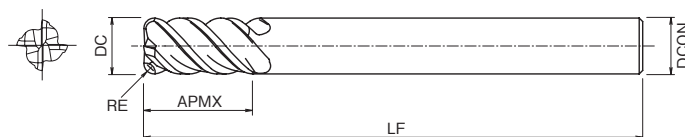




潤滑性、耐摩耗性、高温耐酸化性に優れ、複合多層構造がサーマルクラックを抑制するSXLコーティングを施した超硬ラジラスハイヘリックスエンドミルショート形です。



□=特定代理店在庫品

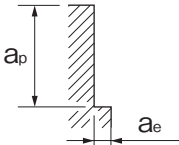
单位:mm

ツール No. EDP No.	外径×コーナ半径 DC×RE	全長 LF	刃長 APMX	シャフト DCON	在庫 Stock
	12 × R2	110	26	12	☐
	12 × R3	110	26	12	☐
	16 × R0.5	140	32	16	☐
	16 × R1	140	32	16	☐
	16 × R2	140	32	16	☐
	16 × R3	140	32	16	☐
	20 × R0.5	160	38	20	☐
	20 × R1	160	38	20	☐
	20 × R2	160	38	20	☐
	20 × R3	160	38	20	☐
	25 × R0.5	180	45	25	☐
	25 × R1	180	45	25	☐
	25 × R2	180	45	25	☐
	25 × R3	180	45	25	☐

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					焼き入れ鋼 Hardened Steel	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron							
	炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel
	～ 40HRC		～ 45HRC	～ 55HRC	～ 60HRC	～ 65HRC	～ 35HRC	～ 350HB								
SXL-CR-MG-EHS	◎		◎	○	○	○	◎	◎	○	○			◎	◎		

SXL-CR-MG-EHS

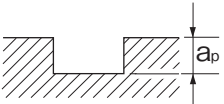
側面切削

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)									
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枚刃 3 Flutes	6×3F	5,300	755	4,000	660	3,550	315	2,200	150	1,900	90	1,250	30								
	8×3F	3,950	700	3,000	595	2,650	205	1,650	155	1,400	100	955	35								
	10×3F	3,150	640	2,400	565	2,100	260	1,300	140	1,100	100	760	35								
	12×3F	2,650	605	2,000	515	1,750	235	1,100	125	955	85	635	30								
	14×3F	2,250	570	1,700	450	1,500	205	955	105	815	75	545	25								
	16×3F	1,950	520	1,500	415	1,300	180	835	95	715	70	475	20								
	18×3F	1,750	480	1,300	370	1,150	170	740	85	635	70	420	20								
	20×3F	1,550	445	1,200	340	1,050	160	665	80	570	70	380	20								
25×3F	1,250	415	965	280	850	140	535	85	455	70	305	20									
4枚刃 4 Flutes	6×4F	5,300	900	4,000	800	3,550	220	2,200	175	1,900	110	1,250	50								
	8×4F	3,950	835	3,000	710	2,650	445	1,650	185	1,400	120	955	55								
	10×4F	3,150	760	2,400	680	2,100	310	1,300	165	1,100	115	760	55								
	12×4F	2,650	730	2,000	620	1,750	285	1,100	145	955	105	635	45								
	14×4F	2,250	675	1,700	550	1,500	245	955	125	815	95	545	40								
	16×4F	1,950	615	1,500	500	1,300	215	835	110	715	85	475	35								
	18×4F	1,750	580	1,300	440	1,150	195	740	100	635	85	420	35								
	20×4F	1,550	530	1,200	410	1,050	185	665	95	570	85	380	35								
25×4F	1,250	500	965	340	850	170	535	100	455	85	305	35									
切込深さ Depth of Cut								<table><tr><td>ap</td><td>ae</td></tr><tr><td>1.5D</td><td>0.1D</td></tr></table>		ap	ae	1.5D	0.1D	<table><tr><td>ap</td><td>ae</td></tr><tr><td>1D</td><td>0.05D</td></tr></table>				ap	ae	1D	0.05D
								ap	ae												
1.5D	0.1D																				
ap	ae																				
1D	0.05D																				

