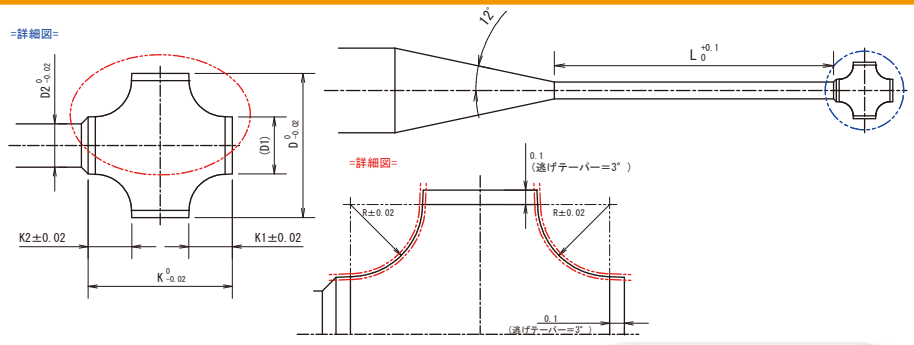


超硬 R 面取りカッター 『オモテ・ウラ』

アルミ用 ノンコート



※30° 左ネジレ

WFM

超硬 R 面取りカッター 『オモテ・ウラ』

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

●推奨切削条件● 表 R

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)	カット方向
WFM0.2-1.25-0.45-3.5/5	10 ~ 17.5	-	0.01 ~ 0.015	-	ダウン
WFM0.3-1.5-0.5-3.5/5	10 ~ 17.5	-	0.01 ~ 0.015	-	ダウン
WFM0.5-2.0-0.6-3.5/5	10 ~ 17.5	-	0.01 ~ 0.015	-	ダウン
WFM1.0-4.0-1.6-10/15	25 ~ 35	-	0.01 ~ 0.02	-	ダウン

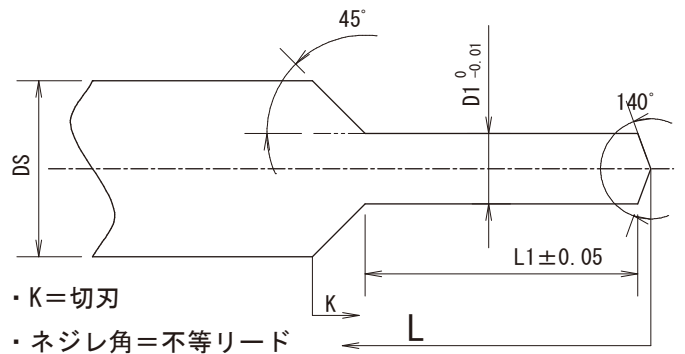
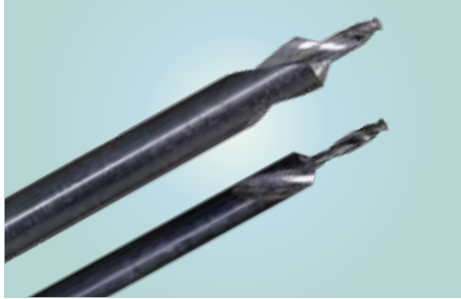
●推奨切削条件● 裏 R

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)	カット方向
WFM0.2-1.25-0.45-3.5/5	15 ~ 20	-	0.01 ~ 0.025	-	ダウン
WFM0.3-1.5-0.5-3.5/5	15 ~ 20	-	0.01 ~ 0.025	-	ダウン
WFM0.5-2.0-0.6-3.5/5	15 ~ 20	-	0.01 ~ 0.025	-	ダウン
WFM1.0-4.0-1.6-10/15	30 ~ 40	-	0.01 ~ 0.025	-	ダウン

DCA

不等リード 90° 面取り付き超硬ドリル

アルミ用 ノンコート



・ K=切刃
・ ネジレ角=不等リード

不等リード 90° 面取り付き超硬ドリル

型番	ドリル径 D1	刃長 L1	シャン径 DS	全長 L	先端角	ネジレ角 (不等リード)	刃数	対象タップサイズ
① DCA1.1-3.2-DS3	1.1	3.2	3	50	140°	5° ~ 35°	2	M1.4×0.3
② DCA1.1-5.2-DS3		5.2		50				
③ DCA1.25-3.2-DS3	1.25	3.2	3	50	140°	5° ~ 35°	2	M1.6×0.35
④ DCA1.25-6.2-DS3		6.2		50				
⑤ DCA1.35-3.2-DS3	1.35	3.2	3	50	140°	5° ~ 35°	2	M1.7×0.35
⑥ DCA1.35-6.2-DS3		6.2		50				
⑦ DCA1.6-3.2-DS4	1.6	3.2	4	50	140°	5° ~ 35°	2	M2.×0.4
⑧ DCA1.6-6.2-DS4		6.2		50				

●推奨切削条件●

切削速度 (m/min)	30 ~ 80 m/min
1回転当りの送り量 (mm/rev)	0.02 ~ 0.06 mm/rev

※推奨切削条件は弊社算出値であるため、材質・ワークの状態・加工機 etc により微調整が必要となります。
※材質・ワークの状態・加工機 etc により、0.25D ~ 0.5Dを目安に適宜ステップ加工が必要となります。