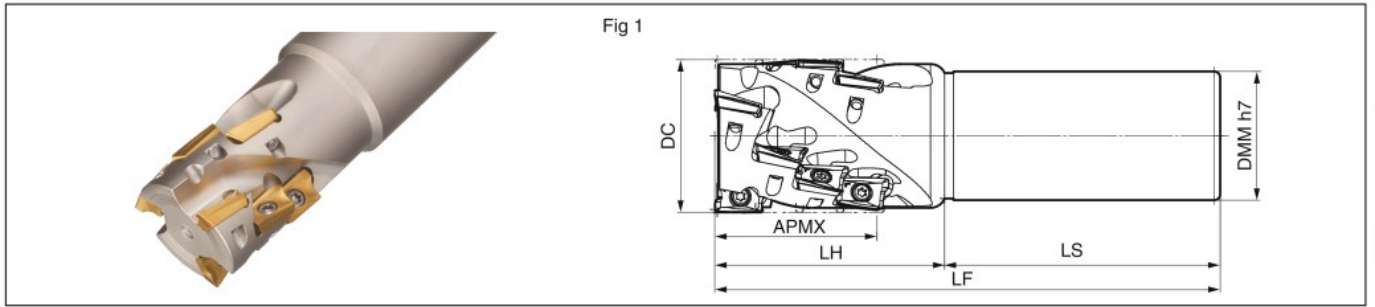


すくい角 半径方向 12°~13° 27-53mm 90°
軸方向 20°~22°



本体 (標準タイプ)

型番	在庫	刃径 DC	最大切込み APMX	シャンク DMM	頭部 LH	シャンク LS	全長 LF	総刃数	段数	有効刃数	重量 (kg)	Fig
WRX 3040E4042	●	40	40	42	65	85	150	9	3	3	1.3	1
3050E5342	●	50	53	42	75	90	165	12	4	3	1.8	1

本体 (ショート切れ刃タイプ)

型番	在庫	刃径 DC	最大切込み APMX	シャンク DMM	頭部 LH	シャンク LS	全長 LF	総刃数	段数	有効刃数	重量 (kg)	Fig
WRX 3040E2732	●	40	27	32	60	120	180	6	2	3	1.2	1
3050E2732	●	50	27	32	60	120	180	8	2	4	1.4	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	コーナー半径 RE	Fig	
	高速・軽切削	汎用切削		粗切削							
適用加工	P	P	P	K	M	M	N	N			
型番	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000		
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

*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 H83

部品

皿ねじ	レンチ	※2段目以降に装着する外周刃にはREが0.8以下のインサートをご使用ください。
BFTX0409IP	3.0 TRDR15IP	

型番の呼び方

WRX 3 040 E 40 42

型式記号 インサートサイズ 工具径 エンドミル 切刃長 シャンク径 (インサート長さ17mm)

***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
RE = 2.0の場合: C1 (AXMT170520PEER)
RE = 3.0の場合: C1.5 (AXMT170530PEER)
標準: C0.5となっています。