- 1. 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。
- 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、発煙性の少ないものを選定して下さい。
- 4. 乾式の場合には、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-CR-MG-EHS

溝切削

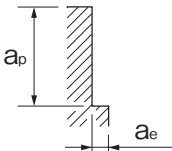
被削材 Work Material		一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400、S55C、FC250 (~750N/mm²)		合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM、SKT、SKS、SKD (~30HRC)		調質鋼・プリハードン鋼(快削) Hardened Steel・Prehardened Steel (Free-Cutting) SKT、SKD、NAK55、HPM1 (30 ~ 38HRC)		ステンレス鋼・調質鋼 Stainless Steel・Hardened Steel SUS304、SKD (38 ~ 45HRC)		調質鋼・耐熱合金 Hardened Steel・Heat Resistant Alloy Steel (45 ~ 55HRC)		調質鋼 Hardened Steel (55 ~ 60HRC)	
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枚刃 4枚刃 兼用 3 Flutes 4 Flutes	6	4,450	740	3,300	550	2,950	345	1,900	110	1,550	70	1,050	35
	8	3,300	660	2,500	500	2,200	360	1,400	115	1,150	75	795	35
	10	2,650	630	2,000	475	1,750	325	1,100	115	955	75	635	35
	12	2,200	590	1,650	440	1,450	300	955	110	795	75	530	35
	14	1,900	560	1,400	445	1,250	270	815	95	680	70	455	30
	16	1,650	525	1,250	400	1,100	245	715	85	595	65	395	25
	18	1,450	480	1,100	365	990	225	635	80	530	60	350	25
	20	1,300	450	1,000	345	890	205	570	75	475	55	315	25
25	1,050	395	800	300	710	170	455	60	380	50	255	25	
切込深さ Depth of Cut		ap 0.5D 								ap 0.05D			

1. 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。
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、発煙性の少ないものを選定して下さい。
4. 乾式の場合には、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-CR-MG-EHS

⚠ 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

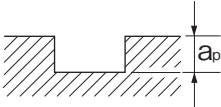
被削材 Work Material		一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400、S55C、FC250 (~750N/mm ²)		合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM、SKT、SKS、SKD (~30HRC)		調質鋼・プリハードン鋼 Hardened Steel・Prehardened Steel SKT、SKD、NAK55、CENA1 (30~38HRC)		ステンレス鋼・調質鋼・プリハードン鋼 Stainless Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel SUS304、SKD、NAK80、HPM50 (38~45HRC)		調質鋼・チタン合金 Hardened Steel・Titanium Alloy Ti-6Al-4V (45~55HRC)		超耐熱合金・ インコネル・ ハステロイ Heat Resistant Alloy Steel・ Inconel・ Hastelloy																			
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枚刃 3 Flutes	6	10,600	1,450	9,500	1,300	9,500	1,100	8,000	935	5,300	620	4,200	385																		
	8	8,000	1,350	7,200	1,200	7,200	1,050	6,000	865	4,000	575	3,200	385																		
	10	6,400	1,350	5,700	1,200	5,700	1,050	4,800	865	3,200	575	2,600	380																		
	12	5,300	1,350	4,800	1,200	4,800	1,050	4,000	865	2,700	585	2,100	380																		
	14	4,500	1,350	4,100	1,200	4,100	1,050	3,400	865	2,300	580	1,800	380																		
	16	4,000	1,350	3,600	1,200	3,600	1,050	3,000	865	2,000	580	1,600	380																		
	18	3,500	1,250	3,200	1,150	3,200	1,050	2,700	865	1,800	580	1,400	380																		
	20	3,200	1,150	2,900	1,050	2,900	960	2,400	790	1,600	530	1,300	380																		
25	2,500	900	2,300	830	2,300	760	1,900	630	1,300	430	1,000	300																			
4枚刃 4 Flutes	6	10,600	1,900	9,500	1,700	9,500	1,500	8,000	1,250	5,300	830	4,200	510																		
	8	8,000	1,800	7,200	1,600	7,200	1,400	6,000	1,150	4,000	770	3,200	510																		
	10	6,400	1,800	5,700	1,600	5,700	1,400	4,800	1,150	3,200	770	2,600	520																		
	12	5,300	1,800	4,800	1,600	4,800	1,400	4,000	1,150	2,700	750	2,100	505																		
	14	4,500	1,750	4,100	1,600	4,100	1,400	3,400	1,150	2,300	775	1,800	505																		
	16	4,000	1,800	3,600	1,600	3,600	1,400	3,000	1,150	2,000	770	1,600	505																		
	18	3,500	1,700	3,200	1,550	3,200	1,400	2,700	1,150	1,800	780	1,400	505																		
	20	3,200	1,550	2,900	1,400	2,900	1,300	2,400	1,050	1,600	705	1,300	520																		
25	2,500	1,200	2,300	1,100	2,300	1,000	1,900	835	1,300	570	1,000	400																			
切込深さ Depth of Cut	<table><tr><td></td><td>a_p</td><td>a_e</td></tr><tr><td>DC<φ6</td><td>1.5D</td><td>0.02D</td></tr><tr><td>φ6≤DC</td><td>1.5D</td><td>0.05D</td></tr></table> Max a _e = 0.5mm						a _p	a _e	DC<φ6	1.5D	0.02D	φ6≤DC	1.5D	0.05D						<table><tr><td></td><td>a_p</td><td>a_e</td></tr><tr><td>DC<φ6</td><td>1.0D</td><td>0.01D</td></tr><tr><td>φ6≤DC</td><td>1.0D</td><td>0.02D</td></tr></table> Max a _e = 0.5mm				a _p	a _e	DC<φ6	1.0D	0.01D	φ6≤DC	1.0D	0.02D
		a _p	a _e																												
DC<φ6	1.5D	0.02D																													
φ6≤DC	1.5D	0.05D																													
	a _p	a _e																													
DC<φ6	1.0D	0.01D																													
φ6≤DC	1.0D	0.02D																													

