	2,940	
YT22756	YT22757	YT22758	YT22759	YT22760	YT22761	-	YT22762	YT22763	1	3	10	50	3	2,940	
YT22764	YT22765	YT22766	YT22767	YT22768	YT22769	-	YT22770	YT22771	1	5	12	50	3	2,940	
YT22772	YT22773	YT22774	YT22775	YT22776	YT22777	-	YT22778	YT22779	1	5	15	50	3	2,940	
YT22780	YT22781	YT22782	YT22783	-	-	-	-	-	1.45	2	3	40	3	2,940	
YT22784	YT22785	YT22786	YT22787	-	-	-	-	-	1.45	2	6	40	3	2,940	
YT22788	YT22789	YT22790	YT22791	YT22792	YT22793	-	YT22794	YT22795	1.5	2	4	40	3	2,940	
YT22796	YT22797	YT22798	YT22799	YT22800	YT22801	-	YT22802	YT22803	1.5	2	6	40	3	2,940	
YT22804	YT22805	YT22806	YT22807	YT22808	YT22809	-	YT22810	YT22811	1.5	3	8	40	3	2,940	
YT22812	YT22813	YT22814	YT22815	YT22816	YT22817	-	YT22818	YT22819	1.5	3	10	50	3	2,940	
YT22820	YT22821	YT22822	YT22823	YT22824	YT22825	-	YT22826	YT22827	1.5	5	12	50	3	2,940	
YT22828	YT22829	YT22830	YT22831	YT22832	YT22833	-	YT22834	YT22835	1.5	5	15	50	3	2,940	
YT22836	YT22837	YT22838	YT22839	YT22840	YT22841	-	YT22842	-	1.8	2	4	40	3	2,940	
YT22843	YT22844	YT22845	YT22846	YT22847	YT22848	-	YT22849	-	1.8	2	6	40	3	2,940	
YT22850	YT22851	YT22852	YT22853	YT22854	YT22855	-	YT22856	-	1.8	3	8	40	3	2,940	
YT22857	YT22858	YT22859	YT22860	YT22861	YT22862	-	YT22863	-	1.8	3	10	50	3	2,940	
YT22864	YT22865	YT22866	YT22867	YT22868	YT22869	-	YT22870	-	1.8	5	12	50	3	2,940	
YT22871	YT22872	YT22873	YT22874	YT22875	YT22876	-	YT22877	-	1.8	5	15	50	3	2,940	
YT22878	YT22879	YT22880	YT22881	YT22882	YT22883	-	YT22884	-	2	2	4	40	3	2,940	
YT22885	YT22886	YT22887	YT22888	YT22889	YT22890	-	YT22891	-	2	2	6	40	3	2,940	
YT22892	YT22893	YT22894	YT22895	YT22896	YT22897	-	YT22898	-	2	3	8	40	3	2,940	
YT22899	YT22900	YT22901	YT22902	YT22903	YT22904	-	YT22905	-	2	3	10	50	3	2,940	
YT22906	YT22907	YT22908	YT22909	YT22910	YT22911	-	YT22912	-	2	5	12	50	3	2,940	
YT22913	YT22914	YT22915	YT22916	YT22917	YT22918	-	YT22919	-	2	5	15	50	3	2,940	
YT22920	YT22921	YT22922	YT22923	YT22924	YT22925	-	YT22926	-	2	5	20	50	3	2,940	
YT22927	YT22928	YT22929	YT22930	YT22931	YT22932	-	YT22933	-	2.5	2	6	40	3	2,940	
YT22934	YT22935	YT22936	YT22937	YT22938	YT22939	-	YT22940	-	2.5	3	8	40	3	2,940	
YT22941	YT22942	YT22943	YT22944	YT22945	YT22946	-	YT22947	-	2.5	3	10	50	3	2,940	
YT22948	YT22949	YT22950	YT22951	YT22952	YT22953	-	YT22954	-	2.5	5	12	50	3	2,940	

