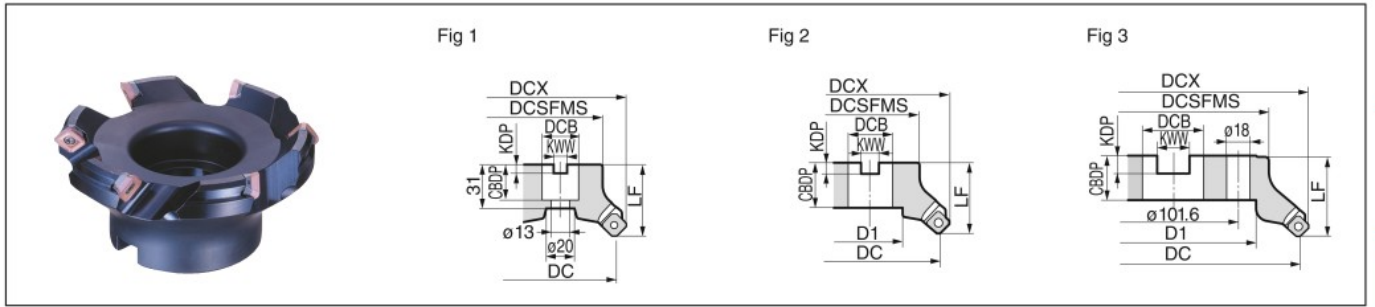


WGC(F)4000型



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



本体 (WGC 4000 型)

型番		在庫	刃径 DC	最大刃径 DCX	ボス DCSFMS	高さ LF	穴径 DCB	ボルト D1	溝幅 KWW	溝深さ KDP	取付深さ CBDP	刃数	重量 (kg)	Fig
インチ	WGC 4080R	●	*80	93	60	50	25.4	—	9.5	6	25	4	1.0	1
	4100R	●	100	113	70	50	31.75	46	12.7	8	32	5	1.5	2
	4125R	●	125	138	80	63	38.1	56	15.9	10	38	6	2.6	2
	4160R	●	160	173	100	63	50.8	72	19.1	11	38	7	4.0	2
	4200R	●	200	213	130	63	47.625	130	25.4	14	35	8	6.6	3

本体にインサートは組み込んでありません。

*印の本体φ80mm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」(M12×30~35mm)をご使用ください。

本体 (WGCF 4000 型)

型番		在庫	刃径 DC	最大刃径 DCX	ボス DCSFMS	高さ LF	穴径 DCB	ボルト D1	溝幅 KWW	溝深さ KDP	取付深さ CBDP	刃数	重量 (kg)	Fig
インチ	WGCF 4080R	●	*80	93	60	50	25.4	—	9.5	6	25	8	1.0	1
	4100R	●	100	113	70	50	31.75	46	12.7	8	32	10	1.5	2
	4125R	●	125	138	80	63	38.1	56	15.9	10	38	12	2.6	2
	4160R	●	160	173	100	63	50.8	72	19.1	11	38	16	4.0	2
	4200R	●	200	213	130	63	47.625	130	25.4	14	35	20	6.6	3

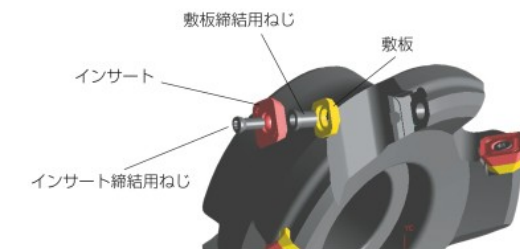
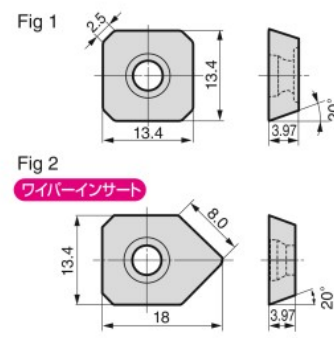
本体にインサートは組み込んでありません。

*印の本体φ80mm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」(M12×30~35mm)をご使用ください。

インサート

適用加工	材種分類		コーティング					DLC	超硬合金	サーメット	スミダイヤ	Fig	
	高速・軽切削	汎用切削	P	M	K	N	N	P	K	N	N		
粗切削													
型番	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	DL1000	A30N	EH520	H1	T250A	DA1000	DA2200	
SEET 13T3AGFN-L	●	●	●	●	●	●		●	●				1
13T3AGSN-G	●	●	●	●	●			●		●			1
13T3AGSN-N	●	●	●	●	●					●			1
SEMT 13T3AGSN-L	●	●	●	●	●								1
13T3AGSN-G	●	●	●	●	●			●					1
13T3AGSN-H	●	●	●	●	●								1
NF-SECW 13T3AGTN-N	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	▲	1
NF-XEEW 13T3AGFR-W	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	▲	2
XEEW 13T3AGER-W	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	●	—	2

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	数板	数板用ねじ	インサート用ねじ	レンチ	レンチ (数板用)	
WGC(F)4000型	WGCS13R	BW0507F	BFTX03512IP	N-m 3.0	TRDR15IP	LH035

焼付き防止剤SUMI-Pを付属しています。

推奨切削条件

ISO	被削材	硬度	切削速度 v_c (m/min)	送り量 f_z (mm/t)	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	ACP300
K	鋼鉄	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

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。