

# SEC- ウェーブミル WEX 1000F型

**P** 鋼 **M** ステンレス鋼 **K** 工具鋼 **N** 非鉄金属 **N** Ti合金 **S** 難削材

すくい角 半径方向 7°~17° 軸方向 9°~17° **6mm** **90°**



## 本体（標準タイプ）

型番		在庫	刃径 DC	ボス DCSFMS	高さ LF	穴径 DCB	溝幅 KWW	溝深さ KDP	取付深さ CBBDP	ボルト D1	ボルト D2	刃数	重量 (kg)	Fig
メトリック	WEX 1032F	●	32	31	40	16	8.4	5.6	18	14	9	8	0.16	1
	1040F	●	40	32	40	16	8.4	5.6	18	14	9	10	0.21	1
	1050F	●	50	38	40	22	10.4	6.3	20	18	11	12	0.30	1
	1063F	●	63	48	40	22	10.4	6.3	20	18	11	14	0.52	1

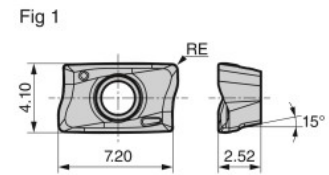
本体にインサートは組み込んでありません。

## インサート

材種分類		コーティング						超硬	DLC	寸法(mm)		
適用加工	高速・軽切削	P		K		MS		KN	N	コーナー半径 RE	Fig	
	汎用切削	PM	PM	K		MS	MS		N			
	粗切削	PM	PM	K		MS						
型番		ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000		
AXMT 060204PDER-L	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	0.4	1
060208PDER-L	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	0.8	1
060212PDER-L	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	1.2	1
060202PDER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	0.2	1
060204PDER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	0.4	1
060208PDER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	0.8	1
060212PDER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	1.2	1
060204PDER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	0.4	1
060208PDER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	0.8	1
060212PDER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	1.2	1
060202PDRF-S	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.2	1

末尾-Lは低抵抗型、-Gは汎用型、-Hは高強度型、-Sはアルミニウム合金用です。

推奨切削条件 **H73**



## 部品

皿ねじ	レンチ	焼付防止剤	トルクレンチ
BFTX01804IP	0.5 TRX06IP	SUMI-P	TRDR06IP05

(別売り)

## 型番の呼び方

# WEX 1 032 F

型式記号 インサート 刃径 メトリック  
サイズ

## WEX1000型のインサート取付時のご注意

**1** Aの方向にインサート上面を押さえる。

**2** インサート底面とカッタ本体台座に隙間が出来ないようにC、レンチBで締付ける (締付けトルク0.5N・m)

隙間が出来ないように注意

オプション(別売り)で専用のトルクレンチをご用意しております。