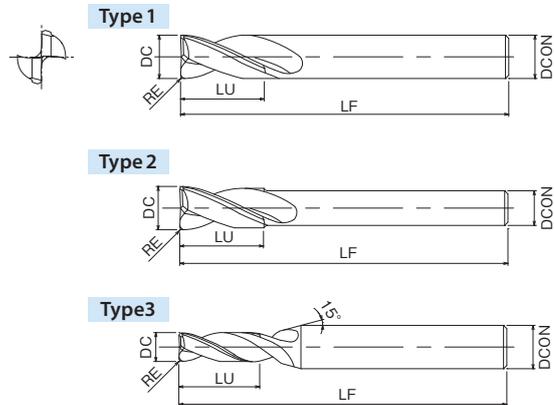




SXLコート座ぐり加工用 2刃ショート

SXL-CR-ZDS

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座ぐり加工用2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形です。穴底に隅Rの加工が可能です。



単位:mm

ツール No. EDP No.	外径×コーナ半径 DC×RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャン径 DCON	形状 Type	在庫 Stock
	2 × R0.2	45	6	4	3	<input type="checkbox"/>
	2 × R0.4	45	6	4	3	<input type="checkbox"/>
	2.5 × R0.2	45	8	4	3	<input type="checkbox"/>
	2.5 × R0.4	45	8	4	3	<input type="checkbox"/>
	2.8 × R0.2	45	8	4	3	<input type="checkbox"/>
	2.8 × R0.4	45	8	4	3	<input type="checkbox"/>
	3 × R0.2	50	8	6	3	<input type="checkbox"/>
	3 × R0.4	50	8	6	3	<input type="checkbox"/>
	3 × R0.8	50	8	6	3	<input type="checkbox"/>
	3.3 × R0.2	50	10	6	3	<input type="checkbox"/>
	3.3 × R0.4	50	10	6	3	<input type="checkbox"/>
	3.3 × R0.8	50	10	6	3	<input type="checkbox"/>
	3.7 × R0.2	50	10	6	3	<input type="checkbox"/>
	3.7 × R0.4	50	10	6	3	<input type="checkbox"/>
	3.7 × R0.8	50	10	6	3	<input type="checkbox"/>
	4 × R0.2	50	11	6	3	<input type="checkbox"/>
	4 × R0.4	50	11	6	3	<input type="checkbox"/>
	4 × R0.5	50	11	6	3	<input type="checkbox"/>
	4 × R0.8	50	11	6	3	<input type="checkbox"/>
	4.2 × R0.2	50	11	6	3	<input type="checkbox"/>
	4.2 × R0.4	50	11	6	3	<input type="checkbox"/>
	4.2 × R0.8	50	11	6	3	<input type="checkbox"/>
	4.65 × R0.2	50	11	6	3	<input type="checkbox"/>
	4.65 × R0.4	50	11	6	3	<input type="checkbox"/>
	4.65 × R0.8	50	11	6	3	<input type="checkbox"/>
	5 × R0.2	60	13	6	3	<input type="checkbox"/>
	5 × R0.4	60	13	6	3	<input type="checkbox"/>
	5 × R0.8	60	13	6	3	<input type="checkbox"/>
	5.55 × R0.2	60	13	6	3	<input type="checkbox"/>
	5.55 × R0.4	60	13	6	3	<input type="checkbox"/>
	5.55 × R0.8	60	13	6	3	<input type="checkbox"/>
	6 × R0.2	60	13	6	1	<input type="checkbox"/>
	6 × R0.4	60	13	6	1	<input type="checkbox"/>
	6 × R0.5	60	13	6	1	<input type="checkbox"/>
	6 × R0.8	60	13	6	1	<input type="checkbox"/>

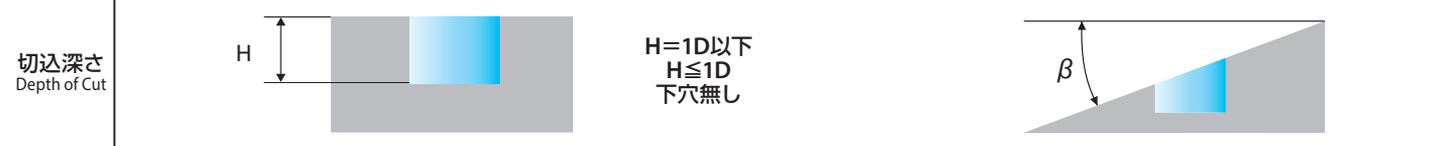
ツール No. EDP No.	外径×コーナ半径 DC×RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャン径 DCON	形状 Type	在庫 Stock
	6.75 × R0.2	70	16	6	2	<input type="checkbox"/>
	6.75 × R0.4	70	16	6	2	<input type="checkbox"/>
	6.75 × R0.8	70	16	6	2	<input type="checkbox"/>
	7.4 × R0.2	70	16	6	2	<input type="checkbox"/>
	7.4 × R0.4	70	16	6	2	<input type="checkbox"/>
	7.4 × R0.8	70	16	6	2	<input type="checkbox"/>
	8 × R0.2	70	19	8	1	<input type="checkbox"/>
	8 × R0.4	70	19	8	1	<input type="checkbox"/>
	8 × R0.5	70	19	8	1	<input type="checkbox"/>
	8 × R0.8	70	19	8	1	<input type="checkbox"/>
	8.5 × R0.2	80	19	8	2	<input type="checkbox"/>
	8.5 × R0.4	80	19	8	2	<input type="checkbox"/>
	8.5 × R0.8	80	19	8	2	<input type="checkbox"/>
	9.3 × R0.2	80	19	8	2	<input type="checkbox"/>
	9.3 × R0.4	80	19	8	2	<input type="checkbox"/>
	9.3 × R0.8	80	19	8	2	<input type="checkbox"/>
	10 × R0.2	80	22	10	1	<input type="checkbox"/>
	10 × R0.4	80	22	10	1	<input type="checkbox"/>
	10 × R0.5	80	22	10	1	<input type="checkbox"/>
	10 × R0.8	80	22	10	1	<input type="checkbox"/>
	10.25 × R0.2	90	22	10	2	<input type="checkbox"/>
	10.25 × R0.4	90	22	10	2	<input type="checkbox"/>
	10.25 × R0.8	90	22	10	2	<input type="checkbox"/>
	11.1 × R0.2	90	22	10	2	<input type="checkbox"/>
	11.1 × R0.4	90	22	10	2	<input type="checkbox"/>
	11.1 × R0.8	90	22	10	2	<input type="checkbox"/>
	12 × R0.2	90	26	12	1	<input type="checkbox"/>
	12 × R0.4	90	26	12	1	<input type="checkbox"/>
	12 × R0.5	90	26	12	1	<input type="checkbox"/>
	12 × R0.8	90	26	12	1	<input type="checkbox"/>
	16 × R0.2	115	32	16	1	<input type="checkbox"/>
	16 × R0.4	115	32	16	1	<input type="checkbox"/>
	16 × R0.8	115	32	16	1	<input type="checkbox"/>
	20 × R0.2	125	38	20	1	<input type="checkbox"/>
	20 × R0.4	125	38	20	1	<input type="checkbox"/>
	20 × R0.8	125	38	20	1	<input type="checkbox"/>

