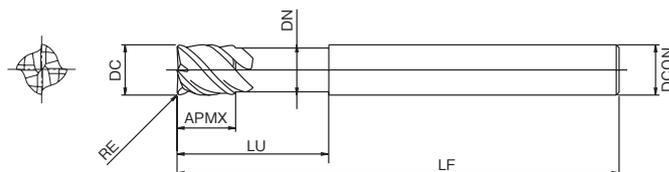




SXLコート 強力型多機能スタブ

SXL-PKE

潤滑性、耐摩耗性、高温耐酸化性に優れ、複合多層構造がサーマルクラックを抑制するSXLコーティングが施されたポケット彫込みでの高能率加工に最適です。強ねじれで切りくず排出も抜群です。



0~-0.02

単位:mm

| ツール No. EDP No. | 外径×コーナ半径×全長 DC × RE × LF | 刃長 APMX | シャン径 DCON | 首下長 LU | 首径 DN | 在庫 Stock |
|--------------------|-----------------------------|------------|--------------|-----------|----------|--------------------------|
| | 3 × R0.2 × 60 | 4.5 | 6 | 9 | 2.85 | <input type="checkbox"/> |
| | 3 × R0.2 × 70 | 4.5 | 6 | 15 | 2.85 | <input type="checkbox"/> |
| | 3 × R0.5 × 60 | 4.5 | 6 | 9 | 2.85 | <input type="checkbox"/> |
| | 3 × R0.5 × 70 | 4.5 | 6 | 15 | 2.85 | <input type="checkbox"/> |
| | 4 × R0.2 × 70 | 6 | 6 | 12 | 3.8 | <input type="checkbox"/> |
| | 4 × R0.2 × 80 | 6 | 6 | 20 | 3.8 | <input type="checkbox"/> |
| | 4 × R0.5 × 70 | 6 | 6 | 12 | 3.8 | <input type="checkbox"/> |
| | 4 × R0.5 × 80 | 6 | 6 | 20 | 3.8 | <input type="checkbox"/> |
| | 5 × R0.2 × 80 | 7.5 | 6 | 15 | 4.8 | <input type="checkbox"/> |
| | 5 × R0.2 × 90 | 7.5 | 6 | 25 | 4.8 | <input type="checkbox"/> |
| | 5 × R0.5 × 80 | 7.5 | 6 | 15 | 4.8 | <input type="checkbox"/> |
| | 5 × R0.5 × 90 | 7.5 | 6 | 25 | 4.8 | <input type="checkbox"/> |
| | 6 × R0.5 × 90 | 9 | 6 | 18 | 5.8 | <input type="checkbox"/> |
| | 6 × R0.5 × 100 | 9 | 6 | 30 | 5.8 | <input type="checkbox"/> |
| | 6 × R1 × 90 | 9 | 6 | 18 | 5.8 | <input type="checkbox"/> |
| | 6 × R1 × 100 | 9 | 6 | 30 | 5.8 | <input type="checkbox"/> |
| | 8 × R0.5 × 100 | 12 | 8 | 24 | 7.7 | <input type="checkbox"/> |
| | 8 × R0.5 × 110 | 12 | 8 | 40 | 7.7 | <input type="checkbox"/> |
| | 8 × R1 × 100 | 12 | 8 | 24 | 7.7 | <input type="checkbox"/> |

