

超硬V面取りエンドミル 90°

NEXT-VC 90°

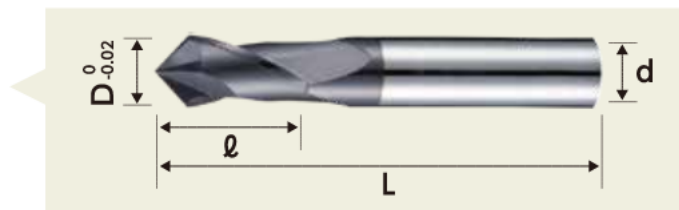
φ3~φ16

C面取りからV面取りまで多彩な加工が可能
シャープな切れ味でバリレス加工。幅広い被削材に適合。



寸法表

型式	D (外径)	ℓ (刃長)	L (全長)	d (柄径)	Z (刃数)	標準価格 (¥)
NEVC-3X90°	3	6	50	3	2	4,050
NEVC-4X90°	4	8	50	4	2	4,850
NEVC-5X90°	5	12	50	6	2	5,900
NEVC-6X90°	6	12	50	6	2	5,900
NEVC-8X90°	8	16	60	8	2	7,500
NEVC-10X90°	10	20	72	10	2	8,750
NEVC-12X90°	12	24	75	12	2	11,500
NEVC-16X90°	16	32	100	16	2	22,600



切削条件表

被削材		炭素鋼 (S45C/S5400)	合金鋼 (SCM/SNCM)	ステンレス鋼 (SUS304/SUS316)	アルミ合金 (5000番台)
面 取 り 切 削	切削速度	50-80	30-60	20-50	60-90
	型式	D	1回転あたり送り速度	1回転あたり送り速度	1回転あたり送り速度
	NEVC-3X90°	3	0.02-0.04	0.01-0.03	0.005-0.01
	NEVC-4X90°	4			
	NEVC-5X90°	5			
	NEVC-6X90°	6			
	NEVC-8X90°	8	0.03-0.06	0.02-0.05	0.01-0.03
	NEVC-10X90°	10			
	NEVC-12X90°	12			
NEVC-16X90°	16				
NEVC-16X90°	16	0.05-0.09	0.04-0.08	0.02-0.05	0.1-0.15
V 溝 切 削	切削速度	40-60	30-50	20-40	60-80
	型式	D	1回転あたり送り速度	1回転あたり送り速度	1回転あたり送り速度
	NEVC-3X90°	3	0.01-0.03	0.005-0.02	0.002-0.01
	NEVC-4X90°	4			
	NEVC-5X90°	5			
	NEVC-6X90°	6			
	NEVC-8X90°	8	0.02-0.04	0.01-0.03	0.005-0.02
	NEVC-10X90°	10			
	NEVC-12X90°	12			
NEVC-16X90°	16				
NEVC-16X90°	16	0.03-0.05	0.02-0.04	0.01-0.03	0.06-0.12

※切削速度は実際の加工径を基準に算出ください。

外径(mm)、切削速度(m/min)、1回転あたりの送り速度(mm/rev)

※センタリング加工は鋳物・アルミ加工に有効です。鋼等を加工する場合はお問合せください。

※V溝・センタリング加工では底フラット(0.01D)が残ります。※ドリル・穴あけ加工には適していません。

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						
◎	◎	○			○	○	○		○	○