※横引き不可です。
□ = 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	工具鋼	焼き入れ鋼		ダクタイル鋳鉄						
	~40HRC		~45HRC ~55HRC	~60HRC ~65HRC	~35HRC ~350HB						
SXL-CR-ZDS	◎		○		◎		○				

SXL-CR-ZDS

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(快削材) Hardened Steel・ Prehardened Steel(Free-Cutting) SKT・SKD・NAK55・HPM1 (30~40HRC)			調質鋼・ステンレス鋼 Hardened Steel・Stainless Steel SKD・SUS304 (40~45HRC)		
切削速度 Cutting Speed	60~80m/min			40~63m/min			30~50m/min			20~40m/min		
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	11,000	330	0.024~0.036	9,500	285	0.024~0.036	7,900	235	0.024~0.036	-	-	-
3	7,950	360	0.035~0.055	6,550	295	0.035~0.055	5,300	240	0.035~0.055	4,250	155	0.028~0.044
4	5,950	360	0.045~0.075	4,900	295	0.045~0.075	4,000	240	0.045~0.075	3,200	155	0.036~0.06
5	4,800	360	0.055~0.095	3,900	295	0.055~0.095	3,200	240	0.055~0.095	2,550	155	0.044~0.076
6	3,950	360	0.07~0.11	3,250	295	0.07~0.11	2,600	240	0.07~0.11	2,100	155	0.055~0.09
8	3,000	360	0.09~0.14	2,450	295	0.09~0.14	2,000	240	0.09~0.14	1,600	155	0.07~0.11
10	2,350	360	0.12~0.18	1,950	295	0.12~0.18	1,600	240	0.12~0.18	1,250	155	0.09~0.15
12	1,950	360	0.15~0.21	1,600	295	0.15~0.21	1,300	240	0.15~0.21	1,050	155	0.12~0.18
14	1,700	360	0.17~0.24	1,400	295	0.17~0.24	1,150	240	0.17~0.24	910	155	0.13~0.2
16	1,500	360	0.2~0.27	1,200	295	0.2~0.27	990	240	0.2~0.27	795	155	0.15~0.23
18	1,300	360	0.21~0.3	1,100	295	0.21~0.3	880	240	0.21~0.3	700	155	0.16~0.25
20	1,200	360	0.24~0.34	985	295	0.24~0.34	795	240	0.24~0.34	635	155	0.19~0.28



1. 上表は、ワーク上面が平坦でフライス前加工がしてあることを前提としたものです。
2. 上表は、穴深さが1D以下の場合のものであります。
3. 2Dを超す加工深さの場合は、ステップ加工を推奨します。
4. 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。
5. 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整して下さい。
6. エンドミル取り付け時の刃先の振れは、10μm以下に抑えて下さい。
7. 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ご使用下さい。
8. 工具径φ3未満を被削材【合金鋼・工具鋼】、【調質鋼・プリハードン鋼(快削材)】でご使用の場合は、水溶性切削油剤の使用環境を推奨します。水溶性環境でご使用の際は、上表の回転速度、送り速度を60%~80%として下さい。
9. 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。
10. 斜面部への加工の場合は、加工面傾斜角度(β)により、回転速度、送り速度を調整下さい。
加工面傾斜角度(β)が30°以下の斜面への加工では、上表の送り速度40~60%を目安にご使用下さい。
加工面傾斜角度(β)が30°を超える加工では、上表の回転速度60~80%、送り速度20~40%を目安にご使用下さい。
11. 下穴がある場合、切りくずが分断されませんのでステップ加工を行って下さい。
12. 加工穴の位置決め精度を必要とする場合は、加工精度に合わせて上記回転速度、送り速度を調整下さい。
13. マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は、切削油剤メーカーの推奨するものを必ずご使用下さい。
また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。

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
〒140-0002 東京都品川区東品川4-12-6
品川シーサイドキャナルタワー 19階 TEL(03)5715-2966

中部営業部
〒465-0058 愛知県名古屋市中区貴船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 ©2022 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。