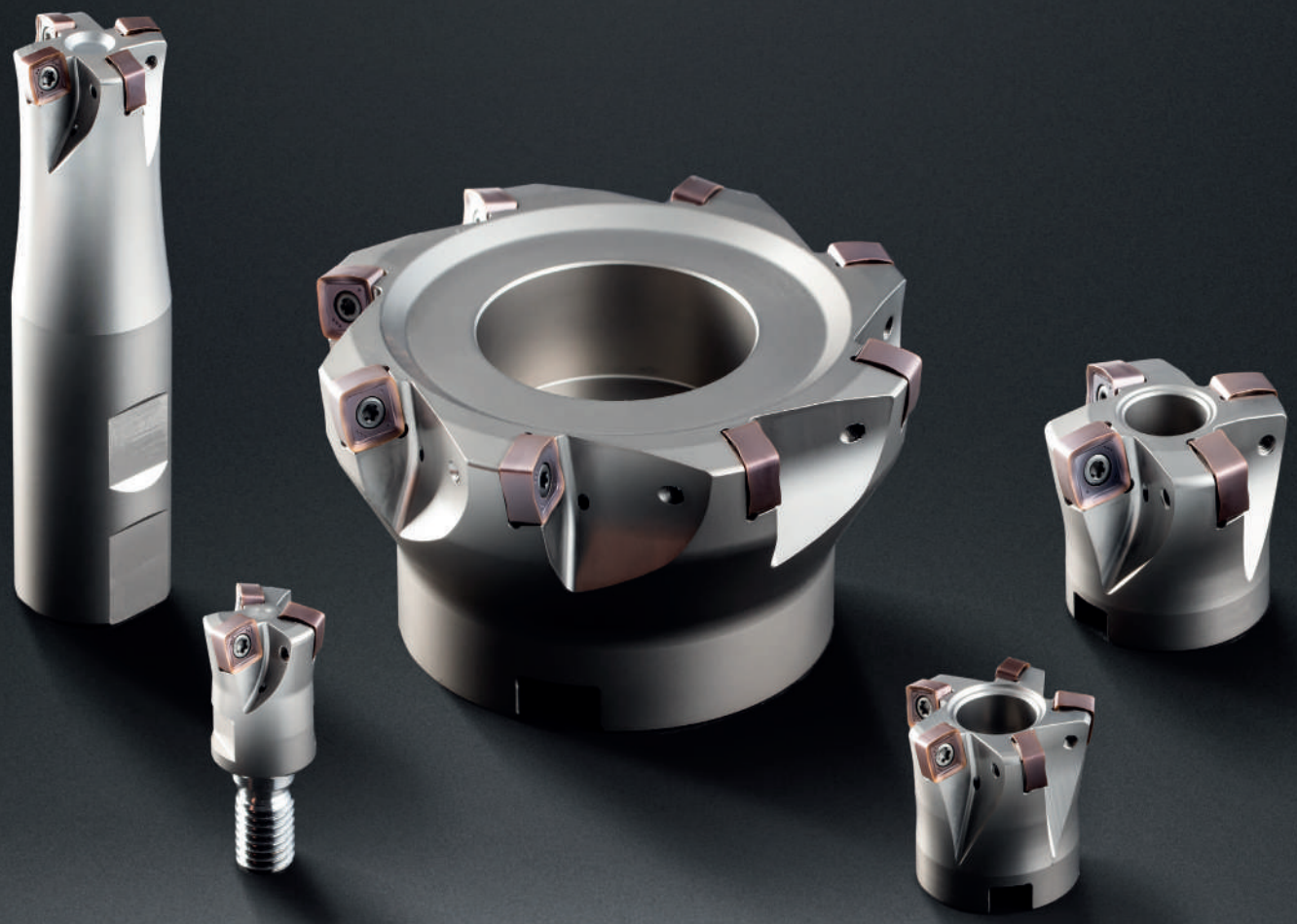


NEW

高送りミーリングシステム DAH82 DAH84

高いチップ除去率を実現

HIGH FEED MILLING SYSTEM DAH82 AND DAH84

High feed cutting for high metal remove rate

特長：
THE DIFFERENCE: MORE POSSIBILITIES

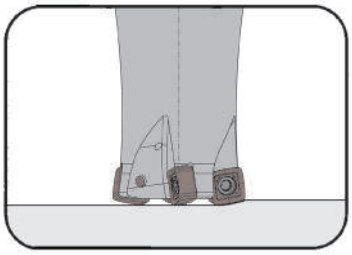
- **8コーナー　精密焼結インサート**
  Precision sintered indexable insert with eight usable cutting edges

- **ポジティブ刃先で低切削抵抗を実現**
  A soft cut through positive geometry

- **高い刃当たり送りで高いチップ除去率**
  High metal removal rate due to high cutting values

ミーリングシャンク
Milling shank

DAHM82

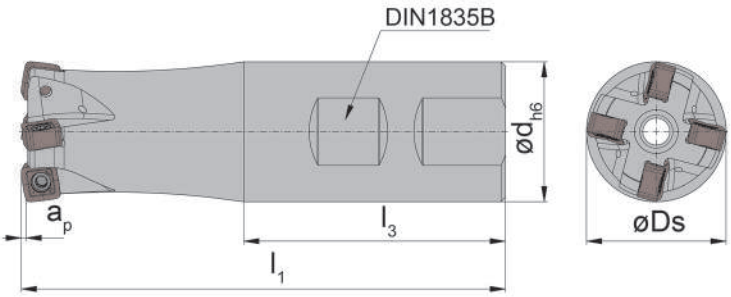


刃先径	Cutting edge Ø	20-40 mm

シャンク材質：鋼
Material of shank: Steel

適用インサート
for Indexable insert

タイプ　DAH82
Type



図＝右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Z	Ds	d	l_1	l_3	a_p
DAHM.82.020.D204.02B	2	20	20	87	50	1
DAHM.82.025.D255.03B	3	25	25	101	56	1
DAHM.82.032.D326.04B	4	32	32	111	60	1
DAHM.82.035.D326.04B	4	35	32	111	60	1
