



WXL

WXL Coating

Applicable in a wide range of work materials and machining conditions

This coating has been developed to improve performance in a wide range of materials including nonferrous materials, mild steels, and refined steels up to 50 HRC. Its' stable performance remains consistent in both wet and dry applications.

It is intended for a wide range of cutting conditions, from low speed / reduced cutting force applications to high speed / large cutting force applications. Therefore, it ensures stable performance with ball end mills, which are susceptible to cutting speed fluctuations.

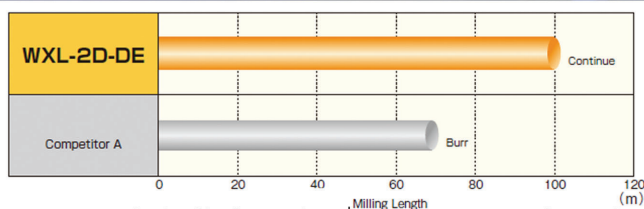
ใช้ได้กับวัสดุและสภาพการตัดเฉือนที่หลากหลาย

สารเคลือบผิวนี้ได้รับการพัฒนาเพื่อปรับปรุงประสิทธิภาพให้ ใช้ได้กับวัสดุหลากหลายประเภท ทั้งวัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก เหล็กอ่อน และเหล็กกล้าที่มีความแข็งได้สูงถึง 50 HRC ประสิทธิภาพที่มีเสถียรยังคงความสม่ำเสมอ ในการใช้งานทั้งแบบเปียกและแบบแห้ง เหมาะสำหรับสภาพการตัดที่หลากหลายตั้งแต่การใช้ความเร็วต่ำ/ แรงตัดต่ำไปจนถึงการใช้ความเร็วสูง/แรงตัดสูง ดังนั้น จึงมั่นใจได้ถึงประสิทธิภาพการทำงานที่มั่นคง ด้วยดอกกัดบอลเอ็นมิล ซึ่งอ่อนไหวง่ายต่อความผันผวนของความเร็วตัด

WXL-2D-DE SS400

WXL-2D-DE Milling in SS400

Tool	WXL-2D-DE ϕ 0.5
Work Material	SS400
Milling Speed	30m/min (20.000min ⁻¹)
Feed	600mm/min
Milling Method	Face Milling (Slotting)
Depth of Cut	$a_p=0.03$ mm $a_e=0.5$ mm
Coolant	Water Soluble
Machine	Vertical Machining Center

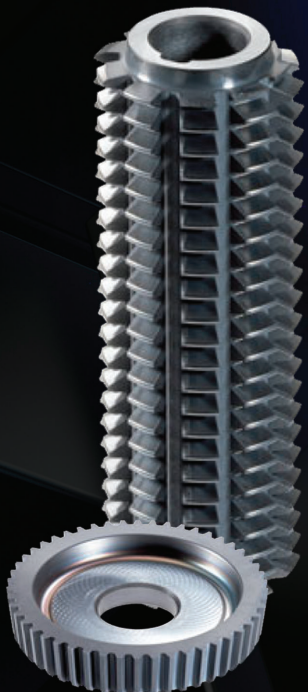


ทูล ของคู่แข่งจะเกิดครีบหลังจากใช้งานไป 70 m, มีการเปลี่ยน ทูล ทุกๆ 2 ชม. WXL-2D-DE ในทางตรงกันข้าม ไม่เกิดครีบตลอดที่ใช้งานที่ 100 m และยังมีสภาพที่ดีสามารถใช้งานต่อไปได้พิจารณาที่มีความปลอดภัยที่มีการเปลี่ยนทูลหลังจาก 100 m ในอดีตจะต้องใช้ tool ถึง 4 ตัว/วันในการใช้งาน แต่ WXL มีการใช้ทูลลดลงจากเดิมเหลือ 3 ตัว/วัน

The competitor tool created burrs after milling 70 meters. The tool had to be replaced almost every two hours. The WXL-2D-DE, on the other hand, did not create burrs even after milling 100 meters, and was in good enough condition to continue milling. Taken safety into consideration, the tool was replaced after 100 meters. In the past, four tools were used per day. With the WXL, tool usage has been reduced to three per day.

Very popular!

The WXL Coating is ideal for the dry cutting of hobs!
Coating removal and recoating service is also available!



Hob : Milling in SCM420

Tool	Hob M6xPA20* PSP RH-1
Work Material	SCM420
Coolant	Water-Soluble

		TIN Coating	WXL Coating	Efficiency
Roughing	(m/min) Milling Speed	100	130	130%
	(mm/rev) Feed	2	2	
Finishing	(m/min) Milling Speed	200	250	125%
	(mm/rev) Feed	3.5	3.5	

After Pocket Milling 108 pieces

