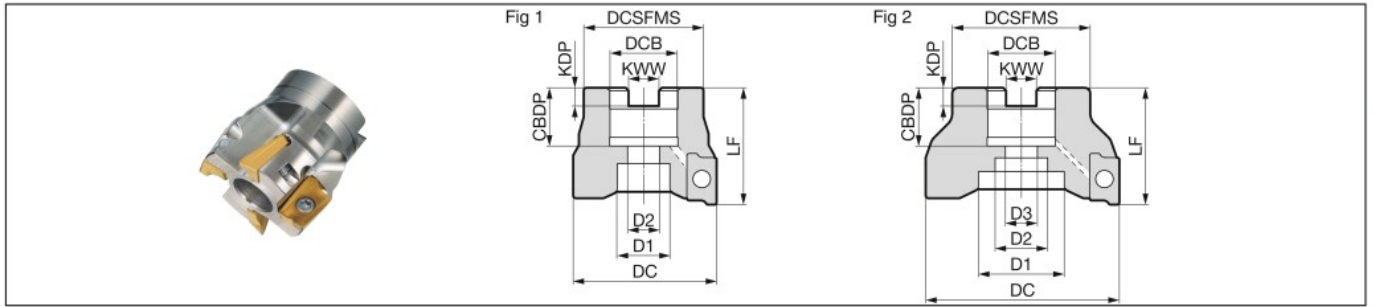


すくい角 半径方向 12°~15° 軸方向 29°~24° **14mm** 90°



### 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 CBDP	ボルト D1	ボルト D2	ボルト D3	刃数	重量 (kg)	Fig
メトリック	WEX 3040F	●	40	32	40	16	8.4	5.6	18	14	9	—	4	0.16	1
	3050F	●	50	40	40	22	10.4	6.3	20	18	11	—	5	0.25	1
	3063F	●	63	50	40	22	10.4	6.3	20	18	11	—	6	0.48	1
インチ	WEX 3080R	●	*80	60	50	25.4	9.5	6	25	35	26	13.5	4	1.06	2
	3100R	●	*100	70	63	31.75	12.7	8	32.5	46	28	17	5	1.99	2
	3125R	●	125	80	63	38.1	15.9	10	35.5	55	30	—	6	2.89	1

### 本体 (多刃タイプ)

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 CBDP	ボルト D1	ボルト D2	ボルト D3	刃数	重量 (kg)	Fig
インチ	WEXF 3080R	●	*80	60	50	25.4	9.5	6	25	35	26	13.5	7	0.98	2
	3100R	●	*100	70	63	31.75	12.7	8	32.5	46	28	17	8	1.91	2
	3125R	●	125	80	63	38.1	15.9	10	35.5	55	30	—	9	2.80	1

本体にインサートは組み込んでありません。

\*印の本体φ80、φ100mm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」(φ80→M12×30~35mm、φ100→M16×40~45mm)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						超硬	DLC	コーナー半径 RE	Fig
	高速・軽切削	汎用切削	P	M	K	S	H	N				
粗切削												
型番	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	コーナー半径 RE	Fig	
AXMT 170508PEER-L	●	●	●	●	●			—	—	0.8	1	
AXMT 170504PEER-G	●	●	●	●	●			—	—	0.4	1	
170508PEER-G	●	●	●	●	●			—	—	0.8	1	
170512PEER-G	●	●	●	●	●			—	—	1.2	1	
170516PEER-G	●	●	●	●	●			—	—	1.6	1	
170520PEER-G*	●	●	●	●	●			—	—	2.0	1	
170530PEER-G*	●	●	●	●	●			—	—	3.0	1	
AXMT 170508PEER-H	●	●	●	●	●			—	—	0.8	1	
170512PEER-H	●	●	●	●	●			—	—	1.2	1	
AXMT 170504PEER-E						●	●	—	—	0.4	1	
170508PEER-E						●	●	—	—	0.8	1	
170512PEER-E						●	●	—	—	1.2	1	
170516PEER-E						●	●	—	—	1.6	1	
170520PEER-E*						●	●	—	—	2.0	1	
170530PEER-E*						●	●	—	—	3.0	1	
AXMT 170508PEER-EH						●	●	—	—	0.8	1	
AXET 170502PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.2	1	
170504PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.4	1	
170508PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.8	1	

末尾-Lは低抵抗型、-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。

\*印のインサート使用時にはボディの修正が必要です。

推奨切削条件 H74

### 部品

皿ねじ	レンチ	焼付防止剤
BFTX0409IP	3.0	TRDR151P SUMI-IP

### 型番の呼び方

## WEX 3 040 F

型式記号 インサートサイズ 刃径 F:メトリック R:インチ

**\*コーナー半径RE2.0 3.0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。**

このエッジを追加加工してください。

追加加工の目安

コーナー半径RE2.0の場合: C1 (AXMT170520PEER)

コーナー半径RE3.0の場合: C1.5 (AXMT170530PEER)

標準: C0.5となっています。

