

SEC-ウェーブミル WGC 3000型



すくい角 半径方向 -10°~19°
軸方向 20°

4mm 45°



Fig 1

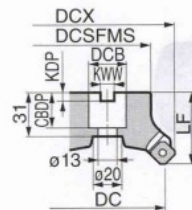
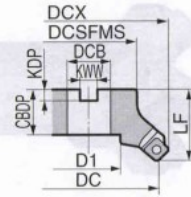


Fig 2



カッタ

H

平面削り

隅削り

高速送り

多機能

ラジラス

R・三次元削い

溝・丁溝

面取り

非鉄金属

鋳鉄高速

本体 (WGC 3000 型)

型番	在庫	刃径 DC	最大刃径 DCX	ボス DCSFMS	高さ LF	穴径 DCB	ボルト D1	溝幅 KWW	溝深さ KDP	取付深さ CBDD	刃数	重量 (kg)	Fig
WGC 3080R	●	*80	89	60	50	25.4	—	9.5	6	25	6	1.1	1
3100R	●	100	109	70	50	31.75	46	12.7	8	32	7	1.5	2

本体にインサートは組み込んでありません。

*印の本体φ80mmサイズのアーバへの締付けには、JIS B 1176「六角穴付きボルト」(M12×30~35mm)をご使用ください。

インサート

材種分類	コーティング					DLC	超硬合金	サーメット	スマダイヤ	Fig			
	P	M	K	N	S								
適用加工	高速・軽切削												
	汎用切削												
	粗切削												
型番	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	DL1000	A30N	EH520	H1	T250A	DA1000	DA2200	Fig
SEET 0903AGFN-L	●	●	●	●	●	●			●				1
0903AGSN-G	●	●	●	●	●			●		●			1
0903AGSN-N	●	●	●	●	●					●			1
SEMT 0903AGSN-L	●	●	●	●	●								1
0903AGSN-G	●	●	●	●	●		●						1

H2「穴付きワイバ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

適用カッタ	ねじ	レンチ
WGC 3000型	BFTX0307IP	TRDR10IP

焼付き防止剤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)		送り量 f_s (mm/t)		インサート 材種
			下限-推奨-上限	下限-推奨-上限	下限-推奨-上限	下限-推奨-上限	
P	一般鋼	180~280HB	150-200-250	0.10-0.15-0.20	ACP200		
	軟鋼	≤180HB	180-270-350	0.10-0.18-0.25	ACP200		
	ダイス鋼	200~220HB	100-150-200	0.15-0.18-0.20	ACP200		
M	ステンレス鋼	—	160-210-250	0.15-0.18-0.20	ACP300		
K	鋳鉄	250HB	100-180-250	0.15-0.18-0.20	ACK200		
N	軽合金	—	500-750-1,000	0.15-0.23-0.30	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。