



Revocut

レボカット シリーズ

CM END MILLS
V MILLS
XTREME END MILLS
CERMET
STATTY DRILLS
XTREME DRILLS

SINGLE CRYSTAL DIAMOND
CUTTERS
ELECTROPLATED
CUTTER ARBOR
GAUGE
HOLDER

※本カタログ内の価格は改定されております。
最新の価格については、巻末に付属の価格表をご参照ください。

Tool collaboration **YMK**T

レボカット シリーズ 目次

型番	商品名	ページ	切削条件 ページ	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	セラミックス
DLC2CM-2D	レボカット CMエンドミル 2枚刃 2Dタイプ DLCコート	1	35						◎	○		
DLC2CM-3D	レボカット CMエンドミル 2枚刃 3Dタイプ DLCコート	1	35						◎	○		
DLC2CM-3D-SS	レボカット CMエンドミル 2枚刃 スリムシャンク 3Dタイプ DLCコート	1	35						◎	○		
DLC2CM-4D	レボカット CMエンドミル 2枚刃 4Dタイプ DLCコート	1	35						◎	○		
DLC2CM-5D	レボカット CMエンドミル 2枚刃 5Dタイプ DLCコート	2	35						◎	○		
DLC2CM-5D-SS	レボカット CMエンドミル 2枚刃 スリムシャンク 5Dタイプ DLCコート	2	35						◎	○		
RV2CM-1D	レボカット CMエンドミル 2枚刃 1Dタイプ	2	36	◎			○	◎	○			
RV2CM-2D	レボカット CMエンドミル 2枚刃 2Dタイプ	3	37	◎			○	◎	○			
RV2CM-2D-SS	レボカット CMエンドミル 2枚刃 スリムシャンク 2Dタイプ	3	37	◎			○	◎	○			
RV2CM-3D	レボカット CMエンドミル 2枚刃 3Dタイプ	3	38	◎			○	◎	○			
RV2CM-3D-SS	レボカット CMエンドミル 2枚刃 スリムシャンク 3Dタイプ	3	38	◎			○	◎	○			
RV2CM-3D-SS	レボカット CMエンドミル 2枚刃 スリムシャンク 3Dタイプ	3	38	◎			○	◎	○			
RV2CM-3D	レボカット CMエンドミル 2枚刃 3Dタイプ ノンコート	4	38	◎			○	◎	○	○		
RV2CM-5D	レボカット CMエンドミル 2枚刃 5Dタイプ	4	39	◎			○	◎	○			
RV3CM-S	レボカット CMエンドミル 3枚刃 ショート	4	39	◎			○	◎	○			
RV3CM-R	レボカット CMエンドミル 3枚刃 レギュラ	4	39	◎			○	◎	○			
RV4CM-2D	レボカット CMエンドミル 4枚刃 2Dタイプ	5	40	◎			○	◎	○			
RV4CM-3D	レボカット CMエンドミル 4枚刃 3Dタイプ	5	40	◎			○	◎	○			
RV4CM-5D	レボカット CMエンドミル 4枚刃 5Dタイプ	5	40	◎			○	◎	○			
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	6	41	◎	○		◎	◎			◎	
RV4VR-2D-SS	レボカット CMエンドミル 不等分割不等リード 4枚刃 スリムシャンク 2Dタイプ	6	41	◎	○		◎	◎			◎	
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	6	42	◎	○		◎	◎			◎	
RV4VR-3D-SS	レボカット CMエンドミル 不等分割不等リード 4枚刃 スリムシャンク 3Dタイプ	6	42	◎	○		◎	◎			◎	
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	7	43	◎	○		◎	◎			◎	
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	7	43	◎	○		◎	◎			◎	
RV2CMCR	レボカット CMエンドミル 2枚刃 ラジアス	7	44	◎			○	◎	○			
RV4CMCR	レボカット CMエンドミル 4枚刃 ラジアス	7	44	◎			○	◎	○			
RV4VR-3D-CR	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 コーナR付	8	42	◎	○		◎	◎			◎	
RVHCM-S	レボカット CMエンドミル ハイヘリ ショート	8	45	◎	◎	◎						
RVHCM-L	レボカット CMエンドミル ハイヘリ ロング	8	45	◎	◎	◎						
RV2BCM	レボカット CMエンドミル 2枚刃 ボール	8	45	◎	○			◎	○			
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	9	46	◎	○			◎				
RVSPCM-S-SS	レボカット CMエンドミル スピードラフィング スリムシャンク ショート	9	46	◎	○			◎				
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	9	46	◎	○			◎				
RVSPCM-L-SS	レボカット CMエンドミル スピードラフィング スリムシャンク ロング	9	46	◎	○			◎				
RVSPCM-LN	レボカット CMエンドミル スピードラフィング ロングネック付	10	46	◎	○			◎				
RVRM	レボカット CMエンドミル ラフィング	10	46	◎	○		○	◎				

型番	商品名	ページ	切削条件 ページ	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	セラミックス
RVRCM-SS	レボカット CMエンドミル ラフィング スリムシャンク	10	46	◎	○		○	◎				
RVRCM-L	レボカット CMエンドミル ラフィング ロング	11	47	◎	○		○	◎				
RVRCM-L-SS	レボカット CMエンドミル ラフィング スリムシャンク ロング	11	47	◎	○		○	◎				
RVRCM-LN	レボカット CMエンドミル ラフィング ロングネック付	11	47	◎	○		○	◎				
YFV	高精度フラット付Vミル	12	12	◎	○			◎	◎			
RN2HM	レボカット CMエンドミル ハイス 2枚刃 ノンコート	13	48	◎	○			◎	◎	○		
RN4HM	レボカット CMエンドミル ハイス 4枚刃 ノンコート	13	49	◎	○			◎	◎	○		
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	14	50	◎	○		◎	◎	○			
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	14	50	◎	○		◎	◎	○			
RV4C	レボカット 4枚刃	15	51				◎				◎	
RV5C	レボカット 5枚刃	15	51				◎				◎	
RV4CR	レボカット 4枚刃 ラジラス	15	51				◎				◎	
RV5CR	レボカット 5枚刃 ラジラス	16	51				◎				◎	
RVRF	レボカット ラフィング	16	52				◎				◎	
RVRFR	レボカット ラフィング ラジラス	16	52				◎				◎	
CE2S	2枚刃 サーマットエンドミル	17	17	◎	○		○					
STT-TIALN	TiAlNコート スタッティ-	18	53	◎			○	◎	○			
STT	スタッティ-	19	53	◎			○	◎	○			
STTLS-TIALN	TiAlNコート スタッティ- ロングシャンク	19	53	◎			○	◎	○			
STT-CSTIALN	超硬TiAlNコート スタッティ-	20	53	◎	○		○	◎	○			
RVD5D	レボドリル 5Dタイプ オイルホール付	21	54				◎				◎	
RVD7D	レボドリル 7Dタイプ オイルホール付	21	54				◎				◎	
YSCDMD	単結晶ダイヤモンドロドリル	22	22									◎
YSCDPD	単結晶ダイヤモンドリーディングドリル	22	22									◎
BCMC	3枚刃 アルミ用内径面取りカッタ	23	23						◎			
SUS-BCMC	3枚刃 ステンレス用内径面取りカッタ	23	23				◎				○	
EGC	半月刃彫刻カッタ	24	24						◎	◎		
EGCL	半月刃彫刻カッタ ロング	24	24						◎	◎		
ED-EM-QC	ダイヤモンド着エンドミル	25	26									◎
ED-EMCB-QC	ダイヤモンド着エンドミル	27	27									◎
ED-OHD-QC	オイルホール付ダイヤモンド着ドリル	28	29									◎
EDHB-EM-QC	ハイブリッドダイヤモンド着エンドミル	30	55									◎
PFA	ブチフライスアーバー	32	-									
CGAUGE	コーナーゲージ	33	-									
YS12-NPC6	レボチャック	34	-									

DLC2CM-2D

レボカット CMエンドミル 2枚刃
2Dタイプ DLCコート

Revo Cut CM End Mills DLC Coated 2 Flutes 2D

DLCコーティングを施したエンドミルです。

溶着が問題となるアルミ合金等の加工に最適です。

Endmills with DLC coating. Works on Aluminum eliminating weldings.



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 (¥)
YT23524	0.5	1	40	4	3,190
YT23525	0.6	1.2	40	4	3,070
YT23526	0.7	1.4	40	4	2,990
YT23527	0.8	1.6	40	4	2,840
YT23528	0.9	1.8	40	4	2,840
YT23529	1	2	40	4	2,900
YT23530	1.5	3	40	4	3,200
YT23531	2	4	45	4	3,500
YT23532	2.5	5	45	4	3,500
YT23533	3	6	50	6	3,900
YT23534	4	8	50	6	3,800
YT23535	5	10	55	6	3,800
YT23536	6	12	55	6	4,000
YT23537	8	16	70	8	5,520
YT23538	10	20	75	10	7,820
YT23539	12	24	80	12	10,020
YT23540	16	32	105	16	24,440
YT23541	20	40	110	20	40,500

切削条件 Milling Conditions p.35

DLC2CM-3D-SS

レボカット CMエンドミル 2枚刃
スリムシャンク 3Dタイプ DLCコート

Revo Cut CM End Mills DLC Coated 2 Flutes 3D with Slim Shank

DLCコーティングを施したエンドミルです。

溶着が問題となるアルミ合金等の加工に最適です。

Endmills with DLC coating. Works on Aluminum eliminating weldings.



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 (¥)
YT23826	4	12	50	3	4,050
YT23827	5	15	55	4	4,700
YT23828	7	21	60	6	5,000
YT23829	9	27	75	8	5,200
YT23830	11	33	90	10	11,900
YT23831	13	39	100	12	25,540

切削条件 Milling Conditions p.35

DLC2CM-3D

レボカット CMエンドミル 2枚刃
3Dタイプ DLCコート

Revo Cut CM End Mills DLC Coated 2 Flutes 3D

DLCコーティングを施したエンドミルです。

溶着が問題となるアルミ合金等の加工に最適です。

Endmills with DLC coating. Works on Aluminum eliminating weldings.



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 (¥)
YT23542	1	3	45	4	3,420
YT23543	1.5	4.5	45	4	3,420
YT23544	2	6	45	4	3,420
YT23545	2.5	7.5	45	4	3,570
YT23546	3	9	50	6	4,000
YT23547	4	12	50	6	4,000
YT23548	5	15	55	6	4,000
YT23549	6	18	60	6	4,000
YT23550	8	24	70	8	7,020
YT23551	10	30	80	10	9,590
YT23552	12	36	90	12	12,400
YT23553	16	48	110	16	28,640
YT23554	20	60	120	20	46,690

切削条件 Milling Conditions p.35

DLC2CM-4D

レボカット CMエンドミル 2枚刃
4Dタイプ DLCコート

Revo Cut CM End Mills DLC Coated 2 Flutes 4D

DLCコーティングを施したエンドミルです。

溶着が問題となるアルミ合金等の加工に最適です。

Endmills with DLC coating. Works on Aluminum eliminating weldings.



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 (¥)
YT23555	1	4	50	4	3,670
YT23556	1.5	6	50	4	3,670
YT23557	2	8	50	4	3,670
YT23558	2.5	10	50	4	3,670
YT23559	3	12	55	6	4,000
YT23560	4	16	60	6	4,000
YT23561	5	20	65	6	4,000
YT23562	6	24	75	6	6,000
YT23563	8	32	90	8	7,940
YT23564	10	40	100	10	11,950
YT23565	12	48	110	12	16,190

切削条件 Milling Conditions p.35

DLC2CM-5D

レボカット CMエンドミル 2枚刃
5Dタイプ DLCコート

Revo Cut CM End Mills DLC Coated 2 Flutes 5D

DLCコーティングを施したエンドミルです。

溶着が問題となるアルミ合金等の加工に最適です。

Endmills with DLC coating. Works on Aluminum eliminating weldings.



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 (¥)
YT23566	1	5	50	4	4,640
YT23567	1.5	7.5	50	4	4,640
YT23568	2	10	50	4	4,640
YT23569	2.5	12.5	50	4	4,920
YT23570	3	15	60	6	5,100
YT23571	4	20	60	6	5,100
YT23572	5	25	70	6	5,100
YT23573	6	30	75	6	5,100
YT23574	8	40	90	8	12,770
YT23575	10	50	100	10	18,470
YT23576	12	60	120	12	25,290
YT23838	16	80	135	16	46,120
YT23839	20	100	160	20	68,650

切削条件 Milling Conditions p.35

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	2,250
YT20978	0.6	0.6	40	4	2,440
YT20979	0.7	0.7	40	4	2,440
YT20980	0.8	0.8	40	4	2,440
YT20981	0.9	0.9	40	4	2,440
YT20982	1	1	40	4	1,920
YT20983	1.1	1.1	40	4	2,420
YT20984	1.2	1.2	40	4	2,420
YT20985	1.3	1.3	40	4	2,420
YT20986	1.4	1.4	40	4	2,420
YT20987	1.5	1.5	40	4	2,240
YT20988	1.6	1.6	40	4	2,420
YT20989	1.7	1.7	40	4	2,420
YT20990	1.8	1.8	40	4	2,420
YT20991	1.9	1.9	40	4	2,420
YT20992	2	2	40	4	2,420
YT20993	2.1	2.1	40	4	2,420
YT20994	2.2	2.2	40	4	2,420
YT20995	2.3	2.3	40	4	2,420
YT20996	2.4	2.4	40	4	2,420
YT20997	2.5	2.5	40	4	2,240
YT20998	2.6	2.6	40	4	2,420
YT20999	2.7	2.7	40	4	2,420
YT21000	2.8	2.8	40	4	2,420
YT21001	2.9	2.9	45	6	2,420
YT21002	3	3	45	6	2,300
YT21003	3.1	3.1	45	6	3,740
YT21004	3.2	3.2	45	6	3,740
YT21005	3.3	3.3	45	6	3,740
YT21006	3.4	3.4	45	6	3,740
YT21007	3.5	3.5	45	6	3,390
YT21008	3.6	3.6	45	6	3,740
YT21009	3.7	3.7	45	6	3,740
YT21010	3.8	3.8	45	6	3,740
YT21011	3.9	3.9	45	6	3,740
YT21012	4	4	45	6	3,390
YT21013	4.1	4.1	45	6	3,740
YT21014	4.2	4.2	45	6	3,740
YT21015	4.3	4.3	45	6	3,740
YT21016	4.4	4.4	45	6	3,740
YT21017	4.5	4.5	45	6	3,390
YT21018	4.6	4.6	45	6	3,740
YT21019	4.7	4.7	45	6	3,740
YT21020	4.8	4.8	45	6	3,740
YT21021	4.9	4.9	45	6	3,740
YT21022	5	5	45	6	3,390
YT21023	5.1	5.1	45	6	3,740
YT21024	5.2	5.2	45	6	3,740
YT21025	5.3	5.3	45	6	3,740
YT21026	5.4	5.4	45	6	3,740
YT21027	5.5	5.5	45	6	3,390
YT21028	5.6	5.6	45	6	3,740
YT21029	5.7	5.7	45	6	3,740
YT21030	5.8	5.8	45	6	3,740
YT21031	5.9	5.9	45	6	3,740
YT21032	6	6	45	6	3,390

切削条件 Milling Conditions p.36

DLC2CM-5D-SS

レボカット CMエンドミル 2枚刃
スリムシャンク 5Dタイプ DLCコート

Revo Cut CM End Mills DLC Coated 2 Flutes 5D with Slim Shank

DLCコーティングを施したエンドミルです。

溶着が問題となるアルミ合金等の加工に最適です。

Endmills with DLC coating. Works on Aluminum eliminating weldings.



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 (¥)
YT23832	4	20	60	3	5,640
YT23833	5	25	70	4	8,100
YT23834	7	35	90	6	9,900
YT23835	9	45	100	8	11,700
YT23836	11	55	110	10	21,000
YT23837	13	65	120	12	35,220

切削条件 Milling Conditions p.35

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	1,050
YT20790	1.5	3	40	4	1,050
YT20791	2	4	40	4	1,050
YT20792	2.5	5	40	4	1,170
YT20793	3	6	45	6	1,390
YT20794	4	8	45	6	1,570
YT20795	5	10	45	6	1,670
YT20796	6	12	45	6	1,670
YT20857	7	14	55	8	旧価格
YT20797	8	16	55	8	旧価格
YT20858	9	18	65	10	旧価格
YT20798	10	20	65	10	旧価格
YT20859	11	22	75	12	7,250
YT20799	12	24	75	12	4,790
YT20860	14	28	80	12	13,700
YT20861	15	30	90	16	13,700
YT20862	16	32	105	16	12,690
YT20863	18	36	105	16	21,120
YT20864	20	40	110	20	21,570
YT20865	22	44	110	20	32,250
YT20866	24	48	125	25	39,850
YT20867	25	50	125	25	39,850

切削条件 Milling Conditions p.37

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	1,200
YT20885	1.5	4.5	45	4	1,200
YT20886	2	6	45	4	1,200
YT20887	2.5	7.5	45	4	1,200
YT20888	3	9	45	6	1,570
YT20889	4	12	50	6	1,750
YT20890	5	15	55	6	1,920
YT20891	6	18	60	6	旧価格
YT20892	7	21	60	8	旧価格
YT20893	8	24	70	8	旧価格
YT20894	9	27	70	10	旧価格
YT20895	10	30	80	10	4,120
YT20896	11	33	85	12	8,140
YT20897	12	36	85	12	6,270
YT20898	14	42	90	12	16,900
YT20899	15	45	95	16	16,900
YT20900	16	48	110	16	18,770
YT20901	18	54	110	16	29,550
YT20902	20	60	120	20	32,090
YT20903	22	66	120	20	39,770
YT20904	24	72	140	25	51,000
YT20905	25	75	140	25	51,000

切削条件 Milling Conditions p.38

RV2CM-2D-SS

レボカット CMエンドミル 2枚刃
スリムシャンク 2Dタイプ

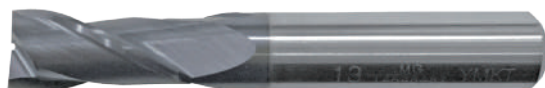
Revo Cut CM End Mills 2 Flutes 2D with Slim Shank

溝加工に適しています。

シャンク径を刃径マイナス1mm~2mmに設定しています。

General end mill for grooving.

Shank diameter is 1mm ~ 2mm smaller than the mill diameter.



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 (¥)
YT23752	5	10	45	4	2,450
YT23753	7	14	55	6	4,700
YT23754	8	16	55	7	4,970
YT23755	9	18	65	8	5,690
YT23756	10	20	65	9	旧価格
YT23757	11	22	75	10	旧価格
YT23758	12	24	75	10	1,750
YT23759	13	26	80	12	1,750
YT23760	16	32	105	15	21,840
YT23761	17	34	105	16	25,400
YT23762	20	40	110	18	40,850
YT23763	21	42	110	20	41,200

切削条件 Milling Conditions p.37

RV2CM-3D-SS

レボカット CMエンドミル 2枚刃
スリムシャンク 3Dタイプ

Revo Cut CM End Mills 2 Flutes 3D with Slim Shank

溝加工に適しています。

シャンク径を刃径マイナス1mm~2mmに設定しています。

General end mill for grooving.

Shank diameter is 1mm ~ 2mm smaller than the mill diameter.



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 (¥)
YT23764	5	15	55	4	2,670
YT23765	7	21	60	6	4,890
YT23766	8	24	70	7	5,570
YT23767	9	27	70	8	旧価格
YT23768	10	30	80	9	旧価格
YT23769	11	33	85	10	旧価格
YT23770	12	36	85	10	旧価格
YT23771	13	39	90	12	18,590
YT23772	16	48	110	15	30,470
YT23773	17	51	110	16	32,300
YT23774	20	60	120	18	43,750
YT23775	21	63	120	20	53,370

切削条件 Milling Conditions p.38

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 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。ノンコートなのでシャープな刃先が持ち味です。

Please use as End Mills usual use iron,aluminum,resin,etc. 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	1,640
YT22026	1.5	4.5	45	4	1,640
YT22027	2	6	45	4	1,640
YT22028	2.5	7.5	45	4	1,640
YT22029	3	9	45	6	2,140
YT22030	4	12	50	6	2,400
YT22031	5	15	55	6	2,500
YT22032	6	18	60	6	2,700
YT22033	7	21	60	8	3,000
YT22034	8	24	70	8	3,200
YT22035	9	27	70	10	3,500
YT22036	10	30	80	10	5,850
YT22037	11	33	85	12	8,590
YT22038	12	36	85	12	8,590
YT22039	14	42	90	12	18,850
YT22040	15	45	95	16	21,420
YT22041	16	48	110	16	25,720
YT22042	18	54	110	16	37,440
YT22043	20	60	120	20	40,570

切削条件 Milling Conditions p.38

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

3枚刃エンドミルはビビリが発生しにくく仕上面は抜群です。センターカットタイプで座グリ、溝加工に適します。

The 3-flute end mill is less prone to chattering and has an excellent finish. Center cut type suitable for counterbore and 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 (¥)
YT21033	2	3	50	6	3,340
YT21034	3	4	50	6	3,340
YT21035	4	5	54	6	3,200
YT21036	5	6	54	6	3,200
YT21037	6	7	54	6	3,400
YT21038	7	8	58	8	4,100
YT21039	8	9	58	8	4,100
YT21040	9	10	66	10	5,100
YT21041	10	11	66	10	6,290
YT21042	12	12	73	12	9,150
YT21043	14	14	75	14	11,920
YT21044	16	16	82	16	14,670
YT21045	18	18	84	18	22,320
YT21046	20	20	92	20	23,800

切削条件 Milling Conditions p.39

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	4,520
YT20946	4	20	60	6	4,520
YT20947	5	25	70	6	4,520
YT20948	6	30	70	6	4,520
YT20949	7	35	80	8	9,840
YT20950	8	40	90	8	9,840
YT20951	9	45	100	10	11,990
YT20952	10	50	100	10	11,990
YT20953	11	55	110	12	21,000
YT20954	12	60	120	12	21,000
YT20955	14	70	125	16	32,440
YT20956	15	75	130	16	32,440
YT20957	16	80	135	16	32,440
YT20958	18	90	150	20	61,990
YT20959	20	100	160	20	61,990
YT20960	25	125	185	25	98,220

切削条件 Milling Conditions p.39

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

3枚刃エンドミルはビビリが発生しにくく仕上面は抜群です。センターカットタイプで座グリ、溝加工に適します。

The 3-flute end mill is less prone to chattering and has an excellent finish. Center cut type suitable for counterbore and 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 (¥)
YT21047	2	6	57	6	3,570
YT21048	3	7	57	6	3,570
YT21049	4	8	57	6	3,390
YT21050	5	10	57	6	3,390
YT21051	6	10	57	6	3,400
YT21052	7	13	63	8	4,100
YT21053	8	16	63	8	4,100
YT21054	10	19	72	10	5,100
YT21055	12	22	83	12	9,350
YT21056	14	26	92	16	14,970
YT21057	16	26	92	16	15,450
YT21058	18	32	104	20	29,240
YT21059	20	32	104	20	30,320

切削条件 Milling Conditions p.39

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	1,570
YT20801	2.5	5	40	4	1,850
YT20802	3	6	45	6	1,600
YT20803	4	8	45	6	1,700
YT20804	5	10	45	6	1,750
YT20805	6	12	45	6	1,890
YT20868	7	14	55	8	1,900
YT20806	8	16	55	8	1,900
YT20869	9	18	65	10	1,900
YT20807	10	20	65	10	1,900
YT20870	11	22	75	12	7,020
YT20808	12	24	75	12	5,020
YT20871	14	28	80	12	17,140
YT20872	15	30	90	16	17,140
YT20873	16	32	105	16	14,500
YT20874	18	36	105	16	22,250
YT20875	20	40	110	20	22,720
YT20876	22	44	110	20	34,270
YT20877	24	48	125	25	42,440
YT20878	25	50	125	25	42,440

切削条件 Milling Conditions p.40

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	1,940
YT20907	4	12	50	6	2,000
YT20908	5	15	55	6	2,100
YT20909	6	18	60	6	2,150
YT20910	7	21	60	8	5,150
YT20911	8	24	70	8	5,150
YT20912	9	27	70	10	5,150
YT20913	10	30	80	10	5,150
YT20914	11	33	85	12	5,150
YT20915	12	36	85	12	6,570
YT20916	14	42	90	12	18,020
YT20917	15	45	95	16	18,020
YT20918	16	48	110	16	21,940
YT20919	18	54	110	16	31,520
YT20920	20	60	120	20	33,690
YT20921	22	66	120	20	41,770
YT20922	24	72	140	25	53,620
YT20923	25	75	140	25	53,620

旧価格

切削条件 Milling Conditions p.40

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	4,750
YT20962	4	20	60	6	4,750
YT20963	5	25	70	6	4,750
YT20964	6	30	70	6	4,750
YT20965	7	35	80	8	10,440
YT20966	8	40	90	8	10,440
YT20967	9	45	100	10	10,440
YT20968	10	50	100	10	10,440
YT20969	11	55	110	12	23,200
YT20970	12	60	120	12	23,200
YT20971	14	70	125	16	36,070
YT20972	15	75	130	16	36,070
YT20973	16	80	135	16	36,070
YT20974	18	90	150	20	68,840
YT20975	20	100	160	20	68,840
YT20976	25	125	185	25	115,570

旧価格

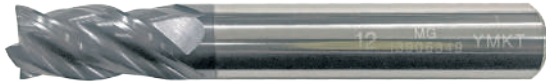
切削条件 Milling Conditions p.40

RV4VR-2D



φ2.2.5は等リード37°

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。
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 (¥)
YT23746	2	4	50	4	2,590
YT23747	2.5	5	50	4	2,590
YT23586	3	6	50	6	3,020
YT23587	3.5	7	50	6	3,020
YT23588	4	8	50	6	3,020
YT23589	4.5	9	50	6	3,020
YT23590	5	10	50	6	3,020
YT23591	5.5	11	50	6	3,020
YT23592	6	12	50	6	3,020
YT23593	8	16	65	8	5,290
YT23594	10	20	75	10	7,250
YT23595	12	24	80	12	10,550
YT23596	16	32	100	16	21,570
YT23597	20	40	120	20	39,320
YT24135	25	50	150	25	79,770

切削条件 Milling Conditions p.41

RV4VR-3D



φ2.2.5は等リード37°

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。
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 (¥)
YT23749	2	6	50	4	2,590
YT23750	2.5	7.5	50	4	2,590
YT23598	3	9	50	6	3,020
YT23599	3.5	10.5	50	6	3,020
YT23600	4	12	50	6	3,020
YT23601	4.5	13.5	50	6	3,020
YT23602	5	15	50	6	3,020
YT23603	5.5	16.5	50	6	3,020
YT23604	6	18	50	6	3,020
YT23605	8	24	65	8	5,290
YT23606	10	30	75	10	7,250
YT23607	12	36	80	12	10,550
YT23608	16	48	100	16	21,570
YT23609	20	60	120	20	39,320
YT24136	25	75	150	25	79,770

切削条件 Milling Conditions p.42

RV4VR-2D-SS



レボカット CMエンドミル 不等分割不等リード 4枚刃
スリムシャンク 2Dタイプ
Revo Cut CM End Mills Vibration Reduction 2D with Slim Shank
不等分割不等リード。
シャンク径を刃径マイナス1mm~2mmに設定しています。
Unequal division and unequal lead.
Shank diameter is 1mm~2mm smaller than the mill diameter.



