溝入れ / 突切り ねじ切りバイト F

F1 ～ F66

溝入れバイト		SEC-溝入れバイトシリーズ選択ガイド	F2
	SEC- 溝入れバイト GWC 型	GWC 型（浅溝用）	F4
		GWCS 型（浅溝用）/ GWCI 型（内径浅溝用）	F5
		GWC 型用インサート	F6
	GWC 型用チップブレーカ付きインサート	SumiTurn B-Groove BF型	F8
		GWC型シリーズ特殊溝入れインサートお見積りシート	F9
	SEC- 溝入れバイト GND 型	GND 型選択ガイド	F10
		GND 型推奨切削条件	F19
		GNDM 型 / GNDL 型（小型旋盤用）	F24
		GNDM-J 型 / GNDL-J 型（小型旋盤用 内部給油式）	F26
		GNDS 型（浅溝用）	F28
		GNDM 型 / GNDMS 型（一般用）	F30
		GNDM-J 型（一般用 内部給油式）	F32
		GNDL 型 / GNDLS 型（深溝用）	F34
		GNDL-J 型（深溝用 内部給油式）	F36
		New GNDXL型（深溝用 溝深さ～32mm）	F38
		GNDN 型（ぬすみ加工用）	F40
		GNDF 型（一般用）	F42
		GNDFS 型（一般用）	F44
		GNDIS 型（内径一般用）	F46
		GNDI 型（内径一般用）	F48
		GNDCM 型（スミポリゴン）	F50
		GND型シリーズ用特殊溝入れインサートお見積りシート	F52
		New GND型シリーズ用90度インサートお見積りシート	F53
	外径用	SGE 型（広幅用）	F54
	端面用	CKB 型（極小径溝用）	F55
	内径用	CKB 型（極小径溝用）	F56
		SGIT 型（小径用）	F57
		拡充 SSH 型（小径用）	F58
	CBN	スミボロン GWB 型（焼入鋼浅溝用）	F64
		スミボロン BNGG 型（焼入鋼浅溝用）	F65

F 突切りバイト…F67 ～

SEC- 突切りバイトシリーズ選択ガイド……F68
つっきるくんの紹介……F69
つっきるくん Jr.……F70
つっきるくん……F74
SEC- 小径突切りバイト……F78
SEC- 突切りバイト……F80

F ねじ切りバイト…F97 ～

SEC- ねじ切りバイトシリーズ選択ガイド……F98
ねじに関する基礎知識……F101
外径・内径用……F102
外径用……F110
内径用……F115

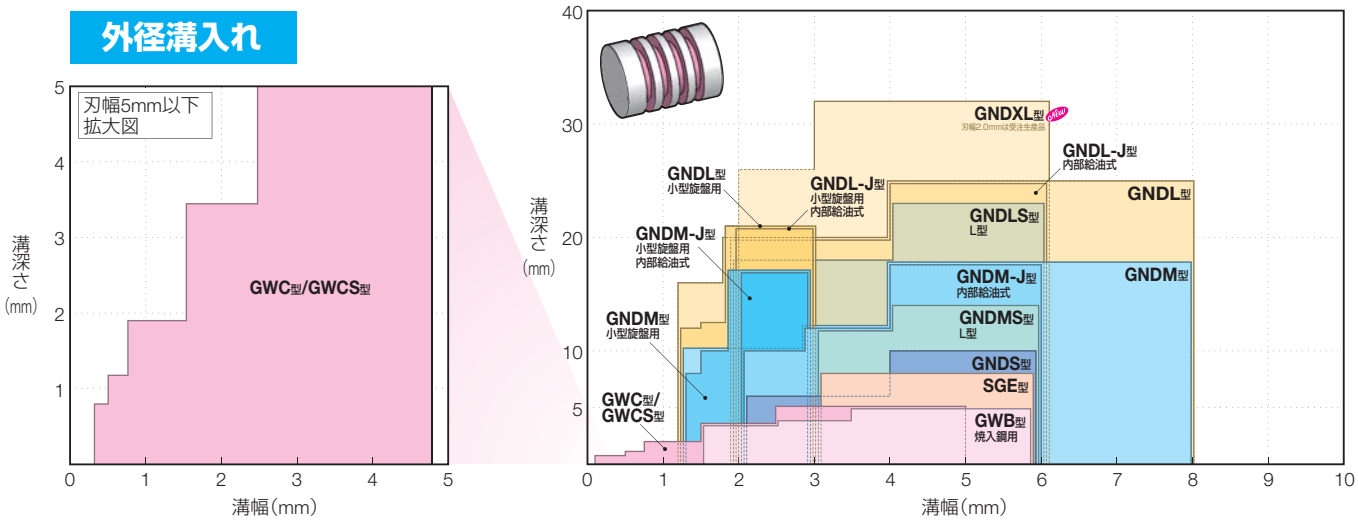
在庫表示と記号

●● 印：標準在庫品
● 印：将来、各頁記載の新製品による置換えを予定
▲ 印：将来、新製品に置換え・受注生産に移行・廃止などを予定（在庫を確認願います。）

＊印：準標準在庫品（在庫を確認願います。）
○印：在庫予定品（在庫を確認願います。）
無印：受注生産品
－印：製作いたしません

選択ガイド

外径溝入れ



■ 外径溝入れバイト

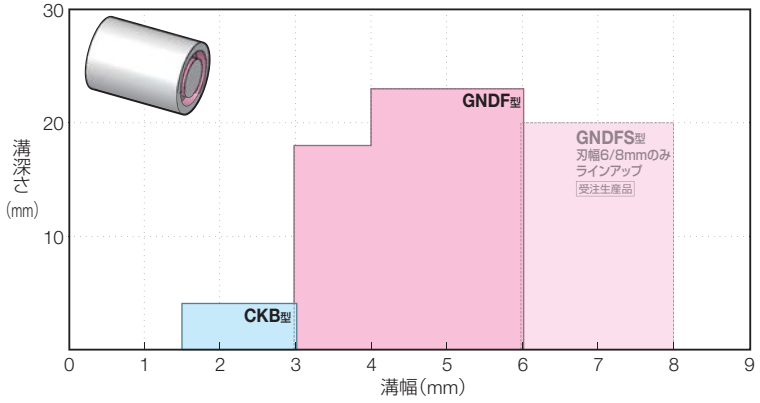
＊印:溝深さと溝幅の組合せについては、上図もしくは当該ページをご参照ください。

用途	型式名	形状	構造 スクリューオン	構造 クランプオン	構造 ダブルクランプ	インサート形状 ( ):コーナー数	溝深さ*/溝幅*	特長
浅溝用	GWC	→F4	●		●	(3) (標準,ブレーカ付) 横送り可	5.0 / 0.33 – 4.8	・ダブルクランプで高剛性（ミニバイトはスクリューオン） ・三角形インサートで3コーナー使用可能
	GWCS	→F5			●	(3) (標準,ブレーカ付) 横送り可	5.0 / 0.33 – 4.8	・GWC型のL形（横向き）タイプ
	GWB※1 焼入鋼用	→F64			●	(1) 横送り可	5.0 / 1.5 – 6.0	・ダブルクランプで高剛性 ・コーテッドスミボロン採用で焼入鋼の断続加工向き
浅溝～一般溝用	SGE	→F54		●		(2) 横送り可	8.0 / 3.0 – 6.0	・横送り（溝広げ）が可能
	GNDS	→F28		●			10.0 / 2.0 – 6.0	・高剛性設計で切削中の振動を抑制 ・突出し長さが短く、高能率の溝入れ・横送り加工が可能
	GNDM 小型旋盤用	→F24		●			17.0 / 1.25 – 3.0	・高剛性設計で切削中の振動を抑制 ・16×16、20×12mm角シャンクをラインアップ
	GNDM-J 小型旋盤用 内部給油式	→F26		●		(2)	17.0 / 1.25 – 3.0	・GNDM型小型旋盤用の内部給油式
	GNDM	→F30		●		(2) 横送り可	18.0 / 1.25 – 8.0	・高剛性設計で切削中の振動を抑制 ・横送り・倣い加工に最適
	GNDM-J 内部給油式	→F32		●			18.0 / 2.0 – 6.0	・GNDM型の内部給油式
	GNDMS	→F30		●			23.0 / 3.0 – 6.0	・GNDM型のL形（横向き）タイプ
深溝用	GNDL 小型旋盤用	→F24		●			21.0 / 1.25 – 3.0	・高剛性設計で切削中の振動を抑制 ・10×10、12×12、16×16、20×12mm角シャンクをラインアップ
	GNDL-J 小型旋盤用 内部給油式	→F26		●			21.0 / 1.25 – 3.0	・GNDL型小型旋盤用の内部給油式
	GNDL	→F34		●		(2) (2)	25.0 / 1.25 – 8.0	・高剛性設計で切削中の振動を抑制 ・溝入れ・深溝入れ・突切り加工に最適
	GNDL-J 内部給油式	→F36		●			25.0 / 2.0 – 6.0	・GNDL型の内部給油式
	GNDLS	→F34		●			25.0 / 2.0 – 6.0	・GNDL型のL形（横向き）タイプ
	GNDXL New	→F38		●		(1) (1)	32.0 / ※2 2.0 – 6.0	・最大溝深さ32mm対応

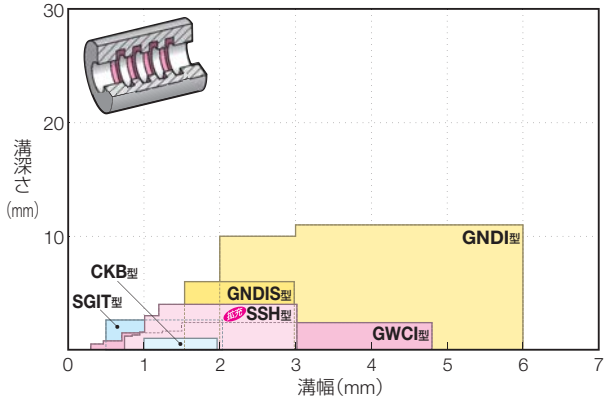
※1 焼入鋼用の「スミボロン溝入バイトBNGG型」（→F65）もご利用いただけます。 ※2 刃幅2.0mmは受注生産品です。

選択ガイド

端面溝入れ



内径溝入れ



■ 端面溝入れバイト

(注)＊印:溝深さと溝幅の組合せについては、上図もしくは当該ページをご参照ください。

用途	型式名	形状	構造 スクリューオン	構造 クランプオン	構造 ダブルクランプ	インサート形状 ( ):コーナー数	溝深さ*/溝幅*	加工径 (mm)	特長
極小径	CKB	→F55		●		(1)	溝深さ* 4.0 / 溝幅* 1.5–3.0	ø6 ～	・小型旋盤用端面溝入れ
一般溝～深溝用	GNDF	→F42		●		(2)	溝深さ* 23 / 溝幅* 3.0–6.0	ø35 ～ ø1,000	・高剛性設計で切削中の振動を抑制
	GNDFS 受注生産品	→F45		●		(2) 横送り可	溝深さ* 20 / 溝幅* 6.0–8.0	ø70 ～	・L型(横向き)タイプ ・広幅用

■ 内径溝入れバイト

＊印:溝深さと溝幅の組合せについては、上図もしくは当該ページをご参照ください。

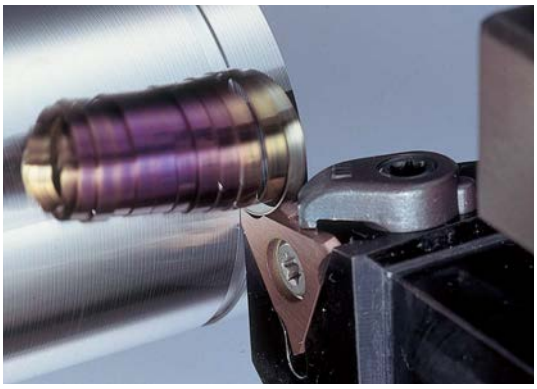
用途	型式名	形状	構造 スクリューオン	構造 クランプオン	構造 ダブルクランプ	インサート形状 ( ):コーナー数	溝深さ*/溝幅*	最小加工径 (mm)	特長
小径溝用	CKB	→F56		●		(1)	溝深さ* 1.0 / 溝幅* 1.0–2.0	ø4	・極小内径の溝入が可能 ・高いクランプ力 ・豊富なホルダアイテム
	SGIT	→F57	●			(3)	溝深さ* 3.2 / 溝幅* 0.5–2.0	ø10	・3コーナータイプ
	SSH 拡充	→F58	●			(1) 横送り可	溝深さ* 4.0 / 溝幅* 0.74–3.0	ø8	・内部給油仕様で抜群の切りくず排出 ・豊富な刃幅バリエーション ・超硬強靭ボディで安定した加工
浅溝用	GWCI	→F5	●			(3) (標準,ブレーカ付)	溝深さ* 2.5 / 溝幅* 0.33–4.8	ø35	・GWC型用とインサート共用 ・ブレーカ付インサートを在庫化
一般溝～深溝用	GNDIS	→F46		●		(2) 横送り可	溝深さ* 6.6 / 溝幅* 1.5–3.0	ø14	・最小加工径ø14からの加工に対応
	GNDI	→F48		●		(2) (2) 横送り可	溝深さ* 11.0 / 溝幅* 2.0–6.0	ø32	・高剛性設計で切削中の振動を抑制

■ ぬすみ加工用バイト

＊印:溝深さと溝幅の組合せについては、上図もしくは当該ページをご参照ください。

用途	型式名	形状	構造 スクリューオン	構造 クランプオン	構造 ダブルクランプ	インサート形状 ( ):コーナー数	溝深さ*/溝幅*	加工径 (mm)	特長
端面ぬすみ	GNDN	→F40		●		(2)	溝深さ* 4.0 / 溝幅* 2.0–6.0	ø20 ～	・コーナー部のぬすみ加工が可能

GWC型



浅溝加工用 GWC 型 シリーズの特長

- ●インサートは外径用、内径用を共用
- ●あらゆる被削材に対応する充実したインサート材種
  コーティング AC530U、超硬合金 H1、
  コーテッドサーメット T2500Z、T3000Z、
  サーメット T1500A、
  スミボロン BN2000、
  スミダイヤ DA2200 を在庫化
- ●豊富な刃幅バリエーション：0.33mm ～ 4.8mm
- ●チップブレーカ付インサート SumiTurn B-Groove を在庫化
- ●お客様にて刃付け加工のできるブランクインサートを在庫化
  刃幅、コーナー半径、すくい角などをお客様にて
  ご希望の形状に加工頂けます。（当社でも加工を承ります）

外径

外径浅溝入れ用
ダブルクランプ / スクリューオン

Fig 1

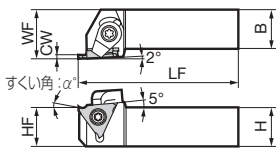


Fig 2

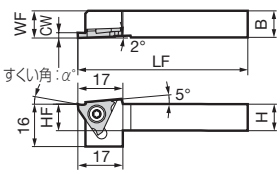


Fig 3

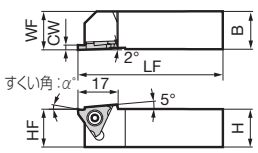
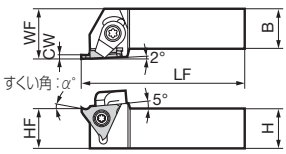


Fig 4



（注1）すくい角α°の値はインサート材種により異なります。詳細はF5下段の表をご参照ください。
（注2）各図は右勝手(R)を示す。

ホルダ　部品

寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	刃幅 CW	最大溝深さ	適合番号	Fig	皿ねじ	N·m	レンチ	押え金	ダブルねじ	N·m	レンチ
GWC R/L1010-3	●	●	10	10	125	10	10	0.33～2.80	0.8～2.5	1	2	BFTX0409N	3.4	TRX15	—	—	—	—
GWC R/L1212-3	●	●	12	12	125	12	12	0.33～2.80	0.8～2.5	1	2							
GWC R/L1616-3	●	●	16	16	125	16	16	0.33～2.80	0.8～2.5	1	3							
GWC R/L2020-3	●	●	20	20	125	25	20	0.33～2.80	0.8～2.5	1	1				CCM6B L/R	WB6-20 T/TL	5.0*	LT20
GWC R/L2525-3	●	●	25	25	150	30	25	0.33～2.80	0.8～2.5	1	1							
GWC R/L2020-15	●	●	20	20	125	25	20	1.00～1.45	2.0	2	4	BFTX0511N	5.0	TRX20	CCM8U L/R	WB8-22 T/TL	5.0*	LT27
GWC R/L2020-25	●	●	20	20	125	25	20	1.50～2.30	3.5	3	1							
GWC R/L2020-35	●	●	20	20	125	25	20	2.50～4.80	5.0	4	1							
GWC R/L2525-15	●	●	25	25	150	30	25	1.00～1.45	2.0	2	4							
GWC R/L2525-25	●	●	25	25	150	30	25	1.50～2.30	3.5	3	1							
GWC R/L2525-35	●	●	25	25	150	30	25	2.50～4.80	5.0	4	1							

*印:サーメット製インサートの推奨締付けトルクは4N·mです。
右勝手(R)のホルダには右勝手(R)のインサートが適合します。
※適用可能なインサートは、F6、F7、F8のTGA型インサート適合番号をご参照ください。ホルダとインサートの適合番号が合致する組み合わせでご使用ください。
※右勝手(R)のホルダには左勝手の押え金(CCM○□L)、右勝手のダブルねじ(WB○-2○T)
　左勝手(L)のホルダには右勝手の押え金(CCM○□R)、左勝手のダブルねじ(WB○-2○TL)が適合します。

N·m 推奨締付けトルク（N·m）

GWCS型/GWCI型

外径

外径 L 形（横向き）浅溝入れ用
ダブルクランプ

GWCS 外径溝入れ

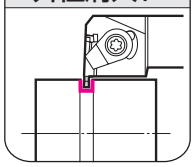
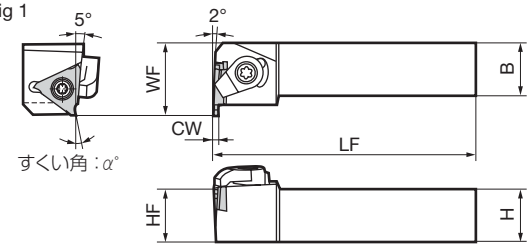


Fig 1



（注1）すくい角α°の値はインサート材種により異なります。
詳細は本頁下段の表をご参照ください。
（注2）本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ　部品

寸法(mm)

型　番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	刃幅 CW	最大溝深さ	適合番号	Fig	皿ねじ	N·m	レンチ	押え金	ダブルねじ	N·m	レンチ
GWCS R/L2020-3	●	●	20	20	125	25	20	0.33～2.80	0.8～2.5	1	1	BFTX0409N	3.4	TRX15	CCM6B R/L	WB6-20 TL/T	5.0*	LT20
GWCS R/L2525-3	●	●	25	25	150	30	25	0.33～2.80	0.8～2.5	1	1							
GWCS R/L2020-15	●	●	20	20	125	27	20	1.00～1.45	2.0	2	1	BFTX0511N	5.0	TRX20	CCM8U R/L	WB8-22 TL/T	5.0*	LT27
GWCS R/L2020-25	●	●	20	20	125	27	20	1.50～2.30	3.5	3	1							
GWCS R/L2020-35	●	●	20	20	125	27	20	2.50～4.80	5.0	4	1							
GWCS R/L2525-15	●	●	25	25	150	32	25	1.00～1.45	2.0	2	1							
GWCS R/L2525-25	●	●	25	25	150	32	25	1.50～2.30	3.5	3	1							
GWCS R/L2525-35	●	●	25	25	150	32	25	2.50～4.80	5.0	4	1							

*印:サーメット製インサートの推奨締付けトルクは4N·mです。
右勝手(R)のホルダには左勝手(L)のインサートが適合します。
※GWCS型ホルダに適用可能なインサートは、F6、F7、F8のTGA型インサート適合番号をご参照ください。ホルダとインサートの適合番号が合致する組み合わせでご使用ください。
※右勝手(R)のホルダには右勝手の押え金(CCM○□R)、左勝手のダブルねじ(WB○-2○TL)
左勝手(L)のホルダには左勝手の押え金(CCM○□L)、右勝手のダブルねじ(WB○-2○T)が適合します。

内径

内径浅溝入れ用
スクリューオン

GWCI 内径溝入れ

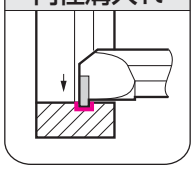
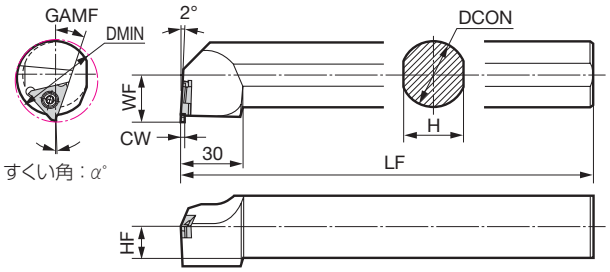


Fig 1



（注1）すくい角α°の値はインサート材種により異なります。
詳細は本頁下段の表をご参照ください。
（注2）本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ　部品

寸法(mm)

型　番	在庫 R	在庫 L	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	最小加工径 DMIN	すくい角 GAMF	刃幅 CW	最大溝深さ	適合番号	Fig	皿ねじ	N·m	レンチ
GWCI R/L325	●	●	25	23	220	17.5	11.5	35	14°	0.33～2.80	0.5～2.0	1	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
GWCI R/L432	●	●	32	30	250	23.0	15.0	40	16°	1.25～4.80	1.7～2.5	2・3・4	1	BFTX0511N	5.0	TRX20

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)のインサートが適合します。
※GWCI型ホルダに適用可能なインサートは、F6、F7、F8のTGA型インサート適合番号をご参照ください。

●ホルダ取り付け時のすくい角（α°）

	コーティング AC530U	超硬 H1	ｺｰﾃｯﾄﾞｻｰﾒｯﾄ T2500Z T3000Z	サーメット T1500A	スミボロン BN2000	スミダイヤ DA2200
外径溝入れ用 GWC GWCS	10°	20°	10°	5°	0°	10°
内径溝入れ用 GWCI R/L325	1°	11°	1°	− 4°	− 9°	1°
内径溝入れ用 GWCI R/L432	− 1°	9°	− 1°	− 6°	− 11°	− 1°

（コーティング / サーメット / 超硬合金 / スミボロン / スミダイヤ）

Fig 1

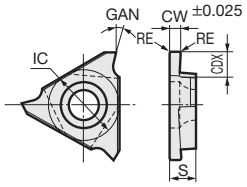
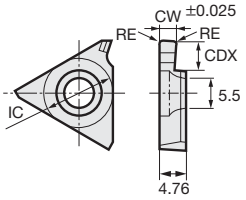


Fig 2（BN2000/DA2200 の場合）



材種		刃先形状	GAN
コーティング	AC530U	ホーニング	15°
超硬	H1	シャープ	25°
ｺｰﾃｯﾄﾞｻｰﾒｯﾄ	T2500Z	ホーニング	15°
ｺｰﾃｯﾄﾞｻｰﾒｯﾄ	T3000Z	ホーニング	15°
サーメット	T1500A	シャープ	10°
スミボロン	BN2000	ネガランド	5°
スミダイヤ	DA2200	シャープ	15°

※ホルダ取り付け時のすくい角は、F5 をご参照ください。

角溝用インサート

本図は右勝手 (R) を示す。

寸法(mm)

型番	AC530U R	AC530U L	H1 R	H1 L	T2500Z R	T2500Z L	T3000Z R	T3000Z L	T1500A R	T1500A L	BN2000 R	BN2000 L	DA2200 R	DA2200 L	刃幅 CW	最大加工深さ 外径	最大加工深さ 内径	最大溝深さ CDX	コーナー半径 RE	内接円 IC	厚さ S	※適合番号	Fig
TGA R/L3033(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	—	—	—	—	0.33	0.8	0.5	1.0	0.05	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3050(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	—	—	—	—	0.50	1.2	0.8	1.4	0.05	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3075(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●					0.75	2.0	1.5	2.5	0.1 *3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3095(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●					0.95	2.0	1.5	2.5	0.1 *3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3100(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●					1.00	2.0	1.5	2.5	0.1 *3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3110(E)	●	●			●	●	▲	▲	●	●					1.10	2.0	1.5	2.5	0.1 *3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3125(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●					1.25	2.0	1.5	2.5	0.1 *3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3135(E)	●	●			●	●	▲	▲	●	●					1.35	2.0	1.5	2.5	0.1 *3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3145(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●					1.45	2.0	1.5	2.5	0.1 *3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3150(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●					1.50	2.0	1.5	2.5	0.1 *3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3165(E)	●	●			●	●	▲	▲	●	●					1.65	2.0	1.5	2.5	0.1 *3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3175(E)	●	●			●	●	▲	▲	●	●					1.75	2.0	1.5	2.5	0.1 *3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3185(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●					1.85	2.0	1.5	2.5	0.1 *3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3200(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●					2.00	2.5	2.0	3.0	0.1 *3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3220(E)	●	●			●	●	▲	▲	●	●					2.20	2.5	2.0	3.0	0.1 *3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3230(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●					2.30	2.5	2.0	3.0	0.1 *3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3250(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●					2.50	2.5	2.0	3.0	0.1 *3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3265(E)	●	●			●	●	▲	▲	●	●					2.65	2.5	2.0	3.0	0.1 *3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3270(E)	●	●			●	●	▲	▲	●	●					2.70	2.5	2.0	3.0	0.1 *3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3280(E)	●	●			●	●	▲	▲	●	●					2.80	2.5	2.0	3.0	0.1 *3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L4125(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●		●		1.25	2.0	1.7	2.5	0.2 *2	12.70	4.76	2	1(2)
TGA R/L4145(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●					1.45	2.0	1.7	2.5	0.2 *2	12.70	4.76	2	1
TGA R/L4150(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●		●		1.50	3.5	2.5	3.9	0.2 *2	12.70	4.76	3	1(2)
TGA R/L4165(E)	●	●			●	●	▲	▲	●	●					1.65	3.5	2.5	3.9	0.2 *2	12.70	4.76	3	1
TGA R/L4175(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●					1.75	3.5	2.5	3.9	0.2 *2	12.70	4.76	3	1
TGA R/L4185(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●					1.85	3.5	2.5	3.9	0.2 *2	12.70	4.76	3	1
TGA R/L4200(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●		●		2.00	3.5	2.5	3.9	0.2 *2	12.70	4.76	3	1(2)
TGA R/L4220(E)	●	●			●	●	▲	▲	●	●					2.20	3.5	2.5	3.9	0.2 *2	12.70	4.76	3	1
TGA R/L4230(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●					2.30	3.5	2.5	3.9	0.2 *2	12.70	4.76	3	1
TGA R/L4250(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●		●		2.50	5.0 *1	2.5	5.4 *1	0.3 *2	12.70	4.76	4	1(2)
TGA R/L4265(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●					2.65	5.0 *1	2.5	5.4 *1	0.3 *2	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4270(E)	●	●			●	●	▲	▲	●	●					2.70	5.0 *1	2.5	5.4 *1	0.3 *2	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4280(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●					2.80	5.0 *1	2.5	5.4 *1	0.3 *2	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4300(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●		●		3.00	5.0 *1	2.5	5.4 *1	0.3 *2	12.70	4.76	4	1(2)
TGA R/L4320(E)	●	●			●	●	▲	▲	●	●					3.20	5.0 *1	2.5	5.4	0.3 *2	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4330(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●					3.30	5.0 *1	2.5	5.4	0.3 *2	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4350(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●		●		3.50	5.0	2.5	5.4	0.3 *2	12.70	4.76	4	1(2)
TGA R/L4370(E)	●	●			●	●	▲	▲	●	●					3.70	5.0	2.5	5.4	0.3 *2	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4390(E)	●	●			●	●	▲	▲	●	●					3.90	5.0	2.5	5.4	0.3 *2	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4400(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●		●		4.00	5.0	2.5	5.4	0.4 *2	12.70	4.76	4	1(2)
TGA R/L4410(E)	●	●			●	●	▲	▲	●	●					4.10	5.0	2.5	5.4	0.4 *2	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4420(E)	●	●			●	●	▲	▲	●	●					4.20	5.0	2.5	5.4	0.4 *2	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4430(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●					4.30	5.0	2.5	5.4	0.4 *2	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4440(E)	●	●			●	●	▲	▲	●	●					4.40	5.0	2.5	5.4	0.4 *2	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4450(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●					4.50	5.0	2.5	5.4	0.4 *2	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4480(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●					4.80	5.0	2.5	5.4	0.4 *2	12.70	5.00	4	1

※T1500Aは型番末尾にEが付きます。
※適用可能なホルダはF4、F5のGWC型、GWCS型、GWCI型の適合番号をご参照ください。インサートとホルダの適合番号が合致する組み合わせのものが使用できます。
*1:スミボロン、スミダイヤはCDX=4.4、最大溝深さ4.0（内径加工時2.5）
*2:スミボロンはRE=0.2、スミダイヤはRE=0.1
*3:T1500AはRE=0.2

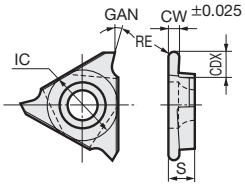
推奨切削条件

被削材	P 一般鋼			M ステンレス鋼			N 非鉄金属		H 焼入鋼
インサート材種	AC530U	T2500Z / T3000Z	T1500A	AC530U	T2500Z / T3000Z	T1500A	H1	DA2200	BN2000
切削速度 vc（m/min）	50~200	100~180	100~180	50~200	80~150	80~120	200~300	200~300	80~120
送り量 f（mm/rev）	0.02~0.10	0.05~0.10	0.05~0.08	0.02~0.10	0.05~0.08	0.05~0.08	0.05~0.15	0.05~0.15	0.03~0.07

▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定（在庫を確認願います）

（ コーティング / サーメット / 超硬合金）

Fig 1



材種		刃先形状	GAN
コーティング	AC530U	ホーニング	15°
超硬	H1	シャープ	25°
ｻｰﾒｯﾄ	T2500Z	ホーニング	15°
ｻｰﾒｯﾄ	T3000Z	ホーニング	15°
スミボロン	BN2000	ネガランド	5°
スミダイヤ	DA2200	シャープ	15°

※ホルダ取り付け時のすくい角は、F5 をご参照ください。

丸溝用インサート

本図は右勝手 (R) を示す。

寸法(mm)

型　番	AC530U		H1		T2500Z		T3000Z		刃幅	最大加工深さ		最大溝深さ	コーナー半径	内接円	厚さ	※適合番号	Fig
	R	L	R	L	R	L	R	L	CW	外径	内径	CDX	RE	IC	S		
TGA R/L4050R	●	●	●	●	●		▲		**1.00**	**2.0**	**1.7**	2.5	0.50	12.70	4.76	2	1
TGA R/L4075R	●	●	●	●	●		▲		**1.50**	**3.5**	**2.5**	3.9	0.75	12.70	4.76	3	1
TGA R/L4100R	●	●	●	●	●		▲		**2.00**	**3.5**	**2.5**	3.9	1.00	12.70	4.76	3	1
TGA R/L4125R	●	●	●	●	●		▲		**2.50**	**5.0**	**2.5**	5.4	1.25	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4150R	●	●	●	●	●		▲		**3.00**	**5.0**	**2.5**	5.4	1.50	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4200R	●	●	●	●	●		▲		**4.00**	**5.0**	**2.5**	5.4	2.00	12.70	4.76	4	1

※適用可能なホルダはF4、F5のGWC型、GWCS型、GWCI型の適合番号をご参照ください。インサートとホルダの適合番号が合致する組み合わせのものが使用できます。

推奨切削条件

被削材	P 一般鋼			M ステンレス鋼			N 非鉄金属		H 焼入鋼
インサート材種	AC530U	T2500Z / T3000Z	T1500A	AC530U	T2500Z / T3000Z	T1500A	H1	DA2200	BN2000
切削速度 vc（m/min）	50~200	100~180	100~180	50~200	80~150	80~120	200~300	200~300	80~120
送り量 f（mm/rev）	0.02~0.10	0.05~0.10	0.05~0.08	0.02~0.10	0.05~0.08	0.05~0.08	0.05~0.15	0.05~0.15	0.03~0.07

