

レボカットシリーズ

Revo Cut

CM End Mill

Additional Models & Sizes

CMエンドミル

追加型番・追加サイズ



 **YMK**T

新製品のご案内 New Products

不等分割不等リード Vibration Reduction

New **RV4VR-2D-LS** **超硬** **AlTiN**

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 ロングシャンク
Revo Cut CM End Mills Vibration Reduction 4-Flutes 2D with Long Shank

全 8 サイズ
Total 8 sizes



▶ サイズ Size : $\phi 5 \sim \phi 13$

不等分割不等リード、防振タイプ。びびりを抑制し、加工面精度を向上。
シャンク部が長く刃径より細いスリムタイプで、
立ち壁加工においても高能率な加工が可能。


炭素鋼 合金鋼	合金鋼 HRC30~50	焼入れ鋼 HRC50~	ステンレス	鋳鉄	アルミ 銅合金	樹脂	チタン合金 耐熱合金
◎	○		◎	◎			◎

不等分割不等リード Vibration Reduction

New **RV4VR-2D-LS-R** **超硬** **AlTiN**

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 ロングシャンク ラジラス
Revo Cut CM End Mills Vibration Reduction 4-Flutes 2D with Long Shank Radius

全 8 サイズ
Total 8 sizes



▶ サイズ Size : $\phi 5 \times 0.2R \sim \phi 13 \times 0.3R$

不等分割不等リード、防振タイプ。びびりを抑制し、加工面精度を向上。
シャンク部が長く刃径より細いスリムタイプで、
立ち壁加工においても高能率な加工が可能。コーナRタイプ。

炭素鋼 合金鋼	合金鋼 HRC30~50	焼入れ鋼 HRC50~	ステンレス	鋳鉄	アルミ 銅合金	樹脂	チタン合金 耐熱合金
◎	○		◎	◎			◎

不等リード Vibration Reduction

New **RVSPCM-SUS** **超硬** **TiAlN**

レボカット CMエンドミル 不等リード ステンレス用 スピードラフニング
Revo Cut CM End Mills Vibration Reduction Speed Roughing with Corner Radius for Stainless Steel

全 8 サイズ
Total 8 sizes



▶ サイズ Size : $\phi 3 \sim \phi 12$

不等リード、防振タイプ。びびりを抑制し加工面精度を向上。
ステンレス用に設計された刃形状。
TiAlNコーティングの低摩擦性により超高速送りが可能。

炭素鋼 合金鋼	合金鋼 HRC30~50	焼入れ鋼 HRC50~	ステンレス	鋳鉄	アルミ 銅合金	樹脂	チタン合金 耐熱合金
◎	○		◎	◎			◎

不等リード Vibration Reduction

New **RVSPCM-SUS-LN** **超硬** **TiAlN**

レボカット CMエンドミル 不等リード ステンレス用 スピードラフニング ロングネック付き
Revo Cut CM End Mills Vibration Reduction Speed Roughing Long Under Neck with Corner Radius for Stainless Steel

全 6 サイズ
Total 6 sizes



▶ サイズ Size : $\phi 5 \sim \phi 12$

不等リード、防振タイプ。びびりを抑制し加工面精度を向上。
ステンレス用に設計された刃形状。ロングネック形状の採用による
深彫りと、TiAlNコーティングの低摩擦性による超高速送りが可能。

炭素鋼 合金鋼	合金鋼 HRC30~50	焼入れ鋼 HRC50~	ステンレス	鋳鉄	アルミ 銅合金	樹脂	チタン合金 耐熱合金
◎	○		◎	◎			◎

ステンレス用 For stainless steel

New **RV4BCM-SUS** **超硬** **TiAlN**

レボカット CMエンドミル ステンレス用 4枚刃 ボール
Revo Cut CM Ball End Mills for Stainless Steel

全 8 サイズ
Total 8 sizes



▶ サイズ Size : R1 ~ R6

ステンレス用に設計された刃形状のボールエンドミル。
40HRC以下の粘り材料の加工に最適。

炭素鋼 合金鋼	合金鋼 HRC30~50	焼入れ鋼 HRC50~	ステンレス	鋳鉄	アルミ 銅合金	樹脂	チタン合金 耐熱合金
◎	○		◎	◎			◎

サイズ追加

ラフィング Roughing

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

ハイス

TiCN

全 22 サイズ
Total 22 sizes



▶ サイズ Size : φ5 ~ φ40

高級粉末ハイスの高能率粗加工用エンドミル。
ファインピッチで切りくずを細かく分断、切りくずが繋がりがりやすい被削材に有効。
φ9・φ11・φ17・φ19を追加ラインアップ。

炭素鋼 合金鋼	合金鋼 HRC30~50	焼入れ鋼 HRC50~	ステンレス	鋳鉄	アルミ 銅合金	樹脂	チタン合金 耐熱合金
◎	○		◎	◎	○		

サイズ追加

ラフィング Roughing

RVRHM-L

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

ハイス

TiCN

全 18 サイズ
Total 18 sizes



▶ サイズ Size : φ5 ~ φ30

高級粉末ハイスの高能率粗加工用エンドミル、ロングタイプ。
ファインピッチで切りくずを細かく分断、切りくずが繋がりがりやすい被削材に有効。
φ9・φ11・φ13・φ17・φ19を追加ラインアップ。

炭素鋼 合金鋼	合金鋼 HRC30~50	焼入れ鋼 HRC50~	ステンレス	鋳鉄	アルミ 銅合金	樹脂	チタン合金 耐熱合金
◎	○		◎	◎	○		

サイズ追加

エンドミル 汎用タイプ General Purpose 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

