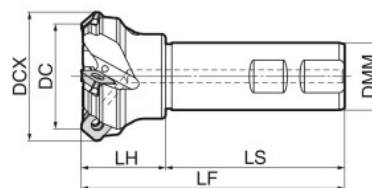


すくい角	半径方向 20°~24° 軸方向 20°~22°	6mm	45°
------	-----------------------------	-----	-----

Fig 1



本体（柄付きタイプ）

寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	最大刃径 DCX	シャンク DMM	頭部 LH	シャンク LS	全長 LF	刃数	Fig
WGX 13032EW	●	32	44	32	40	85	125	3	1
13040EW	●	40	52	32	40	85	125	3	1
13050EW	●	50	62	32	40	85	125	4	1
13063EW	●	63	76	32	40	85	125	5	1

本体にインサートは組み込んでおりません。φ32mmサイズにはシートはありません。

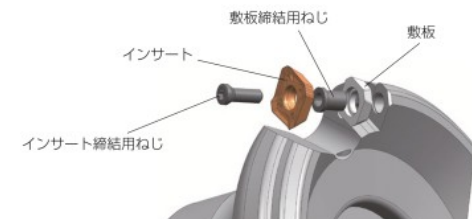
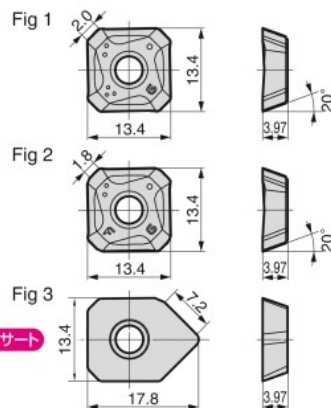
インサート

寸法(mm)

材種分類		コーティング						超硬合金	DLC	サーメット			
適用加工	高速・軽切削												
	汎用切削												
	粗切削												
型番		ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	T4500A	用途	Fig
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			●			●					●	ワイパーインサート	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。

H2「穴付きワイパーインサート使用上の注意」を参照してください（取付注意）。



部品

適用カッタ	敷板	敷板用ねじ	インサート用ねじ	レンチ	レンチ (敷板用)	焼付防止剤	
下記以外の WGX13000EW型	WGCS13R	BW0507F	BFTX03512IP	 3.0	TRDR15IP	LH035	SUMI-P
WGX13032EW型	—	—	BFTX03512IP	 3.0	TRDR15IP	—	SUMI-P

型番の呼び方

WGX 13 032 EW

型式記号 インサート カッタ径 エンドミル
サイズ タイプ

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	ACP200
	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	ACP200
M	ステンレス鋼	—	160-210-250	0.15-0.23-0.30	ACM300
K	鋳鉄	250HB	100-180-250	0.15-0.23-0.30	ACK200
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	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。