

4 SEC-溝入れ/突切りバイト **拡充** GND型



抜群の切りくず処理性能と耐びびり性能で安定加工を実現!

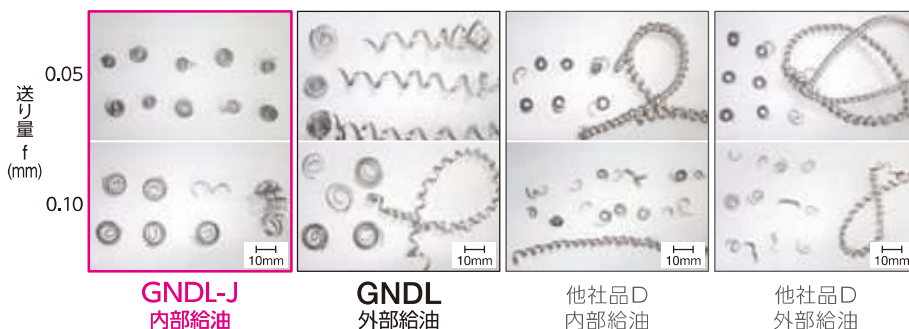
拡充 内部給油式ホルダ

GNDM-J型
GNDL-J型

切りくず処理性を向上する
上面クーラント穴

摩耗抑制に効果的な
下面クーラント穴

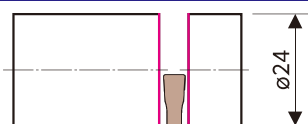
■ 切りくず処理性能



被削材: SUS316 ホルダ: GNDL R1212JX-312.5J インサート: GCMN3002-GG (AC530U)
切削条件: $n=1,000\text{min}^{-1}$ $ap=5.0\text{mm}$ Wet (内部給油 0.5MPa (通常圧))

SCM415 パルプスプール 突切り加工

P



Point

- ・寿命
- ・切りくず処理

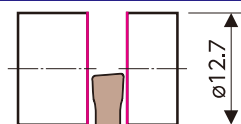
ホルダ
GNDL R1212JX-1.2512
インサート
GCMN125005-GF
刃幅: 1.25mm
切削条件
 $n=2,000\text{min}^{-1}$
 $f=0.05\text{mm/rev}$ Wet



- ・7,500個加工でも損傷少なく継続可能
- ・優れた切りくず処理性能

SUM23快削鋼 機械部品 突切り加工

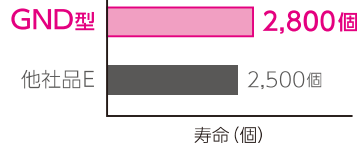
P



Point

- ・寿命
- ・へそ残り

ホルダ
GNDL R1212JX-212.5
インサート
GCM R20003-CF-10
刃幅: 2.0mm
切削条件
 $vc=122\text{m/min}$
 $f=0.05\text{mm/rev}$
 $ap=6.35\text{mm}$ Wet



- ・優れた切れ味で工具寿命1.2倍
- ・勝手付インサートでへそ残りも解消

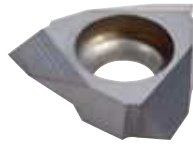
5 SEC-溝入れバイト (浅溝入れ/ねじ切り) **GWC型**

拡充 溝入れ **TGA型**



- 刃幅: 9型番新設、0.33mm~3.0mmまで対応
- 材種: 3材種新設 (全7材種)
汎用: AC530U
難削材用: **AC5015S、AC5025S**
非鉄金属用: **DL1500** (DLCコート)
サーメット: T1500A、T2500Z
超硬合金: H1

New ねじ切り **TTE型**



- 刃幅: 6型番新設
- 材種: 5材種新設
汎用: **AC1030U**
難削材用: **AC5015S、AC5025S**
非鉄金属用: **DL1500**
サーメット: **T1500A**

6 SEC-ミニバイト (後挽き) **拡充** SBT/PBT型

高品位研ぎつけブレーカにより優れた加工面品位を実現!



拡充 後挽き **BTR型** 31アイテム拡充

- 加工深さ: 3.5mm、5.5mm、8.0mm
- コーナー R: 0.05mm、**0.08mm**、0.15mm
- 材種: 3材種新設 (全7材種)
汎用: AC1030U、AC530U、ACZ150
難削材用: **AC5015S、AC5025S**
非鉄金属用: **DL1500** (DLCコート)
サーメット: T1500A

■ 加工面粗さ

