

拡充

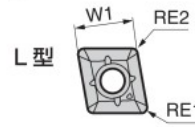
インサート

寸法(mm)

適用加工	材種分類		コーティング				型番	ACPT100	ACP300	ACM300	ACK300	DL1500	Fig	幅 W1	厚さ S	コーナー半径 RE1	コーナー半径 RE2	適用ホルダ	
	高速・軽切削	汎用切削	粗切削	P	M	N													
高速・軽切削	高速・軽切削		●	●	●	●													
	汎用切削		●	●	●	●													
	粗切削		●	●	●	●													
				●	●	●	●												
汎用切削	高速・軽切削		●	●	●	●													
	汎用切削		●	●	●	●													
	粗切削		●	●	●	●													
				●	●	●	●												
粗切削	高速・軽切削		●	●	●	●													
	汎用切削		●	●	●	●													
	粗切削		●	●	●	●													
				●	●	●	●												

型番	ACPT100	ACP300	ACM300	ACK300	DL1500	Fig	幅 W1	厚さ S	コーナー半径 RE1	コーナー半径 RE2	適用ホルダ
WDXT 042004-L	●	●	●	●	●	1	4.2	2.0	0.4	0.4	WDX130D2S20
042004-G	●	●	●	●	2	WDX150D2S20					
042004-H	●	●	●	●	3						
042004-M	●	●	●	●	4	0.8					
WDXT 052504-L	●	●	●	●	●	1	5.0	2.5	0.4	0.4	WDX155D2S20
052504-G	●	●	●	●	2	WDX180D2S25					
052504-H	●	●	●	●	3						
052504-M	●	●	●	●	4	1.0					
WDXT 063006-L	●	●	●	●	●	1	6.0	3.0	0.6	0.6	WDX185D2S25
063006-G	●	●	●	●	2	WDX225D2S25					
063006-H	●	●	●	●	3						
063006-M	●	●	●	●	4	1.4					
WDXT 073506-L	●	●	●	●	●	1	7.5	3.5	0.6	0.6	WDX230D2S25
073506-G	●	●	●	●	2	WDX285D2S32					
073506-H	●	●	●	●	3						
073506-M	●	●	●	●	4	1.6					
WDXT 094008-L	●	●	●	●	●	1	9.6	4.0	0.8	0.8	WDX290D2S32
094008-G	●	●	●	●	2	WDX360D2S40					
094008-H	●	●	●	●	3						
094008-M	●	●	●	●	4	2.4					
WDXT 125012-L	●	●	●	●	●	1	12.4	5.0	1.2	1.2	WDX370D2S40
125012-G	●	●	●	●	2	WDX450D2S40					
125012-H	●	●	●	●	3						
125012-M	●	●	●	●	4	3.2					
WDXT 156012-L	●	●	●	●	●	1	15.2	6.0	1.2	1.2	WDX460D2S40
156012-G	●	●	●	●	2	WDX550D2S40					
156012-H	●	●	●	●	3						
156012-M	●	●	●	●	4						
WDXT 186012-L	●	●	●	●	●	1	18.0	6.0	1.2	1.2	WDX560D2S40
186012-G	●	●	●	●	2	WDX680D2S40					
186012-H	●	●	●	●	3						

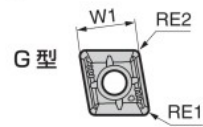
Fig 1



L型

L型：低速送り切りくず処理用

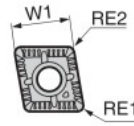
Fig 2



G型

G型：汎用

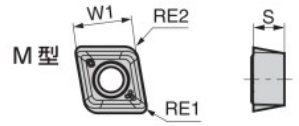
Fig 3



H型

H型：刃先強化型

Fig 4



M型

M型：ステンレス鋼専用

型番の呼び方

WDXT 06 30 06 -G

対辺寸法 (6.0) 厚さ×10 (3.0) コーナー半径×10 (0.6) プレーカ種類

推奨切削条件 (2D用)