| ツール No. EDP No. | 外径×コーナ半径×全長 DC × RE × LF | 刃長 APMX | シャン径 DCON | 首下長 LU | 首径 DN | 在庫 Stock |
|--------------------|-----------------------------|------------|--------------|-----------|----------|--------------------------|
| | 8 × R1 × 110 | 12 | 8 | 40 | 7.7 | <input type="checkbox"/> |
| | 10 × R0.5 × 100 | 15 | 10 | 30 | 9.7 | <input type="checkbox"/> |
| | 10 × R0.5 × 120 | 15 | 10 | 50 | 9.7 | <input type="checkbox"/> |
| | 10 × R1 × 100 | 15 | 10 | 30 | 9.7 | <input type="checkbox"/> |
| | 10 × R1 × 120 | 15 | 10 | 50 | 9.7 | <input type="checkbox"/> |
| | 10 × R2 × 100 | 15 | 10 | 30 | 9.7 | <input type="checkbox"/> |
| | 10 × R2 × 120 | 15 | 10 | 50 | 9.7 | <input type="checkbox"/> |
| | 12 × R0.5 × 110 | 18 | 12 | 36 | 11.7 | <input type="checkbox"/> |
| | 12 × R0.5 × 130 | 18 | 12 | 60 | 11.7 | <input type="checkbox"/> |
| | 12 × R1 × 110 | 18 | 12 | 36 | 11.7 | <input type="checkbox"/> |
| | 12 × R1 × 130 | 18 | 12 | 60 | 11.7 | <input type="checkbox"/> |
| | 12 × R2 × 110 | 18 | 12 | 36 | 11.7 | <input type="checkbox"/> |
| | 12 × R2 × 130 | 18 | 12 | 60 | 11.7 | <input type="checkbox"/> |
| | 16 × R1 × 140 | 24 | 16 | 48 | 15.5 | <input type="checkbox"/> |
| | 16 × R2 × 140 | 24 | 16 | 48 | 15.5 | <input type="checkbox"/> |
| | 16 × R3 × 140 | 24 | 16 | 48 | 15.5 | <input type="checkbox"/> |
| | 20 × R1 × 160 | 30 | 20 | 60 | 19.4 | <input type="checkbox"/> |
| | 20 × R2 × 160 | 30 | 20 | 60 | 19.4 | <input type="checkbox"/> |
| | 20 × R3 × 160 | 30 | 20 | 60 | 19.4 | <input type="checkbox"/> |

□=特定代理店在庫品

| 製品記号 Abbreviation | 被削材質 Work Material | | プリハードン鋼 Prehardened Steel | | | | ステンレス鋼 Stainless Steel | 鋳鉄 Cast Iron | 銅合金 Copper Alloy | アルミ合金 Aluminum Alloy | グラファイト Graphite | チタン合金 Titanium Alloy | 耐熱合金 Heat Resistant Alloy | プラスチック Plastic |
|----------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|--------------------------|
| | 炭素鋼 Carbon Steel | 合金鋼 Alloy Steel | プリハードン鋼 Prehardened Steel | 工具鋼 Tool Steel | 焼き入れ鋼 Hardened Steel | ~40HRC | ~45HRC | ~55HRC | ~60HRC | ~65HRC | ~35HRC | ~350HB | | |
| SXL-PKE | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

