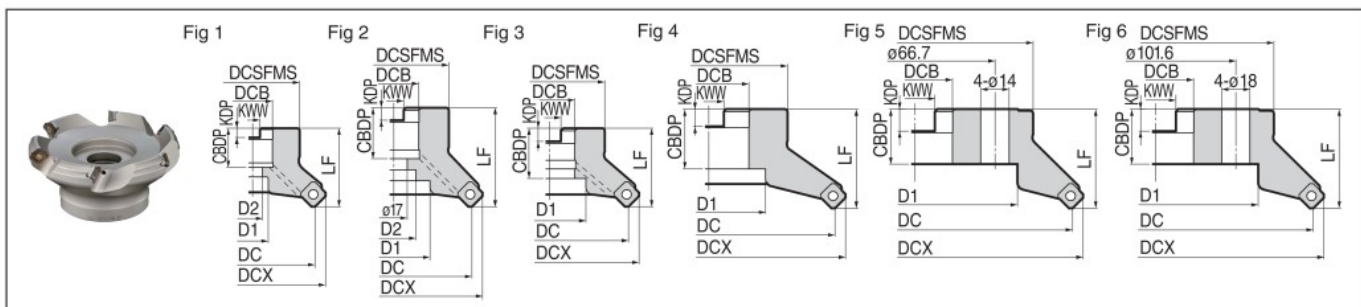


拡充
すくい角 半径方向 $-20^{\circ} \sim -24^{\circ}$
軸方向 $20^{\circ} \sim 22^{\circ}$
6mm 45°



本体（標準ピッチ）

寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	最大刃径 DCX	ボス DCSFMS	高さ LF	穴径 DCB	溝幅 KWW	溝深さ KDP	取付深さ CDBP	ボルト D1	ボルト D2	刃数	重量 (kg)	Fig
WGX 13040RS	●	40	52	32	40	16	8.4	5.6	18	14	9	3	0.3	1
13050RS	●	50	62	40	40	22	10.4	6.3	20	18	11	3	0.4	1
13063RS	●	63	76	50	40	22	10.4	6.3	20	18	11	4	0.6	1
13080RS	●	*80	93	55	50	27	12.4	7	25	20	13.5	4	1.2	1
13100RS	●	100	113	70	50	32	14.4	8.5	32	46	—	5	1.6	3
13125RS	●	125	138	80	63	40	16.4	9.5	29	52	29	6	2.8	1
13160RS	●	160	173	130	63	40	16.4	9.5	29	88	—	7	4.5	5
13200RS	●	200	213	150	63	60	25.7	14	35	130	—	8	7.1	6
13250RS	●	250	263	190	63	60	25.7	14	35	160	—	10	11.2	6
WGX 13080R	●	*80	93	60	50	25.4	9.5	6	25	20	13	4	1.2	1
13100R	●	*100	113	70	63	31.75	12.7	8	32.5	46	28	5	2.3	2
13125R	●	125	138	80	63	38.1	15.9	10	35.5	55	30	6	2.9	1
13160R	●	160	173	100	63	50.8	19.1	11	38	72	—	7	4.5	4
13200R	●	200	213	150	63	47.625	25.4	14	35	130	—	8	7.1	6
13250R	●	250	263	190	63	47.625	25.4	14	35	150	—	10	11.2	6

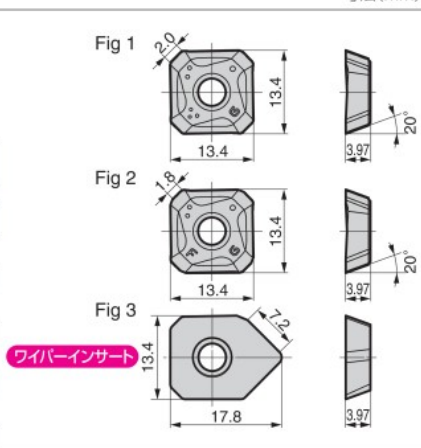
本体にインサートは組み込んでおりません。カットを選択する際、保持具取付サイズ(DCB)をご確認ください。φ160mm以上のサイズにはエアークは付いておりません。

*印の本体φ80、φ100mmサイズのアーバへの締付けには、JIS B 1176「六角穴付きボルト」(φ80→M12×30~35mm、φ100→M16×40~45mm)をご使用ください。

インサート

寸法(mm)

材種分類		コーティング										超硬合金	DLC	サーメット	用途	Fig
適用加工	高速・軽切削															
	中切削															
	粗切削															
型番		ACU2500	XCU2500	ACP100	ACP200	ACP300	XCK2000	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	T4500A		
SEET 13T3AGFR-L												●	●		軽切削(非鉄金属用)	1
13T3AGSR-L		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	軽切削	1
13T3AGSR-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	汎用	1
SEMT 13T3AGSR-L		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				軽切削	1
13T3AGSR-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				汎用	1
13T3AGSR-H		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				重切削	1
13T3AGSR-FG		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				バリ対策	2
XEEW 13T3AGER-WR		●	●		●		●		●					●	ワイバーンインサート	3



ACP100とACK200は、色調・光沢に多少違いがある場合がありますが、性能には影響ありません。H19「穴付きワイバーンインサート使用上の注意」を参照してください(取付注意)。

型番の呼び方

WGX 13 040 R S

型式記号 インサート サイズ カッタ径 勝手 メトリック 仕様



推奨切削条件

ISO	被削材	硬度	切削速度 v_c (m/min) 下限-推奨-上限	送り量 f_z (mm/t) 下限-推奨-上限	インサート 材種
P	一般鋼	180~280HB	150-200-250	0.10-0.20-0.30	ACU2500
	軟鋼	≤180HB	180-270-350	0.10-0.25-0.40	ACP200
	ダイス鋼	200~220HB	100-150-200	0.15-0.20-0.25	XCU2500
M	ステンレス鋼	—	160-210-250	0.15-0.23-0.30	ACU2500
					ACM300
K	鋳鉄	250HB	100-180-250	0.15-0.23-0.30	ACU2500
					ACK200
					XCU2500
					XCK2000
N	軽合金	—	500-750-1,000	0.15-0.23-0.30	DL1000
S	難削材	—	30-50-80	0.10-0.20-0.30	ACU2500
					ACM300

ご注意 上記切削条件は目安であり、機械剛性やワーク剛性、切込みなどにより調整が必要です。

部品

適用カッタ	敷板	敷板用皿ねじ	レンチ	インサート用皿ねじ	一体型レンチ	脱着式レンチ	焼付防止剤
DCφ40~125 上記以外	WGCS13R	BW0507F	LH035	BFTX03512IP	—	ハンドルグリップ HPS1015 ビット TRB15IP	SUMI-P
					TRDR15IP		

推奨締付けトルク (N・m) ●印: 標準在庫品 (新製品・拡充品)