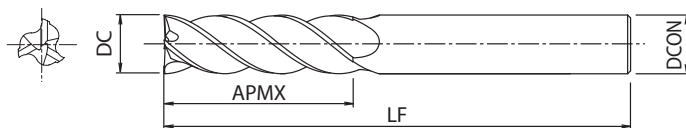




SXLコートハイヘリックス ロング

SXL-MG-EHL

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スクエアエンドミルハイヘリックスロング形です。



0~0.03

単位:mm

ツール No. EDP No.	外径×刃数 DC × ZEFP	全長 LF	刃長 APMX	シャフト径 DCON	在庫 Stock
	6 × 3F	60	20	6	— ☐
	8 × 3F	70	28	8	— ☐

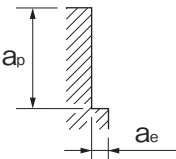
☐ = 特定代理店在庫品

ツール No. EDP No.	外径×刃数 DC × ZEFP	全長 LF	刃長 APMX	シャフト径 DCON	在庫 Stock
	10 × 3F	80	34	10	— ☐
	12 × 3F	90	40	12	— ☐

製品記号 Abbreviation	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		
		プリハードン鋼	工具鋼	焼き入れ鋼						ダクタイル鋳鉄								
		Prehardened Steel	Tool Steel	Hardened Steel						Ductile Cast Iron								
		～ 40HRC		～ 45HRC		～ 55HRC	～ 60HRC	～ 65HRC	～ 35HRC	～ 350HB								
SXL-MG-EHL		◎		◎	○				◎	◎	○	○				◎	◎	

SXL-MG-EHL

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・超耐熱合金 Hardened Steel・Heat Resistant Alloy Steel (45 ~ 55HRC)						
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)					
6	3,150	525	2,300	275	2,100	245	1,300	75	1,100	50					
8	2,350	470	1,750	315	1,550	250	995	80	835	55					
10	1,900	450	1,400	295	1,250	235	795	85	665	50					
12	1,550	415	1,150	275	1,050	215	660	75	555	50					
切込深さ Depth of Cut										<table><tr><td>ap</td><td>ae</td></tr><tr><td>2.5D</td><td>0.02D</td></tr></table>		ap	ae	2.5D	0.02D
										ap	ae				
2.5D	0.02D														

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、発煙性のないものを選定して下さい。
4. ステンレス鋼やインコネル等耐熱合金の切削には、不水溶性切削油剤を推奨します。
5. 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。

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。