

すくい角 半径方向 -6°
軸方向 -5°

6.5mm / **65°**

カッタ

H

平面削り

隅削り

高送り

多機能

ラジアス

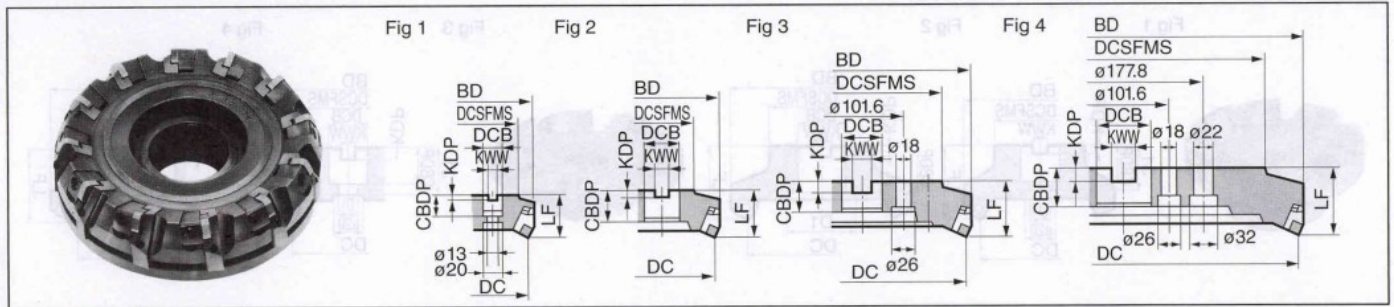
R・三次元削い

溝・T溝

面取り

非鉄金属

鋳鉄高速



本体

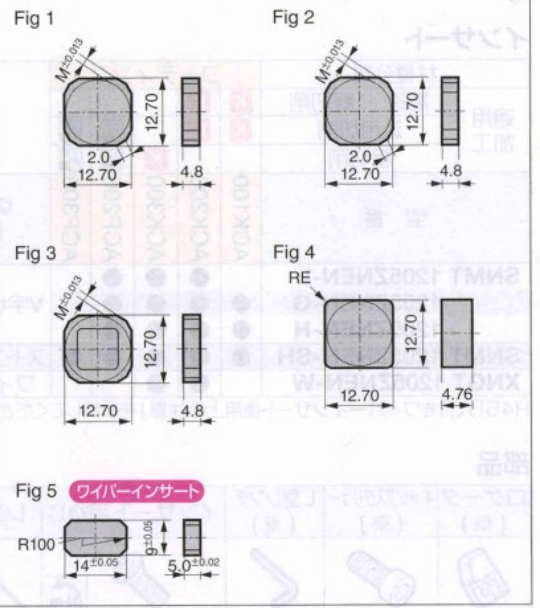
型番	在庫		刃径 DC	外径 BD	ボス DCSFMS	高さ LF	穴径 DCB	溝幅 KWW	溝深さ KDP	取付深さ CDBP	刃数	重量 (kg)	Fig
	R	L											
DNF 4080R/L	●		*80	96	60	50	25.4	9.5	6	25	6	1.8	1
4100R/L	●	●	100	116	75	60	31.75	12.7	8	32	8	3.0	2
4125R/L	●		125	141	75	60	38.1	15.9	10	38	10	4.3	2
4160R/L	●		160	176	100	60	50.8	19.1	11	38	12	6.8	2
4200R/L	●		200	216	130	60	47.625	25.4	13.5	38	16	9.8	3
4250R/L			250	266	200	70	47.625	25.4	13.5	40	20	18.1	3
4315R/L			315	331	240	70	47.625	25.4	13.5	40	24	27.4	3
4400R/L			400	416	300	80	63.5	25.4	13.5	45	32	49.6	4
4500R/L			500	516	400	80	63.5	25.4	13.5	45	40	76.3	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 B 1176「六角穴付きボルト」(M12×30~35mm)をご使用ください。

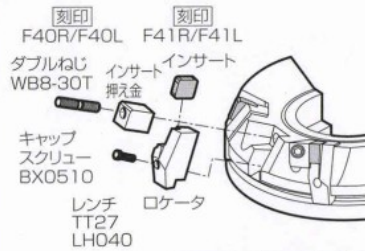
インサート

材種分類	コーティング					超硬合金				サーメット	スミボロン	Fig	
	P	M	K	K	K	A30N	A30	H10E	G10E	T1500A	T250A		BN2000
適用加工	高速・軽切削												
	汎用切削												
	粗切削												
型番	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	EH20Z	A30N	A30	H10E	G10E	T1500A	T250A	BN2000
CSNH 43M				●	●		●						
43MT								●					
CSN 43M							●						
43MT													●
CSNB 43M							●						
43MT													●
SNC 433													
434													
SNMN 432								●					
433								●					
434													
SNMN 432TN-S													
433TN-S													
434TN-S													
NW 100									●				



部品

適用カッタ	ロケータ (※)	インサート 押え金
DNF4080R DNF4100R	LNF40R	FTW40R
DNF4125R ~ DNF4500R	LNF40R	FTW41R
DNF4080L ~ DNF4100L	LNF40L	FTW40L
DNF4125L ~ DNF4500L	LNF40L	FTW41L



※:ワイパーインサート使用時は、ロケータのみ LNFW40R(L)と交換してください。

ダブルねじ サイズ (N・m)
WBB-30T M8 8.0

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	80-100-120	0.10-0.13-0.15	T250A
	軟鋼	≤180	100-130-160	0.10-0.18-0.25	T250A
K	鋳鉄	250HB	150-200-250	0.10-0.15-0.20	ACK200

※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。