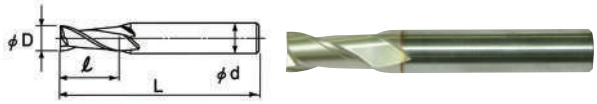
X's-mills Series

NACHI นาชิ

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



List 9470 X's Tungsten Carbide HELIX N

- 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.

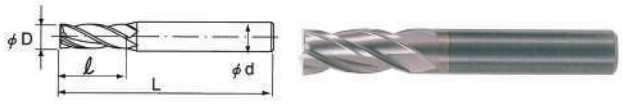
KT Code NA9470_(dia.) เช่น dia. 1.0 mm : NA9470_0100

ขนาด Dia. ϕD (mm)	Length of Cut ℓ (mm)	Overall Length L (mm)	Shank Dia. ϕd (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) Above	Up to	Tolerance (μ m)
	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 X's Tungsten Carbide HELIX N

- 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. ϕD (mm)	Length of Cut ℓ (mm)	Overall Length L (mm)	Shank Dia. ϕd (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) Above	Up to	Tolerance (μ m)
	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

NACHI นาชิ

X's-mill GEO
ดอกเอ็นมิลล์คาร์ไบด์ GEO กัดความเร็วสูงจัด รุ่นพิเศษ ทนทานต่อการกัดแบบแห้ง



List 9322 X's Tungsten Carbide HELIX 40

- 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. ϕD (mm)	Length of Cut ℓ (mm)	Overall Length L (mm)	Shank Dia. ϕd (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) Above	Up to	Tolerance (μ m)
	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 X's HELIX N Tungsten Carbide

- 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) D1	D2	Taper Degree α	Length of Cut L (mm)	Overall Length (mm)	Shank Dia. ϕd (mm)	ราคา (บาท)
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