超硬

AlTiN

全 64 サイズ
Total 64 sizes



▶ サイズ Size : φ0.5 ~ φ16

汎用タイプ。様々な被削材や幅広い加工に対応。
AlTiNコーティングにより長寿命を実現し、高いパフォーマンスを得られます。
溝加工に最適。剛性の強い1Dタイプ。φ8~φ16を追加ラインアップ。

炭素鋼 合金鋼	合金鋼 HRC30~50	焼入れ鋼 HRC50~	ステンレス	鋳鉄	アルミ 銅合金	樹脂	チタン合金 耐熱合金
◎			○	◎	○		

New

エンドミル 汎用タイプ General Purpose End Mills

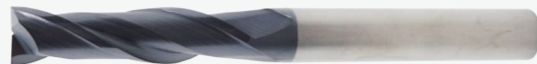
RV2CM-4D

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

超硬

AlTiN

全 18 サイズ
Total 18 sizes



▶ サイズ Size : φ3 ~ φ25

汎用タイプ。様々な被削材や幅広い加工に対応。
AlTiNコーティングにより長寿命を実現し、高いパフォーマンスを得られます。
溝加工に最適。深彫り・側面加工に対応する4Dタイプ。

炭素鋼 合金鋼	合金鋼 HRC30~50	焼入れ鋼 HRC50~	ステンレス	鋳鉄	アルミ 銅合金	樹脂	チタン合金 耐熱合金
◎			○	◎	○		

New

エンドミル 汎用タイプ General Purpose End Mills

RV4CM-1D

レボカット CMエンドミル 4枚刃 1Dタイプ
Revo Cut CM End Mills 4-Flutes 1D

超硬

AlTiN

全 15 サイズ
Total 15 sizes



▶ サイズ Size : φ2 ~ φ16

汎用タイプ。様々な被削材や幅広い加工に対応。
AlTiNコーティングにより長寿命を実現し、高いパフォーマンスを得られます。
側面切削に最適。剛性の強い1Dタイプ。

炭素鋼 合金鋼	合金鋼 HRC30~50	焼入れ鋼 HRC50~	ステンレス	鋳鉄	アルミ 銅合金	樹脂	チタン合金 耐熱合金
◎			○	◎	○		

New

エンドミル 汎用タイプ General Purpose End Mills

RV4CM-4D

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

超硬

AlTiN

全 18 サイズ
Total 18 sizes



▶ サイズ Size : φ3 ~ φ25

汎用タイプ。様々な被削材や幅広い加工に対応。
AlTiNコーティングにより長寿命を実現し、高いパフォーマンスを得られます。
側面切削に最適。深彫り・側面加工に対応する4Dタイプ。

炭素鋼 合金鋼	合金鋼 HRC30~50	焼入れ鋼 HRC50~	ステンレス	鋳鉄	アルミ 銅合金	樹脂	チタン合金 耐熱合金
◎			○	◎	○		

RV4VR-2D-LS

CMエンドミル 不等分割不等リード 4枚刃 2Dタイプ ロングシャンク
CM End Mills Vibration Reduction 4-Flutes 2D with Long Shank

超微粒子 AITiN
ねじれ角 35°/37° 刃径公差 0~-0.03
刃数 4



不等分割不等リード、防振タイプ。びびりを抑制し、加工面精度を向上。シャンク部が長く刃径より細いスリムタイプで、立ち壁加工においても高能率な加工が可能。

炭素鋼 合金鋼	合金鋼 HRC30~50	焼入れ鋼 HRC50~	ステンレス	鋳鉄	アルミ 銅合金	樹脂	チタン合金 耐熱合金
◎	○		◎	◎			◎

ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.
YT24724	5	10	100	4
YT24725	6	12	120	5
YT24726	7	14	120	6
YT24727	8	16	130	7
YT24728	9	18	130	8
YT24729	10	20	150	9
YT24730	12	24	150	10
YT24731	13	26	150	12

RV4VR-2D-LS-R

CMエンドミル 不等分割不等リード 4枚刃 2Dタイプ ロングシャンク ラジアス
CM End Mills Vibration Reduction 4-Flutes 2D with Long Shank Radius

超微粒子 AITiN
ねじれ角 35°/37° 刃径公差 0~-0.03
刃数 4



不等分割不等リード、防振タイプ。びびりを抑制し、加工面精度を向上。シャンク部が長く刃径より細いスリムタイプで、立ち壁加工においても高能率な加工が可能。コーナRタイプ。

炭素鋼 合金鋼	合金鋼 HRC30~50	焼入れ鋼 HRC50~	ステンレス	鋳鉄	アルミ 銅合金	樹脂	チタン合金 耐熱合金
◎	○		◎	◎			◎

ツールNo.	刃径	コーナR	刃長	全長	シャンク径
Tool No.	Dia. of Mill	Corner Radius	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.
YT24732	5	0.2	10	100	4
YT24733	6	0.3	12	120	5
YT24734	7	0.3	14	120	6
YT24735	8	0.3	16	130	7
YT24736	9	0.3	18	130	8
YT24737	10	0.3	20	150	9
YT24738	12	0.3	24	150	10
YT24739	13	0.3	26	150	12

関連アイテム紹介

CMエンドミル 不等分割不等リードなど、防振タイプその他形状をラインアップ。加工形状や条件などに合わせて適切なものをお探しいただけるよう、多数取り揃えております。