SXL-PKE

側面切削

| 被削材 Work Material | 一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・ Cast Iron SS400、S55C、FC250 (~750N/mm ²) | | 合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM、SKT、SKS、SKD (~30HRC) | | 調質鋼・プリハードン鋼(快削) Hardened Steel・ Prehardened Steel (Free-Cutting) SKT、SKD、NAK55、HPM1 (30~38HRC) | | ステンレス鋼・調質鋼 Stainless Steel・ Hardened Steel SUS304、SKD (38~45HRC) | | 調質鋼・耐熱合金 Hardened Steel・ Heat Resistant Alloy Steel (45~55HRC) | | 調質鋼 Hardened Steel (55~60HRC) | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|---|--------------------------|--|--------------------------|---|--------------------------|--|--------------------------|---|--------------------------|---------------------------------------|--------------------------|----|------|--|--|----------------|----------------|----|-------|--|--|--|--|
| 切削速度 Cutting Speed | 100m/min | | 75m/min | | 65m/min | | 50m/min | | 40m/min | | 25m/min | | | | | | | | | | | | | |
| 外径 Mill Dia. (mm) | 回転速度 Speed (min ⁻¹) | 送り速度 Feed (mm/min) | 回転速度 Speed (min ⁻¹) | 送り速度 Feed (mm/min) | 回転速度 Speed (min ⁻¹) | 送り速度 Feed (mm/min) | 回転速度 Speed (min ⁻¹) | 送り速度 Feed (mm/min) | 回転速度 Speed (min ⁻¹) | 送り速度 Feed (mm/min) | 回転速度 Speed (min ⁻¹) | 送り速度 Feed (mm/min) | | | | | | | | | | | | |
| 3 | 8,900 | 890 | 6,650 | 795 | 5,900 | 470 | 3,800 | 120 | 3,400 | 80 | 2,000 | 40 | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 6,650 | 930 | 5,000 | 900 | 4,450 | 530 | 2,850 | 135 | 2,650 | 100 | 1,550 | 50 | | | | | | | | | | | | |
| 5 | 5,300 | 950 | 4,000 | 880 | 3,550 | 480 | 2,250 | 140 | 2,150 | 110 | 1,250 | 50 | | | | | | | | | | | | |
| 6 | 5,300 | 900 | 4,000 | 800 | 3,550 | 220 | 2,200 | 175 | 2,100 | 130 | 1,250 | 50 | | | | | | | | | | | | |
| 8 | 3,950 | 835 | 3,000 | 710 | 2,650 | 445 | 1,650 | 185 | 1,600 | 140 | 955 | 55 | | | | | | | | | | | | |
| 10 | 3,150 | 760 | 2,400 | 680 | 2,100 | 310 | 1,300 | 165 | 1,300 | 135 | 760 | 55 | | | | | | | | | | | | |
| 12 | 2,650 | 730 | 2,000 | 620 | 1,750 | 285 | 1,100 | 145 | 1,000 | 125 | 635 | 45 | | | | | | | | | | | | |
| 16 | 1,700 | 680 | 1,500 | 600 | 1,300 | 310 | 840 | 170 | 800 | 135 | 477 | 55 | | | | | | | | | | | | |
| 20 | 1,350 | 540 | 1,200 | 480 | 1,050 | 310 | 670 | 170 | 640 | 135 | 382 | 55 | | | | | | | | | | | | |
| 切込深さ Depth of Cut | <table border="1"> <tr><td>a_p</td><td>a_e</td></tr> <tr><td>1.2D</td><td>0.2D</td></tr> </table> | | a _p | a _e | 1.2D | 0.2D | | | <table border="1"> <tr><td>a_p</td><td>a_e</td></tr> <tr><td>1D</td><td>0.1D</td></tr> </table> | | a _p | a _e | 1D | 0.1D | <table border="1"> <tr><td>a_p</td><td>a_e</td></tr> <tr><td>1D</td><td>0.05D</td></tr> </table> | | a _p | a _e | 1D | 0.05D | | | | |
| a _p | a _e | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.2D | 0.2D | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| a _p | a _e | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1D | 0.1D | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| a _p | a _e | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1D | 0.05D | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

