

すくい角	半径方向	-15°
	軸方向	-6°

16mm 90°

カッタ

H

平面削り

隅削り

高送り

多機能

ラジアス

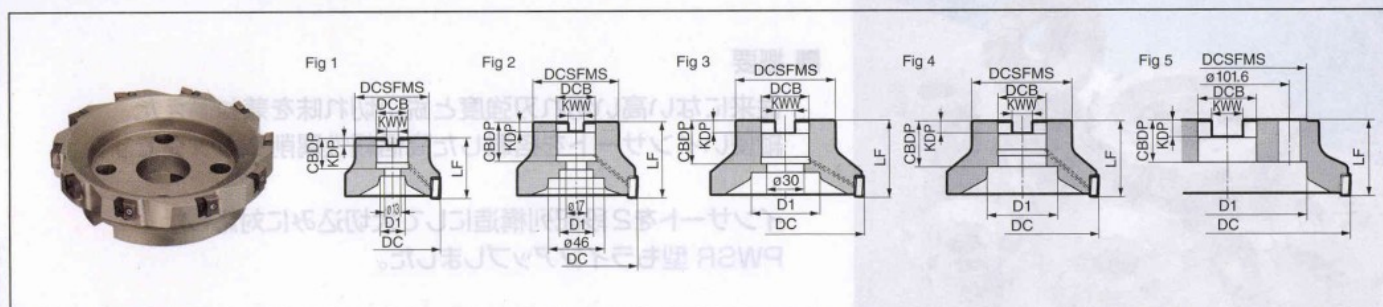
R・三次元削い

溝・T溝

面取り

非鉄金属

鋳鉄高速



本体（標準タイプ）

寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	穴径 DCB	ボス DCSFMS	ボルト D1	高さ LF	溝幅 KWW	溝深さ KDP	取付深さ CBDP	刃数	重量 (kg)	Fig
PWSF 4080R	●	*80	25.4	60	20	50	9.5	6	25	4	1.0	1
4100R	●	*100	31.75	70	28	63	12.7	8	32.5	6	1.8	2
4125R	●	125	38.1	80	55	63	15.9	10	35.5	6	2.4	3
4160R	●	160	50.8	100	72	63	19.1	11	38	8	4.0	4
4200R	●	200	47.625	130	130	63	25.4	14	35	10	6.5	5
4250R	●	250	47.625	130	160	63	25.4	14	35	12	12.3	5

φ200mm以上のサイズは「エア穴なし」、「シート付き」仕様になります。

本体にインサートは組み込んでありません。

本体（多刃タイプ）

寸法(mm)

型番	在庫	刃径 DC	穴径 DCB	ボス DCSFMS	ボルト D1	高さ LF	溝幅 KWW	溝深さ KDP	取付深さ CBDP	刃数	重量 (kg)	Fig
PWSF 4080R	●	*80	25.4	60	20	50	9.5	6	25	6	0.9	1
4100R	●	*100	31.75	70	28	63	12.7	8	32.5	8	1.7	2
4125R	●	125	38.1	80	55	63	15.9	10	35.5	8	2.3	3
4160R	●	160	50.8	100	72	63	19.1	11	38	10	3.9	4
4200R	●	200	47.625	130	130	63	25.4	14	35	12	6.4	5
4250R	●	250	47.625	130	160	63	25.4	14	35	14	12.2	5

φ200mm以上のサイズは「エア穴なし」、「シート付き」仕様になります。

本体にインサートは組み込んでありません。

*印の本体φ80、φ100mm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」(φ80→M12×30~35mm、φ100→M16×40~45mm)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					用途	備考	Fig
適用加工	高速・軽切削	P	M	K				
	汎用切削		M	K				
	粗切削		M	K				
型番	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300			
LNMX 170808PNSR-L	●	●	●	●	●	軽切削		1
170808PNSR-G	●	●	●	●	●	汎用	第一推奨	1
170808PNSR-R	●	●	●	●	●	重切削	ニック付	2

部品

皿ねじ (インサート・敷板用)	レンチ	焼付防止剤	敷板 (※)
BFTX0412IP 3.0	TTR15IP	SUMI-P	PWSS4R

※印はφ200mm以上に付属しています。

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	炭素鋼	180~280HB	150-250-350	0.10-0.23-0.35	ACP200
	合金鋼	180~280HB	100-175-250	0.10-0.18-0.25	ACP200
M	ステンレス鋼	—	100-150-200	0.10-0.18-0.25	ACP300
K	鋳鉄 ダクタイル鋳鉄	250HB	100-175-250	0.10-0.23-0.35	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。