炭素鋼 合金鋼	合金鋼 HRC30~50	焼入れ鋼 HRC50~	ステンレス	鋳鉄	アルミ 銅合金	樹脂	チタン合金 耐熱合金
◎	○		◎	◎			◎

商品画像	型番	サイズ	商品名称
	RV4VR-2D	φ2 ~ φ25	不等分割不等リード 4枚刃 2Dタイプ
	RV4VR-2D-SS	φ5 ~ φ20	不等分割不等リード 4枚刃 2Dタイプ スリムシャンク
	RV4VR-3D	φ2 ~ φ25	不等分割不等リード 4枚刃 3Dタイプ
	RV4VR-3D-SS	φ5 ~ φ20	不等分割不等リード 4枚刃 3Dタイプ スリムシャンク
	RV4VR-3D-CR	φ2×0.2R ~φ12×3R	不等分割不等リード 4枚刃 3Dタイプ コーナRタイプ
	RV4VR-4D	φ3 ~ φ12	不等分割不等リード 4枚刃 4Dタイプ
	RV4VR-5D	φ3 ~ φ12	不等分割不等リード 4枚刃 5Dタイプ
	RVSPCM-SUS	φ3 ~ φ12	不等リード ステンレス用 スピードラフィング
	RVSPCM-SUS-LN	φ5 ~ φ12	不等リード ステンレス用 スピードラフィング ロングネック付き
	RV4BCM-SUS	R1 ~ R6	不等リード ステンレス用 4枚刃 ボール

RV4VR-2D-LS / RV4VR-2D-LS-R

溝切削 (Slotting)

被削材 Work Material	铸铁 Cast iron FC FCD		炭素鋼 Carbon Steel S45C S55C SS400		合金鋼 Alloy steel SCM SNCM		工具鋼 Tool Steel SKD SKS		ステンレス300系 Stainless steels 300 SUS304 SUS316		ステンレス400系 Stainless steels 400 SUS416 SUS420		PHステンレス鋼 Stainless steels (PH) SUS630		チタニウム Titanium Ti6Al4V Ti5Al5V5Mo Ti7Al4Mo		高温合金 High temperature alloys インコネル ハステロイ レネ		
	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)	
HARDNESS STRENGTH	~HRC25 ~870N/mm ²		~HRC30 ~1000N/mm ²		HRC30~HRC40 1000~1300N/mm ²		~HRC40 ~1300N/mm ²		-		-		-		-		-		
刃径 Dia. of Mill	5	6,770	380	9,190	405	6,470	285	3,870	125	6,950	360	9,740	350	6,290	325	4,900	215	1,880	90
	6	5,640	450	7,660	490	5,390	345	3,230	140	5,800	415	8,110	420	5,240	375	4,080	260	1,560	110
	7	4,800	510	6,590	520	4,650	380	2,790	170	4,950	455	6,920	500	4,500	410	3,520	280	1,310	130
	8	4,230	575	5,750	620	4,040	435	2,420	185	4,350	485	6,090	535	3,930	440	3,060	305	1,170	145
	9	3,800	620	5,100	620	3,620	430	2,150	195	3,870	510	5,420	600	3,500	460	2,720	370	1,010	160
	10	3,720	715	5,080	770	3,540	540	2,120	230	3,480	670	4,870	660	3,140	605	2,450	420	940	175
	12	3,100	720	4,230	795	2,950	555	1,760	225	2,900	650	4,060	650	2,620	575	2,040	410	780	170
	13	2,860	680	3,920	750	2,710	520	1,610	210	2,670	620	3,740	620	2,420	550	1,890	390	700	165
切込み量 Depth of Cut																			

側面切削 (Side Milling)

被削材 Work Material	铸铁 Cast iron FC FCD		炭素鋼 Carbon Steel S45C S55C SS400		合金鋼 Alloy steel SCM SNCM		工具鋼 Tool Steel SKD SKS		ステンレス300系 Stainless steels 300 SUS304 SUS316		ステンレス400系 Stainless steels 400 SUS416 SUS420		PHステンレス鋼 Stainless steels (PH) SUS630		チタニウム Titanium Ti6Al4V Ti5Al5V5Mo Ti7Al4Mo		高温合金 High temperature alloys インコネル ハステロイ レネ		
	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)	
HARDNESS STRENGTH	~HRC25 ~870N/mm ²		~HRC30 ~1000N/mm ²		HRC30~HRC40 1000~1300N/mm ²		~HRC40 ~1300N/mm ²		-		-		-		-		-		
刃径 Dia. of Mill	5	6,770	685	9,190	730	6,470	515	3,870	225	6,950	650	9,740	630	6,290	585	4,900	385	1,880	160
	6	5,640	810	7,660	880	5,390	620	3,230	250	5,800	745	8,110	755	5,240	675	4,080	470	1,560	200
	7	4,800	920	6,590	935	4,650	685	2,790	305	4,950	820	6,920	900	4,500	740	3,520	505	1,310	235
	8	4,230	1,035	5,750	1,115	4,040	785	2,420	335	4,350	875	6,090	965	3,930	790	3,060	550	1,170	260
	9	3,800	1,115	5,100	1,115	3,620	775	2,150	350	3,870	920	5,420	1,080	3,500	830	2,720	665	1,010	290
	10	3,720	1,285	5,080	1,385	3,540	970	2,120	415	3,480	1,205	4,870	1,190	3,140	1,090	2,450	755	940	315
	12	3,100	1,295	4,230	1,430	2,950	1,000	1,760	405	2,900	1,170	4,060	1,170	2,620	1,035	2,040	740	780	305
	13	2,860	1,225	3,920	1,350	2,710	935	1,610	380	2,670	1,115	3,740	1,115	2,420	990	1,890	700	700	295
切込み量 Depth of Cut																			

RVSPCM-SUS

CMエンドミル 不等リード ステンレス用
スピードラフィング
CM End Mills Vibration Reduction Speed Roughing
with Corner Radius for Stainless Steel



不等リード、防振タイプ。
びびりを抑制し加工面精度を向上。
ステンレス用に設計された刃形状。
TiAINコーティングの低摩擦性により超高速送りが可能。

超微粒子 TiAIN

ねじれ角 45° (刃径<6)

ねじれ角 不等リード (6≦刃径)

刃数 3 (刃径<5)

