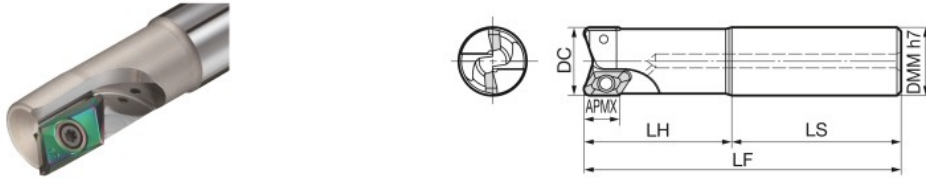


すくい角	半径方向 6° 軸方向 19° ~ 25°	22-24mm	90°
------	--------------------------	---------	-----

Fig 1



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	シャンク DMM	全長 LF	頭部 LH	シャンク LS	刃数	重量 (kg)	Fig
WAX 4025E -3.2	●	25	25	140	60	80	1	0.41	1
4025EL-3.2	●	25	25	200	60	140	1	0.63	1
4032E -3.2	●	32	32	150	70	80	1	0.72	1
4032EL-3.2	●	32	32	220	70	150	1	1.2	1
4040E -3.2	●	40	32	160	70	90	2	0.88	1
4040EL-3.2	●	40	32	220	70	150	2	1.2	1

## 本体 (RE = 4.0 以下用)

寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	シャンク DMM	全長 LF	頭部 LH	シャンク LS	刃数	重量 (kg)	Fig
WAX 4025E -4.0	●	25	25	140	60	80	1	0.41	1
4025EL-4.0	●	25	25	200	60	140	1	0.63	1
4032E -4.0	●	32	32	150	70	80	1	0.72	1
4032EL-4.0	●	32	32	220	70	150	1	1.2	1
4040E -4.0	●	40	32	160	70	90	2	0.88	1
4040EL-4.0	●	40	32	220	70	150	2	1.2	1

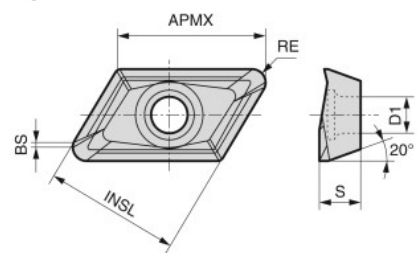
本体にインサートは組み込んでありません。

## インサート

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	在庫	DL1000	最大切込み APMX	長さ INSL	ワイバー BS	コーナー半径 RE	厚さ S	穴径 D1	Fig		
AECT 220604PEFRA	●	●	24	21.8	1.5	0.4	6.35	6.0	1		
220608PEFRA	●	●	24	21.8	1.2	0.8	6.35	6.0	1		
220612PEFRA	●	●	24	21.8	0.8	1.2	6.35	6.0	1		
220616PEFRA	●	●	24	21.8	0.4	1.6	6.35	6.0	1		
220620PEFRA	●	●	24	21.8	0.5	2.0	6.35	6.0	1		
220630PEFRA	●	●	23	21.8	0.6	3.0	6.35	6.0	1		
220632PEFRA	●	●	23	21.8	0.4	3.2	6.35	6.0	1		
220640PEFRA	●	●	22	21.8	1.2	4.0	6.35	6.0	1		
220650PEFRA	●	●	22	21.8	0.4	5.0	6.35	6.0	1		

Fig 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

適用カッタ径	皿ねじ		レンチ	焼付防止剤
	φ25~φ32	BFTX0509N	5.0	TRD20
φ40~φ125	BFTX0511N			

## 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。

カッタ

H

平面削り

隅削り

高速送り

多機能

ラジラス

R・三次元加工

溝・T溝

面取り

非鉄金属

鋳鉄高速