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 (¥)
YT23776	5	10	50	4	4,320
YT23777	7	14	60	6	7,820
YT23778	8	16	65	7	8,500
YT23779	9	18	70	8	10,020
YT23780	10	20	75	9	11,000
YT23781	11	22	80	10	11,000
YT23782	12	24	80	10	11,000
YT23783	13	26	85	12	22,940
YT23784	14	28	90	12	32,940
YT23785	16	32	100	15	34,620
YT23786	17	34	110	16	36,050
YT23787	18	36	120	16	50,840
YT23788	20	40	120	18	69,550

切削条件 Milling Conditions p.41

RV4VR-3D-SS



レボカット CMエンドミル 不等分割不等リード 4枚刃
スリムシャンク 3Dタイプ
Revo Cut CM End Mills Vibration Reduction 3D with Slim Shank
不等分割不等リード。
シャンク径を刃径マイナス1mm~2mmに設定しています。
Unequal division and unequal lead.
Shank diameter is 1mm~2mm smaller than the mill diameter.



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 (¥)
YT23789	5	15	50	4	4,320
YT23790	7	21	60	6	7,820
YT23791	8	24	65	7	8,500
YT23792	9	27	70	8	10,020
YT23793	10	30	75	9	11,000
YT23794	11	33	80	10	11,000
YT23795	12	36	80	10	11,000
YT23796	13	39	85	12	22,940
YT23797	14	42	90	12	32,940
YT23798	16	48	100	15	34,620
YT23799	17	51	110	16	36,050
YT23800	18	54	120	16	50,840
YT23801	20	60	120	18	69,550

切削条件 Milling Conditions p.42

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

不等分割不等リード。
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	3,500
YT23611	3.5	14	50	6	3,500
YT23612	4	16	55	6	3,920
YT23613	4.5	18	55	6	4,000
YT23614	5	20	60	6	4,000
YT23615	5.5	22	65	6	4,200
YT23616	6	24	65	6	4,200
YT23617	8	32	90	8	8,540
YT23618	10	40	100	10	11,340
YT23619	12	48	110	12	15,590

切削条件 Milling Conditions p.43

旧価格

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図る為に!!
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	4,040
YT22088	1	0.3	2	60	4	4,040
YT22089	1.5	0.2	3	60	4	4,000
YT22090	1.5	0.3	3	60	4	4,000
YT22091	1.5	0.5	3	60	4	4,000
YT22092	2	0.2	4	60	4	4,000
YT22093	2	0.3	4	60	4	4,000
YT22094	2	0.5	4	60	4	4,000
YT22095	2.5	0.2	5	60	4	4,000
YT22096	2.5	0.3	5	60	4	4,000
YT22097	2.5	0.5	5	60	4	4,000
YT22098	3	0.2	6	60	6	3,700
YT22099	3	0.3	6	60	6	3,700
YT22100	3	0.5	6	60	6	3,700
YT22101	4	0.2	8	65	6	4,390
YT22102	4	0.3	8	65	6	4,390
YT22103	4	0.5	8	65	6	4,390
YT22104	4	1	8	65	6	4,390
YT22105	5	0.2	10	70	6	4,620
YT22106	5	0.3	10	70	6	4,620
YT22107	5	0.5	10	70	6	4,620
YT22108	5	1	10	70	6	4,620

切削条件 Milling Conditions p.44

旧価格

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

不等分割不等リード。
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	3,920
YT23621	3.5	17.5	60	6	4,550
YT23622	4	20	60	6	4,550
YT23623	4.5	22.5	65	6	4,700
YT23624	5	25	65	6	4,700
YT23625	5.5	27.5	75	6	5,200
YT23626	6	30	75	6	5,200
YT23627	8	40	90	8	9,340
YT23628	10	50	100	10	12,150
YT23629	12	60	110	12	16,790

切削条件 Milling Conditions p.43

旧価格

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図る為に!!
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	5,000
YT22109	6	0.3	12	80	6	5,000
YT22110	6	0.5	12	80	6	5,000
YT22111	6	1	12	80	6	5,000
YT22112	8	0.2	16	90	8	7,090
YT22113	8	0.5	16	90	8	7,090
YT22114	8	1	16	90	8	7,090
YT22115	8	1.5	16	90	8	7,090
YT22116	10	0.5	20	100	10	10,020
YT22117	10	1	20	100	10	10,020
YT22118	10	1.5	20	100	10	10,020
YT22119	10	2	20	100	10	10,020
YT22120	12	0.5	24	110	12	13,050
YT22121	12	1	24	110	12	13,050
YT22122	12	1.5	24	110	12	13,050
YT22123	12	2	24	110	12	13,050

切削条件 Milling Conditions p.44

旧価格

RV4VR-3D-CR



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 コーナR付

Revo Cut CM End Mills Vibration Reduction 3D with Coner Radius

※φ2は等リード37°



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 (¥)
YT24137	2	0.2	6	50	4	3,640
YT24138	3	0.2	9	50	6	5,020
YT24139	3	0.5	9	50	6	5,020
YT24140	4	0.2	12	50	6	5,020
YT24141	4	0.5	12	50	6	5,020
YT24142	4	1	12	50	6	5,020
YT24143	5	0.2	15	50	6	5,020
YT24144	5	0.5	15	50	6	5,020
YT24145	5	1	15	50	6	5,020
YT24146	6	0.3	18	50	6	5,020
YT24147	6	0.5	18	50	6	5,020
YT24148	6	1	18	50	6	5,020
YT24149	8	0.3	24	65	8	8,840
YT24150	8	0.5	24	65	8	8,840
YT24151	8	1	24	65	8	8,840
YT24152	8	2	24	65	8	8,840
YT24153	10	0.3	30	75	10	12,090
YT24154	10	0.5	30	75	10	12,090
YT24155	10	1	30	75	10	12,090
YT24156	10	2	30	75	10	12,090
YT24157	10	3	30	75	10	12,090
YT24158	12	0.5	36	80	12	17,640
YT24159	12	1	36	80	12	17,640
YT24160	12	2	36	80	12	17,640
YT24161	12	3	36	80	12	17,640

切削条件 Milling Conditions p.42

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	8,020
YT21982	8	36	100	8	6	11,500
YT21983	10	46	100	10	6	13,700
YT21984	12	56	125	12	6	16,000
YT21985	16	70	140	16	6	19,700
YT21986	20	80	160	20	6	25,390
YT21987	25	100	180	25	8	104,840

切削条件 Milling Conditions p.45

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	6,140
YT21970	4	12	60	6	4	6,140
YT21971	5	15	60	6	4	7,200
YT21972	6	15	60	6	6	7,200
YT21973	8	20	75	8	6	9,000
YT21974	10	25	80	10	6	11,000
YT21975	12	30	100	12	6	14,000
YT21976	14	35	105	16	6	17,000
YT21977	16	40	110	16	6	26,050
YT21978	18	40	120	20	6	37,520
YT21979	20	45	125	20	6	42,950
YT21980	25	50	140	25	8	83,340

切削条件 Milling Conditions p.45

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	1,670
YT20810	0.75	1.5	3	50	4	1,800
YT20811	1	2	4	50	4	1,770
YT20812	1.5	3	6	50	4	2,090
YT20813	2	4	8	50	4	2,350
YT20814	2.5	5	10	50	6	2,350
YT20815	3	6	12	90	6	2,350
YT20816	4	8	14	100	8	2,350
YT20817	5	10	18	100	10	2,350
YT20818	6	12	25	110	12	10,150
YT20879	7	14	26	110	12	20,200
YT20880	8	16	30	140	16	21,390
YT20881	9	18	34	140	16	36,070
YT20882	10	20	38	160	20	32,800
YT20883	12.5	25	50	180	25	55,270

切削条件 Milling Conditions p.45

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AlCrNコーティングにより超高速送りが可能です。
AlCrN coated end mill with variable-lead for high speed roughing operations.



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	6,870
YT22008	8	0.5	12	63	8	4	11,200
YT22009	10	0.5	15	72	10	4	14,700
YT22010	12	0.5	18	83	12	4	19,800
YT22011	16	1	24	92	16	5	24,500
YT22012	20	1	30	104	20	5	34,950

切削条件 Milling Conditions p.46

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

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



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	7,450
YT22014	8	0.5	16	63	8	4	11,000
YT22015	10	0.5	20	72	10	4	14,700
YT22016	12	0.5	24	83	12	4	19,800
YT22017	16	1	32	92	16	5	24,500
YT22018	20	1	40	104	20	5	38,670

切削条件 Milling Conditions p.46

RVSPCM-S-SS



レボカット CMエンドミル スピードラフィング
スリムシャンク ショート

Revo Cut CM End Mills Speed Roughing Short with Slim Shank

不等リードとAlCrNコーティングにより超高速送りが可能です。
シャンク径を刃径マイナス1mm~2mmに設定しています。
AlCrN coated end mill with variable-lead for high speed roughing operations.
Shank diameter is 1mm ~ 2mm smaller than the mill diameter.



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 (¥)
YT23816	7	0.5	10	60	6	4	9,000
YT23817	9	0.5	13	68	8	4	11,200
YT23818	11	0.5	16	77	10	4	14,700
YT23819	13	0.5	19	85	12	4	19,800
YT23820	17	1	25	95	16	5	31,400

切削条件 Milling Conditions p.46

RVSPCM-L-SS



レボカット CMエンドミル スピードラフィング
スリムシャンク ロング

Revo Cut CM End Mills Speed Roughing Long with Slim Shank

不等リードとAlCrNコーティングにより超高速送りが可能です。
シャンク径を刃径マイナス1mm~2mmに設定しています。
AlCrN coated end mill with variable-lead for high speed roughing operations.
Shank diameter is 1mm ~ 2mm smaller than the mill diameter.



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 (¥)
YT23821	7	0.5	14	60	6	4	9,500
YT23822	9	0.5	18	68	8	4	11,000
YT23823	11	0.5	22	77	10	4	14,700
YT23824	13	0.5	26	85	12	4	21,200
YT23825	17	1	34	95	16	5	34,900

切削条件 Milling Conditions p.46

RVSPCM-LN

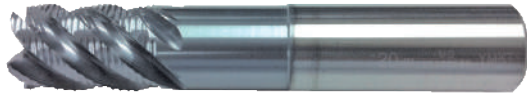


レボカット CMエンドミル スピードラフィング
ロングネック付

Revo Cut CM End Mills Speed Roughing Long 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	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	7,320
YT22020	8	0.5	12	24	63	8	4	10,100
YT22021	10	0.5	15	30	72	10	4	13,100
YT22022	12	0.5	18	36	83	12	4	16,100
YT22023	16	1	24	48	100	16	5	21,900
YT22024	20	1	30	60	110	20	5	43,900

切削条件 Milling Conditions p.46

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	6,170
YT20936	5	16	60	6	3	6,890
YT20937	6	16	60	6	3	6,890
YT20938	8	16	65	8	3	10,100
YT20939	10	22	70	10	4	13,100
YT20940	12	26	85	12	4	16,100
YT20941	14	26	85	12	4	16,100
YT20942	16	32	95	16	4	15,950
YT20943	20	38	105	20	4	22,890
YT20944	25	45	120	25	5	47,040

切削条件 Milling Conditions p.46

RVRCM-SS



レボカット CMエンドミル
ラフィング スリムシャンク

Revo Cut CM End Mills Roughing with Slim Shank

鋼の重切削が可能です。

シャンク径を刃径マイナス1mm~2mmに設定しています。

Roughing end mill for Heavy-duty operations on steels.

Shank diameter is 1mm ~ 2mm smaller than the mill diameter.



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 (¥)
YT23802	7	16	65	6	3	8,550
YT23803	9	22	70	8	4	12,100
YT23804	11	26	85	10	4	16,100
YT23805	13	26	85	12	4	21,100
YT23806	17	33	95	16	4	28,100
YT23807	18	35	100	16	4	30,100
YT23808	22	45	115	20	4	47,720

切削条件 Milling Conditions p.46

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

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 (¥)
YT21988	4	16	60	4	3	8,490
YT21989	5	20	80	6	3	9,950
YT21990	6	20	100	6	3	10,700
YT21991	8	25	100	8	3	10,700
YT21992	10	32	100	10	4	14,000
YT21993	12	40	125	12	4	22,000
YT21994	14	40	125	12	4	24,000
YT21995	16	48	125	16	4	36,650
YT21996	20	56	150	20	4	51,070
YT21997	25	75	150	25	5	86,450

切削条件 Milling Conditions p.47

RVRCM-L-SS

レボカット CMエンドミル
ラフィング スリムシャンク ロング

Revo Cut CM End Mills Roughing Long with Slim Shank

鋼の重切削が可能です。

シャンク径を刃径マイナス1mm~2mmに設定しています。

Roughing end mill for Heavy-duty operations on steels.

Shank diameter is 1mm ~ 2mm smaller than the mill diameter.



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 (¥)
YT23809	7	25	100	6	3	10,870
YT23810	9	32	100	8	4	15,000
YT23811	11	40	125	10	4	24,000
YT23812	13	40	125	12	4	24,000
YT23813	17	51	140	16	4	43,000
YT23814	18	54	140	16	4	48,540
YT23815	22	65	150	20	4	69,450

切削条件 Milling Conditions p.47

RVRCM-LN

レボカット CMエンドミル
ラフィング ロングネック付

Revo Cut CM End Mills Roughing Long 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 operation in deep cavity portion.



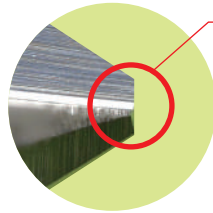
ツールNo.	刃径	刃長	首下	全長	シャンク径	刃数	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Length of Cut	Neck Length	Overall Length	Shank Dia.	Number of Flutes	Price (¥)
YT21998	4	16	20	60	4	3	9,970
YT21999	5	20	25	80	6	3	11,550
YT22000	6	20	30	100	6	4	11,000
YT22001	8	25	40	100	8	4	14,000
YT22002	10	32	50	100	10	4	14,000
YT22003	12	40	60	125	12	4	22,000
YT22004	16	48	80	125	16	4	45,590
YT22005	20	56	100	150	20	4	64,300
YT22006	25	75	100	150	25	5	111,900

切削条件 Milling Conditions p.47

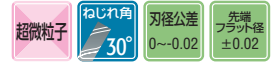
YFV

高精度フラット付Vミル 2枚刃 High Spec V Mills with Tip Flat

先端フラット部に刃付けし公差設定する事で
高精度な加工対応します。
High-precision machining is supported by attaching a blade
to the flat tip and setting the tolerance.



先端フラット寸法公差 ±0.02



ツールNo.	刃径	先端角	刃長	全長	シャンク径	先端径(フラット)	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Tip Angle	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Tip Dia.	Price (¥)
YT24170	2	60°	4	45	4	0.2	9,000
YT24171	3		6	50	6	0.2	10,500
YT24172	4		8	50	6	0.3	12,000
YT24173	5		10	50	6	0.3	13,200
YT24174	6		12	50	6	0.3	14,400
YT24175	8		16	60	8	0.4	18,000
YT24176	10		20	70	10	0.5	21,000
YT24177	12		24	80	12	0.5	29,000
YT24162	2	90°	4	45	4	0.2	9,000
YT24163	3		6	50	6	0.2	10,500
YT24164	4		8	50	6	0.3	11,400
YT24165	5		10	50	6	0.3	12,600
YT24166	6		12	50	6	0.3	13,670
YT24167	8		16	60	8	0.4	17,200
YT24168	10		20	70	10	0.5	20,800
YT24169	12		24	80	12	0.5	28,340

旧
価
格

加工例

適用 型番	面取り加工	側面加工	V溝加工	皿面取り加工	センタモミ加工	穴あけ加工
	YFV60°	○	○	×	○	×
YFV90°	○	○	○	○	□	△

○印は適合、□印は非鉄・铸铁などに適合、△印は厚みの薄い物に使用可、×印は不適合です。

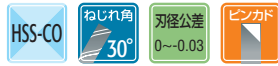
切削条件 Recommended Milling Conditions

被削材	炭素鋼・一般構造用鋼 S55C・SS材						合金鋼・工具鋼 SCM・SKT・SKS・SKD					
	面取り・側面加工		V溝加工		センタモミ・穴あけ		面取り・側面加工		V溝加工		センタモミ・穴あけ	
刃径 mm	切削速度 m/min	送り mm/rev	切削速度 m/min	送り mm/rev	切削速度 m/min	送り mm/rev	切削速度 m/min	送り mm/rev	切削速度 m/min	送り mm/rev	切削速度 m/min	送り mm/rev
φ2~φ4	20~40	0.01 ~0.04	20~40	0.01 ~0.03	20~40	0.02 ~0.05	20~30	0.01 ~0.02	20~30	0.005 ~0.01	20~30	0.01 ~0.03
φ5~φ6	20~60	0.02 ~0.05	20~60	0.01 ~0.04	20~60	0.02 ~0.06	20~40	0.01 ~0.04	20~40	0.005 ~0.01	20~40	0.01 ~0.04
φ8~φ12	20~60	0.03 ~0.06	20~60	0.02 ~0.05	20~60	0.04 ~0.08	20~40	0.02 ~0.05	20~40	0.01 ~0.03	20~40	0.03 ~0.05

被削材	アルミニウム合金 ADC・AC						鉄 鉄 FC・FCD					
	面取り・側面加工		V溝加工		センタモミ・穴あけ		面取り・側面加工		V溝加工		センタモミ・穴あけ	
刃径 mm	切削速度 m/min	送り mm/rev	切削速度 m/min	送り mm/rev	切削速度 m/min	送り mm/rev	切削速度 m/min	送り mm/rev	切削速度 m/min	送り mm/rev	切削速度 m/min	送り mm/rev
φ2~φ4	40~80	0.02 ~0.05	40~80	0.02 ~0.05	40~80	0.06 ~0.1	30~50	0.02 ~0.04	30~50	0.02 ~0.04	30~50	0.06 ~0.08
φ5~φ6	40~80	0.02 ~0.06	40~80	0.02 ~0.06	40~80	0.08 ~0.12	30~60	0.02 ~0.06	30~60	0.02 ~0.05	30~60	0.06 ~0.1
φ8~φ12	40~80	0.04 ~0.1	40~80	0.04 ~0.08	40~80	0.1 ~0.15	30~60	0.04 ~0.08	30~60	0.03 ~0.06	30~60	0.08 ~0.18

- 回転数と送り速度は同じ割合で調整して下さい。
- 切削油を使用して下さい。

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

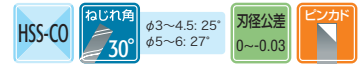
被削材や設備機械に合わせたハイスエンドミルも選択肢のひとつです。
HSS end mill to match the equipment and machine and the work piece is one of choice.



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	1,750
YT22056	1.5	4	45	6	1,600
YT22057	2	5	50	6	1,600
YT22058	2.5	6	50	6	1,600
YT22059	3	8	50	6	1,300
YT22060	3.5	8	60	8	1,300
YT22061	4	8	60	8	1,300
YT22062	4.5	10	60	8	1,300
YT22063	5	10	60	8	1,300
YT22064	5.5	12	60	8	1,300
YT22065	6	12	60	8	1,300
YT22066	6.5	14	60	10	1,500
YT22067	7	14	60	10	1,500
YT22068	7.5	14	60	10	1,500
YT22069	8	14	60	10	1,500
YT22070	8.5	18	70	10	1,700
YT22071	9	18	70	10	1,690
YT22072	9.5	18	70	10	1,690
YT22073	10	18	70	10	1,690
YT22074	11	22	80	12	2,140
YT22075	12	22	80	12	2,140
YT22076	13	26	85	12	2,650
YT22077	14	26	90	16	2,650
YT22078	15	30	95	16	2,950
YT22079	16	30	95	16	3,190
YT22080	17	34	95	16	3,790
YT22081	18	34	95	16	3,790
YT22082	19	38	110	20	4,550
YT22083	20	38	110	20	4,550
YT22084	22	45	110	20	5,600
YT22085	24	50	120	25	6,500
YT22086	25	50	120	25	6,500

切削条件 Milling Conditions p.48

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	1,350
YT22513	3.5	12	60	8	1,350
YT22514	4	12	60	8	1,350
YT22515	4.5	15	60	8	1,350
YT22516	5	15	60	8	1,350
YT22517	5.5	15	60	8	1,350
YT22518	6	15	60	8	1,350
YT22519	6.5	20	60	10	1,540
YT22520	7	20	60	10	1,540
YT22521	7.5	20	60	10	1,540
YT22522	8	20	60	10	1,540
YT22523	8.5	25	70	10	1,750
YT22524	9	25	70	10	1,750
YT22525	9.5	25	70	10	1,750
YT22526	10	25	70	10	1,750
YT22527	11	30	80	12	2,250
YT22528	12	30	80	12	2,250
YT22529	13	35	85	12	2,990
YT22530	14	35	90	16	2,990
YT22531	15	40	95	16	3,120
YT22532	16	40	95	16	3,340
YT22533	17	40	95	16	3,990
YT22534	18	40	95	16	3,990
YT22535	19	45	110	20	4,770
YT22536	20	45	110	20	4,770
YT22537	22	45	110	20	5,890
YT22538	24	50	120	25	6,820
YT22539	25	50	120	25	6,820

切削条件 Milling Conditions p.49

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	5,400
YT21073	6	12	80	6	4	5,020
YT21074	7	17	80	8	4	5,570
YT21075	8	17	85	8	4	5,570
YT21076	10	22	100	10	4	6,220
YT21077	12	27	110	12	4	7,890
YT21078	14	27	110	12	4	8,100
YT21079	15	27	125	16	4	8,100
YT21080	16	33	125	16	4	11,000
YT21081	18	33	125	16	4	11,000
YT21082	20	38	145	20	4	13,670
YT21083	22	38	145	20	4	15,300
YT21084	25	43	150	25	5	18,650
YT21085	28	43	160	25	5	23,270
YT21086	30	48	165	25	5	28,940
YT21087	32	55	175	25	5	39,740
YT21088	35	55	175	32	6	47,050
YT21089	40	65	185	32	6	64,650

切削条件 Milling Conditions p.50

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

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	9,620
YT23512	6	30	85	6	4	8,820
YT23513	7	35	90	8	4	9,940
YT23514	8	35	90	8	4	10,000
YT23515	10	45	110	10	4	11,000
YT23516	12	55	125	12	4	11,000
YT23517	14	55	125	12	4	11,000
YT23518	15	55	140	16	4	11,000
YT23519	16	75	160	16	4	18,340
YT23520	18	75	160	16	4	21,100
YT23521	20	80	160	20	4	22,150
YT23522	25	90	175	25	5	25,300
YT23523	30	90	175	25	5	34,220

旧価格

切削条件 Milling Conditions p.50

XTREME END MILLS

超硬 Tungsten Carbide



RV4C

超微粒子 RV ねじれ角 35°~38° 刃径公差 φ3~5 0~-0.02 φ6~10 0~-0.03 φ12~25 0~-0.04

レボカット 4枚刃

Revo Cut End Mills 4 Flutes

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	9,970
YT20047	6	15	90	6	9,970
YT20048	8	20	100	8	14,400
YT20049	10	25	100	10	13,640
YT20050	12	30	110	12	20,640
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 Milling Conditions p.51

RV5C

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

レボカット 5枚刃

Revo Cut End Mills 5 Flutes

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	9,970
YT20058	8	20	100	8	14,400
YT20059	10	25	100	10	13,640
YT20060	12	30	110	12	20,640
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 Milling Conditions p.51

