

すくい角	半径方向	0°
	軸方向	8°

9.5mm/75°

カタ

H

平面削り

隅削り

高送り

多機能

ラジアス

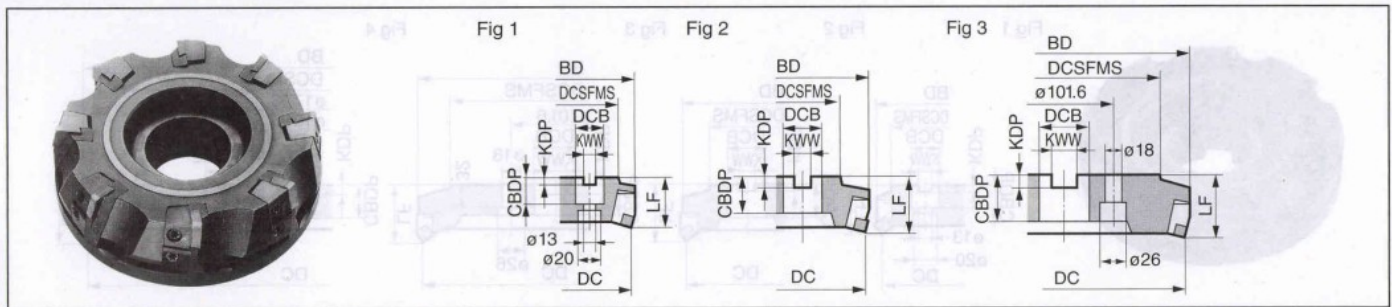
R・三次元削い

溝・丁溝

面取り

非鉄金属

鋳鉄高速



本体

寸法(mm)

型番	在庫 R L	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
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サイズのアーパへの締付けには、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				
適用加工	高速・軽切削	P			K		M				P			
	汎用切削		P _M	P _M	K			P	P	K	K		P	
	粗切削		P _M	P _M		K								
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)

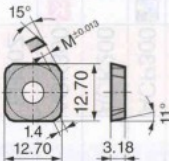


Fig 2

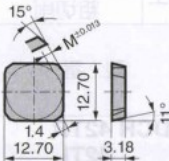


Fig 3

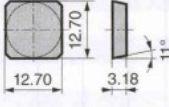


Fig 4

ワイバーインサート

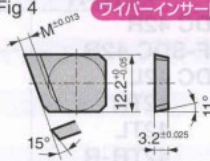


Fig 1 (材種ACP/ACKシリーズの場合)

Fig 2

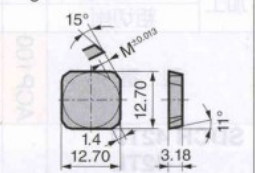
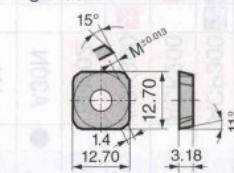
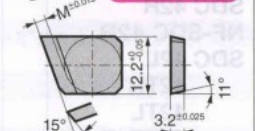
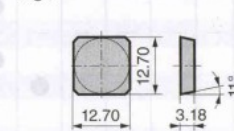
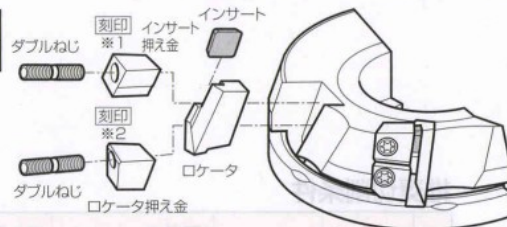


Fig 3

Fig 4



ダブルねじ (共通)	サイズ	Nm
	M8	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		GLW40R	GLWF80R	GTW40R	GTWF80R	WB8-22T	
DPG(F)4100R	GL40R	GLW41R	GLWF41R	GTW41R	GTWF41R	WB8-30T	TT27
DPG(F)4160R		GLW42R	—	GTW42R	—	—	
DPG4200R		GLW40L	GLWF80L	GTW40L	GTWF80L	WB8-22T	
DPG(F)4080L		GLW41L	GLWF41L	GTW41L	GTWF41L	WB8-30T	TT27
DPG(F)4100L	GL40L	GLW41L	GLWF41L	GTW41L	GTWF41L	WB8-30T	
DPG(F)4160L		GLW42L	—	GTW42L	—	—	
DPG4200L		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。