ED-EM-QC

ツールNo. Tool No.									刃径	刃長	首下	全長	シャンク径	価格(円)
粒度 Grind Size									Dia. of Mill	Length of Cut	Neck Length	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
# 120	# 140	# 170	# 200	# 230	# 270	# 325	# 400	# 600						
YT22955	YT22956	YT22957	YT22958	YT22959	YT22960	-	YT22961	-	2.5	5	15	50	3	2,940
YT22962	YT22963	YT22964	YT22965	YT22966	YT22967	-	YT22968	-	2.5	5	20	50	3	2,940
YT22969	YT22970	YT22971	YT22972	YT22973	YT22974	-	YT22975	-	3	2	6	50	4	3,870
YT22976	YT22977	YT22978	YT22979	YT22980	YT22981	-	YT22982	-	3	3	8	50	4	3,870
YT22983	YT22984	YT22985	YT22986	YT22987	YT22988	-	YT22989	-	3	3	10	50	4	3,870
YT22990	YT22991	YT22992	YT22993	YT22994	YT22995	-	YT22996	-	3	5	12	50	4	3,870
YT22997	YT22998	YT22999	YT23000	YT23001	YT23002	-	YT23003	-	3	5	15	60	4	3,870
YT23004	YT23005	YT23006	YT23007	YT23008	YT23009	-	YT23010	-	3	5	20	60	4	3,870
YT23011	YT23012	YT23013	YT23014	YT23015	YT23016	-	YT23017	-	4	6	6	50	6	4,440
YT23018	YT23019	YT23020	YT23021	YT23022	YT23023	-	YT23024	-	4	8	8	50	6	4,440
YT23025	YT23026	YT23027	YT23028	YT23029	YT23030	-	YT23031	-	4	10	10	50	6	4,440
YT23032	YT23033	YT23034	YT23035	YT23036	YT23037	-	YT23038	-	4	12	12	50	6	4,440
YT23039	YT23040	YT23041	YT23042	YT23043	YT23044	-	YT23045	-	4	15	15	60	6	4,440
YT23046	YT23047	YT23048	YT23049	YT23050	YT23051	-	YT23052	-	4	20	20	60	6	4,470
YT23053	YT23054	YT23055	YT23056	YT23057	YT23058	-	YT23059	-	4	30	30	70	6	4,540
YT23060	YT23061	YT23062	YT23063	YT23064	YT23065	-	YT23066	-	5	5	5	50	6	4,540
YT23067	YT23068	YT23069	YT23070	YT23071	YT23072	-	YT23073	-	5	10	10	50	6	4,540
YT23074	YT23075	YT23076	YT23077	YT23078	YT23079	-	YT23080	-	5	15	15	50	6	4,540
YT23081	YT23082	YT23083	YT23084	YT23085	YT23086	-	YT23087	-	5	20	20	60	6	4,570
YT23088	YT23089	YT23090	YT23091	YT23092	YT23093	-	YT23094	-	5	30	30	70	6	4,640
YT23095	YT23096	YT23097	YT23098	YT23099	YT23100	-	YT23101	-	6	5	6	50	6	5,340
YT23102	YT23103	YT23104	YT23105	YT23106	YT23107	-	YT23108	-	6	10	11	50	6	5,340
YT23109	YT23110	YT23111	YT23112	YT23113	YT23114	-	YT23115	-	6	15	16	50	6	5,340
YT23116	YT23117	YT23118	YT23119	YT23120	YT23121	-	YT23122	-	6	20	21	60	6	5,400
YT23123	YT23124	YT23125	YT23126	YT23127	YT23128	-	YT23129	-	6	30	32	70	6	5,470
YT23130	YT23131	YT23132	YT23133	YT23134	YT23135	-	YT23136	-	8	10	11	60	10	5,970
YT23137	YT23138	YT23139	YT23140	YT23141	YT23142	-	YT23143	-	8	15	16	60	10	5,970
YT23144	YT23145	YT23146	YT23147	YT23148	YT23149	-	YT23150	-	8	20	21	70	10	6,000
YT23151	YT23152	YT23153	YT23154	YT23155	YT23156	-	YT23157	-	8	30	32	80	10	6,140
YT23158	YT23159	YT23160	YT23161	YT23162	YT23163	-	YT23164	-	8	40	43	100	10	6,240
YT23165	YT23166	YT23167	YT23168	YT23169	YT23170	-	YT23171	-	10	10	11	60	10	6,640
YT23172	YT23173	YT23174	YT23175	YT23176	YT23177	-	YT23178	-	10	15	16	60	10	6,640
YT23179	YT23180	YT23181	YT23182	YT23183	YT23184	-	YT23185	-	10	20	21	70	10	6,670
YT23186	YT23187	YT23188	YT23189	YT23190	YT23191	-	YT23192	-	10	30	32	80	10	6,800
YT23193	YT23194	YT23195	YT23196	YT23197	YT23198	-	YT23199	-	10	40	43	100	10	6,900
YT23200	YT23201	YT23202	YT23203	YT23204	YT23205	-	YT23206	-	12	15	16	60	12	8,640
YT23207	YT23208	YT23209	YT23210	YT23211	YT23212	-	YT23213	-	12	20	21	70	12	8,740
YT23214	YT23215	YT23216	YT23217	YT23218	YT23219	-	YT23220	-	12	30	32	80	12	8,840
YT23221	YT23222	YT23223	YT23224	YT23225	YT23226	-	YT23227	-	12	40	43	100	12	9,000
YT23228	YT23229	YT23230	YT23231	YT23232	YT23233	-	YT23234	-	16	20	21	70	16	9,570
YT23235	YT23236	YT23237	YT23238	YT23239	YT23240	-	YT23241	-	16	30	32	80	16	9,670
YT23242	YT23243	YT23244	YT23245	YT23246	YT23247	-	YT23248	-	16	40	43	100	16	9,800
YT23249	YT23250	YT23251	YT23252	YT23253	YT23254	-	YT23255	-	20	20	21	70	20	10,440
YT23256	YT23257	YT23258	YT23259	YT23260	YT23261	-	YT23262	-	20	30	32	80	20	10,540
YT23263	YT23264	YT23265	YT23266	YT23267	YT23268	-	YT23269	-	20	40	43	100	20	10,670

切削条件 Recommended Milling Conditions

穴あけ加工 Drilling

被削材 Work Material	アルミナセラミックス AL203			石英ガラス SiO2		
	工具径 Tool Dia.	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	ステップ量 (mm)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)
0.3	15,000~20,000	2~3	0.02	15,000~20,000	3~5	0.02
0.5	12,000~15,000	2~3	0.03	12,000~15,000	3~5	0.03
0.8	10,000~12,000	3~5	0.05	10,000~12,000	5~7	0.05
1	8,000~10,000	3~5	0.1	8,000~10,000	5~7	0.1