RV4CR

超微粒子 RV ねじれ角 35°~38° 刃径公差 φ3~5 0~-0.02 φ6~10 0~-0.03 φ12~25 0~-0.04

レボカット 4枚刃 ラジラス

Revo Cut End Mills 4 Flutes with Corner Radius

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	20,640
YT20088	12	0.75	30	110	12	20,640
YT20089	12	1	30	110	12	20,640
YT20090	12	1.5	30	110	12	20,640
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
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 Milling Conditions p.51

XTREME END MILLS

超硬 Tungsten Carbide



RV5CR



レボカット 5枚刃 ラジアス
Revo Cut End Mills 5 Flutes with Corner Radius
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	20,440
YT20121	11	0.75	30	110	12	30,000
YT20122	12	0.75	30	110	12	20,770
YT20123	14	0.75	40	140	16	50,440
YT20124	16	1	40	140	16	50,440
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 Milling Conditions p.51

RVRFR



レボカット ラフニング ラジアス
Revo Cut Roughing End Mills with Corner Radius
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	40,670
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
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 Milling Conditions p.52

RVRF



レボカット ラフニング
Revo Cut Roughing End Mills
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	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	21,340
YT20269	8	20	100	8	4	20,770
YT20270	10	25	100	10	4	30,000
YT20271	12	30	110	12	4	30,000
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 Milling Conditions p.52

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	19,700
YT23490	6	12	60	8	19,700
YT23491	7	16	68	10	28,600
YT23492	8	19	68	10	28,600
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=40m/min V=70m/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

STT-TIALN

TiAlNコート スタッティ-
TiAlN Coated STATTY



図1 Fig.1

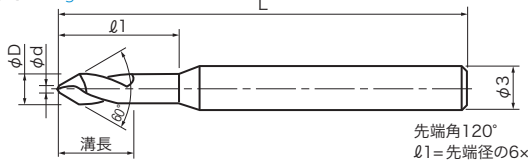


図3 Fig.3

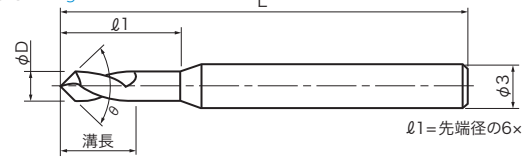


図2 Fig.2

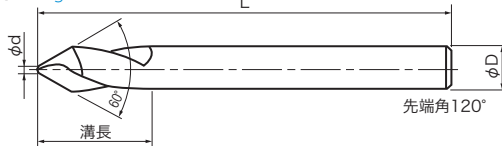
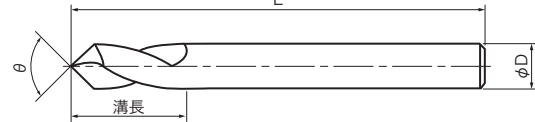


図4 Fig.4



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
YT22506	25 × 90°	160	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
YT22508	25 × 120°	160	45	25	2.9	—	25,520	4
YT22509	32 × 120°	170	50	32	3.7	—	37,190	4
YT24124	1 × 140°	50	4	3	0.15	—	1,920	3
YT24125	2 × 140°	50	8	3	0.3	—	1,780	3
YT24126	3 × 140°	50	10	3	0.4	—	1,370	4
YT24127	4 × 140°	55	12	4	0.5	—	1,450	4
YT24128	5 × 140°	60	15	5	0.7	—	1,680	4
YT24129	6 × 140°	70	20	6	0.8	—	1,750	4
YT24130	8 × 140°	80	25	8	1	—	2,120	4
YT24131	10 × 140°	90	25	10	1.2	—	2,590	4
YT24132	12 × 140°	105	30	12	1.4	—	3,670	4
YT24133	16 × 140°	120	35	16	1.9	—	6,620	4
YT24134	20 × 140°	140	40	20	2.3	—	9,490	4

旧価格

STT

スタッティ
STATTY



図 1 Fig.1

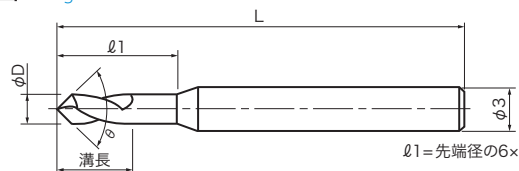
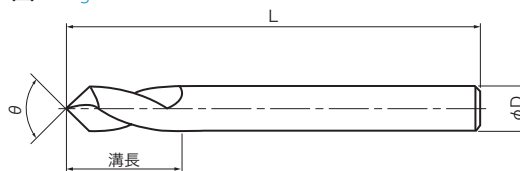


図 2 Fig.2

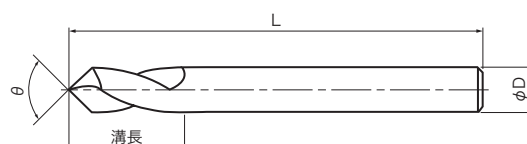


ツールNo.	サイズ(D×θ)	全長(L)	溝長	シャンク径	先端フラット径	価格(円)	図
Tool No.	Size	Overall Length	Flute Length	Shank Dia.	Tip Dia.	Price (¥)	Fig.
YT20745	1 × 90°	50	4	3	0.15	1,100	1
YT20746	2 × 90°	50	8	3	0.2	1,100	1
YT20747	3 × 90°	50	10	3	0.3	830	2
YT20748	4 × 90°	55	12	4	0.6	830	2
YT20749	5 × 90°	60	15	5	0.7	900	2
YT20750	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	1,100	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 p.53

STTLS-TIALN

TiAlNコート スタッティ ロングシャンク
TiAlN Coated STATTY Long Shank



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	4,930
YT20834	8 × 90°	150	25	8	0.9	5,000
YT20835	10 × 90°	200	25	10	1.2	7,000
YT20836	12 × 90°	200	30	12	1.5	9,000
YT20837	16 × 90°	200	35	16	1.9	15,340
YT20838	20 × 90°	200	40	20	2.3	21,000
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 p.53

STT-CSTIALN

超硬TiAlNコート スタッディー
TiAlN Coated Carbide STATTY



図1 Fig.1

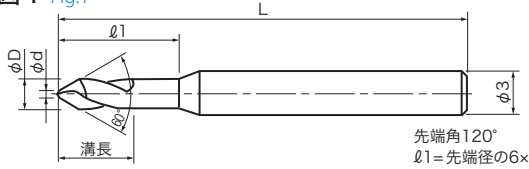


図3 Fig.3

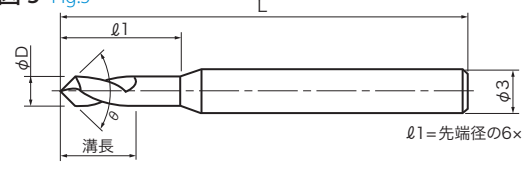


図2 Fig.2

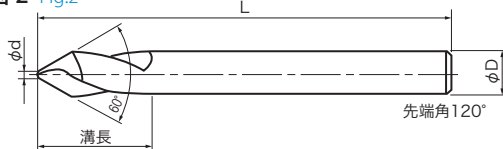
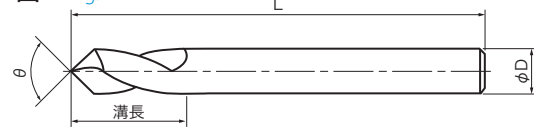


図4 Fig.4



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	—	5,750	3
YT20850	3 × 90°	40	10	3	0.45	—	5,750	4
YT20851	4 × 90°	50	12	4	0.6	—	5,750	4
YT20852	5 × 90°	50	15	5	0.75	—	5,750	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	3	0.45	—	4,500	4
YT23580	4 × 120°	50	12	4	0.6	—	5,250	4
YT23581	5 × 120°	50	15	5	0.75	—	7,290	4
YT23582	6 × 120°	50	20	6	0.9	—	7,290	4
YT23583	8 × 120°	60	25	8	1.2	—	10,000	4
YT23584	10 × 120°	70	25	10	1.5	—	12,670	4
YT23585	12 × 120°	80	30	12	1.8	—	15,340	4

旧価格

XTREME DRILLS

超硬 Tungsten Carbide



RVD5D



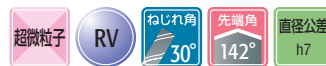
レボドリル 5Dタイプ オイルホール付
Revo Drills 5D with Internal Coolant Supply



ツールNo.	直径	全長	溝長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Drill Dia.	Overall Length	Flute Length	Shank Dia.	Price(¥)
YT20128	3	75	24	3	21,440
YT20129	3.2	80	32	4	22,040
YT20130	3.3	80	32	4	22,040
YT20131	3.4	80	32	4	22,040
YT20132	3.5	80	32	4	22,040
YT20133	3.7	80	32	4	22,040
YT20134	3.8	80	32	4	22,040
YT20135	4	80	32	4	22,040
YT20136	4.2	82	38	5	22,940
YT20137	4.5	82	38	5	22,940
YT20138	4.6	82	38	5	22,940
YT20139	4.8	82	38	5	22,940
YT20140	4.9	82	38	5	22,940
YT20141	5	82	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
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 Milling Conditions p.54

RVD7D



レボドリル 7Dタイプ オイルホール付
Revo Drills 7D with Internal Coolant Supply



ツールNo.	直径	全長	溝長	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
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

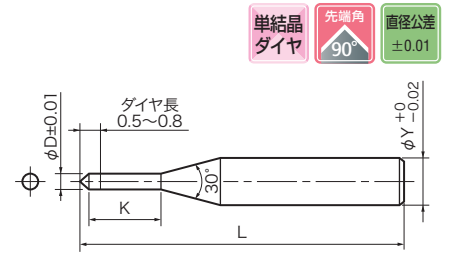
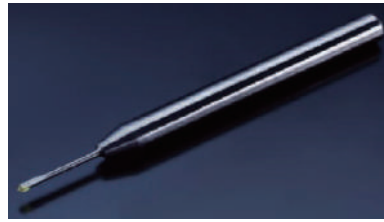
切削条件 Milling Conditions p.54

廃番品

YSCDMD

単結晶ダイヤモンドマイクロドリル Single Crystal Diamond Micro Drill

小径サイズでありながらダイヤモンド単結晶を刃先にビルトオン致しました！単結晶シリコンのドリル加工に。
Although it is a small diameter size, a diamond single crystal is built on at the cutting edge! For drilling single crystal silicon.

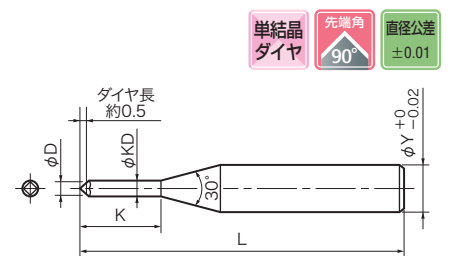


ツールNo.	直径	全長	首下	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Drill Dia.	Overall Length	Neck Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT23726	0.3	40	3	3	207,170
YT23727	0.35	40	4	3	192,500
YT23728	0.4	40	4	3	181,000
YT23729	0.45	40	5	3	168,000
YT23730	0.5	40	5	3	168,000
YT23731	0.55	40	6	3	168,000
YT23732	0.6	40	6	3	168,000
YT23733	0.65	40	7	3	168,000
YT23734	0.7	40	7	3	170,000
YT23735	0.75	40	8	3	170,000
YT23736	0.8	40	8	3	180,000
YT23737	0.85	40	8	3	182,340
YT23738	0.9	40	8	3	189,000
YT23739	0.95	40	8	3	189,000
YT23740	1	40	8	3	196,000
YT23741	1.05	40	10	3	196,000
YT23742	1.1	40	10	3	196,000
YT23743	1.15	40	10	3	196,000
YT23744	1.2	40	10	3	196,000

YSCDPD

単結晶ダイヤモンドリーディングドリル Single Crystal Diamond Pointing Drill

小径サイズでありながらダイヤモンド単結晶を刃先にビルトオン致しました！単結晶シリコンのドリル加工に。
Although it is a small diameter size, a diamond single crystal is built on at the cutting edge! For drilling single crystal silicon.



ツールNo.	直径	全長	首下	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Drill Dia.	Overall Length	Neck Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT23745	1	40	8	3	旧価格

■ 加工事例【単結晶シリコンへのφ0.5深5mmの加工】

1. 加工方法

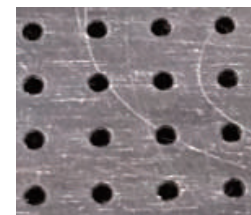
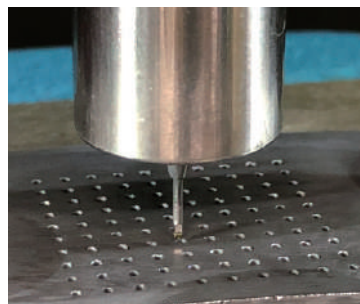
- (1) センタ穴加工
- (2) 穴加工

2. 使用工具

- (1) YSCDPD-1×8
- (2) YSCDMD-0.5×5

3. 加工設備

マシニングセンタ



4. 加工条件

加工内容	加工深さ(Z)	回転数(S)	送り(F)	切込み量(Q)
	mm	min ⁻¹	mm/min	mm/pass
① センタ穴加工	0.125	8000	25~30	0.2
	0~0.5	8000	25~30	0.08~0.05
② 穴加工	0.5~4	8000	25~30	0.1
	4~5	8000	25~30	0.08~0.05

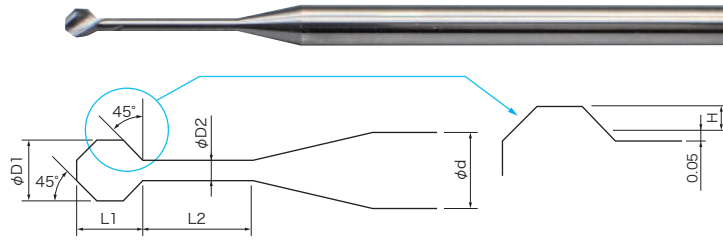
CUTTERS

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。
It is possible to remove the inner diameter of small diameter holes (φ1.4~).



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		1.2	0.325	5	0.45	51	3	1.4~1.7	21,000
YT22501	BCMC1.3×3.5×45°	1.3		1.3	0.35	3.5	0.5	51	3	1.7~2	21,000
YT22502	BCMC1.3×5×45°	1.3		1.3	0.35	5	0.5	51	3	1.7~2	21,000
YT22503	BCMC1.8×5×45°	1.8		1.8	0.45	5	0.8	51	3	2.3~2.6	21,000
YT22504	BCMC2.4×10×45°	2.4		2.4	0.65	10	1	51	3	3~4	22,000

切削条件 Recommended Milling Conditions

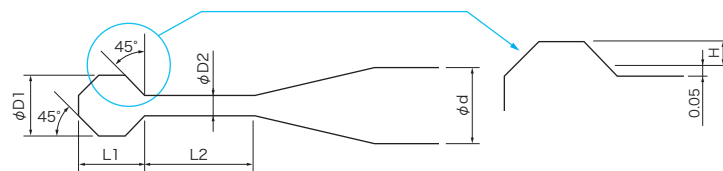
外径 Flute Dia.	切削速度	回転数	1切当りの送り	送り	カット方向
	m/min	min ⁻¹	mm/刃	mm/min	
1.2	20	7,700	0.01	231	ダウン
1.3	20	7,000	0.015	315	ダウン
1.8	30	7,300	0.015	329	ダウン
2.4	40	7,500	0.015	338	ダウン



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。
It is possible to remove the inner diameter of small diameter holes (φ1.4 to φ2.4) and the back surface.



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		1.3	0.2	5	0.8	50	3	1.4~4	26,400
YT23499	SUS-BCMC2.3×6×45°	2.3		2.3	0.5	6	1.2	50	3	2.4~7	26,700
YT23500	SUS-BCMC2.3×8×45°	2.3		2.3	0.5	8	1.2	50	3	2.4~7	27,200
YT23501	SUS-BCMC2.3×10×45°	2.3		2.3	0.5	10	1.2	50	3	2.4~7	27,000
YT23502	SUS-BCMC3.8×8×45°	3.8		3.8	0.85	8	2	50	4	3.9~11.5	31,000
YT23503	SUS-BCMC3.8×10×45°	3.8	3.8	0.85	10	2	50	4	3.9~11.5	31,000	
YT23504	SUS-BCMC3.8×15×45°	3.8	3.8	0.85	15	2	50	4	3.9~11.5	31,000	
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		5	1.05	15	2.8	60	6	5.1~15	46,400
YT23507	SUS-BCMC5×20×45°	5		5	1.05	20	2.8	60	6	5.1~15	47,500
YT23508	SUS-BCMC8×15×45°	8		8	1.55	15	4.8	60	8	8.1~24	52,700
YT23509	SUS-BCMC8×20×45°	8		8	1.55	20	4.8	70	8	8.1~24	55,400
YT23510	SUS-BCMC8×25×45°	8		8	1.55	25	4.8	70	8	8.1~24	56,700

切削条件 Recommended Milling Conditions

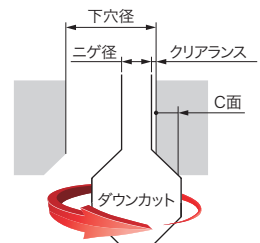
表面 Surface

外径 Flute Dia.	切削速度	回転数	1切当りの送り	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 Back Surface

外径 Flute Dia.	切削速度	回転数	1切当りの送り	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

※外径φ5以上は先端刃右刃右ねじれ、後部刃右刃左ねじれ。



EGC

半月刃彫刻カッタ Half Round Engraving Cutter

アクリルや各種樹脂への高品位な文字掘り加工が可能です。先端はシャープポイント（フラット無し）になっています。
High-quality character digging processing is possible for acrylic and various resins. The tip has a sharp point (no flat).



ツールNo.	外径	角度	溝長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Angle	Flute Length	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT23840	2	60°	3	40	2	9,000
YT23841	3		4	50	3	10,000
YT23842	4		5	55	4	11,000
YT23843	6		7	66	6	16,000
YT23844	8		9	79	8	20,000
YT23845	10		11	100	10	28,340
YT23846	12	13	100	12	31,670	
YT23847	2	90°	3	40	2	9,000
YT23848	3		4	50	3	10,000
YT23849	4		5	55	4	11,000
YT23850	6		7	66	6	16,000
YT23851	8		9	79	8	20,000
YT23852	10		11	100	10	28,340
YT23853	12		13	100	12	31,670

EGCL

半月刃彫刻カッタ ロング Half Round Engraving Cutter Long

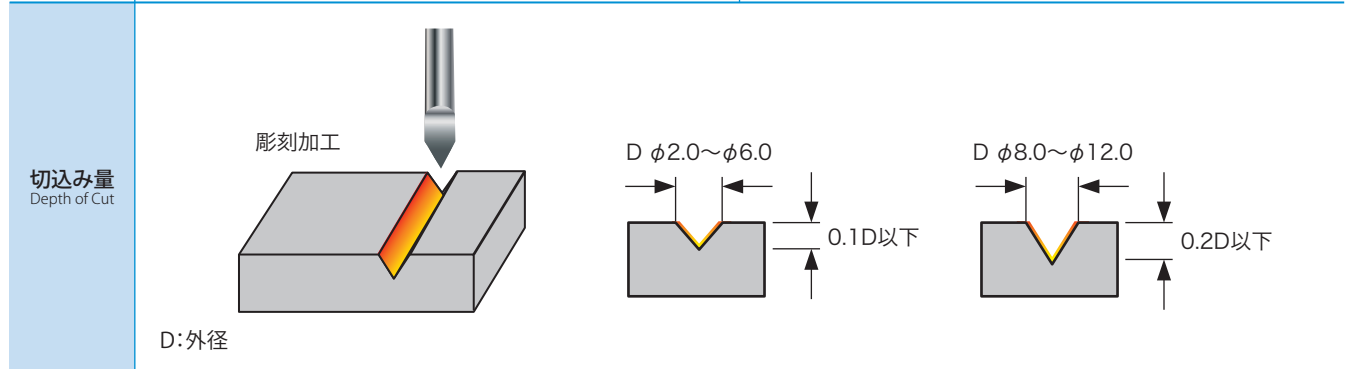
アクリルや各種樹脂への高品位な文字掘り加工が可能です。先端はシャープポイント（フラット無し）になっています。
High-quality character digging processing is possible for acrylic and various resins. The tip has a sharp point (no flat).



ツールNo.	外径	角度	溝長	全長	シャンク径	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Angle	Flute Length	Overall Length	Shank Dia.	Price (¥)
YT23854	3	60°	4	100	3	12,670
YT23855	4		5	100	4	14,000
YT23856	6		7	100	6	20,000
YT23857	8		9	100	8	28,340
YT23858	3	90°	4	100	3	12,670
YT23859	4		5	100	4	14,000
YT23860	6		7	100	6	20,000
YT23861	8		9	100	8	25,000

切削条件 Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	アクリル PMMA	ポリカーボネイト PC	ポリ塩化ビニル PVC	ポリプロピレン PP	ポリアセタール POM	MC ナイロン PA	ポリエチレン PE	ポリスチレン PS	ベークライト PF
切削速度 Cutting speed	100~200m/min								
外径 Dia. of Mill	回転速度 min ⁻¹					送り mm/rev			
	2	15,920 ~ 31,840					0.005 ~ 0.01		
3	10,610 ~ 21,230					0.01 ~ 0.015			
4	7,960 ~ 15,920					0.015 ~ 0.02			
6	5,300 ~ 10,610					0.02 ~ 0.03			
8	3,980 ~ 7,960					0.03 ~ 0.04			
10	3,180 ~ 6,360					0.04 ~ 0.05			
12	2,650 ~ 5,300					0.05 ~ 0.06			



*EGCLのロングシャンクについて、突き出しを長くしてご使用される場合は、上記の回転速度と送りを50~70%程度の数値に下げてください。

ELECTROPLATED

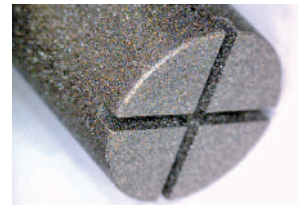
電着

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	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						
-	-	-	-	-	-	YT22540	YT22541	YT22542	0.3	が	1.5	40	3	3,300
-	-	-	-	-	-	YT22543	YT22544	YT22545	0.3	が	3	40	3	3,300
-	-	-	-	-	-	YT22546	YT22547	YT22548	0.4	が	1.5	40	3	3,300
-	-	-	-	-	-	YT22549	YT22550	YT22551	0.4	が	3	40	3	3,300
-	-	-	-	-	-	YT22552	YT22553	YT22554	0.4	が	4.5	40	3	3,300
-	-	-	-	-	-	YT22555	YT22556	YT22557	0.4	が	6	40	3	3,300
-	-	-	YT22558	YT22559	YT22560	YT22561	YT22562	YT22563	0.5	が	1.5	40	3	3,300
-	-	-	YT22564	YT22565	YT22566	YT22567	YT22568	YT22569	0.5	が	3	40	3	3,300
-	-	-	YT22570	YT22571	YT22572	YT22573	YT22574	YT22575	0.5	が	4.5	40	3	3,300
-	-	-	YT22576	YT22577	YT22578	YT22579	YT22580	YT22581	0.5	が	6	40	3	3,300
-	-	-	YT22582	YT22583	YT22584	YT22585	YT22586	YT22587	0.5	が	8	40	3	3,300
-	-	-	YT22588	YT22589	YT22590	YT22591	YT22592	YT22593	0.6	が	1.5	40	3	2,940
-	-	-	YT22594	YT22595	YT22596	YT22597	YT22598	YT22599	0.6	が	3	40	3	2,940
-	-	-	YT22600	YT22601	YT22602	YT22603	YT22604	YT22605	0.6	が	4.5	40	3	2,940
-	-	-	YT22606	YT22607	YT22608	YT22609	YT22610	YT22611	0.6	が	6	40	3	2,940
-	-	-	YT22612	YT22613	YT22614	YT22615	YT22616	YT22617	0.6	が	8	40	3	2,940
-	-	-	YT22618	YT22619	YT22620	YT22621	YT22622	YT22623	0.7	が	1.5	40	3	2,940
-	-	-	YT22624	YT22625	YT22626	YT22627	YT22628	YT22629	0.7	が	3	40	3	2,940
-	-	-	YT22630	YT22631	YT22632	YT22633	YT22634	YT22635	0.7	が	4.5	40	3	2,940
-	-	-	YT22636	YT22637	YT22638	YT22639	YT22640	YT22641	0.7	が	6	40	3	2,940
-	-	-	YT22642	YT22643	YT22644	YT22645	YT22646	YT22647	0.7	が	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

旧
価
格

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	4,400
YT23067	YT23068	YT23069	YT23070	YT23071	YT23072	-	YT23073	-	5	10	10	50	6	4,400
YT23074	YT23075	YT23076	YT23077	YT23078	YT23079	-	YT23080	-	5	15	15	50	6	4,400
YT23081	YT23082	YT23083	YT23084	YT23085	YT23086	-	YT23087	-	5	20	20	60	6	4,400
YT23088	YT23089	YT23090	YT23091	YT23092	YT23093	-	YT23094	-	5	30	30	70	6	4,400
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

旧価格

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 Al2O3			石英ガラス SiO2		
	刃径 Dia. of Mill	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 Al2O3			石英ガラス SiO2		
	刃径 Dia. of Mill	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		
	刃径 Dia. of Mill	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	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	6,270
YT23361	YT23362	YT23363	YT23364	YT23365	YT23366	YT23367	8	30	32	80	10	6,270
YT23368	YT23369	YT23370	YT23371	YT23372	YT23373	YT23374	8	40	43	100	10	6,270
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
YT23403	YT23404	YT23405	YT23406	YT23407	YT23408	YT23409	10	40	43	100	10	7,200
YT23410	YT23411	YT23412	YT23413	YT23414	YT23415	YT23416	12	15	16	60	12	9,040
YT23417	YT23418	YT23419	YT23420	YT23421	YT23422	YT23423	12	20	21	70	12	9,140
YT23424	YT23425	YT23426	YT23427	YT23428	YT23429	YT23430	12	30	32	80	12	9,240
YT23431	YT23432	YT23433	YT23434	YT23435	YT23436	YT23437	12	40	43	100	12	9,400
YT23438	YT23439	YT23440	YT23441	YT23442	YT23443	YT23444	16	20	21	70	16	9,970
YT23445	YT23446	YT23447	YT23448	YT23449	YT23450	YT23451	16	30	32	80	16	10,070
YT23452	YT23453	YT23454	YT23455	YT23456	YT23457	YT23458	16	40	43	100	16	10,240
YT23459	YT23460	YT23461	YT23462	YT23463	YT23464	YT23465	20	20	21	70	20	10,840
YT23466	YT23467	YT23468	YT23469	YT23470	YT23471	YT23472	20	30	32	80	20	10,940
YT23473	YT23474	YT23475	YT23476	YT23477	YT23478	YT23479	20	40	43	100	20	11,100

旧
価
格

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			
	刃径 Dia. of Mill	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	切込 (mm)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	切込 (mm)
	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			
	刃径 Dia. of Mill	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	切込 (mm)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	切込 (mm)
	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。

ELECTROPLATED

電着

ED-OHD-QC

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

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.