Fig 1

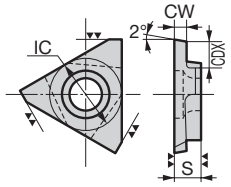
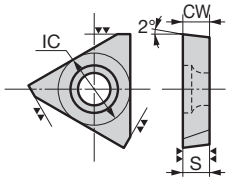


Fig 2

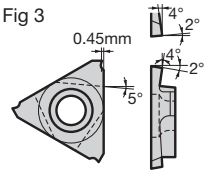


インサート加工上の注意

お客様にて刃先を加工される場合、すくい面、バックテーパ等を Fig 3 に示す形状にて加工ください。インサートをホルダに取り付けた場合、Fig 4 に示す切れ刃諸元となります。

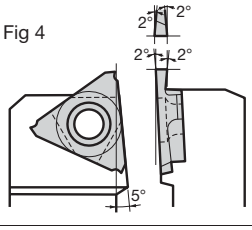
加工時の推奨形状

Fig 3



ホルダ取付時の切れ刃諸元

Fig 4



ブランクインサート
（半製品です。お客様にて、刃幅、コーナー半径、すくい面を加工ください。）

（ サーメット / 超硬合金）

寸法(mm)

型　番	KH03		H1		EH510		T1500A		刃幅	最大溝深さ	内接円	厚さ	Fig
	R	L	R	L	R	L	R	L	CW	CDX	IC	S	
TGA R/L3-T18	●	●	●	●	●	●	●	●	1.85	(3.4)	9.525	3.18	1
TGA R/L3-T23	●	●	●	●	●	●	●	●	2.35	(3.4)	9.525	3.18	1
TGA R/L3-T31	●	●	●	●	●	●	●	●	3.18	—	9.525	3.18	2
TGA R/L4-T22	●	●	●	●	●	●	●	●	2.20	(4.8)	12.70	4.76	1
TGA R/L4-T37	●	●	●	●	●	●	●	●	3.75	(6.2)	12.70	4.76	1
TGA R/L4-T47	●	●	●	●	●	●	●	●	4.76	—	12.70	4.76	2

<注>CDXの( )は参考値

● TGA 型ブランク・特殊インサートのご用命について

ブランクインサートは当社でも加工を承ります。ご注文の際は、F9 の特殊溝入れインサートお見積りシートをご利用ください。
特殊インサート（形状、刃幅、刃長ちがい）ご注文の際は、F9 の特殊溝入れインサートお見積りシートをご利用ください。
同ページをコピーして必要事項を記入のうえ、当社の特約店、もしくは販売店へご送付ください。

チップブレーカ付き GWC 型用インサート

SumiTurn B-Groove

■ 概要

溝入れインサート TGA 型には、切りくず処理問題を解決するチップブレーカ付きタイプの SumiTurn B-Groove（BF 型）がシリーズ化されています。

■ 特長

●溝入れ加工の幅広い切削領域で、良好な切りくず処理を実現
●溝底面の横送り加工における、切りくず処理にも対応
●スナップリング溝用刃幅 1.4mm ～ 4.5mm の計 60 型番を在庫化
●鋼からステンレス鋼、非鉄金属まで、様々な被削材で長寿命を実現する AC530U を在庫化

Fig 1

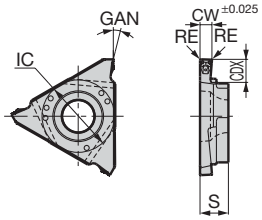
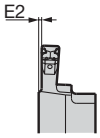


Fig 2



材種		刃先形状	GAN
コーティング	AC530U	ホーニング	15°

※ホルダ取り付け時のすくい角は、F5 をご参照ください。

（注 1）刃幅 CW が 1.85mm 以下のインサートは、刃先距離 E2 が異なるのでご注意ください。
（注 2）本図は右勝手 (R) を示す。

角溝用チップブレーカ付きインサート　BF 型（ コーティング）　寸法(mm)

型番	AC530U R	AC530U L	刃幅 CW	最大加工深さ 外径	最大加工深さ 内径	最大溝深さ CDX	コーナー半径 RE	内接円 IC	厚さ S	刃先距離 E2	適合番号	Fig
TGA R/L4140BF01	●	●	1.40	2.0	1.7	2.5	0.1	12.70	4.76	0.300	2	2
TGA R/L4165BF01	●	●	1.65	3.5	2.5	3.9	0.1	12.70	4.76	0.175	3	2
TGA R/L4190BF01	●	●	1.90	3.5	2.5	3.9	0.1	12.70	4.76	–	3	1
TGA R/L4220BF01	●	●	2.20	3.5	2.5	3.9	0.1	12.70	4.76	–	3	1
TGA R/L4270BF02	●	●	2.70	5.0	2.5	5.4	0.2	12.70	4.76	–	4	1
TGA R/L4320BF02	●	●	3.20	5.0	2.5	5.4	0.2	12.70	4.76	–	4	1
TGA R/L4420BF02	●	●	4.20	5.0	2.5	5.4	0.2	12.70	4.76	–	4	1
TGA R/L4150BF	●	●	1.50	3.5	2.5	3.9	0.2	12.70	4.76	0.250	3	2
TGA R/L4165BF	●	●	1.65	3.5	2.5	3.9	0.2	12.70	4.76	0.175	3	2
TGA R/L4175BF	●	●	1.75	3.5	2.5	3.9	0.2	12.70	4.76	0.125	3	2
TGA R/L4185BF	●	●	1.85	3.5	2.5	3.9	0.2	12.70	4.76	0.075	3	2
TGA R/L4200BF	●	●	2.00	3.5	2.5	3.9	0.2	12.70	4.76	–	3	1
TGA R/L4220BF	●	●	2.20	3.5	2.5	3.9	0.2	12.70	4.76	–	3	1
TGA R/L4230BF	●	●	2.30	3.5	2.5	3.9	0.2	12.70	4.76	–	3	1
TGA R/L4250BF	●	●	2.50	5.0	2.5	5.4	0.3	12.70	4.76	–	4	1
TGA R/L4265BF	●	●	2.65	5.0	2.5	5.4	0.3	12.70	4.76	–	4	1
TGA R/L4270BF	●	●	2.70	5.0	2.5	5.4	0.3	12.70	4.76	–	4	1
TGA R/L4280BF	●	●	2.80	5.0	2.5	5.4	0.3	12.70	4.76	–	4	1
TGA R/L4300BF	●	●	3.00	5.0	2.5	5.4	0.3	12.70	4.76	–	4	1
TGA R/L4320BF	●	●	3.20	5.0	2.5	5.4	0.3	12.70	4.76	–	4	1
TGA R/L4330BF	●	●	3.30	5.0	2.5	5.4	0.3	12.70	4.76	–	4	1
TGA R/L4350BF	●	●	3.50	5.0	2.5	5.4	0.3	12.70	4.76	–	4	1
TGA R/L4370BF	●	●	3.70	5.0	2.5	5.4	0.3	12.70	4.76	–	4	1
TGA R/L4390BF	●	●	3.90	5.0	2.5	5.4	0.3	12.70	4.76	–	4	1
TGA R/L4400BF	●	●	4.00	5.0	2.5	5.4	0.4	12.70	4.76	–	4	1
TGA R/L4410BF	●	●	4.10	5.0	2.5	5.4	0.4	12.70	4.76	–	4	1
TGA R/L4420BF	●	●	4.20	5.0	2.5	5.4	0.4	12.70	4.76	–	4	1
TGA R/L4430BF	●	●	4.30	5.0	2.5	5.4	0.4	12.70	4.76	–	4	1
TGA R/L4440BF	●	●	4.40	5.0	2.5	5.4	0.4	12.70	4.76	–	4	1
TGA R/L4450BF	●	●	4.50	5.0	2.5	5.4	0.4	12.70	4.76	–	4	1

推奨切削条件

被削材	加工内容	切削条件		溝幅 CW（mm） 1.4~2.3	2.5~3.3	3.5~4.5
P 一般鋼	切削速度 vc(m/min)			50~180	50~180	50~180
	溝入れ	送り量 f(mm/rev)		0.03~0.12	0.04~0.12	0.05~0.12
		切込み ap(mm)	外径	~3.5	~5.0	~5.0
			内径	~2.5	~2.5	~2.5
	横送り	送り量 f(mm/rev)		0.03~0.10	0.05~0.10	0.07~0.12
		切込み ap(mm)		~0.3	~0.5	~0.7
M ステンレス鋼	切削速度 vc(m/min)			50~160	50~160	50~160
	溝入れ	送り量 f(mm/rev)		0.03~0.12	0.04~0.12	0.05~0.12
		切込み ap(mm)	外径	~3.5	~5.0	~5.0
			内径	~2.5	~2.5	~2.5
	横送り	送り量 f(mm/rev)		0.03~0.10	0.05~0.10	0.07~0.12
		切込み ap(mm)		~0.3	~0.5	~0.7

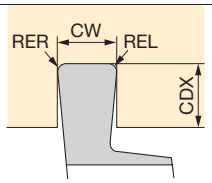
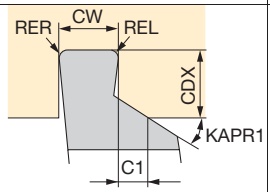
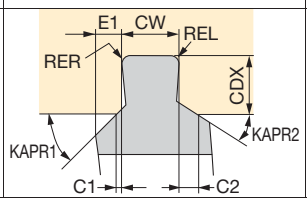
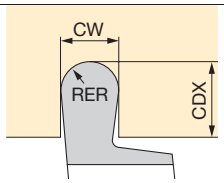
※適用可能なホルダは F4、F5 の GWC 型、GWCS 型、GWCI 型の適合番号をご参照ください。
インサートとホルダの適合番号が合致する組み合わせのものが使用できます。

GWC型シリーズ特殊溝入れインサートお見積りシート

GWC 型（→ F4），GWCS 型（→ F5），GWCI 型（→ F5）用のインサートに適用いたします。

特殊溝入れインサートのご用命の際には、お手数ですが、下表に所定の事項(◯印または寸法など)をご記入のうえ、当社の特約店もしくは、販売店へお申しつけください。
(本紙をコピーの上ご使用ください。)
なお、下表以外の形状や刃幅、刃長、インサート材種の溝入れインサートにつきましては、巻末に記載の当社営業窓口へお問い合わせください。

貴社名／ご連絡先（TEL/FAX/ 所在地など）

型　式	①	②	③※	④
形　状				
使用方法	内径用・外径用			
使用ホルダ	GWC 型（→ F4）・GWCS 型（→ F5）・GWCI 型（→ F5）			
勝　手	右勝手（R）・左勝手（L）			
インサートサイズ	「3」→ ø9.525・「4」→ ø12.70			
CW				
CDX				
C1				
C2				
E1				
RER				
REL				
KAPR1				
KAPR2				
材　種				
数　量				
備　考				

※適用ホルダはご相談ください。

ご記入に当たってのご注意

1. 上図は外径用右勝手あるいは内径用左勝手で記載しています。
   (外径用左勝手または内径用右勝手は上図の逆になります。)
2. インサートサイズは次の２種類があります。
   3：内接円　9.525mm
   4：内接円　12.70mm
3. 刃幅や溝深さの限界寸法は次のとおりです。
   (1) 最大刃幅（CW）：4.8mm
   ・型式①と④の場合：CW ≦ 4.8（SumiTurn B-Groove（BF 型）は 4.5mm）
   ・型式②　の場合：CW + C1 ≦ 4.8（SumiTurn B-Groove（BF 型）は 4.5mm）
   ・型式③　の場合：CW + E1（或は C1）+ C2 ≦ 4.8 (SumiTurn B-Groove (BF 型) は 4.5mm)
   (2) 最小刃幅（CW）・インサートサイズが「3」の場合：CW ≧ 0.33mm
   ・インサートサイズが「4」の場合：CW ≧ 0.75mm
   (3) 溝深さ（CDX）・インサートサイズが「3」の場合：CDX ≦ 0.8 ～ CDX ≦ 2.5mm（内径用：CDX ≦ 0.8 ～ CDX ≦ 2.0）
   ・インサートサイズが「4」の場合：CDX ≦ 2.0 ～ CDX ≦ 5.0mm（内径用：CDX ≦ 2.0 ～ CDX ≦ 2.5）
4. ブレーカ付溝入れ SumiTurn B-Groove（BF 型）の場合は、インサートサイズ「4」、材種 AC530U に限定させていただきます。
   形状につきましては、別途お問い合わせください。
5. インサートの標準公差は次のとおりです。

記　号	標準公差
CW	± 0.025mm
CDX	± 0.05mm
KAPR1、KAPR2	± 1°

   特にご指示のない場合は標準公差で製作いたします。
6. インサート材種は該当型番の在庫材種を基本とします。
7. 適用ホルダは型式①、②、④のインサートの場合 CW 寸法に応じたホルダをご使用ください。
   型式③の場合はご相談ください。

GND型

切削動画公開中 VIDEO OF CUTTING

■ 特長

●多彩なツーリングに対応
溝入れ・横送り・倣い・ぬすみ・端面・内径加工に対応

●安定寿命の実現
多彩なチップブレーカにより、様々な場面で切りくず処理改善
切りくず詰りによる突発欠損を抑制

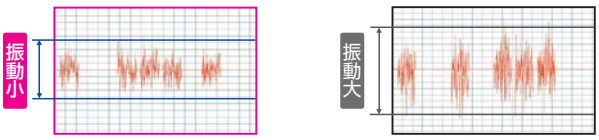
●びびり解消と高能率加工実現
一体型構造、ダイス鋼ボディにより従来品比で加工時の振動を約 30%低減

●研磨レスインサートながら高い刃幅精度を実現
高精度焼結技術により、刃幅精度± 0.03mmを
刃幅1.25mm～6.0mm（前切れ刃角 0°、5°）で実現

■ 切削性能

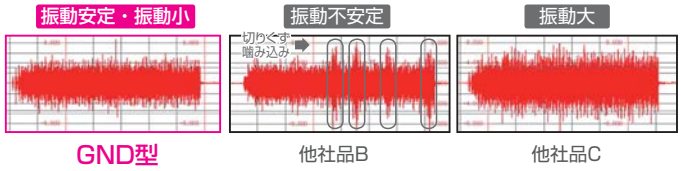
びびり解消

高剛性設計により、振動を従来品比最大30%抑制



被削材：SCM415
ホルダ：GNDL R2525M-220　インサート：GCM N2002-GG
切削条件：vc=100m/min, f=0.10mm/rev, ap=20.0mm Wet

高剛性と切りくず排出性能を両立　内径用

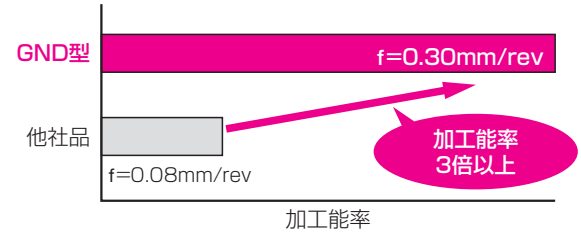


被削材：SCM415
ホルダ：GNDI R2532-T306　インサート：GCM N3002-GG
切削条件：vc=100m/min, f=0.05mm/rev, ap=3.0mm Wet

■ 使用実例

加工能率大幅アップ !!

高剛性ホルダにより、高送り加工も可能



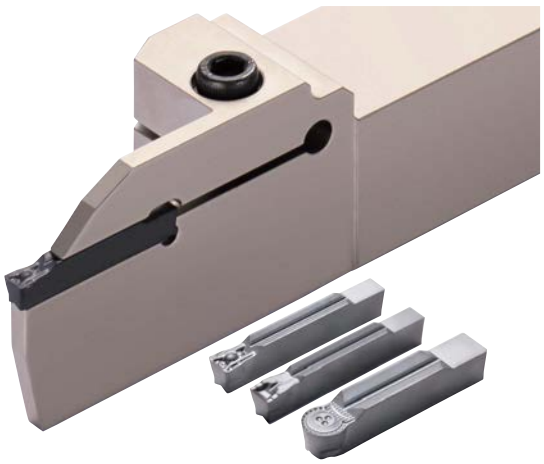
被削材：SCM435
ホルダ:GNDL R2525M-320　インサート:GCM N3002-GG (AC530U)
切削条件：vc=130m/min, f=0.30mm/rev Wet

安定長寿命で自動ラインでも安心 !!

びびり抑制により突発欠損解消

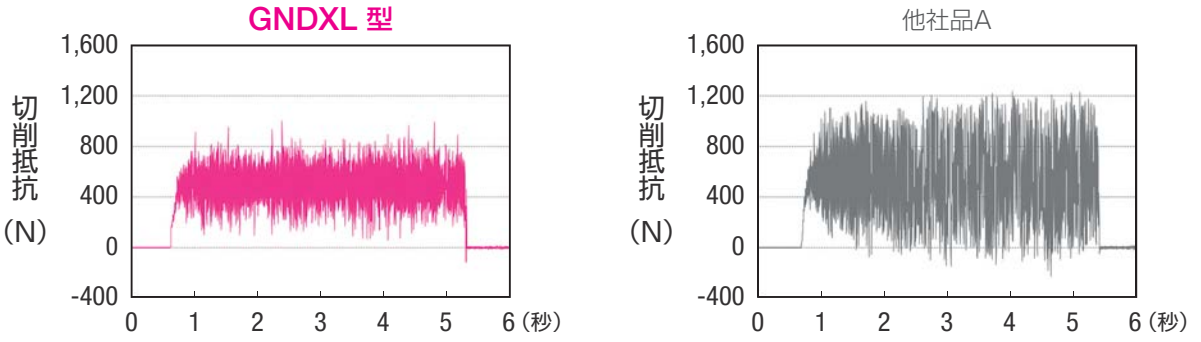
被削材：S53C
ホルダ:GNDM L2525M-618　インサート:GCM N6030-RG (AC530U)
切削条件：vc=130m/min, f=0.3mm/rev Wet

■ 新深溝入れ用ホルダ GNDXL 型 New



- SEC- 溝入れバイト GND 型に溝深さ 32mm まで対応可能な深溝用ホルダが登場
- 一体型の高剛性ボディとインサートは強固なクランプオン仕様で優れた耐振動性能を実現
- シャンク幅は 20mm 角、25mm 角をラインアップ
- 深溝入れ専用の 1 コーナーインサートを適用し 刃幅は 3.0 ～ 6.0mm を在庫化（2.0mm は受注生産品）
- チップブレーカは ML 型 /GF 型 /RN 型の 3 種をラインアップ

●耐振動性能

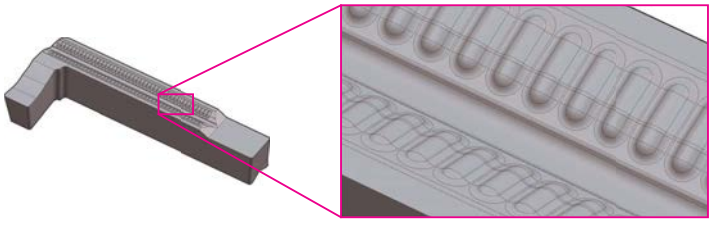


被削材:SUS316 ホルダ:GNDXL R2525M-332 インサート:GCMN3002-GF1（AC530U） 切削条件:vc=100m/min f=0.10mm/rev ap=10mm Wet（外部給油）

■ 特殊溝加工用 90 度インサート（受注生産品） New

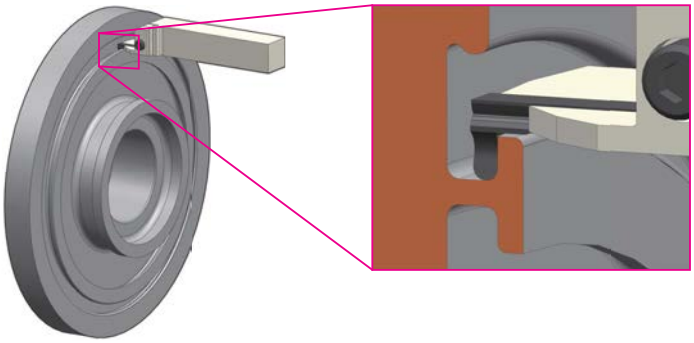
- 狭いスペースの溝入れ加工に最適
- 刃幅 2.0mm ～ 5.0mm 幅でオーダー対応
- 研磨級採用で様々な形状の刃型に対応
- 独自のインサート抜け落ち抑制形状を採用

GND型用90度インサートお見積りシート ☞F53



グリップ効果で強固にクランプ

使用例：航空機用エンジンディスク



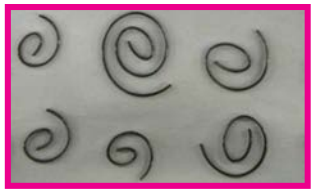
GND型

■ 安定性と長寿命の実現　…多彩なチップブレーカにより様々な加工で抜群の切りくず処理性能を発揮

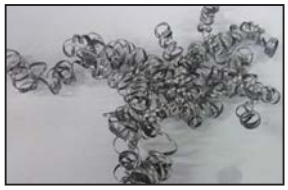
溝入れ・横送り		溝入れ・突切り			突切り		倣い	倣い ぬすみ	非鉄金属用
汎用	低送り	汎用	低送り	低抵抗	汎用	低抵抗	汎用	汎用	汎用
MG型	ML型	GG型	GL型	GF型	CG型	CF型	RG型	RN型	GA型
横送りの定番	低送りでの切りくず処理に	溝入れの第一推奨	低送りでの切りくず処理に	低送りでの低抵抗と切りくず処理を両立	突切りの第一推奨	低送りでの切りくず処理に	外径倣いR溝加工に	端面・内径倣いR溝・ぬすみ加工に	アルミニウム合金加工に最適
切れ刃断面図									
0.10 / 15°	0.05 / 20°	0.10 / 20°	0.10 / 20°	30°	前切れ刃角:5° / 25°	前切れ刃角:10°/15° / 25°	0.05 / 25°	0.05 / 25°	20°
在庫刃幅(mm)									
1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0
3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0
6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0
在庫材種									
AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P
AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K
AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S
AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U
AC1030U T2500A	*AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	*AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A
H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10
	*:GNDIS型用のみ			*:GNDIS型用のみ	前切れ刃角5°	前切れ刃角10°/15°			

■ 切りくず処理改善

溝入れ加工



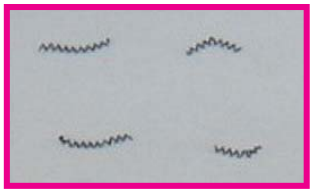
GND型（GG型ブレーカ）



従来品

被削材：SCM415
ホルダ：GNDL R2525M-320　インサート：GCM N3002-GG
切削条件：vc=100m/min, f=0.15mm/rev, ap=12.0mm　Wet

横送り加工



GND型（ML型ブレーカ）

従来品

被削材：SCM415
ホルダ：GNDM R2525M-312　インサート：GCM N3002-ML
切削条件：vc=100m/min, f=0.10mm/rev, ap=0.5mm　Wet

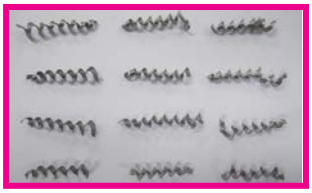
突切り加工

GND型（CG型ブレーカ）

他社品

被削材：SUS316(ø30mm)
ホルダ：GNDL R2525M-220　インサート：GCM R2002-CG-05
切削条件：vc=100m/min, f=0.15mm/rev　Wet

倣い加工



GND型（RG型ブレーカ）

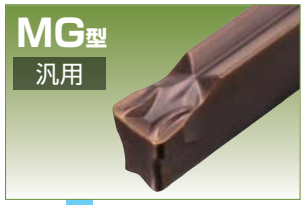
従来品

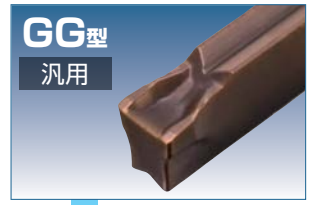
被削材：SCM415
ホルダ：GNDM R2525M-312　インサート：GCM N3015-RG
切削条件：vc=100m/min, f=0.15mm/rev, ap=0.1mm　Wet

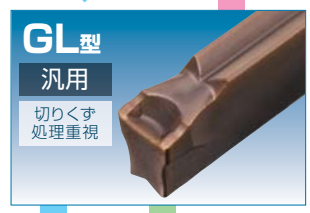
GND型

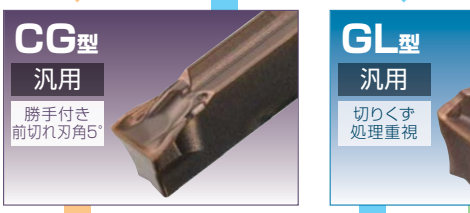
■ チップブレーカ選択ガイド

	溝入れ・横送り	溝入れ	突切り
第一推奨	MG型 汎用	GG型 汎用	GG型 汎用
第二推奨	ML型 低送り 切りくず処理重視 刃幅:~4.0mm 刃幅:5.0mm~	GL型 汎用 切りくず処理重視 / GF型 低抵抗	CG型 汎用 勝手付き 前切れ刃角5° / CF型 低抵抗 勝手付き 前切れ刃角10°/15° / GL型 汎用 切りくず処理重視 / GF型 低抵抗









	外径倣い/外径R溝	端面・内径倣い/R溝/ぬすみ	非鉄金属用
推奨	RG型 汎用 第一推奨 / RN型 汎用 第二推奨 2mm幅対応	RN型 汎用	GA型 汎用 非鉄金属用

■ インサート材種選択ガイド

加工状態	P 鋼	M ステンレス鋼	K 鋳鉄	S 難削材	N 非鉄金属
連続・高速	AC8025P CVD	AC8035P (AC830P) CVD	第一推奨 AC425K CVD	AC5015S PVD	第一推奨 H10 ノンコート超硬
	AC8035P (AC830P) CVD / 仕上げ面重視 T2500A サーメット	AC5015S PVD	AC8025P CVD	第一推奨 AC5025S (AC520U) PVD	
	AC5025S (AC520U) PVD	第一推奨 AC5025S (AC520U) PVD	AC5015S PVD	AC530U AC1030U PVD	
断続・不安定	第一推奨 AC530U / AC1030U PVD	AC530U AC1030U PVD	AC5025S (AC520U) PVD / AC530U AC1030U PVD		

GNDIS型ホルダ用インサートはAC520UとAC1030Uのみ在庫。

GND型

外径加工用（小型旋盤用）

Sumi Small

横送り・倣い（突切り）

対応刃幅(mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

適用ブレーカ：MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

対応刃幅(mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

適用ブレーカ：MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

溝入れ・突切り（横送り）

対応刃幅(mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

適用ブレーカ：MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

対応刃幅(mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

適用ブレーカ：MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

外径加工用 小型旋盤用 シリーズ

MG：多機能・汎用タイプ　ML：多機能・低送りタイプ　GG：溝入れ・汎用タイプ　GL：溝入れ・低送りタイプ　GF：溝入れ・低抵抗タイプ
CG：突切り・汎用タイプ　CF：突切り・低抵抗タイプ　RG：倣い・汎用タイプ　RN：端面・ぬすみ・汎用タイプ　GA：非鉄金属・汎用タイプ

タイプ	シャンクサイズ(mm) 高さ(H)	幅(B)	刃幅(mm) 1.25	1.5	2	3	4	5	6	7	8	形式名	最大溝深さ(mm)	掲載頁	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
小型旋盤用	10	10	■	■								GNDL	10	F24					◎					
					■							GNDL	10	F24		○	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
						■						GNDL	10	F24	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
	12	12	■	■								GNDL	12	F24					◎					
					■							GNDL	12.5	F24		○	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
					■							GNDL-J 内部給油	12.5	F26		○	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
						■						GNDL	12.5	F24	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
						■						GNDL-J 内部給油	12.5	F26	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
	16	16	■									GNDM	8	F24					◎					
			■	■								GNDL	12.5	F24					◎					
				■								GNDM	10	F24					◎					
					■							GNDM	12	F24		◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
					■							GNDM-J 内部給油	12	F26		◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
					■							GNDL	16	F24		○	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
					■							GNDL-J 内部給油	16	F26		○	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
						■						GNDM	12	F24	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
						■						GNDM-J 内部給油	12	F26	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
						■						GNDL	16	F24	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
						■						GNDL-J 内部給油	16	F26	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
	20	12			■							GNDM	17	F24		◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
					■							GNDM-J 内部給油	17	F26		◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
					■							GNDL	21	F24		○	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
					■							GNDL-J 内部給油	21	F26		○	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
						■						GNDM	17	F24	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
						■						GNDM-J 内部給油	17	F26	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
						■						GNDL	21	F24	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
						■						GNDL-J 内部給油	21	F26	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎

■：在庫

◎：最適　○：適用可

GND型

外径加工用（ストレート型 溝深さ ～25mm）

外径加工用（ストレート型 溝深さ ～32mm）

横送り・倣い（突切り）

GNDS型 浅溝用 ストレート型

対応刃幅(mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

適用ブレーカ：MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

GNDM型 ストレート型

対応刃幅(mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

適用ブレーカ：MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

GNDM-J型 内部給油式 ストレート型

対応刃幅(mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

適用ブレーカ：MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

溝入れ・突切り（横送り）

GNDL型 ストレート型

対応刃幅(mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

適用ブレーカ：MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

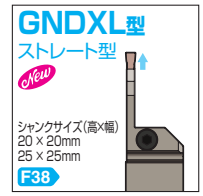
GNDL-J型 内部給油式 ストレート型

対応刃幅(mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

適用ブレーカ：MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

溝入れ・突切り（横送り）

GNDXL型 ストレート型 New



対応刃幅(mm)		
2.0	3.0	4.0
5.0	6.0	

適用ブレーカ：ML GF RN

インサートは専用品となります。

外径加工用 ストレート型 シリーズ（溝深さ ～25mm）

MG:多機能・汎用タイプ　ML:多機能・低送りタイプ　GG:溝入れ・汎用タイプ　GL:溝入れ・低送りタイプ　GF:溝入れ・低抵抗タイプ
CG:突切り・汎用タイプ　CF:突切り・低抵抗タイプ　RG:倣い・汎用タイプ　RN:端面・ぬすみ・汎用タイプ　GA:非鉄金属・汎用タイプ

タイプ	シャンクサイズ(mm) 高さ(H)	幅(B)	刃幅(mm)	形式名	最大溝深さ(mm)	掲載頁	適用チップブレーカ MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
ストレート型			1.25 1.5	GNDM	10	F30					◎					
			1.25 1.5	GNDL	16	F34					◎					
			2	GNDS	6	F28		◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
			2	GNDM	10	F30		◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
			2	GNDM-J 内部給油	10	F32		◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
			2	GNDL	20	F34		○	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
			2	GNDL-J 内部給油	20	F36		○	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
			3	GNDS	6	F28	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
			3	GNDM	12	F30	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
			3	GNDM-J 内部給油	12	F32	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
			3	GNDL	20	F34	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
	20	20	3	GNDL-J 内部給油	20	F36	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
	25	25	4	GNDS	10	F28	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	○	◎
			4	GNDM	18	F30	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	○	◎
			4	GNDM-J 内部給油	18	F32	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	○	◎
			4	GNDL	25	F34	○	○	◎	◎	◎	◎		◎	○	◎
			4	GNDL-J 内部給油	25	F36	○	○	◎	◎	◎	◎		◎	○	◎
			5 6	GNDS	10	F28	◎	◎	◎	◎	◎			◎	○	◎
			5 6	GNDM	18	F30	◎	◎	◎	◎	◎			◎	○	◎
			5 6	GNDM-J 内部給油	18	F32	◎	◎	◎	◎	◎			◎	○	◎
			5 6	GNDL	25	F34	○	○	◎	◎	◎			◎	○	◎
			5 6	GNDL-J 内部給油	25	F36	○	○	◎	◎	◎			◎	○	◎
			7 8	GNDM	18	F30	◎	◎	◎	◎	◎			◎		
			7 8	GNDL	25	F34	○	○	◎	◎	◎			◎		
			3	GNDM	12	F30	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
			3	GNDL	20	F34	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
			4	GNDM	18	F30	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	○	◎
	32	25※	4	GNDL	25	F34	○	○	◎	◎	◎	◎		◎	○	◎
	32	32	5 6	GNDM	18	F30	◎	◎	◎	◎	◎			◎	○	◎
			5 6	GNDL	25	F34	○	○	◎	◎	◎			◎	○	◎
			7 8	GNDM	18	F30	◎	◎	◎	◎	◎			◎		
			7 8	GNDL	25	F34	○	○	◎	◎	◎			◎		