1. この切削条件表は、エンドミルの突出し量が、(外径×3倍)を基準としたものです。

突出し量が(外径×5倍)の場合は、上表の切込深さa_eを1/3以下にし、回転速度、送り速度ともに60~70%程下げてください。

突出し量が(外径×6倍)の場合は、上表の切込深さa_eを1/4以下にし、回転速度、送り速度ともに70~80%程下げてください。

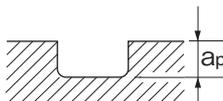
2. 切込深さ、機械剛性等使用状況により、回転速度、送り速度を調整下さい。

3. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性のないものをご使用下さい。

4. 乾式切削の場合には、切りくず詰まりが無いよう、エアブローにて切りくずを除去して下さい。

SXL-PKE

溝切削

| 被削材 Work Material | 一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400, S55C, FC250 (~750N/mm ²) | | 合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM, SKT, SKS, SKD (~30HRC) | | 調質鋼・プリハードン鋼(快削) Hardened Steel・Prehardened Steel (Free-Cutting) SKT, SKD, NAK55, HPM1 (30~38HRC) | | ステンレス鋼・調質鋼 Stainless Steel・Hardened Steel SUS304, SKD (38~45HRC) | | 調質鋼・耐熱合金 Hardened Steel・Heat Resistant Alloy Steel (45~55HRC) | | 調質鋼 Hardened Steel (55~60HRC) | |
|-------------------------|---|--------------------------|---|--------------------------|--|--------------------------|---|--------------------------|---|--------------------------|---------------------------------------|--------------------------|
| 切削速度 Cutting Speed | 80m/min | | 60m/min | | 50m/min | | 40m/min | | 30m/min | | 20m/min | |
| 外径 Mill Dia. (mm) | 回転速度 Speed (min ⁻¹) | 送り速度 Feed (mm/min) | 回転速度 Speed (min ⁻¹) | 送り速度 Feed (mm/min) | 回転速度 Speed (min ⁻¹) | 送り速度 Feed (mm/min) | 回転速度 Speed (min ⁻¹) | 送り速度 Feed (mm/min) | 回転速度 Speed (min ⁻¹) | 送り速度 Feed (mm/min) | 回転速度 Speed (min ⁻¹) | 送り速度 Feed (mm/min) |
| 3 | 8,900 | 665 | 6,650 | 595 | 5,900 | 350 | 3,800 | 90 | 3,150 | 55 | 2,000 | 30 |
| 4 | 6,650 | 695 | 5,000 | 675 | 4,450 | 400 | 2,850 | 100 | 2,350 | 70 | 1,550 | 35 |
| 5 | 5,300 | 715 | 4,000 | 660 | 3,550 | 360 | 2,250 | 105 | 1,900 | 70 | 1,250 | 35 |
| 6 | 4,450 | 740 | 3,300 | 550 | 2,950 | 345 | 1,900 | 110 | 1,600 | 90 | 1,050 | 35 |
| 8 | 3,300 | 660 | 2,500 | 500 | 2,200 | 360 | 1,400 | 115 | 1,200 | 95 | 795 | 35 |
| 10 | 2,650 | 630 | 2,000 | 475 | 1,750 | 325 | 1,100 | 115 | 955 | 95 | 635 | 35 |
| 12 | 2,200 | 590 | 1,650 | 440 | 1,450 | 300 | 955 | 110 | 800 | 95 | 530 | 35 |
| 16 | 1,650 | 640 | 1,250 | 480 | 1,100 | 335 | 720 | 120 | 600 | 95 | 400 | 40 |
| 20 | 1,350 | 535 | 1,000 | 400 | 875 | 280 | 570 | 120 | 480 | 80 | 320 | 40 |
| 切込深さ Depth of Cut | $\frac{a_p}{0.5D}$  | | | | | | $\frac{a_p}{0.05D}$ | | | | | |

- この切削条件表は、エンドミルの突出し量が、(外径×3倍)を基準としたものです。
突出し量が(外径×5倍)の場合は、回転速度、送り速度ともに50~60%程下げてください。
突出し量が(外径×6倍)の場合は、上表の切込深さを1/2以下にし、回転速度を50~60%、送り速度を70~80%程下げてください。
- 切込深さ、機械剛性等使用状況により、回転速度、送り速度を調整下さい。
- 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の無いものをご使用下さい。
- 乾式切削の場合には、切りくず詰まりが無いよう、エアブローにて切りくずを除去して下さい。

SXL-PKE

⚠ 加工時に発生する火花や破損による発熱で引火・火災の危険があります。
防火対策を必ずおこなってください。
高速高精度のマシニングセンタを利用した場合の基準条件表です。

