

DTFN

**ダブルクランプ
ディンプルバー**

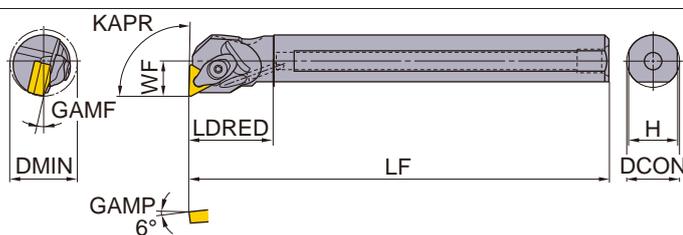
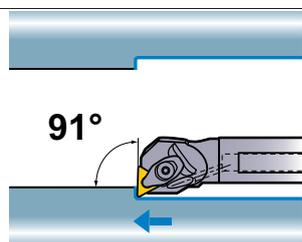
クーラント穴あり

製品情報



材種・チップブレード >> 42
CBNインサート >> 236
部品 >> 1929
ISO13399記号 >> 1966

超硬インサート >> 125
PCDインサート >> 273
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	クランプ脚	スプリング	クランプねじ	レンチ
A25R-DTFNR16	●	R	TN**1604	25	200	40	17	23	13°	32	91°	LLSTP32	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F
A32S-DTFNR16	●	R	TN**1604	32	250	50	22	30	13°	40	91°	LLSTN32	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F
A25R-DTFNL16	●	L	TN**1604	25	200	40	17	23	13°	32	91°	LLSTP32	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F
A32S-DTFNL16	●	L	TN**1604	32	250	50	22	30	13°	40	91°	LLSTN32	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F

- 締付けトルク(N・m) : DC0520T=3.5
- : 標準在庫

・用途別インサート例

仕上げ	軽切削	中切削	中切削	中切削	ステンレス用	G級	CBN/PCD
FP	LP	MP	MH	Standard	MM	R/L	
(16)	(16)	(16)	(16)	(16,22)	(16,22)	(16,22)	(16)

- 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、右勝手ホルダには左勝手インサート、左勝手ホルダには右勝手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)
P 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
M 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
K ねずみ鋳鉄	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