

すくい角 半径方向 -4° 軸方向 15° **6.5mm** 45° **8.5mm** 45°

カッタ

H

平面削り

隅削り

高送り

多機能

ラジアス

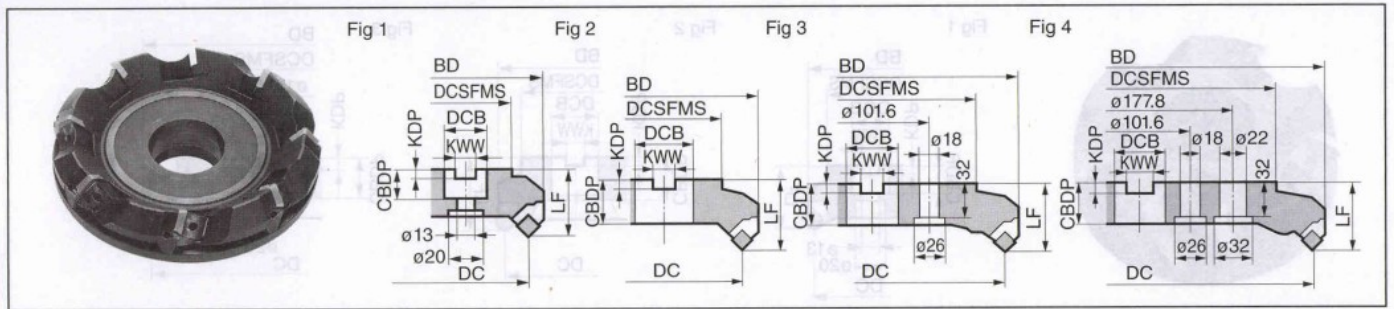
R・三次元削い

溝・丁溝

面取り

非鉄金属

鋳鉄高速



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 CBBDP	刃数	重量 (kg)	Fig
	R	L											
FPG 4080R/L	●	●	*80	105	60	50	25.4	9.5	6	25	4	1.9	1
4100R/L	●	●	100	124	70	60	31.75	12.7	8	32	5	3.0	2
4125R/L	●	●	125	148	105	60	38.1	15.9	10	38	6	4.5	2
4160R/L	●	●	160	182	135	60	50.8	19.1	11	38	8	6.7	2
4200R/L	●	●	200	222	130	60	47.625	25.4	13.5	40	10	9.4	3
4250R/L	●	●	250	271	130	70	47.625	25.4	13.5	40	12	16.2	3
4315R/L	●	●	315	336	240	70	47.625	25.4	13.5	40	14	24.6	4
FPG 5080R/L			*80	105	60	50	25.4	9.5	6	25	4	1.9	1
5100R/L			100	124	70	60	31.75	12.7	8	32	5	3.0	2
5125R/L			125	148	105	60	38.1	15.9	10	38	6	4.5	2
5160R/L			160	182	135	60	50.8	19.1	11	38	8	6.7	2
5200R/L			200	222	130	60	47.625	25.4	13.5	40	10	9.4	3
5250R/L			250	271	130	70	47.625	25.4	13.5	40	12	16.2	3
5315R/L			315	336	240	70	47.625	25.4	13.5	40	14	24.6	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。

インサート

寸法(mm)

材料分類	コーティング					超硬合金	サーメット	スミダイヤ	Fig				
	高速・軽切削	P	M	K	M								
適用加工	汎用切削	P	M	K	M	P	K	P	N				
	粗切削	P	M	K	M	P	K	P	N				
型番	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	EH20Z	A30N	G10E	T1500A	T250A	DA1000	DA2200	Fig
SDEX 42MT				●	●	●	●	●	●	●	●	●	2
SDKN 42M				●	●	●	●	●	●	●	●	●	1(2)
NF-SDKN 42M													2
SDKN 42MT	●	●	●				●	●	●	●	●	●	1(2)
42MT-W													2
SDNN 1203AETN*	●	●	●				●	●	●	●	●	●	2
SDMR 1203AEEN	●	●	●				●	●	●	●	●	●	3
1203AETN							●	●	●	●	●	●	3
SDEX 53MT							●	●	●	●	●	●	5
SDKN 53M				●	●	●	●	●	●	●	●	●	4(5)
53MT	●	●	●				●	●	●	●	●	●	4(5)

*印の型番は M±0.08 になります。

インサート適用表

本体	インサート
FPG4000 型	S00042・S00012
FPG5000 型	S00053

インサート 4R/4L 5R/5L
ロケータ 押え金
ロケータ固定ボルト(右ねじ)
押え金用ボルト(右ねじ)

部品

適用カッタ	ロケータ固定ボルト	サイズ	(N・m)	押え金用ボルト	押え金	ロケータ
FPG4000R型	FBH0512	M5	5.0	FBX0817	FPWR	LFP4R
FPG4000L型					FPWL	LFP4L
FPG5000R型	FBH0512	M5	5.0	FBX0817	FPWR	LFP5R
FPG5000L型					FPWL	LFP5L

T型レンチはTH030(ロケータ固定ボルト用)、TH040(押え金締付ボルト用)が標準付属品になっております。

推奨切削条件

ISO	被削材	硬度	切削速度 v_c (m/min)		送り量 f_t (mm/t)		インサート材種
			下限-推奨-上限	下限-推奨-上限	下限-推奨-上限	下限-推奨-上限	
P	一般鋼	180~280HB	100-130-160	0.15-0.28-0.40	ACP200		
	軟鋼	≤180HB	125-210-300	0.15-0.28-0.40	ACP200		
	ダイス鋼	200~220HB	80-100-120	0.15-0.23-0.30	ACP200		
M	ステンレス鋼	—	150-175-200	0.15-0.23-0.30	ACP300		
K	鋳鉄	250HB	60-155-250	0.15-0.23-0.30	ACK200		
N	軽合金	—	300-650-1,000	0.15-0.23-0.30	G10E		

※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。