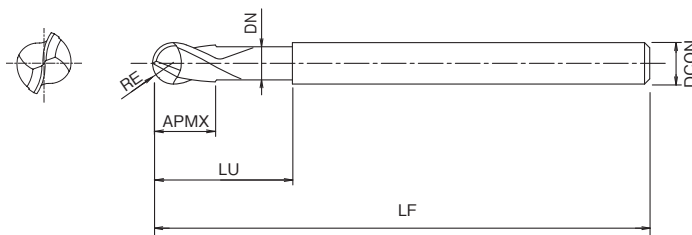




SXLコート2刃 高精度ボールエンドミル

SXLE-EBD

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コーティングを施した2枚刃超高精度ボールエンドミルです。高精度R精度に加え刃部の振れ精度も精密級です。



CARBIDE	SXL	R ±0.003 HP3	R ±0.005 HP5	SHRINK FIT	30°
---------	-----	--------------------	--------------------	---------------	-----

単位:mm

ツール No. EDP No.	ボール半径×首下長 RE × LU	精度 Limit	全長 LF	刃長 APMX	首径 DN	シャンク径 DCON	在庫 Stock
	R3 × 12	HP3	90	6	5.7	6	<input type="checkbox"/>
	R4 × 16	HP3	100	8	7.6	8	<input type="checkbox"/>
	R5 × 20	HP3	100	10	9.5	10	<input type="checkbox"/>
	R6 × 24	HP3	110	12	11.4	12	<input type="checkbox"/>

ツール No. EDP No.	ボール半径×首下長 RE × LU	精度 Limit	全長 LF	刃長 APMX	首径 DN	シャンク径 DCON	在庫 Stock
	R3 × 12	HP5	90	6	5.7	6	<input type="checkbox"/>
	R4 × 16	HP5	100	8	7.6	8	<input type="checkbox"/>
	R5 × 20	HP5	100	10	9.5	10	<input type="checkbox"/>
	R6 × 24	HP5	110	12	11.4	12	<input type="checkbox"/>

☐ = 特定代理店在庫品

被削材質 Work Material	炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	アルミ合金	グラファイト	チタン合金	耐熱合金	プラスチック
	Carbon Steel	Alloy Steel	Prehardened Steel	Stainless Steel	Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum Alloy	Graphite	Titanium Alloy	Heat Resistant Alloy	Plastic
製品記号 Abbreviation	プリハードン鋼 Prehardened Steel	工具鋼 Tool Steel	焼き入れ鋼 Hardened Steel		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron						
SXLE-EBD	~ 40HRC		~ 45HRC ~ 55HRC ~ 60HRC ~ 65HRC	~ 35HRC	~ 350HB						

SXLE-EBD

⚠ 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。

高速仕上切削

被削材 Work Material	一般構造用鋼・ 炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400、S50C、FC、FCD		合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・ Tool Steel SCM、SKT、SKS、SKD (~30HRC)		調質鋼(30~38HRC)・ プリハードン鋼 Hardened Steel・ Prehardened Steel SKT、SKD、NAK55、HPM1		調質鋼(38~45HRC)・ プリハードン鋼 Hardened Steel・ Prehardened Steel SKD、NAK80、HPM50		調質鋼(45~55HRC) Hardened Steel		調質鋼(55~60HRC) Hardened Steel		調質鋼(60~65HRC) Hardened Steel	
呼び RE	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)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
R3	20,000	5,850	20,000	5,200	20,000	4,350	19,700	4,250	13,800	2,900	11,100	1,650	10,100	1,450
R4	15,500	4,700	15,500	4,450	15,100	3,650	14,800	3,550	10,300	2,400	8,350	1,550	7,550	1,350
R5	12,400	3,850	12,400	3,700	12,100	2,900	11,800	2,850	8,300	1,900	6,700	1,350	6,050	1,200
R6	10,300	3,300	10,300	3,250	10,100	2,800	9,850	2,500	6,900	1,650	5,550	1,250	5,050	1,150

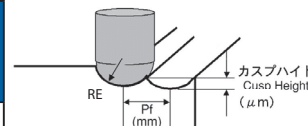
切込深さ Depth of Cut				
	RE	ap	Pf	Pf
R3		0.12	0.2	0.2
R4		0.16	0.25	0.25
R5		0.2	0.3	0.3
R6		0.2	0.35	0.35

- 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
- エアブローまたはMQL(オイルミストクーラント)でご使用下さい。
- この切削条件表は、エンドミルの突出し量が、(外径×4倍以下)を基準としたものです。
突出し量が大きな場合は、回転速度、送り速度、切込深さを調整下さい。
- 上表は、等高線加工(側面加工)の負荷の少ない加工形状での目安です。
加工形状、切込深さ、機械剛性、ワーク保持等の使用状況により、異常な切削音、振動、びびりが発生する場合、
回転速度、送り速度、切込深さを調整下さい。
- 傾き角15°(β)を超える加工では、回転速度、送り速度を上表の50~80%に下げてください。

[カスプハイトの値(μm)]

カスプハイト 単位: μm

カスプハイト (μm)	ピッチフィード Pf(mm)	カスプハイト (μm)																
		0.05	0.075	0.1	0.15	0.2	0.25	0.3	0.35	0.4	0.5	0.6	0.8	1				
RE(mm)																		
R3		0.10	0.23	0.42	0.94	1.67	2.61	3.75	5.11	6.67	10.43	15.04	26.79	41.96				
R4		0.08	0.18	0.31	0.70	1.25	1.95	2.81	3.83	5.00	7.82	11.27	20.05	31.37				
R5		0.06	0.14	0.25	0.56	1.00	1.56	2.25	3.06	4.00	6.25	9.01	16.03	25.06				
R6		0.05	0.12	0.21	0.47	0.83	1.30	1.88	2.55	3.33	5.21	7.50	13.35	20.87				



ピッチフィードの変化によるカスプハイト(理論面粗さ)の変化量を示します。

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。