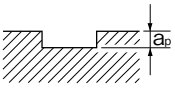
WXコート 2刃ショート形 WX-EDS
溝切削

WX COATED 2 FLUTES SHORT SLOTTING

被削材 WORK MATERIAL	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 MILD STEELS・CARBON STEELS・CAST IRON SS400、S55C、FC250 (～750N/mm²)		合金鋼・工具鋼 ALLOY STEELS・TOOL STEELS SCM、SKT、SKS、SKD (～30HRC)		調質鋼・プリハードン鋼 HARDENED STEELS・PREHARDENED STEELS SKT、SKD、NAK55、HPM1 (30～38HRC)		ステンレス鋼・調質鋼・プリハードン鋼 STAINLESS STEELS・HARDENED STEELS・PREHARDENED STEELS SUS304、SKD、NAK80、HPM50 (38～45HRC)		調質鋼・超耐熱合金 HARDENED STEELS・HEAT RESISTANT ALLOY STEELS (45～55HRC)		調質鋼 HARDENED STEELS (55～60HRC)	
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)
0.2	32,000	90	32,000	90	32,000	75	32,000	35	32,000	30	25,000	25
0.3	32,000	115	32,000	115	32,000	80	32,000	55	23,000	30	16,500	25
0.4	32,000	125	32,000	125	32,000	90	27,500	60	17,500	30	12,500	25
0.5	32,000	125	29,500	125	25,000	90	22,000	60	14,000	30	10,000	25
0.6	32,000	125	24,500	125	21,000	90	18,500	60	11,500	30	8,450	25
0.8	24,500	125	18,500	125	15,500	90	13,500	65	8,750	30	6,350	25
1	19,500	130	14,500	125	12,500	90	11,000	65	7,000	30	5,050	25
1.5	14,000	130	10,500	125	8,900	90	7,950	65	5,050	40	3,550	25
2	11,000	135	8,400	125	7,000	90	6,350	70	3,950	40	2,750	25
3	7,400	200	6,350	150	5,300	100	4,450	75	2,750	45	2,000	30
4	5,950	235	4,900	185	4,250	125	3,500	90	2,200	50	1,550	30
5	5,300	315	4,300	235	3,550	130	3,050	100	1,900	55	1,250	30
6	4,450	310	3,600	235	2,950	130	2,500	100	1,550	55	1,050	25
8	3,300	295	2,700	235	2,200	125	1,900	100	1,150	50	795	25
10	2,650	280	2,150	230	1,750	125	1,500	95	955	50	635	25
12	2,200	280	1,800	230	1,450	125	1,250	95	795	45	530	20

切込深さ DEPTH OF CUT

	a_p
Dc＜φ1	0.1D
φ1≦Dc＜φ3	0.3D
φ3≦Dc	0.5D



	a_p
Dc＜φ1	0.02D
φ1≦Dc	0.05D

	a_p
Dc＜φ1	0.01D
φ1≦Dc＜φ3	0.02D
φ3≦Dc	0.05D

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. ビビリを発生する時は、回転速度、送り速度を同じ割合で下げてご使用下さい。
3. 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選定して下さい。

1. Use a rigid and precise machine and holder.
2. When chattering occurs, reduce the speed and feed simultaneously.
3. Use a suitable cutting fluid with high smoke retardant properties.