



超硬不等分割不等リードエンドミル 標準刃長

# NEXT-X

φ3~φ16

動画はこちらから  
ご覧ください。

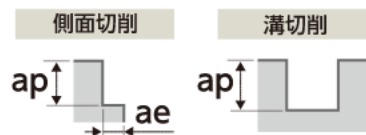
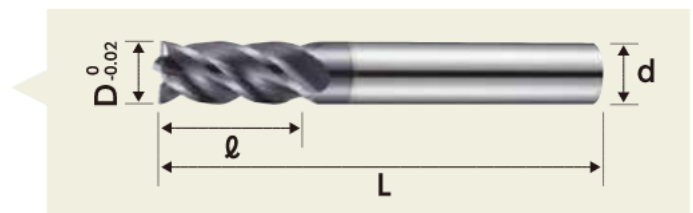
NEX4-1022



高能率・安定切削を実現した次世代型エンドミル  
安定した切削性能で、荒加工から仕上げまでOK!オールラウンドエンドミル

加工形態 仕様

寸法表						
型式	D (外径)	ℓ (刃長)	L (全長)	d (柄径)	Z (刃数)	標準価格 (¥)
NEX4-0308	3	8	50	6	4	2,350
NEX4-0411	4	11	50	6	4	2,650
NEX4-0513	5	13	50	6	4	2,900
NEX4-0616	6	16	50	6	4	2,900
NEX4-0820	8	20	60	8	4	4,200
NEX4-1022	10	22	72	10	4	5,550
NEX4-1226	12	26	75	12	4	8,200
NEX4-1638	16	38	100	16	4	18,000



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)		プリハードン鋼 (SKD/NAK) (35~45HRC)		焼入れ鋼 (SKD/NAK) (45~50HRC)		
		切削速度	110-130-150	90-100-110	70-80-90	60-70-80	50-60-70					
側面 切削	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	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	回転速度	1刃送り速度 送り速度
	NEX4-0308	3	11600-13800-15900	0.01-0.02 1100	9600-10600-11700	0.01-0.02 700	7400-8500-9600	0.01-0.02 550	6400-7400-8500	0.01-0.02 350	5300-6400-7400	0.01-0.02 250
	NEX4-0411	4	8800-10300-11900	0.015-0.03 1250	7200-8000-8000	0.015-0.03 850	5600-6400-7200	0.015-0.03 650	4800-5600-6400	0.01-0.02 350	4000-4800-5600	0.01-0.02 250
	NEX4-0513	5	7000-8300-9500	0.015-0.03 1000	5700-6400-7000	0.015-0.03 650	4500-5100-5700	0.015-0.03 500	3800-4500-5100	0.01-0.02 350	3200-3800-4500	0.01-0.02 200
	NEX4-0616	6	5800-6900-8000	0.03-0.05 1400	4800-5300-5800	0.02-0.04 850	3700-4200-4800	0.015-0.03 500	3100-3700-4200	0.01-0.02 300	2700-3200-3700	0.01-0.02 200
	NEX4-0820	8	4400-5200-6000	0.04-0.06 1250	3600-4000-4400	0.02-0.04 650	2800-3200-3600	0.04-0.06 750	2400-2800-3200	0.015-0.03 300	2000-2400-2800	0.015-0.03 200
	NEX4-1022	10	3500-4100-4800	0.07-0.09 1400	2900-3200-3500	0.04-0.06 750	2200-2500-2900	0.05-0.07 700	1900-2200-2500	0.02-0.04 300	1600-1900-2200	0.02-0.04 250
	NEX4-1226	12	2900-3500-4000	0.07-0.1 1350	2400-2700-2900	0.06-0.08 850	1900-2100-2400	0.05-0.07 650	1600-1900-2100	0.03-0.05 350	1300-1600-1900	0.03-0.05 250
	NEX4-1638	16	2200-2600-3000	0.11-0.14 1450	1800-2000-2200	0.07-0.1 800	1400-1600-1800	0.07-0.1 650	1200-1400-1600	0.05-0.07 350	1000-1200-1400	0.05-0.07 250
切込み量 (ap X ae)		1.0DX0.1D		1.0DX0.1D		1.0DX0.1D		1.0DX0.1D		1.0DX0.1D		
溝 切削	切削速度	110-130-150	90-100-110	70-80-90	60-70-80	50-60-70						
	NEX4-0308	3	11700-13800-15900	0.01-0.02 900	9600-10600-11700	0.01-0.02 550	7400-8500-9600	0.01-0.02 450	6400-7400-8500	0.01-0.015 300	5300-6400-7400	0.01-0.015 200
	NEX4-0411	4	8800-10400-11900	0.015-0.03 1000	7200-8000-8800	0.01-0.02 650	5600-6400-7200	0.01-0.02 500	4800-5600-6400	0.01-0.02 250	4000-4800-5600	0.01-0.015 200
	NEX4-0513	5	7000-8300-9600	0.015-0.03 800	5700-6400-7000	0.015-0.03 550	4500-5100-5700	0.01-0.02 400	3800-4500-5100	0.01-0.02 200	3200-3800-4500	0.01-0.015 150
	NEX4-0616	6	5800-6900-8000	0.02-0.04 1100	4800-5300-5800	0.02-0.04 700	3700-4200-4800	0.015-0.03 400	3200-3700-4200	0.01-0.02 250	2700-3200-3700	0.01-0.015 150
	NEX4-0820	8	4400-5200-6000	0.02-0.04 850	3600-4000-4400	0.02-0.04 500	2800-3200-3600	0.03-0.05 600	2400-2800-3200	0.01-0.02 200	2000-2400-2800	0.01-0.02 150
	NEX4-1022	10	3500-4100-4800	0.05-0.07 1050	2900-3200-3500	0.03-0.05 600	2200-2500-2900	0.04-0.06 550	1900-2200-2500	0.015-0.03 250	1600-1900-2200	0.015-0.03 200
	NEX4-1226	12	2900-3500-4000	0.08-0.08 1000	2400-2700-3000	0.05-0.07 700	1900-2100-2400	0.04-0.06 600	1600-1900-2100	0.02-0.04 300	1300-1600-1900	0.015-0.03 200
	NEX4-1638	16	2200-2600-3000	0.08-0.11 1150	1800-2000-2200	0.07-0.09 650	1400-1600-1800	0.06-0.8 500	1200-1400-1600	0.03-0.05 250	1000-1200-1400	0.02-0.04 200
切込み量 (ap)		1.0D		1.0D		0.5D		0.5D		0.3D		

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-X