

SXL-RESF

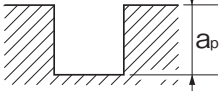
側面切削

| 被削材 Work Material | 鋳鉄 Cast Iron FC, FCD | | 一般構造用鋼・炭素鋼 Mild Steel· Carbon Steel SS400, S55C (~750N/mm ²) | | 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(快削) Hardened Steel· Prehardened Steel (Free-Cutting) SKT, SKD, NAK55, HPM1 | | 調質鋼(38~45HRC) Hardened Steel SKD | | ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304 | | チタン合金 Titanium Alloy Steel | |
|---|---|--------------------------|--|--------------------------|---|--------------------------|--|--------------------------|---|--------------------------|---------------------------------------|--------------------------|---------------------------------------|--------------------------|
| | 切削速度 Cutting Speed | 100~140m/min | 80~120m/min | 70~100m/min | 50~80m/min | 35~65m/min | 35~65m/min | 30~50m/min | | | | | | |
| 標準ねじれタイプ (30°ねじれ) Standard Twisted Type | ◎ | ○ | ◎ | ◎ | ○ | ○ | ○ | | | | | | | |
| 強ねじれタイプ (43°ねじれ) High Helix Type | ○ | ◎ | ○ | ○ | — | ◎ | ◎ | | | | | | | |
| 呼び 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) | 回転速度 Speed (min ⁻¹) | 送り速度 Feed (mm/min) |
| | 6 | 6,350 | 760 | 5,300 | 640 | 4,500 | 360 | 3,450 | 280 | 2,650 | 210 | 2,650 | 210 | 1,800 |
| 8 | 4,750 | 760 | 4,000 | 640 | 3,400 | 410 | 2,600 | 310 | 2,000 | 240 | 2,000 | 240 | 1,350 | 160 |
| 10 | 3,800 | 760 | 3,200 | 640 | 2,700 | 430 | 2,050 | 330 | 1,600 | 260 | 1,600 | 260 | 1,100 | 170 |
| 12 | 3,200 | 770 | 2,650 | 640 | 2,250 | 450 | 1,700 | 340 | 1,350 | 270 | 1,350 | 270 | 920 | 180 |
| 14 | 2,750 | 770 | 2,250 | 650 | 1,950 | 470 | 1,500 | 360 | 1,150 | 280 | 1,150 | 280 | 800 | 190 |
| 16 | 2,400 | 770 | 2,000 | 640 | 1,700 | 480 | 1,300 | 360 | 1,000 | 280 | 1,000 | 280 | 700 | 190 |
| 18 | 2,100 | 760 | 1,750 | 630 | 1,500 | 480 | 1,150 | 350 | 900 | 270 | 900 | 270 | 620 | 190 |
| 20 | 1,900 | 760 | 1,600 | 610 | 1,350 | 470 | 1,050 | 350 | 800 | 260 | 800 | 260 | 560 | 180 |
| 22 | 1,750 | 770 | 1,450 | 580 | 1,250 | 470 | 950 | 340 | 750 | 260 | 750 | 260 | 510 | 170 |
| 25 | 1,550 | 740 | 1,300 | 550 | 1,100 | 440 | 850 | 330 | 650 | 240 | 650 | 240 | 450 | 160 |
| 切込深さ Depth of Cut | <table border="1"> <tr> <td>a_p</td> <td>a_e</td> </tr> <tr> <td>1.5D</td> <td>0.4D</td> </tr> </table> | | a _p | a _e | 1.5D | 0.4D | | | <table border="1"> <tr> <td>a_p</td> <td>a_e</td> </tr> <tr> <td>1.5D</td> <td>0.3D</td> </tr> </table> | | a _p | a _e | 1.5D | 0.3D |
| | a _p | a _e | | | | | | | | | | | | |
| 1.5D | 0.4D | | | | | | | | | | | | | |
| a _p | a _e | | | | | | | | | | | | | |
| 1.5D | 0.3D | | | | | | | | | | | | | |

