# YMKT NEWS

切削に、もっとアイデアを

2026 9

## NACHI 不二越

### DLC-REVO 1枚刃エンドミル　DLCRVM1G-2D ／ 5D

| 商品記号 | 加工対応 |
|---|---|
| DLCRVM1G-2D | 側面加工・溝加工・ドリリング |
| DLCRVM1G-5D | 側面加工 |

**不二越から待望の1枚刃エンドミル新登場！！2Dタイプはドリリング可能！！**

1枚刃構造で薄肉材（アルミフレームなど）でも高い安定性
微小逃げ角・微小逃げ面により、過切削やビビリを抑制し安定加工を実現。
広いチップポケットで切りくず排出性が良好。
DLC-REVOコーティングにより、耐溶着性・耐摩耗性が高く、切れ味が長持ち。

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 材　質 | 超硬+DLC-REVO | 刃数 | 1枚刃 | ねじれ角 | 30° | サイズ | φ2～φ12 |
| 被削材 | アルミ・アルミ合金・銅合金・樹脂 | 加工 | 側面、溝、ドリリング | | | | |

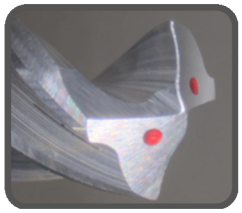
カタログ

---

## OMI 大見工業株式会社 大見工業

### 超硬4枚刃ドリル ワンパンドリルリーマ　ODR3D-OH

先端鏡面円錐刃



**センタリング、下穴、仕上げをワンパン（一発）で実現！**

穴あけから仕上げまでを一工程化
コストパフォーマンスに優れたドリルリーマ。
先端鏡面仕上げにしており、溶着を減らし寿命を大幅に改善。
4枚刃構成とし仕上げ刃を設けることでリーマレスも狙える高精度加工。
鋼からステンレス鋼まで対応可能。
先端径公差は+0.003～-0.003　シャンクはエンドミルシャンクタイプを採用。

メーカー推奨再研磨回数(再コート)

| | |
|---|---|
| ～φ3.01 | 1回 |
| φ3.1 ～φ6.01 | 2回 |
| φ6.1 ～φ10.01 | 3回 |
| φ10.1～ | 4回 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 材　質 | 超微粒子超硬+ODコート | 先端角 | 140° | サイズ | φ2.99/φ3/φ3.01 ～ φ11.99/φ12/φ12.01　30サイズ |
| 被削材 | 低炭素鋼・高炭素鋼・合金鋼・調質鋼・鋳鉄・ステンレス鋼 | | | | |

カタログ

# 樹脂関連ワーク向け 穴加工工具特集

Cutting Tools for Resin Hole Machining

超硬
深穴

## SXG30DN 40DN 50DN
## クロスグルーブドリル

**サイトウ製作所(ATOM)**

4本の逆ネジレ溝が先端へのクーラント効率を高める超硬深穴ドリル

材種 超硬合金+DLCコート
サイズ φ0.3～φ2 30D/40D/50D
対応被削材 樹脂・アルミ

新製品

## S-HGD/LS-HGD
## LS-HGD-DLC(新製品)
## 樹脂用半月ドリル

**ニチアロイ(NICHIALLOY)**

外周に油溝採用した特殊な1枚刃半月ドリル

材種 超硬合金(＋DLCコート)
サイズ φ0.5～8
対応被削材 樹脂全般

高精度
仕上げ

## CSOER-Re
## 樹脂用超硬リーマ

**栄工舎(EIKO)**

樹脂加工専門ユーザーも唸らせる高精度、高能率オイルホール付きリーマ

材種 超硬合金 オイルホール付
サイズ φ3～12
対応被削材 樹脂全般

アクリル
専用

## ACSDS
## アクリル用ドリル

**兼房(KANEFUSA)**

独自の刃型でアクリル加工ユーザー向け超硬ドリル

材種 超硬合金
サイズ φ1～12
対応被削材 アクリル・透明樹脂

バリ抑制
小径

## ASWR/ASWD
## スイープカットドリル

**サイトウ製作所(ATOM)**

抜けバリを抑制する特殊な刃型、穴曲がりも抑制
小径ローソク型ドリル

材種 超硬合金
サイズ φ0.1～6
対応被削材 非鉄・樹脂

超硬代替
注目

## CERD
## セラミックドリル

**協和精工(KYOWA)**

アクリル穴の内面白濁を抑制可能なセラミック製4枚刃ドリル。超硬供給難の代替としても注目

材種 セラミック
サイズ φ2～8
対応被削材 CFRP・樹脂

左回転
仕様あり

## YSPDR/YSPDR-L
## 樹脂用ルーマドリル

**協和精工(KYOWA)**

左刃左ネジレの仕様もある樹脂加工用小径ルーマドリル

材種 超硬合金
サイズ φ0.1～3
対応被削材 樹脂・アルミ