



# アルミニウム・樹脂 側面仕上げ加工用 YE4-A-L

超硬 DLCコート 4枚刃  
右刃左ねじれ 不等リード  
スクエアエンドミル

右刃左ねじれを採用、切粉が底刃方向に向かうことで  
上面に切粉の抜けを発生させず、上面バリの発生を極小化。

ワークを下方方向に押さえつけて安定させ、不等リードとの  
相乗効果でビブりを強力に抑制、高品位な側面仕上げを実現。

平滑性に優れるDLCコーティングで  
溶着を防ぎ、A1050(純アルミ)～  
A7075(超々ジュラルミン)、  
アルミダイキャスト材まで加工可能。

φ5以下はネックRつなぎを採用。  
剛性を高め、折損リスクを軽減。

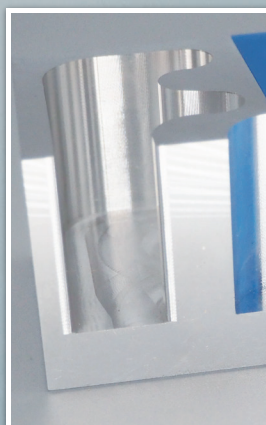


## ▶ 加工ワークサンプル

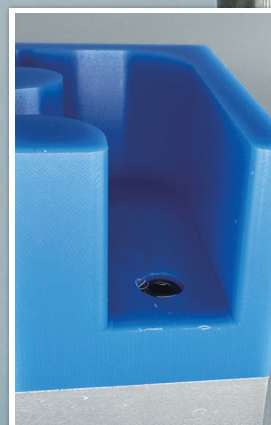


A7075

MCナイロン



A7075



MCナイロン

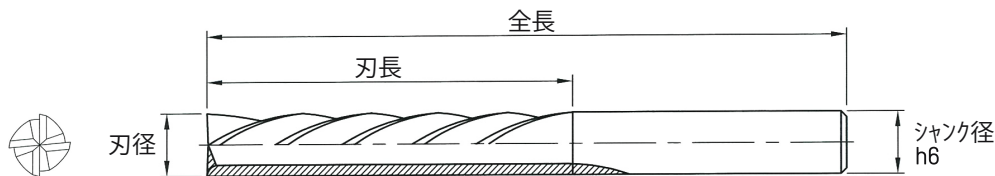


## サイズ表

# YE4-A-L



アルミニウム・樹脂 側面仕上げ加工用  
超硬 DLCコート 4枚刃 右刃左ねじれ 不等リードスクエアエンドミル



ツールNo.	商品コード	刃径	刃長	全長	シャンク径
Tool No.	Product Code	Dia. of Mill	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.
YT24893	YE4-A-L-3X18	3	18	80	6
YT24894	YE4-A-L-4X24	4	24	80	6
YT24895	YE4-A-L-5X30	5	30	80	6
YT24896	YE4-A-L-6X36	6	36	80	6
YT24897	YE4-A-L-8X48	8	48	100	8
YT24898	YE4-A-L-10X60	10	60	110	10
YT24899	YE4-A-L-12X72	12	72	130	12

## 切削条件表

被削材 Work Material	アルミニウム合金 Aluminium alloys					樹脂類 Resins				
	90m/min					90m/min				
切削速度 Cutting speed	切り込み量		送り速度 mm/min	1刃当り mm/t	回転数 min-1	切り込み量		送り速度 mm/min	1刃当り mm/t	回転数 min-1
	ap (mm)	ae (mm)				ap (mm)	ae (mm)			
刃径 Dia. of Mill										
3	12	0.02	960	0.025	9,600	12	0.02	960	0.025	9,600
4	16	0.025	960	0.033	7,200	16	0.025	960	0.033	7,200
5	20	0.03	960	0.041	5,800	20	0.03	960	0.041	5,800
6	24	0.035	960	0.05	4,800	24	0.035	960	0.05	4,800
8	32	0.05	960	0.067	3,600	32	0.05	960	0.067	3,600
10	40	0.06	960	0.083	2,900	40	0.06	960	0.083	2,900
12	48	0.075	960	0.1	2,400	48	0.075	960	0.1	2,400



〒550-0013

大阪府大阪市西区新町3丁目2番15号

TEL : 06-6532-5405 FAX : 06-6532-5400

E-Mail : tech@ymkt.co.jp

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

YMKT

検索



仕様など、内容は予告なく改訂する場合があります。