DAHM.82.040.D326.05B	5	40	32	111	60	1

その他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

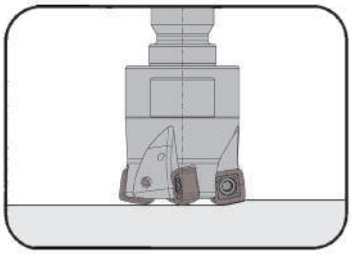
ねじの締付適正トルク値は技術資料のページをご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

ミーリングシャンク Milling shank	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
DAHM...	**030.3070.T10P**	**T10PL**

スクリューインカッター
Screw-in cutter

DAHM82

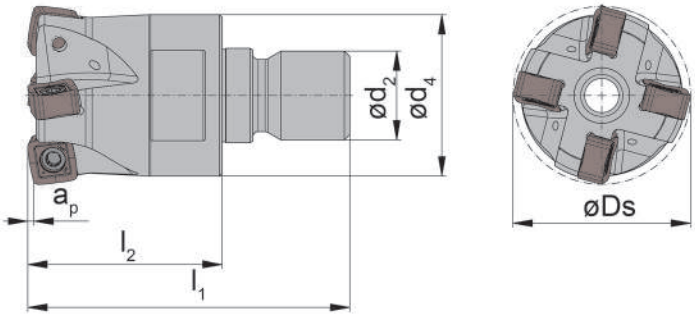


刃先径	Cutting edge Ø	20-40 mm

シャンク材質：鋼
Material of shank: Steel

適用インサート
for Indexable insert

タイプ　DAH82
Type



図＝右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

MDタイプシャンク用
suitable for **Shank Type MD**

型式 Part number	Z	Ds	l_1	l_2	d_4	a_p	d_2	SW
DAHM.82.020.M104.02	2	20	45	25	18	1	M10	15
DAHM.82.025.M125.03	3	25	52	30	21	1	M12	17
DAHM.82.032.M166.04	4	32	58	35	29	1	M16	24
DAHM.82.035.M166.04	4	35	58	35	29	1	M16	24
DAHM.82.040.M166.05	5	40	58	35	29	1	M16	24