(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。

[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	23,570
YT22331	3.7	50	15	19	3	4	#120	21,140	YT22390	6.6	80	32	35	5	8	#140	23,570
YT22332	3.7	50	15	19	3	4	#170	21,140	YT22391	6.7	80	32	35	5	8	#100	23,570
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

ED-OHD-QC

※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。



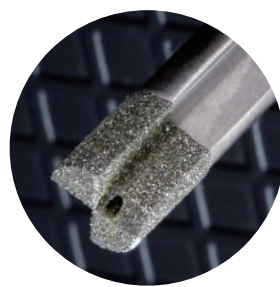
(直径φ2, 2.1の直径公差は±0.02)

▶ 前ページの続き

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 (¥)
YT22425	8.4	110	47	50	7	10	#100	27,400	YT22462	10.2	110	47	50	7	12	#140	39,600
YT22426	8.4	110	47	50	7	10	#140	27,400	YT22463	10.3	110	47	50	7	12	#100	39,600
YT22427	8.5	110	47	50	7	10	#100	27,400	YT22464	10.3	110	47	50	7	12	#140	39,600
YT22428	8.5	110	47	50	7	10	#140	27,400	YT22465	10.4	110	47	50	7	12	#100	39,600
YT22429	8.6	110	47	50	7	10	#100	30,600	YT22466	10.4	110	47	50	7	12	#140	39,600
YT22430	8.6	110	47	50	7	10	#140	30,600	YT22467	10.5	110	47	50	7	12	#100	39,600
YT22431	8.7	110	47	50	7	10	#100	30,600	YT22468	10.5	110	47	50	7	12	#140	39,600
YT22432	8.7	110	47	50	7	10	#140	30,600	YT22469	10.6	110	47	50	7	12	#100	39,600
YT22433	8.8	110	47	50	7	10	#100	30,600	YT22470	10.6	110	47	50	7	12	#140	39,600
YT22434	8.8	110	47	50	7	10	#140	30,600	YT22471	10.7	110	47	50	7	12	#100	39,600
YT22435	8.9	110	47	50	7	10	#100	30,600	YT22472	10.7	110	47	50	7	12	#140	39,600
YT22436	8.9	110	47	50	7	10	#140	30,600	YT22473	10.8	110	47	50	7	12	#100	39,600
YT22437	9	110	47	50	7	10	#100	30,600	YT22474	10.8	110	47	50	7	12	#140	39,600
YT22438	9	110	47	50	7	10	#140	30,600	YT22475	10.9	110	47	50	7	12	#100	39,600
YT22439	9.1	110	47	50	7	10	#100	30,600	YT22476	10.9	110	47	50	7	12	#140	39,600
YT22440	9.1	110	47	50	7	10	#140	30,600	YT22477	11	110	47	50	7	12	#100	45,000
YT22441	9.2	110	47	50	7	10	#100	30,600	YT22478	11	110	47	50	7	12	#140	45,000
YT22442	9.2	110	47	50	7	10	#140	30,600	YT22479	11.1	110	47	50	7	12	#100	45,000
YT22443	9.3	110	47	50	7	10	#100	30,600	YT22480	11.1	110	47	50	7	12	#140	45,000
YT22444	9.3	110	47	50	7	10	#140	30,600	YT22481	11.2	110	47	50	7	12	#100	45,000
YT22445	9.4	110	47	50	7	10	#100	30,600	YT22482	11.2	110	47	50	7	12	#140	45,000
YT22446	9.4	110	47	50	7	10	#140	30,600	YT22483	11.3	110	47	50	7	12	#100	45,000
YT22447	9.5	110	47	50	7	10	#100	30,600	YT22484	11.3	110	47	50	7	12	#140	45,000
YT22448	9.5	110	47	50	7	10	#140	30,600	YT22485	11.4	110	47	50	7	12	#100	45,000
YT22449	9.6	110	47	50	7	10	#100	30,600	YT22486	11.4	110	47	50	7	12	#140	45,000
YT22450	9.6	110	47	50	7	10	#140	30,600	YT22487	11.5	110	47	50	7	12	#100	45,000
YT22451	9.7	110	47	50	7	10	#100	30,600	YT22488	11.5	110	47	50	7	12	#140	45,000
YT22452	9.7	110	47	50	7	10	#140	30,600	YT22489	11.6	110	47	50	7	12	#100	45,000
YT22453	9.8	110	47	50	7	10	#100	30,600	YT22490	11.6	110	47	50	7	12	#140	45,000
YT22454	9.8	110	47	50	7	10	#140	30,600	YT22491	11.7	110	47	50	7	12	#100	45,000
YT22455	9.9	110	47	50	7	10	#100	30,600	YT22492	11.7	110	47	50	7	12	#140	45,000
YT22456	9.9	110	47	50	7	10	#140	30,600	YT22493	11.8	110	47	50	7	12	#100	45,000
YT22457	10	110	47	50	7	10	#100	30,600	YT22494	11.8	110	47	50	7	12	#140	45,000
YT22458	10	110	47	50	7	10	#140	30,600	YT22495	11.9	110	47	50	7	12	#100	45,000
YT22459	10.1	110	47	50	7	12	#100	39,600	YT22496	11.9	110	47	50	7	12	#140	45,000
YT22460	10.1	110	47	50	7	12	#140	39,600	YT22497	12	110	47	50	7	12	#100	45,000
YT22461	10.2	110	47	50	7	12	#100	39,600	YT22498	12	110	47	50	7	12	#140	45,000

旧価格

旧価格



切削条件 Recommended Drilling 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		
	直径 Drill Dia.	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り Feed (mm/min)
	2	10,000	0.001~0.0015	10,000	0.002~0.0025
	3	8,500	0.001~0.0015	8,500	0.002~0.0025
	4	7,900	0.001~0.0015	7,900	0.002~0.0025
	4.5	7,000	0.001~0.0015	7,000	0.002~0.0025
	5	6,300	0.001~0.0015	6,300	0.002~0.0025
	6	5,300	0.001~0.002	5,300	0.002~0.003
	7	4,500	0.001~0.002	4,500	0.002~0.003
	8	4,000	0.001~0.002	4,000	0.002~0.003
	9.5	3,400	0.001~0.002	3,400	0.002~0.003
	10	3,200	0.001~0.002	3,200	0.002~0.003
	12	2,700	0.001~0.002	2,700	0.002~0.003

EDHB-EM-QC



ハイブリッドダイヤ電着エンドミル

Electroplated Hybrid Diamond End Mills for Quartz & Ceramics

電着ボンドの切れ味とメタルボンドの寿命を兼ね備えています。
ドレッシングが不要で長時間良好な切れ味を維持します。

Combines the sharpness of electrodeposited bonds with the life of metal bonds.
Maintains good sharpness for a long time without the need for dressing.



他のダイヤモンド工具との比較

●加工ワーク:【炭化珪素(SiC)】 ●比較工具径: φ10

	加工スピード	スピード比較	寿命	寿命比較
電着工具	切込: 0.025mm/1pass 送り: 200mm/min	基準	加工可能距離 8.4m	基準
メタルボンド工具	切込: 0.01mm/1pass 送り: 200mm/min	0.4倍	加工可能距離 974m	116倍
ハイブリッド工具	切込: 0.01mm/1pass 送り: 1800mm/min	3.6倍	加工可能距離 1075m	128倍

[次ページに続く ▶](#)

ツールNo.	刃径	刃厚	有効長	全長	シャンク径	粒度	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Width of Cut	Effective Length	Overall Length	Shank Dia.	Grind Size	Price (¥)
YT23862	1	0.3	5	60	6	#400	56,600
YT23863	1.1	0.3	5	60	6	#400	56,600
YT23864	1.2	0.3	5	60	6	#400	56,600
YT23865	1.3	0.3	5	60	6	#400	56,600
YT23866	1.4	0.3	5	60	6	#400	56,600
YT23867	1.5	0.3	5	60	6	#400	56,600
YT23868	1.6	0.3	5	60	6	#400	56,600
YT23869	1.7	0.3	5	60	6	#400	56,600
YT23870	1.8	0.3	5	60	6	#400	56,600
YT23871	1.9	0.3	5	60	6	#400	56,600
YT23872	2	0.4	5	60	6	#200	53,800
YT23873	2	0.4	5	60	6	#400	53,800
YT23874	2.1	0.4	5	60	6	#200	53,800
YT23875	2.1	0.4	5	60	6	#400	53,800
YT23876	2.2	0.4	5	60	6	#200	53,800
YT23877	2.2	0.4	5	60	6	#400	53,800
YT23878	2.3	0.4	5	60	6	#200	53,800
YT23879	2.3	0.4	5	60	6	#400	53,800
YT23880	2.4	0.4	5	60	6	#200	53,800
YT23881	2.4	0.4	5	60	6	#400	53,800
YT23882	2.5	0.4	5	60	6	#200	53,800
YT23883	2.5	0.4	5	60	6	#400	53,800
YT23884	2.6	0.4	5	60	6	#200	53,800
YT23885	2.6	0.4	5	60	6	#400	53,800
YT23886	2.7	0.4	5	60	6	#200	53,800
YT23887	2.7	0.4	5	60	6	#400	53,800
YT23888	2.8	0.4	5	60	6	#200	53,800
YT23889	2.8	0.4	5	60	6	#400	53,800
YT23890	2.9	0.4	5	60	6	#200	53,800
YT23891	2.9	0.4	5	60	6	#400	53,800
YT23892	3	0.5	6	60	6	#200	49,100
YT23893	3	0.5	6	60	6	#400	49,100
YT23894	3.1	0.5	6	60	6	#200	49,100
YT23895	3.1	0.5	6	60	6	#400	49,100
YT23896	3.2	0.5	6	60	6	#200	49,100
YT23897	3.2	0.5	6	60	6	#400	49,100
YT23898	3.3	0.5	6	60	6	#200	49,100
YT23899	3.3	0.5	6	60	6	#400	49,100
YT23900	3.4	0.5	6	60	6	#200	49,100
YT23901	3.4	0.5	6	60	6	#400	49,100
YT23902	3.5	0.5	6	60	6	#200	49,100
YT23903	3.5	0.5	6	60	6	#400	49,100
YT23904	3.6	0.5	6	60	6	#200	49,100
YT23905	3.6	0.5	6	60	6	#400	49,100
YT23906	3.7	0.5	6	60	6	#200	49,100
YT23907	3.7	0.5	6	60	6	#400	49,100
YT23908	3.8	0.5	6	60	6	#200	49,100
YT23909	3.8	0.5	6	60	6	#400	49,100
YT23910	3.9	0.5	6	60	6	#200	49,100
YT23911	3.9	0.5	6	60	6	#400	49,100
YT23912	4	0.5	6	60	6	#200	49,100
YT23913	4	0.5	6	60	6	#400	49,100
YT23914	4.1	1	7	60	6	#100	50,100
YT23915	4.1	0.6	7	60	6	#200	50,100
YT23916	4.1	0.5	7	60	6	#400	50,100
YT23917	4.2	1	7	60	6	#100	50,100
YT23918	4.2	0.6	7	60	6	#200	50,100

ツールNo.	刃径	刃厚	有効長	全長	シャンク径	粒度	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Width of Cut	Effective Length	Overall Length	Shank Dia.	Grind Size	Price (¥)
YT23919	4.2	0.5	7	60	6	#400	50,100
YT23920	4.3	1	7	60	6	#100	50,100
YT23921	4.3	0.6	7	60	6	#200	50,100
YT23922	4.3	0.5	7	60	6	#400	50,100
YT23923	4.4	1	7	60	6	#100	50,100
YT23924	4.4	0.6	7	60	6	#200	50,100
YT23925	4.4	0.5	7	60	6	#400	50,100
YT23926	4.5	1	7	60	6	#100	50,100
YT23927	4.5	0.6	7	60	6	#200	50,100
YT23928	4.5	0.5	7	60	6	#400	50,100
YT23929	4.6	1	7	60	6	#100	50,100
YT23930	4.6	0.6	7	60	6	#200	50,100
YT23931	4.6	0.5	7	60	6	#400	50,100
YT23932	4.7	1	7	60	6	#100	50,100
YT23933	4.7	0.6	7	60	6	#200	50,100
YT23934	4.7	0.5	7	60	6	#400	50,100
YT23935	4.8	1	7	60	6	#100	50,100
YT23936	4.8	0.6	7	60	6	#200	50,100
YT23937	4.8	0.5	7	60	6	#400	50,100
YT23938	4.9	1	7	60	6	#100	50,100
YT23939	4.9	0.6	7	60	6	#200	50,100
YT23940	4.9	0.5	7	60	6	#400	50,100
YT23941	5	1	7	60	6	#100	50,100
YT23942	5	0.6	7	60	6	#200	50,100
YT23943	5	0.5	7	60	6	#400	50,100
YT23944	5.1	1	8	60	6	#100	51,100
YT23945	5.1	0.6	8	60	6	#200	51,100
YT23946	5.1	0.5	8	60	6	#400	51,100
YT23947	5.2	1	8	60	6	#100	51,100
YT23948	5.2	0.6	8	60	6	#200	51,100
YT23949	5.2	0.5	8	60	6	#400	51,100
YT23950	5.3	1	8	60	6	#100	51,100
YT23951	5.3	0.6	8	60	6	#200	51,100
YT23952	5.3	0.5	8	60	6	#400	51,100
YT23953	5.4	1	8	60	6	#100	51,100
YT23954	5.4	0.6	8	60	6	#200	51,100
YT23955	5.4	0.5	8	60	6	#400	51,100
YT23956	5.5	1	8	60	6	#100	51,100
YT23957	5.5	0.6	8	60	6	#200	51,100
YT23958	5.5	0.5	8	60	6	#400	51,100
YT23959	5.6	1	8	60	6	#100	51,100
YT23960	5.6	0.6	8	60	6	#200	51,100
YT23961	5.6	0.5	8	60	6	#400	51,100
YT23962	5.7	1	8	60	6	#100	51,100
YT23963	5.7	0.6	8	60	6	#200	51,100
YT23964	5.7	0.5	8	60	6	#400	51,100
YT23965	5.8	1	8	60	6	#100	51,100
YT23966	5.8	0.6	8	60	6	#200	51,100
YT23967	5.8	0.5	8	60	6	#400	51,100
YT23968	5.9	1	8	60	6	#100	51,100
YT23969	5.9	0.6	8	60	6	#200	51,100
YT23970	5.9	0.5	8	60	6	#400	51,100
YT23971	6	1	8	60	6	#100	51,100
YT23972	6	0.6	8	60	6	#200	51,100
YT23973	6	0.5	8	60	6	#400	51,100
YT23974	6.1	1	8	60	6	#100	52,400
YT23975	6.1	0.6	8	60	6	#200	52,400

切削条件 Milling Conditions p.55

EDHB-EM-QC



▶ 前ページの続き

ツールNo.	刃径	刃厚	有効長	全長	シャンク径	粒度	価格(円)	ツールNo.	刃径	刃厚	有効長	全長	シャンク径	粒度	価格(円)
Tool No.	Dia. of Mill	Width of Cut	Effective Length	Overall Length	Shank Dia.	Grind Size	Price (¥)	Tool No.	Dia. of Mill	Width of Cut	Effective Length	Overall Length	Shank Dia.	Grind Size	Price (¥)
YT23976	6.1	0.5	8	60	6	#400	52,400	YT24050	8.6	0.6	9	60	8	#200	54,300
YT23977	6.2	1	8	60	6	#100	52,400	YT24051	8.6	0.5	9	60	8	#400	54,300
YT23978	6.2	0.6	8	60	6	#200	52,400	YT24052	8.7	1	9	60	8	#100	54,300
YT23979	6.2	0.5	8	60	6	#400	52,400	YT24053	8.7	0.6	9	60	8	#200	54,300
YT23980	6.3	1	8	60	6	#100	52,400	YT24054	8.7	0.5	9	60	8	#400	54,300
YT23981	6.3	0.6	8	60	6	#200	52,400	YT24055	8.8	1	9	60	8	#100	54,300
YT23982	6.3	0.5	8	60	6	#400	52,400	YT24056	8.8	0.6	9	60	8	#200	54,300
YT23983	6.4	1	8	60	6	#100	52,400	YT24057	8.8	0.5	9	60	8	#400	54,300
YT23984	6.4	0.6	8	60	6	#200	52,400	YT24058	8.9	1	9	60	8	#100	54,300
YT23985	6.4	0.5	8	60	6	#400	52,400	YT24059	8.9	0.6	9	60	8	#200	54,300
YT23986	6.5	1	8	60	6	#100	52,400	YT24060	8.9	0.5	9	60	8	#400	54,300
YT23987	6.5	0.6	8	60	6	#200	52,400	YT24061	9	1	9	60	8	#100	54,300
YT23988	6.5	0.5	8	60	6	#400	52,400	YT24062	9	0.6	9	60	8	#200	54,300
YT23989	6.6	1	8	60	6	#100	52,400	YT24063	9	0.5	9	60	8	#400	54,300
YT23990	6.6	0.6	8	60	6	#200	52,400	YT24064	9.1	1	10	60	10	#100	55,300
YT23991	6.6	0.5	8	60	6	#400	52,400	YT24065	9.1	0.6	10	60	10	#200	55,300
YT23992	6.7	1	8	60	6	#100	52,400	YT24066	9.1	0.5	10	60	10	#400	55,300
YT23993	6.7	0.6	8	60	6	#200	52,400	YT24067	9.2	1	10	60	10	#100	55,300
YT23994	6.7	0.5	8	60	6	#400	52,400	YT24068	9.2	0.6	10	60	10	#200	55,300
YT23995	6.8	1	8	60	6	#100	52,400	YT24069	9.2	0.5	10	60	10	#400	55,300
YT23996	6.8	0.6	8	60	6	#200	52,400	YT24070	9.3	1	10	60	10	#100	55,300
YT23997	6.8	0.5	8	60	6	#400	52,400	YT24071	9.3	0.6	10	60	10	#200	55,300
YT23998	6.9	1	8	60	6	#100	52,400	YT24072	9.3	0.5	10	60	10	#400	55,300
YT23999	6.9	0.6	8	60	6	#200	52,400	YT24073	9.4	1	10	60	10	#100	55,300
YT24000	6.9	0.5	8	60	6	#400	52,400	YT24074	9.4	0.6	10	60	10	#200	55,300
YT24001	7	1	8	60	6	#100	52,400	YT24075	9.4	0.5	10	60	10	#400	55,300
YT24002	7	0.6	8	60	6	#200	52,400	YT24076	9.5	1	10	60	10	#100	55,300
YT24003	7	0.5	8	60	6	#400	52,400	YT24077	9.5	0.6	10	60	10	#200	55,300
YT24004	7.1	1	9	60	8	#100	53,300	YT24078	9.5	0.5	10	60	10	#400	55,300
YT24005	7.1	0.6	9	60	8	#200	53,300	YT24079	9.6	1	10	60	10	#100	55,300
YT24006	7.1	0.5	9	60	8	#400	53,300	YT24080	9.6	0.6	10	60	10	#200	55,300
YT24007	7.2	1	9	60	8	#100	53,300	YT24081	9.6	0.5	10	60	10	#400	55,300
YT24008	7.2	0.6	9	60	8	#200	53,300	YT24082	9.7	1	10	60	10	#100	55,300
YT24009	7.2	0.5	9	60	8	#400	53,300	YT24083	9.7	0.6	10	60	10	#200	55,300
YT24010	7.3	1	9	60	8	#100	53,300	YT24084	9.7	0.5	10	60	10	#400	55,300
YT24011	7.3	0.6	9	60	8	#200	53,300	YT24085	9.8	1	10	60	10	#100	55,300
YT24012	7.3	0.5	9	60	8	#400	53,300	YT24086	9.8	0.6	10	60	10	#200	55,300
YT24013	7.4	1	9	60	8	#100	53,300	YT24087	9.8	0.5	10	60	10	#400	55,300
YT24014	7.4	0.6	9	60	8	#200	53,300	YT24088	9.9	1	10	60	10	#100	55,300
YT24015	7.4	0.5	9	60	8	#400	53,300	YT24089	9.9	0.6	10	60	10	#200	55,300
YT24016	7.5	1	9	60	8	#100	53,300	YT24090	9.9	0.5	10	60	10	#400	55,300
YT24017	7.5	0.6	9	60	8	#200	53,300	YT24091	10	1	10	60	10	#100	55,300
YT24018	7.5	0.5	9	60	8	#400	53,300	YT24092	10	0.6	10	60	10	#200	55,300
YT24019	7.6	1	9	60	8	#100	53,300	YT24093	10	0.5	10	60	10	#400	55,300
YT24020	7.6	0.6	9	60	8	#200	53,300	YT24094	11	1	10	60	12	#100	57,300
YT24021	7.6	0.5	9	60	8	#400	53,300	YT24095	11	0.6	10	60	12	#200	57,300
YT24022	7.7	1	9	60	8	#100	53,300	YT24096	11	0.5	10	60	12	#400	57,300
YT24023	7.7	0.6	9	60	8	#200	53,300	YT24097	12	1	10	60	12	#100	58,100
YT24024	7.7	0.5	9	60	8	#400	53,300	YT24098	12	0.6	10	60	12	#200	58,100
YT24025	7.8	1	9	60	8	#100	53,300	YT24099	12	0.5	10	60	12	#400	58,100
YT24026	7.8	0.6	9	60	8	#200	53,300	YT24100	13	1	10	60	16	#100	59,400
YT24027	7.8	0.5	9	60	8	#400	53,300	YT24101	13	0.6	10	60	16	#200	59,400
YT24028	7.9	1	9	60	8	#100	53,300	YT24102	13	0.5	10	60	16	#400	59,400
YT24029	7.9	0.6	9	60	8	#200	53,300	YT24103	14	1	10	60	16	#100	60,400
YT24030	7.9	0.5	9	60	8	#400	53,300	YT24104	14	0.6	10	60	16	#200	60,400
YT24031	8	1	9	60	8	#100	53,300	YT24105	14	0.5	10	60	16	#400	60,400
YT24032	8	0.6	9	60	8	#200	53,300	YT24106	15	1	10	60	16	#100	61,300
YT24033	8	0.5	9	60	8	#400	53,300	YT24107	15	0.6	10	60	16	#200	61,300
YT24034	8.1	1	9	60	8	#100	54,300	YT24108	15	0.5	10	60	16	#400	61,300
YT24035	8.1	0.6	9	60	8	#200	54,300	YT24109	16	1	10	60	16	#100	62,200
YT24036	8.1	0.5	9	60	8	#400	54,300	YT24110	16	0.6	10	60	16	#200	62,200
YT24037	8.2	1	9	60	8	#100	54,300	YT24111	16	0.5	10	60	16	#400	62,200
YT24038	8.2	0.6	9	60	8	#200	54,300	YT24112	17	1	10	60	20	#100	63,100
YT24039	8.2	0.5	9	60	8	#400	54,300	YT24113	17	0.6	10	60	20	#200	63,100
YT24040	8.3	1	9	60	8	#100	54,300	YT24114	17	0.5	10	60	20	#400	63,100
YT24041	8.3	0.6	9	60	8	#200	54,300	YT24115	18	1	10	60	20	#100	64,200
YT24042	8.3	0.5	9	60	8	#400	54,300	YT24116	18	0.6	10	60	20	#200	64,200
YT24043	8.4	1	9	60	8	#100	54,300	YT24117	18	0.5	10	60	20	#400	64,200
YT24044	8.4	0.6	9	60	8	#200	54,300	YT24118	19	1	10	60	20	#100	65,100
YT24045	8.4	0.5	9	60	8	#400	54,300	YT24119	19	0.6	10	60	20	#200	65,100
YT24046	8.5	1	9	60	8	#100	54,300	YT24120	19	0.5	10	60	20	#400	65,100
YT24047	8.5	0.6	9	60	8	#200	54,300	YT24121	20	1	10	60	20	#100	65,900
YT24048	8.5	0.5	9	60	8	#400	54,300	YT24122	20	0.6	10	60	20	#200	65,900
YT24049	8.6	1	9	60	8	#100	54,300	YT24123	20	0.5	10	60	20	#400	65,900

