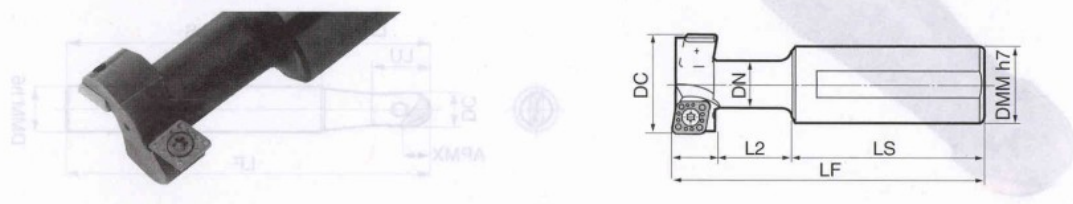


すくい角	半径方向	0°
	軸方向	0°

9.22mm 90°

Fig 1



カッタ

H

本体

寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	径 DN	シャンク DMM	幅 CW	長さ L2	シャンク LS	全長 LF	刃数	Fig
TSE 2125	●	21	10.5	25	9	20	80	109	2	1
2525	●	25	12.5	25	11	21	80	112	2	1
3232	●	32	16.5	32	14	26	80	120	2	1
4032	●	40	20.5	32	18	32	80	130	2	1
5032	●	50	26.5	32	22	38	80	140	4	1

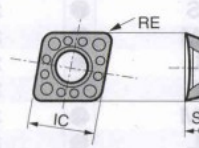
本体にインサートは組み込んでありません。

インサート

寸法(mm)

適用加工	材種分類		コーティング		超硬合金		内接円 IC	厚さ S	コーナー半径 RE	適用エンドミル	Fig
	高速・軽切削	汎用切削	粗切削								
●	●	●	●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	TSE 2125	1
●	●	●	●	●	●	●	7.938	3.18	0.8	TSE 2525	1
●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	TSE 3232	1
●	●	●	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	TSE 4032 TSE 5032	1

Fig 1



平面削り

隅削り

高速送り

多機能

ラジマス

R・三次元做い

溝・T溝

面取り

非鉄金属

鋳鉄高速

部品

皿ねじ	レンチ	適用エンドミル
BFTX02506N	TRX08	TSE2125
BFTX0307N	TRX10	TSE2525
BFTX0407N	TRX15	TSE3232
BFN0511T	TRX20	TSE4032 TSE5032

推奨切削条件

ISO	被削材	硬度	切削速度 v_c (m/min)	送り量 f_z (mm/t)	インサート材種
P	炭素鋼	180~280HB	100-125-150	0.05-0.08-0.10	AC630M
	合金鋼	180~280HB	60-80-100	0.03-0.05-0.08	AC630M
K	鋳鉄	250HB	60-80-100	0.05-0.08-0.10	G10E

※注意 上記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。

品番

品番	仕様
WBMP1100	WBMF1100
WBMP1120	WBMF1120
WBMP1160	WBMF1160
WBMP1200	WBMF1200
WBMP1250	WBMF1250
WBMP1280	WBMF1280
WBMP1300	WBMF1300

材料適合表

ISO	被削材	硬度	切削速度 v_c (m/min)	送り量 f_z (mm/t)	インサート材種
P	炭素鋼	180~280HB	100-125-150	0.05-0.08-0.10	AC630M
	合金鋼	180~280HB	60-80-100	0.03-0.05-0.08	AC630M
K	鋳鉄	250HB	60-80-100	0.05-0.08-0.10	G10E