その他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

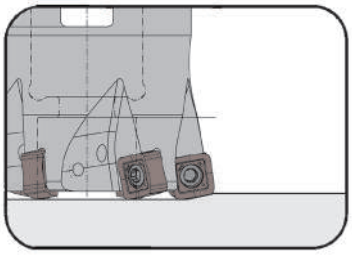
ねじの締付適正トルク値は技術資料のページをご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

スクリューインカッター Screw-in cutter	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
DAHM...	**030.3070.T10P**	**T10PL**

アーバー取付型カッター
Arbor Mounted Cutter

DAHM82

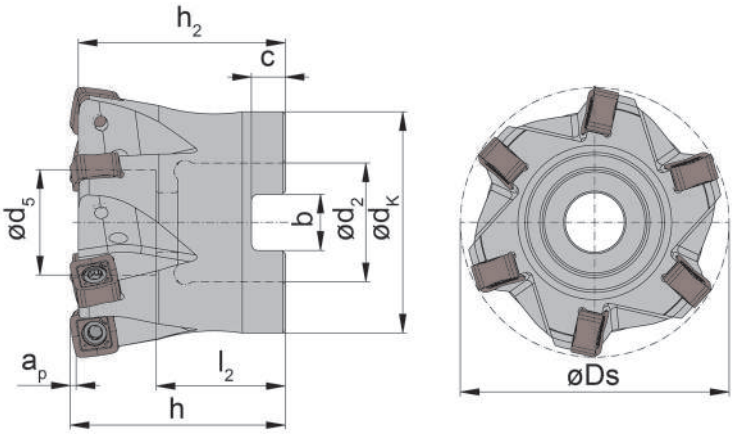


刃先径	Cutting edge Ø	40-50 mm

DIN8030-Aに準拠したアーバー取付型カッター
Coupling system as per DIN 8030-A

適用インサート
for Indexable insert

タイプ　DAH82
Type



図＝右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Z	Ds	a_p	h_2	h	d_5	d_K	l_2	b	C	d_2
DAHM.82.040.A1635.05	5	40	1	33,5	35	16,0	33	22	8,4	5,6	16
DAHM.82.042.A1635.05	5	42	1	33,5	35	16,0	33	22	8,4	5,6	16
DAHM.82.050.A2240.06	6	50	1	38,5	40	19,5	41	24	10,4	6,3	22

その他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

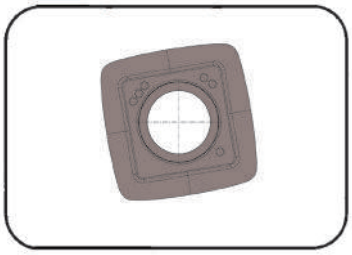
ねじの締付適正トルク値は技術資料のページをご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

アーバー取付型カッター Arbor Mounted Cutter	六角レンチ Allen Wrench	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	ワッシャー Washer	アーバークランプボルト Cylindrical screw
DAHM.82.0...	**SW6,0 DIN911**	**030.3070.T10P**	**T10PL**	**8.4.433**	**8.25.912**
DAHM.82.050.A2240.06	**SW8,0 DIN 911**	**030.3070.T10P**	**T10PL**	**10.5.433**	**10.25.912**

