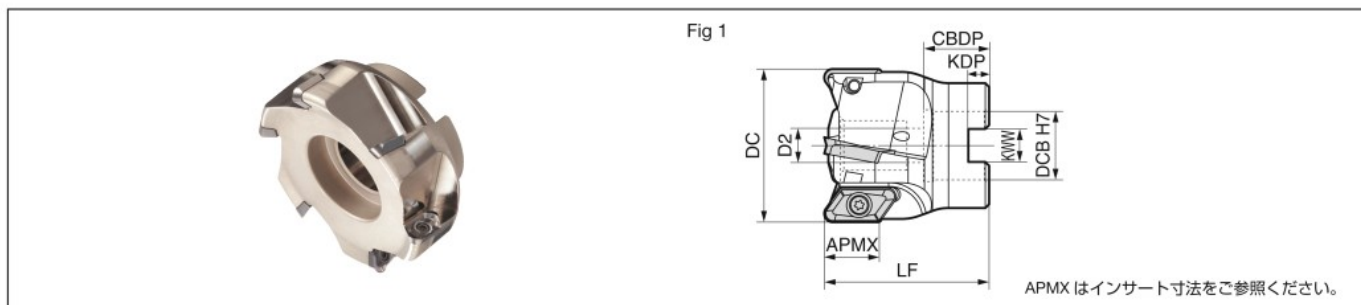


# SEC- ウェーブミル WAX 3000型



すくい角	半径方向 6° 軸方向 19° ~ 25°	16-18mm 90°
------	--------------------------	-------------



APMXはインサート寸法をご参照ください。

## 本体 (RE = 3.2 以下用)

寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	穴径 DCB	全長 LF	ボルト D2	溝幅 KWW	溝深さ KDP	取付深さ CB DP	刃数	重量 (kg)	Fig
メトリック WAX 3050-3.2	●	50	22	50	11	10.4	6.3	21	4	0.34	1
3063-3.2	●	63	22	50	11	10.4	6.3	21	5	0.6	1
インチ WAX 3080-3.2	●	80	25.4	50	14	9.5	6	25	5	1.0	1
3100-3.2	●	100	31.75	63	17	12.7	8	32	6	2.2	1
3125-3.2	●	125	38.1	63	21	15.9	10	35	7	3.5	1

## 本体 (RE = 4.0 以下用)

寸法(mm)

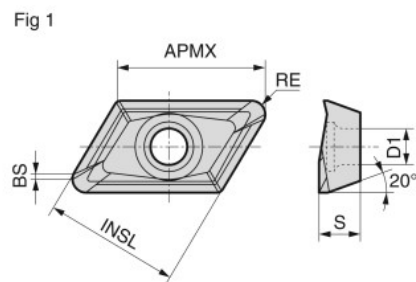
型番	在庫	刃径 DC	穴径 DCB	全長 LF	ボルト D2	溝幅 KWW	溝深さ KDP	取付深さ CB DP	刃数	重量 (kg)	Fig
メトリック WAX 3050-4.0	●	50	22	50	11	10.4	6.3	21	4	0.34	1
3063-4.0	●	63	22	50	11	10.4	6.3	21	4	0.6	1
インチ WAX 3080-4.0	●	80	25.4	50	14	9.5	6	25	5	1.0	1
3100-4.0	●	100	31.75	63	17	12.7	8	32	6	2.2	1
3125-4.0	●	125	38.1	63	21	15.9	10	35	7	3.5	1

本体にインサートは組み込んでおりません。

## インサート

寸法(mm)

材種分類		超硬合金		DLC							
適用加工	高速・軽切削	N	N								
	汎用切削		N								
	粗切削										
型番	H1	DL1000	最大切込み APMX	長さ INSL	ワイパー BS	コーナー半径 RE	厚さ S	穴径 D1	Fig		
AECT 160404PEFRA	●	●	18	16.4	1.4	0.4	5	4.4	1		
160408PEFRA	●	●	18	16.4	1.0	0.8	5	4.4	1		
160412PEFRA	●	●	18	16.4	0.6	1.2	5	4.4	1		
160416PEFRA	●	●	17.5	16.4	0.5	1.6	5	4.4	1		
160420PEFRA	●	●	17.5	16.4	0.5	2.0	5	4.4	1		
160430PEFRA	●	●	17	16.4	0.7	3.0	5	4.4	1		
160432PEFRA	●	●	17	16.4	0.5	3.2	5	4.4	1		
160440PEFRA	●	●	16.5	16.4	0.5	4.0	5	4.4	1		
160450PEFRA	●	●	16	16.4	0.4	5.0	5	4.4	1		



RE=4.0以上のインサートは、本体型番末尾「-4.0」のタイプに適用します。

## 部品

適用カッタ	皿ねじ	レンチ	焼付防止剤
WAX3000型	BFTX0408	3.0	TRD15 SUMI-P

## 推奨切削条件

ISO	被削材	硬度	切削速度 $v_c$ (m/min)	送り量 $f_z$ (mm/t)	インサート材種
N	アルミニウム合金	—	600-900-1,200 下限-推奨-上限	0.05-0.15-0.25 下限-推奨-上限	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。