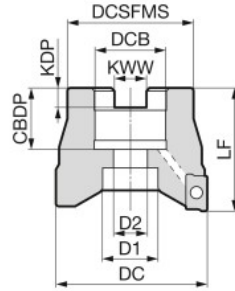


すくい角 半径方向 16°~18°  
 軸方向 23°~25°

10mm 90°



Fig 1



## 本体 (標準タイプ)

寸法(mm)

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 CDBP	ボルト D1	ボルト D2	刃数	重量 (kg)	Fig
WEX 2040F	●	40	32	40	16	8.4	5.6	18	14	9	6	0.19	1
2050F	●	50	40	40	22	10.4	6.3	20	18	11	7	0.29	1
2063F	●	63	50	40	22	10.4	6.3	20	18	11	8	0.51	1

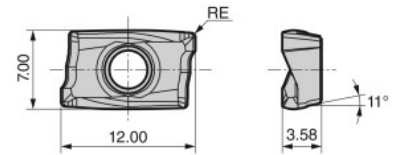
本体にインサートは組み込んでありません。

## インサート

寸法(mm)

材種分類	コーティング						超硬	DLC	コーナー半径 RE	Fig	
	高速・軽切削	汎用切削	粗切削	ACM200	ACM300	H1	DL1000				
適用加工	P	M	K	M	M	K	N	N			
型番	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000		
AXMT 123504PEER-G	●	●	●	●	●			-	-	0.4	1
123508PEER-G	●	●	●	●	●			-	-	0.8	1
123512PEER-G	●	●	●	●	●			-	-	1.2	1
AXMT 123504PEER-H	●	●	●	●	●			-	-	0.4	1
123508PEER-H	●	●	●	●	●			-	-	0.8	1
123512PEER-H	●	●	●	●	●			-	-	1.2	1
AXMT 123504PEER-E						●	●	-	-	0.4	1
123508PEER-E						●	●	-	-	0.8	1
123512PEER-E						●	●	-	-	1.2	1
AXMT 123508PEER-EH						●	●	-	-	0.8	1
AXET 123502PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	0.2	1
123504PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	0.4	1
123508PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	0.8	1

Fig 1



末尾-Gは汎用型、-Hは高強度型、-E、-EHは難削材用、-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
BFTX0306IP	2.0 TRDR08IP	SUMI-P

## 型番の呼び方

# WEX 2 040 F

型式記号 インサート 刃径 メトリック サイズ

カッタ

H

平面削り

隅削り

高速送り

多機能

ラジアス

R・三次元加工

溝・T溝

面取り

非鉄金属

鋳鉄高速