高速側面切削

| 被削材 Work Material | 一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400, S55C, FC250 (~750N/mm ²) | | 合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM, SKT, SKS, SKD (~30HRC) | | 調質鋼・プリハードン鋼(快削) Hardened Steel・Prehardened Steel (Free-Cutting) SKT, SKD, NAK55, HPM1 (30 ~ 38HRC) | | ステンレス鋼・調質鋼 Stainless Steel・Hardened Steel SUS304, SKD (38 ~ 45HRC) | | 調質鋼 Hardened Steel (45 ~ 55HRC) | | 調質鋼 Hardened Steel (55 ~ 60HRC) | | | | | | | |
|-------------------------|--|--------------------------|---|--------------------------|--|--------------------------|---|--------------------------|---------------------------------------|--------------------------|---------------------------------------|--------------------------|--|--|----|----|----|-------|
| 切削速度 Cutting Speed | 200m/min | | 200m/min | | 200m/min | | 150m/min | | 150m/min | | 100m/min | | | | | | | |
| 外径 Mill Dia. (mm) | 回転速度 Speed (min ⁻¹) | 送り速度 Feed (mm/min) | 回転速度 Speed (min ⁻¹) | 送り速度 Feed (mm/min) | 回転速度 Speed (min ⁻¹) | 送り速度 Feed (mm/min) | 回転速度 Speed (min ⁻¹) | 送り速度 Feed (mm/min) | 回転速度 Speed (min ⁻¹) | 送り速度 Feed (mm/min) | 回転速度 Speed (min ⁻¹) | 送り速度 Feed (mm/min) | | | | | | |
| 6 | 10,600 | 2,650 | 10,600 | 2,200 | 10,600 | 1,350 | 8,000 | 1,000 | 8,000 | 800 | 5,300 | 530 | | | | | | |
| 8 | 8,000 | 2,650 | 8,000 | 2,200 | 8,000 | 1,350 | 6,000 | 1,000 | 6,000 | 800 | 4,000 | 530 | | | | | | |
| 10 | 6,400 | 2,100 | 6,400 | 1,700 | 6,400 | 1,050 | 4,800 | 800 | 4,800 | 640 | 3,200 | 420 | | | | | | |
| 12 | 5,300 | 2,100 | 5,300 | 1,700 | 5,300 | 1,050 | 4,000 | 800 | 4,000 | 640 | 2,650 | 420 | | | | | | |
| 16 | 4,000 | 2,150 | 4,000 | 1,700 | 4,000 | 1,100 | 3,000 | 805 | 3,000 | 655 | 2,000 | 420 | | | | | | |
| 20 | 3,200 | 2,100 | 3,200 | 1,700 | 3,200 | 1,100 | 2,400 | 805 | 2,400 | 655 | 1,600 | 420 | | | | | | |
| 切込深さ Depth of Cut | <table border="1"> <tr><td>ap</td><td>ae</td></tr> <tr><td>1D</td><td>0.1D</td></tr> </table> | | ap | ae | 1D | 0.1D | | | | | | | <table border="1"> <tr><td>ap</td><td>ae</td></tr> <tr><td>1D</td><td>0.02D</td></tr> </table> | | ap | ae | 1D | 0.02D |
| ap | ae | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1D | 0.1D | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ap | ae | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1D | 0.02D | | | | | | | | | | | | | | | | | |

1. この切削条件表は、エンドミルの突出し量が、(外径×3倍)を基準としたものです。

突出し量が(外径×5倍)の場合は、上表の切込深さaeを1/2以下にし、回転速度、送り速度ともに30 ~ 40%程下げてください。

突出し量が(外径×6倍)の場合は、上表の切込深さaeを1/4以下にし、回転速度、送り速度ともに40 ~ 60%程下げてください。

2. 切込深さ、機械剛性等使用状況により、回転速度、送り速度を調整下さい。

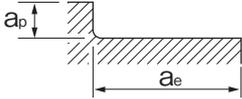
3. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の無いものをご使用下さい。

4. 乾式切削の場合には、切りくず詰まりが無いよう、エアブローにて切りくずを除去して下さい。

SXL-PKE

⚠ 加工時に発生する火花や破損による発熱で引火・火災の危険があります。
防火対策を必ずおこなってください。
高速高精度のマシニングセンタを利用した場合の基準条件表です。

