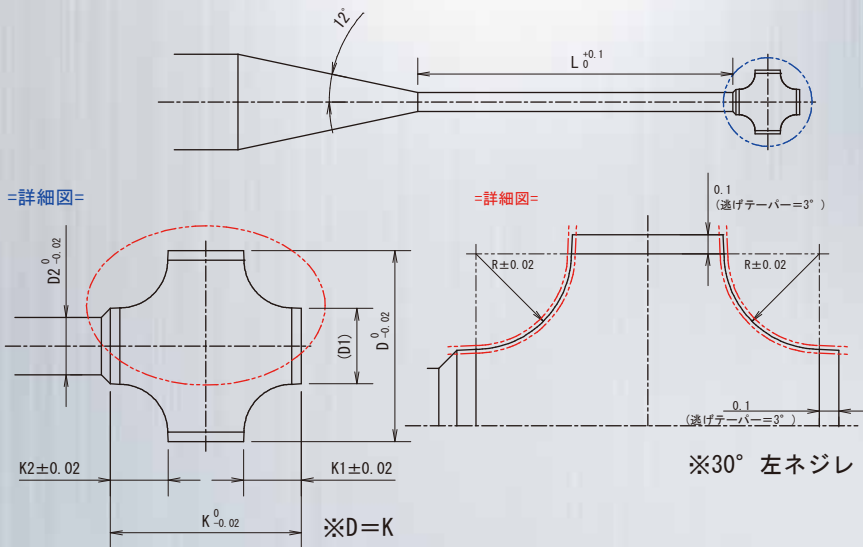


## アルミ用 超硬 R 面取りカッター WFM

| 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  |    |       |    |

※D=K

※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

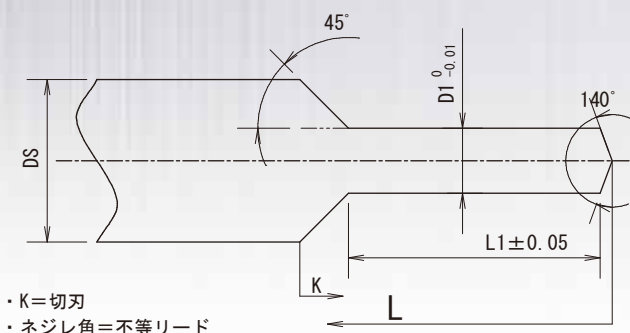
※推奨切削条件は弊社算出値であるため、材質・ワークの状態・加工機 etc により微調整が必要となります。

※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 可変リード 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  |
|-------------------|---------|-------|----------|------|------|----------|----|-----------|
| 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。