

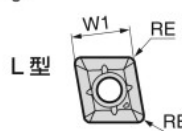
WDX型 2D用 (内部給油式)

インサート

寸法(mm)

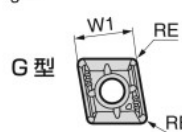
適用加工	材種分類		コーティング		幅 W1	厚さ S	コーナー半径 RE	適用ホルダ	Fig	
	高速・軽切削	汎用切削	粗切削	粗切削						
	●	●	●	●						
	型番	ACP100	ACP300	ACK300	DL1500					
	WDXT 042004-L	●	●	●		4.2	2.0	0.4	WDX130D2S20~WDX150D2S20	1 2 3
	WDXT 042004-G	●	●	●						
	WDXT 042004-H	●	●	●						
	WDXT 052504-L	●	●	●		5.0	2.5	0.4	WDX155D2S20~WDX180D2S25	1 2 3
	WDXT 052504-G	●	●	●						
	WDXT 052504-H	●	●	●						
	WDXT 063006-L	●	●	●		6.0	3.0	0.6	WDX185D2S25~WDX225D2S25	1 2 3
	WDXT 063006-G	●	●	●						
	WDXT 063006-H	●	●	●						
	WDXT 073506-L	●	●	●		7.5	3.5	0.6	WDX230D2S25~WDX285D2S32	1 2 3
	WDXT 073506-G	●	●	●						
	WDXT 073506-H	●	●	●						
	WDXT 094008-L	●	●	●		9.6	4.0	0.8	WDX290D2S32~WDX360D2S40	1 2 3
	WDXT 094008-G	●	●	●						
	WDXT 094008-H	●	●	●						
	WDXT 125012-L	●	●	●		12.4	5.0	1.2	WDX370D2S40~WDX450D2S40	1 2 3
	WDXT 125012-G	●	●	●						
	WDXT 125012-H	●	●	●						
	WDXT 156012-L	●	●	●		15.2	6.0	1.2	WDX460D2S40~WDX550D2S40	1 2 3
	WDXT 156012-G	●	●	●						
	WDXT 156012-H	●	●	●						
	WDXT 186012-L	●	●	●		18.0	6.0	1.2	WDX560D2S40~WDX680D2S40	1 2 3
	WDXT 186012-G	●	●	●						
	WDXT 186012-H	●	●	●						

Fig 1



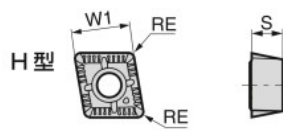
L型：低速送り・切りくず処理用

Fig 2



G型：汎用

Fig 3



H型：刃先強化型

型番の呼び方

WDXT 06 30 06 -G

対辺寸法 (6.0) 厚さ×10 (3.0) プレーカ種類
 コーナー半径×10 (0.6)

推奨切削条件 (2D用)