■:在庫　※:受注生産品(シャンクサイズ(高×幅)32×25mm)　◎:最適　○:適用可

外径加工用 ストレート型 シリーズ（溝深さ ～32mm）

ML:多機能・低送りタイプ　GF:溝入れ・低抵抗タイプ　RN:端面・ぬすみ・汎用タイプ

タイプ	シャンクサイズ(mm) 高さ(H)	幅(B)	刃幅(mm)	形式名	最大溝深さ(mm)	掲載頁	適用チップブレーカ（GNDXL型専用） ML	GF	RN
ストレート型	20	20	2	GNDXL	26	F38	○	◎	○
	25	25	3 4 5 6		32	F38	○	◎	○

■:在庫　■:受注生産品　注:GNDXL型には専用の1コーナーインサート(インサート型番末尾[1])のみご使用いただけます。　◎:最適　○:適用可　赤文字:拡充品

GND型

外径加工用（L型）

横送り・倣い（突切り）

対応刃幅(mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

適用ブレーカ: MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

溝入れ・突切り（横送り）

対応刃幅(mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

適用ブレーカ: MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

外径加工用 L型 シリーズ

MG:多機能・汎用タイプ　ML:多機能・低送りタイプ　GG:溝入れ・汎用タイプ　GL:溝入れ・低送りタイプ　GF:溝入れ・低抵抗タイプ
CG:突切り・汎用タイプ　CF:突切り・低抵抗タイプ　RG:倣い・汎用タイプ　RN:端面・ぬすみ・汎用タイプ　GA:非鉄金属・汎用タイプ

タイプ	シャンクサイズ(mm) 高さ(H)	幅(B)	刃幅(mm)	形式名	最大溝深さ(mm)	掲載頁	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
L型	20	20	2	GNDLS	16	F34		○	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
			3	GNDMS	10	F30	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
			3	GNDLS	16	F34	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
			4	GNDMS	12	F30	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	○	◎
			5	GNDMS	12	F30	◎	◎	◎	◎	◎			◎	○	◎
	25	25	2	GNDLS	18	F34		○	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
			3	GNDMS	12	F30	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
			3	GNDLS	18	F34	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
			4	GNDMS	14	F30	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	○	◎
			4	GNDLS	23	F34	○	○	◎	◎	◎	◎		◎	○	◎
			5 6	GNDMS	14	F30	◎	◎	◎	◎	◎			◎	○	◎
			5 6	GNDLS	23	F34	○	○	◎	◎	◎			◎	○	◎

■:在庫　◎:最適　○:適用可

外径加工用（スミポリゴン カセット）

溝入れ・突切り・横送り・倣い

対応刃幅(mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

適用ブレーカ: MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

スミポリゴン カセット シリーズ

MG:多機能・汎用タイプ　ML:多機能・低送りタイプ　GG:溝入れ・汎用タイプ　GL:溝入れ・低送りタイプ　GF:溝入れ・低抵抗タイプ
CG:突切り・汎用タイプ　CF:突切り・低抵抗タイプ　RG:倣い・汎用タイプ　RN:端面・ぬすみ・汎用タイプ　GA:非鉄金属・汎用タイプ

タイプ	適用スミポリゴンホルダ	刃幅(mm)	形式名	最大溝深さ(mm)	掲載頁	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
カセット	GND00	2	GNDCM	12	F50		◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
		3		12	F50	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
	GND90	4		18	F50	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	○	◎
		5 6		18	F50	◎	◎	◎	◎	◎			◎	○	◎

■:在庫　◎:最適　○:適用可

GND型

ぬすみ加工用

ぬすみ

対応刃幅(mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

適用ブレーカ: MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

端面加工用

溝入れ・横送り・倣い

対応刃幅(mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

適用ブレーカ: MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

対応刃幅(mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

適用ブレーカ: MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

ぬすみ加工用 シリーズ

MG:多機能・汎用タイプ　ML:多機能・低送りタイプ　GG:溝入れ・汎用タイプ　GL:溝入れ・低送りタイプ　GF:溝入れ・低抵抗タイプ
CG:突切り・汎用タイプ　CF:突切り・低抵抗タイプ　RG:倣い・汎用タイプ　RN:端面・ぬすみ・汎用タイプ　GA:非鉄金属・汎用タイプ

タイプ	シャンクサイズ(mm) 高さH	幅B	刃幅(mm) 2	3	4	5	6	形式名	最大溝深さ(mm)	最小加工径(mm)	掲載頁	適用チップブレーカ MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
ストレート型	20	20	2					GNDN	1.5	ø20	F40									◎	
				3					2.0	ø20	F40									◎	
	25	25			4				3.0	ø30	F40									◎	
						5			3.5	ø30	F40									◎	
							6		4.0	ø30	F40									◎	

■:在庫　◎:最適

端面加工用 ストレート/L型 シリーズ

MG:多機能・汎用タイプ　ML:多機能・低送りタイプ　GG:溝入れ・汎用タイプ　GL:溝入れ・低送りタイプ　GF:溝入れ・低抵抗タイプ
CG:突切り・汎用タイプ　CF:突切り・低抵抗タイプ　RG:倣い・汎用タイプ　RN:端面・ぬすみ・汎用タイプ　GA:非鉄金属・汎用タイプ

タイプ	シャンクサイズ(mm) 高さH	幅B	刃幅(mm) 3	4	5	6	7	8	形式名	最大溝深さ(mm)	加工径(mm)	掲載頁	適用チップブレーカ MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
ストレート型	20	20	3						GNDF	12	ø35 ø45	F42	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
			3							12	ø40 ø55	F42	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
			3							18	ø50 ø70	F42	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
			3							18	ø65 ø100	F42	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
			3							18	ø90 ø150	F42	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
			3							18	ø140 ø200	F42	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
			3							18	ø180 ø300	F42	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
				4					GNDF	18	ø40 ø55	F42	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
				4						23	ø50 ø70	F42	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
				4						23	ø65 ø90	F42	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
				4						23	ø85 ø130	F42	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
				4						23	ø125 ø200	F42	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
				4						23	ø180 ø300	F42	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
				4						23	ø280 ø1,000	F42	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
					5				GNDF	23	ø50 ø70	F42	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
					5					23	ø65 ø90	F42	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
					5					23	ø85 ø130	F42	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
					5					23	ø125 ø200	F42	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
					5					23	ø180 ø300	F42	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
					5					23	ø280 ø1,000	F42	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
						6			GNDF	23	ø50 ø75	F42	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
						6				23	ø70 ø110	F42	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
						6				23	ø100 ø200	F42	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
						6				23	ø180 ø300	F42	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
						6				23	ø280 ø1,000	F42	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
L型	25	25				6			GNDFS	20	ø70 ø100	F44	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
						6				20	ø100 ø200	F44	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
						6				20	ø180 ø300	F44	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
						6				20	ø280 ø1,000	F44	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
						6				20	ø450~	F44	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎
	32	32						8	GNDFS	20	ø70 ø100	F44	◎	◎	◎	◎	◎					
								8		20	ø100 ø200	F44	◎	◎	◎	◎	◎					
								8		20	ø180 ø300	F44	◎	◎	◎	◎	◎					
								8		20	ø280 ø1,000	F44	◎	◎	◎	◎	◎					
								8		20	ø450~	F44	◎	◎	◎	◎	◎					

■:在庫　■:受注生産品　◎:最適

GND型

内径加工用（加工径 ø14mm～）

溝入れ・横送り・倣い

対応刃幅(mm)

1.5	2.0	3.0

適用ブレーカ

ML	GF

インサートは専用品となります。

内径加工用（加工径 ø32mm～）

溝入れ・横送り・倣い

対応刃幅(mm)

1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

適用ブレーカ

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

内径加工用 シリーズ
（加工径 ø14mm ～）

ML：多機能・低送りタイプ　GF：溝入れ・低抵抗タイプ

タイプ	シャンクサイズ DCON (mm)	刃幅(mm) 1.5	2	3	形式名	最大溝深さ(mm) 5 10 15 20 25 30	最小加工径(mm)	掲載頁	適用チップブレーカ（GNDIS型専用） ML	GF
ストレート型	ø12	1.5			GNDIS	2.6	ø14	F46		◎
		1.5				3.6	ø14	F46		◎
			2	3		2.6	ø14	F46	◎	◎
			2	3		3.6	ø14	F46	◎	◎
	ø16	1.5			GNDIS	3.6	ø16	F46		◎
		1.5				4.6	ø20	F46		◎
			2	3		3.6	ø16	F46	◎	◎
			2	3		4.6	ø20	F46	◎	◎
	ø20	1.5			GNDIS	6.6	ø25	F46		◎
			2	3		6.6	ø25	F46	◎	◎

■：在庫　注：GNDIS型には専用のGXMインサートのみご使用いただけます。　◎：最適

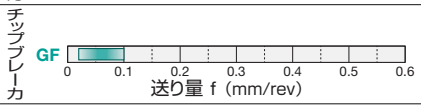
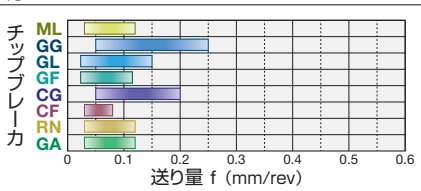
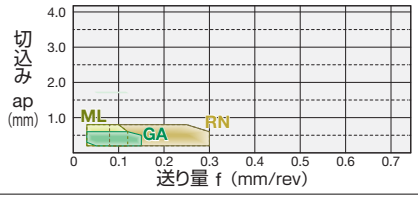
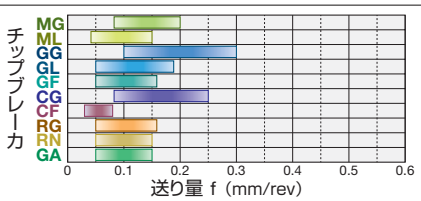
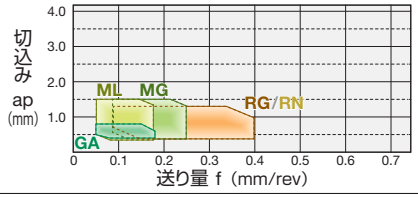
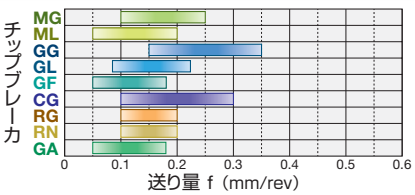
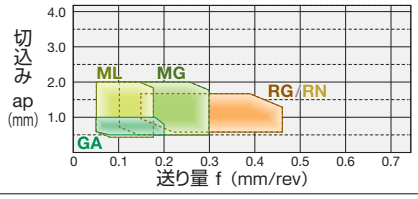
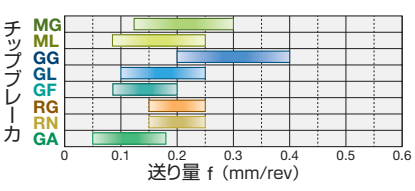
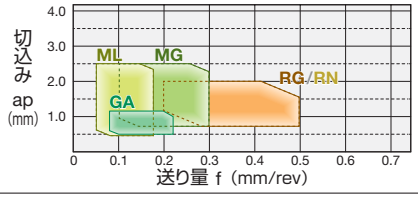
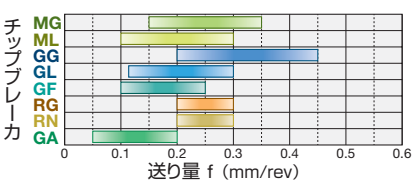
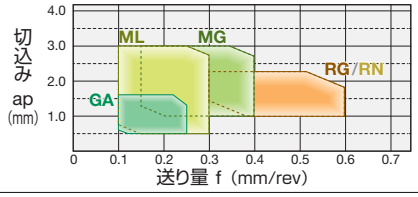
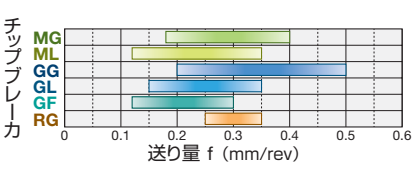
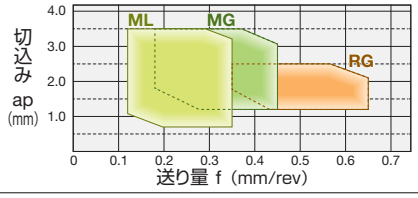
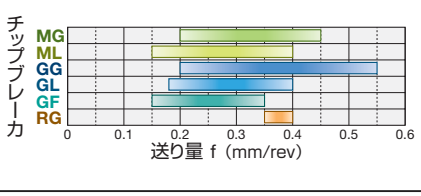
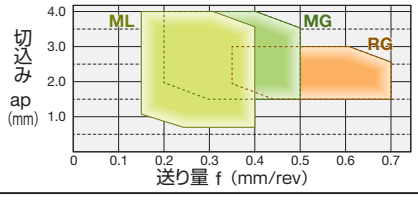
内径加工用 シリーズ
（加工径 ø32mm ～）

MG：多機能・汎用タイプ　ML：多機能・低送りタイプ　GG：溝入れ・汎用タイプ　GL：溝入れ・低送りタイプ　GF：溝入れ・低抵抗タイプ
CG：突切り・汎用タイプ　CF：突切り・低抵抗タイプ　RG：倣い・汎用タイプ　RN：端面・ぬすみ・汎用タイプ　GA：非鉄金属・汎用タイプ

タイプ	シャンクサイズ DCON (mm)	刃幅(mm) 2	3	4	5	6	形式名	最大溝深さ(mm) 5 10 15 20 25 30	最小加工径(mm)	掲載頁	適用チップブレーカ MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
ストレート型	ø25	2					GNDI	6	ø32	F48		◎	○	◎	◎				◎	◎
			3	4	5			6	ø32	F48	○	◎	○	◎	◎				◎	◎
	ø32	2					GNDI	6	ø32	F48		◎	○	◎	◎				◎	◎
			3	4	5			10	ø40	F48	○	◎	○	◎	◎				◎	◎
	ø40		3	4	5	6	GNDI	11	ø50	F48	○	◎	○	◎	◎				◎	◎

■：在庫　◎：最適　○：適用可

GND型推奨切削条件

刃幅 (mm)	推奨切削条件 溝入れ・突切り（ぬすみ）	推奨切削条件 横送り	コーナー半径 (mm)	適用インサート
1.25		—	0.05	MG ML GG GL **GF** CG CF RG RN GA
1.5		—	0.05	MG ML GG GL **GF** CG CF RG RN GA
2.0			0.03	MG ML GG GL GF CG **CF** RG RN GA
			0.2	MG **ML** **GG** **GL** **GF** **CG** CF RG RN **GA**
			0.4	MG ML GG **GL** **GF** CG CF RG RN GA
			1.0	MG ML GG GL GF CG CF RG **RN** GA
3.0			0.03	MG ML GG GL GF CG **CF** RG RN GA
			0.2	**MG** **ML** **GG** **GL** **GF** **CG** CF RG RN **GA**
			0.4	**MG** **ML** **GG** **GL** **GF** CG CF RG RN GA
			1.5	MG ML GG GL GF CG CF **RG** **RN** GA
4.0			0.2	**MG** **ML** **GG** **GL** **GF** **CG** CF RG RN GA
			0.4	**MG** **ML** **GG** **GL** **GF** CG CF RG RN **GA**
			0.8	**MG** **ML** GG GL GF CG CF RG RN GA
			2.0	MG ML GG GL GF CG CF **RG** **RN** GA
5.0			0.2	MG ML **GG** **GL** **GF** CG CF RG RN GA
			0.4	**MG** **ML** **GG** **GL** **GF** CG CF RG RN **GA**
			0.8	**MG** **ML** GG GL GF CG CF RG RN GA
			2.5	MG ML GG GL GF CG CF **RG** **RN** GA
6.0			0.2	MG ML **GG** **GL** **GF** CG CF RG RN GA
			0.4	**MG** **ML** **GG** **GL** **GF** CG CF RG RN **GA**
			0.8	**MG** **ML** GG GL GF CG CF RG RN GA
			3.0	MG ML GG GL GF CG CF **RG** **RN** GA
7.0			0.2	MG ML GG GL **GF** CG CF RG RN GA
			0.4	**MG** **ML** **GG** **GL** **GF** CG CF RG RN GA
			0.8	**MG** **ML** GG GL GF CG CF RG RN GA
			3.5	MG ML GG GL GF CG CF **RG** RN GA
8.0			0.2	MG ML GG GL **GF** CG CF RG RN GA
			0.4	**MG** **ML** **GG** **GL** **GF** CG CF RG RN GA
			0.8	**MG** **ML** GG GL GF CG CF RG RN GA
			4.0	MG ML GG GL GF CG CF **RG** RN GA

端面溝入れ加工時には推奨切削条件の下限側の条件で、切りくずが伸びるように加工してください。
突切り加工時は、被削材中心付近で送り量を30%～50%程度に下げてください。
内径加工時は(特に加工径が小さい場合)切りくず排出スペースが小さくなる為、ML型/GL型/GF型ブレーカを推奨します。
RG型ブレーカをGNDF型ホルダで端面加工に使用する場合、R溝加工など一部の加工ではインサートとホルダに追加工が必要になります。
GNDXL型ホルダは送り量を80%以下でご使用ください。

■ 推奨切削条件

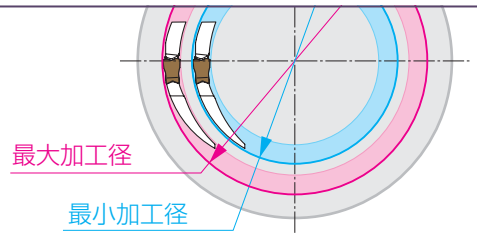
GNDIS型の推奨切削条件 ☞F47

被削材	P 炭素鋼・合金鋼					M ステンレス鋼			K 鋳鉄				S 難削材		N 非鉄金属
インサート材種	AC8025P	AC8035P AC830P	AC5015S AC520U	AC5025S AC530U AC1030U	T2500A	AC8035P AC830P	AC5015S AC520U	AC5025S AC530U AC1030U	AC8025P	AC425K	AC5015S AC520U	AC5025S AC530U AC1030U	AC5015S AC520U	AC5025S AC530U AC1030U	H10
切削速度 vc(m/min)	80~250	80~200	80~200	50~200	50~200	70~150	70~150	50~150	80~200	80~200	60~200	50~200	20~80	20~60	150~300

GND型

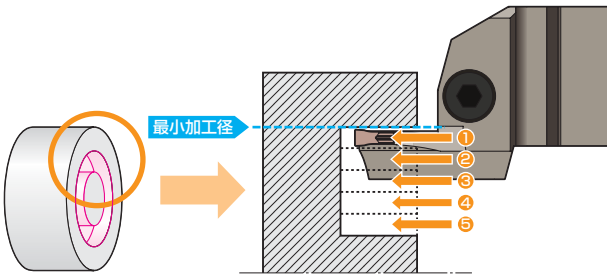
端面加工のポイント

ホルダ選択



・ホルダは最初に加工する溝の外径が当該ホルダの最大･最小加工径に入るよう選択してください。
・加工開始点が有効加工径内に入っていれば2パス目以降は加工径の制約がありません。

溝広げ加工時の注意点　推奨ブレーカ MG ML GG GL GF GA

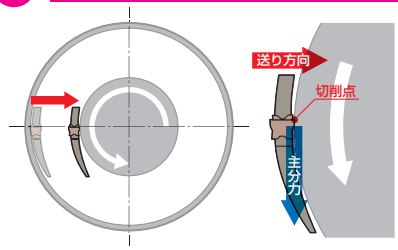


・突き加工による溝広げ加工時に最初の溝が有効加工径内に入っていれば、2パス目以降は加工径の制約がありません。

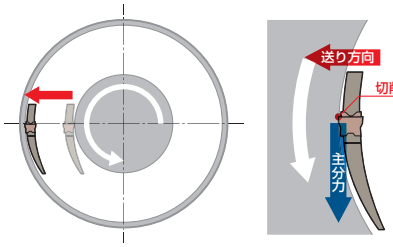
横送り加工時の注意点　推奨ブレーカ MG ML RN

ホルダ剛性の面から外径側から内径側の方向に加工することを推奨します。

○ 外径側→内径側



× 内径側→外径側



内径側から外径側への加工の場合主分力側にインサートの受けが少ない為、剛性が低くなります。

・端面横送り加工時に加工開始点が有効加工径内に入っていれば、横送り加工時は加工径の制約がありません。
・ブレーカは推奨切削条件の下限側を選択し、切りくずを伸ばして排出してください。(端面溝入れ加工の場合、切りくずを分断すると切りくずが溝内に詰まりやすくなりトラブルの原因となります。)
・切りくずを分断する際は、ステップ送りで加工してください。

内径加工のポイント

内径加工時の注意点　推奨ブレーカ ML GL GF

下穴加工径が小さい場合は切りくず排出の面から、切りくずカール径が小さくなる低送りタイプ ML型 / GL型ブレーカをご使用ください。

被削材：SCM415　下穴径 ø25mm　ホルダ：GNDI R2532-T306　インサート：GCM N300○-○○
切削条件：vc=100m/min, f=0.1mm/rev, ap=3.0mm Wet

内径加工時

外径加工時

GCMN3002-GG

⚠ 同切削条件でも、内径加工と外径加工では、切りくず形状が異なります。

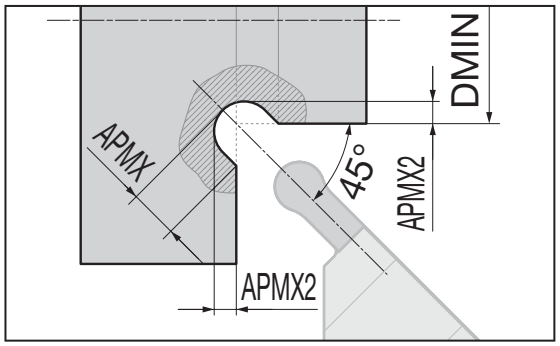
被削材：SCM415
ホルダ：GNDL R2525M-320　インサート：GCM N3002-GG
切削条件：vc=100m/min, f=0.10mm/rev, ap=5.0mm Wet

ぬすみ加工のポイント

ぬすみ加工時の注意点

推奨ブレーカ RN

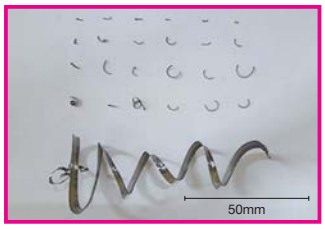
被削材からぬすみ深さまでの距離

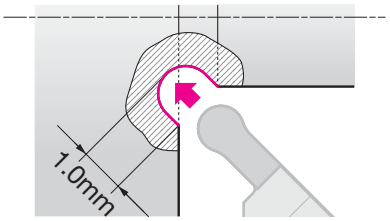


刃幅 CW(mm)	ぬすみ深さ APMX(mm)	被削材からぬすみ深さまでの距離 APMX2(mm)
2.0	1.5	0.64
3.0	2.0	0.79
4.0	3.0	1.29
5.0	3.5	1.44
6.0	4.0	1.59

・ぬすみ加工時は、各刃幅でRN型ブレーカの溝入れ時の条件を推奨します。
・被削材との干渉防止のため、各GNDN型ホルダで設定している最小加工径(DMIN)以下の加工径では使用しないでください。

切りくず形状

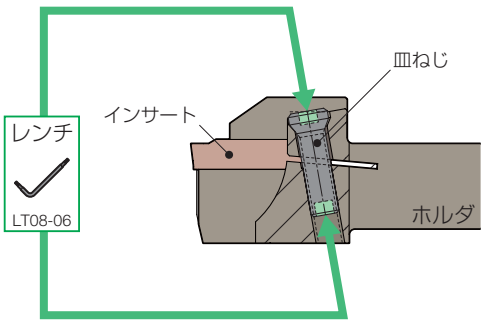




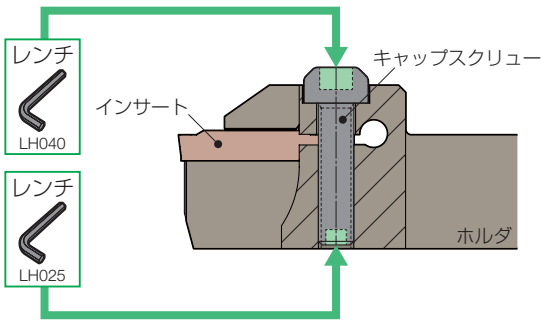
被削材　：SCM435　溝幅：3.0mm
ホルダ　：GNDN R2020K-320-020
インサート：GCMN3015-RN
切削条件　：vc=100m/min, f=0.1mm/rev
　　ぬすみ深さ=1.0mm Wet

小型旋盤用 内部給油式ホルダのポイント

・小型旋盤用 内部給油式 12mm、16mm角ホルダは上面・下面側のどちらからでもインサート交換作業が可能です。



12mm角ホルダ：**GNDL R/L1212JX-○○○.○J**



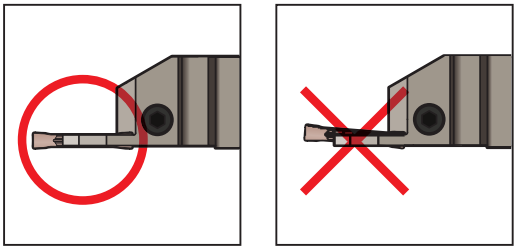
16mm角ホルダ：**GNDM R/L1616JX-○○○J**
GNDL R/L1616JX-○○○J

SEC-溝入れバイト GND型 使用上の注意点

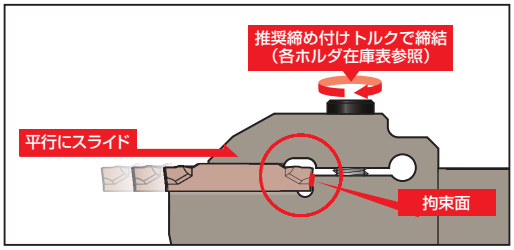
■ インサート取付け時の注意点

① インサート装着前には座面やボルト、ボルト穴にごみの付着などの汚れが無いようにしてください。
② インサート座面に傷やバリ等があれば削り落としてください。
③ インサートは座面に対して平行にスライドしながら取付けてください。
④ 切れ刃の逆側(ホルダ側)を確実に拘束面に当てた状態でクランプしてください。
⑤ インサートは推奨締め付けトルクで締め付けてください。推奨トルク以上の力で締め付けた場合、インサートが破損する恐れがあり、怪我に繋がる可能性があります。
⑥インサート交換時は刃先オフセット値を調整してください。

インサートは座面に平行に取付け



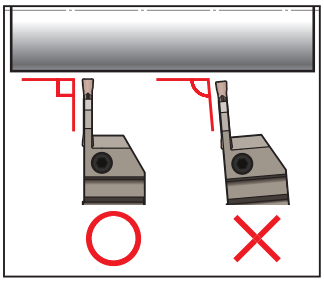
インサートは確実に奥まで差し込む



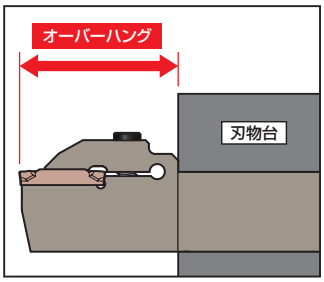
■ ホルダセット時の注意点

① ホルダセット前は刃物台にゴミの付着や油汚れが無いようにしてください。
② 刃物台にバリ等があれば削り落としてください。
③ インサートが加工物に対して垂直になるようにセットしてください。加工面が曲がったり、びびりが生じる原因になります。
④ ホルダのオーバーハングは可能な限り短くセットしてください。
⑤ 溝入れ・横送り加工時の刃先の芯高は可能な限り±0mmにあわせてください。(±0.1mm以内を推奨)
芯高が合っていない場合、びびりが発生する原因となります。突切り加工時は、刃先の芯高を0～+0.2mm以内にあわせてください。
芯高が低いと、へそ残りが大きくなります。
⑥ 給油ノズルは、上クランプ部上面から切削油が供給できるようセットしてください。

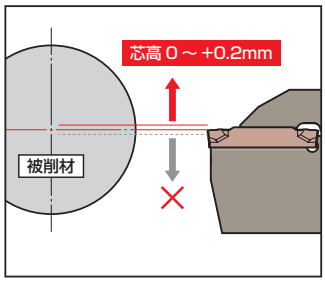
加工物に対して垂直に取付け



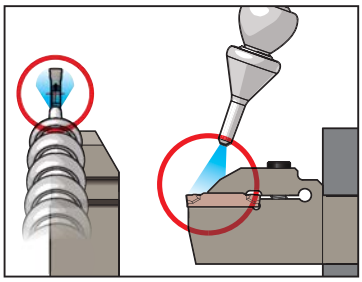
オーバーハングは短くセット



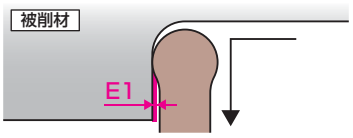
突切り加工時の芯高調整

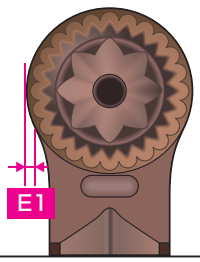


上クランプ部上面に給油



■ RG型/RN型ブレーカの引上げ加工時の切込み



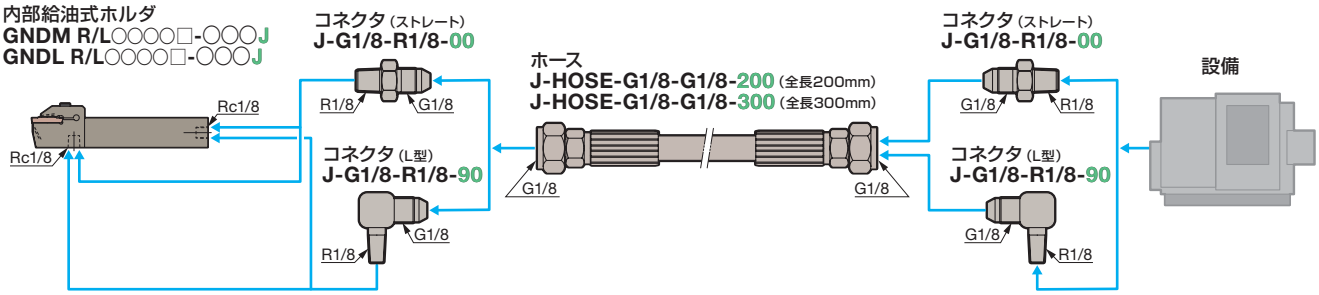


刃幅 (mm)	引上げ加工時の最大切込み (mm)
CW	E1
2.0*	0.10
3.0	0.15
4.0	0.20
5.0	0.25
6.0	0.30
7.0	0.35
8.0	0.40