旧価格

旧価格

CUTTER ARBOR

カッタアーバー

PFA

プチ フライス アーバー

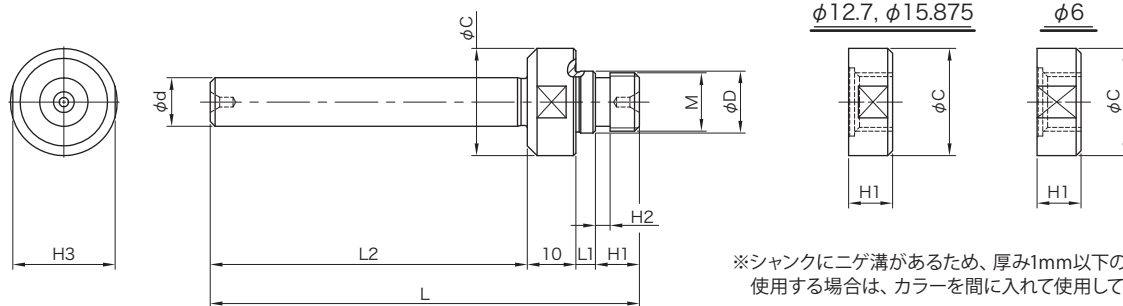
Petit Frais Arbor

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.	型番	寸法 Size										ねじサイズ	価格(円)
		Tool No.	Code No.	φD	d	C	H1	H2	H3	L1	L2		
YT21090	6 × ST6 × 20	6	6	12	5	2	10	3	20	38	M6×1	11,340	
YT21091	6 × ST8 × 40	6	8	12	5	2	10	3	40	58	M6×1	11,520	
YT21092	6 × ST10 × 75	6	10	12	5	2	10	3	75	93	M6×1	11,700	
YT21093	12.7 × ST6 × 65	12.7	6	22	9	3	21	3.5	65	88	M12×1.75	13,600	
YT21094	12.7 × ST8 × 65	12.7	8	22	9	3	21	4	65	88	M12×1.75	13,600	
YT21095	12.7 × ST10 × 65	12.7	10	22	9	3	21	4	65	88	M12×1.75	13,600	
YT21096	15.875 × ST6 × 65	15.875	6	25	9	3	24	4	65	88	M12×1.75	13,600	
YT21097	15.875 × ST8 × 65	15.875	8	25	9	3	24	4	65	88	M12×1.75	13,600	
YT21098	15.875 × ST10 × 65	15.875	10	25	9	3	24	4	65	88	M12×1.75	13,600	



※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

SKH51

DIJET

SDFM

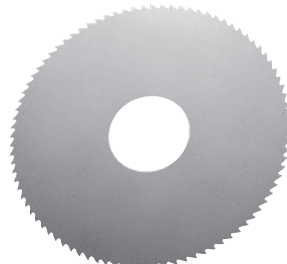
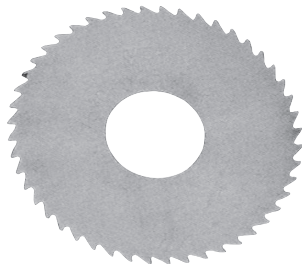
KT9

ハイス 小型スリワリフライス

Small Screw Slotting Saws

超硬ソリッド フライスカッタ

Solid Carbide Slotting Saws SDFM type



外径	厚み	穴径	刃数	在庫の厚みサイズ
Dia of Mill	Width	Bore Dia	Number of Flutes	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

外径	厚み	穴径	刃数	在庫の厚みサイズ
Dia of Mill	Width	Bore Dia	Number of Flutes	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)

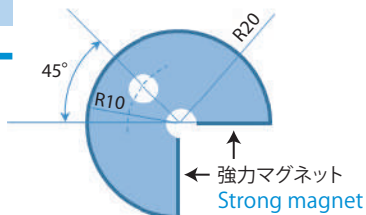
Coner Gauge

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?

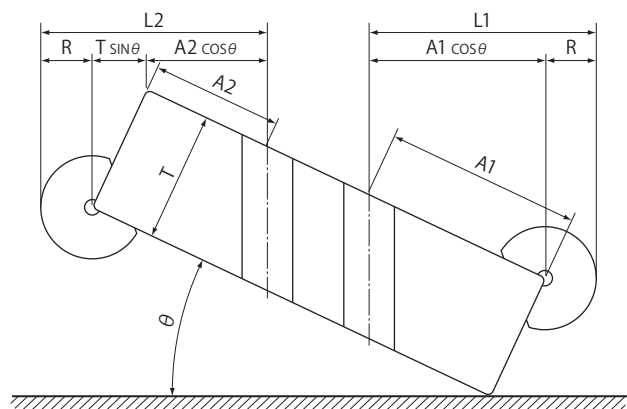
コーナーゲージを利用することで、各種治工具をはじめ金型などの斜面加工精度が各段に向上いたします。

ツールNo.	型番	価格(円)
Tool No.	Code No.	Price (¥)
YT22505	CGAUGE	48価格



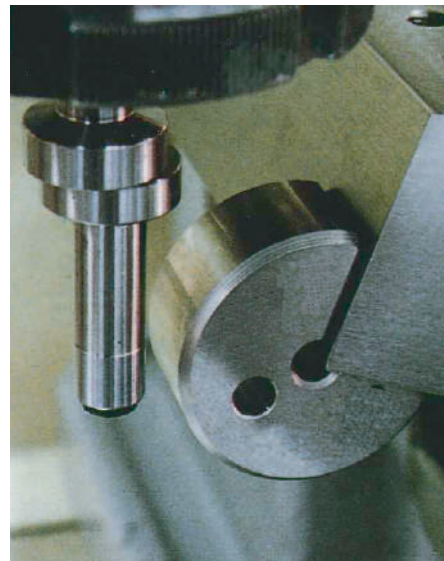
●使用方法

- 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ワー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

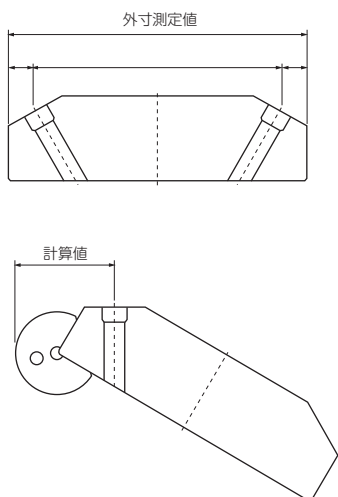
計算式
L1 = R + A1 cos θ
L2 = R + T sin θ + A2 cos θ



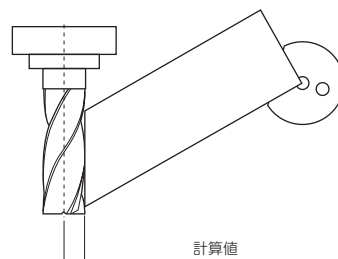
(付属のピンゲージはφ6)

●使用例

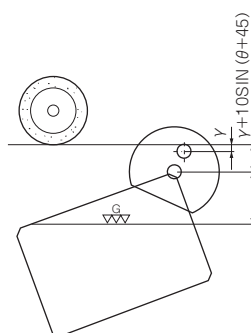
■ 治具等



■ テーパー削り



■ 研削等 (ピンゲージ使用)

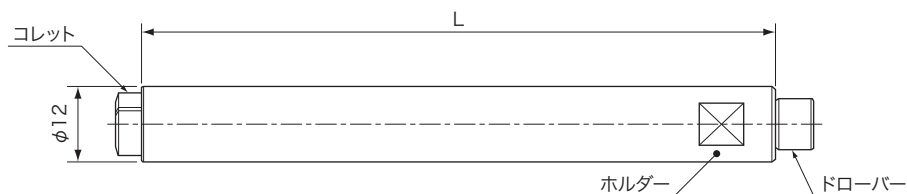
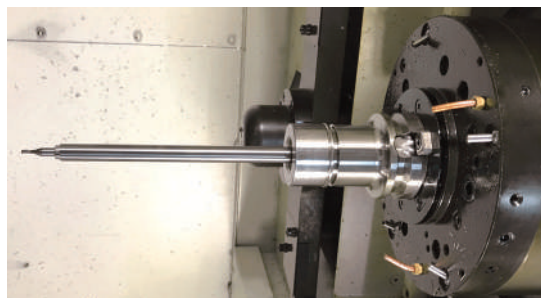
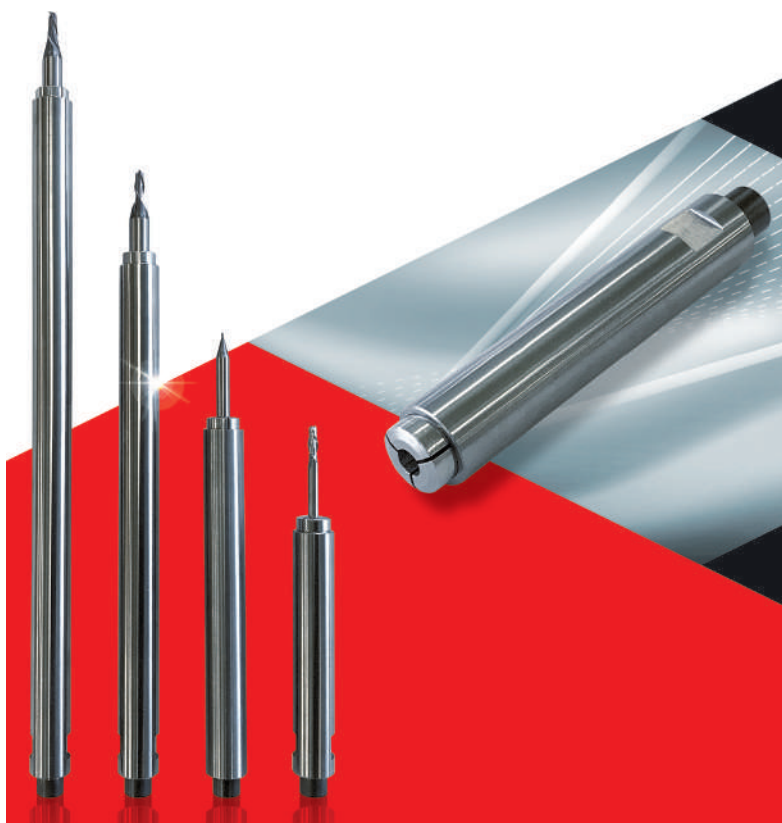


Revo Chuck

レボチャック 延長ホルダー Revo Chuck Extension Holder

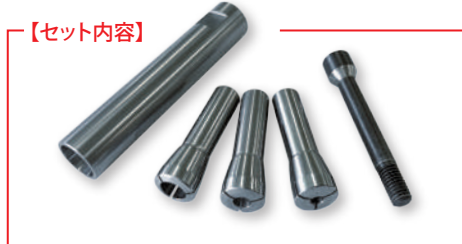
お手持ちのエンドミル・ドリルを手軽にロングシャンクに
できます。
狭く深い部分の加工に最適です。
You can easily turn your end mill / drill into a long shank.
Ideal for machining narrow and deep parts.

YS12-NPC6



■レボチャック セット

ツールNo.	型番	製品名	価格(円)
Tool No.	Code No.	Description	Price (¥)
YT23630	YS12-NPC6-70S	レボチャック セット	144,000
YT23631	YS12-NPC6-100S		旧価格
YT23632	YS12-NPC6-150S		193,170
YT23633	YS12-NPC6-200S		233,170



※上記セットは、ホルダー1本、コレットφ3・φ4・φ6各1個、ドロワーバー1本のセットになります。

■レボチャック ホルダー(超硬製)

ツールNo.	型番	製品名	L寸法	価格(円)
Tool No.	Code No.	Description	L	Price (¥)
YT23634	YS12-NPC6-70	レボチャック ホルダー	70	100,000
YT23635	YS12-NPC6-100		100	旧価格
YT23636	YS12-NPC6-150		150	120,670
YT23637	YS12-NPC6-200		200	166,670

■レボチャック コレット

ツールNo.	型番	製品名	内径	価格(円)
Tool No.	Code No.	Description	Inner Dia.	Price (¥)
YT23642	YNPC6-3	コレット	3	19,340
YT23643	YNPC6-4		旧価格	
YT23644	YNPC6-6		19,340	

■レボチャック ドロワーバー(ひきねじ)

ツールNo.	型番	製品名	L寸法	価格(円)
Tool No.	Code No.	Description	L	Price (¥)
YT23638	YNPC6-70	ドロワーバー	55	8,000
YT23639	YNPC6-100		旧価格	
YT23640	YNPC6-150		8,000	
YT23641	YNPC6-200		185	8,800

DLC2CM-2D, DLC2CM-3D (SS), DLC2CM-4D, DLC2CM-5D (SS)

基準切削条件(溝切削)

Recommended Milling Conditions (Slotting)

被削材 Work Material	アルミニウム (A1070) Aluminum				アルミニウム合金 (A2017, A5052, A7075) Aluminum Alloys			
	DLC2CM-2D		DLC2CM-3D DLC2CM-3D-SS		DLC2CM-2D		DLC2CM-3D DLC2CM-3D-SS	
型番 Code No.	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	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り Feed (mm/min)
0.5	35,100	360	—	—	39,000	495	—	—
1	22,770	405	18,560	305	25,310	555	21,930	355
1.5	17,750	420	14,470	315	19,730	580	17,100	370
2	15,260	450	12,430	340	16,950	620	14,690	395
2.5	14,260	510	11,620	380	15,850	700	13,730	445
3	13,500	560	11,000	420	15,000	770	13,000	490
4	13,500	720	11,000	540	15,000	990	13,000	630
5	13,500	800	11,000	600	15,000	1,100	13,000	700
6	13,500	960	11,000	720	15,000	1,320	13,000	840
7	—	—	9,740	745	—	—	11,510	870
8	10,800	1,120	8,800	840	12,000	1,540	10,400	980
9	—	—	8,800	930	—	—	10,400	1,085
10	10,800	1,360	8,800	1,020	12,000	1,870	10,400	1,190
11	—	—	8,800	1,140	—	—	10,400	1,330
12	10,800	1,680	8,800	1,260	12,000	2,310	10,400	1,470
13	—	—	7,700	1,170	—	—	9,100	1,365
16	8,100	1,520	6,600	1,140	9,000	2,090	7,800	1,330
20	5,400	1,280	4,400	960	6,000	1,760	5,200	1,120

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	アルミニウム (A1070) Aluminum								アルミニウム合金 (A2017, A5052, A7075) Aluminum Alloys							
	DLC2CM-2D		DLC2CM-3D DLC2CM-3D-SS		DLC2CM-4D		DLC2CM-5D DLC2CM-5D-SS		DLC2CM-2D		DLC2CM-3D DLC2CM-3D-SS		DLC2CM-4D		DLC2CM-5D DLC2CM-5D-SS	
型番 Code No.	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)
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)
0.5	33,800	940	—	—	—	—	—	—	36,400	1,190	—	—	—	—	—	—
1	21,930	805	20,240	550	20,240	550	15,180	255	23,620	1,015	21,930	635	21,930	635	16,870	340
1.5	17,100	750	15,780	515	15,780	515	11,840	235	18,410	950	17,100	595	17,100	595	13,150	315
2	14,690	750	13,560	515	13,560	515	10,170	235	15,820	950	14,690	595	14,690	595	11,300	315
2.5	13,730	805	12,680	550	12,680	550	9,510	255	14,790	1,015	13,730	635	13,730	635	10,570	340
3	13,000	855	12,000	585	12,000	585	9,000	270	14,000	1,080	13,000	675	13,000	675	10,000	360
4	13,000	1,045	12,000	715	12,000	715	9,000	330	14,000	1,320	13,000	825	13,000	825	10,000	440
5	13,000	1,235	12,000	845	12,000	845	9,000	390	14,000	1,560	13,000	975	13,000	975	10,000	520
6	13,000	1,425	12,000	975	12,000	975	9,000	450	14,000	1,800	13,000	1,125	13,000	1,125	10,000	600
7	—	—	10,620	980	—	—	7,970	450	—	—	11,510	1,130	10,400	1,350	8,850	600
8	10,400	1,710	9,600	1,170	9,600	1,170	7,200	540	11,200	2,160	10,400	1,350	10,400	1,350	8,000	720
9	—	—	9,600	1,270	—	—	7,200	585	—	—	10,400	1,465	—	—	8,000	780
10	10,400	1,995	9,600	1,365	9,600	1,365	7,200	630	11,200	2,520	10,400	1,575	10,400	1,575	8,000	840
11	—	—	9,600	1,530	—	—	7,200	705	—	—	10,400	1,765	—	—	8,000	940
12	10,400	2,470	9,600	1,690	9,600	1,690	7,200	780	11,200	3,120	10,400	1,950	10,400	1,950	8,000	1,040
13	—	—	8,400	1,560	—	—	6,300	720	—	—	9,100	1,800	—	—	7,000	960
16	7,800	2,280	7,200	1,560	—	—	5,400	720	8,400	2,880	7,800	1,800	—	—	6,000	960
20	5,200	1,805	4,800	1,235	—	—	3,600	570	5,600	2,280	5,200	1,425	—	—	4,000	760

切込み量
Depth of Cut

RV2CM-1D

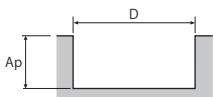
基準切削条件(溝切削)

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		耐熱鋼 Heat Resistant Steels			
HARDNESS	~HRC30		HRC30~HRC45		—	
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)
	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

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

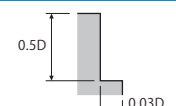
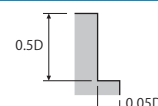


基準切削条件(側面切削)

Recommended Milling Conditions (Side Milling)

被削材 Work Material	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		耐熱鋼 Heat Resistant Steels			
HARDNESS	~HRC30		HRC30~HRC45		—	
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)
	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 (SS)

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			
HARDNESS	~HRC30		HRC30~HRC45		-	
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	14,000	110	10,500	55	7,140
1.5	8,400	105	5,500	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
13	1,450	180	900	85	700	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
17	1,100	140	710	70	570	72
18	1,035	130	665	65	525	65
20	945	120	595	55	470	55
21	900	110	560	55	450	50
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	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			
HARDNESS	~HRC30		HRC30~HRC45		-	
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	20,000	155	15,000	80	10,200
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
13	2,100	265	1,250	125	1,000	125
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
17	1,590	200	1,010	100	800	100
18	1,480	185	950	95	750	95
20	1,350	170	850	80	670	80
21	1,290	160	810	80	650	75
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 (SS)

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	合金鋼 Alloy steels	耐熱鋼 Heat Resistant Steels		
HARDNESS	~HRC30		HRC30~HRC45		-	
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	6,855	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
13	1,100	85	900	75	720	45
14	1,050	85	845	70	665	45
15	1,010	80	795	70	630	40
16	975	80	750	65	595	40
17	900	75	700	55	570	35
18	825	70	655	50	525	35
20	705	60	575	40	470	30
21	700	60	550	35	450	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

(UP TO φ3 : 0.4mm)

切込み量
Depth of Cut

(UP TO φ3 : 0.2D)

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	合金鋼 Alloy steels	耐熱鋼 Heat Resistant Steels		
HARDNESS	~HRC30		HRC30~HRC45		-	
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	16,330	55	14,990	45	10,200
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
13	1,560	125	1,300	105	1,020	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
17	1,250	105	1,010	85	800	50
18	1,180	100	940	70	750	50
20	1,010	85	820	55	670	45
21	1,000	80	800	55	650	40
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

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		ステンレス鋼 Stainless steels	
	合金鋼 Alloy steels	鋳鉄 Cast iron	合金鋼 Alloy steels	耐熱鋼 Heat Resistant Steels		
HARDNESS	~HRC30		HRC30~HRC45		-	
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 : 0.2D×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	合金鋼 Alloy steels	耐熱鋼 Heat Resistant Steels		
HARDNESS	~HRC30		HRC30~HRC45		-	
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

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 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		HRC30~HRC45		-	
HARDNESS	~HRC30		HRC30~HRC45		-	
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)
	3	2,965	50	2,395	40	2,070
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	985	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 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		HRC30~HRC45		-	
HARDNESS	~HRC30		HRC30~HRC45		-	
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)
	3	4,240	70	3,420	55	2,960
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

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		炭素鋼 Carbon steels 合金鋼 Alloy steels		合金鋼 Alloy steels 構造物用鋼 Structure steels ブリハードン鋼 Prehardened steels		調質鋼 Hardened steels ステンレス鋼 Stainless steels	
	~HRC20		HRC20~HRC30		HRC30~HRC35		HRC35~HRC40	
HARDNESS	~HRC20		HRC20~HRC30		HRC30~HRC35		HRC35~HRC40	
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)
	2	17,350	210	15,600	235	12,890	195	9,230
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	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		HRC30~HRC45		-	
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)
	2	8,090	195	5,290	120	4,410
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	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		HRC30~HRC45		-	
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)
	3	4,320	160	2,500	70	3,230
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

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 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		HRC30~HRC45		-	
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)
	3	3,025	110	1,750	50	2,260
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

切込み量
Depth of Cut

RV4VR-2D (SS)

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		合金鋼 Alloy steels SCM SNCM		工具鋼 Tool steels SKD SKS		鋳鉄 Cast iron FC FCD		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 Inconel ハステロイ Hastelloy RENE	
	HARDNESS ~HRC30		HRC30~HRC40		HRC40		HRC25		—		—		—		—		—	
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)
	2	22,990	185	16,150	130	9,690	75	16,930	205	17,390	140	24,340	195	15,720	125	12,250	95	4,690
2.5	18,430	220	12,920	155	7,790	60	13,550	215	13,910	170	19,470	155	12,580	150	9,800	80	3,750	45
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	65
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
7	6,590	520	4,650	380	2,790	170	4,800	510	4,950	455	6,920	500	4,500	410	3,520	280	1,310	130
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
9	5,100	620	3,620	430	2,150	195	3,800	620	3,870	510	5,420	600	3,500	460	2,720	370	1,010	160
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
11	4,640	750	3,200	510	1,950	230	3,400	720	3,150	660	4,420	655	2,860	580	2,220	415	830	170
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
13	3,920	750	2,710	520	1,610	210	2,860	680	2,670	620	3,740	620	2,420	550	1,890	390	700	165
14	3,630	710	2,530	495	1,510	205	2,660	645	2,480	595	3,480	595	2,250	530	1,750	370	670	165
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
17	3,000	670	2,080	465	1,230	195	2,190	605	2,050	545	2,870	545	1,850	485	1,450	340	570	145
18	2,820	665	1,970	465	1,180	195	2,070	600	1,930	540	2,700	540	1,750	485	1,360	335	520	145
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
25	2,037	497	1,413	345	850	147	1,490	447	1,388	411	1,948	405	1,261	373	980	263	369	111
Ap	1.0D																0.5D	
Ae	1.0D																1.0D	

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		合金鋼 Alloy steels SCM SNCM		工具鋼 Tool steels SKD SKS		鋳鉄 Cast iron FC FCD		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 Inconel ハステロイ Hastelloy RENE			
	HARDNESS ~HRC30		HRC30~HRC40		HRC40		HRC25		—		—		—		—		—			
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)		
	2	22,990	335	16,150	235	9,690	135	16,930	370	17,390	250	24,340	350	15,720	225	12,250	170	4,690	65	
2.5	18,430	395	12,920	280	7,790	110	13,550	385	13,910	305	19,470	280	12,580	270	9,800	145	3,750	80		
3	15,320	550	10,790	385	6,450	135	11,290	485	11,590	415	16,230	470	10,480	380	8,160	235	3,120	115		
3.5	13,170	605	9,220	430	5,510	170	9,690	530	9,980	440	13,870	470	9,030	430	7,030	270	2,660	115		
4	11,490	665	8,090	470	4,840	205	8,470	610	8,690	505	12,170	520	7,860	450	6,120	305	2,340	115		
4.5	10,210	685	7,220	475	4,280	215	7,510	650	7,700	585	10,830	565	6,980	515	5,420	340	2,100	145		
5	9,190	730	6,470	515	3,870	225	6,770	685	6,950	650	9,740	630	6,290	585	4,900	385	1,880	160		
5.5	8,360	820	5,890	565	3,520	235	6,180	740	6,320	685	8,840	685	5,700	605	4,470	430	1,680	180		
6	7,660	880	5,390	620	3,230	250	5,640	810	5,800	745	8,110	755	5,240	675	4,080	470	1,560	200		
7	6,590	935	4,650	685	2,790	305	4,800	920	4,950	820	6,920	900	4,500	740	3,520	505	1,310	235		
8	5,750	1,115	4,040	785	2,420	335	4,230	1,035	4,350	875	6,090	965	3,930	790	3,060	550	1,170	260		
9	5,100	1,115	3,620	775	2,150	350	3,800	1,115	3,870	920	5,420	1,080	3,500	830	2,720	665	1,010	290		
10	5,080	1,385	3,540	970	2,120	415	3,720	1,285	3,480	1,205	4,870	1,190	3,140	1,090	2,450	755	940	315		
11	4,640	1,350	3,200	920	1,950	415	3,400	1,295	3,150	1,190	4,420	1,180	2,860	1,045	2,220	745	830	305		
12	4,230	1,430	2,950	1,000	1,760	405	3,100	1,295	2,900	1,170	4,060	1,170	2,620	1,035	2,040	740	780	305		
13	3,920	1,350	2,710	935	1,610	380	2,860	1,225	2,670	1,115	3,740	1,115	2,420	990	1,890	700	700	295		
14	3,630	1,280	2,530	890	1,510	370	2,660	1,160	2,480	1,070	3,480	1,070	2,250	955	1,750	665	670	295		
16	3,170	1,215	2,210	845	1,320	350	2,320	1,090	2,170	990	3,040	990	1,970	875	1,530	620	590	270		
17	3,000	1,205	2,080	835	1,230	350	2,190	1,090	2,050	980	2,870	980	1,850	875	1,450	610	570	260		
18	2,820	1,195	1,970	835	1,180	350	2,070	1,080	1,930	970	2,700	970	1,750	875	1,360	605	520	260		
20	2,540	1,190	1,770	830	1,060	340	1,860	1,080	1,740	965	2,430	965	1,570	875	1,220	610	470	260		
25	2,037	497	1,413	345	853	147	1,490	447	1,388	411	1,948	405	1,261	373	980	263	369	111		
Ap	1.5D																1.0D			
Ae	0.2D																0.15D		0.1D	

