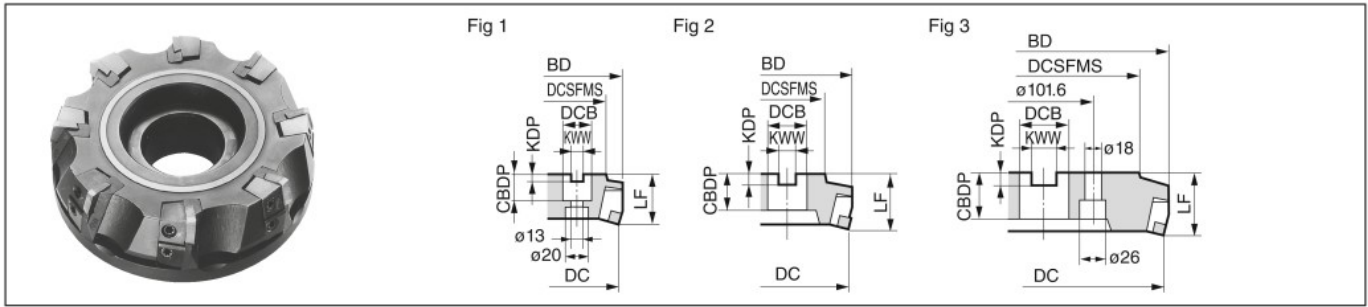


| | | |
|------|------|----|
| すくい角 | 半径方向 | 0° |
| | 軸方向 | 8° |

9.5mm 75°

カッタ

H



本体

寸法(mm)

| 型番 | 在庫 | | 刃径 DC | 外径 BD | ボス DCSFMS | 高さ LF | 穴径 DCB | 溝幅 KWW | 溝深さ KDP | 取付深さ CBDP | 刃数 | 重量 (kg) | Fig |
|--------------|----|---|-------|-------|-----------|-------|--------|--------|---------|-----------|----|---------|-----|
| | R | L | | | | | | | | | | | |
| DPG 4080R/L | ● | | *80 | 90 | 60 | 50 | 25.4 | 9.5 | 6 | 25 | 4 | 1.5 | 1 |
| 4100R/L | ● | | 105 | 115 | 75 | 60 | 31.75 | 12.7 | 8 | 32 | 5 | 3.0 | 2 |
| 4125R/L | ● | | 125 | 135 | 75 | 60 | 38.1 | 15.9 | 10 | 38 | 6 | 4.0 | 2 |
| 4160R/L | ● | | 157 | 167 | 100 | 60 | 50.8 | 19.1 | 11 | 38 | 8 | 6.1 | 2 |
| 4200R/L | ● | | 200 | 210 | 130 | 60 | 47.625 | 25.4 | 13.5 | 38 | 10 | 10.0 | 3 |
| DPGF 4080R/L | ● | | *80 | 90 | 60 | 50 | 25.4 | 9.5 | 6 | 25 | 6 | 1.5 | 1 |
| 4100R/L | ● | | 105 | 115 | 75 | 60 | 31.75 | 12.7 | 8 | 32 | 8 | 3.0 | 2 |
| 4125R/L | ● | | 125 | 135 | 75 | 60 | 38.1 | 15.9 | 10 | 38 | 10 | 4.0 | 2 |
| 4160R/L | ● | | 157 | 167 | 100 | 60 | 50.8 | 19.1 | 11 | 38 | 12 | 6.1 | 2 |

本体にインサートは組み込んでありません。

*印の本体φ80mmサイズのアーバへの締付けには、JIS B 1176「六角穴付きボルト」(M12×30~35mm)をご使用ください。

インサート

寸法(mm)