被削材	ワーク硬度 HB	推奨 プレーカ	推奨 インサート 材質	V _c 切削速度 (m/min)	f 送り量 (mm/rev) <下限値-推奨値-上限値>					
					φ13.0-φ18.0	φ18.5-φ29.0	φ29.5-φ36.0	φ37.0-φ55.0	φ56.0-φ68.0	
鋼, 炭素鋼	SS400	125	G ACP300	120-180-240	0.05-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.05-0.08-0.11	0.05-0.08-0.12	0.06-0.09-0.13	
	S15C	125	L ACP300	130-170-220	0.04-0.08-0.12	0.04-0.08-0.12	0.04-0.08-0.13	0.05-0.10-0.15	0.06-0.11-0.17	
	S45C	190	G ACP300	100-150-200	0.08-0.13-0.24	0.08-0.13-0.24	0.08-0.14-0.26	0.09-0.16-0.29	0.10-0.17-0.32	
	S45C 焼入れ	250	G ACP100	100-170-240	0.05-0.09-0.14	0.05-0.09-0.14	0.05-0.09-0.14	0.05-0.10-0.17	0.06-0.11-0.18	
	S75C	270	G ACP100	120-180-240	0.06-0.10-0.17	0.06-0.10-0.17	0.06-0.10-0.17	0.07-0.12-0.19	0.08-0.13-0.21	
	S75C 焼入れ	300	G ACP100	85-150-210	0.05-0.09-0.14	0.05-0.09-0.14	0.05-0.09-0.14	0.05-0.10-0.15	0.06-0.11-0.17	
	低合金鋼	SCM, SNCM	180	L ACP300	100-140-180	0.05-0.08-0.14	0.05-0.08-0.14	0.05-0.08-0.16	0.06-0.09-0.17	0.07-0.10-0.19
		SCM, SNCM 焼入れ	275	G ACP100	100-170-240	0.06-0.10-0.14	0.06-0.10-0.14	0.06-0.10-0.14	0.07-0.11-0.16	0.08-0.11-0.17
		SCM, SNCM 焼入れ	300	G ACP100	90-150-210	0.06-0.10-0.14	0.06-0.10-0.14	0.06-0.10-0.14	0.07-0.11-0.16	0.08-0.11-0.17
		SCM, SNCM 焼入れ	350	G ACP100	75-120-165	0.06-0.10-0.14	0.06-0.10-0.14	0.06-0.10-0.14	0.07-0.11-0.16	0.08-0.11-0.17
高合金鋼	SKD, SKT, SKH	200	G ACP100	120-180-240	0.08-0.12-0.17	0.08-0.12-0.17	0.08-0.12-0.18	0.09-0.12-0.21	0.10-0.13-0.22	
	SKD, SKT, SKH 焼入れ	325	G ACP100	100-140-180	0.06-0.10-0.15	0.06-0.10-0.15	0.06-0.11-0.15	0.07-0.11-0.16	0.08-0.11-0.17	
ステンレス鋼	SUS403 他 (マルテンサイト/フェライト)	200	M ACM300	120-150-180	0.06-0.08-0.15	0.06-0.08-0.15	0.06-0.08-0.15	0.07-0.10-0.16	0.08-0.12-0.16	
	SUS403 他 マルテンサイト系 (焼入れ)	240	M ACM300	90-120-150	0.06-0.08-0.15	0.06-0.08-0.15	0.06-0.08-0.15	0.07-0.10-0.16	0.08-0.12-0.16	
	SUS304, SUS316 オーステナイト系	180	M ACM300	120-150-180	0.06-0.08-0.15	0.06-0.08-0.15	0.06-0.08-0.15	0.07-0.10-0.16	0.08-0.12-0.16	
鋳鉄	ダクタイル鋳鉄		H ACK300	120-160-200	0.09-0.20-0.32	0.10-0.22-0.36	0.11-0.24-0.39	0.12-0.26-0.44	0.13-0.29-0.48	
	ダクタイル鋳鉄		H ACK300	90-120-150	0.09-0.20-0.32	0.10-0.22-0.36	0.11-0.24-0.39	0.12-0.26-0.44	0.13-0.29-0.48	
難削材 (耐熱合金, 超合金, チタン合金 etc.)		200	G ACP300	25-50-70	0.06-0.11-0.18	0.06-0.11-0.18	0.06-0.12-0.19	0.07-0.13-0.22	0.08-0.14-0.24	
			G DL1500	200-260-320	0.06-0.11-0.17	0.06-0.11-0.17	0.06-0.12-0.18	0.07-0.13-0.20	0.08-0.14-0.22	
アルミニウム合金			G DL1500	180-230-280	0.06-0.11-0.17	0.06-0.11-0.17	0.06-0.12-0.18	0.07-0.13-0.20	0.08-0.14-0.22	
			G DL1500	180-230-280	0.06-0.11-0.17	0.06-0.11-0.17	0.06-0.12-0.18	0.07-0.13-0.20	0.08-0.14-0.22	

P種、K種で第一推奨インサート材質がACP300、ACK300の場合の第二推奨インサート材質は、ACP100になります。この時の推奨切削条件は、切削速度V_cは上表の130%、送り量fは75%を目安としてください。

●印：標準在庫品 (新製品・拡充品)