輪郭加工 Contour Milling

被削材 Work Material	アルミナセラミックス AL203			石英ガラス SiO2		
	工具径 Tool Dia.	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	切込 (mm)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)
5	6,000~7,000	600~800	0.1	6,000~7,000	800~1,000	0.1
10	3,000~3,500	800~1,000	0.1	3,000~3,500	1,000~1,200	0.1
15	2,000~2,500	1,000~1,200	0.1	2,000~2,500	1,000~1,500	0.1
20	1,500~1,800	1,000~1,500	0.1	1,500~1,800	1,000~1,500	0.1

※仕上げ加工の場合はチッピング防止の為、送りを半分にする事をお勧めします。

ポケット加工 Pocket Milling

被削材 Work Material	アルミナセラミックス AL203			石英ガラス SiO2		
	工具径 Tool Dia.	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	切込 (mm)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)
5	6,000~7,000	300~500	0.1	6,000~7,000	400~600	0.1
10	3,000~3,500	400~600	0.1	3,000~3,500	600~800	0.1
15	2,000~2,500	400~600	0.1	2,000~2,500	600~800	0.1
20	1,500~1,800	400~600	0.1	1,500~1,800	600~800	0.1

※仕上げ加工の場合はチッピング防止の為、送りを半分にする事をお勧めします。

ED-EMCB-QC

ダイヤ電着エンドミル
Electroplated Diamond End Mills
for Quartz & Ceramics



セラミックス、石英など脆性材料のエンドミル加工に最適です。

This product is perfect for milling materials such as ceramic and quartz.



※一般的に粒度#400は仕上加工、#270以下は荒仕上加工に適しています。

ツールNo. Tool No.							刃径	刃長	首下	全長	シャンク径	価格(円)
粒度 Grind Size							Dia. of Mill	Length of Cut	Neck Length	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
#120	#140	#170	#200	#230	#270	#400						
YT23270	YT23271	YT23272	YT23273	YT23274	YT23275	YT23276	5	5	5	50	6	4,900
YT23277	YT23278	YT23279	YT23280	YT23281	YT23282	YT23283	5	10	10	50	6	4,900
YT23284	YT23285	YT23286	YT23287	YT23288	YT23289	YT23290	5	15	15	50	6	4,900
YT23291	YT23292	YT23293	YT23294	YT23295	YT23296	YT23297	5	20	20	60	6	4,940
YT23298	YT23299	YT23300	YT23301	YT23302	YT23303	YT23304	5	30	30	70	6	5,000
YT23305	YT23306	YT23307	YT23308	YT23309	YT23310	YT23311	6	5	6	50	6	5,700
YT23312	YT23313	YT23314	YT23315	YT23316	YT23317	YT23318	6	10	11	50	6	5,700
YT23319	YT23320	YT23321	YT23322	YT23323	YT23324	YT23325	6	15	16	50	6	5,700
YT23326	YT23327	YT23328	YT23329	YT23330	YT23331	YT23332	6	20	21	60	6	5,770
YT23333	YT23334	YT23335	YT23336	YT23337	YT23338	YT23339	6	30	32	70	6	5,800
YT23340	YT23341	YT23342	YT23343	YT23344	YT23345	YT23346	8	10	11	60	10	6,270
YT23347	YT23348	YT23349	YT23350	YT23351	YT23352	YT23353	8	15	16	60	10	6,270
YT23354	YT23355	YT23356	YT23357	YT23358	YT23359	YT23360	8	20	21	70	10	6,340
YT23361	YT23362	YT23363	YT23364	YT23365	YT23366	YT23367	8	30	32	80	10	6,440
YT23368	YT23369	YT23370	YT23371	YT23372	YT23373	YT23374	8	40	43	100	10	6,540
YT23375	YT23376	YT23377	YT23378	YT23379	YT23380	YT23381	10	10	11	60	10	6,940
YT23382	YT23383	YT23384	YT23385	YT23386	YT23387	YT23388	10	15	16	60	10	6,940
YT23389	YT23390	YT23391	YT23392	YT23393	YT23394	YT23395	10	20	21	70	10	7,000
YT23396	YT23397	YT23398	YT23399	YT2400	YT2401	YT2402	10	30	32	80	10	7,100
YT2403	YT2404	YT2405	YT2406	YT2407	YT2408	YT2409	10	40	43	100	10	7,200
YT2410	YT2411	YT2412	YT2413	YT2414	YT2415	YT2416	12	15	16	60	12	9,040
YT2417	YT2418	YT2419	YT2420	YT2421	YT2422	YT2423	12	20	21	70	12	9,140
YT2424	YT2425	YT2426	YT2427	YT2428	YT2429	YT2430	12	30	32	80	12	9,240
YT2431	YT2432	YT2433	YT2434	YT2435	YT2436	YT2437	12	40	43	100	12	9,400
YT2438	YT2439	YT2440	YT2441	YT2442	YT2443	YT2444	16	20	21	70	16	9,970
YT2445	YT2446	YT2447	YT2448	YT2449	YT2450	YT2451	16	30	32	80	16	10,070
YT2452	YT2453	YT2454	YT2455	YT2456	YT2457	YT2458	16	40	43	100	16	10,240
YT2459	YT2460	YT2461	YT2462	YT2463	YT2464	YT2465	20	20	21	70	20	10,840
YT2466	YT2467	YT2468	YT2469	YT2470	YT2471	YT2472	20	30	32	80	20	10,940
YT2473	YT2474	YT2475	YT2476	YT2477	YT2478	YT2479	20	40	43	100	20	11,100

