

ToYo Tool®

アルミ用

R面取りツール

超硬3枚刃

WFMカッター

小さいR付けが可能



フィレット用
新発売!

特許出願中

製造・販売元

TOYO 株式会社 東 陽

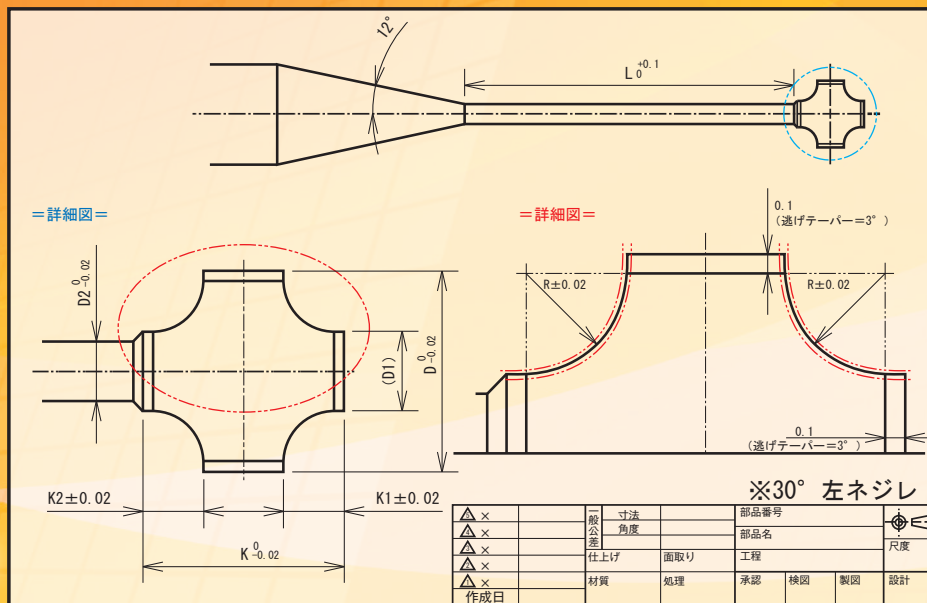
〒399-0704長野県塩尻市広丘郷原1000-5アルプス工業団地
電 話 (0263) 52-2451 (代表)・F A X (0263) 54-1834
E-mail kk-toyo@toyo.vc URL <http://www.toyo.vc>

©2012 TOYO Corp.

お問合せは



超硬3枚刃 WFMカッター



超硬3枚刃 WFMカッター ～型式～

型番	フレットサイズ R	径 D	先端径 D1	刃長A K1	刃長B K2	クビ径 D2	首長 L	刃数	シャンク径	全長
WFM0.2-1.25-0.45-3.5	0.2	1.25	0.64	0.305	0.305	0.45	3.5	3	φ3	60
WFM0.2-1.25-0.45-5							5			
WFM0.3-1.5-0.5-3.5	0.3	1.5	0.69	0.405	0.405	0.5	3.5			
WFM0.3-1.5-0.5-5							5			
WFM0.5-2.0-0.6-3.5	0.5	2	0.79	0.605	0.605	0.6	3.5			
WFM0.5-2.0-0.6-5							5			
WFM1.0-4.0-1.6-10	1	4	1.79	1.105	1.105	1.6	10	φ4		
WFM1.0-4.0-1.6-15							15			

※D=K

超硬3枚刃 WFMカッター 表R 推奨切削条件

型番	切削速度 (m/min)	回転数 (min ⁻¹)	1刃当りの送り量 (mm/刃)	送り速度 (mm/min)
WFM0.2-1.25-0.45-3.5/5	10 ~ 17.5	-	0.01 ~ 0.015	-
WFM0.3-1.5-0.5-3.5/5	10 ~ 17.5	-	0.01 ~ 0.015	-
WFM0.5-2.0-0.6-3.5/5	10 ~ 17.5	-	0.01 ~ 0.015	-
WFM1.0-4.0-1.6-10/15	25 ~ 35	-	0.01 ~ 0.02	-

超硬3枚刃 WFMカッター 裏R 推奨切削条件

型番	切削速度 (m/min)	回転数 (min ⁻¹)	1刃当りの送り量 (mm/刃)	送り速度 (mm/min)
WFM0.2-1.25-0.45-3.5/5	15 ~ 20	-	0.01 ~ 0.025	-
WFM0.3-1.5-0.5-3.5/5	15 ~ 20	-	0.01 ~ 0.025	-
WFM0.5-2.0-0.6-3.5/5	15 ~ 20	-	0.01 ~ 0.025	-
WFM1.0-4.0-1.6-10/15	30 ~ 40	-	0.01 ~ 0.025	-

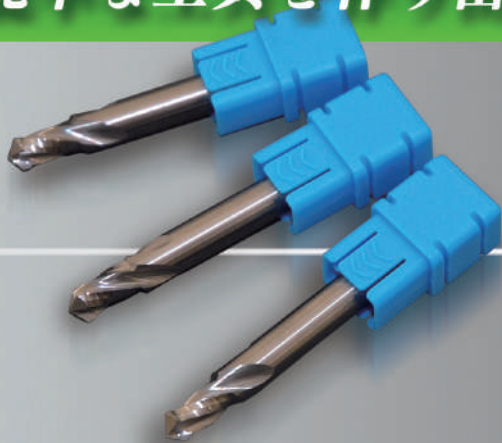
※弊社算出値のため、ワーク・加工機により調整が必要となる場合があります。
※推奨値より切削条件を高く設定し加工すると面形状に不具合が生じる場合があります。



※検証概要※

- ・被削材：A5056
- ・加工方法：1パス（ダウンカット）
- ・切削油剤：油性
- ・機械：AD-12（ワシノ）
- ・主軸速度：10000rpm

当社の加工技術を生かした
高能率な工具を作り出しました。



関連工具

KWシリーズ

