



超硬不等分割不等リードラフィングエンドミル

# NEXT-XR φ6~φ16

動画はこちらから  
ご覧ください。

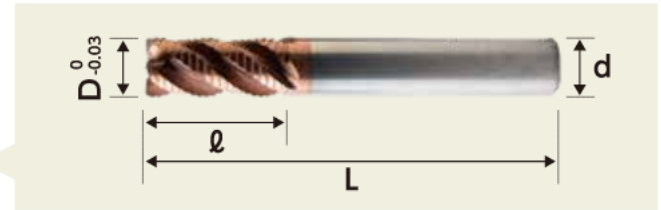
**NEXR-1022**



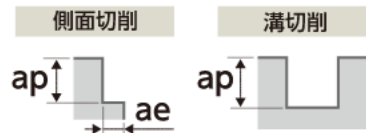
独自の不等分割不等リード刃と特殊ニック形状で  
切削音が静かでビビらない！高能率で加工時間も大幅短縮

加工形態

仕様



寸法表						
型式	D (外径)	φ (刃長)	L (全長)	d (柄径)	Z (刃数)	標準価格 (¥)
NEXR-0613	6	13	57	6	4	7,600
NEXR-0819	8	19	63	8	4	9,000
NEXR-1022	10	22	72	10	4	10,900
NEXR-1226	12	26	83	12	4	12,500
NEXR-1632	16	32	92	16	4	24,900



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			70-80-90			60-70-80			50-60-70		40-50-60	
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		
	NEXR-0613	6	5800-6900-8000	0.04-0.06 1350	3700-4200-4800	0.02-0.04 650	3200-3700-4300	0.01-0.03 300	2600-3200-3700	0.01-0.03 250	2100-2600-3200	0.01-0.03 200		
	NEXR-0819	8	4300-5100-5900	0.05-0.07 1400	2800-3200-3600	0.03-0.05 550	2400-2800-3200	0.03-0.05 450	2000-2400-2800	0.02-0.04 300	1600-2000-2400	0.02-0.04 250		
	NEXR-1022	10	3500-4100-4700	0.07-0.09 1300	2200-2500-2800	0.04-0.06 550	1900-2200-2500	0.03-0.05 400	1600-1900-2200	0.03-0.05 300	1300-1600-1900	0.03-0.05 250		
	NEXR-1226	12	2900-3400-4000	0.08-0.1 1200	1800-2100-2400	0.05-0.07 550	1600-1800-2100	0.04-0.06 350	1300-1600-1800	0.04-0.06 300	1000-1300-1600	0.03-0.05 250		
	NEXR-1632	16	2100-2500-2800	0.14-0.16 1500	1400-1600-1800	0.06-0.08 450	1200-1400-1600	0.05-0.06 300	1000-1200-1400	0.04-0.06 250	800-1000-1200	0.04-0.06 200		
	切込み量 (ap X ae)		1.5DX0.3D			1.5DX0.3D			1.5DX0.3D			1.5DX0.3D		
溝 切削	切削速度	110-130-150			70-80-90			60-70-80			50-60-70		40-50-60	
	NEXR-0613	6	5800-6900-8000	0.01-0.03 700	3700-4200-4800	0.01-0.03 350	3200-3700-4300	0.005-0.02 200	2600-3200-3700	0.005-0.02 150	2100-2600-3200	0.005-0.02 100		
	NEXR-0819	8	4300-5100-5900	0.02-0.05 600	2800-3200-3600	0.01-0.03 300	2400-2800-3200	0.01-0.03 200	2000-2400-2800	0.01-0.03 150	1600-2000-2400	0.01-0.03 100		
	NEXR-1022	10	3500-4100-4700	0.03-0.05 650	2200-2500-2800	0.01-0.03 300	1900-2200-2500	0.01-0.03 200	1600-1900-2200	0.01-0.03 150	1300-1600-1900	0.01-0.03 100		
	NEXR-1226	12	2900-3400-4000	0.03-0.05 600	1800-2100-2400	0.02-0.04 300	1600-1800-2100	0.01-0.03 200	1300-1600-1800	0.01-0.03 150	1000-1300-1600	0.01-0.03 100		
	NEXR-1632	16	2100-2500-2800	0.06-0.08 750	1400-1600-1800	0.02-0.04 250	1200-1400-1600	0.02-0.04 200	1000-1200-1400	0.01-0.03 150	800-1000-1200	0.01-0.03 100		
	切込み量 (ap)		1.0D			1.0D			1.0D			0.5D		

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-XR