インサート
Indexable insert

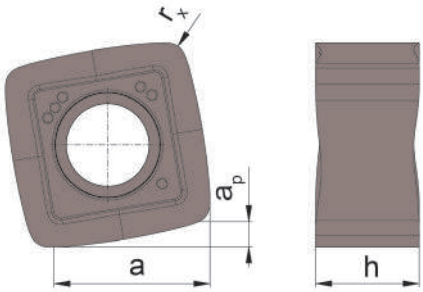
DAH82



最大切込み深さ	Depth of cut up to	1 mm

適用カッター
for Milling tool

タイプ　DAHM82
Type



8コーナー式インサート
ポジティブ刃先形状

positive geometry,
8 usable cutting edges

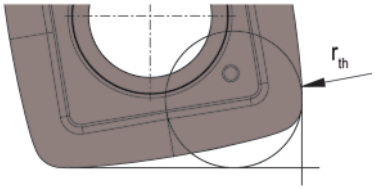
型式 Part number	a_p	a	h	r_x		SA4B
DAH.82.030.S.08	1	6,8	4,5	0,8		▲
					P	•
					M	•
					K	•
					N	•
					S	-
					H	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください/ upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート品 / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

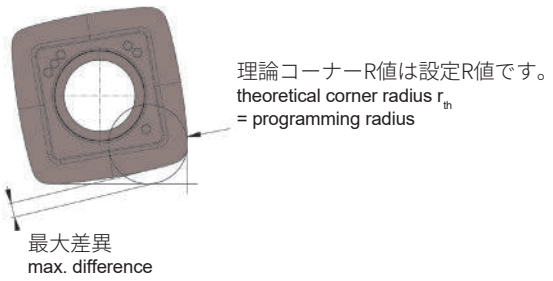
theoretischer Eckenradius r_{th} = Programmierradius
Ist-Kontur auf Anfrage!
theoretical corner radius r_{th} = programming radius
actual outline upon request!



システムDAH82　切削条件
Cutting Data System DAH82

ISO	被削材 Material	ブリネル硬さ Hardness HB	送り/1刃 f_z (mm)	切削速度 Cutting speed v_c (m/min)
P	非合金鋼 unalloyed steel	125	0,8 - 2,2	200 - 300
	非合金鋼 unalloyed steel	190	0,8 - 2,2	200 - 300
	低合金鋼 low alloyed steel	200	0,8 - 2,0	180 - 300
	低合金鋼 low alloyed steel	300	0,8 - 2,0	160 - 280
	高合金鋼 high alloyed steel	200	0,6 - 1,6	150 - 250
M	ステンレス鋼 マルテンサイト系 Stainless steel martenistic	240	0,8 - 2,0	140 - 220
	ステンレス鋼 オーステナイト系 Stainless steel austenitic	180	0,6 - 1,6	120 - 200
K	可鍛鋳鉄　フェライト系 Malleable cast iron ferritic	130	0,8 - 2,2	160 - 280
	可鍛鋳鉄　パーライト系 Malleable cast iron perlitic	230	0,7 - 1,8	150 - 250
	ダクタイル鋳鉄 フェライト系/パーライト系 Spheroidal graphite cast iron ferritic/perlitic	180	0,7 - 1,8	150 - 250
	ダクタイル鋳鉄 パーライト系 Spheroidal graphite cast iron perlitic	260	0,7 - 1,8	140 - 240
	ねずみ鋳鉄 Grey cast iron	160	0,8 - 2,5	180 - 320
N	アルミニウム合金 Al-alloys	90	1,0 - 3,0	1000 - 1500

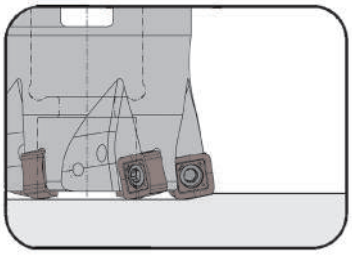
設定R値との差異
Programming radius and difference



