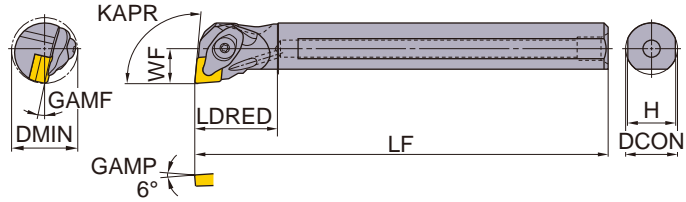
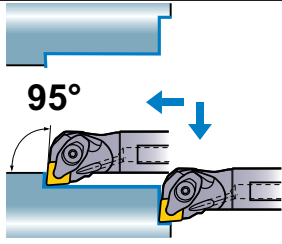


### 製品情報



材種・チップブレード >> 42  
 CBNインサート >> 226  
 部品 >> 1929  
 ISO13399記号 >> 1966

超硬インサート >> 106  
 PCDインサート >> 270  
 技術資料 >> 1971



本図は右勝手 (R) を示す。 単位 (mm)

呼び記号	在庫	L/R	対応インサート	DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	KAPR	シート	シート止ピン	クランプ駒	スプリング	クランプねじ	レンチ
A25R-DCLNR12	●	R	CN**1204	25	200	40	17	23	13°	32	95°	LLSCP42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
A32S-DCLNR12	●	R	CN**1204	32	250	50	22	30	13°	40	95°	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
A40T-DCLNR12	●	R	CN**1204	40	300	63	27	37	10°	50	95°	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
A25R-DCLNL12	●	L	CN**1204	25	200	40	17	23	13°	32	95°	LLSCP42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
A32S-DCLNL12	●	L	CN**1204	32	250	50	22	30	13°	40	95°	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
A40T-DCLNL12	●	L	CN**1204	40	300	63	27	37	10°	50	95°	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

- 締付けトルク (N・m) : DC0621T=5.0
- : 標準在庫

### 用途別インサート例

仕上げ	軽切削	軽切削	軽切削	中切削	中切削	ステンレス用	CBN/PCD
FP	SA	LP	LM	MP	Standard	MM	
(12)	(12)	(12)	(12)	(12)	(12)	(12)	(12)

- インサート写真は代表例です。英字はブレード記号を示し、()内の数字は該当インサートの大きさを示します。
- 勝手付きインサートをご使用の場合、右勝手のホルダには左勝手のインサート、左勝手のホルダには右勝手のインサートをご使用ください。

### 推奨切削条件

被削材	かたさ	加工形態	l/d ≤ 3			l/d = 3-4		
			切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)	切込み (mm)	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)	切込み (mm)
<b>P</b> 炭素鋼・合金鋼	180-350HB	中切削	110 (80-140)	0.25 (0.1-0.4)	-5.0	110 (80-140)	0.2 (0.1-0.3)	-4.0
<b>M</b> ステンレス鋼	≤200HB	中切削	80 (60-100)	0.2 (0.1-0.3)	-4.0	70 (50-100)	0.15 (0.1-0.25)	-3.0
<b>K</b> ねずみ錆鉄	引張り強さ ≤350MPa	中切削	80 (60-100)	0.25 (0.1-0.4)	-5.0	80 (60-100)	0.2 (0.1-0.3)	-4.0