

超硬非鉄用エンドミル DLCコーティング

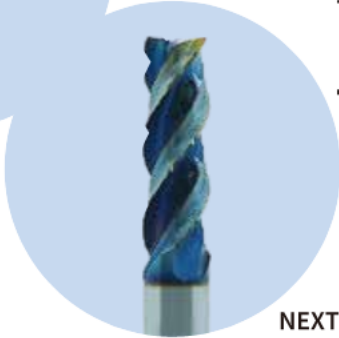
# NEXT-AL / NEXT-AL-DLC

φ3~φ16

高能率・高精度加工に適した3枚刃非鉄用エンドミル。  
シャープな切れ味でバリレス加工。



NEXT-AL

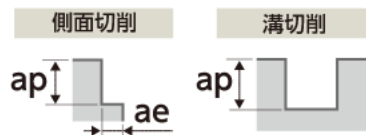
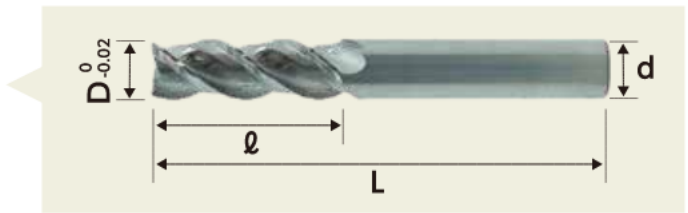


NEXT-AL-DLC

**加工形態**

**仕様** **シャープエッジ** **外径公差**  
φ3~φ12: 0~-0.02, φ15: 0~-0.03, **MG Carbide** **DLC コート** (NEXT-AL-DLC)

型式	D (外径)	ℓ (刃長)	L (全長)	d (柄径)	Z (刃数)	標準価格(¥)	
						ノンコート	DLCコート
NEAL3-0309	3	9	50	4	3	2,000	2,900
NEAL3-0412	4	12	50	4	3	2,000	2,900
NEAL3-0515	5	15	50	6	3	2,600	3,600
NEAL3-0618	6	18	60	6	3	2,800	3,800
NEAL3-0824	8	24	75	8	3	4,600	5,800
NEAL3-1030	10	30	75	10	3	5,200	6,400
NEAL3-1236	12	36	75	12	3	8,500	9,900
NEAL3-1648	16	48	100	16	3	24,000	26,000



		切削条件表						
被削材		アルミ合金 (5000番台)				鋼合金		
側面切削	切削速度	200				75		
	型式	D	回転速度	1刃送り速度	送り速度	回転速度	1刃送り速度	送り速度
	NEAL3-0309	3	21200	0.01	635	7950	0.01	240
	NEAL3-0412	4	15900	0.015	715	5950	0.015	270
	NEAL3-0515	5	12700	0.02	760	4800	0.02	290
	NEAL3-0618	6	10600	0.025	795	4000	0.025	300
	NEAL3-0824	8	7950	0.04	954	3000	0.04	360
	NEAL3-1030	10	6400	0.05	960	2400	0.05	360
	NEAL3-1236	12	5300	0.065	1030	2000	0.065	390
	NEAL3-1648	16	4000	0.09	1080	1500	0.09	405
切込み量 (ap X ae)		1.5DX0.1D				1.5DX0.1D		
溝切削	切削速度	150				65		
	型式	D	回転速度	1刃送り速度	送り速度	回転速度	1刃送り速度	送り速度
	NEAL3-0309	3	15900	0.01	480	6900	0.01	210
	NEAL3-0412	4	11950	0.015	540	5200	0.015	230
	NEAL3-0515	5	9550	0.02	570	4150	0.02	250
	NEAL3-0618	6	7950	0.03	715	3450	0.03	300
	NEAL3-0824	8	5950	0.04	715	2600	0.04	310
	NEAL3-1030	10	4800	0.05	720	2100	0.05	315
	NEAL3-1236	12	4000	0.065	780	1750	0.065	340
	NEAL3-1648	16	3000	0.09	810	1300	0.09	350
切込み量 (ap X ae)		1.0D				1.0D		

切削速度 (m/min)、外径 (mm)、回転速度 (min-1)、1刃送り速度 (mm/t)、送り速度 (mm/mim)

対応被削材											
炭素鋼 合金鋼	工具鋼 プリハードン鋼	焼入れ鋼		プリハードン鋼	ステンレス鋼	鋳物 ダクタイル鋳物	銅合金	アルミ合金	グラファイト	チタン合金	耐熱合金
~40HRC		~48HRC	~55HRC	~65HRC			◎	◎			

NEXT-AL/AL-DLC