



# WXLコートラフィング (NC旋盤用)

## WXL-MG-NC-RESF

NC旋盤、自動旋盤、複合加工機で使い勝手に良い短全長、短刃長の超硬ラフィングエンドミルです。WXLコーティングにより長寿命化が可能です。



**CARBIDE** **WXL**  $R \pm 0.1$   $DC \leq 6 \pm 0.06$   
 $6 < DC \leq 10 \pm 0.075$   
 $10 < DC \leq 18 \pm 0.09$   
 $DC = 20 \pm 0.105$  **SHRINK FIT** **30°**

単位:mm

ツール No. EDP No.	外径×コーナ半径 DC×RE	全長 LF	刃長 APMX	シャン径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock
	<b>3×R0.5</b>	60	6	6	3	<input type="checkbox"/>
	<b>4×R0.5</b>	60	6	6	3	<input type="checkbox"/>
	<b>5×R0.5</b>	60	6	6	3	<input type="checkbox"/>
	<b>6×R0.5</b>	60	6	6	4	<input type="checkbox"/>
	<b>8×R0.5</b>	60	6	6	4	<input type="checkbox"/>
	<b>10×R0.5</b>	70	6	10	4	<input type="checkbox"/>

□ = 特定代理店在庫品

ツール No. EDP No.	外径×コーナ半径 DC×RE	全長 LF	刃長 APMX	シャン径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock
	<b>12×R0.5</b>	70	6	10	4	<input type="checkbox"/>
	<b>14×R1</b>	70	8	10	4	<input type="checkbox"/>
	<b>15×R1</b>	70	8	10	4	<input type="checkbox"/>
	<b>16×R1</b>	70	8	10	4	<input type="checkbox"/>
	<b>18×R1</b>	70	8	10	4	<input type="checkbox"/>
	<b>20×R1</b>	70	8	10	4	<input type="checkbox"/>

製品記号 Abbreviation	被削材質 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼	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
		Mild Steel Carbon Steel (~750N/mm <sup>2</sup> )	Carbon Steel	Alloy Steel	Prehardened Steel 焼き入れ鋼 Hardened Steel	Stainless Steel	Cast Iron ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum Alloy	Graphite	Titanium Alloy	Heat Resistant Alloy	Plastic
<b>WXL-MG-NC-RESF</b>		○	◎	○	○	○	◎	○	○		○		

# WXL-MG-NC-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/mm2)	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 <sup>-1</sup> )	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	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	120
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														

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/mm2)	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 <sup>-1</sup> )	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	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	100
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														

1. 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。
2. びびりが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。
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 愛知県豊川市本野ケ原三丁目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。