高速彫込み加工

| 被削材 Work Material | 一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel·Carbon Steel·Cast Iron SS400, S55C, FC250 (~750N/mm ²) | | 合金鋼・工具鋼 Alloy Steel·Tool Steel SCM, SKT, SKS, SKD (~30HRC) | | 調質鋼・プリハードン鋼(快削) Hardened Steel·Prehardened Steel (Free-Cutting) SKT, SKD, NAK55, HPM1 (30~38HRC) | | ステンレス鋼・調質鋼 Stainless Steel·Hardened Steel SUS304, SKD (38~45HRC) | | 調質鋼 Hardened Steel (45~55HRC) | | 調質鋼 Hardened Steel (55~60HRC) | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|--|--------------------------|---|--------------------------|--|--------------------------|---|--------------------------|---------------------------------------|--------------------------|---|--------------------------|----|----|-------|-----------|---|--|----|----|-------|-----------|
| 切削速度 Cutting Speed | 200m/min | | 200m/min | | 200m/min | | 150m/min | | 150m/min | | 100m/min | | | | | | | | | | | |
| 外径 Mill Dia. (mm) | 回転速度 Speed (min ⁻¹) | 送り速度 Feed (mm/min) | 回転速度 Speed (min ⁻¹) | 送り速度 Feed (mm/min) | 回転速度 Speed (min ⁻¹) | 送り速度 Feed (mm/min) | 回転速度 Speed (min ⁻¹) | 送り速度 Feed (mm/min) | 回転速度 Speed (min ⁻¹) | 送り速度 Feed (mm/min) | 回転速度 Speed (min ⁻¹) | 送り速度 Feed (mm/min) | | | | | | | | | | |
| 6 | 10,600 | 1,600 | 10,600 | 1,300 | 10,600 | 1,000 | 8,000 | 1,000 | 8,000 | 500 | 5,300 | 310 | | | | | | | | | | |
| 8 | 8,000 | 1,600 | 8,000 | 1,300 | 8,000 | 1,000 | 6,000 | 1,000 | 6,000 | 500 | 4,000 | 310 | | | | | | | | | | |
| 10 | 6,400 | 1,300 | 6,400 | 1,000 | 6,400 | 800 | 4,800 | 700 | 4,800 | 400 | 3,200 | 250 | | | | | | | | | | |
| 12 | 5,300 | 1,300 | 5,300 | 1,000 | 5,300 | 800 | 4,000 | 700 | 4,000 | 400 | 2,650 | 250 | | | | | | | | | | |
| 16 | 4,000 | 1,300 | 4,000 | 1,050 | 4,000 | 795 | 3,000 | 690 | 3,000 | 405 | 2,000 | 255 | | | | | | | | | | |
| 20 | 3,200 | 1,050 | 3,200 | 1,050 | 3,200 | 795 | 2,400 | 580 | 2,400 | 405 | 1,600 | 255 | | | | | | | | | | |
| 切込深さ Depth of Cut | <table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>0.1D</td><td>0.3D~0.5D</td></tr> </table> | | ap | ae | 0.1D | 0.3D~0.5D |  | | | | <table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>0.05D</td><td>0.2D~0.3D</td></tr> </table> | | ap | ae | 0.05D | 0.2D~0.3D | <table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>0.02D</td><td>0.2D~0.3D</td></tr> </table> | | ap | ae | 0.02D | 0.2D~0.3D |
| ap | ae | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0.1D | 0.3D~0.5D | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ap | ae | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0.05D | 0.2D~0.3D | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ap | ae | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0.02D | 0.2D~0.3D | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

- この切削条件表は、エンドミルの突出し量が、(外径×3倍)を基準としたものです。
突出し量が(外径×5倍)の場合は、回転速度、送り速度ともに40~50%程下げてください。
突出し量が(外径×6倍)の場合は、上表の切込深さapを1/2以下にし、回転速度、送り速度ともに40~50%程下げてください。
- 切込深さ、機械剛性等使用状況により、回転速度、送り速度を調整下さい。
- 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性のないものをご使用下さい。
- 乾式切削の場合には、切りくず詰まりが無いよう、エアブローにて切りくずを除去して下さい。

オーエスジー株式会社

本社
〒442-8543 愛知県豊川市本野ヶ原三丁目22番地 TEL(0533)82-1111
E-mail : cs-info@osg.co.jp Web : https://www.osg.co.jp/

International Headquarters
3-22 Honnogahara, Toyokawa, Aichi, 442-8543, JAPAN
TEL : +81-533-82-1118 FAX : +81-533-82-1136

東部営業部
〒143-0025 東京都大田区南馬込3-25-4 TEL(03)5709-4501

中部営業部
〒465-0058 愛知県名古屋市中東区貴船1-9 TEL(052)703-6131

西部営業部
〒550-0013 大阪府大阪市西区新町2-4-2 405号 TEL(06)6538-3880

OSG代理店

Copyright © 2021 OSG Corporation. All rights reserved.

- 製品については、常に研究・改良を行っておりますので、予告なく本カタログ掲載仕様を変更する場合があります。 Tool specifications are subject to change without notice.
- 本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。