刃数 4 (5≦刃径)

刃径公差 0~-0.05

炭素鋼 合金鋼	合金鋼 HRC30~50	焼入れ鋼 HRC50~	ステンレス	鋳鉄	アルミ 銅合金	樹脂	チタン合金 耐熱合金
◎	○		◎	◎			◎

ツールNo.	刃径	コーナR	刃長	全長	シャンク径
Tool No.	Dia. of Mill	Corner Radius	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.
YT24557	3	0.2	7.5	50	6
YT24558	4	0.2	10	50	6
YT24559	5	0.2	12.5	57	6
YT24560	6	0.2	15	57	6
YT24561	7	0.2	17.5	63	8
YT24562	8	0.2	20	63	8
YT24563	10	0.3	25	72	10
YT24564	12	0.3	30	83	12

RVSPCM-SUS-LN

CMエンドミル 不等リード ステンレス用
スピードラフィング ロングネック付き
CM End Mills Vibration Reduction Speed Roughing
Long Under Neck with Corner Radius
for Stainless Steel



不等リード、防振タイプ。
びびりを抑制し加工面精度を向上。
ステンレス用に設計された刃形状。ロングネック形状の採用による
深彫りと、TiAINコーティングの低摩擦性による超高速送りが可能。

超微粒子 TiAIN

ねじれ角 45° (刃径<6)

ねじれ角 不等リード (6≦刃径)

刃数 4

刃径公差 0~-0.05

炭素鋼 合金鋼	合金鋼 HRC30~50	焼入れ鋼 HRC50~	ステンレス	鋳鉄	アルミ 銅合金	樹脂	チタン合金 耐熱合金
◎	○		◎	◎			◎

ツールNo.	刃径	コーナR	刃長	首下長	首径	全長	シャンク径
Tool No.	Dia. of Mill	Corner Radius	Length of Cut	Neck Length	Neck Dia.	Overall Length	Shank Dia.
YT24565	5	0.2	5	15	4.5	57	6
YT24566	6	0.2	6	18	5.5	57	6
YT24567	7	0.2	7	21	6.5	63	8
YT24568	8	0.2	8	24	7.3	63	8
YT24569	10	0.3	10	30	9.1	72	10
YT24570	12	0.3	12	36	11	83	12

RV4BCM-SUS

CMエンドミル ステンレス用
4枚刃 ボール
CM Ball End Mills for Stainless Steel



ステンレス用に設計された刃形状の
ボールエンドミル。
40HRC以下の粘り材料の加工に最適。

超微粒子 TiAIN

ねじれ角 30°

刃数 4

刃径公差 0~-0.03

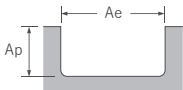
炭素鋼 合金鋼	合金鋼 HRC30~50	焼入れ鋼 HRC50~	ステンレス	鋳鉄	アルミ 銅合金	樹脂	チタン合金 耐熱合金
◎	○		◎	◎			◎

ツールNo.	R	刃径	刃長	全長	シャンク径
Tool No.	Radius	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.
YT24549	1	2	4	50	6
YT24550	1.5	3	6	50	6
YT24551	2	4	8	50	6
YT24552	2.5	5	10	50	6
YT24553	3	6	12	90	6
YT24554	4	8	14	100	8
YT24555	5	10	20	100	10
YT24556	6	12	25	110	12

RVSPCM-SUS / RVSPCM-SUS-LN

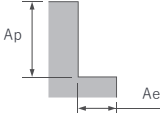
溝切削 (Slotting)

被削材 Work Material	ステンレス鋼 Stainless steels	
	回転数 Rotation (min^{-1})	送り Feed (mm/min)
刃径 Dia. of Mill		
3	5,000	380
4	4,800	350
5	4,700	350
6	4,410	335
7	3,780	335
8	3,310	335
10	2,680	330
12	2,205	330

切込み量 Depth of Cut	Ae:1.0D Ap:0.25D ($D \leq 10$) 0.15D ($10 < D$)
	

側面切削 (Side Milling)

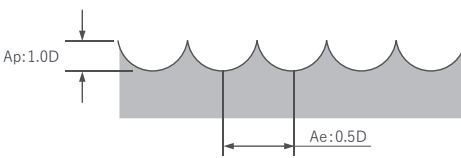
被削材 Work Material	ステンレス鋼 Stainless steels	
	回転数 Rotation (min^{-1})	送り Feed (mm/min)
刃径 Dia. of Mill		
3	6,600	625
4	6,350	580
5	6,210	580
6	5,820	550
7	5,000	550
8	4,370	550
10	3,540	545
12	2,910	545

切込み量 Depth of Cut	Ae:1.0D Ap:0.15D ($D \leq 10$) 0.1D ($10 < D$)
	

RV4BCM-SUS

基準切削条件 (Standard cutting conditions)

被削材 Work Material	合金鋼 Alloy steels 铸铁 Cast iron		ステンレス鋼 Stainless steels 300系		ステンレス鋼 Stainless steels 400系	
	HARDNESS ~HRC20					
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)
1	20,200	240	10,000	90	14,000	125
1.5	13,500	275	6,690	105	9,350	145
2	10,100	370	5,050	135	7,000	185
2.5	8,090	410	4,050	165	5,600	230
3	6,750	480	3,350	190	4,700	265
4	5,050	620	2,500	250	3,500	340
5	4,050	780	2,050	320	2,800	430
6	3,370	750	1,680	310	2,350	435

切込み量 Depth of Cut	
----------------------	---

RVRHM-S

CMエンドミル SPMラフィング
ファインピッチ
CM End Mills SPM Roughing Fine pitch

SPM TiCN

ねじれ角
30°




高級粉末ハイスの高能率粗加工用エンドミル。
ファインピッチで切りくずを細かく分断、
切りくずが繋がりやすい被削材に有効。
φ9・φ11・φ17・φ19を追加ラインアップ。