切削条件 Recommended Milling Conditions

輪郭加工 Contour Milling

被削材 Work Material	アルミナセラミックス AL2O3			石英ガラス SiO2		
	工具径 Tool Dia.	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	切込 (mm)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)
5	6,000~7,000	600~800	0.1	6,000~7,000	800~1,000	0.1
10	3,000~3,500	800~1,000	0.1	3,000~3,500	1,000~1,200	0.1
15	2,000~2,500	1,000~1,200	0.1	2,000~2,500	1,000~1,500	0.1
20	1,500~1,800	1,000~1,500	0.1	1,500~1,800	1,000~1,500	0.1

※仕上げ加工の場合はチッピング防止の為、送りを半分にする事をお勧めします。

ポケット加工 Pocket Milling

被削材 Work Material	アルミナセラミックス AL2O3			石英ガラス SiO2		
	工具径 Tool Dia.	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	切込 (mm)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)
5	6,000~7,000	300~500	0.1	6,000~7,000	400~600	0.1
10	3,000~3,500	400~600	0.1	3,000~3,500	600~800	0.1
15	2,000~2,500	400~600	0.1	2,000~2,500	600~800	0.1
20	1,500~1,800	400~600	0.1	1,500~1,800	600~800	0.1

※仕上げ加工の場合はチッピング防止の為、送りを半分にする事をお勧めします。

ED-OHD-QC

オイルホール付き電着ドリル
Electroplated Drill with Oil hole



(直径φ2, 2.1の直径公差は±0.02)

※同サイズの粒度違いは、粒度#120, #100がセラミックス、#170, #140が石英に適しています。

セラミックス、石英など脆性材料の穴あけ加工に最適です。

This product is perfect for drilling materials such as ceramic and quartz.



[次ページに続く▶](#)