r_{th}(mm)	最大差異 (mm) max. difference (mm)
2	0,72

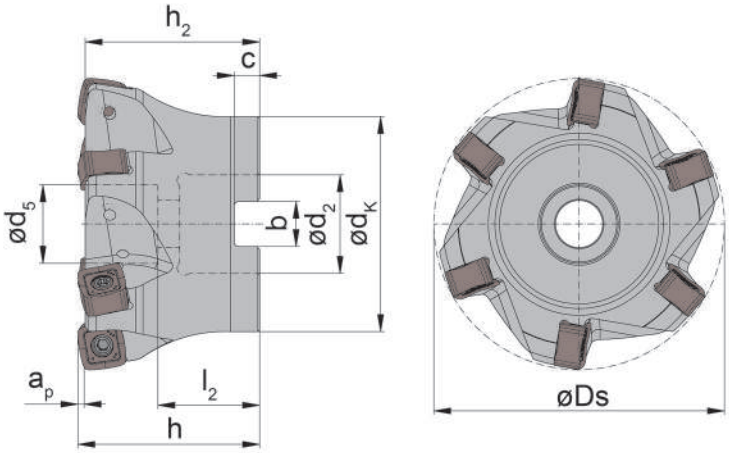
アーバー取付型カッター
Arbor Mounted Cutter

DAHM84



刃先径	Cutting edge Ø	50-125 mm

DIN8030に準拠したアーバー取付型カッター
Coupling system as per DIN 8030-A



図＝右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

適用インサート
for Indexable insert

タイプ　DAH84
Type

型式 Part number	Z	Ds	a_p	h_2	h	d_5	d_K	l_2	b	C	d_2
DAHM.84.050.A2240.04	4	50	1,5	38	40	16,5	41	25	10,4	6,3	22
DAHM.84.052.A2240.04	4	52	1,5	38	40	16,5	41	25	10,4	6,3	22
DAHM.84.063.A2240.05	5	63	1,5	38	40	19,5	49	25	10,4	6,3	22
DAHM.84.066.A2240.05	5	66	1,5	38	40	19,5	49	25	10,4	6,3	22
DAHM.84.080.A2750.06	6	80	1,5	48	50	21,5	59	28	12,4	7,0	27
DAHM.84.085.A2750.06	6	85	1,5	48	50	21,5	59	28	12,4	7,0	27
DAHM.84.100.A3250.07	7	100	1,5	48	50	30,0	80	33	14,4	8,0	32
DAHM.84.125.A4063.08	8	125	1,5	61	63	56,0	89	35	16,4	9,0	40

その他の寸法はお問い合わせください。
Further sizes upon request

mm表記
Dimensions in mm

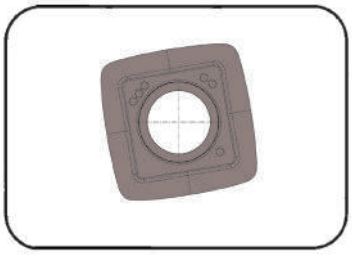
ねじの締付適正トルク値は技術資料のページをご確認下さい。
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

予備部品
Spare Parts

アーバー取付型カッター Arbor Mounted Cutter	六角レンチ Allen Wrench	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	アーバークランプボルト Cylindrical screw	ワッシャ Washer	締付ボルト Tightening Bolt
DAHM.84...04	**SW8,0 DIN 911**	**030.0412.T15P**	**T15PQ**	**10.25.912**		
DAHM.84...05	**SW8,0 DIN 911**	**030.0412.T15P**	**T15PQ**	**10.25.912**	**10.5.433**	
DAHM.84...06	**SW10,0 DIN 911**	**030.0412.T15P**	**T15PQ**	**12.30.912**	**13.0.433**	
DAHM.84.100.A3250.07	**SW14,0 DIN 911**	**030.0412.T15P**	**T15PQ**	**16.35.7984**	**17.0.433**	
DAHM.84.125.A4063.08		**030.0412.T15P**	**T15PQ**			**20.30.6367**