炭素鋼 合金鋼	合金鋼 HRC30~50	焼入れ鋼 HRC50~	ステンレス	鋳鉄	アルミ 銅合金	樹脂	チタン合金 耐熱合金
◎	○		◎	◎	○		

ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	刃数
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Number of Flutes
YT21072	5	12	80	6	4
YT21073	6	12	80	6	4
YT21074	7	17	80	8	4
YT21075	8	17	85	8	4
YT24740	9	20	85	8	4
YT21076	10	22	100	10	4
YT24741	11	25	100	10	4
YT21077	12	27	110	12	4
YT21078	14	27	110	12	4
YT21079	15	27	125	16	4
YT21080	16	33	125	16	4
YT24742	17	33	125	16	4
YT21081	18	33	125	16	4
YT24743	19	33	125	20	4
YT21082	20	38	145	20	4
YT21083	22	38	145	20	4
YT21084	25	43	150	25	5
YT21085	28	43	160	25	5
YT21086	30	48	165	25	5
YT21087	32	55	175	25	5
YT21088	35	55	175	32	6
YT21089	40	65	185	32	6

RVRHM-L

CMエンドミル SPMラフィング ロング
ファインピッチ
CM End Mills SPM Roughing Long Fine pitch

SPM TiCN

ねじれ角
30°




高級粉末ハイスの高能率粗加工用エンドミル、ロングタイプ。
ファインピッチで切りくずを細かく分断、
切りくずが繋がりやすい被削材に有効。
φ9・φ11・φ13・φ17・φ19を追加ラインアップ。

炭素鋼 合金鋼	合金鋼 HRC30~50	焼入れ鋼 HRC50~	ステンレス	鋳鉄	アルミ 銅合金	樹脂	チタン合金 耐熱合金
◎	○		◎	◎	○		

ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径	刃数
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Number of Flutes
YT23511	5	25	85	6	4
YT23512	6	30	85	6	4
YT23513	7	35	90	8	4
YT23514	8	35	90	8	4
YT24744	9	40	100	8	4
YT23515	10	45	110	10	4
YT24745	11	50	115	10	4
YT23516	12	55	125	12	4
YT24746	13	55	125	12	4
YT23517	14	55	125	12	4
YT23518	15	55	140	16	4
YT23519	16	75	160	16	4
YT24747	17	75	160	16	4
YT23520	18	75	160	16	4
YT24748	19	75	160	20	4
YT23521	20	80	160	20	4
YT23522	25	90	175	25	5
YT23523	30	90	175	25	5

RVRHM-S

側面切削 (Side Milling)

被削材 Work Material	軟鋼 Mild steels 炭素鋼 Carbon steels 鋳鉄 Cast iron		炭素鋼 Carbon steels 合金鋼 Alloy steels		合金鋼 Alloy steels 構造用鋼 Structure steels プリハードン鋼 Prehardened steels		調質鋼 Hardened steels ステンレス鋼 Stainless steels	
	~HRC20 ~800N/mm ²		HRC20~HRC30 800~1000N/mm ²		HRC30~HRC35 1000~1200N/mm ²		HRC35~HRC40 1200~1300N/mm ²	
	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
9	1,950	285	1,490	215	1,060	145	880	115
10	1,750	330	1,350	250	950	160	800	130
11	1,590	330	1,220	255	870	170	720	135
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
17	1,030	330	790	260	560	180	470	140
18	980	335	760	260	530	180	440	140
19	920	335	700	260	500	180	420	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

側面切削 (Side Milling)

被削材 Work Material	軟鋼 Mild steels 炭素鋼 Carbon steels 鋳鉄 Cast iron		炭素鋼 Carbon steels 合金鋼 Alloy steels		合金鋼 Alloy steels 構造用鋼 Structure steels プリハードン鋼 Prehardened steels		調質鋼 Hardened steels ステンレス鋼 Stainless steels	
	~HRC20 ~800N/mm ²		HRC20~HRC30 800~1000N/mm ²		HRC30~HRC35 1000~1200N/mm ²		HRC35~HRC40 1200~1300N/mm ²	
	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
9	1,370	200	1,040	150	740	100	620	80
10	1,230	230	950	175	670	110	560	90
11	1,110	230	850	180	610	120	500	95
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
17	720	230	550	180	390	125	330	100
18	690	235	530	180	370	125	310	100
19	640	235	490	180	350	125	290	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

RV2CM-1D

CMエンドミル 2枚刃 1Dタイプ
CM End Mills 2-Flutes 1D



超微粒子	AlTiN
ねじれ角 30°	刃径公差 0~-0.02
ピンカド 90°	刃数 2

汎用タイプ。様々な被削材や幅広い加工に対応。
AlTiNコーティングにより長寿命を実現し、
高いパフォーマンスを得られます。溝加工に最適。
剛性の強い1Dタイプ。φ8~φ16を追加ラインアップ。

