

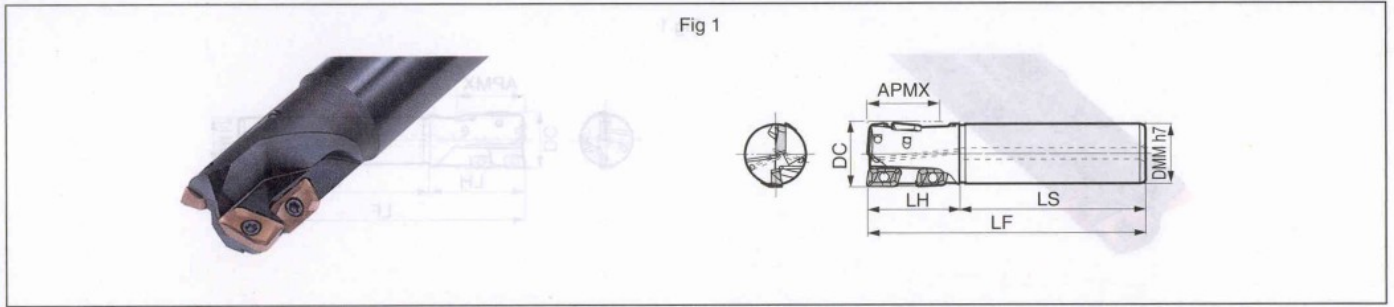
WMM 3000E/EL/ELH/EXLH型



すくい角 半径方向 17°~19°
軸方向 7°~11°

39mm **90°**

カッタ
H



本体 (標準タイプ/WMM3000E型) 寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	シャンク DMM	最大刃幅 APMX	ヘッド LH	シャンク LS	全長 LF	総刃数	有効刃数	Fig
WMM 3032E	●	32	32	39	50	100	150	4	1	1
3033E	●	33	32	39	50	100	150	4	1	1
3035E	●	35	32	39	50	100	150	4	1	1
3040E	●	40	32	39	55	105	160	4	1	1
2030E	●	30	25	35	50	100	150	5	1	1

本体 (ロングタイプ) 寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	シャンク DMM	最大刃幅 APMX	ヘッド LH	シャンク LS	全長 LF	総刃数	有効刃数	Fig
WMM 3032EL	●	32	32	39	90	140	230	4	1	1
3033EL	●	33	32	39	50	180	230	4	1	1
3035EL	●	35	32	39	50	180	230	4	1	1
3040EL	●	40	32	39	55	185	240	4	1	1

本体 (ロングタイプ/エア穴仕様) 寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	シャンク DMM	最大刃幅 APMX	ヘッド LH	シャンク LS	全長 LF	総刃数	有効刃数	Fig
WMM 3032ELH	●	32	32	39	90	140	230	4	1	1
3033ELH	●	33	32	39	50	180	230	4	1	1
3035ELH	●	35	32	39	50	180	230	4	1	1
3040ELH	●	40	32	39	55	185	240	4	1	1

本体 (超ロングタイプ/エア穴仕様) 寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	シャンク DMM	最大刃幅 APMX	ヘッド LH	シャンク LS	全長 LF	総刃数	有効刃数	Fig
WMM 3035EXLH	●	35	32	39	50	320	370	4	1	1
3040EXLH	●	40	32	39	55	365	420	4	1	1

平面削り
隅削り
高速り
多機能
ラジマス
R・三次元削い
溝・T溝
面取り
非鉄金属
鋳鉄高速

インサート

材種分類		コーティング					型番	ACZ350	ACZ330	ACZ310	H1	DL1000	コーナー半径 RE	Fig
適用加工	高速・軽切削	M	P	K	N									
	汎用切削													
	粗切削													

末尾-Hは刃先強化タイプ、-Fは研磨級、-Sはアルミ用です。
*印のインサート使用時にはポディ修正が必要です。工具径を+0.5mm 補正して使用ください。

部品

適用エンドミル	皿ねじ	レンチ	焼付防止剤
WMM2000型	BFTX02506N	N-m 1.5 TRD08	SUMI-P
WMM3000型	BFTX03584	N-m 3.0 TRD15	SUMI-P

型番	刃径	シャンク径	最大刃幅	ヘッド長	シャンク長	全長	総刃数	有効刃数	Fig
WMM 3032E	32	32	39	50	100	150	4	1	1
WMM 3033E	33	32	39	50	100	150	4	1	1
WMM 3035E	35	32	39	50	100	150	4	1	1
WMM 3040E	40	32	39	55	105	160	4	1	1
WMM 2030E	30	25	35	50	100	150	5	1	1
WMM 3032EL	32	32	39	90	140	230	4	1	1
WMM 3033EL	33	32	39	50	180	230	4	1	1
WMM 3035EL	35	32	39	50	180	230	4	1	1
WMM 3040EL	40	32	39	55	185	240	4	1	1
WMM 3032ELH	32	32	39	90	140	230	4	1	1
WMM 3033ELH	33	32	39	50	180	230	4	1	1
WMM 3035ELH	35	32	39	50	180	230	4	1	1
WMM 3040ELH	40	32	39	55	185	240	4	1	1
WMM 3035EXLH	35	32	39	50	320	370	4	1	1
WMM 3040EXLH	40	32	39	55	365	420	4	1	1

推奨切削条件 刃径φ30~φ40mm(超ロングタイプは除く)

ISO	被削材	硬度	切削速度 v_c (m/min)	送り量 f_z (mm/t)	送り量 f_z (mm/t)		インサート
					下限	推奨-上限	
P	炭素鋼	180~280HB	80-120-160	肩加工	0.05-0.15-0.25		ACZ330
				溝加工	0.05-0.10-0.15		
				穴あけ加工	0.05-0.13-0.20		
M	ステンレス鋼	—	80-100-120	肩加工	0.05-0.13-0.20		ACZ350
				溝加工	0.05-0.09-0.12		
				穴あけ加工	0.05-0.12-0.18		
K	鋳鉄	250HB	70-150-180	肩加工	0.05-0.15-0.25		ACZ310
				溝加工	0.05-0.10-0.15		
				穴あけ加工	0.05-0.13-0.20		
N	アルミニウム合金	—	200-300-500	肩加工	0.10-0.15-0.20		DL1000
				溝加工	0.05-0.08-0.10		
				穴あけ加工	0.05-0.08-0.10		

※注意 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。