*：CW=2.0 は RN 型ブレーカのみ

SEC-溝入れバイト GND型 使用上の注意点

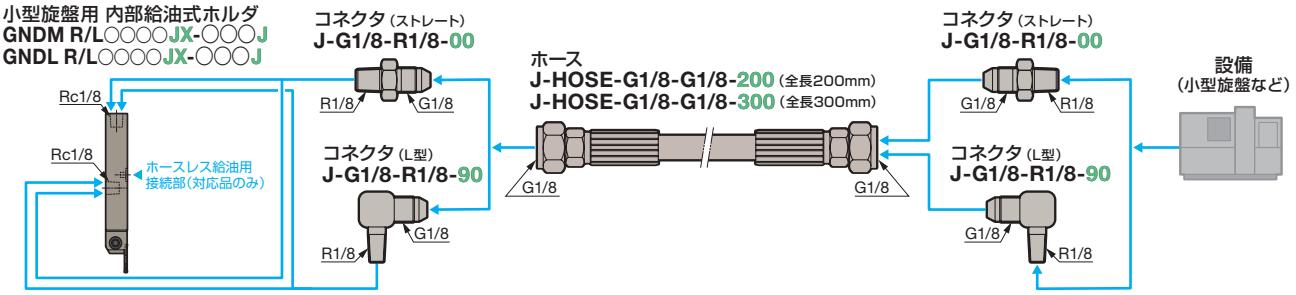
■ ホースとコネクタの配管方法



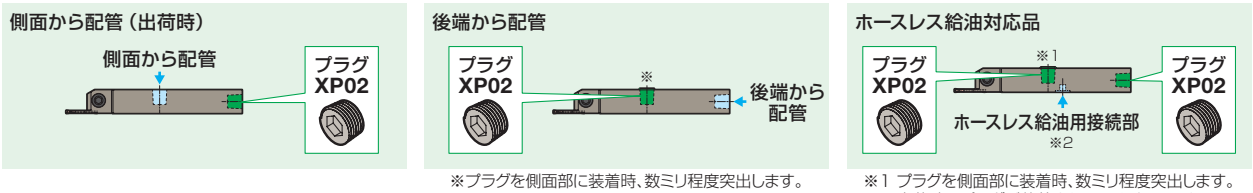
・配管の接続部分には市販のシールテープなどのシール材をご使用ください。
・配管時のプラグ装着は下図をご参照ください。

※プラグを下面部に装着時、数ミリ程度突出します。

■ ホースとコネクタの配管方法（小型旋盤用）



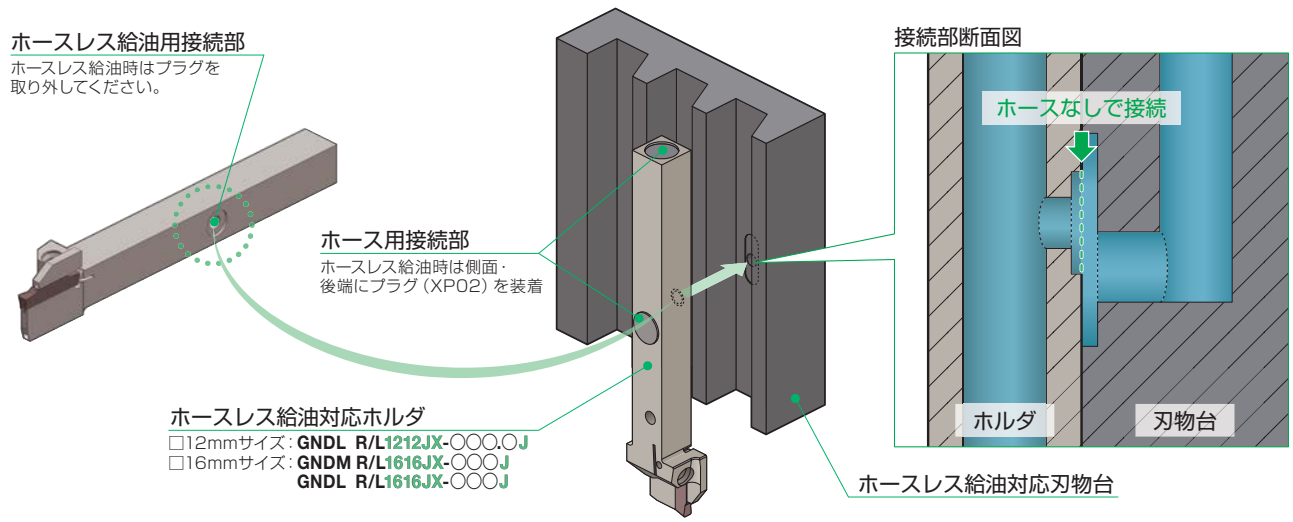
・配管の接続部分には市販のシールテープなどのシール材をご使用ください。
・配管時のプラグ装着は下図をご参照ください。



※プラグを側面部に装着時、数ミリ程度突出します。

※1 プラグを側面部に装着時、数ミリ程度突出します。
※2 出荷時はプラグが装着されていますので、ホースレス給油時は取り外してご使用ください。

ホースレス給油対応ホルダ　刃物台から直接ホースなしで給油が可能



GNDM型/GNDL型

外径　オフセットゼロ

※横送り（溝広げ）加工時は多機能・倣い加工用インサートをご使用ください。

外径多機能 小型旋盤用
（溝入れ・横送り・倣い用）
クランプオン

GNDM

外径溝入れ(小型旋盤用)

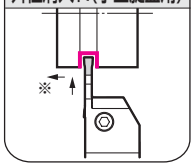


Fig 1

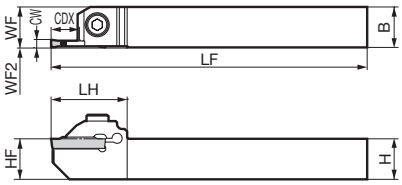
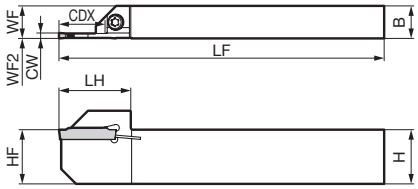


Fig 2



本図は右勝手(R)を示す。

SumiSmall

ホルダ

寸法(mm)

型　番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	頭部 LH	オフセット WF2	刃幅 CW	最大溝深さ CDX	適用インサート	Fig	部品 キャップスクリュー BX0515 BFTX0414	部品 N·m	部品 レンチ LT15-10 LH040
GNDM R/L1616JX-1.2508	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	**1.25**	**8.0**	GCM N125005-GF	1			
GNDM R/L1616JX-1.510	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	**1.50**	**10.0**	GCM N150005-GF	1			
GNDM R/L1616JX-212	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	**2.00**	**12.0**	GC□ □20○○-□□	1	BX0515	**4.0**	LH040
GNDM R/L1616JX-312	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	**3.00**	**12.0**	GC□ □30○○-□□	1			
GNDM R/L2012JX-217	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	**2.00**	**17.0**	GC□ □20○○-□□	2			
GNDM R/L2012JX-317	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	**3.00**	**17.0**	GC□ □30○○-□□	2	BFTX0414	**3.0**	LT15-10

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。適用可能なインサートは、F25をご参照ください。
最大溝深さCDXは溝入れ加工時の数値です。横送り·倣い加工時の最大切込みはF19をご参照ください。

外径　オフセットゼロ

外径溝入れ・突切り 小型旋盤用
クランプオン

GNDL

外径溝入れ(小型旋盤用)

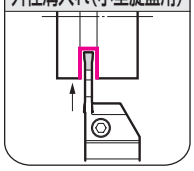


Fig 1

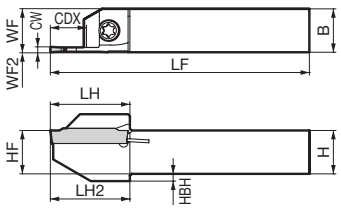


Fig 2

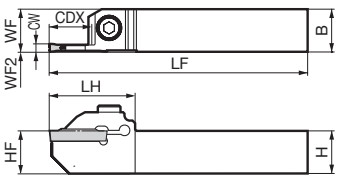
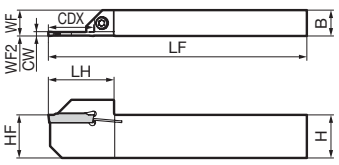


Fig 3



本図は右勝手(R)を示す。

SumiSmall

ホルダ

寸法(mm)

型　番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	段差 HBH	頭部 LH	頭部 LH2	オフセット WF2	刃幅 CW	最大溝深さ CDX	適用インサート	Fig	部品 皿ねじ/キャップスクリュー BFTX0412N BFTX0414 BX0515	部品 N·m	部品 レンチ LT15-10 LH040
GNDL R/L1010JX-1.2510	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	18	18.3	0	**1.25**	**10.0**	GCM N125005-GF	1			
GNDL R/L1010JX-1.510	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	18	18.3	0	**1.50**	**10.0**	GCM N150005-GF	1			
GNDL R/L1010JX-210	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	22	22.3	0	**2.00**	**10.0**	GC□ □20○○-□□	1	BFTX0412N	**3.0**	LT15-10
GNDL R/L1010JX-310	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	22	22.3	0	**3.00**	**10.0**	GC□ □30○○-□□	1			
GNDL R/L1212JX-1.2512	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	19	19.3	0	**1.25**	**12.0**	GCM N125005-GF	1			
GNDL R/L1212JX-1.512	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	19	19.3	0	**1.50**	**12.0**	GCM N150005-GF	1			
GNDL R/L1212JX-212.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22	22.3	0	**2.00**	**12.5**	GC□ □20○○-□□	1	BFTX0412N	**3.0**	LT15-10
GNDL R/L1212JX-312.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22	22.3	0	**3.00**	**12.5**	GC□ □30○○-□□	1			
GNDL R/L1616JX-1.2512.5	●	●	16	16	120	(16)	16	—	28	—	0	**1.25**	**12.5**	GCM N125005-GF	2			
GNDL R/L1616JX-1.512.5	●	●	16	16	120	(16)	16	—	28	—	0	**1.50**	**12.5**	GCM N150005-GF	2			
GNDL R/L1616JX-216	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32	—	0	**2.00**	**16.0**	GC□ □20○○-□□	2	BX0515	**4.0**	LH040
GNDL R/L1616JX-316	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32	—	0	**3.00**	**16.0**	GC□ □30○○-□□	2			
GNDL R/L2012JX-221	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	**2.00**	**21.0**	GC□ □20○○-□□	3			
GNDL R/L2012JX-321	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	**3.00**	**21.0**	GC□ □30○○-□□	3	BFTX0414	**3.0**	LT15-10

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。適用可能なインサートは、F25をご参照ください。
最大溝深さCDXは溝入れ加工時の数値です。横送り·倣い加工時の最大切込みはF19をご参照ください。

N·m 推奨締付けトルク（N·m）

GNDM型/GNDL型

GNDM 型（小型旋盤用）/GNDL 型（小型旋盤用）用インサート

（コーティング / サーメット / 超硬合金）

Fig 1

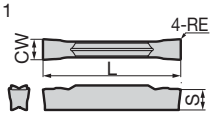


Fig 2（本図は右勝手(R)を示す。）

Fig 3

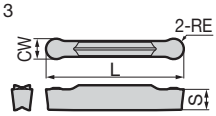
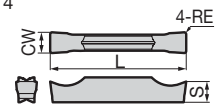


Fig 4



溝入れ・横送り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N3002-MG	●	●		●	●	●		●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N2002-ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
GCM N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-ML	●	●		●	●	●		●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1

溝入れ・突切り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N2002-GG		●	●		●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
GCM N3002-GG		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-GG		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N2002-GL		●	●		●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
N2004-GL		●			●	●		●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	5	1
GCM N3002-GL		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GL		●			●	●		●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N125005-GF	—	—	—	—	—	—	—	●	—	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2		1
GCM N150005-GF	—	—	—	—	—	—	—	●	—	1.5	±0.03	0.05	17.8	3.7	5	1
GCM N2002-GF	—	—	—	—	●	●		●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
N2004-GF	—	—	—	—	●	●		●	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6		1
GCM N3002-GF		●	●		●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GF		●			●	●		●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1

突切り（勝手あり）

寸法(mm)

型番	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	刃先角 PSI	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		2
GCM R20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
L20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
GCM R30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
L30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
GCM R20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	2
L20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
GCM R30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
L30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2

GCM R:右勝手　GCM L:左勝手

外径倣い・外径 R 溝

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N3015-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	21.1	3.8	5	3

倣い・R 溝・ぬすみ

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N2010-RN	—	—	—	—	●	●	●	●	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6	5	3
N3015-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8		3

非鉄金属用

寸法(mm)

型番	H10	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCG N2002-GA	●	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	5	4
N3002-GA	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		4

型番末尾記号（チップブレーカ）

種別	記号	用途	種別	記号	用途
溝入れ・横送り	MG	多機能・汎用	突切り(勝手あり)	CG	突切り・汎用
	ML	多機能・低送り		CF	突切り・低抵抗
溝入れ・突切り	GG	溝入れ・汎用	外径倣い・外径R溝	RG	倣い・汎用
	GL	溝入れ・低送り	倣い・R溝・ぬすみ	RN	端面・ぬすみ・汎用
	GF	溝入れ・低抵抗	非鉄金属用	GA	非鉄金属・汎用

チップブレーカ選択ガイド ☞F13　使用上の注意点 ☞F22　推奨切削条件 ☞F19

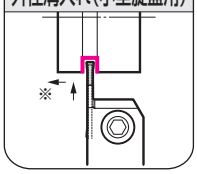
ご注意:赤文字の数値は2021-2022年総合カタログ記載内容より変更となっております。

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。 GNDXL型/GNDIS型ホルダでは使用できません。

GNDM-J型/GNDL-J型

GNDM-J

外径溝入れ(小型旋盤用)



※横送り（溝広げ）加工時は多機能・倣い加工用インサートを使用ください。

外径 / オフセットゼロ / 内部給油

Fig 1

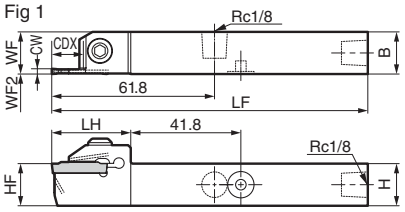
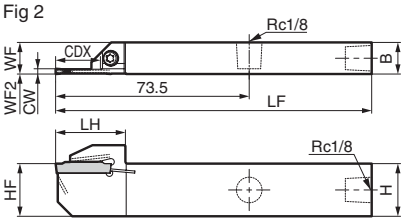


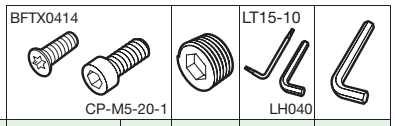
Fig 2



本図は右勝手(R)を示す。

SumiSmall

■ 部品



■ ホルダ

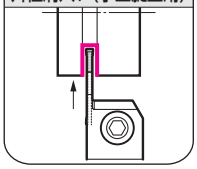
寸法(mm)

型　番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	頭部 LH	オフセット WF2	刃幅 CW	最大溝深さ CDX	最大突切り径	適用インサート	Fig	皿ねじ/キャップスクリュー	N·m	プラグ	上面用レンチ	下面用レンチ
GNDM R/L1616JX-212J	●	●	16	16	120	(16)	16	30.0	0	**2.0**	**12.0**	**24**	GC□ □20○○-□□	1	CP-M5-20-1	**5.0**	XP02	LH040	LH025
GNDM R/L1616JX-312J	●	●	16	16	120	(16)	16	30.0	0	**3.0**	**12.0**	**24**	GC□ □30○○-□□						
GNDM R/L2012JX-217J	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	**2.0**	**17.0**	**34**	GC□ □20○○-□□	2	BFTX0414	**3.0**	XP02	LT15-10	—
GNDM R/L2012JX-317J	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	**3.0**	**17.0**	**34**	GC□ □30○○-□□						

インサートとホルダの刃幅 CW は同一の組合わせでご使用ください。適用可能なインサートは、F27 をご参照ください。
最大溝深さ CDX は溝入れ加工時の数値です。横送り・倣い加工時の最大切込みは F19 をご参照ください。

GNDL-J

外径溝入れ(小型旋盤用)



外径 / オフセットゼロ / 内部給油

Fig 1

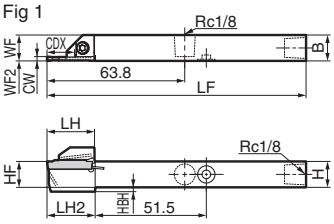


Fig 2

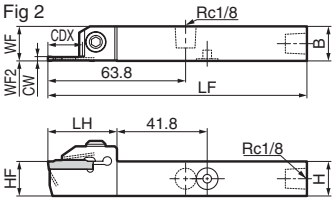
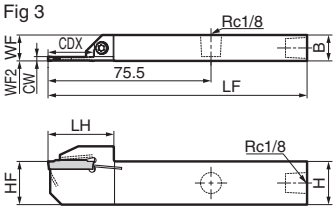


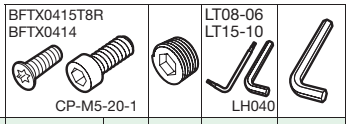
Fig 3



本図は右勝手(R)を示す。

SumiSmall

■ 部品



■ ホルダ

寸法(mm)

型　番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	段差 HBH	頭部 LH	頭部 LH2	オフセット WF2	刃幅 CW	最大溝深さ CDX	最大突切り径	適用インサート	Fig	皿ねじ/キャップスクリュー	N·m	プラグ	上面用レンチ	下面用レンチ
GNDL R/L1212JX-212.5J	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22.0	22.3	0	**2.0**	**12.5**	**25**	GC□ □20○○-□□	1	BFTX0415T8R	**1.5**	XP02	LT08-06	←
GNDL R/L1212JX-312.5J	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22.0	22.3	0	**3.0**	**12.5**	**25**	GC□ □30○○-□□						
GNDL R/L1616JX-216J	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32.0	—	0	**2.0**	**16.0**	**32**	GC□ □20○○-□□	2	CP-M5-20-1	**5.0**	XP02	LH040	LH025
GNDL R/L1616JX-316J	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32.0	—	0	**3.0**	**16.0**	**32**	GC□ □30○○-□□						
GNDL R/L2012JX-221J	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	**2.0**	**21.0**	**42**	GC□ □20○○-□□	3	BFTX0414	**3.0**	XP02	LT15-10	—
GNDL R/L2012JX-321J	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	**3.0**	**21.0**	**42**	GC□ □30○○-□□						

インサートとホルダの刃幅 CW は同一の組合わせでご使用ください。適用可能なインサートは、F27 をご参照ください。
最大溝深さ CDX は溝入れ加工時の数値です。横送り・倣い加工時の最大切込みは F19 をご参照ください。

Fig 1

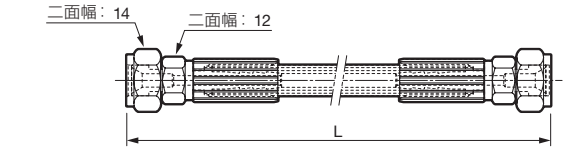


Fig 1

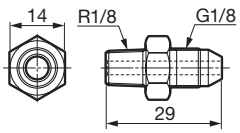
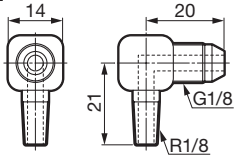


Fig 2



部品（ホース）

寸法(mm)

型　番	在庫	L	ねじ規格	ねじ規格	Fig
J-HOSE-G1/8-G1/8-200	●	200	G1/8	G1/8	1
J-HOSE-G1/8-G1/8-300	●	300	G1/8	G1/8	1

ホースは別売りです。

ホースとコネクタの配管方法 F23

部品（コネクタ）

寸法(mm)

型　番	在庫	ねじ規格	ねじ規格	Fig
J-G1/8-R1/8-00	●	G1/8	R1/8	1
J-G1/8-R1/8-90	●	G1/8	R1/8	2

コネクタは別売りです。

ホースとコネクタの配管方法 F23

N·m 推奨締付けトルク（N·m）

GNDM-J型/GNDL-J型

GNDM-J 型（小型旋盤用）/GNDL-J 型（小型旋盤用）用インサート

（コーティング / サーメット / 超硬合金）

Fig 1

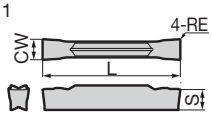


Fig 2（本図は右勝手(R)を示す。）

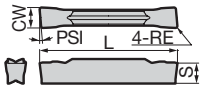


Fig 3

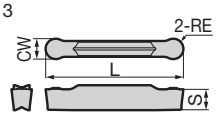
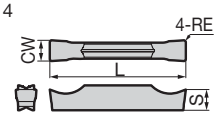


Fig 4



溝入れ・横送り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N3002-MG	●	●		●	●	●		●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N2002-ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
GCM N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-ML	●	●		●	●	●		●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1

溝入れ・突切り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N2002-GG		●	●		●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
GCM N3002-GG		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-GG		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N2002-GL		●	●		●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
N2004-GL		●			●	●		●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	5	1
GCM N3002-GL		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GL		●			●	●		●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N2002-GF	—	—	—	—	●	●		●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
N2004-GF	—	—	—	—	●	●		●	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	5	1
GCM N3002-GF		●	●		●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GF		●			●	●		●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1

突切り（勝手あり）

寸法(mm)

型番	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	刃先角 PSI	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		2
GCM R20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
L20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
GCM R30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
L30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
GCM R20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	2
L20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
GCM R30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
L30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2

GCM R:右勝手　GCM L:左勝手

外径倣い・外径 R 溝

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N3015-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	21.1	3.8	5	3

倣い・R 溝・ぬすみ

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N2010-RN	—	—	—	—	●	●	●	●	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6	5	3
N3015-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8		3

非鉄金属用

寸法(mm)

型番	H10	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCG N2002-GA	●	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	5	4
N3002-GA	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		4

型番末尾記号（チップブレーカ）

種別	記号	用途	種別	記号	用途
溝入れ・横送り	MG	多機能・汎用	突切り(勝手あり)	CG	突切り・汎用
	ML	多機能・低送り		CF	突切り・低抵抗
溝入れ・突切り	GG	溝入れ・汎用	外径倣い・外径R溝	RG	倣い・汎用
	GL	溝入れ・低送り	倣い・R溝・ぬすみ	RN	端面・ぬすみ・汎用
	GF	溝入れ・低抵抗	非鉄金属用	GA	非鉄金属・汎用

チップブレーカ選択ガイド ☞F13　使用上の注意点 ☞F22　推奨切削条件 ☞F19

ご注意:赤文字の数値は2021-2022年総合カタログ記載内容より変更となっております。

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。 GNDXL型/GNDIS型ホルダでは使用できません。

GNDS型

外径

※横送り（溝広げ）加工時は多機能・
倣い加工用インサートをご使用ください。

外径多機能 浅溝用
（溝入れ・横送り・倣い用）
クランプオン

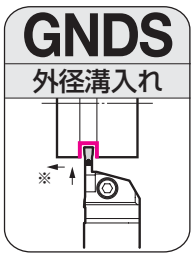
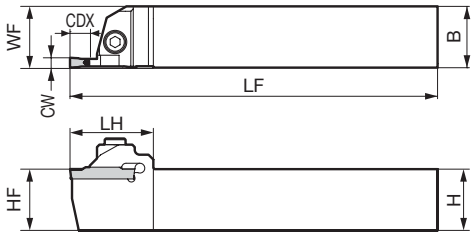


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型　番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	頭部 LH	刃幅 CW	最大溝深さ CDX	適用インサート	Fig	キャップスクリュー	N·m	レンチ
GNDS R/L2020K-206	●	●	20	20	125	20	20	30	**2.0**	**6**	GC□ □20○○-□□	1			
GNDS R/L2020K-306	●	●	20	20	125	20	20	30	**3.0**	**6**	GC□ □30○○-□□	1			
GNDS R/L2020K-410	●	●	20	20	125	20	20	34	**4.0**	**10**	GC□ □40○○-□□	1	BX0520	**5.0**	LH040
GNDS R/L2020K-510	●	●	20	20	125	20	20	34	**5.0**	**10**	GC□ N50○○-□□	1			
GNDS R/L2020K-610	●	●	20	20	125	20	20	34	**6.0**	**10**	GC□ N60○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-206	●	●	25	25	150	25	25	30	**2.0**	**6**	GC□ □20○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-306	●	●	25	25	150	25	25	30	**3.0**	**6**	GC□ □30○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-410	●	●	25	25	150	25	25	34	**4.0**	**10**	GC□ □40○○-□□	1	BX0520	**5.0**	LH040
GNDS R/L2525M-510	●	●	25	25	150	25	25	34	**5.0**	**10**	GC□ N50○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-610	●	●	25	25	150	25	25	34	**6.0**	**10**	GC□ N60○○-□□	1			

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。適用可能なインサートは、F29をご参照ください。
最大溝深さCDXは溝入れ加工時の数値です。横送り·倣い加工時の最大切込みはF19をご参照ください。

N·m 推奨締付けトルク（N·m）

GNDS型

GNDS 型用インサート

（コーティング / サーメット / 超硬合金）

Fig 1

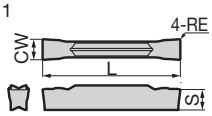


Fig 2（本図は右勝手(R)を示す。）

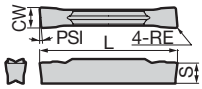


Fig 3

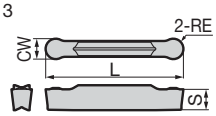
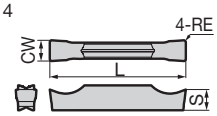


Fig 4



溝入れ・横送り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N3002-MG	●	●		●	●	●		●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-MG	●	●		●	●	●		●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-MG	●	●		●	●	●		●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
N4008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	5	1
GCM N5004-MG	●	●		●	●	●		●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
N5008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		1
GCM N6004-MG	●	●		●	●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
N6008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		1
GCM N2002-ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
GCM N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-ML	●	●		●	●	●		●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-ML	●	●		●	●	●		●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
N4008-ML	●	●		●	●	●		●	●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	5	1
GCM N5004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
N5008-ML	●	●		●	●	●		●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		1
GCM N6004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
N6008-ML	●	●		●	●	●		●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		1

溝入れ・突切り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N2002-GG		●	●		●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
GCM N3002-GG		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GG		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GG		●	●		●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GG		●	●		●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5	1
GCM N5002-GG		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N5004-GG		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GG		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GG		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N2002-GL		●	●		●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
N2004-GL		●			●	●		●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6		1
GCM N3002-GL		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GL		●			●	●		●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GL		●	●		●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GL		●			●	●		●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5	1
GCM N5002-GL		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N5004-GL		●			●	●		●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GL		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GL		●			●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N125005-GF	—	—	—	—	—	—	—	●	—	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2		1
GCM N150005-GF	—	—	—	—	—	—		●	—	1.5	±0.03	0.05	17.8	3.7		1
GCM N2002-GF	—	—	—	—	●	●		●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
N2004-GF	—	—	—	—	●	●		●	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6		1
GCM N3002-GF		●	●		●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GF		●			●	●		●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GF		●	●		●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GF		●			●	●		●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
GCM N5002-GF		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N5004-GF		●			●	●		●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GF		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GF		●			●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1

突切り（勝手あり）

寸法(mm)

型番	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	切れ刃角 PSI	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	5	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		2
GCM R4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		2
L4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		2
GCM R20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
L20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
GCM R30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
L30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5	2
GCM R20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
L20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
GCM R30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
L30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2

GCM R:右勝手　GCM L:左勝手

外径倣い・外径 R 溝

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N3015-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	21.1	3.8		3
N4020-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	26.4	4.0	5	3
GCM N5025-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	2.5	27.2	4.1		3
N6030-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	3.0	27.5	4.5		3

倣い・R 溝・ぬすみ

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N2010-RN	—	—	—	—	●	●	●	●	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6		3
N3015-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8		3
N4020-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	28.2	4.0	5	3
N5025-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	2.5	28.3	4.1		3
N6030-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5		3

非鉄金属用

寸法(mm)

型番	H10								刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCG N2002-GA	●								2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6		4
N3002-GA	●								3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		4
GCG N4004-GA	●								4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	5	4
N5004-GA	●								5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		4
N6004-GA	●								6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5		4

型番末尾記号（チップブレーカ）

種別	記号	用途
溝入れ・横送り	MG	多機能・汎用
	ML	多機能・低送り
溝入れ・突切り	GG	溝入れ・汎用
	GL	溝入れ・低送り
	GF	溝入れ・低抵抗

種別	記号	用途
突切り(勝手あり)	CG	突切り・汎用
	CF	突切り・低抵抗
外径倣い・外径R溝	RG	倣い・汎用
倣い・R溝・ぬすみ	RN	端面・ぬすみ・汎用
非鉄金属用	GA	非鉄金属・汎用

チップブレーカ選択ガイド ☞F13　使用上の注意点 ☞F22　推奨切削条件 ☞F19

ご注意：赤文字の数値は2021-2022年総合カタログ記載内容より変更となっております。

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。 GNDXL型/GNDIS型ホルダでは使用できません。

GNDM型/GNDMS型

外径

※横送り（溝広げ）加工時は多機能・
倣い加工用インサートをご使用ください。

外径多機能
（溝入れ・横送り・倣い用）
クランプオン

GNDM
外径溝入れ

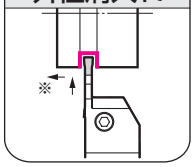
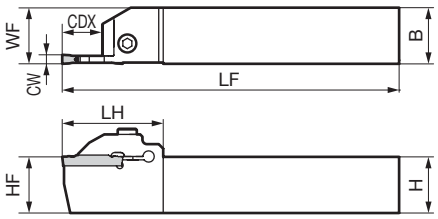


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ　　部品

寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	頭部 LH	刃幅 CW	最大溝深さ CDX	適用インサート	Fig	キャップスクリュー	N·m	レンチ
GNDM R/L2020K-1.2510	●	●	20	20	125	20	20	34.0	**1.25**	**10**	GCM N125005-GF	1	BX0520	**5.0**	LH040
GNDM R/L2020K-1.510	●	●	20	20	125	20	20	34.0	**1.50**	**10**	GCM N150005-GF	1			
GNDM R/L2020K-210	●	●	20	20	125	20	20	33.6	**2.00**	**10**	GC□ □20○○-□□	1			
GNDM R/L2020K-312	●	●	20	20	125	20	20	36.6	**3.00**	**12**	GC□ □30○○-□□	1			
GNDM R/L2020K-418	●	●	20	20	125	20	20	45.0	**4.00**	**18**	GC□ □40○○-□□	1			
GNDM R/L2020K-518	●	●	20	20	125	20	20	45.0	**5.00**	**18**	GC□ N50○○-□□	1			
GNDM R/L2020K-618	●	●	20	20	125	20	20	45.0	**6.00**	**18**	GC□ N60○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-1.2510	●	●	25	25	150	25	25	36.0	**1.25**	**10**	GCM N125005-GF	1	BX0520	**5.0**	LH040
GNDM R/L2525M-1.510	●	●	25	25	150	25	25	36.0	**1.50**	**10**	GCM N150005-GF	1			
GNDM R/L2525M-210	●	●	25	25	150	25	25	33.6	**2.00**	**10**	GC□ □20○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-312	●	●	25	25	150	25	25	36.6	**3.00**	**12**	GC□ □30○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-418	●	●	25	25	150	25	25	45.0	**4.00**	**18**	GC□ □40○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-518	●	●	25	25	150	25	25	45.0	**5.00**	**18**	GC□ N50○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-618	●	●	25	25	150	25	25	45.0	**6.00**	**18**	GC□ N60○○-□□	1			
GNDM R/L3225P-312			32	25	170	25	32	36.6	**3.00**	**12**	GC□ □30○○-□□	1	BX0520	**5.0**	LH040
GNDM R/L3225P-418			32	25	170	25	32	45.0	**4.00**	**18**	GC□ □40○○-□□	1			
GNDM R/L3225P-518			32	25	170	25	32	45.0	**5.00**	**18**	GC□ N50○○-□□	1			
GNDM R/L3225P-618			32	25	170	25	32	45.0	**6.00**	**18**	GC□ N60○○-□□	1			
GNDM R/L3225P-718			32	25	170	25	32	50.0	**7.00**	**18**	GCM N70○○-□□	1	BX0620	**6.0**	LH050
GNDM R/L3225P-818			32	25	170	25	32	50.0	**8.00**	**18**	GCM N80○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-312	●	●	32	32	170	32	32	36.6	**3.00**	**12**	GC□ □30○○-□□	1	BX0620	**6.0**	LH050
GNDM R/L3232P-418	●	●	32	32	170	32	32	45.0	**4.00**	**18**	GC□ □40○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-518	●	●	32	32	170	32	32	45.0	**5.00**	**18**	GC□ N50○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-618	●	●	32	32	170	32	32	45.0	**6.00**	**18**	GC□ N60○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-718	●	●	32	32	170	32	32	50.0	**7.00**	**18**	GCM N70○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-818	●	●	32	32	170	32	32	50.0	**8.00**	**18**	GCM N80○○-□□	1			

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。適用可能なインサートは、F31をご参照ください。
最大溝深さCDXは溝入れ加工時の数値です。横送り·倣い加工時の最大切込みはF19をご参照ください。