インサート
Indexable insert

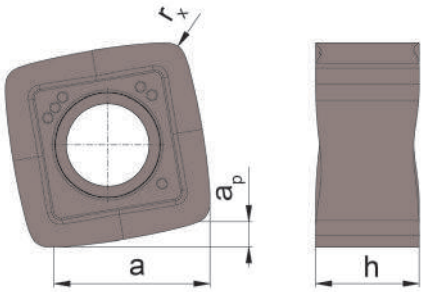
DAH84



最大切込み深さ	Depth of cut up to	1,5 mm

適用カッター
for Milling tool

タイプ　DAHM84
Type



8コーナー式インサート
ポジティブ刃先形状

positive geometry,
8 usable cutting edges

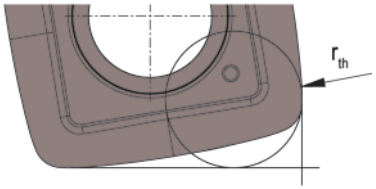
型式 Part number	a_p	a	h	r_x		SA4B
DAH.84.030.S.12	1,5	9,8	7	1,2		▲
					P	•
					M	•
					K	•
					N	•
					S	-
					H	-

▲ 在庫品 / on stock　Δ 4週間 / 4 weeks　x お問い合わせください/ upon request
● 推奨 / recommended
o 第二推奨 / alternative recommendation
- 非推奨 / not suitable
ノンコート品 / uncoated grades
コーティング品 / coated grades
ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記
Dimensions in mm

超硬材種
Carbide grades

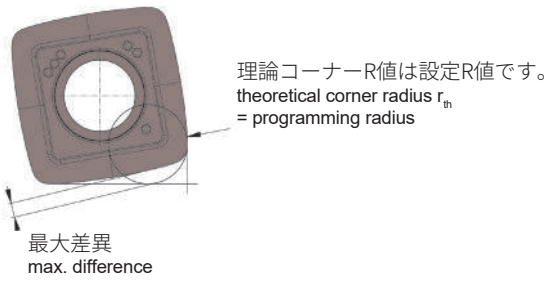
theoretischer Eckenradius r_{th}= Programmierradius
Ist-Kontur auf Anfrage!
theoretical corner radius r_{th}= programming radius
actual outline upon request!



システムDAH84切削条件
Cutting Data System DAH84

ISO	被削材 Material	ブリネル硬さ Hardness HB	送り/1刃 f_z (mm)	切削速度 Cutting speed v_c (m/min)
P	非合金鋼 unalloyed steel	125	1,0 - 2,2	200 - 300
	非合金鋼 unalloyed steel	190	1,0 - 2,2	200 - 300
	低合金鋼 low alloyed steel	200	1,0 - 2,0	180 - 300
	低合金鋼 low alloyed steel	300	1,0 - 2,0	160 - 280
	高合金鋼 high alloyed steel	200	0,8 - 1,6	150 - 250
M	ステンレス鋼 マルテンサイト系 Stainless steel martenistic	240	0,8 - 2,0	140 - 220
	ステンレス鋼 オーステナイト系 Stainless steel austenitic	180	0,6 - 1,6	120 - 200
K	可鍛鋳鉄　フェライト系 Malleable cast iron ferritic	130	0,8 - 2,2	160 - 280
	可鍛鋳鉄　パーライト系 Malleable cast iron perlitic	230	0,7 - 1,8	150 - 250
	ダクタイル鋳鉄 フェライト系/パーライト系 Spheroidal graphite cast iron ferritic/perlitic	180	0,7 - 1,8	150 - 250
	ダクタイル鋳鉄 Spheroidal graphite cast iron	260	0,7 - 1,8	140 - 240
	ねずみ鋳鉄 Grey cast iron	160	0,8 - 2,5	180 - 320
N	アルミニウム合金 Al-alloys	90	1,5 - 3,0	1000 - 1500

設定R値との差異
Programming radius and difference



r_{th}(mm)	最大差異 (mm) max. difference (mm)
3,25	0,96

溝入れ加工のベストソリューションを
ご提案します。

FIND YOUR RIGHT
TOOLING SOLUTION NOW.

www.phorn.de

株式会社IZUSHI
〒578-0965
東大阪本庄西2丁目3番12号

Tel　06-6747-6184
Fax　06-6744-1150

info@phorn.de
www.phorn.de

Find your country:
www.phorn.com/countries

INFO6.20DE, 08/2020, Printed in Germany