ツールNo.	直径	全長	溝長	首下	電着長	シャンク径	粒度	価格(円)	ツールNo.	直径	全長	溝長	首下	電着長	シャンク径	粒度	価格(円)
Tool No.	Drill Dia.	Overall Length	Flute Length	Neck Length	Electroplated Length	Shank Dia.	Grind Size	Price (¥)	Tool No.	Drill Dia.	Overall Length	Flute Length	Neck Length	Electroplated Length	Shank Dia.	Grind Size	Price (¥)
YT22307	2	45	7	12	3	3	#400	35,840	YT22366	5.4	70	25	30	5	6	#170	22,940
YT22308	2.1	45	7	12	3	3	#400	26,900	YT22367	5.5	70	25	30	5	6	#120	22,940
YT22309	2.2	45	9	14	3	3	#200	26,900	YT22368	5.5	70	25	30	5	6	#170	22,940
YT22310	2.3	45	9	14	3	3	#200	26,900	YT22369	5.6	70	25	30	5	6	#120	22,940
YT22311	2.4	45	9	14	3	3	#200	26,900	YT22370	5.6	70	25	30	5	6	#170	22,940
YT22312	2.5	45	9	14	3	3	#200	17,800	YT22371	5.7	70	25	30	5	6	#120	22,940
YT22313	2.6	50	11	16	3	3	#200	17,800	YT22372	5.7	70	25	30	5	6	#170	22,940
YT22314	2.7	50	11	16	3	3	#200	17,800	YT22373	5.8	70	25	30	5	6	#120	22,940
YT22315	2.8	50	11	16	3	3	#200	17,800	YT22374	5.8	70	25	30	5	6	#170	22,940
YT22316	2.9	50	11	16	3	3	#200	17,800	YT22375	5.9	70	25	30	5	6	#120	22,940
YT22317	3	50	11	16	3	3	#120	17,800	YT22376	5.9	70	25	30	5	6	#170	22,940
YT22318	3	50	11	16	3	3	#170	17,800	YT22377	6	70	25	30	5	6	#100	22,940
YT22319	3.1	50	15	19	3	4	#120	21,140	YT22378	6	70	25	30	5	6	#140	22,940
YT22320	3.1	50	15	19	3	4	#170	21,140	YT22379	6.1	80	32	35	5	8	#100	23,570
YT22321	3.2	50	15	19	3	4	#120	21,140	YT22380	6.1	80	32	35	5	8	#140	23,570
YT22322	3.2	50	15	19	3	4	#170	21,140	YT22381	6.2	80	32	35	5	8	#100	23,570
YT22323	3.3	50	15	19	3	4	#120	21,140	YT22382	6.2	80	32	35	5	8	#140	23,570
YT22324	3.3	50	15	19	3	4	#170	21,140	YT22383	6.3	80	32	35	5	8	#100	23,570
YT22325	3.4	50	15	19	3	4	#120	21,140	YT22384	6.3	80	32	35	5	8	#140	23,570
YT22326	3.4	50	15	19	3	4	#170	21,140	YT22385	6.4	80	32	35	5	8	#100	23,570
YT22327	3.5	50	15	19	3	4	#120	21,140	YT22386	6.4	80	32	35	5	8	#140	23,570
YT22328	3.5	50	15	19	3	4	#170	21,140	YT22387	6.5	80	32	35	5	8	#100	23,570
YT22329	3.6	50	15	19	3	4	#120	21,140	YT22388	6.5	80	32	35	5	8	#140	23,570
YT22330	3.6	50	15	19	3	4	#170	21,140	YT22389	6.6	80	32	35	5	8	#100	26,770
YT22331	3.7	50	15	19	3	4	#120	21,140	YT22390	6.6	80	32	35	5	8	#140	26,770
YT22332	3.7	50	15	19	3	4	#170	21,140	YT22391	6.7	80	32	35	5	8	#100	26,770
YT22333	3.8	50	15	19	3	4	#120	21,140	YT22392	6.7	80	32	35	5	8	#140	26,770
YT22334	3.8	50	15	19	3	4	#170	21,140	YT22393	6.8	80	32	35	5	8	#100	26,770
YT22335	3.9	50	15	19	3	4	#120	21,140	YT22394	6.8	80	32	35	5	8	#140	26,770
YT22336	3.9	50	15	19	3	4	#170	21,140	YT22395	6.9	80	32	35	5	8	#100	26,770
YT22337	4	70	23	26	3	4	#120	21,140	YT22396	6.9	80	32	35	5	8	#140	26,770
YT22338	4	70	23	26	3	4	#170	21,140	YT22397	7	80	32	35	7	8	#100	26,770
YT22339	4.1	70	23	26	5	6	#120	21,140	YT22398	7	80	32	35	7	8	#140	26,770
YT22340	4.1	70	23	26	5	6	#170	21,140	YT22399	7.1	80	32	35	7	8	#100	26,770
YT22341	4.2	70	23	26	5	6	#120	21,140	YT22400	7.1	80	32	35	7	8	#140	26,770
YT22342	4.2	70	23	26	5	6	#170	21,140	YT22401	7.2	80	32	35	7	8	#100	26,770
YT22343	4.3	70	23	26	5	6	#120	21,140	YT22402	7.2	80	32	35	7	8	#140	26,770
YT22344	4.3	70	23	26	5	6	#170	21,140	YT22403	7.3	80	32	35	7	8	#100	26,770
YT22345	4.4	70	23	26	5	6	#120	21,140	YT22404	7.3	80	32	35	7	8	#140	26,770
YT22346	4.4	70	23	26	5	6	#170	21,140	YT22405	7.4	80	32	35	7	8	#100	26,770
YT22347	4.5	70	23	26	5	6	#120	21,140	YT22406	7.4	80	32	35	7	8	#140	26,770
YT22348	4.5	70	23	26	5	6	#170	21,140	YT22407	7.5	80	32	35	7	8	#100	26,770
YT22349	4.6	70	23	26	5	6	#120	21,140	YT22408	7.5	80	32	35	7	8	#140	26,770
YT22350	4.6	70	23	26	5	6	#170	21,140	YT22409	7.6	80	32	35	7	8	#100	26,770
YT22351	4.7	70	23	26	5	6	#120	21,140	YT22410	7.6	80	32	35	7	8	#140	26,770
YT22352	4.7	70	23	26	5	6	#170	21,140	YT22411	7.7	80	32	35	7	8	#100	26,770
YT22353	4.8	70	23	26	5	6	#120	21,140	YT22412	7.7	80	32	35	7	8	#140	26,770
YT22354	4.8	70	23	26	5	6	#170	21,140	YT22413	7.8	80	32	35	7	8	#100	26,770
YT22355	4.9	70	23	26	5	6	#120	21,140	YT22414	7.8	80	32	35	7	8	#140	26,770
YT22356	4.9	70	23	26	5	6	#170	21,140	YT22415	7.9	80	32	35	7	8	#100	26,770
YT22357	5	70	23	26	5	6	#120	21,140	YT22416	7.9	80	32	35	7	8	#140	26,770
YT22358	5	70	23	26	5	6	#170	21,140	YT22417	8	80	32	35	7	10	#100	26,770
YT22359	5.1	70	25	30	5	6	#120	22,940	YT22418	8	80	32	35	7	10	#140	26,770
YT22360	5.1	70	25	30	5	6	#170	22,940	YT22419	8.1	110	47	50	7	10	#100	27,400
YT22361	5.2	70	25	30	5	6	#120	22,940	YT22420	8.1	110	47	50	7	10	#140	27,400
YT22362	5.2	70	25	30	5	6	#170	22,940	YT22421	8.2	110	47	50	7	10	#100	27,400
YT22363	5.3	70	25	30	5	6	#120	22,940	YT22422	8.2	110	47	50	7	10	#140	27,400
YT22364	5.3	70	25	30	5	6	#170	22,940	YT22423	8.3	110	47	50	7	10	#100	27,400
YT22365	5.4	70	25	30	5	6	#120	22,940	YT22424	8.3	110	47	50	7	10	#140	27,400

ELECTROPLATED

電着

▶ 前ページの続き

ED-OHD-QC



(直径φ2, 2.1の直径公差は±0.02)