RV4VR-3D (SS) (CR)

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		合金鋼 Alloy steels SCM SNCM		工具鋼 Tool steels SKD SKS		鋳鉄 Cast iron FC FCD		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		
	HARDNESS ~HRC30		HRC30~HRC40		HRC40		HRC25		—		—		—		—		—		
STRENGTH ~1000N/㎟		1000~1300N/㎟		~1300N/㎟		~870N/㎟		—		—		—		—		—			
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)	
	2	20,230	140	14,210	100	8,530	55	14,900	155	15,300	105	21,420	145	13,830	95	10,780	70	4,130	25
2.5	16,220	165	11,370	115	6,860	45	11,920	160	12,240	130	17,130	115	11,070	110	8,624	60	3,300	35	
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	50	
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	
7	5,800	390	4,090	285	2,460	130	4,220	385	4,360	340	6,090	375	3,960	310	3,100	210	1,150	100	
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	
9	4,490	465	3,190	325	1,890	145	3,340	465	3,410	385	4,770	450	3,080	345	2,390	280	890	120	
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	
11	4,080	565	2,820	385	1,720	175	2,990	540	2,770	495	3,890	490	2,520	435	1,950	310	730	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	
13	3,450	565	2,380	390	1,420	160	2,520	510	2,350	465	3,290	465	2,130	415	1,660	295	620	125	
14	3,190	535	2,230	370	1,330	155	2,340	485	2,180	445	3,060	445	1,980	400	1,540	280	590	125	
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	
17	2,640	505	1,830	350	1,080	145	1,930	455	1,800	410	2,530	410	1,630	365	1,280	255	500	110	
18	2,480	500	1,730	350	1,040	145	1,820	450	1,700	405	2,380	405	1,540	365	1,200	250	460	110	
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	
25	1,795	373	1,248	260	751	108	1,311	336	1,222	313	1,719	309	1,095	280	853	194	331	86	
Ap	1.0D															0.5D			
Ae	1.0D															1.0D			

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		合金鋼 Alloy steels SCM SNCM		工具鋼 Tool steels SKD SKS		鋳鉄 Cast iron FC FCD		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						
	HARDNESS ~HRC30		HRC30~HRC40		HRC40		HRC25		—		—		—		—		—						
STRENGTH ~1000N/㎟		1000~1300N/㎟		~1300N/㎟		~870N/㎟		—		—		—		—		—							
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)					
	2	20,230	250	14,210	180	8,530	100	14,900	280	15,300	190	21,420	260	13,830	170	10,780	125	4,130	45				
2.5	16,220	300	11,370	205	6,860	80	11,920	290	12,240	235	17,130	205	11,070	200	8,624	110	3,300	65					
3	13,480	415	9,500	290	5,680	100	9,940	365	10,200	310	14,280	355	9,220	285	7,180	175	2,750	85					
3.5	11,590	455	8,110	325	4,850	130	8,530	400	8,780	330	12,210	355	7,950	325	6,190	205	2,340	85					
4	10,110	500	7,120	355	4,260	155	7,450	460	7,650	380	10,710	390	6,920	340	5,390	230	2,060	85					
4.5	8,980	515	6,350	355	3,770	160	6,610	490	6,780	440	9,530	425	6,140	385	4,770	255	1,850	110					
5	8,090	550	5,690	385	3,410	170	5,960	515	6,120	490	8,570	475	5,540	440	4,310	290	1,650	120					
5.5	7,360	615	5,180	425	3,100	175	5,440	555	5,560	515	7,780	515	5,020	455	3,930	325	1,480	135					
6	6,740	660	4,740	465	2,840	190	4,960	610	5,100	560	7,140	565	4,610	505	3,590	355	1,370	150					
7	5,800	700	4,090	515	2,460	230	4,220	690	4,360	615	6,090	675	3,960	555	3,100	380	1,150	175					
8	5,060	835	3,560	590	2,130	250	3,720	775	3,830	655	5,360	725	3,460	595	2,690	415	1,030	195					
9	4,490	835	3,190	580	1,890	265	3,340	835	3,410	690	4,770	810	3,080	625	2,390	500	890	220					
10	4,470	1,040	3,120	730	1,870	310	3,270	965	3,060	905	4,290	895	2,760	820	2,160	565	830	235					
11	4,080	1,015	2,820	690	1,720	310	2,990	970	2,770	895	3,890	885	2,520	785	1,950	560	730	230					
12	3,720	1,075	2,600	750	1,550	305	2,730	970	2,550	880	3,570	880	2,310	775	1,800	555	690	230					
13	3,450	1,015	2,380	700	1,420	285	2,520	920	2,350	835	3,290	835	2,130	745	1,660	525	620	220					
14	3,190	960	2,230	670	1,330	280	2,340	870	2,180	805	3,060	805	1,980	715	1,540	500	590	220					
16	2,790	910	1,940	635	1,160	265	2,040	820	1,910	745	2,680	745	1,730	655	1,350	465	520	205					
17	2,640	905	1,830	625	1,080	265	1,930	820	1,800	735	2,530	735	1,630	655	1,280	460	500	195					
18	2,480	895	1,730	625	1,040	265	1,820	810	1,700	730	2,380	730	1,540	655	1,200	455	460	195					
20	2,240	895	1,560	625	930	255	1,640	810	1,530	725	2,140	725	1,380	655	1,070	460	410	195					
25	1,795	373	1,248	260	751	108	1,311	336	1,222	313	1,719	309	1,095	280	853	194	331	86					
Ap	2.5D															2.0D							
Ae	0.15D															0.1D				0.05D			

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		SCM SNCM		SKD SKS		FC FCD		SUS304 SUS316		SUS416 SUS420		SUS630		Ti6Al4V Ti5Al5V5Mo Ti7Al4Mo		インコネル Inconel ハステロイ Hastelloy RENE	
HARDNESS	~HRC30		HRC30~HRC40		~HRC40		~HRC25		—		—		—		—		—	
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
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																		

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		SCM SNCM		SKD SKS		FC FCD		SUS304 SUS316		SUS416 SUS420		SUS630		Ti6Al4V Ti5Al5V5Mo Ti7Al4Mo		インコネル Inconel ハステロイ Hastelloy RENE	
HARDNESS	~HRC30		HRC30~HRC40		~HRC40		~HRC25		—		—		—		—		—	
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
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																		

RV2CMCR

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			
HARDNESS	~HRC30		HRC30~HRC45		—	
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	155
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
切込み量 Depth of Cut	<p>Ap: 0.2D (D≥3) 0.5D (3<D)</p>					

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			
HARDNESS	~HRC30		HRC30~HRC45		—	
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	220
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
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 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			
HARDNESS	~HRC30		HRC30~HRC45		—	
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	180
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
切込み量 Depth of Cut	<p>0.3D</p>					

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			
HARDNESS	~HRC30		HRC30~HRC45		—	
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	255
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
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		HRC30~HRC40		HRC40~HRC55		HRC55~HRC65		HRC65~HRC70	
HARDNESS	1000~1300N/mm ²		1300~2000N/mm ²		—		—		—	
STRENGTH	1000~1300N/mm ²		1300~2000N/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)
	3	12,800	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	1,510	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

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		HRC30~HRC40		HRC40~HRC55		HRC55~HRC65	
HARDNESS	1000~1300N/mm ²		1300~2000N/mm ²		—		—	
STRENGTH	1000~1300N/mm ²		1300~2000N/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)
	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	410		
25	770	550	770	490	610	395		

切込み量
Depth of Cut

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~HRC65	
HARDNESS	~HRC30		HRC30~HRC40		HRC45~HRC65	
STRENGTH	~1000N/mm ²		1000~1250N/mm ²		1500N/mm ² ~	
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
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

$A_p : R0.5 \sim R3 = 0.2\text{mm}$
 $R4 \sim R12.5 = 0.3\text{mm}$
 $A_e : 0.2D$

RVSPCM-S (SS), RVSPCM-L (SS), 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		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		HRC25~HRC40	
HARDNESS	~800N/mm ²		800~1200N/mm ²	
STRENGTH	~800N/mm ²		800~1200N/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)
	6	12,000	1,550	10,600
7	10,260	1,600	9,200	1,120
8	9,000	1,650	8,100	1,180
9	8,000	1,650	7,100	1,180
10	7,200	1,650	6,400	1,180
11	6,530	1,580	5,900	1,160
12	6,000	1,540	5,400	1,140
13	5,530	1,520	5,000	1,100
16	4,500	1,500	4,100	1,050
17	4,240	1,490	3,800	1,000
20	3,600	1,330	3,200	900

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 工具鋼 Tool steels		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		HRC25~HRC40	
HARDNESS	~800N/mm ²		800~1200N/mm ²	
STRENGTH	~800N/mm ²		800~1200N/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)
	6	15,800	2,570	14,300
7	13,600	2,600	12,300	1,900
8	11,900	2,700	10,700	1,950
9	10,550	2,700	9,500	1,950
10	9,500	2,700	8,500	1,950
11	8,700	2,600	7,800	1,900
12	8,000	2,570	7,100	1,850
13	7,390	2,460	6,600	1,800
16	6,000	2,450	5,400	1,750
17	5,650	2,400	5,050	1,700
20	4,800	2,140	4,300	1,500

切込み量
Depth of Cut

切込み量
Depth of Cut

RVRCM (SS)

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		合金鋼 Alloy steels 耐熱鋼 Heat resistant steels			
	~HRC30		HRC30~HRC38		HRC38~HRC45	
HARDNESS	~1000N/mm ²		1000~1250N/mm ²		1200~1400N/mm ²	
STRENGTH	~1000N/mm ²		1000~1250N/mm ²		1200~1400N/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	6,570	395	5,180	215	3,510
5	5,260	345	4,140	195	2,810	105
6	4,380	330	3,450	180	2,340	100
7	3,750	310	2,970	170	2,000	95
8	3,260	295	2,560	160	1,760	90
9	2,900	360	2,300	200	1,580	115
10	2,580	415	2,140	240	1,430	130
11	2,300	400	1,870	220	1,260	120
12	2,250	405	1,670	210	1,170	120
13	2,050	400	1,580	210	1,100	120
14	1,910	400	1,450	210	1,000	115
16	1,690	405	1,350	225	920	120
17	1,590	420	1,220	225	830	120
18	1,500	420	1,120	225	780	120
20	1,350	435	1,000	225	670	120
22	1,230	425	910	220	620	120
25	1,200	545	900	285	610	155

切込み量
Depth of Cut

Ap: 0.75D
(Ap Max=15mm)

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 合金鋼 Alloy steels 鋳鉄 Cast iron		合金鋼 Alloy steels 耐熱鋼 Heat resistant steels			
	~HRC30		HRC30~HRC38		HRC38~HRC45	
HARDNESS	~1000N/mm ²		1000~1250N/mm ²		1200~1400N/mm ²	
STRENGTH	~1000N/mm ²		1000~1250N/mm ²		1200~1400N/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	9,390	565	7,400	310	5,010
5	7,510	495	5,920	275	4,010	150
6	6,260	470	4,930	260	3,340	140
7	5,300	450	4,200	240	2,850	130
8	4,660	420	3,660	230	2,510	125
9	4,150	510	3,250	340	2,240	150
10	3,690	590	3,060	345	2,040	185
11	3,400	580	2,600	310	1,850	180
12	3,210	580	2,390	300	1,670	170
13	2,950	580	2,200	300	1,550	165
14	2,730	570	2,070	300	1,430	165
16	2,410	580	1,930	325	1,310	175
17	2,260	610	1,780	325	1,180	175
18	2,140	630	1,680	325	1,120	175
20	1,930	620	1,430	320	950	170
22	1,750	700	1,300	350	890	190
25	1,720	775	1,290	405	870	220

切込み量
Depth of Cut

RVRCM-L (SS)

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			
	合金鋼 Alloy steels		耐熱鋼 Heat resistant steels			
HARDNESS	~HRC30		HRC30~HRC38		HRC38~HRC45	
STRENGTH	~1000N/mm ²		1000~1250N/mm ²		1200~1400N/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	6,570	395	5,180	215	3,510
5	5,260	345	4,140	195	2,810	105
6	4,380	330	3,450	180	2,340	100
7	3,750	310	2,970	170	2,000	95
8	3,260	295	2,560	160	1,760	90
9	2,900	360	2,300	200	1,580	115
10	2,580	415	2,140	240	1,430	130
11	2,300	400	1,870	220	1,260	120
12	2,250	405	1,670	210	1,170	120
13	2,050	400	1,580	210	1,100	120
14	1,910	400	1,450	210	1,000	115
16	1,690	405	1,350	225	920	120
17	1,590	420	1,220	225	830	120
18	1,500	420	1,120	225	780	120
20	1,350	435	1,000	225	670	120
22	1,230	425	910	220	620	120
25	1,200	545	900	285	610	155

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		合金鋼 Alloy steels			
	合金鋼 Alloy steels		耐熱鋼 Heat resistant steels			
HARDNESS	~HRC30		HRC30~HRC38		HRC38~HRC45	
STRENGTH	~1000N/mm ²		1000~1250N/mm ²		1200~1400N/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	9,390	565	7,400	310	5,010
5	7,510	495	5,920	275	4,010	150
6	6,260	470	4,930	260	3,340	140
7	5,300	450	4,200	240	2,850	130
8	4,660	420	3,660	230	2,510	125
9	4,150	510	3,250	340	2,240	150
10	3,690	590	3,060	345	2,040	185
11	3,400	580	2,600	310	1,850	180
12	3,210	580	2,390	300	1,670	170
13	2,950	580	2,200	300	1,550	165
14	2,730	570	2,070	300	1,430	165
16	2,410	580	1,930	325	1,310	175
17	2,260	610	1,780	325	1,180	175
18	2,140	630	1,680	325	1,120	175
20	1,930	620	1,430	320	950	170
22	1,750	700	1,300	350	890	190
25	1,720	775	1,290	405	870	220

切込み量
Depth of Cut

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		合金鋼 Alloy steels			
	合金鋼 Alloy steels		耐熱鋼 Heat resistant steels			
HARDNESS	~HRC30		HRC30~HRC38		HRC38~HRC45	
STRENGTH	~1000N/mm ²		1000~1250N/mm ²		1200~1400N/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	6,570	395	5,180	215	3,510
5	5,260	345	4,140	195	2,810	105
6	4,380	440	3,450	240	2,340	135
8	3,260	395	2,560	215	1,760	120
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

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			
	合金鋼 Alloy steels		耐熱鋼 Heat resistant steels			
HARDNESS	~HRC30		HRC30~HRC38		HRC38~HRC45	
STRENGTH	~1000N/mm ²		1000~1250N/mm ²		1200~1400N/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	9,390	565	7,400	310	5,010
5	7,510	495	5,920	275	4,010	150
6	6,260	625	4,930	345	3,340	185
8	4,660	560	3,660	305	2,510	170
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

RN2HM

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 工具鋼 Tool steels								アルミニウム Aluminum アルミニウム合金 Aluminum Alloys	
	~HRC20		HRC20~HRC30		HRC30~HRC40		-		-	
HARDNESS	~500N/mm ²		500~800N/mm ²		800~1000N/mm ²		1000~1300N/mm ²		-	
STRENGTH	~500N/mm ²		500~800N/mm ²		800~1000N/mm ²		1000~1300N/mm ²		-	
刃径 Dia. of Mill	回転数 Rotation (mm ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (mm ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (mm ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (mm ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (mm ⁻¹)	送り Feed (mm/min)
1	9,520	45	7,650	30	6,800	25	3,740	15	13,200	145
1.5	7,560	50	6,080	35	5,400	30	2,970	15	12,600	150
2	5,600	50	4,500	35	4,000	30	2,200	15	12,000	160
2.5	4,340	60	3,720	40	3,100	35	1,840	20	11,400	205
3	3,500	65	3,200	50	2,500	40	1,600	20	11,000	250
3.5	3,100	75	2,630	55	2,100	45	1,310	25	9,290	275
4	2,800	85	2,200	60	1,800	45	1,100	30	8,000	290
4.5	2,470	100	1,980	70	1,690	55	990	35	7,060	300
5	2,200	110	1,800	75	1,600	60	900	35	6,300	310
5.5	1,980	110	1,690	85	1,380	60	850	40	5,920	310
6	1,800	110	1,600	90	1,200	60	800	40	5,600	310
6.5	1,680	110	1,450	90	1,110	65	730	40	5,110	335
7	1,570	115	1,310	95	1,030	65	660	45	4,690	360
7.5	1,480	115	1,200	100	960	70	610	45	4,320	375
8	1,400	120	1,100	100	900	70	560	45	4,000	390
8.5	1,310	120	1,040	100	870	75	530	45	3,740	395
9	1,230	120	990	100	840	75	500	45	3,500	395
9.5	1,160	120	940	100	820	75	470	45	3,290	400
10	1,100	120	900	100	800	80	450	45	3,100	400
11	990	125	850	105	710	80	420	45	2,770	390
12	900	130	800	110	630	80	400	50	2,500	380
13	850	130	750	105	590	80	370	50	2,340	365
14	800	130	700	100	560	80	350	50	2,200	350
15	750	135	630	100	500	75	310	45	2,090	350
16	700	130	560	100	450	70	280	45	2,000	350
17	660	125	530	100	420	70	260	45	1,890	350
18	630	120	500	100	400	70	250	45	1,800	350
19	590	120	470	100	400	70	230	45	1,690	335
20	560	120	450	100	400	70	220	45	1,600	320
22	500	120	450	100	350	70	220	45	1,400	300
24	460	110	410	90	320	65	190	40	1,270	285
25	450	110	400	90	310	60	180	35	1,200	280

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 工具鋼 Tool steels								アルミニウム Aluminum アルミニウム合金 Aluminum Alloys	
	~HRC20		HRC20~HRC30		HRC30~HRC40		-		-	
HARDNESS	~500N/mm ²		500~800N/mm ²		800~1000N/mm ²		1000~1300N/mm ²		-	
STRENGTH	~500N/mm ²		500~800N/mm ²		800~1000N/mm ²		1000~1300N/mm ²		-	
刃径 Dia. of Mill	回転数 Rotation (mm ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (mm ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (mm ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (mm ⁻¹)	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (mm ⁻¹)	送り Feed (mm/min)
1	14,280	75	11,480	55	10,200	50	5,610	25	19,800	260
1.5	11,340	80	9,110	55	8,100	50	4,460	25	18,900	275
2	8,400	85	6,750	60	6,000	55	3,300	25	18,000	290
2.5	6,510	105	5,580	75	4,650	65	2,760	30	17,100	370
3	5,250	120	4,800	90	3,750	70	2,400	35	16,500	450
3.5	4,650	135	3,940	100	3,150	75	1,970	45	13,930	495
4	4,200	150	3,300	110	2,700	80	1,650	55	12,000	520
4.5	3,700	175	2,970	125	2,530	95	1,480	60	10,580	540
5	3,300	195	2,700	140	2,400	110	1,350	65	9,450	560
5.5	2,970	195	2,540	150	2,070	110	1,270	70	8,880	555
6	2,700	195	2,400	160	1,800	110	1,200	70	8,400	560
6.5	2,520	200	2,170	165	1,660	115	1,090	75	7,660	605
7	2,360	205	1,970	170	1,540	120	990	75	7,030	645
7.5	2,220	210	1,800	175	1,440	120	910	80	6,480	675
8	2,100	215	1,650	180	1,350	125	840	80	6,000	700
8.5	1,970	215	1,560	180	1,310	130	790	80	5,600	710
9	1,850	215	1,480	180	1,270	135	750	80	5,250	715
9.5	1,740	215	1,410	180	1,230	140	710	80	4,930	715
10	1,650	215	1,350	180	1,200	145	680	80	4,650	720
11	1,490	230	1,270	190	1,060	145	630	85	4,160	700
12	1,350	240	1,200	200	950	145	600	90	3,750	685
13	1,270	235	1,120	185	890	145	560	90	3,510	655
14	1,200	240	1,050	180	840	145	530	90	3,300	630
15	1,120	240	940	180	750	135	470	85	3,140	630
16	1,050	240	840	180	680	125	420	80	3,000	630
17	990	225	790	180	640	125	400	80	2,840	630
18	950	215	750	180	600	125	380	80	2,700	630
19	890	215	710	180	600	125	350	80	2,540	600
20	840	215	680	180	600	125	330	80	2,400	575
22	750	215	680	180	530	125	330	80	2,100	540
24	700	200	620	165	480	115	290	70	1,900	510
25	680	195	600	160	470	110	270	65	1,800	505

切込み量
Depth of Cut

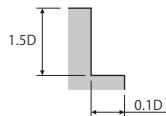
RN4HM

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								アルミニウム Aluminum アルミニウム合金 Aluminum Alloys	
	-		~HRC20		HRC20~HRC30		HRC30~HRC40		-	
HARDNESS	~500N/mm ²		500~800N/mm ²		800~1000N/mm ²		1000~1300N/mm ²		-	
STRENGTH	~500N/mm ²		500~800N/mm ²		800~1000N/mm ²		1000~1300N/mm ²		-	
刃径 Dia. of Mill	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り
	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)
3	3,650	115	3,360	85	2,600	65	1,650	30	11,550	400
3.5	3,300	150	2,850	95	2,250	65	1,350	40	9,900	450
4	2,950	150	2,300	105	1,900	70	1,150	50	8,400	460
4.5	2,650	170	2,100	120	1,800	85	1,050	55	7,450	475
5	2,300	190	1,900	130	1,700	95	950	55	6,600	495
5.5	2,100	190	1,700	140	1,450	95	900	55	6,300	495
6	1,900	190	1,700	150	1,250	95	850	65	5,900	495
6.5	1,750	200	1,500	150	1,150	100	850	65	5,450	525
7	1,700	200	1,400	160	1,100	105	650	70	5,050	560
7.5	1,550	210	1,250	165	1,050	105	650	70	4,600	580
8	1,450	210	1,150	170	950	110	600	70	4,200	610
8.5	1,350	210	1,100	170	900	105	600	70	3,900	610
9	1,300	210	1,050	170	900	120	550	70	3,700	620
9.5	1,250	210	1,000	170	900	125	550	70	3,500	630
10	1,150	210	950	170	850	125	450	70	3,250	630
11	1,050	220	900	180	750	125	450	75	2,950	610
12	950	230	850	190	650	125	450	80	2,650	600
13	900	230	800	180	650	125	450	80	2,500	565
14	850	230	750	170	600	125	350	80	2,300	560
15	800	230	700	170	550	115	300	75	2,200	560
16	750	230	600	170	450	110	300	70	2,100	560
17	700	220	550	170	450	110	300	70	2,000	560
18	650	210	550	170	420	110	250	70	1,900	560
19	650	210	550	170	420	110	250	70	1,800	525
20	600	210	500	160	420	110	230	70	1,700	505
22	550	210	450	160	380	100	230	70	1,450	475
24	470	190	420	150	350	95	200	55	1,350	450
25	470	190	420	150	350	95	200	55	1,250	440

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 鑄鉄 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	
HARDNESS	~HRC20		HRC20~HRC30		HRC30~HRC35		HRC35~HRC40	
STRENGTH	~800N/mm ²		800~1000N/mm ²		1000~1200N/mm ²		1200~1300N/mm ²	
刃径 Dia. of Mill	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り
	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	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 鑄鉄 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	
HARDNESS	~HRC20		HRC20~HRC30		HRC30~HRC35		HRC35~HRC40	
STRENGTH	~800N/mm ²		800~1000N/mm ²		1000~1200N/mm ²		1200~1300N/mm ²	
刃径 Dia. of Mill	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り
	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	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

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 Austenitic stainless steels SUS304/SUS316 インバー・コバルド Invar Kovar		
	80~100m/min			50~70m/min			30~40m/min			60~90m/min		
切削速度 Cutting speed	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)	
		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
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 Austenitic stainless steels SUS304/SUS316 インバー・コバルド Invar Kovar		
	80~100m/min			50~70m/min			30~40m/min			60~90m/min		
切削速度 Cutting speed	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)	
		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
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, RVRFR

