

## X's-mills Series

### X's Mill Two Flutes

ดอกเอ็นมิลล์ คาร์ไบด์ เคลือบ X's-Coating (2 เขี้ยว)


**List 9470**


- Micro grain carbide with multi-layer of New Platina Coating. Suitable for Hardened Steel up to 55HRC & High Speed Milling of more than 300 m/min.

**KT Code** NA9470\_(dia.) เช่น dia. 1.0 mm : NA9470\_0100

ขนาด Dia. ØD (mm)	Length of Cut l (mm)	Overall Length L (mm)	Shank Dia. Ød (mm)	ราคา (บาท)
1.0	3	40	4	
1.5	4	40	4	
2.5	8	40	4	
3.0	8	45	6	
3.5	10	45	6	
4.0	11	45	6	
5.5	13	50	6	
7.0	16	60	8	
7.5	16	60	8	
8.0	19	60	8	
9.0	19	70	10	
11.0	22	75	12	
16.0	32	90	16	
18.0	32	100	20	

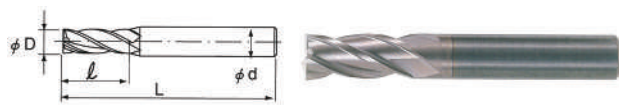
Dia. of Mill (mm)		Tolerance ( µ m)
Above	Up to	
	3	-14 ~ -28
3	6	-20 ~ -38
6	10	-25 ~ -47
10		-32 ~ -59

Tolerance of Shank Dia : h6

Cutting Condition : B61

### X's Mill Four Flutes

ดอกเอ็นมิลล์ คาร์ไบด์ เคลือบ X's-Coating (4 เขี้ยว)


**List 9472**


- Micro grain carbide with multi-layer of New Platina Coating. Suitable for Hardened Steel up to 55HRC & High Speed Milling of more than 300 m/min.

**KT Code** NA9472\_(dia.) เช่น dia. 2.0 mm : NA9472\_0200

ขนาด Dia. ØD (mm)	Length of Cut l (mm)	Overall Length L (mm)	Shank Dia. Ød (mm)	ราคา (บาท)
2.5	8	40	4	
6.0	13	50	6	
13.0	26	75	12	
16.0	32	90	16	
18.0	32	100	20	

Dia. of Mill (mm)		Tolerance ( µ m)
Above	Up to	
	3	-14 ~ -28
3	6	-20 ~ -38
6	10	-25 ~ -47
10		-32 ~ -59

Tolerance of Shank Dia : h6

Cutting Condition : B61

## X's-mills Series

### X's-mill GEO

ดอกเอ็นมิลล์คาร์ไบด์ GEO กัดความเร็วสูงจัด รุ่นพิเศษ ทนทานต่อการกัดแบบแห้ง


**List 9322**


- Incredible high feed of 2000 mm/min in grooving. Useful in dry milling.\* Can be used with wide range of work pieces, Carbon Steel, Mold Steels, Hard to Cut Material.

**KT Code** NA9322\_(dia.)

ขนาด Dia. ØD (mm)	Length of Cut l (mm)	Overall Length L (mm)	Shank Dia. Ød (mm)	ราคา (บาท)
2	6	50	4	
3	8	50	6	
4	11	50	6	
5	13	60	6	
6	13	60	6	
7	16	70	8	
8	19	80	8	
9	19	90	10	
10	22	90	10	
11	22	90	12	
12	26	90	12	
14	26	110	16	
15	26	110	16	
16	32	115	16	
18	32	120	20	
20	38	125	20	

Dia. of Mill (mm)		Tolerance ( µ m)
Above	Up to	
	3	-14 ~ -28
3	6	-20 ~ -38
6	10	-25 ~ -47
10		-32 ~ -59

Tolerance of Shank Dia : h6

Cutting Condition : B62

### X's Mill Taper for Rib Processing

ดอกเอ็นมิลล์คาร์ไบด์ X's mill แบบเทเปอร์


**List 9478**


- These end mills used for draft milling of deep rib.

**KT Code** NA9478\_dia D1 x Taper Degree x Length of Cut

Dia. of Mill (mm)		Taper Degree α	Length of Cut L (mm)	Overall Length (mm)	Shank Dia. Ød (mm)	ราคา (บาท)
D1	D2					
1.5	1.78	1°	8	45	4	
1.5	1.92	1°	12	45	4	
2.0	2.28	1°	8	45	4	
2.0	3.40	2°	20	45	4	

Tolerance of Angle on Side : ±5°

Tolerance of Shank Dia : h6

Tolerance (mm)	
Taper Degree	D1
Up to 1°	0 ~ -0.03
Above 1°	0 ~ -0.05

Cutting Condition : โปรดสอบถามทางบริษัทฯ