*同サイズの粒度違いは、粒度#120, #100がセラミックス、#170, #140が石英に適しています。

ツールNo.	直径	全長	溝長	首下	電着長	シャン径	粒度	価格(円)
Tool No.	Drill Dia.	Overall Length	Flute Length	Neck Length	Electroplated Length	Shank Dia.	Grind Size	Price (¥)
YT22425	8.4	110	47	50	7	10	#100	27,400
YT22426	8.4	110	47	50	7	10	#140	27,400
YT22427	8.5	110	47	50	7	10	#100	27,400
YT22428	8.5	110	47	50	7	10	#140	27,400
YT22429	8.6	110	47	50	7	10	#100	30,600
YT22430	8.6	110	47	50	7	10	#140	30,600
YT22431	8.7	110	47	50	7	10	#100	30,600
YT22432	8.7	110	47	50	7	10	#140	30,600
YT22433	8.8	110	47	50	7	10	#100	30,600
YT22434	8.8	110	47	50	7	10	#140	30,600
YT22435	8.9	110	47	50	7	10	#100	30,600
YT22436	8.9	110	47	50	7	10	#140	30,600
YT22437	9	110	47	50	7	10	#100	30,600
YT22438	9	110	47	50	7	10	#140	30,600
YT22439	9.1	110	47	50	7	10	#100	30,600
YT22440	9.1	110	47	50	7	10	#140	30,600
YT22441	9.2	110	47	50	7	10	#100	30,600
YT22442	9.2	110	47	50	7	10	#140	30,600
YT22443	9.3	110	47	50	7	10	#100	30,600
YT22444	9.3	110	47	50	7	10	#140	30,600
YT22445	9.4	110	47	50	7	10	#100	30,600
YT22446	9.4	110	47	50	7	10	#140	30,600
YT22447	9.5	110	47	50	7	10	#100	30,600
YT22448	9.5	110	47	50	7	10	#140	30,600
YT22449	9.6	110	47	50	7	10	#100	30,600
YT22450	9.6	110	47	50	7	10	#140	30,600
YT22451	9.7	110	47	50	7	10	#100	30,600
YT22452	9.7	110	47	50	7	10	#140	30,600
YT22453	9.8	110	47	50	7	10	#100	30,600
YT22454	9.8	110	47	50	7	10	#140	30,600
YT22455	9.9	110	47	50	7	10	#100	30,600
YT22456	9.9	110	47	50	7	10	#140	30,600
YT22457	10	110	47	50	7	10	#100	30,600
YT22458	10	110	47	50	7	10	#140	30,600
YT22459	10.1	110	47	50	7	12	#100	39,600
YT22460	10.1	110	47	50	7	12	#140	39,600
YT22461	10.2	110	47	50	7	12	#100	39,600

ツールNo.	直径	全長	溝長	首下	電着長	シャン径	粒度	価格(円)
Tool No.	Drill Dia.	Overall Length	Flute Length	Neck Length	Electroplated Length	Shank Dia.	Grind Size	Price (¥)
YT22462	10.2	110	47	50	7	12	#140	39,600
YT22463	10.3	110	47	50	7	12	#100	39,600
YT22464	10.3	110	47	50	7	12	#140	39,600
YT22465	10.4	110	47	50	7	12	#100	39,600
YT22466	10.4	110	47	50	7	12	#140	39,600
YT22467	10.5	110	47	50	7	12	#100	39,600
YT22468	10.5	110	47	50	7	12	#140	39,600
YT22469	10.6	110	47	50	7	12	#100	39,600
YT22470	10.6	110	47	50	7	12	#140	39,600
YT22471	10.7	110	47	50	7	12	#100	39,600
YT22472	10.7	110	47	50	7	12	#140	39,600
YT22473	10.8	110	47	50	7	12	#100	39,600
YT22474	10.8	110	47	50	7	12	#140	39,600
YT22475	10.9	110	47	50	7	12	#100	39,600
YT22476	10.9	110	47	50	7	12	#140	39,600
YT22477	11	110	47	50	7	12	#100	40,500
YT22478	11	110	47	50	7	12	#140	40,500
YT22479	11.1	110	47	50	7	12	#100	45,000
YT22480	11.1	110	47	50	7	12	#140	45,000
YT22481	11.2	110	47	50	7	12	#100	45,000
YT22482	11.2	110	47	50	7	12	#140	45,000
YT22483	11.3	110	47	50	7	12	#100	45,000
YT22484	11.3	110	47	50	7	12	#140	45,000
YT22485	11.4	110	47	50	7	12	#100	45,000
YT22486	11.4	110	47	50	7	12	#140	45,000
YT22487	11.5	110	47	50	7	12	#100	45,000
YT22488	11.5	110	47	50	7	12	#140	45,000
YT22489	11.6	110	47	50	7	12	#100	45,000
YT22490	11.6	110	47	50	7	12	#140	45,000
YT22491	11.7	110	47	50	7	12	#100	45,000
YT22492	11.7	110	47	50	7	12	#140	45,000
YT22493	11.8	110	47	50	7	12	#100	45,000
YT22494	11.8	110	47	50	7	12	#140	45,000
YT22495	11.9	110	47	50	7	12	#100	45,000
YT22496	11.9	110	47	50	7	12	#140	45,000
YT22497	12	110	47	50	7	12	#100	45,000
YT22498	12	110	47	50	7	12	#140	45,000



切削条件 Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	アルミナセラミックス AL2O3		石英ガラス SiO2	
	60~100m/min		60~100m/min	
切削速度 Cutting speed	60~100m/min		60~100m/min	
	外径 Flute Dia.	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	送り Feed (mm/min)
	2	10,000	0.001~0.0015	0.002~0.0025
	3	8,500	0.001~0.0015	0.002~0.0025
	4	7,900	0.001~0.0015	0.002~0.0025
	4.5	7,000	0.001~0.0015	0.002~0.0025
	5	6,300	0.001~0.0015	0.002~0.0025
	6	5,300	0.001~0.002	0.002~0.003
	7	4,500	0.001~0.002	0.002~0.003
	8	4,000	0.001~0.002	0.002~0.003
	9.5	3,400	0.001~0.002	0.002~0.003
	10	3,200	0.001~0.002	0.002~0.003
	12	2,700	0.001~0.002	0.002~0.003

