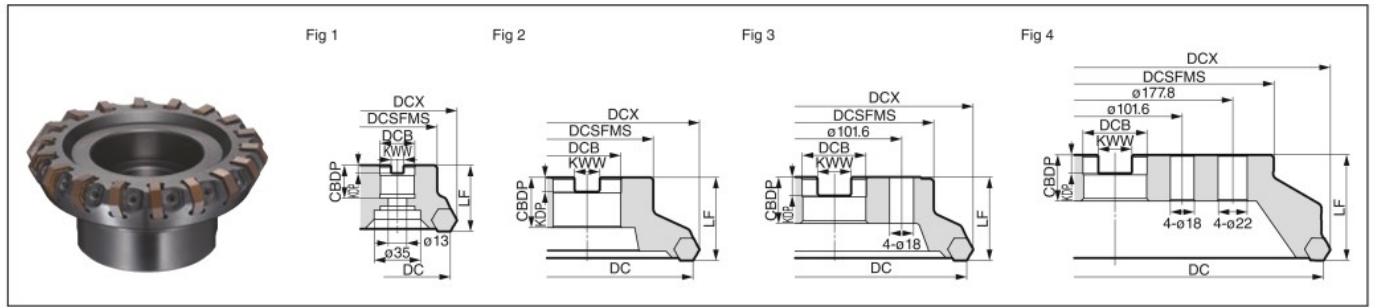


すくい角	半径方向	-6°30'~5'	6mm	60°
	軸方向	-6°		



■本体

型番	在庫		刃径 DC	最大刃径 DCX	ボス DCSFMS	高さ LF	穴径 DCB	溝幅 KWW	溝深さ KDP	取付深さ CDBP	総刃数	重量 (kg)	Fig
	R	L											
インチ	GRHNM 17080R/L	●	*80	90.5	60	50	25.4	9.5	6	25	8	1.2	1
	17100R/L	●	100	110.5	70	50	31.75	12.7	8	32	10	1.7	2
	17125R/L	●	125	135.5	80	63	38.1	15.9	10	38	12	2.9	2
	17160R/L	●	160	170.5	100	63	50.8	19.1	11	38	16	4.5	2
	17200R/L	●	200	210.5	150	63	47.625	25.4	14	35	20	7.3	3
	17250R/L	●	250	260.5	200	63	47.625	25.4	14	35	24	13.1	3
	17315R/L	●	315	325.5	240	80	47.625	25.4	14	35	28	24.5	4

本体にインサートは組み込んでありません。

*印の本体ø80mmサイズのアーバへの締付けには、JIS B1176「六角穴付きボルト」(M12×30~35mm)をご使用ください。

使用実例 P9

■インサート

材種分類		コーティング			Fig
適用加工	高速・軽切削	K	K		
	汎用切削	K	K		
	粗切削			K	
型番		ACK100	ACK200	ACK300	Fig
HNEF 100608DNEN-G		●	●	●	1

■部品

ダブルねじ	押さえ金	レンチ
WB6-20T 6.0	GRHNW	TTX20

■推奨切削条件

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
		下限-推奨-上限	下限-推奨-上限	
K 鋳鉄	250HB	200-250-300	0.15-0.23-0.30	ACK200

注意 切削条件は有効刃数で計算してください。