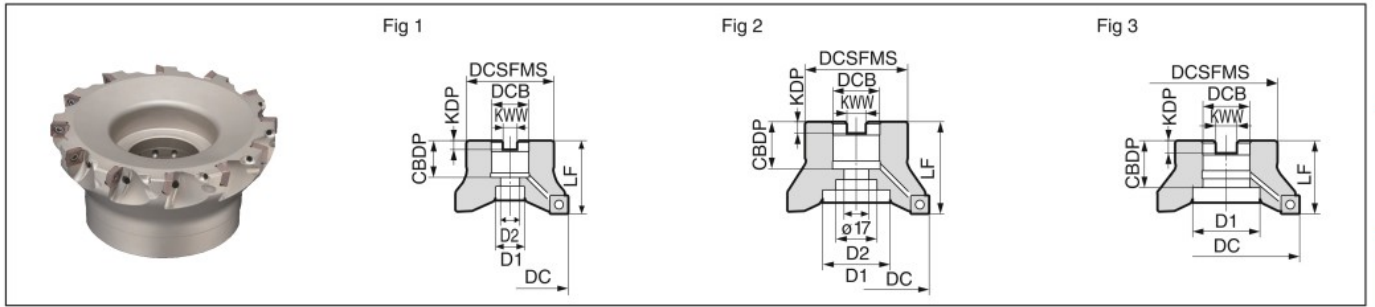


すくい角	半径方向 軸方向	-6° 12°	<b>6mm</b>	<b>90°</b>
------	-------------	------------	------------	------------



### 本体 (エクストラファインピッチ)

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	WFXF 08040RS	●	40	33	40	16	8.4	5.6	18	14	9	6	0.2	1
	08050RS	●	50	41	40	22	10.4	6.3	20	18	11	7	0.3	1
	08063RS	●	63	50	40	22	10.4	6.3	20	18	11	8	0.5	1
	08080RS	●	*80	55	50	27	12.4	7	25	20	14	10	0.9	1
	08100RS	●	100	70	50	32	14.4	8	32	46	—	12	1.4	3
インチ	WFXF 08080R	●	*80	55	50	25.4	9.5	6	25	20	14	10	1.0	1
	08100R	●	*100	70	63	31.75	12.7	8	32	46	27	12	1.9	2

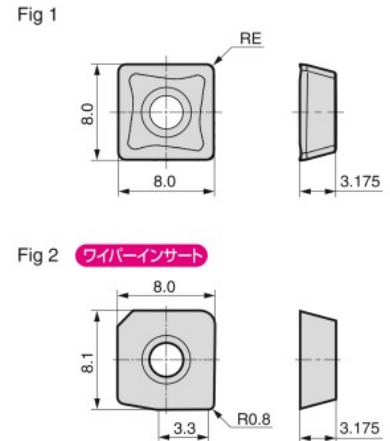
本体にインサートは組み込んでおりません。カッタを選択する際、保持具取付サイズ(DCB)をご確認ください。

\*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						超硬合金	DL	サーメット	コーナー半径 RE	Fig
		P	M	K	MS	MS	MS	N	P			
高速・軽切削		●										
汎用切削		●	●	●	●	●						
粗切削		●	●	●	●	●						
型番	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	T4500A		
SOMT 080304PZER-L	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4	1
SOMT 080308PZER-L	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	1
SOMT 080304PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4	1
SOMT 080308PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	1
SOMT 080312PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.2	1
SOMT 080308PZER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	1
SOMT 080312PZER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.2	1
SOET 080304PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.4	1
SOET 080308PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.8	1
SOET 080312PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	1.2	1
SOET 080302PZFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.2	1
SOET 080304PZFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.4	1
SOET 080308PZFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8	1
XOEW 080308PZTR-W	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	2

H90「ワイバ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

皿ねじ	レンチ
BFTX0306IP	TRDR08IP

焼付防止剤SUMI-Pを付属しています。

### 型番の呼び方

**WFX F 08 040 R S**

型式記号 M:ファインピッチ インサート  
F:エクストラ サイズ  
08:08mm径  
040:040mm径  
R:メトリック  
S:ステンレス

### 推奨切削条件

ISO	被削材	硬度	切削速度 $v_c$ (m/min) 下限-推奨-上限	送り量 $f_z$ (mm/t) 下限-推奨-上限	切込み $a_p$ (mm)	インサート 材種
P	一般鋼	180 ~ 280HB	150-200-250	0.08-0.12-0.18	<6	ACP200 ACP300
	軟鋼	≤ 180HB	180-250-350	0.10-0.15-0.20	<6	ACP200 ACP300
	ダイス鋼	200 ~ 220HB	100-150-200	0.08-0.12-0.18	<4	ACP200 ACP300
M	ステンレス鋼	—	160-200-250	0.10-0.15-0.20	<6	ACM300
K	鋳鉄	250HB	100-175-250	0.10-0.15-0.20	<6	ACK200 ACK300
N	非鉄金属	—	300-500-1,000	0.10-0.15-0.20	<6	H1 DL1000

※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。