CUTTER ARBOR

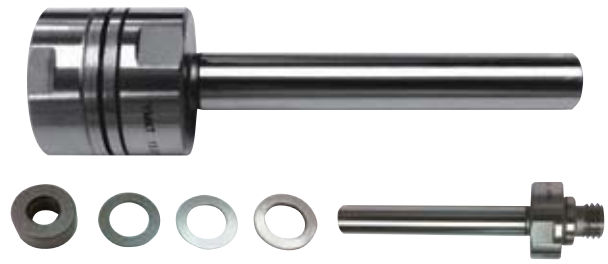
カッタアーバー

PFA

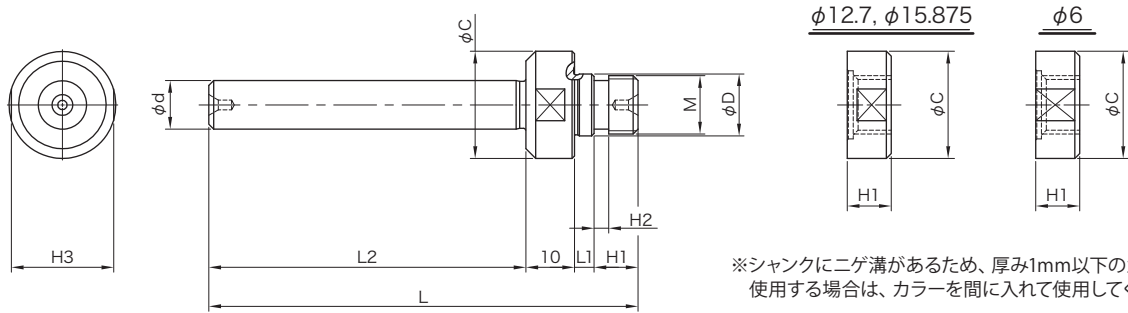
プチフライスアーバー
Petit Frais Arbor

アーバーにカッタをセットしたまま、カッタ交換が可能。
セット時間の短縮ができます。

Cutter exchange is possible, setting a cutter to Arbor.



ツールNo. Tool No.	型番 Code No.	寸法 Size									ねじサイズ M	価格(円) Price (¥)
		ϕD	d	C	H1	H2	H3	L1	L2	L		
YT21090	6 × ST6 × 20	6	6	12	5	2	10	3	20	38	M6×1	10,420
YT21091	6 × ST8 × 40	6	8	12	5	2	10	3	40	58	M6×1	10,590
YT21092	6 × ST10 × 75	6	10	12	5	2	10	3	75	93.5	M6×1	10,750
YT21093	12.7 × ST6 × 65	12.7	6	22	9	3	21	3.5	65	88	M12×1.75	12,500
YT21094	12.7 × ST8 × 65	12.7	8	22	9	3	21	4	65	88	M12×1.75	12,500
YT21095	12.7 × ST10 × 65	12.7	10	22	9	3	21	4	65	88	M12×1.75	12,500
YT21096	15.875 × ST6 × 65	15.875	6	25	9	3	24	4	65	88	M12×1.75	12,500
YT21097	15.875 × ST8 × 65	15.875	8	25	9	3	24	4	65	88	M12×1.75	12,500
YT21098	15.875 × ST10 × 65	15.875	10	25	9	3	24	4	65	88	M12×1.75	12,500



※シャンクにニゲ溝があるため、厚み1mm以下のカッタを使用する場合は、カラーを間に入れて使用してください。

■ 適用カッタ

ムラタ

SFM

ハイス 小型スリワリフライス
Small Screw Slotting Saws

SKH51



外径 Dia of Mill	厚み Width	穴径 Bore Dia	刃数 Number of Flutes	在庫の厚みサイズ Stock Size of Width
20	0.1~1	6	56	0.05 series
20	1.05~2	6	42	0.05 series
25	0.1~0.95	6	72	0.05 series
25	1~2	6	56	0.05 series
25	2.1~3	6	56	0.1 series
30	0.2~1	6	100	0.05 series
30	1.1~2	6	100	0.1 series
45	0.1~1	12.7	90	0.05 series
45	1.1~2	12.7	90	0.1 series
45	2.5~4	12.7	90	0.5 series
45	0.1~1	15.875	90	0.05 series
45	1.1~5	15.875	90	0.1 series
45	0.1~3	15.875	120	0.1 series

YMKT C148~150 ページ参照

DIJET

SDFM

超硬ソリッド フライスカッタ
Solid Carbide Slotting Saws SDFM type

KT9



外径 Dia of Mill	厚み Width	穴径 Bore Dia	刃数 Number of Flutes	在庫の厚みサイズ Stock Size of Width
20	0.1~0.45	6	60	0.05 series
20	0.5~2	6	60	0.1 series
25	0.1~2	6	60	0.1 series
30	0.1~2	6	90	0.05 series
30	2.1~3	6	90	0.1 series
45	0.1~2	12.7	90	0.05 series
45	2.1~3	12.7	90	0.1 series
45	0.1~2	12.7	120	0.1 series
45	2~3	12.7	120	0.5 series
45	0.1~2	15.875	90	0.05 series
45	2.1~3	15.875	90	0.1 series
45	0.1~2	15.875	120	0.1 series
45	2~3	15.875	120	0.5 series

YMKT C238~239 ページ参照

CGAUGE

コーナーゲージ (傾斜加工原点設定工具)

Coner Gauge

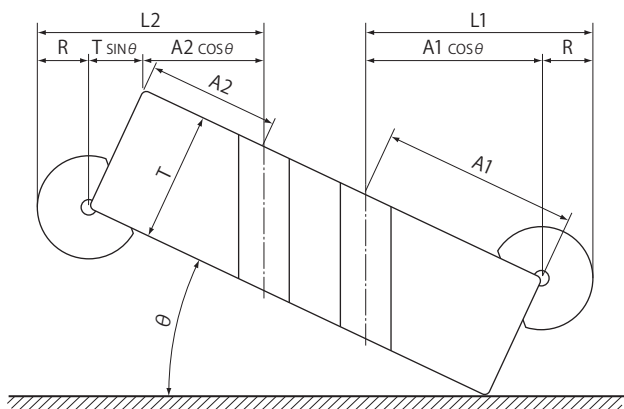
斜め穴の高精度ピッチ加工を実現!!