炭素鋼 合金鋼	合金鋼 HRC30~50	焼入れ鋼 HRC50~	ステンレス	鋳鉄	アルミ 銅合金	樹脂	チタン合金 耐熱合金
◎			○	◎	○		

ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.
YT20977	0.5	0.5	40	4
YT20978	0.6	0.6	40	4
YT20979	0.7	0.7	40	4
YT20980	0.8	0.8	40	4
YT20981	0.9	0.9	40	4
YT20982	1	1	40	4
YT20983	1.1	1.1	40	4
YT20984	1.2	1.2	40	4
YT20985	1.3	1.3	40	4
YT20986	1.4	1.4	40	4
YT20987	1.5	1.5	40	4
YT20988	1.6	1.6	40	4
YT20989	1.7	1.7	40	4
YT20990	1.8	1.8	40	4
YT20991	1.9	1.9	40	4
YT20992	2	2	40	4
YT20993	2.1	2.1	40	4
YT20994	2.2	2.2	40	4
YT20995	2.3	2.3	40	4
YT20996	2.4	2.4	40	4
YT20997	2.5	2.5	40	4
YT20998	2.6	2.6	40	4
YT20999	2.7	2.7	40	4
YT21000	2.8	2.8	40	4
YT21001	2.9	2.9	45	6
YT21002	3	3	45	6
YT21003	3.1	3.1	45	6
YT21004	3.2	3.2	45	6
YT21005	3.3	3.3	45	6
YT21006	3.4	3.4	45	6
YT21007	3.5	3.5	45	6
YT21008	3.6	3.6	45	6
YT21009	3.7	3.7	45	6
YT21010	3.8	3.8	45	6
YT21011	3.9	3.9	45	6
YT21012	4	4	45	6
YT21013	4.1	4.1	45	6
YT21014	4.2	4.2	45	6
YT21015	4.3	4.3	45	6
YT21016	4.4	4.4	45	6
YT21017	4.5	4.5	45	6
YT21018	4.6	4.6	45	6
YT21019	4.7	4.7	45	6
YT21020	4.8	4.8	45	6
YT21021	4.9	4.9	45	6
YT21022	5	5	45	6
YT21023	5.1	5.1	45	6
YT21024	5.2	5.2	45	6
YT21025	5.3	5.3	45	6
YT21026	5.4	5.4	45	6
YT21027	5.5	5.5	45	6
YT21028	5.6	5.6	45	6
YT21029	5.7	5.7	45	6
YT21030	5.8	5.8	45	6
YT21031	5.9	5.9	45	6
YT21032	6	6	45	6
YT24665	8	8	55	8
YT24666	9	9	65	10
YT24667	10	10	65	10
YT24668	11	11	75	12
YT24669	12	12	75	12
YT24670	14	14	80	12
YT24671	15	15	90	16
YT24672	16	16	105	16

RV2CM-4D

CMエンドミル 2枚刃 4Dタイプ
CM End Mills 2-Flutes 4D



超微粒子	AlTiN
ねじれ角 30°	刃径公差 0~-0.02
ピンカド 90°	刃数 2

汎用タイプ。様々な被削材や幅広い加工に対応。
AlTiNコーティングにより長寿命を実現し、
高いパフォーマンスを得られます。溝加工に最適。
深彫り・側面加工に対応する4Dタイプ。

炭素鋼 合金鋼	合金鋼 HRC30~50	焼入れ鋼 HRC50~	ステンレス	鋳鉄	アルミ 銅合金	樹脂	チタン合金 耐熱合金
◎			○	◎	○		

ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.
YT24673	3	12	60	6
YT24674	4	16	60	6
YT24675	5	20	70	6
YT24676	6	24	70	6
YT24677	7	28	80	8
YT24678	8	32	90	8
YT24679	9	36	100	10
YT24680	10	40	100	10
YT24681	11	44	110	12
YT24682	12	48	120	12
YT24683	14	56	125	16
YT24684	15	60	130	16
YT24685	16	64	135	16
YT24686	18	72	150	20
YT24687	20	80	160	20
YT24688	22	88	150	20
YT24689	24	96	150	25
YT24690	25	100	185	25

RV4CM-1D

CMエンドミル4枚刃 1Dタイプ
CM End Mills 4-Flutes 1D



超微粒子	AlTiN
ねじれ角 30°	刃径公差 0~-0.02
ピンカド 90°	刃数 4

汎用タイプ。様々な被削材や幅広い加工に対応。
AlTiNコーティングにより長寿命を実現し、
高いパフォーマンスを得られます。側面切削に最適。
剛性の強い1Dタイプ。

炭素鋼 合金鋼	合金鋼 HRC30~50	焼入れ鋼 HRC50~	ステンレス	鋳鉄	アルミ 銅合金	樹脂	チタン合金 耐熱合金
◎			○	◎	○		

ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.
YT24709	2	2	40	4
YT24710	2.5	2.5	40	4
YT24711	3	3	45	6
YT24712	4	4	45	6
YT24713	5	5	45	6
YT24714	6	6	45	6
YT24715	7	7	55	8
YT24716	8	8	55	8
YT24717	9	9	65	10
YT24718	10	10	65	10
YT24719	11	11	75	12
YT24720	12	12	75	12
YT24721	14	14	80	12
YT24722	15	15	90	16
YT24723	16	16	105	16

RV4CM-4D

CMエンドミル4枚刃 4Dタイプ
CM End Mills 4-Flutes 4D



超微粒子	AlTiN
ねじれ角 30°	刃径公差 0~-0.02
ピンカド 90°	刃数 4

汎用タイプ。様々な被削材や幅広い加工に対応。
AlTiNコーティングにより長寿命を実現し、
高いパフォーマンスを得られます。側面切削に最適。
深彫り・側面加工に対応する4Dタイプ。

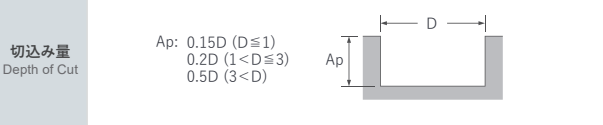
炭素鋼 合金鋼	合金鋼 HRC30~50	焼入れ鋼 HRC50~	ステンレス	鋳鉄	アルミ 銅合金	樹脂	チタン合金 耐熱合金
◎			○	◎	○		

