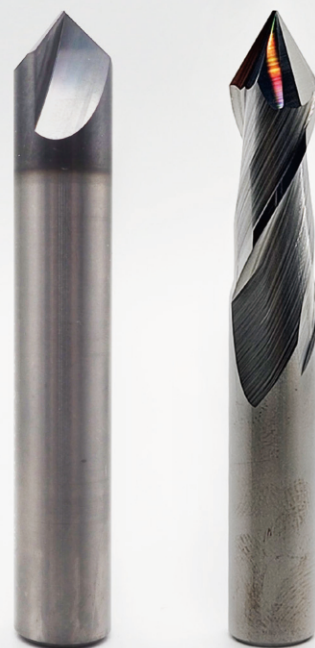


Vカットミル シリーズ

加工ニーズに合わせて選べる、
高精度な面取り加工の他にも幅広い加工に対応する
多機能工具 (YFV)、側面刃なしの単機能版 (YV) の
2タイプをラインアップ。
用途に応じて最適な工具をお選びいただけます。



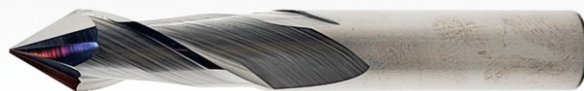
YV



超硬 TiAlNコート 2枚刃 V溝加工用カッター

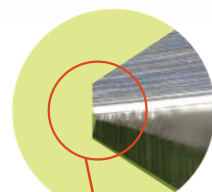
側面刃無しの単機能版でV溝加工と面取りに特化。
最小限の機能の絞ったことでコストダウンを実現。
幅広いワークに対して加工可能。TiAlNコーティング
の低摩擦性により安定した加工を実現。

YFV



超硬 2枚刃 V溝加工用エンドミル 高精度フラット付き

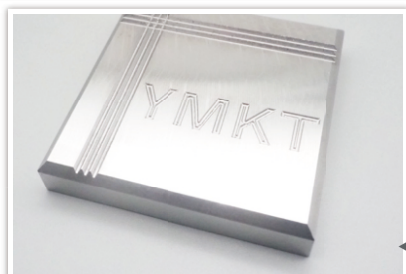
先端フラット部に刃付けし、公差を設定。
先端からの精密な計算が可能で、
非常に高精度な面取り加工を実現。
面取りの他にも幅広い加工に対応する多機能工具。



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	シャク径	先端フラット径	価格
Tool No.	Dia. of Mill	Tip Angle	Length of Cut	Overall Length	Shank Dia.	Tip Dia.	Price (¥)
YT24749	3	90°	5.7	40	3	0.2	3,220
YT24750	4		7.6	40	4	0.25	3,500
YT24751	5		9.5	50	6	0.3	3,500
YT24752	6		11.4	50	6	0.35	3,500
YT24753	8		15.2	60	8	0.4	5,840
YT24754	10		19	70	10	0.45	7,300
YT24755	12		22.8	75	12	0.5	8,750

ツールNo.	刃径	先端角	刃長	全長	シャク径	先端フラット径	価格
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	10,900
YT24171	3		6	50	6	0.2	12,740
YT24172	4		8	50	6	0.3	14,540
YT24173	5		10	50	6	0.3	16,000
YT24174	6		12	50	6	0.3	17,470
YT24175	8		16	60	8	0.4	21,800
YT24176	10		20	70	10	0.5	26,470
YT24177	12	24	80	12	0.5	36,100	
YT24162	2	90°	4	45	4	0.2	10,900
YT24163	3		6	50	6	0.2	12,740
YT24164	4		8	50	6	0.3	13,840
YT24165	5		10	50	6	0.3	15,270
YT24166	6		12	50	6	0.3	16,570
YT24167	8		16	60	8	0.4	20,840
YT24168	10		20	70	10	0.5	25,200
YT24169	12	24	80	12	0.5	34,300	



◀ YVワークサンプル

▶ Vカットミルシリーズ加工例

加工例							
		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
型番	YV 90°	○	×	○	○	○	×
	YFV 60°	○	○	×	○	×	×
	YFV 90°	○	○	○	○	□	△

○：適合 □：非鉄・铸铁などに適合 △：厚みの薄い物に使用可 ×：不適合

▶ YFV 基準切削条件

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon steels 一般構造用鋼 Mild steels S55C・SS材						合金鋼 Alloy steels 工具鋼 Tool Steels 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	
加工種類 Machining Types	切削速度	1回転あたりの送り量	切削速度	1回転あたりの送り量	切削速度	1回転あたりの送り量	切削速度	1回転あたりの送り量	切削速度	1回転あたりの送り量	切削速度	1回転あたりの送り量
刃径 Dia. of Mill	Cutting speed (m/rev)	Feed (mm/rev)	Cutting speed (m/rev)	Feed (mm/rev)	Cutting speed (m/rev)	Feed (mm/rev)	Cutting speed (m/rev)	Feed (mm/rev)	Cutting speed (m/rev)	Feed (mm/rev)	Cutting speed (m/rev)	Feed (mm/rev)
2～4	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
5～6	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
8～12	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 Work Material	アルミニウム合金 Aluminum Alloys ADC・AC						铸铁 Cast iron 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	
加工種類 Machining Types	切削速度	1回転あたりの送り量	切削速度	1回転あたりの送り量	切削速度	1回転あたりの送り量	切削速度	1回転あたりの送り量	切削速度	1回転あたりの送り量	切削速度	1回転あたりの送り量
刃径 Dia. of Mill	Cutting speed (m/rev)	Feed (mm/rev)	Cutting speed (m/rev)	Feed (mm/rev)	Cutting speed (m/rev)	Feed (mm/rev)	Cutting speed (m/rev)	Feed (mm/rev)	Cutting speed (m/rev)	Feed (mm/rev)	Cutting speed (m/rev)	Feed (mm/rev)
2～4	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
5～6	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
8～12	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。

▶ YV 基準切削条件

面取り (Chamfering)

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon steels steel S55CN	ステンレス300系 Stainless steels 300 SUS304
切削速度 Cutting speed	80～120 m/min	30～70 m/min
刃径 Dia. of Mill	1刃当りの送り量 fz (mm/t)	1刃当りの送り量 fz (mm/t)
3	0.03～0.05	0.03～0.05
4	0.03～0.07	0.03～0.06
5	0.06～0.10	0.04～0.08
6	0.08～0.12	0.05～0.09
8	0.13～0.17	0.08～0.12
10	0.18～0.22	0.10～0.14
12	0.22～0.25	0.12～0.15

V溝加工 (V-Groove Cutting)

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon steels steel S55CN
切削速度 Cutting speed	80～100 m/min
刃径 Dia. of Mill	1刃当りの送り量 fz (mm/t)
3	0.02～0.05
4	0.02～0.05
5	0.02～0.05
6	0.02～0.05
8	0.03～0.06
10	0.03～0.06
12	0.03～0.06

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