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 Austenitic stainless steels SUS304/SUS316 インバー・コバルド Invar Kovar		
	50~80m/min			30~50m/min			20~30m/min			40~60m/min		
刃径 Dia. of Mill	回転数		送り Feed (mm/min)		回転数		送り Feed (mm/min)		回転数		送り Feed (mm/min)	
	Rotation (min ⁻¹)	溝切削 Slotting	側面切削 Side Milling	Rotation (min ⁻¹)	溝切削 Slotting	側面切削 Side Milling	Rotation (min ⁻¹)	溝切削 Slotting	側面切削 Side Milling	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												

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 Stainless steels SUS304		アルミニウム合金 Aluminum alloys 非鉄金属 Nonferrous alloys	
	直径 Drill Dia.	回転数 Rotation (min^{-1})	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min^{-1})	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min^{-1})	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min^{-1})	送り Feed (mm/min)	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 Stainless steels SUS304		アルミニウム合金 Aluminum alloys 非鉄金属 Nonferrous alloys	
	直径 Drill Dia.	回転数 Rotation (min^{-1})	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min^{-1})	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min^{-1})	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min^{-1})	送り Feed (mm/min)	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

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 Stainless steels SUS304		アルミニウム合金 Aluminum alloys 非鉄金属 Nonferrous alloys	
	直径 Drill Dia.	回転数 Rotation (min^{-1})	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min^{-1})	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min^{-1})	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min^{-1})	送り Feed (mm/min)	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 Stainless steels SUS304		アルミニウム合金 Aluminum alloys 非鉄金属 Nonferrous alloys	
	直径 Drill Dia.	回転数 Rotation (min^{-1})	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min^{-1})	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min^{-1})	送り Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min^{-1})	送り Feed (mm/min)	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 Drilling 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 Precipitation hardened stainless steels SUS630 (17-4PH) SUS631 (17-7PH)		オーステナイト系ステンレス鋼 Austenitic stainless steels SUS304/SUS316	
切削速度 Cutting speed	55~70m/min		25~35m/min		20~30m/min		30~40m/min	
直径 Drill Dia.	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り
	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻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 Drilling 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 Precipitation hardened stainless steels SUS630 (17-4PH) SUS631 (17-7PH)		オーステナイト系ステンレス鋼 Austenitic stainless steels SUS304/SUS316	
切削速度 Cutting speed	50~65m/min		20~30m/min		15~25m/min		25~35m/min	
直径 Drill Dia.	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り
	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻¹)	Feed (mm/min)	Rotation (min ⁻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

EDHB-EM-QC

基準切削条件(ポケット加工)

Recommended Milling Conditions (Pocket Milling)

被削材 Work Material	アルミナセラミックス Al ₂ O ₃			石英ガラス SiO ₂		
	加工条件[#100]			加工条件[#400]		
刃径 Dia. of Mill	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	切込 (mm)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	切込 (mm)
5	12,000	1,000~1,500	0.05	12,000	1,000	0.025
10	6,000	1,000~1,500	0.05	6,000	1,000~1,500	0.025
15	4,000	1,000~1,500	0.05	4,000	1,500~2,000	0.025
20	3,000	1,000~1,500	0.05	3,000	1,500~2,000	0.025

※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。

被削材 Work Material	炭化珪素 SiC			ジルコニア ZrO ₂		
	加工条件[#200]			加工条件[#200]		
刃径 Dia. of Mill	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	切込 (mm)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	切込 (mm)
5	12,000	500	0.02	12,000	500	0.05
10	6,000	500~1,000	0.02	6,000	500	0.05
15	4,000	500~1,000	0.02	4,000	500	0.05
20	3,000	500~1,000	0.02	3,000	500	0.05

被削材 Work Material	窒化アルミ AlN			窒化珪素 Si ₃ N ₄		
	加工条件[#200]			加工条件[#100]		
刃径 Dia. of Mill	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	切込 (mm)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	切込 (mm)
5	12,000	500	0.025	8,000	200	0.01
10	6,000	500~1,000	0.025	4,000	200~300	0.01
15	4,000	500~1,000	0.025	2,500	200~300	0.01
20	3,000	500~1,000	0.025	2,000	200~300	0.01

※穴あけ加工はヘリカルでの加工を推奨しておりますので上記加工条件を参考にしてください。

但し切込量は状況により半分程度にさせていただく場合がございます。

※ハイブリッド電着工具は砥石先端を積極的に使う設計の為、輪郭加工などをされる場合は上面からの掘り込み加工をお願い致します。

その場合は上記加工条件を参考にしてください。

⚠️ 商品取扱上の注意

————— YMKTの製品をご使用いただく前に —————

YMKT製品を、安全に使用していただくために「商品取扱上の注意」を必ずお読みください。

使用上の注意事項

- 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測定して確認ください。
- 工具の刃先を直接素手で触れない様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、絶対にさわらないでください。
また、たるみのある衣服、手袋を着用していると巻き込まれる恐れがありますので着用して加工しないでください。
- 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。

カタログ発刊にあたり

- 掲載価格は本カタログ発刊の2022年3月現在のものです。
- 掲載されている商品の仕様寸法については、予告なく開発、改良の為変更される場合がありますのであらかじめご了承ください。

ツールコラボレーション **YMKT**
www.ymkt.co.jp





Revocut

series
レボカット シリーズ

CM END MILLS	SINGLE CRYSTAL DIAMOND
V MILLS	CUTTERS
XTREME END MILLS	ELECTROPLATED
CERMET	CUTTER ARBOR
STATTY DRILLS	GAUGE
XTREME DRILLS	HOLDER

●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。



Revo Cut

レボカットシリーズ

CMエンドミル 価格表 (2025年1月 現在)

DLC2CM-2D

レボカット CMエンドミル 2枚刃 2D アルミ用 DLCコート

ツールNo.	商品名	定価
YT23524	DLC2CM-2D 0.5	3,730
YT23525	DLC2CM-2D 0.6	3,590
YT23526	DLC2CM-2D 0.7	3,490
YT23527	DLC2CM-2D 0.8	3,310
YT23528	DLC2CM-2D 0.9	3,310
YT23529	DLC2CM-2D 1	3,230
YT23530	DLC2CM-2D 1.5	3,230
YT23531	DLC2CM-2D 2	3,230
YT23532	DLC2CM-2D 2.5	3,430
YT23533	DLC2CM-2D 3	4,100
YT23534	DLC2CM-2D 4	4,440
YT23535	DLC2CM-2D 5	4,440
YT23536	DLC2CM-2D 6	4,660
YT23537	DLC2CM-2D 8	6,430
YT23538	DLC2CM-2D 10	9,120
YT23539	DLC2CM-2D 12	11,700
YT23540	DLC2CM-2D 16	28,500
YT23541	DLC2CM-2D 20	47,300

DLC2CM-3D

レボカット CMエンドミル 2枚刃 3D アルミ用 DLCコート

ツールNo.	商品名	定価
YT23542	DLC2CM-3D 1	4,000
YT23543	DLC2CM-3D 1.5	4,000
YT23544	DLC2CM-3D 2	4,000
YT23545	DLC2CM-3D 2.5	4,180
YT23546	DLC2CM-3D 3	5,000
YT23547	DLC2CM-3D 4	5,450
YT23548	DLC2CM-3D 5	5,450
YT23549	DLC2CM-3D 6	5,800
YT23550	DLC2CM-3D 8	8,180
YT23551	DLC2CM-3D 10	11,100
YT23552	DLC2CM-3D 12	14,400
YT23553	DLC2CM-3D 16	33,400
YT23554	DLC2CM-3D 20	54,500

DLC2CM-3D-SS

レボカット CMエンドミル 2枚刃 3D スリムシャンク
アルミ用 DLCコート

ツールNo.	商品名	定価
YT23826	DLC2CM-3D-SS 4	4,740
YT23827	DLC2CM-3D-SS 5	5,800
YT23828	DLC2CM-3D-SS 7	6,990
YT23829	DLC2CM-3D-SS 9	9,930
YT23830	DLC2CM-3D-SS 11	16,400
YT23831	DLC2CM-3D-SS 13	29,800

DLC2CM-4D

レボカット CMエンドミル 2枚刃 4D アルミ用 DLCコート

ツールNo.	商品名	定価
YT23555	DLC2CM-4D 1	4,280
YT23556	DLC2CM-4D 1.5	4,280
YT23557	DLC2CM-4D 2	4,280
YT23558	DLC2CM-4D 2.5	4,490
YT23559	DLC2CM-4D 3	5,620
YT23560	DLC2CM-4D 4	6,540
YT23561	DLC2CM-4D 5	6,540
YT23562	DLC2CM-4D 6	7,000
YT23563	DLC2CM-4D 8	9,260
YT23564	DLC2CM-4D 10	13,900
YT23565	DLC2CM-4D 12	18,900

DLC2CM-5D

レボカット CMエンドミル 2枚刃 5D アルミ用 DLCコート

ツールNo.	商品名	定価
YT23566	DLC2CM-5D 1	5,410
YT23567	DLC2CM-5D 1.5	5,410
YT23568	DLC2CM-5D 2	5,410
YT23569	DLC2CM-5D 2.5	5,750
YT23570	DLC2CM-5D 3	7,990
YT23571	DLC2CM-5D 4	7,990
YT23572	DLC2CM-5D 5	7,990
YT23573	DLC2CM-5D 6	7,990
YT23574	DLC2CM-5D 8	14,800
YT23575	DLC2CM-5D 10	21,500
YT23576	DLC2CM-5D 12	29,500
YT23838	DLC2CM-5D 16	53,700
YT23839	DLC2CM-5D 20	80,000

DLC2CM-5D-SS

レボカット CMエンドミル 2枚刃 5D スリムシャンク
アルミ用 DLCコート

ツールNo.	商品名	定価
YT23832	DLC2CM-5D-SS 4	6,570
YT23833	DLC2CM-5D-SS 5	8,660
YT23834	DLC2CM-5D-SS 7	10,400
YT23835	DLC2CM-5D-SS 9	17,900
YT23836	DLC2CM-5D-SS 11	30,500
YT23837	DLC2CM-5D-SS 13	41,000

RV2CM-1D レボカット CMエンドミル 2枚刃 1D		
ツールNo.	商品名	定価
YT20977	RV2CM-1D 0.5	2,640
YT20978	RV2CM-1D 0.6	2,850
YT20979	RV2CM-1D 0.7	2,850
YT20980	RV2CM-1D 0.8	2,850
YT20981	RV2CM-1D 0.9	2,850
YT20982	RV2CM-1D 1	2,250
YT20983	RV2CM-1D 1.1	2,830
YT20984	RV2CM-1D 1.2	2,830
YT20985	RV2CM-1D 1.3	2,830
YT20986	RV2CM-1D 1.4	2,830
YT20987	RV2CM-1D 1.5	2,620
YT20988	RV2CM-1D 1.6	2,830
YT20989	RV2CM-1D 1.7	2,830
YT20990	RV2CM-1D 1.8	2,830
YT20991	RV2CM-1D 1.9	2,830
YT20992	RV2CM-1D 2	2,620
YT20993	RV2CM-1D 2.1	2,830
YT20994	RV2CM-1D 2.2	2,830
YT20995	RV2CM-1D 2.3	2,830
YT20996	RV2CM-1D 2.4	2,830
YT20997	RV2CM-1D 2.5	2,620
YT20998	RV2CM-1D 2.6	2,830
YT20999	RV2CM-1D 2.7	2,830
YT21000	RV2CM-1D 2.8	2,830
YT21001	RV2CM-1D 2.9	2,830
YT21002	RV2CM-1D 3	2,690
YT21003	RV2CM-1D 3.1	4,370
YT21004	RV2CM-1D 3.2	4,370
YT21005	RV2CM-1D 3.3	4,370
YT21006	RV2CM-1D 3.4	4,370
YT21007	RV2CM-1D 3.5	3,960
YT21008	RV2CM-1D 3.6	4,370
YT21009	RV2CM-1D 3.7	4,370
YT21010	RV2CM-1D 3.8	4,370
YT21011	RV2CM-1D 3.9	4,370
YT21012	RV2CM-1D 4	3,960
YT21013	RV2CM-1D 4.1	4,370
YT21014	RV2CM-1D 4.2	4,370
YT21015	RV2CM-1D 4.3	4,370
YT21016	RV2CM-1D 4.4	4,370
YT21017	RV2CM-1D 4.5	3,960
YT21018	RV2CM-1D 4.6	4,370
YT21019	RV2CM-1D 4.7	4,370
YT21020	RV2CM-1D 4.8	4,370
YT21021	RV2CM-1D 4.9	4,370
YT21022	RV2CM-1D 5	3,960
YT21023	RV2CM-1D 5.1	4,370
YT21024	RV2CM-1D 5.2	4,370
YT21025	RV2CM-1D 5.3	4,370
YT21026	RV2CM-1D 5.4	4,370
YT21027	RV2CM-1D 5.5	3,960
YT21028	RV2CM-1D 5.6	4,370
YT21029	RV2CM-1D 5.7	4,370
YT21030	RV2CM-1D 5.8	4,370
YT21031	RV2CM-1D 5.9	4,370

RV2CM-1D レボカット CMエンドミル 2枚刃 1D		
ツールNo.	商品名	定価
YT21032	RV2CM-1D 6	3,960
YT24665	RV2CM-1D 8	5,410
YT24666	RV2CM-1D 9	6,680
YT24667	RV2CM-1D 10	6,680
YT24668	RV2CM-1D 11	9,120
YT24669	RV2CM-1D 12	9,120
YT24670	RV2CM-1D 14	19,900
YT24671	RV2CM-1D 15	24,800
YT24672	RV2CM-1D 16	24,800

RV2CM-2D レボカット CMエンドミル 2枚刃 2D		
ツールNo.	商品名	定価
YT20789	RV2CM-2D 1	1,240
YT20790	RV2CM-2D 1.5	1,240
YT20791	RV2CM-2D 2	1,240
YT20792	RV2CM-2D 2.5	1,370
YT20793	RV2CM-2D 3	1,630
YT20794	RV2CM-2D 4	1,840
YT20795	RV2CM-2D 5	1,950
YT20796	RV2CM-2D 6	1,950
YT20857	RV2CM-2D 7	5,080
YT20797	RV2CM-2D 8	3,360
YT20858	RV2CM-2D 9	6,360
YT20798	RV2CM-2D 10	4,120
YT20859	RV2CM-2D 11	8,470
YT20799	RV2CM-2D 12	5,590
YT20860	RV2CM-2D 14	16,000
YT20861	RV2CM-2D 15	16,000
YT20862	RV2CM-2D 16	14,800
YT20863	RV2CM-2D 18	24,600
YT20864	RV2CM-2D 20	25,100
YT20865	RV2CM-2D 22	37,600
YT20866	RV2CM-2D 24	46,400
YT20867	RV2CM-2D 25	46,400

RV2CM-2D-SS レボカット CMエンドミル 2枚刃 2D スリムシャンク		
ツールNo.	商品名	定価
YT23752	RV2CM-2D-SS 5	2,860
YT23753	RV2CM-2D-SS 7	5,480
YT23754	RV2CM-2D-SS 8	5,800
YT23755	RV2CM-2D-SS 9	6,650
YT23756	RV2CM-2D-SS 10	7,070
YT23757	RV2CM-2D-SS 11	9,210
YT23758	RV2CM-2D-SS 12	9,510
YT23759	RV2CM-2D-SS 13	17,300
YT23760	RV2CM-2D-SS 16	25,400
YT23761	RV2CM-2D-SS 17	29,600
YT23762	RV2CM-2D-SS 20	47,600
YT23763	RV2CM-2D-SS 21	48,000

RV2CM-3D

レボカット CMエンドミル 2枚刃 3D

ツールNo.	商品名	定価
YT20884	RV2CM-3D 1	1,400
YT20885	RV2CM-3D 1.5	1,400
YT20886	RV2CM-3D 2	1,400
YT20887	RV2CM-3D 2.5	1,400
YT20888	RV2CM-3D 3	1,840
YT20889	RV2CM-3D 4	2,060
YT20890	RV2CM-3D 5	2,250
YT20891	RV2CM-3D 6	2,300
YT20892	RV2CM-3D 7	5,410
YT20893	RV2CM-3D 8	4,160
YT20894	RV2CM-3D 9	6,570
YT20895	RV2CM-3D 10	4,980
YT20896	RV2CM-3D 11	9,490
YT20897	RV2CM-3D 12	7,310
YT20898	RV2CM-3D 14	19,700
YT20899	RV2CM-3D 15	19,700
YT20900	RV2CM-3D 16	21,800
YT20901	RV2CM-3D 18	34,500
YT20902	RV2CM-3D 20	37,400
YT20903	RV2CM-3D 22	46,300
YT20904	RV2CM-3D 24	59,500
YT20905	RV2CM-3D 25	59,500

RN2CM-3D

レボカット CMエンドミル 2枚刃 ノンコート 3D

ツールNo.	商品名	定価
YT22025	RN2CM-3D 1	1,910
YT22026	RN2CM-3D 1.5	1,910
YT22027	RN2CM-3D 2	1,910
YT22028	RN2CM-3D 2.5	1,910
YT22029	RN2CM-3D 3	2,490
YT22030	RN2CM-3D 4	2,800
YT22031	RN2CM-3D 5	3,020
YT22032	RN2CM-3D 6	2,900
YT22033	RN2CM-3D 7	5,690
YT22034	RN2CM-3D 8	5,690
YT22035	RN2CM-3D 9	6,830
YT22036	RN2CM-3D 10	6,830
YT22037	RN2CM-3D 11	10,000
YT22038	RN2CM-3D 12	10,000
YT22039	RN2CM-3D 14	21,900
YT22040	RN2CM-3D 15	25,000
YT22041	RN2CM-3D 16	30,000
YT22042	RN2CM-3D 18	43,700
YT22043	RN2CM-3D 20	47,300

RV2CM-3D-SS

レボカット CMエンドミル 2枚刃 3D スリムシャンク

ツールNo.	商品名	定価
YT23764	RV2CM-3D-SS 5	3,120
YT23765	RV2CM-3D-SS 7	5,710
YT23766	RV2CM-3D-SS 8	6,510
YT23767	RV2CM-3D-SS 9	6,880
YT23768	RV2CM-3D-SS 10	7,300
YT23769	RV2CM-3D-SS 11	11,100
YT23770	RV2CM-3D-SS 12	11,600
YT23771	RV2CM-3D-SS 13	21,600
YT23772	RV2CM-3D-SS 16	35,500
YT23773	RV2CM-3D-SS 17	37,600
YT23774	RV2CM-3D-SS 20	51,000
YT23775	RV2CM-3D-SS 21	62,200

RV2CM-4D

レボカット CMエンドミル 2枚刃 4D

ツールNo.	商品名	定価
YT24673	RV2CM-4D 3	4,190
YT24674	RV2CM-4D 4	4,690
YT24675	RV2CM-4D 5	5,060
YT24676	RV2CM-4D 6	5,060
YT24677	RV2CM-4D 7	9,860
YT24678	RV2CM-4D 8	9,860
YT24679	RV2CM-4D 9	12,100
YT24680	RV2CM-4D 10	12,100
YT24681	RV2CM-4D 11	18,200
YT24682	RV2CM-4D 12	18,200
YT24683	RV2CM-4D 14	36,400
YT24684	RV2CM-4D 15	36,900
YT24685	RV2CM-4D 16	37,800
YT24686	RV2CM-4D 18	70,300
YT24687	RV2CM-4D 20	70,300
YT24688	RV2CM-4D 22	94,700
YT24689	RV2CM-4D 24	103,000
YT24690	RV2CM-4D 25	109,000

RV2CM-5D

レボカット CMエンドミル 2枚刃 5D

ツールNo.	商品名	定価
YT20945	RV2CM-5D 3	5,270
YT20946	RV2CM-5D 4	5,270
YT20947	RV2CM-5D 5	5,270
YT20948	RV2CM-5D 6	5,270
YT20949	RV2CM-5D 7	11,400
YT20950	RV2CM-5D 8	11,400
YT20951	RV2CM-5D 9	16,600
YT20952	RV2CM-5D 10	16,600
YT20953	RV2CM-5D 11	24,400
YT20954	RV2CM-5D 12	24,400
YT20955	RV2CM-5D 14	37,800
YT20956	RV2CM-5D 15	37,800
YT20957	RV2CM-5D 16	37,800
YT20958	RV2CM-5D 18	72,300
YT20959	RV2CM-5D 20	72,300
YT20960	RV2CM-5D 25	114,000

RV4CM-1D

レボカット CMエンドミル 4枚刃 1D

ツールNo.	商品名	定価
YT24709	RV4CM-1D 2	4,390
YT24710	RV4CM-1D 2.5	4,710
YT24711	RV4CM-1D 3	3,680
YT24712	RV4CM-1D 4	5,130
YT24713	RV4CM-1D 5	5,060
YT24714	RV4CM-1D 6	4,240
YT24715	RV4CM-1D 7	5,410
YT24716	RV4CM-1D 8	5,410
YT24717	RV4CM-1D 9	6,680
YT24718	RV4CM-1D 10	6,680
YT24719	RV4CM-1D 11	9,120
YT24720	RV4CM-1D 12	9,120
YT24721	RV4CM-1D 14	19,900
YT24722	RV4CM-1D 15	24,800
YT24723	RV4CM-1D 16	24,800

RV3CM-S

レボカット CMエンドミル 3枚刃 ショート

ツールNo.	商品名	定価
YT21033	RV3CM-S 2	3,890
YT21034	RV3CM-S 3	3,890
YT21035	RV3CM-S 4	3,730
YT21036	RV3CM-S 5	3,730
YT21037	RV3CM-S 6	3,600
YT21038	RV3CM-S 7	5,480
YT21039	RV3CM-S 8	4,970
YT21040	RV3CM-S 9	8,110
YT21041	RV3CM-S 10	7,340
YT21042	RV3CM-S 12	10,700
YT21043	RV3CM-S 14	13,900
YT21044	RV3CM-S 16	17,100
YT21045	RV3CM-S 18	26,100
YT21046	RV3CM-S 20	27,800

RV4CM-2D

レボカット CMエンドミル 4枚刃 2D

ツールNo.	商品名	定価
YT20800	RV4CM-2D 2	1,840
YT20801	RV4CM-2D 2.5	2,160
YT20802	RV4CM-2D 3	1,880
YT20803	RV4CM-2D 4	1,980
YT20804	RV4CM-2D 5	2,060
YT20805	RV4CM-2D 6	2,220
YT20868	RV4CM-2D 7	5,500
YT20806	RV4CM-2D 8	3,570
YT20869	RV4CM-2D 9	6,570
YT20807	RV4CM-2D 10	4,470
YT20870	RV4CM-2D 11	8,890
YT20808	RV4CM-2D 12	5,850
YT20871	RV4CM-2D 14	20,000
YT20872	RV4CM-2D 15	20,000
YT20873	RV4CM-2D 16	17,000
YT20874	RV4CM-2D 18	26,000
YT20875	RV4CM-2D 20	26,500
YT20876	RV4CM-2D 22	40,000
YT20877	RV4CM-2D 24	49,500
YT20878	RV4CM-2D 25	49,500

RV3CM-R

レボカット CMエンドミル 3枚刃 レギュラ

ツールNo.	商品名	定価
YT21047	RV3CM-R 2	4,180
YT21048	RV3CM-R 3	4,180
YT21049	RV3CM-R 4	3,960
YT21050	RV3CM-R 5	3,960
YT21051	RV3CM-R 6	3,700
YT21052	RV3CM-R 7	6,300
YT21053	RV3CM-R 8	5,130
YT21054	RV3CM-R 10	7,600
YT21055	RV3CM-R 12	10,900
YT21056	RV3CM-R 14	17,500
YT21057	RV3CM-R 16	18,000
YT21058	RV3CM-R 18	34,100
YT21059	RV3CM-R 20	35,400

RV4CM-3D

レボカット CMエンドミル 4枚刃 3D

ツールNo.	商品名	定価
YT20906	RV4CM-3D 3	2,270
YT20907	RV4CM-3D 4	2,330
YT20908	RV4CM-3D 5	2,460
YT20909	RV4CM-3D 6	2,510
YT20910	RV4CM-3D 7	6,010
YT20911	RV4CM-3D 8	4,630
YT20912	RV4CM-3D 9	7,090
YT20913	RV4CM-3D 10	6,430
YT20914	RV4CM-3D 11	9,950
YT20915	RV4CM-3D 12	7,670
YT20916	RV4CM-3D 14	21,000
YT20917	RV4CM-3D 15	21,000
YT20918	RV4CM-3D 16	25,500
YT20919	RV4CM-3D 18	36,800
YT20920	RV4CM-3D 20	39,300
YT20921	RV4CM-3D 22	48,700
YT20922	RV4CM-3D 24	62,500
YT20923	RV4CM-3D 25	62,500

RV4CM-5D

レボカット CMエンドミル 4枚刃 5D

ツールNo.	商品名	定価
YT20961	RV4CM-5D 3	5,550
YT20962	RV4CM-5D 4	5,550
YT20963	RV4CM-5D 5	5,550
YT20964	RV4CM-5D 6	5,550
YT20965	RV4CM-5D 7	12,200
YT20966	RV4CM-5D 8	12,200
YT20967	RV4CM-5D 9	17,600
YT20968	RV4CM-5D 10	17,600
YT20969	RV4CM-5D 11	27,000
YT20970	RV4CM-5D 12	27,000
YT20971	RV4CM-5D 14	42,100
YT20972	RV4CM-5D 15	42,100
YT20973	RV4CM-5D 16	42,100
YT20974	RV4CM-5D 18	80,200
YT20975	RV4CM-5D 20	80,200
YT20976	RV4CM-5D 25	135,000