ツールNo.	刃径	刃長	全長	シャンク径
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.
YT24691	3	12	60	6
YT24692	4	16	60	6
YT24693	5	20	70	6
YT24694	6	24	70	6
YT24695	7	28	80	8
YT24696	8	32	90	8
YT24697	9	36	100	10
YT24698	10	40	100	10
YT24699	11	44	110	12
YT24700	12	48	120	12
YT24701	14	56	125	16
YT24702	15	60	130	16
YT24703	16	64	135	16
YT24704	18	72	150	20
YT24705	20	80	160	20
YT24706	22	88	150	20
YT24707	24	96	150	25
YT24708	25	100	185	25

RV2CM-1D

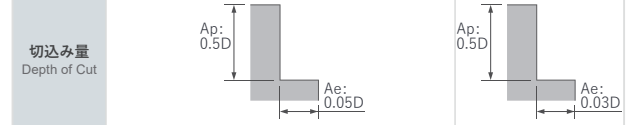
溝切削 (Slotting)

被削材 Work Material	非合金鋼 Non alloy steels 合金鋼 Alloy steels 鋳鉄 Cast iron		合金鋼 Alloy steels 耐熱鋼 Heat Resistant Steels		ステンレス鋼 Stainless steels	
	~HRC30 ~1000N/mm ²		HRC30~HRC45 1000~1500N/mm ²		-	
	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	105
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
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



側面切削 (Side Milling)

被削材 Work Material	非合金鋼 Non alloy steels 合金鋼 Alloy steels 鋳鉄 Cast iron		合金鋼 Alloy steels 耐熱鋼 Heat Resistant Steels		ステンレス鋼 Stainless steels	
	~HRC30 ~1000N/mm ²		HRC30~HRC45 1000~1500N/mm ²		-	
	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	150
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
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



RV2CM-4D

溝切削 (Slotting)

被削材 Work Material	非合金鋼 Non alloy steels 合金鋼 Alloy steels 铸铁 Cast iron		合金鋼 Alloy steels 耐热鋼 Heat Resistant Steels		ステンレス鋼 Stainless steels	
	~HRC30 ~1000N/mm ²		HRC30~HRC45 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)
4	2,700	65	2,150	55	1,950	50
5	2,300	80	1,830	65	1,590	50
6	1,990	95	1,590	80	1,430	60
7	1,710	100	1,360	80	1,220	60
8	1,510	100	1,200	80	1,060	60
9	1,380	100	1,110	80	950	55
10	1,270	100	1,040	80	850	50
11	1,140	90	950	75	760	45
12	1,040	80	880	70	690	40
14	950	75	760	65	600	40
15	910	70	720	65	570	35
16	880	70	680	60	540	35
18	740	65	590	45	470	32
20	630	55	520	37	420	27
22	600	50	480	32	390	23
24	570	50	440	32	360	23
25	560	45	430	27	350	18

切込み量
Depth of Cut

側面切削 (Side Milling)

被削材 Work Material	非合金鋼 Non alloy steels 合金鋼 Alloy steels 铸铁 Cast iron		合金鋼 Alloy steels 耐热鋼 Heat Resistant Steels		ステンレス鋼 Stainless steels	
	~HRC30 ~1000N/mm ²		HRC30~HRC45 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)
4	3,850	90	3,070	75	2,790	70
5	3,290	115	2,610	90	2,280	70
6	2,840	135	2,270	115	2,040	85
7	2,450	140	1,940	115	1,740	85
8	2,160	140	1,710	115	1,510	85
9	1,970	140	1,580	115	1,350	75
10	1,820	140	1,480	115	1,220	70
11	1,630	130	1,360	110	1,080	65
12	1,480	115	1,250	105	980	60
14	1,350	110	1,090	90	860	60
15	1,300	105	1,030	90	810	50
16	1,250	105	960	85	770	50
18	1,060	90	850	65	680	45
20	910	75	740	50	600	40
22	860	72	680	45	560	30
24	820	72	630	45	510	30
25	800	65	610	40	500	25

切込み量
Depth of Cut

RV4CM-1D

側面切削 (Side Milling)

被削材 Work Material	非合金鋼 Non alloy steels 合金鋼 Alloy steels 铸铁 Cast iron		合金鋼 Alloy steels 耐热鋼 Heat Resistant Steels		ステンレス鋼 Stainless steels	
	~HRC30 ~1000N/mm ²		HRC30~HRC45 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)
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