- 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(ミストクーラント)でご使用下さい。
ステンレス鋼、チタン合金、超耐熱鋼には発煙の少ないクーラントをご使用下さい。
- 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、回転速度、送り速度、切込深さを調整下さい。
- 上表はエンドミルの突出し長さが工具径の3倍以下の場合の目安です。
突出し量が長くなる場合は、びびりが発生しやすくなりますので、回転速度、送り速度、切込深さを調整下さい。

SXL-CR-MG-EHS

⚠ 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、S50C、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 Hardened Steel・ Prehardened Steel SKT、SKD、NAK55、HPM1 (30 ~ 38HRC)		ステンレス鋼・調質鋼・プリハードン鋼 Stainless Steel・hardened Steel・ Prehardened Steel SUS304、SKD、NAK80、HPM50 (38 ~ 45HRC)	
	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)
	6	6,100	950	5,600	875	5,000	780	3,600	475
	8	4,800	920	4,400	845	4,000	780	2,800	450
	10	3,800	920	3,500	840	3,200	780	2,200	440
	12	3,200	920	2,900	840	2,700	780	1,900	450
	14	2,700	910	2,500	840	2,300	780	1,600	450
	16	2,400	910	2,200	845	2,000	780	1,400	450
	18	2,100	910	1,950	840	1,800	780	1,200	440
	20	1,900	760	1,750	710	1,600	640	1,100	440
	25	1,500	600	1,400	560	1,300	520	900	360
切込深さ Depth of Cut	ap 0.2D ap Max= 3mm 								

- 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(ミストクーラント) でご使用下さい。
ステンレス鋼には発煙の少ないクーラントをご使用下さい。
- 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、回転速度、送り速度、切込深さを調整下さい。
- 上表はエンドミルの突出し長さが工具径の3倍以下の場合の目安です。
突出し量が長くなる場合は、びびりが発生しやすくなりますので、回転速度、送り速度、切込深さを調整下さい。

※上表は4枚刃の基準条件です。3枚刃の場合は、上記送り速度の60 ~ 70%でご使用下さい。

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 愛知県名古屋市中区東区貴船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。