| 材種分類 | コーティング | | | | | | 超硬合金 | | | | サーメット | | Fig |
|----------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|------|-----|------|------|--------|-------|------|
| | 高速・軽切削 | P | M | K | | M | A30N | A30 | H10E | G10E | T1500A | T250A | |
| 適用加工 | 高速・軽切削 | P | | K | | M | | P | P | K | K | | P |
| | 汎用切削 | M | P | K | | | | | | | | | P |
| | 粗切削 | M | P | K | | | | | | | | | P |
| 型番 | ACP100 | ACP200 | ACP300 | ACK200 | ACK300 | EH20Z | A30N | A30 | H10E | G10E | T1500A | T250A | Fig |
| SPCH 42R | | | | ● | ● | ● | | | | | | | 1(2) |
| 42L | | | | ● | ● | ● | | | | | | | 2 |
| 42TR | ● | ● | ● | | | | ● | | ● | | | | 1(2) |
| 42TL | | ● | | | | | ● | | | | | | 2 |
| 42TR-R | | | | | | | | | | | ● | ● | 2 |
| 42TL-R | | | | | | | | | | | ● | ● | 2 |
| SPMN 422 | | | | | | | | ● | | | ● | ● | 3 |
| 423 | | | | ● | ● | | | ● | | | ● | ● | 3 |
| SPG 422 | | | | | | | | ● | | | ● | ● | — |
| 423 | | | | | | | | ● | | | ● | ● | — |
| DPW 500R | | | | | | | | | ● | | ● | ● | 4 |
| 500L | | | | | | | | | ● | | ● | ● | 4 |

Fig 1 (材種ACP/ACKシリーズの場合)

Fig 2

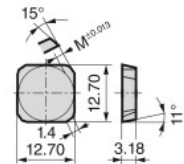
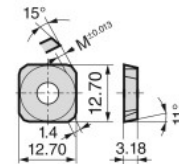
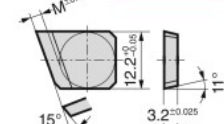
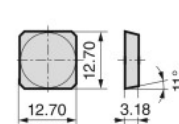


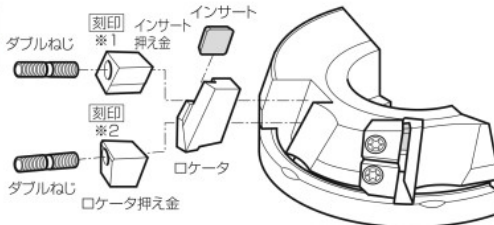
Fig 3

Fig 4



ワイバーインサート

| | | | | |
|------------|-----|----|----|-----|
| ダブルねじ (共通) | サイズ | M8 | Nm | 8.0 |
|------------|-----|----|----|-----|



*1 刻印
T40R, T40L, T41R, T41L, T42R, T42L, TF80R, TF80L, TF41R, TF41L

*2 刻印
L40R, L40L, L41R, L41L, L42R, L42L, LF80R, LF80L, LF41R, LF41L

部品

| 適用カッタ | ロケータ | ロケータ 押え金 DPG用 | ロケータ 押え金 DPGF用 | インサート 押え金 DPG用 | インサート 押え金 DPGF用 | ダブル ねじ | レンチ |
|---|-------|---------------|----------------|----------------|-----------------|---------|------|
| DPG(F)4080R DPG(F)4100R ~ DPG(F)4160R | GL40R | GLW40R | GLWF80R | GTW40R | GTWF80R | WB8-22T | TT27 |
| DPG4200R | | GLW42R | — | GTW42R | — | WB8-30T | |
| DPG(F)4080L DPG(F)4100L ~ DPG(F)4160L DPG4200L | GL40L | GLW40L | GLWF80L | GTW40L | GTWF80L | WB8-22T | TT27 |
| | | GLW41L | GLWF41L | GTW41L | GTWF41L | WB8-30T | |
| | | GLW42L | — | GTW42L | — | | |

推奨切削条件

| ISO | 被削材 | 硬度 | 切削速度 v_c (m/min) 下限-推奨-上限 | 送り量 f_z (mm/t) 下限-推奨-上限 | インサート 材種 |
|-----|--------|-----------|--------------------------------|------------------------------|----------|
| P | 一般鋼 | 180~280HB | 100-125-150 | 0.10-0.15-0.20 | ACP200 |
| | 軟鋼 | ≤180HB | 100-175-250 | 0.10-0.18-0.25 | ACP200 |
| | ダイス鋼 | 200~220HB | 80-120-160 | 0.10-0.15-0.20 | ACP200 |
| M | ステンレス鋼 | — | 80-120-160 | 0.10-0.15-0.20 | ACP300 |
| K | 鋳鉄 | 250HB | 80-140-200 | 0.10-0.15-0.20 | ACK200 |

ご注意 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。