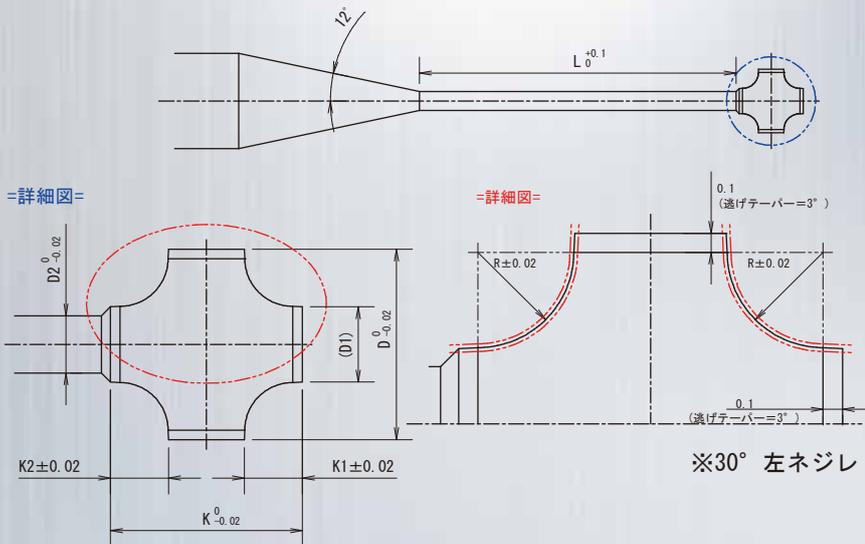


## アルミ用 超硬 R 面取りカッター WFM

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

※推奨切削条件については弊社 HP をご確認ください。



<注意事項>

※推奨カット方向：ダウンカット

※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、切込みは数回に分けて加工して下さい。

※面粗度を上げたい場合は、推奨切削条件以下で使用しても問題ありませんが、工具寿命が短くなる可能性があります。

## アルミ用 不等リード 90° 面取り付き超硬ドリル DCA (タップ下穴用)

型番	ドリル径 D1	刃長 L1	シャンク径 DS	全長 L	先端角	ネジレ角	刃数	対象 タップサイズ
						(不等リード)		
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						
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						
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						
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						

※推奨切削条件については弊社 HP をご確認ください。

<注意事項>

※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。