外径

※横送り（溝広げ）加工時は多機能・
倣い加工用インサートをご使用ください。

外径Ｌ型（横向き）多機能
（溝入れ・横送り・倣い用）
クランプオン

GNDMS
外径溝入れ

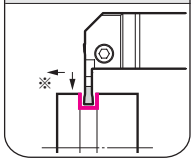
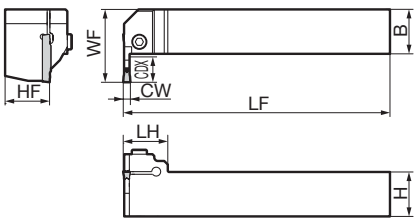


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ　　部品

寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	頭部 LH	刃幅 CW	最大溝深さ CDX	適用インサート	Fig	キャップスクリュー	N·m	レンチ
GNDMS R/L2020K-310	●	●	20	20	125	32	20	25.0	**3.0**	**10**	GC□ □30○○-□□	1	BX0520	**5.0**	LH040
GNDMS R/L2020K-412	●	●	20	20	125	34	20	25.0	**4.0**	**12**	GC□ □40○○-□□	1			
GNDMS R/L2020K-512	●	●	20	20	125	34	20	25.0	**5.0**	**12**	GC□ N50○○-□□	1			
GNDMS R/L2525M-312	●	●	25	25	150	39	25	25.0	**3.0**	**12**	GC□ □30○○-□□	1	BX0520	**5.0**	LH040
GNDMS R/L2525M-414	●	●	25	25	150	41	25	25.0	**4.0**	**14**	GC□ □40○○-□□	1			
GNDMS R/L2525M-514	●	●	25	25	150	41	25	25.0	**5.0**	**14**	GC□ N50○○-□□	1			
GNDMS R/L2525M-614	●	●	25	25	150	41	25	25.0	**6.0**	**14**	GC□ N60○○-□□	1			

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。適用可能なインサートは、F31をご参照ください。
最大溝深さCDXは溝入れ加工時の数値です。横送り·倣い加工時の最大切込みはF19をご参照ください。

N·m 推奨締付けトルク（N·m）

GNDM型/GNDMS型

GNDM 型 /GNDMS 型用インサート

（ コーティング / サーメット / 超硬合金）

Fig 1

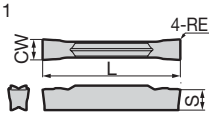


Fig 2（本図は右勝手(R)を示す。）

Fig 3

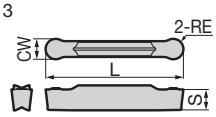
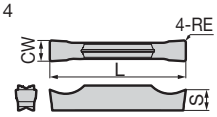


Fig 4



溝入れ・横送り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N3002-MG	●	●		●	●	●		●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-MG	●	●		●	●	●		●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-MG	●	●		●	●	●		●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
N4008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0		1
GCM N5004-MG	●	●		●	●	●		●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
N5008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	5	1
GCM N6004-MG	●	●		●	●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
N6008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		1
GCM N7004-MG	●	●		●	●	●		●	—	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5		1
N7008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.8	28.8	5.5		1
GCM N8004-MG	●	●		●	●	●		●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0		1
N8008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.8	28.8	6.0		1
GCM N2002-ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
GCM N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-ML	●	●		●	●	●		●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-ML	●	●		●	●	●		●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
N4008-ML	●	●		●	●	●		●	●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0		1
GCM N5004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
N5008-ML	●	●		●	●	●		●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	5	1
GCM N6004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
N6008-ML	●	●		●	●	●		●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		1
GCM N7004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5		1
N7008-ML	●	●		●	●	●		●	—	7.0	±0.04	0.8	28.8	5.5		1
GCM N8004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0		1
N8008-ML	●	●		●	●	●		●	—	8.0	±0.04	0.8	28.8	6.0		1

溝入れ・突切り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N2002-GG		●	●		●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
GCM N3002-GG		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GG		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GG		●	●		●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GG		●	●		●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
GCM N5002-GG		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N5004-GG		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	5	1
GCM N6002-GG		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GG		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N7004-GG		●	●		●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5		1
GCM N8004-GG		●	●		●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0		1
GCM N2002-GL		●	●		●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
N2004-GL		●			●	●		●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6		1
GCM N3002-GL		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GL		●			●	●		●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GL		●	●		●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GL		●			●	●		●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
GCM N5002-GL		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N5004-GL		●			●	●		●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	5	1
GCM N6002-GL		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GL		●			●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N7004-GL		●	●		●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5		1
GCM N8004-GL		●	●		●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0		1
GCM N125005-GF	—	—	—	—	—	—	—	●	—	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2		1
GCM N150005-GF	—	—	—	—	—	—	—	●	—	1.5	±0.03	0.05	17.8	3.7		1
GCM N2002-GF	—	—	—	—	●	●		●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
N2004-GF	—	—	—	—	●	●		●	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6		1
GCM N3002-GF		●	●		●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GF		●			●	●		●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GF		●	●		●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GF		●			●	●		●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
GCM N5002-GF		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N5004-GF		●			●	●		●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	5	1
GCM N6002-GF		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GF		●			●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N7002-GF		●	●		●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.2	28.8	5.5		1
N7004-GF		●	●		●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5		1
GCM N8002-GF		●	●		●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.2	28.8	6.0		1
N8004-GF		●	●		●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0		1

突切り（勝手あり）

寸法(mm)

型番	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	刃先逃げ角 PSI	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	5	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		2
GCM R4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		2
L4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		2
GCM R20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
L20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
GCM R30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
L30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
GCM R20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	2
L20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
GCM R30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
L30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2

GCM R:右勝手　GCM L:左勝手

外径倣い・外径 R 溝

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N3015-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	21.1	3.8		3
N4020-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	26.4	4.0		3
GCM N5025-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	2.5	27.2	4.1	5	3
N6030-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	3.0	27.5	4.5		3
GCM N7035-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	7.0	±0.04	3.5	29.1	5.5		3
N8040-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	8.0	±0.04	4.0	29.3	6.0		3

倣い・R 溝・ぬすみ

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N2010-RN	—	—	—	—	●	●	●	●	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6		3
N3015-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8		3
N4020-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	28.2	4.0	5	3
N5025-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	2.5	28.3	4.1		3
N6030-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5		3

非鉄金属用

寸法(mm)

型番	H10								刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCG N2002-GA	●								2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6		4
N3002-GA	●								3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		4
GCG N4004-GA	●								4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	5	4
N5004-GA	●								5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		4
N6004-GA	●								6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5		4

型番末尾記号（チップブレーカ）

種別	記号	用途
溝入れ・横送り	MG	多機能・汎用
	ML	多機能・低送り
溝入れ・突切り	GG	溝入れ・汎用
	GL	溝入れ・低送り
	GF	溝入れ・低抵抗

種別	記号	用途
突切り(勝手あり)	CG	突切り・汎用
	CF	突切り・低抵抗
外径倣い・外径R溝	RG	倣い・汎用
倣い・R溝・ぬすみ	RN	端面・ぬすみ・汎用
非鉄金属用	GA	非鉄金属・汎用

チップブレーカ選択ガイド ☞F13　使用上の注意点 ☞F22　推奨切削条件 ☞F19

ご注意:赤文字の数値は2021-2022年総合カタログ記載内容より変更となっております。

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。 GNDXL型/GNDIS型ホルダでは使用できません。

GNDM-J型

外径 内部給油

※横送り（溝広げ）加工時は多機能・倣い加工用インサートをご使用ください。

外径多機能
（溝入れ・横送り倣い用）内部給油式
クランプオン

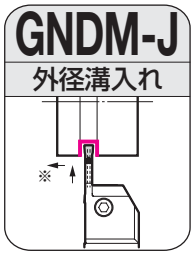
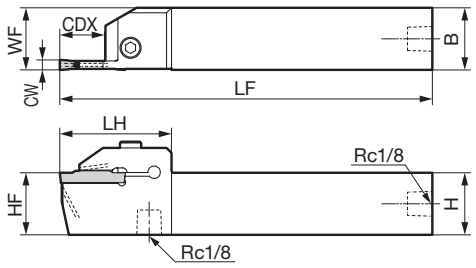


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型　番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	頭部 LH	刃幅 CW	最大溝深さ CDX	適用インサート	Fig	キャップスクリュー	N·m	プラグ	レンチ
GNDM R/L2020K-210J	●	●	20	20	125	20	20	33.6	**2.00**	**10**	GC□ □20○○-□□	1				
R/L2020K-312J	●	●	20	20	125	20	20	36.6	**3.00**	**12**	GC□ □30○○-□□	1				
R/L2020K-418J	●	●	20	20	125	20	20	45	**4.00**	**18**	GC□ □40○○-□□	1	BX0520	**6.0**	XP02	LH040
R/L2020K-518J	●	●	20	20	125	20	20	45	**5.00**	**18**	GC□ N50○○-□□	1				
R/L2020K-618J	●	●	20	20	125	20	20	45	**6.00**	**18**	GC□ N60○○-□□	1				
GNDM R/L2525K-210J	●	●	25	25	125	25	25	33.6	**2.00**	**10**	GC□ □20○○-□□	1				
R/L2525K-312J	●	●	25	25	125	25	25	36.6	**3.00**	**12**	GC□ □30○○-□□	1				
R/L2525K-418J	●	●	25	25	125	25	25	45	**4.00**	**18**	GC□ □40○○-□□	1	BX0520	**6.0**	XP02	LH040
R/L2525K-518J	●	●	25	25	125	25	25	45	**5.00**	**18**	GC□ N50○○-□□	1				
R/L2525K-618J	●	●	25	25	125	25	25	45	**6.00**	**18**	GC□ N60○○-□□	1				

インサートとホルダの刃幅 CW は同一の組み合わせでご使用ください。適用可能なインサートは、F33 をご参照ください。
最大溝深さ CDX は溝入れ加工時の数値です。横送り・倣い加工時の最大切込みは F19 をご参照ください。

Fig 1

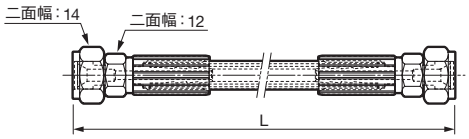


Fig 1

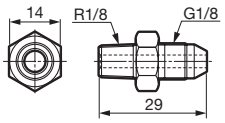
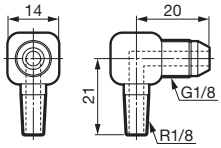


Fig 2



部品（ホース）

寸法(mm)

型　番	在庫	L	ねじ規格	ねじ規格	Fig
J-HOSE-G1/8-G1/8-200	●	200	G1/8	G1/8	1
J-HOSE-G1/8-G1/8-300	●	300	G1/8	G1/8	1

ホースは別売りです。

ホースとコネクタの配管方法 F23

部品（コネクタ）

寸法(mm)

型　番	在庫	ねじ規格	ねじ規格	Fig
J-G1/8-R1/8-00	●	G1/8	R1/8	1
J-G1/8-R1/8-90	●	G1/8	R1/8	2

コネクタは別売りです。

ホースとコネクタの配管方法 F23

N·m 推奨締付けトルク（N·m）

GNDM-J型

GNDM-J 型用インサート

（コーティング / サーメット / 超硬合金）

Fig 1

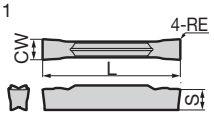


Fig 2（本図は右勝手(R)を示す。）

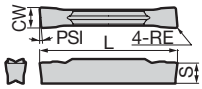


Fig 3

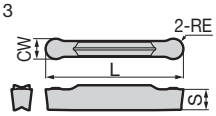
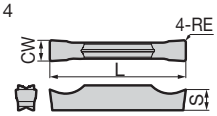


Fig 4



溝入れ・横送り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N3002-MG	●	●		●	●	●		●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-MG	●	●		●	●	●		●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-MG	●	●		●	●	●		●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
N4008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	5	1
GCM N5004-MG	●	●		●	●	●		●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
N5008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		1
GCM N6004-MG	●	●		●	●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
N6008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		1
GCM N2002-ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
GCM N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-ML	●	●		●	●	●		●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-ML	●	●		●	●	●		●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
N4008-ML	●	●		●	●	●		●	●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	5	1
GCM N5004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
N5008-ML	●	●		●	●	●		●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		1
GCM N6004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
N6008-ML	●	●		●	●	●		●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		1

溝入れ・突切り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N2002-GG		●	●		●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
GCM N3002-GG		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GG		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GG		●	●		●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GG		●	●		●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5	1
GCM N5002-GG		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N5004-GG		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GG		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GG		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N2002-GL		●	●		●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
N2004-GL		●			●	●		●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6		1
GCM N3002-GL		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GL		●			●	●		●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GL		●	●		●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GL		●			●	●		●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5	1
GCM N5002-GL		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N5004-GL		●			●	●		●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GL		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GL		●			●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N125005-GF	—	—	—	—	—	—	—	●	—	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2		1
GCM N150005-GF	—	—	—	—	—	—		●	—	1.5	±0.03	0.05	17.8	3.7		1
GCM N2002-GF	—	—	—	—	●	●		●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
N2004-GF	—	—	—	—	●	●		●	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6		1
GCM N3002-GF		●	●		●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GF		●			●	●		●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GF		●	●		●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GF		●			●	●		●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5	1
GCM N5002-GF		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N5004-GF		●			●	●		●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GF		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GF		●			●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1

突切り（勝手あり）

寸法(mm)

型番	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	切れ刃角 PSI	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	5	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		2
GCM R4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		2
L4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		2
GCM R20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
L20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
GCM R30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
L30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5	2
GCM R20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
L20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
GCM R30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
L30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2

GCM R：右勝手　GCM L：左勝手

外径倣い・外径 R 溝

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N3015-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	21.1	3.8		3
N4020-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	26.4	4.0	5	3
GCM N5025-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	2.5	27.2	4.1		3
N6030-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	3.0	27.5	4.5		3

倣い・R 溝・ぬすみ

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N2010-RN	—	—	—	—	●	●	●	●	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6		3
N3015-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8		3
N4020-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	28.2	4.0	5	3
N5025-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	2.5	28.3	4.1		3
N6030-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5		3

非鉄金属用

寸法(mm)

型番	H10								刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCG N2002-GA	●								2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6		4
N3002-GA	●								3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		4
GCG N4004-GA	●								4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	5	4
N5004-GA	●								5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		4
N6004-GA	●								6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5		4

型番末尾記号（チップブレーカ）

種別	記号	用途
溝入れ・横送り	MG	多機能・汎用
	ML	多機能・低送り
溝入れ・突切り	GG	溝入れ・汎用
	GL	溝入れ・低送り
	GF	溝入れ・低抵抗

種別	記号	用途
突切り(勝手あり)	CG	突切り・汎用
	CF	突切り・低抵抗
外径倣い・外径R溝	RG	倣い・汎用
倣い・R溝・ぬすみ	RN	端面・ぬすみ・汎用
非鉄金属用	GA	非鉄金属・汎用

チップブレーカ選択ガイド ☞F13　使用上の注意点 ☞F22　推奨切削条件 ☞F19

ご注意：赤文字の数値は2021-2022年総合カタログ記載内容より変更となっております。

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。 GNDXL型/GNDIS型ホルダでは使用できません。

GNDL型/GNDLS型

外径

外径深溝入れ・突切り用
クランプオン

GNDL
外径溝入れ

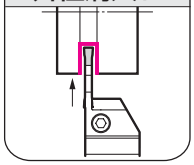
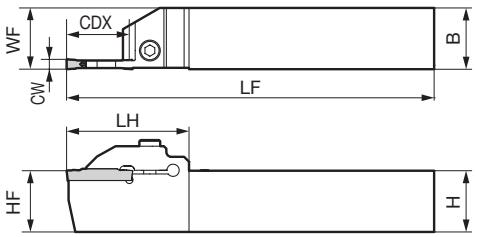


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	頭部 LH	刃幅 CW	最大溝深さ CDX	適用インサート	Fig	キャップスクリュー	N·m	レンチ
GNDL R/L2020K-1.2516	●	●	20	20	125	20	20	38.0	**1.25**	**16**	GCM N125005-GF	1	BX0520	**5.0**	LH040
GNDL R/L2020K-1.516	●	●	20	20	125	20	20	38.0	**1.50**	**16**	GCM N150005-GF	1			
GNDL R/L2020K-220	●	●	20	20	125	20	20	44.5	**2.00**	**20**(18)	GC□ □20○○-□□	1			
GNDL R/L2020K-320	●	●	20	20	125	20	20	44.5	**3.00**	**20**(18)	GC□ □30○○-□□	1			
GNDL R/L2020K-425	●	●	20	20	125	20	20	50.0	**4.00**	**25**(23)	GC□ □40○○-□□	1			
GNDL R/L2020K-525	●	●	20	20	125	20	20	50.0	**5.00**	**25**(23)	GC□ N50○○-□□	1			
GNDL R/L2020K-625	●	●	20	20	125	20	20	50.0	**6.00**	**25**(23)	GC□ N60○○-□□	1			
GNDL R/L2525M-1.2516	●	●	25	25	150	25	25	40.0	**1.25**	**16**	GCM N125005-GF	1	BX0520	**5.0**	LH040
GNDL R/L2525M-1.516	●	●	25	25	150	25	25	40.0	**1.50**	**16**	GCM N150005-GF	1			
GNDL R/L2525M-220	●	●	25	25	150	25	25	44.5	**2.00**	**20**(18)	GC□ □20○○-□□	1			
GNDL R/L2525M-320	●	●	25	25	150	25	25	44.5	**3.00**	**20**(18)	GC□ □30○○-□□	1			
GNDL R/L2525M-425	●	●	25	25	150	25	25	50.0	**4.00**	**25**(23)	GC□ □40○○-□□	1			
GNDL R/L2525M-525	●	●	25	25	150	25	25	50.0	**5.00**	**25**(23)	GC□ N50○○-□□	1			
GNDL R/L2525M-625	●	●	25	25	150	25	25	50.0	**6.00**	**25**(23)	GC□ N60○○-□□	1			
GNDL R/L3225P-320			32	25	170	25	32	44.5	**3.00**	**20**(18)	GC□ □30○○-□□	1	BX0520	**5.0**	LH040
GNDL R/L3225P-425			32	25	170	25	32	50.0	**4.00**	**25**(23)	GC□ □40○○-□□	1			
GNDL R/L3225P-525			32	25	170	25	32	50.0	**5.00**	**25**(23)	GC□ N50○○-□□	1			
GNDL R/L3225P-625			32	25	170	25	32	50.0	**6.00**	**25**(23)	GC□ N60○○-□□	1			
GNDL R/L3225P-725			32	25	170	25	32	50.0	**7.00**	**25**(23)	GCM N70○○-□□	1	BX0620	**6.0**	LH050
GNDL R/L3225P-825			32	25	170	25	32	50.0	**8.00**	**25**(23)	GCM N80○○-□□	1			
GNDL R/L3232P-320	●	●	32	32	170	32	32	44.5	**3.00**	**20**(18)	GC□ □30○○-□□	1	BX0620	**6.0**	LH050
GNDL R/L3232P-425	●	●	32	32	170	32	32	50.0	**4.00**	**25**(23)	GC□ □40○○-□□	1			
GNDL R/L3232P-525	●	●	32	32	170	32	32	50.0	**5.00**	**25**(23)	GC□ N50○○-□□	1			
GNDL R/L3232P-625	●	●	32	32	170	32	32	50.0	**6.00**	**25**(23)	GC□ N60○○-□□	1			
GNDL R/L3232P-725	●	●	32	32	170	32	32	50.0	**7.00**	**25**(23)	GCM N70○○-□□	1			
GNDL R/L3232P-825	●	●	32	32	170	32	32	50.0	**8.00**	**25**(23)	GCM N80○○-□□	1			

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。最大溝深さの( )内は倣い用インサート(RG型/RN型ブレーカ)使用時の寸法です。
適用インサートは、F35をご参照ください。最大溝深さCDXは溝入れ加工時の数値です。横送り・倣い加工時の最大切込みはF19をご参照ください。

外径

外径L型(横向き)溝入れ用
クランプオン

GNDLS
外径溝入れ

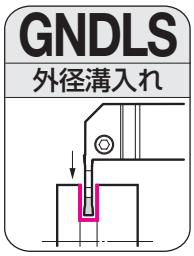
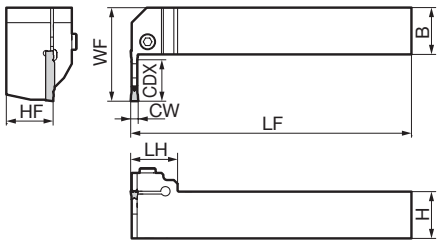


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	頭部 LH	刃幅 CW	最大溝深さ CDX	適用インサート	Fig	キャップスクリュー	N·m	レンチ
GNDLS R/L2020K-216	●	●	20	20	125	38	20	25	**2.0**	**16**	GC□ □20○○-□□	1	BX0520	**5.0**	LH040
GNDLS R/L2020K-316	●	●	20	20	125	38	20	25	**3.0**	**16**	GC□ □30○○-□□	1			
GNDLS R/L2525M-218	●	●	25	25	150	45	25	25	**2.0**	**18**	GC□ □20○○-□□	1	BX0520	**5.0**	LH040
GNDLS R/L2525M-318	●	●	25	25	150	45	25	25	**3.0**	**18**	GC□ □30○○-□□	1			
GNDLS R/L2525M-423	●	●	25	25	150	50	25	25	**4.0**	**23**	GC□ □40○○-□□	1			
GNDLS R/L2525M-523	●	●	25	25	150	50	25	25	**5.0**	**23**	GC□ N50○○-□□	1			
GNDLS R/L2525M-623	●	●	25	25	150	50	25	25	**6.0**	**23**	GC□ N60○○-□□	1			

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。適用インサートは、F35をご参照ください。
最大溝深さCDXは溝入れ加工時の数値です。横送り・倣い加工時の最大切込みはF19をご参照ください。

N·m 推奨締付けトルク(N·m)

GNDL型/GNDLS型

GNDL 型 /GNDLS 型用インサート

（ コーティング / サーメット / 超硬合金）

Fig 1

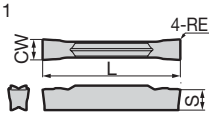


Fig 2（本図は右勝手(R)を示す。）

Fig 3

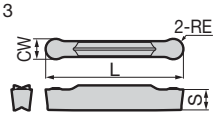
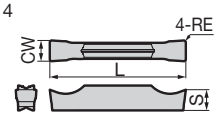


Fig 4



溝入れ・横送り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N3002-MG	●	●		●	●	●		●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-MG	●	●		●	●	●		●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-MG	●	●		●	●	●		●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
N4008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0		1
GCM N5004-MG	●	●		●	●	●		●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
N5008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	5	1
GCM N6004-MG	●	●		●	●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
N6008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		1
GCM N7004-MG	●	●		●	●	●		●	—	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5		1
N7008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.8	28.8	5.5		1
GCM N8004-MG	●	●		●	●	●		●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0		1
N8008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.8	28.8	6.0		1
GCM N2002-ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
GCM N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-ML	●	●		●	●	●		●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-ML	●	●		●	●	●		●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
N4008-ML	●	●		●	●	●		●	●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0		1
GCM N5004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
N5008-ML	●	●		●	●	●		●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	5	1
GCM N6004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
N6008-ML	●	●		●	●	●		●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		1
GCM N7004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5		1
N7008-ML	●	●		●	●	●		●	—	7.0	±0.04	0.8	28.8	5.5		1
GCM N8004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0		1
N8008-ML	●	●		●	●	●		●	—	8.0	±0.04	0.8	28.8	6.0		1

溝入れ・突切り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N2002-GG		●	●		●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
GCM N3002-GG		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GG		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GG		●	●		●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GG		●	●		●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
GCM N5002-GG		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	5	1
N5004-GG		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GG		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GG		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N7004-GG		●	●		●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5		1
GCM N8004-GG		●	●		●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0		1
GCM N2002-GL		●	●		●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
N2004-GL		●			●	●		●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6		1
GCM N3002-GL		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GL		●			●	●		●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GL		●	●		●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GL		●			●	●		●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
GCM N5002-GL		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	5	1
N5004-GL		●			●	●		●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GL		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GL		●			●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N7004-GL		●	●		●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5		1
GCM N8004-GL		●	●		●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0		1
GCM N125005-GF	—	—	—	—	—	—	—	●	—	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2		1
GCM N150005-GF	—	—	—	—	—	—	—	●	—	1.5	±0.03	0.05	17.8	3.7		1
GCM N2002-GF	—	—	—	—	●	●		●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
N2004-GF	—	—	—	—	●	●		●	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6		1
GCM N3002-GF		●	●		●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GF		●			●	●		●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GF		●	●		●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GF		●			●	●		●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
GCM N5002-GF		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	5	1
N5004-GF		●			●	●		●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GF		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GF		●			●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N7002-GF		●	●		●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.2	28.8	5.5		1
N7004-GF		●	●		●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5		1
GCM N8002-GF		●	●		●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.2	28.8	6.0		1
N8004-GF		●	●		●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0		1

突切り（勝手あり）

寸法(mm)

型番	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	刃逃れ角 PSI	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	5	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		2
GCM R4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		2
L4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		2
GCM R20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
L20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
GCM R30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
L30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
GCM R20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	2
L20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
GCM R30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
L30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2

GCM R:右勝手　GCM L:左勝手

外径倣い・外径 R 溝

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N3015-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	21.1	3.8		3
N4020-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	26.4	4.0		3
GCM N5025-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	2.5	27.2	4.1	5	3
N6030-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	3.0	27.5	4.5		3
GCM N7035-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	7.0	±0.04	3.5	29.1	5.5		3
N8040-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	8.0	±0.04	4.0	29.3	6.0		3

倣い・R 溝・ぬすみ

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N2010-RN	—	—	—	—	●	●	●	●	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6		3
N3015-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8		3
N4020-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	28.2	4.0	5	3
N5025-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	2.5	28.3	4.1		3
N6030-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5		3

非鉄金属用

寸法(mm)

型番	H10								刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCG N2002-GA	●								2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6		4
N3002-GA	●								3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		4
GCG N4004-GA	●								4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	5	4
N5004-GA	●								5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		4
N6004-GA	●								6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5		4

型番末尾記号（チップブレーカ）

種別	記号	用途
溝入れ・横送り	MG	多機能・汎用
	ML	多機能・低送り
溝入れ・突切り	GG	溝入れ・汎用
	GL	溝入れ・低送り
	GF	溝入れ・低抵抗

種別	記号	用途
突切り(勝手あり)	CG	突切り・汎用
	CF	突切り・低抵抗
外径倣い・外径R溝	RG	倣い・汎用
倣い・R溝・ぬすみ	RN	端面・ぬすみ・汎用
非鉄金属用	GA	非鉄金属・汎用

チップブレーカ選択ガイド ☞F13　使用上の注意点 ☞F22　推奨切削条件 ☞F19

ご注意:赤文字の数値は2021-2022年総合カタログ記載内容より変更となっております。

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。 GNDXL型/GNDIS型ホルダでは使用できません。

GNDL-J型

外径 内部給油

外径深溝入れ・突切り用
内部給油式
クランプオン

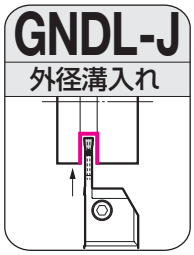
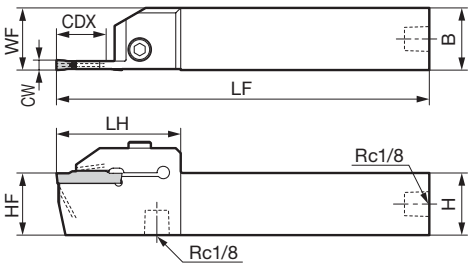


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	頭部 LH	刃幅 CW	最大溝深さ CDX	適用インサート	Fig	キャップスクリュー	N·m	プラグ	レンチ
GNDL R/L2020K-220J	●	●	20	20	125	20	20	44.5	**2.00**	**20**(18)	GC□ □20○○-□□	1				
R/L2020K-320J	●	●	20	20	125	20	20	44.5	**3.00**	**20**(18)	GC□ □30○○-□□	1				
R/L2020K-425J	●	●	20	20	125	20	20	50	**4.00**	**25**(23)	GC□ □40○○-□□	1	BX0520	**6.0**	XP02	LH040
R/L2020K-525J	●	●	20	20	125	20	20	50	**5.00**	**25**(23)	GC□ N50○○-□□	1				
R/L2020K-625J	●	●	20	20	125	20	20	50	**6.00**	**25**(23)	GC□ N60○○-□□	1				
GNDL R/L2525K-220J	●	●	25	25	125	25	25	44.5	**2.00**	**20**(18)	GC□ □20○○-□□	1				
R/L2525K-320J	●	●	25	25	125	25	25	44.5	**3.00**	**20**(18)	GC□ □30○○-□□	1				
R/L2525K-425J	●	●	25	25	125	25	25	50	**4.00**	**25**(23)	GC□ □40○○-□□	1	BX0520	**6.0**	XP02	LH040
R/L2525K-525J	●	●	25	25	125	25	25	50	**5.00**	**25**(23)	GC□ N50○○-□□	1				
R/L2525K-625J	●	●	25	25	125	25	25	50	**6.00**	**25**(23)	GC□ N60○○-□□	1				

インサートとホルダの刃幅 CW は同一の組み合わせでご使用ください。 最大溝深さの（ ）内は倣い用インサート（RG 型 /RN 型ブレーカ）使用時の寸法です。
適用可能なインサートは、F37 をご参照ください。
最大溝深さ CDX は溝入れ加工時の数値です。横送り・倣い加工時の最大切込みは F19 をご参照ください。

Fig 1

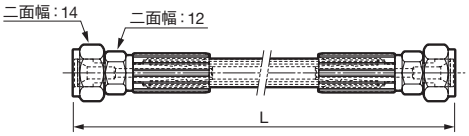


Fig 1

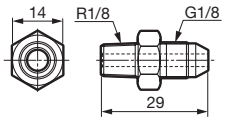
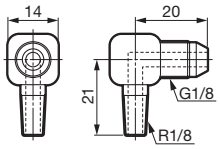


Fig 2



部品（ホース）

寸法(mm)

型番	在庫	L	ねじ規格	ねじ規格	Fig
J-HOSE-G1/8-G1/8-200	●	200	G1/8	G1/8	1
J-HOSE-G1/8-G1/8-300	●	300	G1/8	G1/8	1

ホースは別売りです。

ホースとコネクタの配管方法 F23

部品（コネクタ）

寸法(mm)

型番	在庫	ねじ規格	ねじ規格	Fig
J-G1/8-R1/8-00	●	G1/8	R1/8	1
J-G1/8-R1/8-90	●	G1/8	R1/8	2

コネクタは別売りです。

ホースとコネクタの配管方法 F23

N·m 推奨締付けトルク（N·m）

GNDL-J型

GNDL-J 型用インサート

（コーティング / サーメット / 超硬合金）

Fig 1

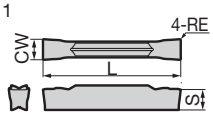


Fig 2（本図は右勝手(R)を示す。）

Fig 3

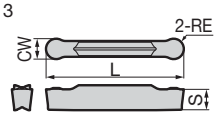
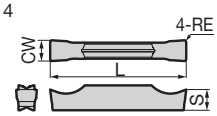


Fig 4



溝入れ・横送り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW		コーナー半径	全長	厚さ	包装単位	Fig
										刃幅	公差	RE	L	S		
GCM N3002-MG	●	●		●	●	●		●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-MG	●	●		●	●	●		●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-MG	●	●		●	●	●		●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
N4008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	5	1
GCM N5004-MG	●	●		●	●	●		●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
N5008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		1
GCM N6004-MG	●	●		●	●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
N6008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		1
GCM N2002-ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
GCM N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-ML	●	●		●	●	●		●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-ML	●	●		●	●	●		●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
N4008-ML	●	●		●	●	●		●	●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	5	1
GCM N5004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
N5008-ML	●	●		●	●	●		●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		1
GCM N6004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
N6008-ML	●	●		●	●	●		●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		1