従来までの斜めの穴及び斜面の加工方法で、原点の設定精度や寸法割り出しにお困りではなかったでしょうか？
コーナーゲージを利用することで、各種治工具をはじめ金型などの斜面加工精度が各段に向上いたします。

ツールNo.	型番	価格(円)
Tool No.	Code No.	Price(¥)
YT22505	CGAUGE	40,000

●使用方法

- ①ワークを傾斜テーブルの上にクランプしてコーナーゲージを下図のように取り付けます。
- ②コーナーゲージの端面をスライスパ等により端面測定する。
- ③あらかじめ、L1, L2の寸法を計算式に基づいて計算しておき計算結果の寸法が実際の加工位置となります。



L1, L2: 実加工寸法
A1, A2: 指定寸法
T: ワーク厚
 θ : 傾斜角度

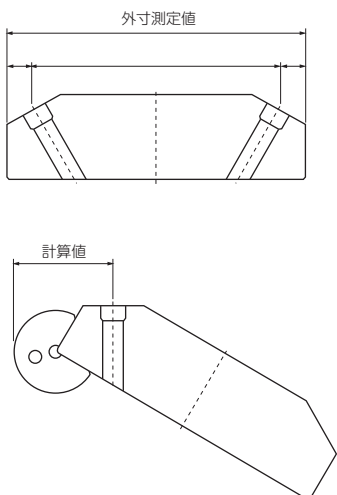
計算式
 $L1 = R + A1 \cos \theta$
 $L2 = R + T \sin \theta + A2 \cos \theta$



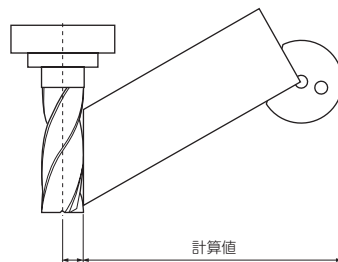
(付属のピンゲージはφ6)

●使用例

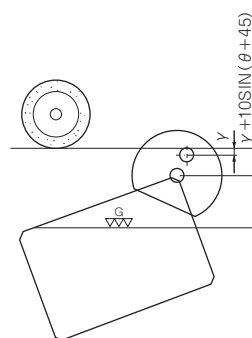
■ 治具等



■ テーパー削り























■ 研削等 (ピンゲージ使用)



YMKT オリジナル商品群

ハイスドリル

High Speed Drills

YKS		ノンステッププロドリル Non Step Pro Drills
YKL		ノンステッププロドリル ロング Non Step Pro Drills Long Length
KLE		ノンステッププロドリル エキストラロング Non Step Pro Drills Extra Long Length
YKT		ノンステッププロドリル テーパーシャンク Non Step Pro Drills Taper Shank
KTL		ノンステッププロドリル テーパーシャンク ロング Non Step Pro Drills Taper Shank Long Length
SRM		トップドリル R 型 ストレートシャンク (六角穴付ボルト用) Top Drills Straight Shank R-type
TRM		トップドリル R 型 テーパーシャンク (六角穴付ボルト用) Top Drills Taper Shank R-type
TZM		トップドリル Z 型 テーパーシャンク (六角穴付ボルト用) Top Drills Taper Shank Z-type
SSM		トップドリル S 型 ストレートシャンク (皿小ネジ用) Top Drills Straight Shank S-type
SHM		トップドリル H 型 ストレートシャンク (平小ネジ用) Top Drills Straight Shank H-type
SRS		サブランドドリル 六角穴付ボルト用 ストレートシャンク Sub-land Drills for Hexagon Socket Head Cap Screw
SRT		サブランドドリル 六角穴付ボルト用 テーパーシャンク Sub-land Taper Shank Drills for Hexagon Socket Head Cap Screw
SNS		サブランドドリル ネジ下穴用 ストレートシャンク Sub-land Drills for the Drill Hole
SNT		サブランドドリル ネジ下穴用 テーパーシャンク Sub-land Taper Shank Drills for the Drill Hole
SSS		サブランドドリル 皿小ねじ用 ストレートシャンク Sub-land Drills for Countersink Head Screw
PTS		管用ドリル ストレートシャンク Straight Shank Pipe's Drills
PTT		管用ドリル テーパーシャンク Taper Shank Pipe's Drills
YSN		ノス型ドリル 小ノス Noss Drills S-type
YMN		ノス型ドリル 中ノス Noss Drills M-type
YLN		ノス型ドリル 大ノス Noss Drills L-type

XTREME
Rv.
Revocut
レボカット シリーズ

●仕様他、カタログの内容は予告なく改訂する場合があります。



ツールコラボレーション YMKT
<http://www.ymkt.co.jp>



ホームページ
QRコード