RV4CM-4D

レボカット CMエンドミル 4枚刃 4D

ツールNo.	商品名	定価
YT24691	RV4CM-4D 3	4,840
YT24692	RV4CM-4D 4	5,130
YT24693	RV4CM-4D 5	5,370
YT24694	RV4CM-4D 6	5,290
YT24695	RV4CM-4D 7	10,600
YT24696	RV4CM-4D 8	10,800
YT24697	RV4CM-4D 9	13,400
YT24698	RV4CM-4D 10	13,400
YT24699	RV4CM-4D 11	20,800
YT24700	RV4CM-4D 12	22,000
YT24701	RV4CM-4D 14	39,700
YT24702	RV4CM-4D 15	40,400
YT24703	RV4CM-4D 16	42,100
YT24704	RV4CM-4D 18	77,300
YT24705	RV4CM-4D 20	77,500
YT24706	RV4CM-4D 22	94,700
YT24707	RV4CM-4D 24	103,000
YT24708	RV4CM-4D 25	120,000

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

ツールNo.	商品名	定価
YT23746	RV4VR-2D 2	3,020
YT23747	RV4VR-2D 2.5	3,020
YT23586	RV4VR-2D 3	3,520
YT23587	RV4VR-2D 3.5	3,520
YT23588	RV4VR-2D 4	3,520
YT23589	RV4VR-2D 4.5	3,520
YT23590	RV4VR-2D 5	3,520
YT23591	RV4VR-2D 5.5	3,520
YT23592	RV4VR-2D 6	3,520
YT23593	RV4VR-2D 8	6,170
YT23594	RV4VR-2D 10	8,470
YT23595	RV4VR-2D 12	12,300
YT23596	RV4VR-2D 16	25,100
YT23597	RV4VR-2D 20	45,900
YT24135	RV4VR-2D 25	93,000

RV4VR-2D-SS

レボカット CMエンドミル 不等分割不等リード
4枚刃 2D スリムシャンク

ツールNo.	商品名	定価
YT23776	RV4VR-2D-SS 5	5,040
YT23777	RV4VR-2D-SS 7	9,120
YT23778	RV4VR-2D-SS 8	9,910
YT23779	RV4VR-2D-SS 9	11,700
YT23780	RV4VR-2D-SS 10	13,500
YT23781	RV4VR-2D-SS 11	19,700
YT23782	RV4VR-2D-SS 12	19,700
YT23783	RV4VR-2D-SS 13	24,900
YT23784	RV4VR-2D-SS 14	38,400
YT23785	RV4VR-2D-SS 16	40,400
YT23786	RV4VR-2D-SS 17	42,100
YT23787	RV4VR-2D-SS 18	59,300
YT23788	RV4VR-2D-SS 20	81,100

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

ツールNo.	商品名	定価
YT23749	RV4VR-3D 2	3,020
YT23750	RV4VR-3D 2.5	3,020
YT23598	RV4VR-3D 3	3,520
YT23599	RV4VR-3D 3.5	3,520
YT23600	RV4VR-3D 4	3,520
YT23601	RV4VR-3D 4.5	3,520
YT23602	RV4VR-3D 5	3,520
YT23603	RV4VR-3D 5.5	3,520
YT23604	RV4VR-3D 6	3,520
YT23605	RV4VR-3D 8	6,170
YT23606	RV4VR-3D 10	8,470
YT23607	RV4VR-3D 12	12,300
YT23608	RV4VR-3D 16	25,100
YT23609	RV4VR-3D 20	45,900
YT24136	RV4VR-3D 25	93,000

RV4VR-2D-LS

レボカット CMエンドミル 不等分割不等リード
4枚刃 2D ロングシャンク

ツールNo.	商品名	定価
YT24724	RV4VR-2D-LS-5	8,660
YT24725	RV4VR-2D-LS-6	11,500
YT24726	RV4VR-2D-LS-7	14,100
YT24727	RV4VR-2D-LS-8	16,500
YT24728	RV4VR-2D-LS-9	16,900
YT24729	RV4VR-2D-LS-10	21,500
YT24730	RV4VR-2D-LS-12	28,200
YT24731	RV4VR-2D-LS-13	33,200

RV4VR-3D-SS

レボカット CMエンドミル 不等分割不等リード
4枚刃 3D スリムシャンク

ツールNo.	商品名	定価
YT23789	RV4VR-3D-SS 5	5,040
YT23790	RV4VR-3D-SS 7	9,120
YT23791	RV4VR-3D-SS 8	9,910
YT23792	RV4VR-3D-SS 9	11,700
YT23793	RV4VR-3D-SS 10	13,500
YT23794	RV4VR-3D-SS 11	19,700
YT23795	RV4VR-3D-SS 12	19,700
YT23796	RV4VR-3D-SS 13	24,900
YT23797	RV4VR-3D-SS 14	38,400
YT23798	RV4VR-3D-SS 16	40,400
YT23799	RV4VR-3D-SS 17	42,100
YT23800	RV4VR-3D-SS 18	59,300
YT23801	RV4VR-3D-SS 20	81,100

RV4VR-2D-LS-R

レボカット CMエンドミル 不等分割不等リード
4枚刃 2D ロングシャンク ラジアス

ツールNo.	商品名	定価
YT24732	RV4VR-2D-LS-R-5X0.2R	9,880
YT24733	RV4VR-2D-LS-R-6X0.3R	13,100
YT24734	RV4VR-2D-LS-R-7X0.3R	17,800
YT24735	RV4VR-2D-LS-R-8X0.3R	18,700
YT24736	RV4VR-2D-LS-R-9X0.3R	22,400
YT24737	RV4VR-2D-LS-R-10X0.3R	26,500
YT24738	RV4VR-2D-LS-R-12X0.3R	38,800
YT24739	RV4VR-2D-LS-R-13X0.3R	46,900

RV4VR-3D-CR

レボカット CMエンドミル 不等分割不等リード
4枚刃 3D コーナR

ツールNo.	商品名	定価
YT24137	RV4VR-3D-CR 2X0.2R	4,240
YT24138	RV4VR-3D-CR 3X0.2R	5,850
YT24139	RV4VR-3D-CR 3X0.5R	5,850
YT24140	RV4VR-3D-CR 4X0.2R	5,850
YT24141	RV4VR-3D-CR 4X0.5R	5,850
YT24142	RV4VR-3D-CR 4X1R	5,850
YT24143	RV4VR-3D-CR 5X0.2R	5,850
YT24144	RV4VR-3D-CR 5X0.5R	5,850
YT24145	RV4VR-3D-CR 5X1R	5,850
YT24146	RV4VR-3D-CR 6X0.3R	5,850
YT24147	RV4VR-3D-CR 6X0.5R	5,850
YT24148	RV4VR-3D-CR 6X1R	5,850
YT24149	RV4VR-3D-CR 8X0.3R	10,300
YT24150	RV4VR-3D-CR 8X0.5R	10,300
YT24151	RV4VR-3D-CR 8X1R	10,300
YT24152	RV4VR-3D-CR 8X2R	10,300
YT24153	RV4VR-3D-CR 10X0.3R	14,100
YT24154	RV4VR-3D-CR 10X0.5R	14,100
YT24155	RV4VR-3D-CR 10X1R	14,100
YT24156	RV4VR-3D-CR 10X2R	14,100
YT24157	RV4VR-3D-CR 10X3R	14,100
YT24158	RV4VR-3D-CR 12X0.5R	20,600
YT24159	RV4VR-3D-CR 12X1R	20,600
YT24160	RV4VR-3D-CR 12X2R	20,600
YT24161	RV4VR-3D-CR 12X3R	20,600

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

ツールNo.	商品名	定価
YT23620	RV4VR-5D 3	4,580
YT23621	RV4VR-5D 3.5	5,320
YT23622	RV4VR-5D 4	5,320
YT23623	RV4VR-5D 4.5	5,430
YT23624	RV4VR-5D 5	5,430
YT23625	RV4VR-5D 5.5	6,570
YT23626	RV4VR-5D 6	6,570
YT23627	RV4VR-5D 8	10,900
YT23628	RV4VR-5D 10	14,200
YT23629	RV4VR-5D 12	19,600

RVSPCM-SUS

レボカット CMエンドミル スピードラフィング
ステンレス用

ツールNo.	商品名	定価
YT24557	RVSPCM-SUS 3XR0.2	6,540
YT24558	RVSPCM-SUS 4XR0.2	6,470
YT24559	RVSPCM-SUS 5XR0.2	7,100
YT24560	RVSPCM-SUS 6XR0.2	7,100
YT24561	RVSPCM-SUS 7XR0.2	10,100
YT24562	RVSPCM-SUS 8XR0.2	10,100
YT24563	RVSPCM-SUS 10XR0.3	13,900
YT24564	RVSPCM-SUS 12XR0.3	18,000

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

ツールNo.	商品名	定価
YT23610	RV4VR-4D 3	4,080
YT23611	RV4VR-4D 3.5	4,080
YT23612	RV4VR-4D 4	4,580
YT23613	RV4VR-4D 4.5	4,580
YT23614	RV4VR-4D 5	5,320
YT23615	RV4VR-4D 5.5	5,500
YT23616	RV4VR-4D 6	5,500
YT23617	RV4VR-4D 8	9,950
YT23618	RV4VR-4D 10	13,300
YT23619	RV4VR-4D 12	18,100

RVSPCM-SUS-LN

レボカット CMエンドミル スピードラフィング
ロングネック付き ステンレス用

ツールNo.	商品名	定価
YT24565	RVSPCM-SUS-LN 5XR0.2	8,240
YT24566	RVSPCM-SUS-LN 6XR0.2	8,240
YT24567	RVSPCM-SUS-LN 7XR0.2	11,600
YT24568	RVSPCM-SUS-LN 8XR0.2	11,600
YT24569	RVSPCM-SUS-LN 10XR0.3	15,800
YT24570	RVSPCM-SUS-LN 12XR0.3	20,400

RV4BCM-SUS

レボカット CMエンドミル 4枚刃 ボール ステンレス用

ツールNo.	商品名	定価
YT24549	RV4BCM-SUS R1	6,430
YT24550	RV4BCM-SUS R1.5	6,430
YT24551	RV4BCM-SUS R2	6,430
YT24552	RV4BCM-SUS R2.5	6,430
YT24553	RV4BCM-SUS R3	7,280
YT24554	RV4BCM-SUS R4	10,900
YT24555	RV4BCM-SUS R5	13,700
YT24556	RV4BCM-SUS R6	20,100

RV2CMCR

レボカット CMエンドミル2枚刃 ラジラス

ツールNo.	商品名	定価
YT22087	RV2CMCR 1X0.2R	4,710
YT22088	RV2CMCR 1X0.3R	4,710
YT22089	RV2CMCR 1.5X0.2R	4,660
YT22090	RV2CMCR 1.5X0.3R	4,660
YT22091	RV2CMCR 1.5X0.5R	4,660
YT22092	RV2CMCR 2X0.2R	4,660
YT22093	RV2CMCR 2X0.3R	4,660
YT22094	RV2CMCR 2X0.5R	4,660
YT22095	RV2CMCR 2.5X0.2R	4,660
YT22096	RV2CMCR 2.5X0.3R	4,660
YT22097	RV2CMCR 2.5X0.5R	4,660
YT22098	RV2CMCR 3X0.2R	4,310
YT22099	RV2CMCR 3X0.3R	4,310
YT22100	RV2CMCR 3X0.5R	4,310
YT22101	RV2CMCR 4X0.2R	5,130
YT22102	RV2CMCR 4X0.3R	5,130
YT22103	RV2CMCR 4X0.5R	5,130
YT22104	RV2CMCR 4X1R	5,130
YT22105	RV2CMCR 5X0.2R	5,400
YT22106	RV2CMCR 5X0.3R	5,400
YT22107	RV2CMCR 5X0.5R	5,400
YT22108	RV2CMCR 5X1R	5,400

RV4CMCR

レボカット CMエンドミル4枚刃 ラジラス

ツールNo.	商品名	定価
YT22306	RV4CMCR 6X0.2R	5,830
YT22109	RV4CMCR 6X0.3R	5,830
YT22110	RV4CMCR 6X0.5R	5,830
YT22111	RV4CMCR 6X1R	5,830
YT22112	RV4CMCR 8X0.2R	8,270
YT22113	RV4CMCR 8X0.5R	8,270
YT22114	RV4CMCR 8X1R	8,270
YT22115	RV4CMCR 8X1.5R	8,270
YT22116	RV4CMCR 10X0.5R	11,700
YT22117	RV4CMCR 10X1R	11,700
YT22118	RV4CMCR 10X1.5R	11,700
YT22119	RV4CMCR 10X2R	11,700
YT22120	RV4CMCR 12X0.5R	15,300
YT22121	RV4CMCR 12X1R	15,300
YT22122	RV4CMCR 12X1.5R	15,300
YT22123	RV4CMCR 12X2R	15,300

RVHCM-S

レボカット CMエンドミルハイヘリショート

ツールNo.	商品名	定価
YT21969	RVHCM-S 3	7,160
YT21970	RVHCM-S 4	7,160
YT21971	RVHCM-S 5	8,400
YT21972	RVHCM-S 6	8,400
YT21973	RVHCM-S 8	10,700
YT21974	RVHCM-S 10	13,500
YT21975	RVHCM-S 12	18,800
YT21976	RVHCM-S 14	30,400
YT21977	RVHCM-S 16	30,400
YT21978	RVHCM-S 18	43,800
YT21979	RVHCM-S 20	50,000
YT21980	RVHCM-S 25	97,200

RVHCM-L

レボカット CMエンドミルハイヘリロング

ツールNo.	商品名	定価
YT21981	RVHCM-L 6	9,350
YT21982	RVHCM-L 8	14,100
YT21983	RVHCM-L 10	17,700
YT21984	RVHCM-L 12	27,000
YT21985	RVHCM-L 16	55,500
YT21986	RVHCM-L 20	68,100
YT21987	RVHCM-L 25	122,000

RV2BCM

レボカット CMエンドミル2枚刃 ボール

ツールNo.	商品名	定価
YT20809	RV2BCM R0.5	1,950
YT20810	RV2BCM R0.75	2,110
YT20811	RV2BCM R1	2,070
YT20812	RV2BCM R1.5	2,440
YT20813	RV2BCM R2	2,640
YT20814	RV2BCM R2.5	2,640
YT20815	RV2BCM R3	2,990
YT20816	RV2BCM R4	4,450
YT20817	RV2BCM R5	6,880
YT20818	RV2BCM R6	11,900
YT20879	RV2BCM R7	23,500
YT20880	RV2BCM R8	24,900
YT20881	RV2BCM R9	42,100
YT20882	RV2BCM R10	38,300
YT20883	RV2BCM R12.5	64,400

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

ツールNo.	商品名	定価
YT22007	RVSPCM-S 6X0.5R	8,020
YT22008	RVSPCM-S 8X0.5R	8,660
YT22009	RVSPCM-S 10X0.5R	13,000
YT22010	RVSPCM-S 12X0.5R	15,500
YT22011	RVSPCM-S 16X1R	25,800
YT22012	RVSPCM-S 20X1R	40,700

RVSPCM-LN

レボカット CMエンドミルスピードラフィング
ロングネック付き

ツールNo.	商品名	定価
YT22019	RVSPCM-LN 6X0.5R	8,530
YT22020	RVSPCM-LN 8X0.5R	9,120
YT22021	RVSPCM-LN 10X0.5R	13,700
YT22022	RVSPCM-LN 12X0.5R	16,200
YT22023	RVSPCM-LN 16X1R	26,800
YT22024	RVSPCM-LN 20X1R	51,200

RVSPCM-S-SS

レボカット CMエンドミルスピードラフィングショート
スリムシャンク

ツールNo.	商品名	定価
YT23816	RVSPCM-S-SS 7	10,300
YT23817	RVSPCM-S-SS 9	15,500
YT23818	RVSPCM-S-SS 11	18,300
YT23819	RVSPCM-S-SS 13	21,300
YT23820	RVSPCM-S-SS 17	36,700

RVRCM

レボカット CMエンドミルラフィング

ツールNo.	商品名	定価
YT20935	RVRCM 4	7,200
YT20936	RVRCM 5	8,050
YT20937	RVRCM 6	8,050
YT20938	RVRCM 8	8,260
YT20939	RVRCM 10	9,830
YT20940	RVRCM 12	11,700
YT20941	RVRCM 14	17,900
YT20942	RVRCM 16	18,600
YT20943	RVRCM 20	26,700
YT20944	RVRCM 25	54,800

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

ツールNo.	商品名	定価
YT22013	RVSPCM-L 6X0.5R	8,690
YT22014	RVSPCM-L 8X0.5R	9,350
YT22015	RVSPCM-L 10X0.5R	14,100
YT22016	RVSPCM-L 12X0.5R	17,400
YT22017	RVSPCM-L 16X1R	28,400
YT22018	RVSPCM-L 20X1R	45,100

RVRCM-SS

レボカット CMエンドミルラフィングスリムシャンク

ツールNo.	商品名	定価
YT23802	RVRCM-SS 7	9,990
YT23803	RVRCM-SS 9	14,400
YT23804	RVRCM-SS 11	19,200
YT23805	RVRCM-SS 13	26,500
YT23806	RVRCM-SS 17	34,100
YT23807	RVRCM-SS 18	35,400
YT23808	RVRCM-SS 22	55,700

RVSPCM-L-SS

レボカット CMエンドミルスピードラフィングロング
スリムシャンク

ツールNo.	商品名	定価
YT23821	RVSPCM-L-SS 7	11,100
YT23822	RVSPCM-L-SS 9	16,900
YT23823	RVSPCM-L-SS 11	20,800
YT23824	RVSPCM-L-SS 13	23,500
YT23825	RVSPCM-L-SS 17	40,600

RVRCM-L

レボカット CMエンドミルラフィングロング

ツールNo.	商品名	定価
YT21988	RVRCM-L 4	9,900
YT21989	RVRCM-L 5	11,600
YT21990	RVRCM-L 6	11,700
YT21991	RVRCM-L 8	11,700
YT21992	RVRCM-L 10	16,500
YT21993	RVRCM-L 12	25,900
YT21994	RVRCM-L 14	28,500
YT21995	RVRCM-L 16	42,700
YT21996	RVRCM-L 20	59,600
YT21997	RVRCM-L 25	101,000

RVRCM-L-SS

レボカット CMエンドミルラフィングロング
スリムシャンク

ツールNo.	商品名	定価
YT23809	RVRCM-L-SS 7	12,700
YT23810	RVRCM-L-SS 9	18,200
YT23811	RVRCM-L-SS 11	28,800
YT23812	RVRCM-L-SS 13	28,800
YT23813	RVRCM-L-SS 17	51,000
YT23814	RVRCM-L-SS 18	56,600
YT23815	RVRCM-L-SS 22	81,000

RVRCM-LN

レボカット CMエンドミルラフィング ロングネック付

ツールNo.	商品名	定価
YT21998	RVRCM-LN 4	11,700
YT21999	RVRCM-LN 5	13,500
YT22000	RVRCM-LN 6	13,500
YT22001	RVRCM-LN 8	13,900
YT22002	RVRCM-LN 10	19,500
YT22003	RVRCM-LN 12	31,000
YT22004	RVRCM-LN 16	53,100
YT22005	RVRCM-LN 20	74,900
YT22006	RVRCM-LN 25	130,000

RVRHM-S

レボカット CMエンドミル SPMラフィング

ツールNo.	商品名	定価
YT21072	RVRHM-S 5	6,300
YT21073	RVRHM-S 6	5,850
YT21074	RVRHM-S 7	6,510
YT21075	RVRHM-S 8	6,510
YT24740	RVRHM-S 9	8,470
YT21076	RVRHM-S 10	7,250
YT24741	RVRHM-S 11	10,500
YT21077	RVRHM-S 12	9,210
YT21078	RVRHM-S 14	10,100
YT21079	RVRHM-S 15	11,300
YT21080	RVRHM-S 16	11,900
YT24742	RVRHM-S 17	17,700
YT21081	RVRHM-S 18	13,300
YT24743	RVRHM-S 19	20,400
YT21082	RVRHM-S 20	15,900
YT21083	RVRHM-S 22	17,800
YT21084	RVRHM-S 25	21,700
YT21085	RVRHM-S 28	27,100
YT21086	RVRHM-S 30	33,700
YT21087	RVRHM-S 32	46,300
YT21088	RVRHM-S 35	54,900
YT21089	RVRHM-S 40	75,400

RVRHM-L

レボカット CMエンドミル SPMラフィングロング

ツールNo.	商品名	定価
YT23511	RVRHM-L 5	11,200
YT23512	RVRHM-L 6	10,300
YT23513	RVRHM-L 7	11,600
YT23514	RVRHM-L 8	11,300
YT24744	RVRHM-L 9	12,600
YT23515	RVRHM-L 10	12,600
YT24745	RVRHM-L 11	15,600
YT23516	RVRHM-L 12	15,800
YT24746	RVRHM-L 13	19,200
YT23517	RVRHM-L 14	17,300
YT23518	RVRHM-L 15	20,700
YT23519	RVRHM-L 16	21,400
YT24747	RVRHM-L 17	26,800
YT23520	RVRHM-L 18	24,600
YT24748	RVRHM-L 19	31,800
YT23521	RVRHM-L 20	25,900
YT23522	RVRHM-L 25	29,500
YT23523	RVRHM-L 30	39,900

RN2HM

レボカット CMエンドミルハイス 2枚刃 ノンコート

ツールNo.	商品名	定価
YT22055	RN2HM 1	2,060
YT22056	RN2HM 1.5	1,880
YT22057	RN2HM 2	1,880
YT22058	RN2HM 2.5	1,880
YT22059	RN2HM 3	1,530
YT22060	RN2HM 3.5	1,530
YT22061	RN2HM 4	1,530
YT22062	RN2HM 4.5	1,530
YT22063	RN2HM 5	1,530
YT22064	RN2HM 5.5	1,530
YT22065	RN2HM 6	1,530
YT22066	RN2HM 6.5	1,700
YT22067	RN2HM 7	1,700
YT22068	RN2HM 7.5	1,700
YT22069	RN2HM 8	1,700
YT22070	RN2HM 8.5	1,980
YT22071	RN2HM 9	1,980
YT22072	RN2HM 9.5	1,980
YT22073	RN2HM 10	1,980
YT22074	RN2HM 11	2,490
YT22075	RN2HM 12	2,490
YT22076	RN2HM 13	3,100
YT22077	RN2HM 14	3,100
YT22078	RN2HM 15	3,450
YT22079	RN2HM 16	3,730
YT22080	RN2HM 17	4,420
YT22081	RN2HM 18	4,420
YT22082	RN2HM 19	5,320
YT22083	RN2HM 20	5,320
YT22084	RN2HM 22	6,540
YT22085	RN2HM 24	7,580
YT22086	RN2HM 25	7,580

RN4HM

レボカット CMエンドミルハイス 4枚刃 ノンコート

ツールNo.	商品名	定価
YT22512	RN4HM 3	1,580
YT22513	RN4HM 3.5	1,580
YT22514	RN4HM 4	1,580
YT22515	RN4HM 4.5	1,580
YT22516	RN4HM 5	1,580
YT22517	RN4HM 5.5	1,580
YT22518	RN4HM 6	1,580
YT22519	RN4HM 6.5	1,790
YT22520	RN4HM 7	1,790
YT22521	RN4HM 7.5	1,790
YT22522	RN4HM 8	1,790
YT22523	RN4HM 8.5	2,060
YT22524	RN4HM 9	2,060
YT22525	RN4HM 9.5	2,060
YT22526	RN4HM 10	2,060
YT22527	RN4HM 11	2,640
YT22528	RN4HM 12	2,640
YT22529	RN4HM 13	3,490
YT22530	RN4HM 14	3,490
YT22531	RN4HM 15	3,650
YT22532	RN4HM 16	3,890
YT22533	RN4HM 17	4,650
YT22534	RN4HM 18	4,650
YT22535	RN4HM 19	5,570
YT22536	RN4HM 20	5,570
YT22537	RN4HM 22	6,880
YT22538	RN4HM 24	7,950
YT22539	RN4HM 25	7,950

PFA

プチフライスアーバ

ツールNo.	商品名	定価
YT21090	PFA 6×ST6×20	13,600
YT21091	PFA 6×ST8×40	13,800
YT21092	PFA 6×ST10×75	14,000
YT21093	PFA 12.7×ST6×65	16,300
YT21094	PFA 12.7×ST8×65	16,300
YT21095	PFA 12.7×ST10×65	16,300
YT21096	PFA 15.875×ST6×65	16,300
YT21097	PFA 15.875×ST8×65	16,300
YT21098	PFA 15.875×ST10×65	16,300

YFV

高精度フラット付 Vミル 2枚刃

ツールNo.	商品名	定価
YT24170	YFV 2X60°	9,900
YT24171	YFV 3X60°	11,570
YT24172	YFV 4X60°	13,200
YT24173	YFV 5X60°	14,540
YT24174	YFV 6X60°	15,870
YT24175	YFV 8X60°	19,800
YT24176	YFV 10X60°	24,040
YT24177	YFV 12X60°	32,800
YT24162	YFV 2X90°	9,900
YT24163	YFV 3X90°	11,570
YT24164	YFV 4X90°	12,570
YT24165	YFV 5X90°	13,870
YT24166	YFV 6X90°	15,040
YT24167	YFV 8X90°	18,940
YT24168	YFV 10X90°	22,900
YT24169	YFV 12X90°	31,170