溝入れ・突切り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW		コーナー半径	全長	厚さ	包装単位	Fig
										刃幅	公差	RE	L	S		
GCM N2002-GG		●	●		●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
GCM N3002-GG		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GG		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GG		●	●		●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GG		●	●		●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5	1
GCM N5002-GG		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N5004-GG		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GG		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GG		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N2002-GL		●	●		●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
N2004-GL		●			●	●		●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6		1
GCM N3002-GL		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GL		●			●	●		●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GL		●	●		●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GL		●			●	●		●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5	1
GCM N5002-GL		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N5004-GL		●			●	●		●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GL		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GL		●			●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N125005-GF	—	—	—	—	—	—	—	●	—	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2		1
GCM N150005-GF	—	—	—	—	—	—	—	●	—	1.5	±0.03	0.05	17.8	3.7		1
GCM N2002-GF	—	—	—	—	●	●		●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
N2004-GF	—	—	—	—	●	●		●	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6		1
GCM N3002-GF		●	●		●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GF		●			●	●		●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GF		●	●		●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GF		●			●	●		●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5	1
GCM N5002-GF		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N5004-GF		●			●	●		●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GF		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GF		●			●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1

突切り（勝手あり）

寸法(mm)

型番	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	刃先角	刃幅 CW		コーナー半径	全長	厚さ	包装単位	Fig
								PSI	刃幅	公差	RE	L	S		
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	5	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		2
GCM R4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		2
L4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		2
GCM R20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
L20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
GCM R30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
L30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5	2
GCM R20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
L20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
GCM R30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
L30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2

GCM R：右勝手　GCM L：左勝手

外径倣い・外径 R 溝

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW		コーナー半径	全長	厚さ	包装単位	Fig
										刃幅	公差	RE	L	S		
GCM N3015-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	21.1	3.8		3
N4020-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	26.4	4.0	5	3
GCM N5025-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	2.5	27.2	4.1		3
N6030-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	3.0	27.5	4.5		3

倣い・R 溝・ぬすみ

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U		刃幅 CW		コーナー半径	全長	厚さ	包装単位	Fig
										刃幅	公差	RE	L	S		
GCM N2010-RN	—	—	—	—	●	●	●	●		2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6		3
N3015-RN	●	●	●	●	●	●	●	●		3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8		3
N4020-RN	●	●	●	●	●	●	●	●		4.0	±0.03	2.0	28.2	4.0	5	3
N5025-RN	●	●	●	●	●	●	●	●		5.0	±0.03	2.5	28.3	4.1		3
N6030-RN	●	●	●	●	●	●	●	●		6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5		3

非鉄金属用

寸法(mm)

型番	H10									刃幅 CW		コーナー半径	全長	厚さ	包装単位	Fig
										刃幅	公差	RE	L	S		
GCG N2002-GA	●									2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6		4
N3002-GA	●									3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		4
GCG N4004-GA	●									4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	5	4
N5004-GA	●									5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		4
N6004-GA	●									6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5		4

型番末尾記号（チップブレーカ）

種別	記号	用途
溝入れ・横送り	MG	多機能・汎用
	ML	多機能・低送り
溝入れ・突切り	GG	溝入れ・汎用
	GL	溝入れ・低送り
	GF	溝入れ・低抵抗

種別	記号	用途
突切り(勝手あり)	CG	突切り・汎用
	CF	突切り・低抵抗
外径倣い・外径R溝	RG	倣い・汎用
倣い・R溝・ぬすみ	RN	端面・ぬすみ・汎用
非鉄金属用	GA	非鉄金属・汎用

チップブレーカ選択ガイド ☞F13　使用上の注意点 ☞F22　推奨切削条件 ☞F19

ご注意：赤文字の数値は2021-2022年総合カタログ記載内容より変更となっております。

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。 GNDXL型/GNDIS型ホルダでは使用できません。

GNDXL型

外径深溝入れ・突切り用
クランプオン

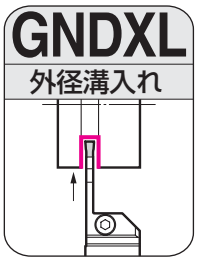
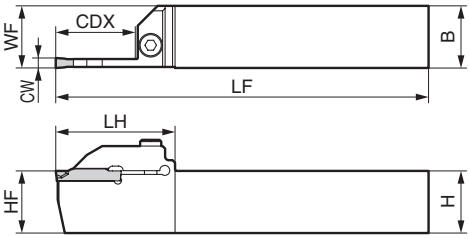


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	頭部 LH	刃幅 CW	最大溝深さ CDX	適用インサート	Fig	キャップスクリュー	N·m	レンチ
GNDXL R/L2020K-226			20	20	125	20	20	42.0	**2.0**	**26**	GCM N2002-GF1	1			
R/L2020K-332	●	●	20	20	125	20	20	48.0	**3.0**	**32**	GCM N30○○-□□1	1			
R/L2020K-432	●	●	20	20	125	20	20	48.0	**4.0**	**32**	GCM N40○○-□□1	1	BX0520	**5.0**	LH040
R/L2020K-532	●	●	20	20	125	20	20	48.0	**5.0**	**32**	GCM N50○○-□□1	1			
R/L2020K-632	●	●	20	20	125	20	20	48.0	**6.0**	**32**	GCM N60○○-□□1	1			
GNDXL R/L2525M-226			25	25	150	25	25	42.0	**2.0**	**26**	GCM N2002-GF1	1			
R/L2525M-332	●	●	25	25	150	25	25	48.0	**3.0**	**32**	GCM N30○○-□□1	1			
R/L2525M-432	●	●	25	25	150	25	25	48.0	**4.0**	**32**	GCM N40○○-□□1	1	BX0520	**5.0**	LH040
R/L2525M-532	●	●	25	25	150	25	25	48.0	**5.0**	**32**	GCM N50○○-□□1	1			
R/L2525M-632	●	●	25	25	150	25	25	48.0	**6.0**	**32**	GCM N60○○-□□1	1			

インサートとホルダの刃幅 CW は同一の組み合わせでご使用ください。1 コーナーインサートのみご使用いただけます。適用可能なインサートは、F39 をご参照ください。
最大溝深さ CDX は溝入れ加工時の数値です。横送り・倣い加工時の最大切込みは F19 をご参照ください。

N·m 推奨締付けトルク（N·m）　●印：標準在庫品（新製品・拡充品）

GNDXL型

New

GNDXL 型用インサート（1 コーナー）

（ コーティング）

Fig 1

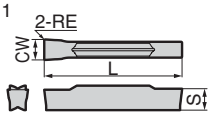
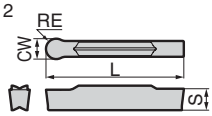


Fig 2



溝入れ・横送り（1 コーナー）

寸法(mm)

型番	AC5015S	AC5025S	AC530U	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N3002-ML1	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
GCM N4004-ML1	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
GCM N5004-ML1	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6004-ML1	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1

溝入れ・突切り（1 コーナー）

寸法(mm)

型番	AC5015S	AC5025S	AC530U	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N2002-GF1				2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
GCM N3002-GF1	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
GCM N4002-GF1	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
GCM N5002-GF1	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
GCM N6002-GF1	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。GNDXL型ホルダとの組み合わせでご使用ください。GNDIS型ホルダでは使用できません。

倣い・R 溝（1 コーナー）

寸法(mm)

型番	AC5015S	AC5025S	AC530U	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N3015-RN1	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.4	3.8	5	2
GCM N6030-RN1	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.1	4.5		2

型番末尾記号（チップブレーカ）

種別	記号	用途
溝入れ・横送り	ML1	多機能・低送り
溝入れ・突切り	GF1	溝入れ・低抵抗

種別	記号	用途
倣い・R溝	RN1	汎用

チップブレーカ選択ガイド ☞F13　使用上の注意点 ☞F22　推奨切削条件 ☞F19

●印：標準在庫品（新製品・拡充品）

GNDN型

ぬすみ

ぬすみ加工用
クランプオン

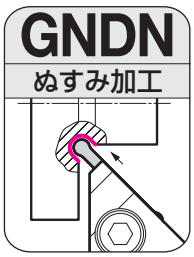
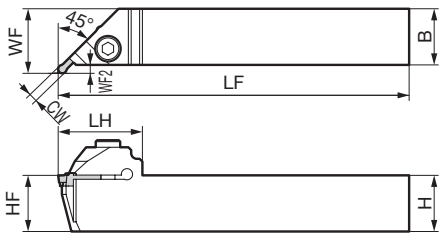
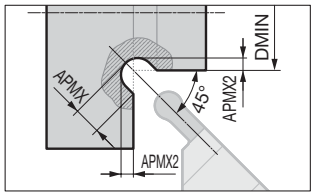


Fig 1





本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	頭部 LH	オフセット WF2	最小加工径 DMIN	刃幅 CW	APMX	APMX2	適用インサート	Fig	キャップスクリュー	N·m	レンチ
GNDN R/L2020K-215-020	●	●	20	20	125	23	20	35	3.0	**20**	**2.0**	1.5	0.64	GCM N2010-RN	1			
GNDN R/L2020K-320-020	●	●	20	20	125	23	20	35	3.0	**20**	**3.0**	2.0	0.79	GCM N3015-RN	1			
GNDN R/L2020K-430-030	●	●	20	20	125	24	20	37	4.0	**30**	**4.0**	3.0	1.29	GCM N4020-RN	1	BX0520	**5.0**	LH040
GNDN R/L2020K-535-030	●	●	20	20	125	25	20	40	5.0	**30**	**5.0**	3.5	1.44	GCM N5025-RN	1			
GNDN R/L2020K-640-030	●	●	20	20	125	25	20	40	5.0	**30**	**6.0**	4.0	1.59	GCM N6030-RN	1			
GNDN R/L2525M-215-020	●	●	25	25	150	28	25	35	3.0	**20**	**2.0**	1.5	0.64	GCM N2010-RN	1			
GNDN R/L2525M-320-020	●	●	25	25	150	28	25	35	3.0	**20**	**3.0**	2.0	0.79	GCM N3015-RN	1			
GNDN R/L2525M-430-030	●	●	25	25	150	29	25	37	4.0	**30**	**4.0**	3.0	1.29	GCM N4020-RN	1	BX0520	**5.0**	LH040
GNDN R/L2525M-535-030	●	●	25	25	150	30	25	40	5.0	**30**	**5.0**	3.5	1.44	GCM N5025-RN	1			
GNDN R/L2525M-640-030	●	●	25	25	150	30	25	40	5.0	**30**	**6.0**	4.0	1.59	GCM N6030-RN	1			

インサートとホルダの刃幅 CW は同一の組み合わせでご使用ください。適用インサートは F41 をご参照ください。
最大溝深さ CDX は溝入れ加工時の数値です。横送り・倣い加工時の最大切込みは F19 をご参照ください。

型番の呼び方

GND N R 20 20 K - 2 15 - 020

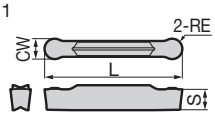
GND	N	R	20	20	K	-	2	15	-	020
型式記号	用途記号：ぬすみ	勝手	シャンク高さ (mm)	シャンク幅 (mm)	シャンク長記号		刃幅 (mm)	APMX×10 (mm)		最小加工径 (mm)

N·m 推奨締付けトルク (N·m)

GNDN 型用インサート

（ コーティング）

Fig 1



倣い・R 溝・ぬすみ

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N2010-RN	—	—	—	—	●	●	●	●	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6		1
N3015-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8		1
N4020-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	28.2	4.0	5	1
N5025-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	2.5	28.3	4.1		1
N6030-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5		1

型番末尾記号（チップブレーカ）

種別	記号	用途
倣い・R溝・ぬすみ	RN	端面・ぬすみ・汎用

チップブレーカ選択ガイド ☞F13　使用上の注意点 ☞F22　推奨切削条件 ☞F19

ご注意:赤文字の数値は2021-2022年総合カタログ記載内容より変更となっております。

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。 GNDXL型/GNDIS型ホルダでは使用できません。

GNDF型

※横送り（溝広げ）加工時は多機能・
倣い加工用インサートをご使用ください。

端面溝入れ用
クランプオン

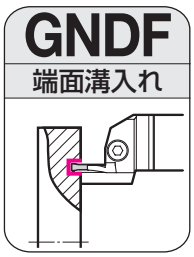
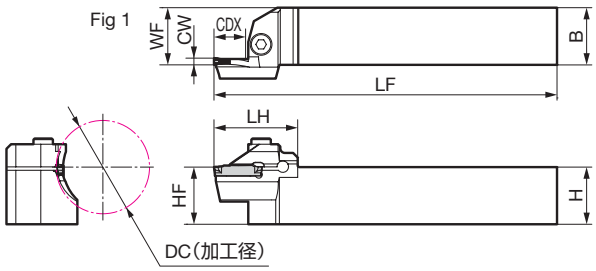
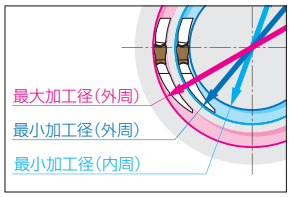


Fig 1





本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	頭部 LH	加工径 DC	最小加工径 内周	刃幅 CW	最大溝深さ CDX	適用インサート	Fig	キャップスクリュー	N·m	レンチ
GNDF R/L2020K-312-035	●	●	20	20	125	20	20	35.6	35～45	29	3.0	12		1			
GNDF R/L2020K-312-040	●	●	20	20	125	20	20	35.6	40～55	34	3.0	12		1			
GNDF R/L2020K-318-050	●	●	20	20	125	20	20	41.6	50～70	44	3.0	18		1			
GNDF R/L2020K-318-065	●	●	20	20	125	20	20	41.6	65～100	59	3.0	18	GC□ N30○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDF R/L2020K-318-090	●	●	20	20	125	20	20	41.6	90～150	84	3.0	18		1			
GNDF R/L2020K-318-140	●	●	20	20	125	20	20	41.6	140～200	134	3.0	18		1			
GNDF R/L2020K-318-180	●	●	20	20	125	20	20	41.6	180～300	174	3.0	18		1			
GNDF R/L2020K-418-040	●	●	20	20	125	20	20	41.6	40～55	32	4.0	18		1			
GNDF R/L2020K-423-050	●	●	20	20	125	20	20	46.6	50～70	42	4.0	23		1			
GNDF R/L2020K-423-065	●	●	20	20	125	20	20	46.6	65～90	57	4.0	23		1			
GNDF R/L2020K-423-085	●	●	20	20	125	20	20	46.6	85～130	77	4.0	23	GC□ N40○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDF R/L2020K-423-125	●	●	20	20	125	20	20	46.6	125～200	117	4.0	23		1			
GNDF R/L2020K-423-180	●	●	20	20	125	20	20	46.6	180～300	172	4.0	23		1			
GNDF R/L2020K-423-280	●	●	20	20	125	20	20	46.6	280～1000	272	4.0	23		1			
GNDF R/L2020K-523-050	●	●	20	20	125	20	20	46.6	50～70	40	5.0	23		1			
GNDF R/L2020K-523-065	●	●	20	20	125	20	20	46.6	65～90	55	5.0	23		1			
GNDF R/L2020K-523-085	●	●	20	20	125	20	20	46.6	85～130	75	5.0	23		1			
GNDF R/L2020K-523-125	●	●	20	20	125	20	20	46.6	125～200	115	5.0	23	GC□ N50○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDF R/L2020K-523-180	●	●	20	20	125	20	20	46.6	180～300	170	5.0	23		1			
GNDF R/L2020K-523-280	●	●	20	20	125	20	20	46.6	280～1000	270	5.0	23		1			
GNDF R/L2020K-623-050	●	●	20	20	125	20	20	46.6	50～75	38	6.0	23		1			
GNDF R/L2020K-623-070	●	●	20	20	125	20	20	46.6	70～110	58	6.0	23		1			
GNDF R/L2020K-623-100	●	●	20	20	125	20	20	46.6	100～200	88	6.0	23		1			
GNDF R/L2020K-623-180	●	●	20	20	125	20	20	46.6	180～300	168	6.0	23	GC□ N60○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDF R/L2020K-623-280	●	●	20	20	125	20	20	46.6	280～1000	268	6.0	23		1			
GNDF R/L2525M-312-035	●	●	25	25	150	25	25	35.6	35～45	29	3.0	12		1			
GNDF R/L2525M-312-040	●	●	25	25	150	25	25	35.6	40～55	34	3.0	12		1			
GNDF R/L2525M-318-050	●	●	25	25	150	25	25	41.6	50～70	44	3.0	18		1			
GNDF R/L2525M-318-065	●	●	25	25	150	25	25	41.6	65～100	59	3.0	18	GC□ N30○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDF R/L2525M-318-090	●	●	25	25	150	25	25	41.6	90～150	84	3.0	18		1			
GNDF R/L2525M-318-140	●	●	25	25	150	25	25	41.6	140～200	134	3.0	18		1			
GNDF R/L2525M-318-180	●	●	25	25	150	25	25	41.6	180～300	174	3.0	18		1			
GNDF R/L2525M-418-040	●	●	25	25	150	25	25	41.6	40～55	32	4.0	18		1			
GNDF R/L2525M-423-050	●	●	25	25	150	25	25	46.6	50～70	42	4.0	23		1			
GNDF R/L2525M-423-065	●	●	25	25	150	25	25	46.6	65～90	57	4.0	23		1			
GNDF R/L2525M-423-085	●	●	25	25	150	25	25	46.6	85～130	77	4.0	23	GC□ N40○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDF R/L2525M-423-125	●	●	25	25	150	25	25	46.6	125～200	117	4.0	23		1			
GNDF R/L2525M-423-180	●	●	25	25	150	25	25	46.6	180～300	172	4.0	23		1			
GNDF R/L2525M-423-280	●	●	25	25	150	25	25	46.6	280～1000	272	4.0	23		1			
GNDF R/L2525M-523-050	●	●	25	25	150	25	25	46.6	50～70	40	5.0	23		1			
GNDF R/L2525M-523-065	●	●	25	25	150	25	25	46.6	65～90	55	5.0	23		1			
GNDF R/L2525M-523-085	●	●	25	25	150	25	25	46.6	85～130	75	5.0	23		1			
GNDF R/L2525M-523-125	●	●	25	25	150	25	25	46.6	125～200	115	5.0	23	GC□ N50○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDF R/L2525M-523-180	●	●	25	25	150	25	25	46.6	180～300	170	5.0	23		1			
GNDF R/L2525M-523-280	●	●	25	25	150	25	25	46.6	280～1000	270	5.0	23		1			
GNDF R/L2525M-623-050	●	●	25	25	150	25	25	46.6	50～75	38	6.0	23		1			
GNDF R/L2525M-623-070	●	●	25	25	150	25	25	46.6	70～110	58	6.0	23		1			
GNDF R/L2525M-623-100	●	●	25	25	150	25	25	46.6	100～200	88	6.0	23		1			
GNDF R/L2525M-623-180	●	●	25	25	150	25	25	46.6	180～300	168	6.0	23	GC□ N60○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDF R/L2525M-623-280	●	●	25	25	150	25	25	46.6	280～1000	268	6.0	23		1			

インサートとホルダの刃幅 CW は同一の組み合わせでご使用ください。適用インサートは F43 をご参照ください。
最大溝深さ CDX は溝入れ加工時の数値です。横送り・倣い加工時の最大切込みは F19 をご参照ください。

N·m 推奨締付けトルク（N·m）

GNDF型

GNDF 型用インサート

（コーティング / サーメット / 超硬合金）

Fig 1

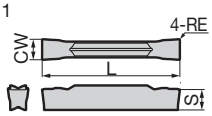


Fig 2

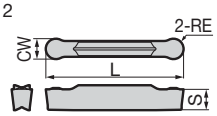
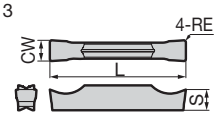


Fig 3



溝入れ・横送り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N3002-MG	●	●		●	●	●		●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-MG	●	●		●	●	●		●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-MG	●	●		●	●	●		●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
N4008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	5	1
GCM N5004-MG	●	●		●	●	●		●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
N5008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		1
GCM N6004-MG	●	●		●	●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
N6008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		1
GCM N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-ML	●	●		●	●	●		●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-ML	●	●		●	●	●		●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
N4008-ML	●	●		●	●	●		●	●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	5	1
GCM N5004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
N5008-ML	●	●		●	●	●		●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		1
GCM N6004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
N6008-ML	●	●		●	●	●		●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		1

溝入れ・突切り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N3002-GG		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GG		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GG		●	●		●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GG		●	●		●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
GCM N5002-GG		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	5	1
N5004-GG		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GG		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GG		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N3002-GL		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GL		●			●	●		●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GL		●	●		●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GL		●			●	●		●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
GCM N5002-GL		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	5	1
N5004-GL		●			●	●		●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GL		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GL		●			●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N3002-GF		●	●		●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GF		●			●	●		●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GF		●	●		●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GF		●			●	●		●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
GCM N5002-GF		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	5	1
N5004-GF		●			●	●		●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GF		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GF		●			●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1

倣い・R 溝・ぬすみ

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N3015-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8		2
N4020-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	28.2	4.0		2
N5025-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	2.5	28.3	4.1	5	2
N6030-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5		2

非鉄金属用

寸法(mm)

型番	H10	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCG N3002-GA	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		3
GCG N4004-GA	●	4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	5	3
N5004-GA	●	5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		3
N6004-GA	●	6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5		3

型番末尾記号（チップブレーカ）

種別	記号	用途
溝入れ・横送り	MG	多機能・汎用
	ML	多機能・低送り
溝入れ・突切り	GG	溝入れ・汎用
	GL	溝入れ・低送り
	GF	溝入れ・低抵抗

種別	記号	用途
倣い・R溝・ぬすみ	RN	端面・ぬすみ・汎用
非鉄金属用	GA	非鉄金属・汎用

チップブレーカ選択ガイド ☞F13　使用上の注意点 ☞F22　推奨切削条件 ☞F19

ご注意:赤文字の数値は2021-2022年総合カタログ記載内容より変更となっております。

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。 GNDXL型/GNDIS型ホルダでは使用できません。

GNDFS型

※横送り（溝広げ）加工時は多機能・倣い加工用インサートをご使用ください。

端面 L 型（横向き）深溝入れ用
クランプオン

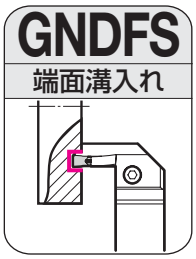
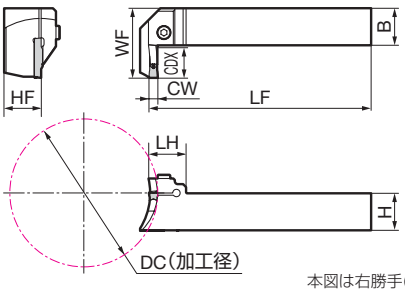
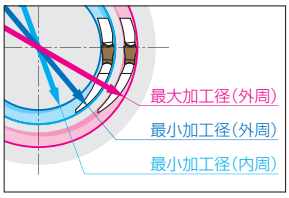


Fig 1





本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型　番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	頭部 LH	加工径 DC	最小加工径内周	刃幅 CW	最大溝深さ CDX	適用インサート	Fig	キャップスクリュー BX0520 / BX0620	N·m	レンチ
GNDFS R/L2525M-620-070			25	25	150	47	25	25	70～100	58	**6.0**	**20**		1			
GNDFS R/L2525M-620-100			25	25	150	47	25	25	100～200	88	**6.0**	**20**		1			
GNDFS R/L2525M-620-180			25	25	150	47	25	25	180～300	168	**6.0**	**20**	GC□ N60○○-□□	1	BX0520	**5.0**	LH040
GNDFS R/L2525M-620-280			25	25	150	47	25	25	280～1000	268	**6.0**	**20**		1			
GNDFS R/L2525M-620-450			25	25	150	47	25	25	450～	438	**6.0**	**20**		1			
GNDFS R/L3232P-620-070			32	32	170	54	32	25	70～100	58	**6.0**	**20**		1			
GNDFS R/L3232P-620-100			32	32	170	54	32	25	100～200	88	**6.0**	**20**		1			
GNDFS R/L3232P-620-180			32	32	170	54	32	25	180～300	168	**6.0**	**20**	GC□ N60○○-□□	1	BX0620	**6.0**	LH050
GNDFS R/L3232P-620-280			32	32	170	54	32	25	280～1000	268	**6.0**	**20**		1			
GNDFS R/L3232P-620-450			32	32	170	54	32	25	450～	438	**6.0**	**20**		1			
GNDFS R/L2525M-820-070			25	25	150	47	25	30	70～100	54	**8.0**	**20**		1			
GNDFS R/L2525M-820-100			25	25	150	47	25	30	100～200	84	**8.0**	**20**		1			
GNDFS R/L2525M-820-180			25	25	150	47	25	30	180～300	164	**8.0**	**20**	GCM N80○○-□□	1	BX0620	**6.0**	LH050
GNDFS R/L2525M-820-280			25	25	150	47	25	30	280～1000	264	**8.0**	**20**		1			
GNDFS R/L2525M-820-450			25	25	150	47	25	30	450～	434	**8.0**	**20**		1			
GNDFS R/L3232P-820-070			32	32	170	54	32	30	70～100	54	**8.0**	**20**		1			
GNDFS R/L3232P-820-100			32	32	170	54	32	30	100～200	84	**8.0**	**20**		1			
GNDFS R/L3232P-820-180			32	32	170	54	32	30	180～300	164	**8.0**	**20**	GCM N80○○-□□	1	BX0620	**6.0**	LH050
GNDFS R/L3232P-820-280			32	32	170	54	32	30	280～1000	264	**8.0**	**20**		1			
GNDFS R/L3232P-820-450			32	32	170	54	32	30	450～	434	**8.0**	**20**		1			

インサートとホルダの刃幅 CW は同一の組み合わせでご使用ください。適用インサートは F45 をご参照ください。
最大溝深さ CDX は溝入れ加工時の数値です。横送り・倣い加工時の最大切込みは F19 をご参照ください。

N·m 推奨締付けトルク（N·m）

GNDFS型

GNDFS 型用インサート

（コーティング / サーメット / 超硬合金）

Fig 1

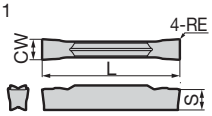


Fig 2

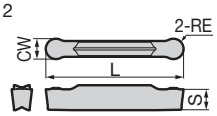
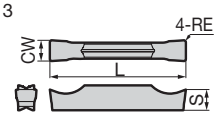


Fig 3



溝入れ・横送り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N6004-MG	●	●		●	●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	5	1
N6008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		1
GCM N8004-MG	●	●		●	●	●		●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0		1
N8008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.8	28.8	6.0		1
GCM N6004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	5	1
N6008-ML	●	●		●	●	●		●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		1
GCM N8004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0		1
N8008-ML	●	●		●	●	●		●	—	8.0	±0.04	0.8	28.8	6.0		1

溝入れ・突切り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N6002-GG		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	5	1
N6004-GG		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N8004-GG		●	●		●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0		1
GCM N6002-GL		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	5	1
N6004-GL		●			●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N8004-GL		●	●		●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0		1
GCM N6002-GF		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	5	1
N6004-GF		●			●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N8002-GF		●	●		●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.2	28.8	6.0		1
N8004-GF		●	●		●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0		1

倣い・R 溝・ぬすみ

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N6030-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5	5	2

非鉄金属用

寸法(mm)

型番	H10	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCG N6004-GA	●	6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5	5	3

型番末尾記号（チップブレーカ）

種別	記号	用途
溝入れ・横送り	MG	多機能・汎用
	ML	多機能・低送り
溝入れ・突切り	GG	溝入れ・汎用
	GL	溝入れ・低送り
	GF	溝入れ・低抵抗

種別	記号	用途
倣い・R溝・ぬすみ	RN	端面・ぬすみ・汎用
非鉄金属用	GA	非鉄金属・汎用

チップブレーカ選択ガイド ☞F13　使用上の注意点 ☞F22　推奨切削条件 ☞F19

ご注意：赤文字の数値は2021-2022年総合カタログ記載内容より変更となっております。

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。 GNDXL型/GNDIS型ホルダでは使用できません。

GNDIS型

内径 内部給油

内径溝入れ用
クランプオン

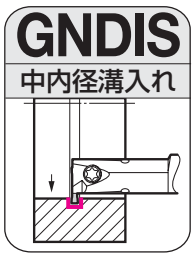
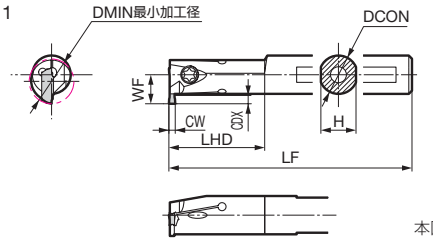


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

SumiSmall

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	径 DCON	高さ H	全長 LF	頭部 LHD	刃先距離 WF	最小加工径 DMIN	刃幅 CW	最大溝深さ CDX	適用インサート	Fig	皿ねじ	N·m	レンチ
GNDIS R/L1214-T1526	●	●	12	11	150	30	9.0	14	**1.5**	**2.6**		1			
GNDIS R/L1214-T1536	●	●	12	11	150	30	10.0	14	**1.5**	**3.6**		1	BFTX0409N	**3.4**	LT15
GNDIS R/L1616-T1536	●	●	16	15	160	35	11.5	16	**1.5**	**3.6**	GXM N150005S-GF	1			
GNDIS R/L1620-T1546	●	●	16	15	160	40	14.5	20	**1.5**	**4.6**		1	BFTX0511N	**5.0**	LT20
GNDIS R/L2025-T1566	●	●	20	19	180	40	19.0	25	**1.5**	**6.6**		1			
GNDIS R/L1214-T2026	●	●	12	11	150	30	9.0	14	**2.0**	**2.6**		1			
GNDIS R/L1214-T2036	●	●	12	11	150	30	10.0	14	**2.0**	**3.6**		1	BFTX0409N	**3.4**	LT15
GNDIS R/L1616-T2036	●	●	16	15	160	35	11.5	16	**2.0**	**3.6**	GXM N2002S-□□	1			
GNDIS R/L1620-T2046	●	●	16	15	160	40	14.5	20	**2.0**	**4.6**		1	BFTX0511N	**5.0**	LT20
GNDIS R/L2025-T2066	●	●	20	19	180	40	19.0	25	**2.0**	**6.6**		1			
GNDIS R/L1214-T3026	●	●	12	11	150	30	9.0	14	**3.0**	**2.6**		1			
GNDIS R/L1214-T3036	●	●	12	11	150	30	10.0	14	**3.0**	**3.6**		1	BFTX0409N	**3.4**	LT15
GNDIS R/L1616-T3036	●	●	16	15	160	35	11.5	16	**3.0**	**3.6**	GXM N3002S-□□	1			
GNDIS R/L1620-T3046	●	●	16	15	160	40	14.5	20	**3.0**	**4.6**		1	BFTX0511N	**5.0**	LT20
GNDIS R/L2025-T3066	●	●	20	19	180	40	19.0	25	**3.0**	**6.6**		1			

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。GXMインサートのみご使用いただけます。適用インサートはF47をご参照ください。
最大溝深さCDXは溝入れ加工時の数値です。横送り·倣い加工時の最大切込みはF19をご参照ください。

型番の呼び方

GND IS R 12 14 - T 15 26

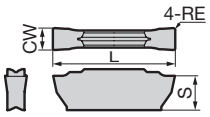
GND	IS	R	12	14	-	T	15	26
型式記号	用途記号 :内径加工	勝手	シャンク径 (mm)	最小加工径 (mm)		内径加工用	刃幅 (mm) x 10	最大溝深さ (mm) x 10

N·m 推奨締付けトルク (N·m)

GNDIS 型用インサート

（ コーティング）

Fig 1



溝入れ・横送り

寸法(mm)

型番	AC520U	AC1030U				刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GXM N2002S-ML	●	●				2.0	±0.03	0.2	11.1	3.1	5	1
N3002S-ML	●	●				3.0	±0.03	0.2	11.1	3.1		1

溝入れ・突切り

寸法(mm)

