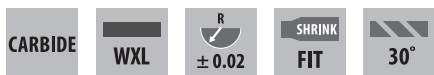
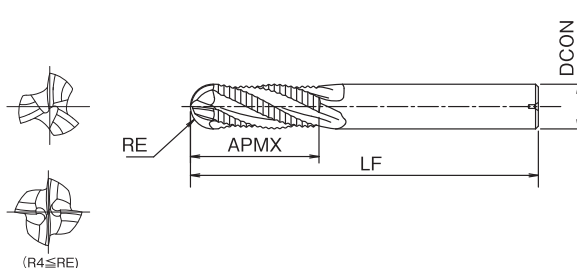




# WXLコート ラフィングボール

## WXL-REBM

超硬ラフィングボールエンドミルです。  
WXLコーティングにより長寿命化が可能です。



単位:mm

ツール No. EDP No.	ボール半径×外径 RE × DC	全長 LF	刃長 APMX	シャフト径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock
	<b>R3 × 6</b>	50	13	6	3	<input type="checkbox"/>
	<b>R4 × 8</b>	60	19	8	4	- <input type="checkbox"/>
	<b>R5 × 10</b>	70	22	10	4	<input type="checkbox"/>

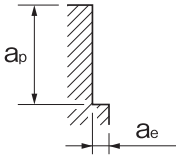
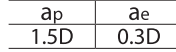
ツール No. EDP No.	ボール半径×外径 RE × DC	全長 LF	刃長 APMX	シャフト径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock
	<b>R6 × 12</b>	75	26	12	4	<input type="checkbox"/>
	<b>R8 × 16</b>	100	32	16	4	- <input type="checkbox"/>
	<b>R10 × 20</b>	105	38	20	4	<input type="checkbox"/>

= 特定代理店在庫品

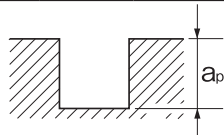

製品記号 Abbreviation	被削材質 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼	炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	銅合金	アルミ合金	グラファイト	チタン合金	耐熱合金	プラスチック
		Mild Steel Carbon Steel (~750N/mm <sup>2</sup> )	Carbon Steel	Alloy Steel	Prehardened Steel	Stainless Steel	Cast Iron Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum Alloy	Graphite	Titanium Alloy	Heat Resistant Alloy	Plastic
<b>WXL-REBM</b>			~ 40HRC		~45HRC ~55HRC ~60HRC ~65HRC	~ 35HRC	~ 350HB						

# WXL-REBM

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 <sup>2</sup> )	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	
ボール半径×外径 RE×DC	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)	
R3 × 6	6,350 600	5,300 510	4,500 280	3,450 220	2,650 160	2,650 160	1,800 90	
R4 × 8	4,750 600	4,000 510	3,400 320	2,600 240	2,000 190	2,000 190	1,350 120	
R5 × 10	3,800 600	3,200 510	2,700 340	2,050 260	1,600 200	1,600 200	1,100 130	
R6 × 12	3,200 610	2,650 510	2,250 360	1,700 270	1,350 210	1,350 210	920 140	
R8 × 16	2,400 610	2,000 510	1,700 380	1,300 280	1,000 220	1,000 220	700 150	
R10 × 20	1,900 600	1,600 480	1,350 370	1,050 280	800 200	800 200	560 140	
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/mm <sup>2</sup> )	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	
ボール半径×外径 RE×DC	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)	
R3 × 6	5,300 510	4,500 430	3,700 240	2,900 180	2,400 150	2,400 150	1,500 80	
R4 × 8	4,000 510	3,400 430	2,800 270	2,200 200	1,800 170	1,800 170	1,150 100	
R5 × 10	3,200 510	2,700 430	2,250 280	1,750 220	1,450 180	1,450 180	950 120	
R6 × 12	2,650 510	2,250 430	1,850 290	1,450 230	1,200 190	1,200 190	800 120	
R8 × 16	2,000 510	1,700 430	1,400 310	1,100 240	900 200	900 200	600 130	
R10 × 20	1,600 510	1,350 400	1,100 310	900 240	700 180	700 180	480 120	
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。

## 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。