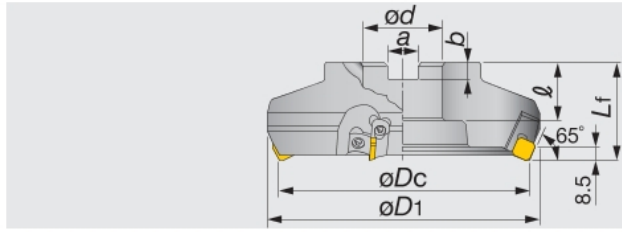


TGP4200R-A

くさび止め式正面フライスカッタ、切込み角:65°、四角形ポジンサート使用

A.R. = +5°, R.R. = +1°



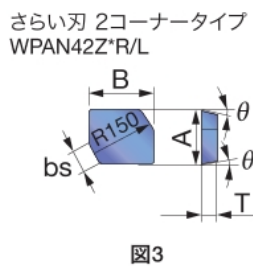
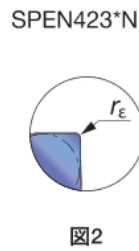
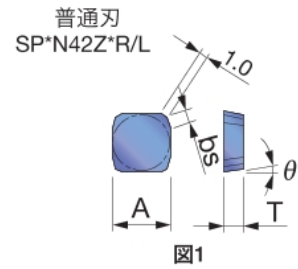
本図は右勝手(R)を示す。

形番	Max. ap	ϕD_c	z	ϕD_1	Lf	ϕd	ℓ	a	b	Kg	インサート
TGP4203R-A	6	80	5	95	50	25.4	26	9.5	6	1.4	SP*N42.../ WPAN42ZFR
TGP4204R-A	6	100	6	114	63	31.75	32	12.7	8	2.4	SP*N42.../ WPAN42ZFR
TGP4205R-A	6	125	8	139	63	38.1	38	15.9	10	3.9	SP*N42.../ WPAN42ZFR
TGP4206R-A	6	160	10	174	63	50.8	38	19	11	6.1	SP*N42.../ WPAN42ZFR

部品	形番	ロケータ	押え駒締付けねじ	ロケータ締付けねじ	インサート押え駒	スパナ
TGP42**R-A	LP413R	FDS-8S	CM4X0.7X14	WP440R	TP-4	

インサート

SPAN/SPCN/SPEN/SPKN 42Z



各図は右勝手(R)を示す。

	P	M	K	N	S	H
鋼	★					
ステンレス						
鋳鉄	★					
非鉄金属						
難削材						
高硬度材						

★: 第一選択
☆: 第二選択

形番	Max. ap	コーティング		サーメット			超硬		A	B	T	θ°	bs	r_ϵ	図
		T1115	T3130	NS740	X407	N308	UX30	TH10							
SPAN42ZFR	6								12.7	-	3.18	11	2	-	1
SPCN42ZFL	6								12.7	-	3.18	11	2	-	1
SPCN42ZFR	6								12.7	-	3.18	11	2	-	1
SPCN42ZTR	6								12.7	-	3.18	11	2	-	1
SPEN423TN	6		●		●		●		12.7	-	3.18	11	-	1.2	2
SPEN423FN	6						●		12.7	-	3.18	11	-	1.2	2
SPEN42ZTR	6				●				12.7	-	3.18	11	2	-	1
SPKN42ZFL	6						●		12.7	-	3.18	11	2	-	1
SPKN42ZFR	6						●		12.7	-	3.18	11	2	-	1
SPKN42ZTR	6	●	●	●	●	●	●		12.7	-	3.18	11	2	-	1
WPAN42ZFR	6						●		12.2	14.28	3.18	11	4.5	-	3

(注) ● 上記の被削材は乾式切削を行ってください。
● 軟鋼・炭素鋼・合金鋼の湿式加工にはT3130を推奨します。
その場合には、切削条件を下げてご使用ください。

●: 設定アイテム

参照ページ

標準切削条件 → D187

平面加工用