- エアブローでご使用下さい。切削油剤を使用する場合は発煙の少ないものを選定して下さい。
尚、**ステンレス鋼、チタン合金の切削には切削油剤をご使用下さい。**
- びびりを発生する場合は回転速度、送り量を同じ割合で下げてご使用下さい。
または、切込深さを減らすか、切込深さ、回転速度、送り量のすべてを減じてご使用下さい。
- 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。
- 標準(30°)ねじれタイプと強(43°)ねじれタイプの使い分けは上表内の選定基準を参考にして下さい。

SXL-RESF

溝切削

| 被削材 Work Material | 鋳鉄 Cast Iron FC, FCD | | 一般構造用鋼・炭素鋼 Mild Steel· Carbon Steel SS400, S55C (~750N/mm ²) | | 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(快削) Hardened Steel· Prehardened Steel (Free-Cutting) SKT, SKD, NAK55, HPM1 | | 調質鋼(38~45HRC) Hardened Steel SKD | | ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304 | | チタン合金 Titanium Alloy | |
|---|---|--------------------------|--|--------------------------|---|--------------------------|--|--------------------------|--|--------------------------|---------------------------------------|--------------------------|---------------------------------------|--------------------------|
| | 切削速度 Cutting Speed | 80~120m/min | 70~100m/min | 55~85m/min | 40~70m/min | 30~60m/min | 30~60m/min | 20~40m/min | | | | | | |
| 標準ねじれタイプ (30°ねじれ) Standard Twisted Type | ◎ | ○ | ◎ | ◎ | ○ | ○ | ○ | | | | | | | |
| 強ねじれタイプ (43°ねじれ) High Helix Type | ○ | ◎ | ○ | ○ | — | ◎ | ◎ | | | | | | | |
| 呼び 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) | 回転速度 Speed (min ⁻¹) | 送り速度 Feed (mm/min) |
| | 6 | 5,300 | 640 | 4,500 | 540 | 3,700 | 300 | 2,900 | 230 | 2,400 | 190 | 2,400 | 190 | 1,500 |
| 8 | 4,000 | 640 | 3,400 | 540 | 2,800 | 340 | 2,200 | 260 | 1,800 | 220 | 1,800 | 220 | 1,150 | 130 |
| 10 | 3,200 | 640 | 2,700 | 540 | 2,250 | 360 | 1,750 | 280 | 1,450 | 230 | 1,450 | 230 | 950 | 150 |
| 12 | 2,650 | 640 | 2,250 | 540 | 1,850 | 370 | 1,450 | 290 | 1,200 | 240 | 1,200 | 240 | 800 | 160 |
| 14 | 2,250 | 630 | 1,950 | 570 | 1,600 | 380 | 1,250 | 300 | 1,000 | 240 | 1,000 | 240 | 700 | 170 |
| 16 | 2,000 | 640 | 1,700 | 540 | 1,400 | 390 | 1,100 | 310 | 900 | 250 | 900 | 250 | 600 | 170 |
| 18 | 1,750 | 630 | 1,500 | 540 | 1,250 | 400 | 950 | 290 | 800 | 240 | 800 | 240 | 540 | 160 |
| 20 | 1,600 | 640 | 1,350 | 510 | 1,100 | 390 | 900 | 300 | 700 | 230 | 700 | 230 | 480 | 150 |
| 22 | 1,450 | 640 | 1,250 | 500 | 1,000 | 380 | 800 | 290 | 650 | 220 | 650 | 220 | 440 | 150 |
| 25 | 1,300 | 620 | 1,100 | 470 | 900 | 360 | 700 | 270 | 600 | 220 | 600 | 220 | 390 | 140 |
| 切込深さ Depth of Cut | $\frac{a_p}{0.75D}$ $a_p \text{ Max}=15\text{mm}$  | | | | | | $\frac{a_p}{0.5D}$ | | | | | | | |

1. エアプローでご利用下さい。切削油剤を使用する場合は発煙の少ないものを選定して下さい。
尚、**ステンレス鋼、チタン合金の切削には切削油剤をご使用下さい。**
2. びびりを発生する場合は回転速度、送り量を同じ割合で下げてください。
または、切込深さを減らすか、切込深さ、回転速度、送り量のすべてを減じてご利用下さい。
3. 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。
4. 標準(30°)ねじれタイプと強(43°)ねじれタイプの使い分けは上表内の選定基準を参考にして下さい。

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。