
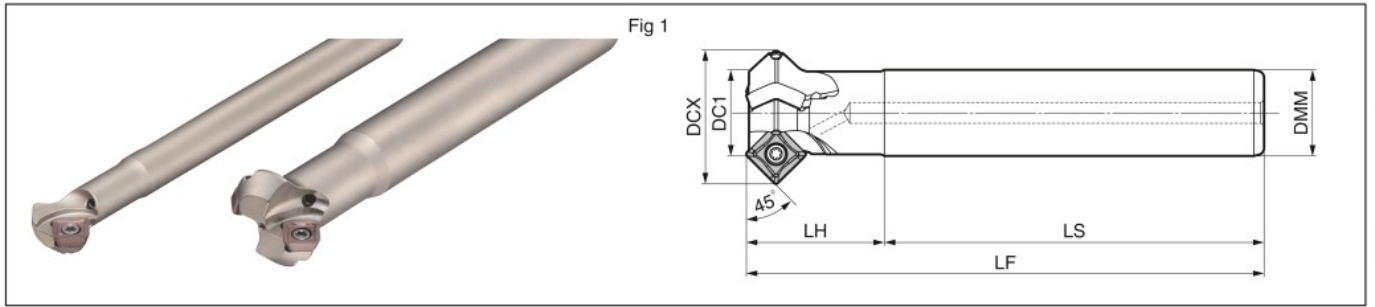


すくい角	半径方向	0°
	軸方向	0°

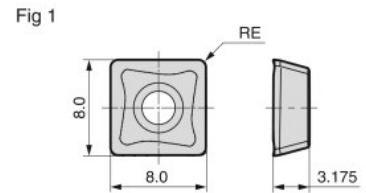
本体（標準タイプ） 適用インサート 8mm タイプ

型番	在庫	最小加工径 DC1	最大刃径 DCX	全長 LF	頭部 LH	シャンク LS	シャンク DMM	刃数	重量 (kg)	Fig
WFXC08008E	●	8	17.5	120	30	90	10	1	0.1	1
WFXC08016E	●	16	25.5	120	30	90	16	2	0.2	1

DC1、DCXは、コーナー半径 0.8 インサート装着時の寸法です。

インサート

適用加工	材種分類		コーティング						超硬合金	DLC	サーメット	寸法(mm)	
	高速・軽切削	汎用切削	P	K	M	S	N	H	N	P	コーナー半径 RE	Fig	
	粗切削		P	K	M	S							
型番	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	T4500A			
SOMT 080304PZER-L	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4	1	
080308PZER-L	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	1	
SOMT 080304PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4	1	
080308PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	1	
080312PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.2	1	
SOMT 080308PZER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	1	
080312PZER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.2	1	
SOET 080304PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.4	1	
080308PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.8	1	
080312PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	1.2	1	
SOET 080302PZFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	0.2	1	
080304PZFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	0.4	1	
080308PZFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	0.8	1	



使用上の注意 H180

部品

適用カッタ	皿ねじ		レンチ
	WFXC08000M	BFTX0306IP	2.0

焼付防止剤 SUMI-P を付属しています。

型番の呼び方

WFX C 08 016 E

型式記号 面取り用 インサート 刃径 エンドミル
サイズ タイプ

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
P	一般鋼	180~280HB	150-200-250	0.05-0.10-0.15
	軟鋼	≤180HB	180-265-350	0.10-0.15-0.20
	ダイス鋼	200~220HB	100-150-200	0.05-0.10-0.15
M	ステンレス鋼	—	150-200-250	0.05-0.10-0.15
K	鋳鉄	250HB	100-175-250	0.05-0.10-0.15

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。