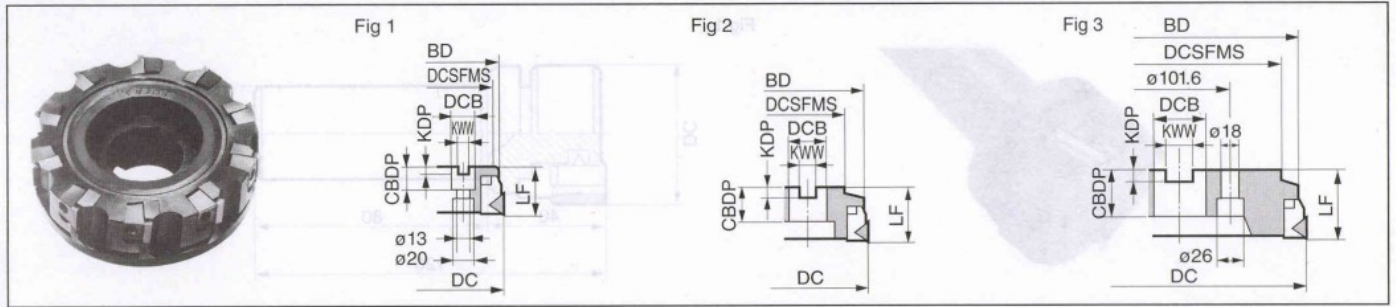


すくい角 半径方向 0°  
軸方向 6°

**18mm** **90°**

カッタ

H



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 CBDF	刃数	重量 (kg)	Fig
	R	L											
CPG 4080R/L	●		*80	77	60	50	25.4	9.5	6	25	5	1.2	1
4100R/L	●		100	98	75	60	31.75	12.7	8	32	6	2.0	2
4125R/L	●		125	121	75	60	38.1	15.9	10	38	8	3.3	2
4160R/L	●		160	155	100	60	50.8	19.1	11	38	10	5.5	2
4200R/L	●		200	194	130	60	47.625	25.4	13.5	38	12	8.6	3
4250R/L	●		250	243	200	70	47.625	25.4	13.5	52	14	17.9	3
4315R/L			315	308	240	70	47.625	25.4	13.5	52	18	25.5	3

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。

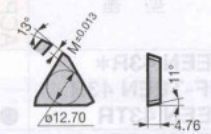
インサート

寸法(mm)

適用加工	コーティング					超硬合金				サーメット			Fig	
	P	M	K	M		P	P	K	K	P	P			
高速・軽切削	P		K	M						P	P			
汎用切削		M	K			P	P	K	K			P		
粗切削		M	K										P	
型番	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	EH20Z	A30	A30N	H10E	G10E	T1500A	T130A	T250A	Fig
TPCH 43R				●	●					●				1(2)
43L										●				2
43TR	●	●	●					●	●		●		●	1(2)
43TL								●	●					2
TPMN 432							●			●	●			3
433							●			●				3

Fig 1 (材種ACP/ACKシリーズの場合)

Fig 2



(Fig 1, 2刃先拡大)

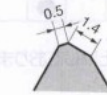
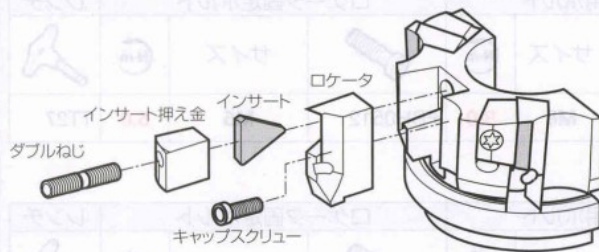


Fig 3



部品

適用カッタ	ロケータ	押さえ金	ダブルねじ	キャップスクリュー	レンチ
CPG4080R	LCP40R	PTW40R	WB8-22T	BX0508	TT27 LH040
CPG4100R ~ CPG4125R	LCP40R	PTW41R	WB8-22T	BX0510	TT27 LH040
CPG4160R ~ CPG4500R	LCP40R	PTW41R	WB8-30T	BX0510	TT27 LH040
CPG4080L	LCP40L	PTW40L	WB8-22T	BX0508	TT27 LH040
CPG4100L ~ CPG4125L	LCP40L	PTW41L	WB8-22T	BX0510	TT27 LH040
CPG4160L ~ CPG4500L	LCP40L	PTW41L	WB8-30T	BX0510	TT27 LH040

レンチのうちTT27はダブルねじ用、LH040はキャップスクリュー用です。

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	一般鋼	180~280HB	80-110-140	0.10-0.18-0.25	ACP200
	軟鋼	≤180HB	100-125-150	0.10-0.15-0.20	ACP200
	ダイス鋼	200~220HB	60-80-100	0.10-0.15-0.20	ACP200
M	ステンレス鋼	—	100-125-150	0.10-0.18-0.25	ACP300
K	鋳鉄	250HB	60-90-120	0.10-0.18-0.25	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。