型番	AC520U	AC1030U				刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GXM N150005S-GF	—	●				1.5	±0.03	0.05	11.1	3.1		1
GXM N2002S-GF	●	●				2.0	±0.03	0.2	11.1	3.1	5	1
N3002S-GF	●	●				3.0	±0.03	0.2	11.1	3.1		1

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。GCM/GCGインサートとの互換性はありません。

■ 推奨切削条件（GNDIS）

被削材	P 炭素鋼・合金鋼		M ステンレス鋼		K 鋳鉄		S 難削材	
インサート材種	AC520U	AC1030U	AC520U	AC1030U	AC520U	AC1030U	AC520U	AC1030U
切削速度 vc（m/min）	80-200	50-200	70-150	50-150	60-200	50-200	20-80	20-60

■ 溝入れ・突切り・ぬすみ

チップブレーカ		送り量 f(mm/rev) ML	送り量 f(mm/rev) GF
刃幅 CW (mm)	1.5	–	0.02~0.10
	2.0	0.03~0.12	0.03~0.12
	3.0	0.05~0.15	0.05~0.15

■ 横送り

チップブレーカ		ML 送り量 f(mm/rev)	ML 切込み ap(mm)
刃幅 CW (mm)	2.0	0.03~0.12	0.2~0.8
	3.0	0.05~0.15	0.3~1.2

使用上の注意点 F22

GNDI型

内径 内部給油

内径溝入れ用
クランプオン

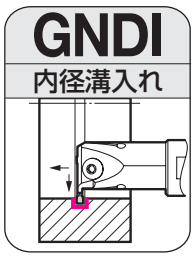
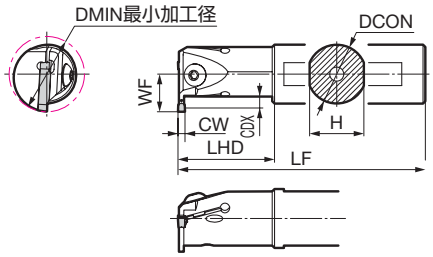


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	径 DCON	高さ H	頭部 LHD	全長 LF	刃先距離 WF	最小加工径 DMIN	刃幅 CW	最大溝深さ CDX	適用インサート	Fig	ボルト	N·m	レンチ
GNDI R/L2532-T206	●	●	25	23	40	200	16	32	**2.0**	**6**	GC□ N20○○-□□	1	BH0516	**5.0**	LH030
GNDI R/L3240-T210	●	●	32	30	50	250	26	40	**2.0**	**10**		1	BH0616	**6.0**	LH040
GNDI R/L2532-T306	●	●	25	23	40	200	16	32	**3.0**	**6**	GC□ N30○○-□□	1	BH0516	**5.0**	LH030
GNDI R/L3240-T310	●	●	32	30	50	250	26	40	**3.0**	**10**		1	BH0616	**6.0**	LH040
GNDI R/L4050-T311	●	●	40	38	60	300	31	50	**3.0**	**11**		1			
GNDI R/L2532-T406	●	●	25	23	40	200	19	32	**4.0**	**6**	GC□ N40○○-□□	1	BH0516	**5.0**	LH030
GNDI R/L3240-T410	●	●	32	30	50	250	26	40	**4.0**	**10**		1	BH0616	**6.0**	LH040
GNDI R/L4050-T411	●	●	40	38	60	300	31	50	**4.0**	**11**		1			
GNDI R/L2532-T506	●	●	25	23	40	200	19	32	**5.0**	**6**	GC□ N50○○-□□	1	BH0516	**5.0**	LH030
GNDI R/L3240-T510	●	●	32	30	50	250	26	40	**5.0**	**10**		1	BH0616	**6.0**	LH040
GNDI R/L4050-T511	●	●	40	38	60	300	31	50	**5.0**	**11**		1			
GNDI R/L4050-T611	●	●	40	38	60	300	31	50	**6.0**	**11**	GC□ N60○○-□□	1	BH0616	**6.0**	LH040

インサートとホルダの刃幅 CW は同一の組み合わせでご使用ください。適用可能なインサートは、F49 をご参照ください。
最大溝深さ CDX は溝入れ加工時の数値です。横送り・倣い加工時の最大切込みは F19 をご参照ください。

N·m 推奨締付けトルク (N·m)

GNDI 型用インサート

（コーティング / サーメット / 超硬合金）

Fig 1

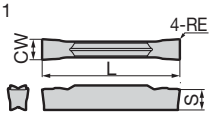


Fig 2

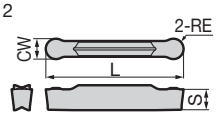
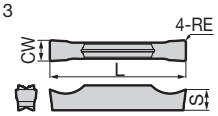


Fig 3



溝入れ・横送り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N3002-MG	●	●		●	●	●		●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-MG	●	●		●	●	●		●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-MG	●	●		●	●	●		●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
N4008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	5	1
GCM N5004-MG	●	●		●	●	●		●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
N5008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		1
GCM N6004-MG	●	●		●	●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
N6008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		1
GCM N2002-ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
GCM N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-ML	●	●		●	●	●		●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-ML	●	●		●	●	●		●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
N4008-ML	●	●		●	●	●		●	●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	5	1
GCM N5004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
N5008-ML	●	●		●	●	●		●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		1
GCM N6004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
N6008-ML	●	●		●	●	●		●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		1

溝入れ・突切り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N2002-GG		●	●		●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
GCM N3002-GG		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GG		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GG		●	●		●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GG		●	●		●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5	1
GCM N5002-GG		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N5004-GG		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GG		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GG		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N2002-GL		●	●		●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
N2004-GL		●			●	●		●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6		1
GCM N3002-GL		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GL		●			●	●		●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GL		●	●		●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GL		●			●	●		●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5	1
GCM N5002-GL		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N5004-GL		●			●	●		●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GL		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GL		●			●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N2002-GF	—	—	—	—	●	●		●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
N2004-GF	—	—	—	—	●	●		●	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6		1
GCM N3002-GF		●	●		●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GF		●			●	●		●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GF		●	●		●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GF		●			●	●		●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5	1
GCM N5002-GF		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N5004-GF		●			●	●		●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GF		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GF		●			●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1

倣い・R 溝・ぬすみ

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N2010-RN	—	—	—	—	●	●	●	●	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6		2
N3015-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8		2
N4020-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	28.2	4.0	5	2
N5025-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	2.5	28.3	4.1		2
N6030-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5		2

非鉄金属用

寸法(mm)

型番	H10								刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCG N2002-GA	●								2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6		3
N3002-GA	●								3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		3
GCG N4004-GA	●								4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	5	3
N5004-GA	●								5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		3
N6004-GA	●								6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5		3

型番末尾記号（チップブレーカ）

種別	記号	用途
溝入れ・横送り	MG	多機能・汎用
	ML	多機能・低送り
溝入れ・突切り	GG	溝入れ・汎用
	GL	溝入れ・低送り
	GF	溝入れ・低抵抗

種別	記号	用途
倣い・R溝・ぬすみ	RN	端面・ぬすみ・汎用
非鉄金属用	GA	非鉄金属・汎用

チップブレーカ選択ガイド ☞F13　使用上の注意点 ☞F22　推奨切削条件 ☞F19

ご注意：赤文字の数値は2021-2022年総合カタログ記載内容より変更となっております。

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。 GNDXL型/GNDIS型ホルダでは使用できません。

GNDCM型

外径

外径溝入れ スミポリゴンカセット
クランプオン

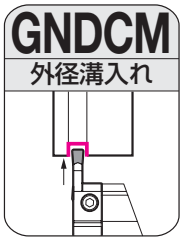
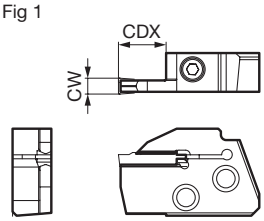


Fig 1



本図は右勝手 (R) を示す。

スミポリゴン GND 型カセット　部品

寸法(mm)

型　番	在庫 R	在庫 L	刃幅 CW	最大溝深さ CDX	適用インサート	適用ホルダ	Fig	キャップスクリュー	N·m	レンチ
GNDCM R/L 212	●	●	2	12	GC□□20○○-□□		1			
GNDCM R/L 312	●	●	3	12	GC□□30○○-□□	PSC○○GND○○○○00 R/L	1			
GNDCM R/L 418	●	●	4	18	GC□□40○○-□□		1	BX0512	5.0	LH040
GNDCM R/L 518	●	●	5	18	GC□N50○○-□□	PSC○○GND○○○○90 R/L	1			
GNDCM R/L 618	●	●	6	18	GC□N60○○-□□		1			

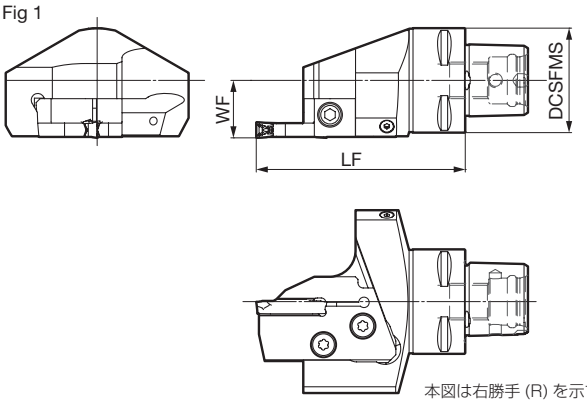
インサートとホルダの刃幅 CW は同一の組み合わせでご使用ください。適用可能なインサートは F51 をご参照ください。
最大溝深さ CDX は溝入れ加工時の数値です。横送り・倣い加工時の最大切込みは F19 をご参照ください。

型番の呼び方 カセット

GNDCM R 2 12

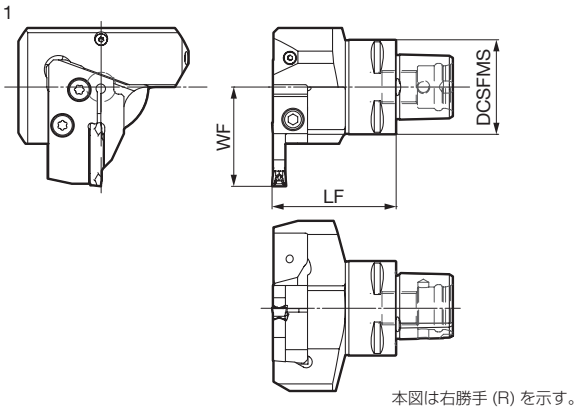
- GNDCM：型式記号
- R：勝手
- 2：刃幅 (mm)
- 12：最大溝深さ (mm)

Fig 1



本図は右勝手 (R) を示す。

Fig 1



本図は右勝手 (R) を示す。

スミポリゴン GND 型ホルダ（ストレート）　部品

寸法(mm)

型　番	在庫 R	在庫 L	刃先 WF	突出し LF	取付 DCS-FMS	適用カセット	Fig	皿ねじ	N·m	レンチ
PSC40 GND 228000 R/L	●	●	22	80	40	GNDCM R/L○○○	1			
PSC50 GND 278000 R/L	●	●	27	80	50		1	BFTX0619N	7.5	TT25
PSC63 GND 338000 R/L	●	●	33	80	63		1			

ホルダにインサート、カセットは組み込んでありません。

スミポリゴン GND 型ホルダ（L 型）　部品

寸法(mm)

型　番	在庫 R	在庫 L	刃先 WF	突出し LF	取付 DCS-FMS	適用カセット	Fig	皿ねじ	N·m	レンチ
PSC40 GND 425290 R/L	●	●	42	52.5	40	GNDCM L/R○○○	1			
PSC50 GND 475590 R/L	●	●	47	55	50		1	BFTX0619N	7.5	TT25
PSC63 GND 545790 R/L	●	●	54	57	63		1			

ホルダにインサート、カセットは組み込んでありません。

型番の呼び方 ホルダ

PSC40 GND 42 52 90 R

- PSC40：スミポリゴン シャンクサイズ
- GND：型式記号 : GND 型
- 42：WF 寸法 (mm)
- 52：LF 寸法 (mm)
- 90：00:ストレート 90:L 型
- R：勝手

N·m 推奨締付けトルク (N·m)

GNDCM型

GNDCM 型用インサート

（ コーティング / サーメット / 超硬合金）

Fig 1

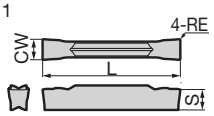


Fig 2（本図は右勝手(R)を示す。）

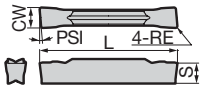


Fig 3

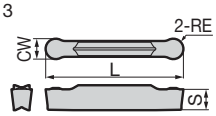
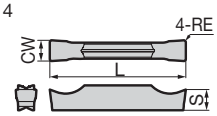


Fig 4



溝入れ・横送り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N3002-MG	●	●		●	●	●		●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-MG	●	●		●	●	●		●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-MG	●	●		●	●	●		●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
N4008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	5	1
GCM N5004-MG	●	●		●	●	●		●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
N5008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		1
GCM N6004-MG	●	●		●	●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
N6008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		1
GCM N2002-ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
GCM N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-ML	●	●		●	●	●		●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-ML	●	●		●	●	●		●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
N4008-ML	●	●		●	●	●		●	●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	5	1
GCM N5004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
N5008-ML	●	●		●	●	●		●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		1
GCM N6004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
N6008-ML	●	●		●	●	●		●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		1

溝入れ・突切り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N2002-GG		●	●		●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
GCM N3002-GG		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GG		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GG		●	●		●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GG		●	●		●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5	1
GCM N5002-GG		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N5004-GG		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GG		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GG		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N2002-GL		●	●		●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
N2004-GL		●			●	●		●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6		1
GCM N3002-GL		●	●		●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GL		●			●	●		●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GL		●	●		●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GL		●			●	●		●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5	1
GCM N5002-GL		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N5004-GL		●			●	●		●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GL		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GL		●			●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N125005-GF	—	—	—	—	—	—	—	●	—	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2		1
GCM N150005-GF	—	—	—	—	—	—	—	●	—	1.5	±0.03	0.05	17.8	3.7		1
GCM N2002-GF	—	—	—	—	●	●		●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
N2004-GF	—	—	—	—	●	●		●	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6		1
GCM N3002-GF		●	●		●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GF		●			●	●		●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GF		●	●		●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GF		●			●	●		●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5	1
GCM N5002-GF		●	●		●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N5004-GF		●			●	●		●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GF		●	●		●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GF		●			●	●		●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1

突切り（勝手あり）

寸法(mm)

型番	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	切れ刃角 PSI	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	5	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		2
GCM R4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		2
L4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		2
GCM R20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
L20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
GCM R30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
L30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5	2
GCM R20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
L20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
GCM R30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
L30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2

GCM R：右勝手　GCM L：左勝手

外径倣い・外径 R 溝

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N3015-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	21.1	3.8		3
N4020-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	26.4	4.0	5	3
GCM N5025-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	2.5	27.2	4.1		3
N6030-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	3.0	27.5	4.5		3

倣い・R 溝・ぬすみ

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCM N2010-RN	—	—	—	—	●	●	●	●	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6		3
N3015-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8		3
N4020-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	28.2	4.0	5	3
N5025-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	2.5	28.3	4.1		3
N6030-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5		3

非鉄金属用

寸法(mm)

型番	H10								刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCG N2002-GA	●								2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6		4
N3002-GA	●								3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		4
GCG N4004-GA	●								4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	5	4
N5004-GA	●								5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		4
N6004-GA	●								6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5		4

型番末尾記号（チップブレーカ）

種別	記号	用途	種別	記号	用途
溝入れ・横送り	MG	多機能・汎用	突切り(勝手あり)	CG	突切り・汎用
	ML	多機能・低送り		CF	突切り・低抵抗
溝入れ・突切り	GG	溝入れ・汎用	外径倣い・外径R溝	RG	倣い・汎用
	GL	溝入れ・低送り	倣い・R溝・ぬすみ	RN	端面・ぬすみ・汎用
	GF	溝入れ・低抵抗	非鉄金属用	GA	非鉄金属・汎用

チップブレーカ選択ガイド ☞F13　使用上の注意点 ☞F22　推奨切削条件 ☞F19

ご注意：赤文字の数値は2021-2022年総合カタログ記載内容より変更となっております。

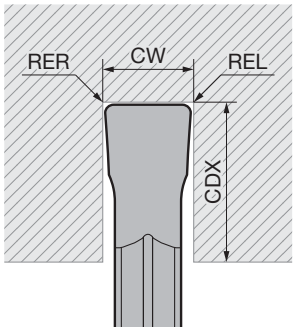
インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。 GNDXL型/GNDIS型ホルダでは使用できません。

SEC-溝入れバイト GND型シリーズ用　特殊溝入れインサートお見積りシート

適合ホルダ（刃幅2～6mm用）
外径加工：GNDS型（→F28），GNDM型（→F24,F26,F30,F32），GNDMS型（→F30），GNDL型（→F24,F26,F34,F36），
GNDLS型（→F34），GNDCM型（→F50）※GNDXL型はインサート形状が異なる為適用できません
内径加工：GNDI型（→F48）※GNDIS型はインサート形状が異なる為適用できません
端面加工：GNDF型（→F42），GNDFS型（→F44）

研ぎつけブレーカの特殊インサート（刃幅、コーナー半径違い）にも対応いたします。ご用命の際は、お手数ですが下表に所定の事項（○印または寸法など）をご記入のうえ、当社の特約店もしくは、販売店へお申しつけください。（本紙をコピーの上ご使用ください。）
なお、下記以外の形状や刃幅、刃先処理、インサート材種の溝入れインサートにつきましては、最寄りの当社営業窓口（巻末をご参照）へお問い合わせください。

貴社名／ご連絡先（TEL/FAX/ 所在地など）

形状	項目	内容
	刃幅 **CW**（2.00～6.59mm）	mm
	コーナー半径 RER	mm
	コーナー半径 REL	mm
	材種（右記からお選び下さい）*1	AC530U・AC520U・EH520・H10・KH03 CBN材種・PCD材種
	溝入れ深さ CDX *2	mm

*1 材種 H10 を選択した場合、切れ刃はシャープエッジとなります。
*2 CDX を基にブレーカ幅を設定します。実際の溝深さは各標準ホルダで設定の最大溝深さ以下でしかご使用になれません。

ご記入に当たってのご注意

1. 刃幅により適用する標準ホルダが変わります。製作可能な刃幅、端面加工時のコーナー半径範囲を含め、右表をご参照ください。（端面加工でこれを超えるコーナー半径とするには、被削材との干渉防止のためホルダに追加工が必要になる場合があります。）
2. 外径/内径加工時のコーナー半径最大値は、刃幅の1/2となります。
3. 製作時の刃幅CWの公差は±0.025mmとなります。
4. 各ホルダでの寸法WFは適合するホルダの標準インサート刃幅をCWSとして以下になります。
   （ 標準ホルダの寸法WF ）＋（ WF - CWS ）/ 2
5. インチサイズ刃幅については一部研磨レスインサートの供給も可能です。

詳細は当社営業窓口にお問い合わせください。

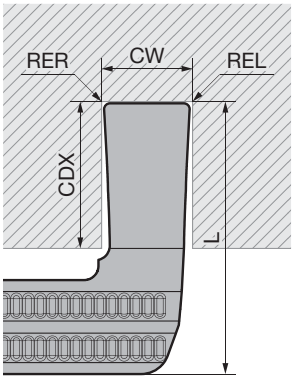
刃幅CW（呼び値）	適合標準ホルダ	端面加工で使用する場合のコーナー半径（RER、REL）の最大値（標準ホルダ適用時）
2.00～2.59mm	2mm幅用ホルダ	0.2mm
2.60～3.59mm	3mm幅用ホルダ	0.4mm
3.60～4.59mm	4mm幅用ホルダ	0.8mm
4.60～5.59mm	5mm幅用ホルダ	
5.60～6.59mm	6mm幅用ホルダ	

SEC-溝入れバイト GND型シリーズ用　90度インサートお見積りシート

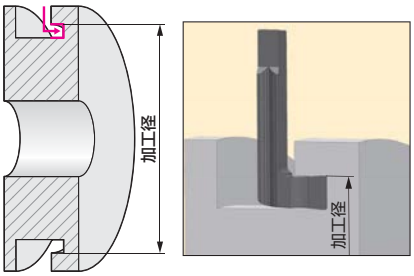
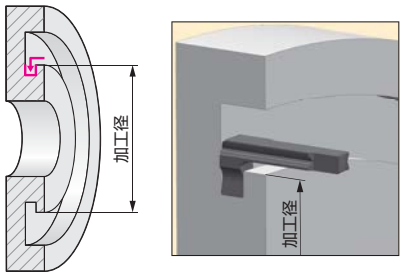
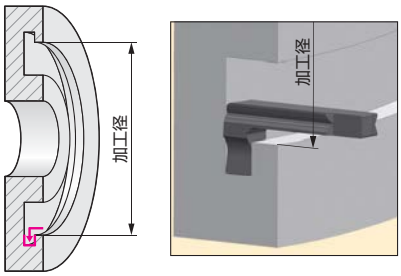
適合ホルダ：インサートとあわせてお問い合わせください。

ご用命の際は、お手数ですが下表に所定の事項（○印または寸法など）をご記入のうえ、当社の特約店もしくは、販売店へお申しつけください。（本紙をコピーの上ご使用ください。）
なお、下記以外の形状や刃幅、刃先処理、インサート材種の溝入れインサートにつきましては、最寄りの当社営業窓口（巻末をご参照）へお問い合わせください。

貴社名／ご連絡先（TEL/FAX/ 所在地など）

形 状	項 目	内 容
	刃幅 **CW**（2.00～6.00mm）	mm
	コーナー半径 **RER**	mm
	コーナー半径 **REL**	mm
	材種（右記からお選びください）	EH510・EH520・AC5015S・AC5025S
	溝入れ深さ **CDX**	mm
	刃先位置 **L**（5.80mm～） （許容最大値をご記入ください）	mm
	勝手	右勝手　・　左勝手
	インサート厚み （右記からお選びください）	標準　・　高剛性

ワーク加工部と加工方法
（下記のいずれかをお選びいただき、加工径をご記入ください）

端面加工	外径加工	内径加工
		
加工径：　　mm	加工径：　　mm	加工径：　　mm

SGE型

外径

外径浅溝入れ用
クランプオン

SGE
外径溝入れ

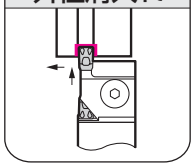
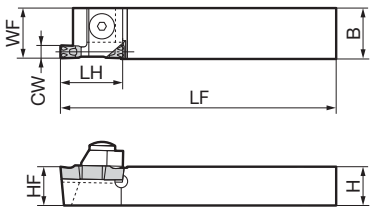
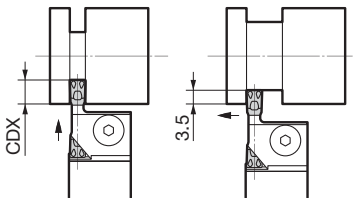


Fig 1



有効加工深さ



本図は右勝手(R)を示す。

SumiSmall

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	頭部 LH	刃幅 CW	最大溝深さ CDX	適用インサート	Fig	押え金	ボルト	スプリング	レンチ
SGE R/L1016-3	●	●	10	16	120	15.7	10	19.5	**3.0**	**6.2**	GEN30○○	1	GCL R/L-3	FBH 0516NT	GSP-5	LH025NT
SGE R/L1216-3	●	●	12	16	120	15.7	12	19.5	**3.0**	**6.2**		1				
SGE R/L1616-3	●	●	16	16	120	15.7	16	22.0	**3.0**	**8.0**		1		FBH 0520NT		
SGE R/L2020-3	●	●	20	20	120	19.7	20	22.0	**3.0**	**8.0**		1				
SGE R/L1016-45	●	●	10	16	120	15.7*	10	19.5		**6.2**	GEN40○○ GEN50○○	1	GCL R/L-4	FBH 0516NT	GSP-5	LH025NT
SGE R/L1216-45	●	●	12	16	120	15.7*	12	19.5	**4.0**	**6.2**		1				
SGE R/L1616-45	●	●	16	16	120	15.7*	16	22.0	**5.0**	**8.0**		1		FBH 0520NT		
SGE R/L2020-45	●	●	20	20	120	19.7*	20	22.0		**8.0**		1				
SGE R/L1020-6	●	●	10	20	120	19.7	10	19.5	**6.0**	**6.2**	GEN60○○	1	GCL R/L-6	FBH 0516NT	GSP-5	LH025NT
SGE R/L1220-6	●	●	12	20	120	19.7	12	19.5	**6.0**	**6.2**		1				
SGE R/L1620-6	●	●	16	20	120	19.7	16	22.0	**6.0**	**8.0**		1		FBH 0520NT		
SGE R/L2020-6	●	●	20	20	120	19.7	20	22.0	**6.0**	**8.0**		1				

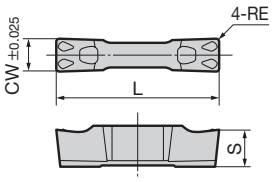
*刃幅CW=4mmインサート装着時の寸法。刃幅CW=5mmインサート装着時は0.5mm大きくなります。

インサート（　コーティング）

寸法(mm)

型番	ACZ150	刃幅 CW	全長 L	厚さ S	コーナー半径 RE	適用ホルダ	Fig
GEN 3002	●	**3.0**	20	4.64	0.2	SGE R/L ○○○○-3	1
GEN 3004	●	**3.0**	20	4.64	0.4		1
GEN 4002	●	**4.0**	20	4.50	0.2	SGE R/L ○○○○-45	1
GEN 4004	●	**4.0**	20	4.50	0.4		1
GEN 5002	●	**5.0**	20	4.50	0.2	SGE R/L ○○○○-45	1
GEN 5004	●	**5.0**	20	4.50	0.4		1
GEN 6002	●	**6.0**	20	4.50	0.2	SGE R/L ○○○○-6	1
GEN 6004	●	**6.0**	20	4.50	0.4		1

Fig 1



推奨切削条件 A24

端面

極小径端面溝入れ用
クランプオン

CKB
端面溝入れ

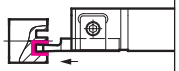
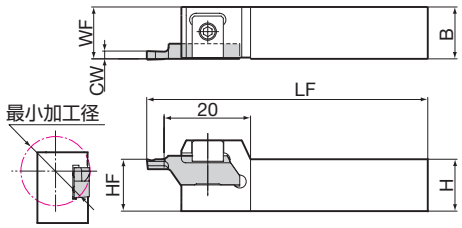


Fig 1



SumiSmall

ホルダ

寸法(mm)

型　番	在庫	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	Fig	部品 押え金	部品 ダブルねじ	部品 レンチ
CKBR 1010-16	●	10	10	111	10	10	1	CKBW16	WB4-8	LH020
CKBR 1212-16	●	12	12	136	12	12	1			
CKBR 1616-16	●	16	16	136	16	16	1			
CKBR 2020-16	●	20	20	136	20	20	1			
CKBR 2525-16		25	25	161	25	25	1			

※丸シャンクホルダはE58をご参照ください。

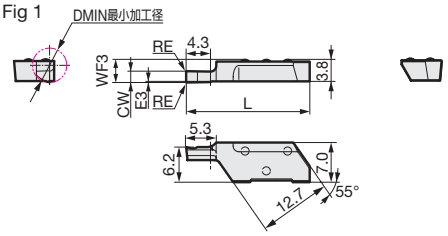
丸シャンクホルダ E66

インサート（　コーティング）

寸法(mm)

型　番	ACZ150	最小加工径 DMIN	刃先距離 WF3	刃先距離 E3	刃幅 CW	コーナー半径 RE	全長 L	最大溝深さ CDX	Fig
KBMF R0615-05	●	6.0	4.0	0.2	**1.5**	0.05	21.8	**4.0**	1
KBMF R0620-05	●	6.0	4.0	0.2	**2.0**	0.05	21.8	**4.0**	1
KBMF R0630-05	●	6.0	4.0	0.2	**3.0**	0.05	21.8	**4.0**	1

Fig 1



推奨切削条件 A24

CKB型

内径

内径小幅溝入れ用
クランプオン

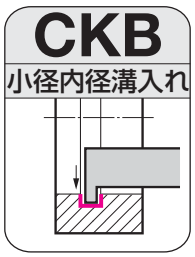
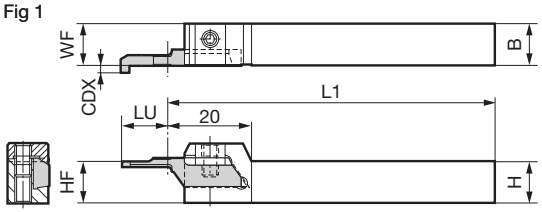


Fig 1



CDX、LUの値についてはインサート欄をご参照ください。

SumiSmall

ホルダ

寸法(mm)

型　番	在庫	高さ H	幅 B	全長 L1	刃先距離 WF	刃先高さ HF	Fig	押え金	ダブルねじ	レンチ
CKB R1010-16	●	10	10	100	10	10	1	CKBW16	WB4-8	LH020
CKB R1212-16	●	12	12	125	12	12	1			
CKB R1616-16	●	16	16	125	16	16	1			
CKB R2020-16	●	20	20	125	20	20	1			
CKB R2525-16		25	25	150	25	25	1			

CDX、LUの値についてはインサート欄をご参照ください。

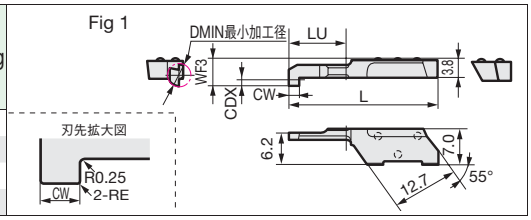
丸シャンクホルダ ☞E66

インサート（　コーティング）

寸法(mm)

型　番	AC1030U	最小加工径 DMIN	刃幅 CW	刃先距離 WF3	コーナー半径 RE	全長 L	最大溝深さ CDX	加工可能長さ LU	Fig
KBMG R0411-05	●	4.0	**1.00**	4.90	0.05	28.5	1.1	**11**	1
KBMG R0411-10	●	4.0	**2.00**	4.90	0.10	28.5	1.1	**11**	1
KBMG R0511-05	●	5.0	**1.00**	5.10	0.05	28.5	1.3	**11**	1
KBMG R0511-10	●	5.0	**2.00**	5.10	0.10	28.5	1.3	**11**	1

Fig 1



推奨切削条件 ☞A24

SGIT型

内径

内径小幅溝入れ用
スクリューオン

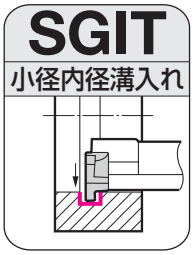
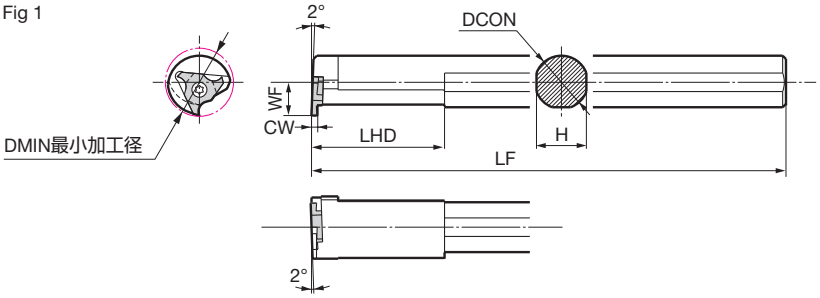


Fig 1



Sumi Small

ホルダ

部品

寸法(mm)

型　番	在庫	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先距離 WF	頭部 LHD	最小加工径 DMIN	刃幅 CW	最大溝深さ	適用インサート	Fig	皿ねじ	レンチ
													RT08 / RT10
SGIT R08	●	8	7.0	125	5.0	20	10.0	**0.50～2.00**	**0.8***	GITL3○○○	1	BFTX02506NS	RT08
SGIT R10	●	10	9.0	150	6.0	25	12.0	**0.50～2.00**	**0.8***		1		
SGIT R12	●	12	11.0	180	7.0	30	14.0	**1.00～2.00**	**1.8**	GITL5○○○	1	BFTX0307NS	RT10
SGIT R14	●	14	13.0	180	8.0	35	16.0	**1.00～2.00**	**1.8**		1		
SGIT R16	●	16	15.0	200	10.0	40	20.0	**1.50～2.00**	**2.8**	GITL6○○○	1	BFTX0307NS	RT10
SGIT R20	●	20	19.0	200	12.0	40	25.0	**1.50～2.00**	**2.8**		1		

