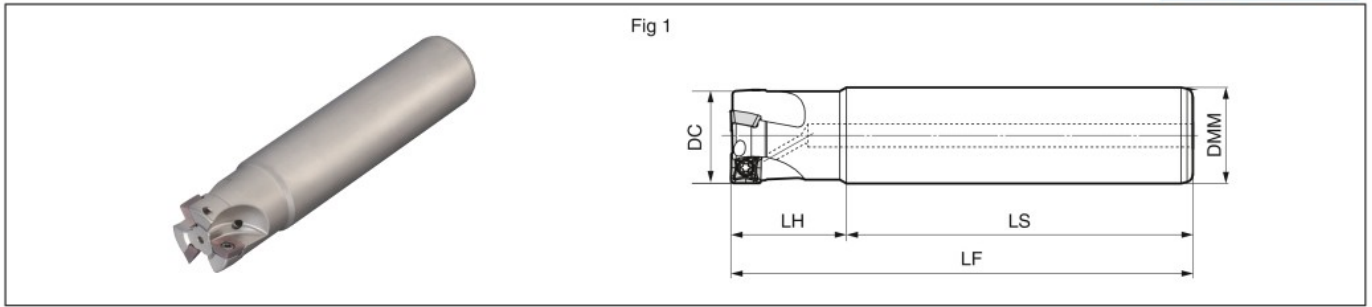


すくい角	半径方向	-6°
	軸方向	12°



モジュラータイプ H212



カッタ

H

本体 (標準タイプ)

寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	シャンク DMM	頭部 LH	シャンク LS	全長 LF	刃数	Fig
WFX 08020E-16	●	20	16	30	80	110	2	1
08020E	●	20	20	30	80	110	2	1
08022E	●	22	20	30	90	120	2	1
08025E-20	●	25	20	30	90	120	2	1
08025E	●	25	25	30	90	120	2	1
08028E	●	28	25	30	90	120	2	1
08030E	●	30	25	30	90	120	3	1
08032E	●	32	32	30	90	120	3	1
08033E	●	33	32	30	90	120	3	1
08040E	●	40	32	30	90	120	3	1
08050E	●	50	32	30	90	120	4	1
08063E	●	63	32	30	90	120	5	1

本体 (ファインピッチ)

寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	シャンク DMM	頭部 LH	シャンク LS	全長 LF	刃数	Fig
WFXM 08025E	●	25	25	30	90	120	3	1
08032E	●	32	32	30	90	120	4	1
08040E	●	40	32	30	90	120	4	1
08050E	●	50	32	30	90	120	5	1
08063E	●	63	32	30	90	120	6	1

本体にインサートは組み込んでありません。

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)

適用加工	材種分類		コーティング				超硬合金	DLC	サーメット	コーナー半径 RE	Fig
	高速・軽切削	汎用切削	粗切削	P	M	K	MS	N	P		
型番	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	T4500A	
SOMT 080304PZER-L	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4
080308PZER-L	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8
SOMT 080304PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4
080308PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8
080312PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.2
SOMT 080308PZER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8
080312PZER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.2
SOET 080304PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.4
080308PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.8
080312PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	1.2
SOET 080302PZFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.2
080304PZFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.4
080308PZFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8
XOEW 080308PZTR-W	—	—	—	●	—	—	—	—	—	●	—

Fig 1

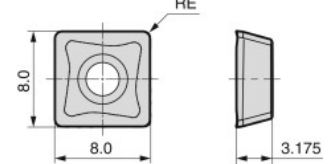
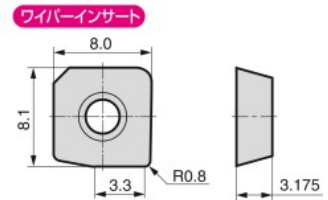


Fig 2



H90「ワイパ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



焼付防止剤SUMI-Pを付属しています。

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。