2D	P	M	K	S	N	被削材	ワーク硬度 HB	推奨 プレーカ	推奨 インサート 材種	Vc 切削速度 (m/min)	f 送り量 (mm/rev)				
											〈下限値-推奨値-上限値〉				
											φ13.0~φ18.0	φ18.5~φ29.0	φ29.5~φ36.0	φ37.0~φ55.0	φ56.0~φ68.0
						鋼,炭素鋼 SS400	125	G	ACP300	120-180-240	0.05-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.05-0.08-0.11	0.05-0.08-0.12	0.06-0.09-0.13
						S15C	125	L	ACP300	130-170-220	0.04-0.08-0.12	0.04-0.08-0.12	0.04-0.08-0.13	0.05-0.10-0.15	0.06-0.11-0.17
						S45C	190	G	ACP300	100-150-200	0.08-0.13-0.24	0.08-0.13-0.24	0.08-0.14-0.26	0.09-0.16-0.29	0.10-0.17-0.32
						S45C 焼入れ	250	G	ACP100	100-170-240	0.05-0.09-0.14	0.05-0.09-0.14	0.05-0.09-0.14	0.05-0.10-0.17	0.06-0.11-0.18
						S75C	270	G	ACP100	120-180-240	0.06-0.10-0.17	0.06-0.10-0.17	0.06-0.10-0.17	0.07-0.12-0.19	0.08-0.13-0.21
						S75C 焼入れ	300	G	ACP100	85-150-210	0.05-0.09-0.14	0.05-0.09-0.14	0.05-0.09-0.14	0.05-0.10-0.15	0.06-0.11-0.17
						低合金鋼 SCM,SNCM	180	L	ACP300	100-140-180	0.05-0.08-0.14	0.05-0.08-0.14	0.05-0.08-0.16	0.06-0.09-0.17	0.07-0.10-0.19
						SCM,SNCM 焼入れ	275	G	ACP100	100-170-240	0.06-0.10-0.14	0.06-0.10-0.14	0.06-0.10-0.14	0.07-0.11-0.16	0.08-0.11-0.17
						SCM,SNCM 焼入れ	300	G	ACP100	90-150-210	0.06-0.10-0.14	0.06-0.10-0.14	0.06-0.10-0.14	0.07-0.11-0.16	0.08-0.11-0.17
						SCM,SNCM 焼入れ	350	G	ACP100	75-120-165	0.06-0.10-0.14	0.06-0.10-0.14	0.06-0.10-0.14	0.07-0.11-0.16	0.08-0.11-0.17
						高合金鋼 SKD,SKT,SKH	200	G	ACP100	120-180-240	0.08-0.12-0.17	0.08-0.12-0.17	0.08-0.12-0.18	0.09-0.12-0.21	0.10-0.13-0.22
						SKD,SKT,SKH 焼入れ	325	G	ACP100	100-140-180	0.06-0.10-0.15	0.06-0.10-0.15	0.06-0.11-0.15	0.07-0.11-0.16	0.08-0.11-0.17
						ステンレス鋼 SUS403他 (マルテンサイト/フェライト)	200	G	ACP300	100-140-180	0.06-0.11-0.18	0.06-0.11-0.18	0.06-0.12-0.19	0.07-0.13-0.22	0.08-0.14-0.24
						SUS403他 マルテンサイト系 (焼入れ)	240	G	ACP300	90-120-150	0.06-0.11-0.18	0.06-0.11-0.18	0.06-0.12-0.19	0.07-0.13-0.22	0.08-0.14-0.24
						SUS304,SUS316 オーステナイト系	180	G	ACP300	100-140-180	0.06-0.11-0.18	0.06-0.11-0.18	0.06-0.12-0.19	0.07-0.13-0.22	0.08-0.14-0.24
						鋳鉄		H	ACK300	120-160-200	0.09-0.20-0.32	0.10-0.22-0.36	0.11-0.24-0.39	0.12-0.26-0.44	0.13-0.29-0.48
						ダクタイル鋳鉄		H	ACK300	90-120-150	0.09-0.20-0.32	0.10-0.22-0.36	0.11-0.24-0.39	0.12-0.26-0.44	0.13-0.29-0.48
						難削材 (耐熱合金,超合金,チタン合金 etc.)	200	G	ACP300	25-50-70	0.06-0.11-0.18	0.06-0.11-0.18	0.06-0.12-0.19	0.07-0.13-0.22	0.08-0.14-0.24
						アルミニウム合金		G	DL1500	200-260-320	0.06-0.11-0.17	0.06-0.11-0.17	0.06-0.12-0.18	0.07-0.13-0.20	0.08-0.14-0.22
						銅合金		G	DL1500	180-230-280	0.06-0.11-0.17	0.06-0.11-0.17	0.06-0.12-0.18	0.07-0.13-0.20	0.08-0.14-0.22

P種, K種で第一推奨インサート材種がACP300, ACK300の場合の第二推奨インサート材種は, ACP100になります。この時の推奨切削条件は, 切削速度Vcは上表の130%, 送り量fは75%を目安としてください。

穴あけ

J

ソリッド

交換式

インサート

リーマ

ろう付け

その他