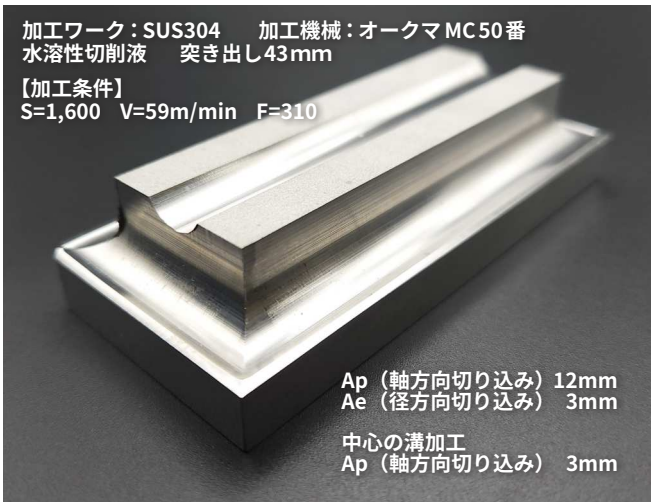
切込み量
Depth of Cut

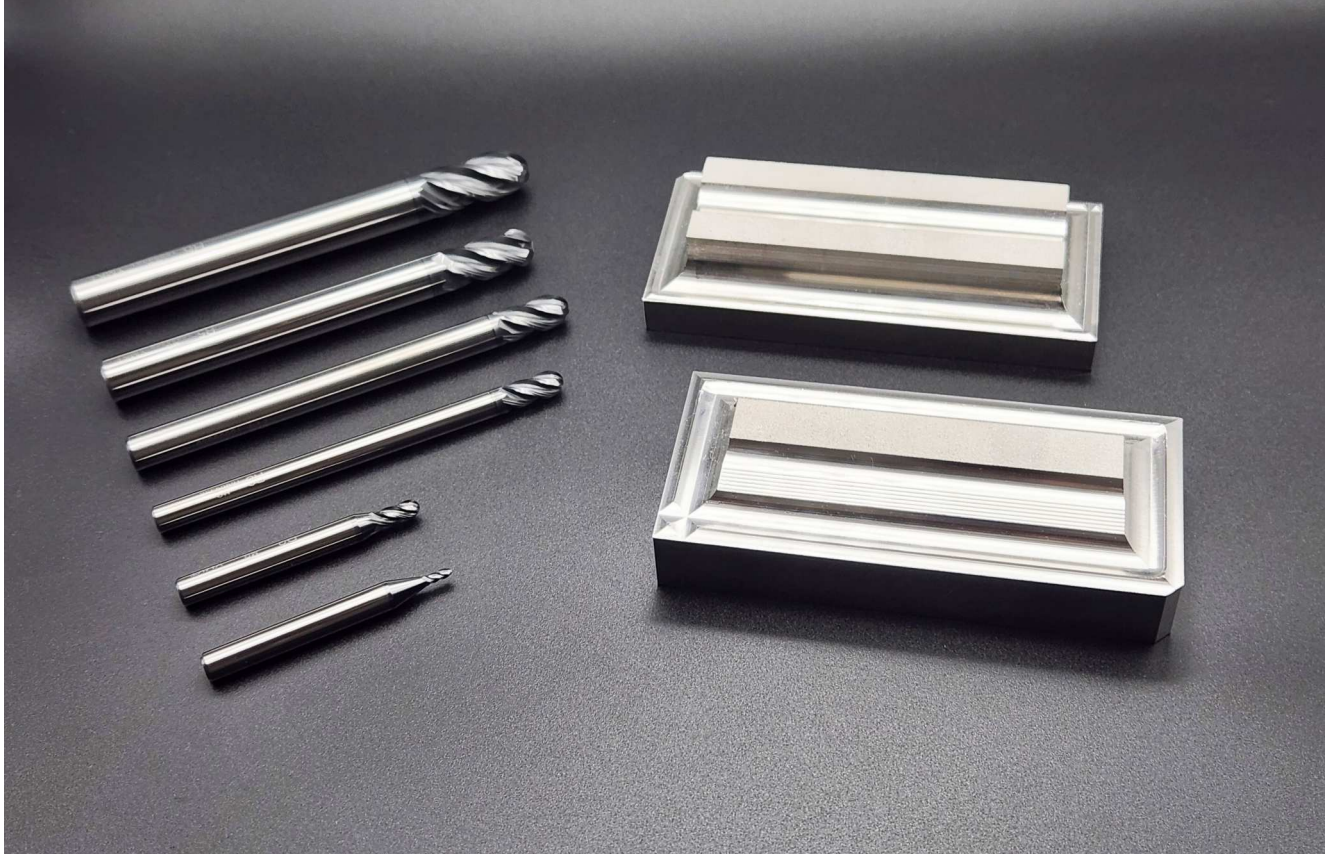
RV4CM-4D

側面切削 (Side Milling)

被削材 Work Material	非合金鋼 Non alloy steels 合金鋼 Alloy steels 铸铁 Cast iron		合金鋼 Alloy steels 耐热鋼 Heat Resistant Steels		ステンレス鋼 Stainless steels	
	~HRC30 ~1000N/mm ²		HRC30~HRC45 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)
3	3,240	120	1,875	50	2,420	45
4	2,625	145	1,490	60	2,040	75
5	2,240	190	1,270	75	1,660	80
6	1,930	225	1,100	95	1,495	85
7	1,670	230	945	95	1,270	90
8	1,470	240	830	95	1,105	95
9	1,340	240	770	95	985	85
10	1,235	240	720	95	885	80
11	1,110	210	660	85	790	75
12	1,010	190	605	80	715	65
14	920	180	525	75	625	60
15	880	170	495	70	595	55
16	850	170	470	65	580	50
18	725	140	405	55	495	50
20	620	120	355	50	440	40
22	565	110	325	45	410	35
24	525	100	310	40	375	35
25	510	100	300	40	355	30

切込み量
Depth of Cut







商品取扱上の注意

～ ご使用いただく前に ～

- 工具をケースから取り出す際は工具の飛び出しに注意してください。
- 工具を使用する前に表示寸法が間違いないかを測定して確認をしてください。
- 工具の刃先を直接素手で触れない様に十分に注意してください。
ケースからの抜き取りや機械への装着時は保護手袋、保護具を使用してください。
- 不適切な使用方法等や所定の目的以外に使用しないでください。
- 工具を改造したり、衝撃的な負荷や摩耗が大きくなると急激に切削抵抗がかかり、工具が破損、飛散してけがをする危険があります。安全カバー、保護メガネ等の保護具を使用してください。
- 回転中の工具、加工物等に触るとけがをしますので絶対にさわらないでください。
また、たるみのある衣服や手袋を着用していると巻き込まれる恐れがあります。
それらを着用した状態での加工はしないでください。
- 切削条件表は初期設定の参考値としてください。
加工する形状と使用する設備に合わせて条件を調整してください。
- 掲載されている商品の仕様寸法については、改良の為に予告なく変更される場合があります。
あらかじめご了承ください。



本社: 〒550-0013
大阪府大阪市西区新町3丁目2番15号

TEL: 06-6532-5401
FAX: 06-6532-5400

東大阪営業所 名古屋営業所 福岡営業所 北関東営業所

URL: <https://www.ymkt.co.jp/>

YMKT

検索

