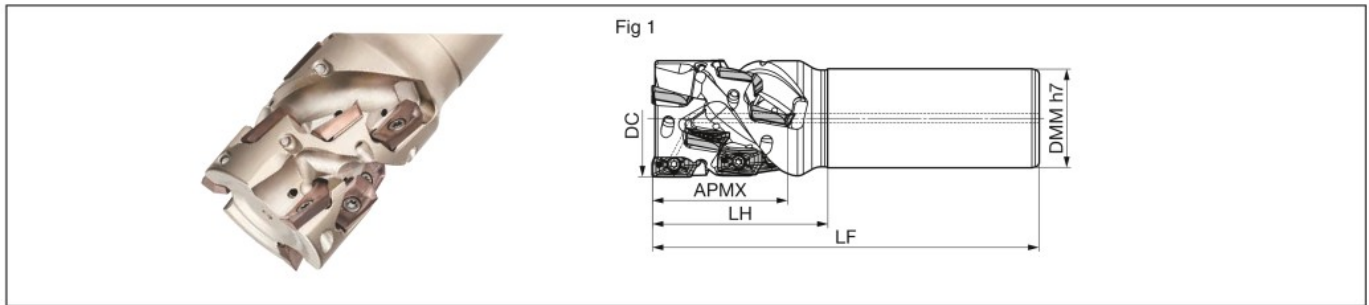


すくい角 半径方向 -9°~8° 軸方向 10°~12° **29-84**mm **90°**



■本体（柄付きタイプ）

寸法(mm)

| 型番 | 在庫 | 刃径 DC | 最大切込み APMX | シャンク DMM | 頭部 LH | 全長 LF | 総刃数 | 段数 | 有効刃数 | 重量 (kg) | Fig |
|---------------------------|----|-------|------------|----------|------------|------------|-----|----|------|---------|-----|
| WEZR 17040E2932Z03 | ● | 40 | 29(28) | 32 | 45(44.3) | 135(134.3) | 6 | 2 | 3 | 0.75 | 1 |
| 17040E4332Z02 | ● | 40 | 43(42) | 32 | 60(59.3) | 150(149.3) | 6 | 3 | 2 | 0.86 | 1 |
| 17050E5742Z03 | ● | 50 | 57(56) | 42 | 75(74.3) | 165(164.3) | 12 | 4 | 3 | 1.58 | 1 |
| 17050E8442Z02 | ● | 50 | 84(83) | 42 | 105(104.3) | 195(194.3) | 12 | 6 | 2 | 1.94 | 1 |

APMX、LH、LFの()内寸法は、RE=5.0/6.4のインサートを使用時の寸法です。本体にインサートは組み込んでありません。

■部品

| インサート用皿ねじ | 一体型レンチ | 焼付防止剤 |
|------------|--------|----------------|
| | | |
| BFTX0409IP | 3.0 | TRDR15P SUMI-P |

■型番の呼び方

WEZR 17 040 E 29 32 Z03

型式記号 インサートサイズ 刃径 柄付き 最大切込み シャンク径 有効刃数

■推奨切削条件

| ISO | 被削材 | 硬度 | 仕上げ | 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 | 炭素鋼 | $\leq 280\text{HB}$ | G | 100 - 150 - 200 | 0.10 - 0.20 - 0.30 | ACU2500 XCU2500 |
| | | $> 280\text{HB}$ | G | 80 - 100 - 120 | 0.10 - 0.20 - 0.30 | ACP2000 ACP3000 |
| | 合金鋼 | $\leq 280\text{HB}$ | G | 100 - 150 - 180 | 0.10 - 0.20 - 0.30 | |
| M | ステンレス鋼 | $\leq 280\text{HB}$ | G | 80 - 120 - 160 | 0.10 - 0.20 - 0.30 | ACU2500 ACM200 ACM300 |
| K | 鋳鉄 / ダクタイル鋳鉄 | — | G | 100 - 150 - 200 | 0.10 - 0.20 - 0.30 | ACU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000 |
| S | 難削材 | — | G | 40 - 50 - 60 | 0.10 - 0.20 - 0.30 | ACU2500 ACM200 ACM300 |
| N | アルミニウム合金 | $\text{Si} \leq 12.6\%$ | S | 300 - 500 - 800 | 0.05 - 0.10 - 0.15 | DL2000 |
| | | $\text{Si} > 12.6\%$ | S | 100 - 200 - 250 | 0.05 - 0.10 - 0.15 | H20 |

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。
・機械剛性やワーク剛性によって、推奨切削条件では加工できない場合があります。

***コーナー半径2.4以上のインサートを取り付ける際にはボディの修正が必要です。**



C面取追加加工をしてください。

WEZ17型

追加加工の目安

- コーナー半径2.4の場合：C1 (AOMT170524PEER)
 - コーナー半径3.0の場合：C1.5 (AOMT170530PEER)
 - コーナー半径3.2の場合：C1.5 (AOMT170532PEER)
 - コーナー半径4.0の場合：C2 (AOMT170540PEER)
 - コーナー半径5.0の場合：C5 (AOMT170550PEER)
 - コーナー半径6.4の場合：C5 (AOMT170564PEER)
- 標準：R1となっています。