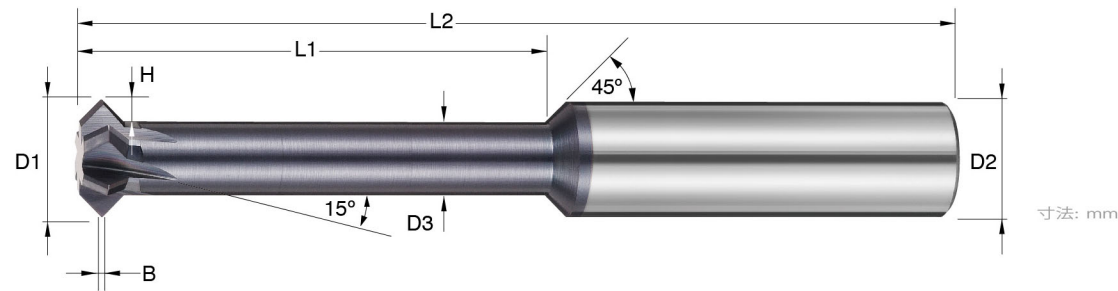


WC PRO / WC PRO-L

HGT x PROST

超硬裏表90°面取りミル



・製品特長

ワンチャックで表裏面取りが可能でサイクルタイムの短縮ができます。
15°ネジ採用で切れ味が良くかえりバリを抑制します。

・アイコン



・対応被削材

炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼入れ鋼	ステンレス鋼	アルミニウム	耐熱合金	チタニウム
~HB225	HB225~352	HRC~48	HRC~56	HRC~65			
◎	◎	◎		○	○	○	○

▶レギュラータイプ

型式	刃径 (D1)	首下径 (D3)	首下長 (L1)	全長 (L2)	刃数	フラット部 (B)	H	シャンク径 (D2)
WC PRO-0103	1.0	0.4	2.5	38	3	0.05	0.3	3
WC PRO-0153	1.5	0.7	3.8	38	3	0.08	0.4	3
WC PRO-0203	2.0	1	5	38	3	0.1	0.5	3
WC PRO-0253	2.5	1.3	6.3	38	3	0.15	0.6	3
WC PRO-0303	3.0	1.6	7.5	38	3	0.2	0.7	3
WC PRO-0354	3.5	1.9	8.8	50	3	0.2	0.8	4
WC PRO-0404	4.0	2.2	10	50	3	0.2	0.9	4
WC PRO-0455	4.5	2.3	11.3	50	3	0.2	1.1	5
WC PRO-0505	5.0	2.6	12.5	50	3	0.2	1.2	5
WC PRO-0556	5.5	2.9	13.8	50	3	0.2	1.3	6
WC PRO-0606	6.0	3.1	15	50	3	0.2	1.6	6
WC PRO-0808	8.0	4.6	20	60	4	0.2	1.7	8
WC PRO-1010	10.0	6.2	25	75	5	0.2	1.9	10
WC PRO-1212	12.0	7.6	30	75	6	0.2	2.2	12

品質向上の為、予告無く製品仕様を変更する場合がございますのであらかじめご了承下さい。

・製品仕様

・製品仕様

▶ロングタイプ

型式	刃径 (D1)	首下径 (D2)	首下長 (L1)	全長 (L2)	刃数	フラット部 (B)	H	シャンク径 (D2)
WC PRO-0303L	3.0	1.6	12	50	3	0.2	0.7	3
WC PRO-0354L	3.5	1.9	14	50	3	0.2	0.8	4
WC PRO-0404L	4.0	2.2	16	50	3	0.2	0.9	4
WC PRO-0455L	4.5	2.3	18	50	3	0.2	1.1	5
WC PRO-0505L	5.0	2.6	20	50	3	0.2	1.2	5
WC PRO-0556L	5.5	2.9	22	60	3	0.2	1.3	6
WC PRO-0606L	6.0	3.1	24	60	3	0.2	1.6	6
WC PRO-0808L	8.0	4.6	32	70	4	0.2	1.7	8
WC PRO-1010L	10.0	6.2	40	80	5	0.2	1.9	10
WC PRO-1212L	12.0	7.6	48	90	6	0.2	2.2	12

品質向上の為、予告無く製品仕様を変更する場合がございますのであらかじめご了承下さい。

参考切削条件表〔面取り加工〕

被削材	炭素鋼・合金鋼	ステンレス	鋳鉄	アルミ合金
切削速度	50~80 m/min	40~60 m/min	60~80 m/min	80~120 m/min
1刃送り (mm)	0.05~0.12	0.03~0.1	0.05~0.18	0.05~0.17

〔ご使用上注意点〕

できるだけ高剛性の機械・チャックをご使用ください。

切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ・異常音・寿命が短い場合は切削条件の調整をして下さい。

被削材にあわせてクーラントは適切なものをご使用ください。