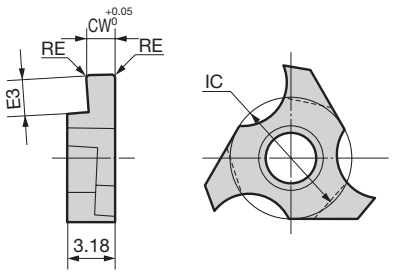
*GITL3050(刃幅CW=0.5mm)装着時は最大溝深さ0.5mmとなります。

インサート (　コーティング)

寸法(mm)

型　番	ACZ150	刃幅 CW	刃先距離 E3	コーナー半径 RE	内接円 IC	適用ホルダ	Fig
GIT L3050	●	**0.50**	1.2	0.05	5.56	SGIT R08 SGIT R10	1
GIT L3065	●	**0.65**	1.2	0.05	5.56		1
GIT L3075	●	**0.75**	1.2	0.05	5.56		1
GIT L3100	●	**1.00**	1.2	0.05	5.56		1
GIT L3125	●	**1.25**	1.2	0.20	5.56		1
GIT L3145	●	**1.45**	1.2	0.20	5.56		1
GIT L3150	●	**1.50**	1.2	0.05	5.56		1
GIT L3200	●	**2.00**	1.2	0.10	5.56		1
GIT L5100	●	**1.00**	2.2	0.05	7.94	SGIT R12 SGIT R14	1
GIT L5145	●	**1.45**	2.2	0.20	7.94		1
GIT L5150	●	**1.50**	2.2	0.05	7.94		1
GIT L5175	●	**1.75**	2.2	0.20	7.94		1
GIT L5200	●	**2.00**	2.2	0.10	7.94		1
GIT L6150	●	**1.50**	3.2	0.20	9.525	SGIT R16 SGIT R20	1
GIT L6175	●	**1.75**	3.2	0.20	9.525		1
GIT L6200	●	**2.00**	3.2	0.20	9.525		1

Fig 1



推奨切削条件 ☞A24

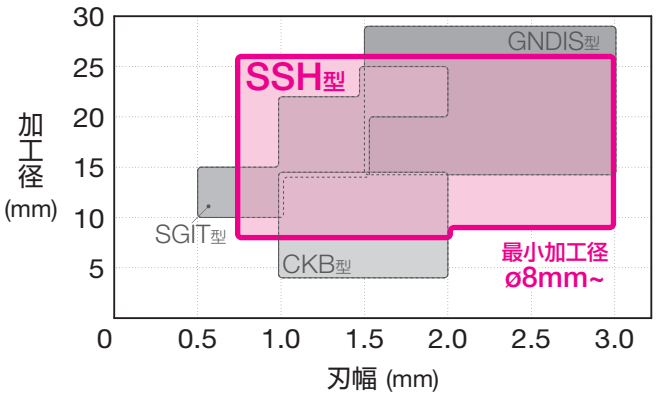
SSH型

切削動画公開中 VIDEO OF CUTTING

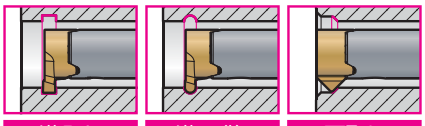
■ 特長

- ●内部給油仕様で抜群の切りくず排出性
- ●超硬強靭ボディでびびりを抑制、小径でも安定加工
- ●AC1030U 採用で良好な加工面品位
- ●最小加工径 ø8mm ～対応
- ●豊富な刃幅バリエーション
  溝入れ用途に加え、スナップリング溝用をラインアップ
- ●溝深さ 2mm（最小加工径 9mm）、3mm（最小加工径 10mm）に対応する 09/10 サイズインサート拡充

■ 適用領域



■ インサートラインアップ



溝入れ	R溝 / 倣い	面取り
SSHG型	SSHR型	SSHC型

■ シリーズ構成

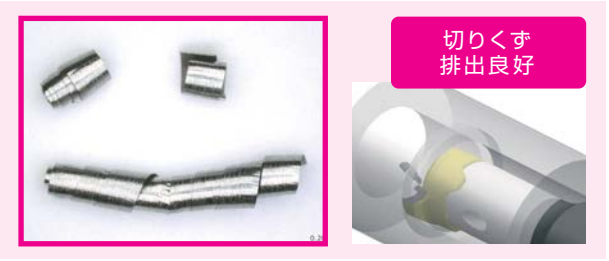
溝入れ/R形状　溝入れ/C面取り　R溝/倣い　面取り

用途	インサート型式	インサートサイズ	最小加工径 (mm)	最大溝深さ (mm)	刃幅 / 刃先コーナー形状 (mm) 0.74	0.80	0.84	0.94	1.00	1.19	1.20	1.39	1.50	1.69	1.80	2.00	2.20	2.50	3.00	面取り	適用ホルダ
溝入れ	SSHG	08	8	1.0	C0.05		C0.05	C0.05	C0.05 R0.1	C0.05		C0.05	C0.05 R0.1	C0.05		C0.05 R0.1 R0.2					E○○□-SSHMN○○○-08
		New 09	9	2.0					R0.1				R0.1			R0.1 R0.2		R0.1 R0.2	R0.1 R0.2		
		New 10	10	3.0					R0.1				R0.1			R0.1 R0.2		R0.1 R0.2	R0.1 R0.2		
		14	14	1.2	C0.05																E○○□-SSHMN○○○-14
				1.3			C0.05														
				1.5				C0.05													
				1.6					C0.05 R0.1												
				4.0						C0.05		C0.05	C0.05 R0.1	C0.05		C0.05 R0.1 R0.2		C0.05 R0.1 R0.2	C0.05 R0.1 R0.2		
R溝/倣い	SSHR	08	8	1.0		R0.4			R0.5		R0.6		R0.75		R0.9	R1.0					E○○□-SSHMN○○○-08
		14	14	1.6					R0.5												E○○□-SSHMN○○○-14
				4.0							R0.6		R0.75		R0.9	R1.0	R1.1	R1.25	R1.5		
面取り	SSHC	08	8	1.4																C	E○○□-SSHMN○○○-08

インサートサイズ 09/10 は右勝手のみです。

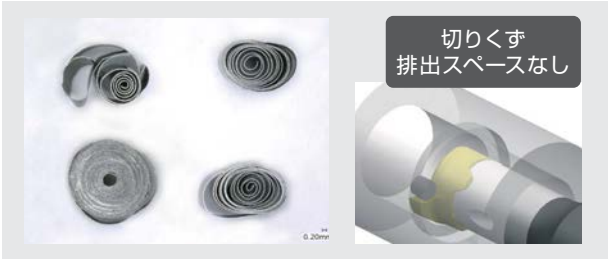
■ 切りくず処理性能

小径で、切りくずのカールが安定かつスムーズに排出



SSH型

溝からの排出性が悪く、突発欠損の可能性あり

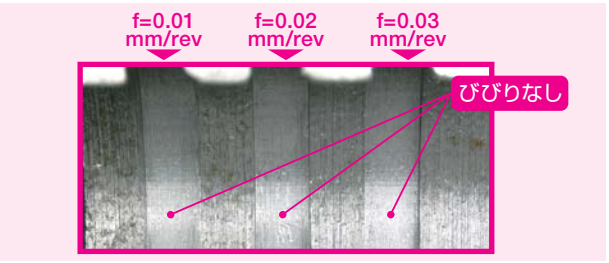


他社品A

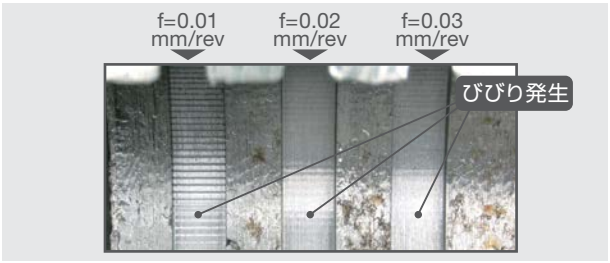
被削材：S45C　加工径：ø13mm　切削条件：vc=50m/min　f=0.02mm/rev　ap=1.0mm　Wet（油性）

■ 耐びびり性能

抜群の切れ味と超硬シャンクでびびりを抑制



SSH型

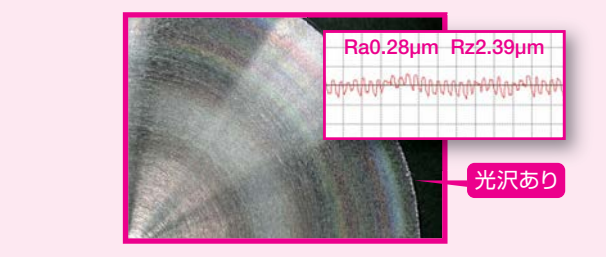


他社品B

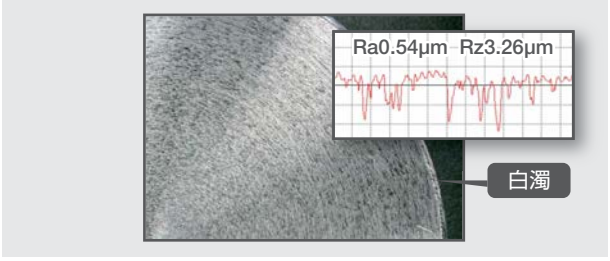
被削材：S45C　加工径：ø13mm　切削条件：vc=100m/min　f=0.01, 0.02, 0.03mm/rev　ap=0.2mm　Wet（油性）

■ 加工面品位

光沢のある美しい仕上げ面



SSH型



他社品C

被削材：SCM440　加工径：ø30mm　切削条件：vc=180m/min　f=0.02mm/rev　ap=0.2mm　Wet（油性）

SSH型

内径

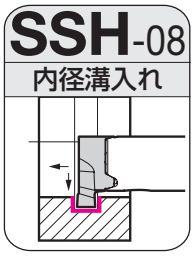
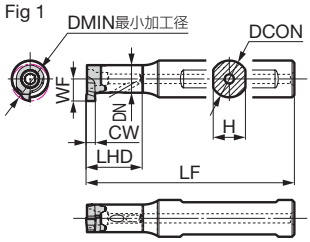


Fig 1



SumiSmall

ホルダ

部品

寸法(mm)

型　番	在庫	径 DCON	首径 DN	高さ H	全長 LF	頭部 LHD	最小加工径 DMIN	刃幅 CW	適用インサート	Fig	皿ねじ		レンチ
E08D-SSHM N125-08	●	8	6	7	60(60.4)	12.5(12.9)	8~	**0.74～3.00**	SSH□ R/L **08**・・・ SSH□ R **09**・・・ SSH□ R **10**・・・	1	BFTX02608IPS	**1.2**	TRX08IP
E08E-SSHM N210-08	●	8	6	7	70(70.4)	21.0(21.4)	8~	**0.74～3.00**		1			
E12E-SSHM N125-08	●	12	6	11	70(70.4)	12.5(12.9)	8~	**0.74～3.00**		1	BFTX02608IPS	**1.2**	TRX08IP
E12F-SSHM N210-08	●	12	6	11	80(80.4)	21.0(21.4)	8~	**0.74～3.00**		1			
E12G-SSHM N300-08	●	12	6	11	90(90.4)	30.0(30.4)	8~	**0.74～3.00**		1			
E12H-SSHM N420-08	●	12	6	11	100(100.4)	42.0(42.4)	8~	**0.74～3.00**		1			

全長LF、頭部LHDはSSHG型/SSHR型インサート装着時の寸法です、また（ ）内はSSHG R 09･･･型（09サイズ）/SSHG R 10･･･型（10サイズ）インサート装着時の寸法です。最小加工径DMINは08サイズインサート装着時の寸法で、09サイズ装着時は9mm、10サイズ装着時は10mmとなります。
刃先距離WFの寸法はF61ページのインサート在庫表をご参照ください。

型番の呼び方

E 08 D - SSHM N 125 - 08

E	08	D		SSHM	N	125		08
シャンク材質記号	シャンク径(mm)	シャンク長さ記号		型式記号	勝手	頭部基準長さ(mm) × 10		最小加工径(mm) ※08サイズインサート装着時

N·m 推奨締付けトルク（N·m）

拡充

インサート（E08□-SSHMNOOO-08 / E12□-SSHMNOOO-08用）（ コーティング）

寸法(mm)

用途	型番	AC1030U R	AC1030U L	刃幅 CW	最大溝深さ CDX	コーナー半径 RE	刃先距離 WF3	刃先距離 WF	厚さ S	刃先距離 E2	適用ホルダ	Fig
溝入れ（08サイズ）	SSHG R/L 0807400	●	●	0.74	1.0	—	3.2	4.80	3.6	0.4	E08□-SSHMN○○○-08 E12□-SSHMN○○○-08	1
	R/L 0808400	●	●	0.84	1.0	—	3.2	4.80	3.6	0.4		1
	R/L 0809400	●	●	0.94	1.0	—	3.2	4.80	3.6	0.4		1
	R/L 0810000	●	●	1.00	1.0	—	3.2	4.80	3.1	—		1
	R/L 0810010	●	●	1.00	1.0	0.10	3.2	4.80	3.1	—		2
	R/L 0811900	●	●	1.19	1.0	—	3.2	4.80	3.1	—		1
	R/L 0813900	●	●	1.39	1.0	—	3.2	4.80	3.0	—		1
	R/L 0815000	●	●	1.50	1.0	—	3.2	4.80	3.0	—		1
	R/L 0815010	●	●	1.50	1.0	0.10	3.2	4.80	3.0	—		2
	R/L 0816900	●	●	1.69	1.0	—	3.2	4.80	3.0	—		1
	R/L 0820000	●	●	2.00	1.0	—	3.2	4.80	3.0	—		1
	R/L 0820010	●	●	2.00	1.0	0.10	3.2	4.80	3.0	—		2
	R/L 0820020	●	●	2.00	1.0	0.20	3.2	4.80	3.0	—		2
溝入れ（09サイズ）	SSHG R 0910010 New	●	—	1.00	2.0	0.10	3.6	5.50	3.5	—		2
	R 0915010 New	●	—	1.50	2.0	0.10	3.6	5.50	3.4	—		2
	R 0920010 New	●	—	2.00	2.0	0.10	3.6	5.50	3.4	—		2
	R 0920020 New	●	—	2.00	2.0	0.20	3.6	5.50	3.4	—		2
	R 0925010 New	●	—	2.50	2.0	0.10	3.6	5.50	3.4	—		2
	R 0925020 New	●	—	2.50	2.0	0.20	3.6	5.50	3.4	—		2
	R 0930010 New	●	—	3.00	2.0	0.10	3.6	5.50	3.4	—		2
	R 0930020 New	●	—	3.00	2.0	0.20	3.6	5.50	3.4	—		2
溝入れ（10サイズ）	SSHG R 1010010 New	●	—	1.00	3.0	0.10	3.6	6.50	3.5	—		2
	R 1015010 New	●	—	1.50	3.0	0.10	3.6	6.50	3.4	—		2
	R 1020010 New	●	—	2.00	3.0	0.10	3.6	6.50	3.4	—		2
	R 1020020 New	●	—	2.00	3.0	0.20	3.6	6.50	3.4	—		2
	R 1025010 New	●	—	2.50	3.0	0.10	3.6	6.50	3.4	—		2
	R 1025020 New	●	—	2.50	3.0	0.20	3.6	6.50	3.4	—		2
	R 1030010 New	●	—	3.00	3.0	0.10	3.6	6.50	3.4	—		2
	R 1030020 New	●	—	3.00	3.0	0.20	3.6	6.50	3.4	—		2
R溝/倣い	SSHR R/L 08080	●	●	0.80	1.0	0.40	3.2	4.80	3.1	—		3
	R/L 08100	●	●	1.00	1.0	0.50	3.2	4.80	3.1	—		3
	R/L 08120	●	●	1.20	1.0	0.60	3.2	4.80	3.1	—		3
	R/L 08150	●	●	1.50	1.0	0.75	3.2	4.80	3.0	—		3
	R/L 08180	●	●	1.80	1.0	0.90	3.2	4.80	3.0	—		3
	R/L 08200	●	●	2.00	1.0	1.00	3.2	4.80	3.0	—		3
面取り	SSHC R/L 08454502	●	●	—	1.4	0.20	1.8	4.65	3.6	—		4

Fig 1（溝入れ用）

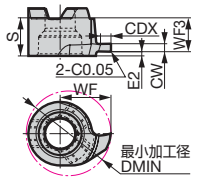


Fig 2（溝入れ用）

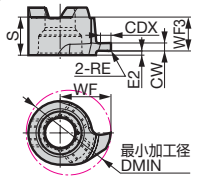


Fig 3（R溝/倣い用）

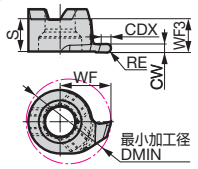
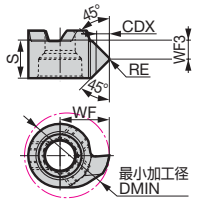


Fig 4（面取り用）



本図は右勝手(R)を示す。

最小加工径DMINの寸法は08サイズ：8mm、09サイズ：9mm、10サイズ：10mmとなります。

■ 推奨切削条件

被削材	P 炭素鋼・合金鋼	M ステンレス鋼	K 鋳鉄
切削速度 vc (m/min)	20-200	15-80	20-160
送り速度 f (mm/rev)	0.01-0.03	0.01-0.03	0.01-0.03

SSH型

内径

SSH-14
内径溝入れ

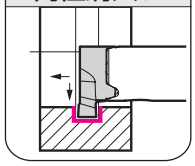
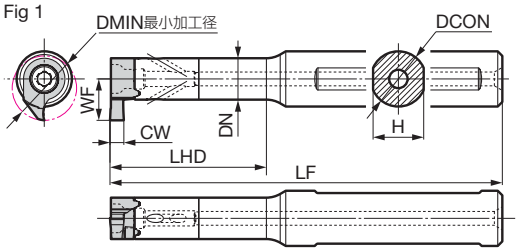


Fig 1



SumiSmall

ホルダ

寸法(mm)

型　番	在庫	径 DCON	首径 DN	高さ H	全長 LF	頭部 LHD	最小加工径 DMIN	刃幅 CW	適用インサート	Fig	皿ねじ	N·m	レンチ
E12X-SSHM N195-14	●	12	9	11	75	19.5	14	**0.74〜3.00**	SSH□ R/L **14** ・・・	1	BFTX0412IPS	**5.0**	LT15IP
E12H-SSHM N340-14	●	12	9	11	100	34.0	14	**0.74〜3.00**		1			
E12J-SSHM N450-14	●	12	9	11	110	45.0	14	**0.74〜3.00**		1			
E12X-SSHM N640-14	●	12	9	11	130	64.0	14	**0.74〜3.00**		1			
E16F-SSHM N195-14	●	16	9	14	80	19.5	14	**0.74〜3.00**		1	BFTX0412IPS	**5.0**	LT15IP
E16H-SSHM N340-14	●	16	9	14	100	34.0	14	**0.74〜3.00**		1			
E16J-SSHM N450-14	●	16	9	14	110	45.0	14	**0.74〜3.00**		1			
E16X-SSHM N640-14	●	16	9	14	130	64.0	14	**0.74〜3.00**		1			

刃先距離WFの寸法はF63ページのインサート在庫表をご参照ください。

型番の呼び方

E 12 X - SSHM N 195 - 14

E	12	X	-	SSHM	N	195	-	14
シャンク材質記号	シャンク径 (mm)	シャンク長さ記号		型式記号	勝手	頭部基準長さ (mm) × 10		最小加工径 (mm)

N·m 推奨締付けトルク (N·m)

インサート（E12□-SSHMNOOO-14 / E16□-SSHMNOOO-14用）（ コーティング）

寸法(mm)

用途	型　番	AC1030U R	AC1030U L	刃幅 CW	最大溝深さ CDX	コーナー半径 RE	刃先距離 WF3	刃先距離 WF	厚さ S	刃先距離 E2	適用ホルダ	Fig
溝入れ（14サイズ）	SSHG R/L 1407400	●	●	0.74	1.2	—	5.3	9.0	5.5	0.2	E12□-SSHMN○○○-14 E16□-SSHMN○○○-14	1
	R/L 1408400	●	●	0.84	1.3	—	5.3	9.0	5.5	0.2		1
	R/L 1409400	●	●	0.94	1.5	—	5.3	9.0	5.5	0.2		1
	R/L 1410000	●	●	1.00	1.6	—	5.3	9.0	5.5	0.2		1
	R/L 1410010	●	●	1.00	1.6	0.10	5.3	9.0	5.5	0.2		2
	R/L 1411900	●	●	1.19	4.0	—	5.3	9.0	5.2	—		1
	R/L 1413900	●	●	1.39	4.0	—	5.3	9.0	5.1	—		1
	R/L 1415000	●	●	1.50	4.0	—	5.3	9.0	5.1	—		1
	R/L 1415010	●	●	1.50	4.0	0.10	5.3	9.0	5.1	—		2
	R/L 1416900	●	●	1.69	4.0	—	5.3	9.0	5.1	—		1
	R/L 1420000	●	●	2.00	4.0	—	5.3	9.0	5.1	—		1
	R/L 1420010	●	●	2.00	4.0	0.10	5.3	9.0	5.1	—		2
	R/L 1420020	●	●	2.00	4.0	0.20	5.3	9.0	5.1	—		2
	R/L 1425000	●	●	2.50	4.0	—	5.3	9.0	5.1	—		1
	R/L 1425010	●	●	2.50	4.0	0.10	5.3	9.0	5.1	—		2
	R/L 1425020	●	●	2.50	4.0	0.20	5.3	9.0	5.1	—		2
	R/L 1430000	●	●	3.00	4.0	—	5.3	9.0	5.1	—		1
	R/L 1430010	●	●	3.00	4.0	0.10	5.3	9.0	5.1	—		2
	R/L 1430020	●	●	3.00	4.0	0.20	5.3	9.0	5.1	—		2
R溝/倣い	SSHR R/L 14100	●	●	1.00	1.6	0.50	5.3	9.0	5.2	—		3
	R/L 14120	●	●	1.20	4.0	0.60	5.3	9.0	5.2	—		3
	R/L 14150	●	●	1.50	4.0	0.75	5.3	9.0	5.1	—		3
	R/L 14180	●	●	1.80	4.0	0.90	5.3	9.0	5.1	—		3
	R/L 14200	●	●	2.00	4.0	1.00	5.3	9.0	5.1	—		3
	R/L 14220	●	●	2.20	4.0	1.10	5.3	9.0	5.1	—		3
	R/L 14250	●	●	2.50	4.0	1.25	5.3	9.0	5.1	—		3
	R/L 14300	●	●	3.00	4.0	1.50	5.3	9.0	5.1	—		3

Fig 1（溝入れ用）

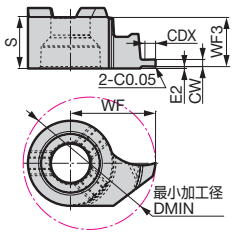


Fig 2（溝入れ用）

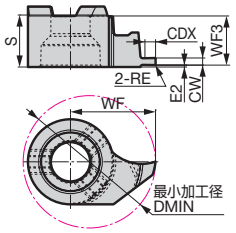
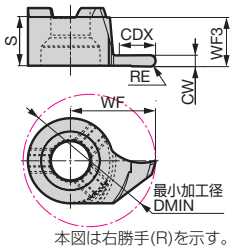


Fig 3（R溝/倣い用）



本図は右勝手(R)を示す。

最小加工径DMINの寸法は14サイズ：14mmとなります。

■ 推奨切削条件

被削材	P 炭素鋼・合金鋼	M ステンレス鋼	K 鋳鉄
切削速度 vc (m/min)	20-200	15-80	20-160
送り速度 f (mm/rev)	0.01-0.03	0.01-0.03	0.01-0.03

焼入鋼用スミボロン溝入れバイト

GWB型

■ 特長

- ●縦使いインサートの採用で、工具剛性が大幅に向上
- ●ホルダはダブルクランプを採用し、連続・断続加工での安定性を向上。また、横送り加工も可能
- ●溝入れ加工専用材種コーテッドスミボロンBNC30Gを使用することにより、断続加工において長寿命を実現（連続加工用にはBN2000を推奨）
- ●1.5mm～6.0mmの豊富な刃幅バリエーションで、様々な焼入鋼の溝入れ加工に対応

外径 CBN

焼入鋼浅溝用
ダブルクランプ

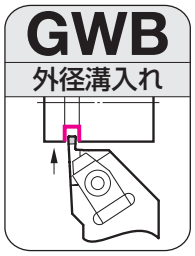
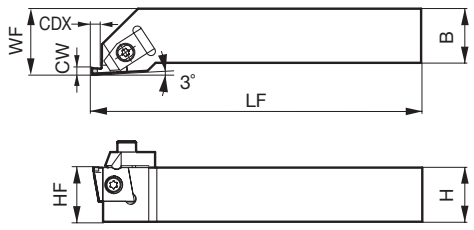


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型　番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	刃幅 CW	最大溝深さ CDX	適合番号	Fig	押え金	キャップスクリュー	N·m	皿ねじ	スプリング	レンチ
GWB R/L 2525-45	●	●	25	25	151 (150)	30	25	1.5≦CW≦4.5	3.5～5.0	1	1	TF72/TF73	BX0520T	5.0	BFTX0511N	GSP06	TRX20
GWB R/L 2525-60	●	●	25	25	151	30	25	4.5<CW≦6.0	5.0	2	1						

(　)内寸法は刃幅CW=3.0以下のインサート装着時　右勝手(R)のホルダには右勝手(R)インサート、押え金(TF72)が適合します。

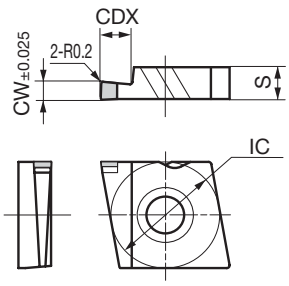
インサート（　スミボロン）

寸法(mm)

型　番	BN2000 R	BN2000 L	BNC30G R	BNC30G L	刃幅 CW	溝深さ CDX	内接円 IC	厚さ S	適合番号	適用ホルダ	Fig
CGA R/L 1504150	●	●	●	●	1.5	3.5	15.875	4.76	1	GWB R/L 2525-45	1
CGA R/L 1504200	●	●	●	●	2.0	3.5	15.875	4.76			1
CGA R/L 1504250	●	●	●	●	2.5	4.0	15.875	4.76			1
CGA R/L 1504300	●	●	●	●	3.0	4.0	15.875	4.76			1
CGA R/L 1504350	●	●	●	●	3.5	5.0	15.875	4.76			1
CGA R/L 1504400	●	●	●	●	4.0	5.0	15.875	4.76			1
CGA R/L 1504450	●	●	●	●	4.5	5.0	15.875	4.76			1
CGA R/L 1506500	●	●	●	●	5.0	5.0	15.875	6.35	2	GWB R/L 2525-60	1
CGA R/L 1506550	●	●	●	●	5.5	5.0	15.875	6.35			1
CGA R/L 1506600	●	●	●	●	6.0	5.0	15.875	6.35			1

※上記以外の刃幅(CW=1.5～6.0mm)も製作可能です。

Fig 1



各材種の特長

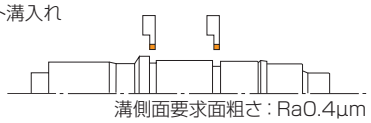
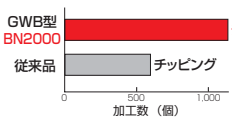
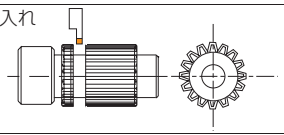
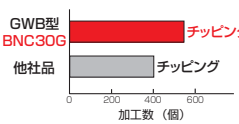
材種	適用範囲	特　長	HV(GPa)	TRS(GPa)
BN2000	連続溝入れ	耐摩耗性に優れた汎用材種	31～34	1.0～1.1
BNC30G	断続溝入れ	強靱母材に溝入れ断続加工に適した耐剥離性、耐摩耗性の高い特殊セラミックスコーティングを施した材種	33～35	1.1～1.2

推奨切削条件

切削条件	H 焼入鋼
切削速度 vc（m/min）	80 ~ 120
送り量 f（mm/rev）	0.04 ~ 0.08

＊断続加工ではスミボロン刃先の熱亀裂発生を避けるため、あらかじめ被削材を十分乾燥させてください。

使用実例

ツーリング	被削材	工具型番	切削条件	寿命比較
シャフト溝入れ ：連続  溝側面要求面粗さ：Ra0.4μm	浸炭焼入鋼 58～62HRC	CGAR1504200 BN2000	vc：120m/min f ：0.05mm/rev 溝深さ：2mm Dry	
スプライン溝入れ ：断続 	浸炭焼入鋼 58～62HRC	CGAR1504200 BNC30G	vc：100m/min f ：0.05mm/rev 溝深さ：1.6mm Dry	

N·m 推奨締付けトルク（N·m）

スミボロン溝入れバイト

BNGG型

■ 特長

●剛性向上で寿命アップ
クランプ強度向上で、インサートの欠損・ホルダのびびりを解消

●細溝・ねじ切りへのツーリング拡充
サポートの交換によって、2mm 幅の細溝やねじ切り加工に対応

外径 CBN

焼入鋼浅溝用
クランプオン

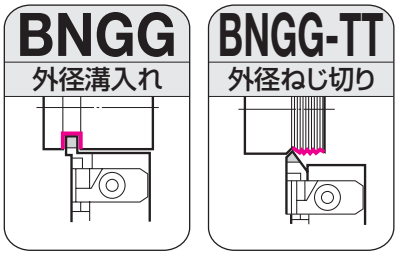


Fig 1（溝入れ）

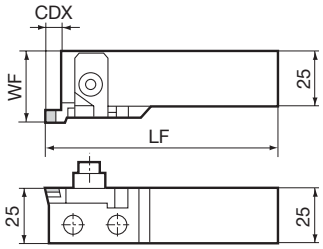
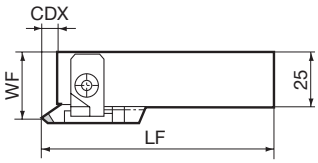


Fig 2（ねじ切り）



ホルダ

寸法(mm)

	型　番	在庫 R	在庫 L	刃先距離 WF	溝深さ CDX	全長 LF	適用インサート	Fig
溝入れ	**BNGG R/L2525-200**	●		30.5	4	150	BNGNT0200 R/L	1
	BNGG R/L2525-250	●		30.5	4	150	BNGNT0250 R/L	1
	BNGG R/L2525-300	●		30.5	5	150	BNGNT0300 R/L	1
	BNGG R/L2525-400	●		30.5	6	151	BNGNT0400 R/L	1
	BNGG R/L2525-500	●		30.5	6	151	BNGNT0500 R/L	1
	BNGG R/L2525-600	●		30.5	7	152	BNGNT0600 R/L	1
ねじ切り	**BNGG R/L2525-TT**	●		28.5	5	150	BNTT1020 R/L, BNTT1530 R/L	2

ホルダにはインサートを組み込んでありません。
※本体は共通です。サポートを交換することにより、溝幅違い、ねじ切り加工に対応可能です。

インサート（ スミボロン）

寸法(mm)

	型　番	BN250 R	BN250 L	BNX20 R	BNX20 L	BN350 R	BN350 L	BNX25 R	BNX25 L	刃幅 CW	溝深さ CDX	コーナー半径 RE	全長 L	刃先距離 WF3	適用ホルダ	Fig
溝入れ	**BNGNT0200 R/L**	●				●				**2.0**	4.0	0.2	25	6.0	BNGG R/L 2525-200	1
	BNGNT0250 R/L	●				●				**2.5**	4.0	0.2	25	6.0	BNGG R/L 2525-250	1
	BNGNT0300 R/L	●				●				**3.0**	5.0	0.4	25	6.0	BNGG R/L 2525-300	1
	BNGNT0400 R/L	●				●				**4.0**	6.0	0.4	26	6.0	BNGG R/L 2525-400	1
	BNGNT0500 R/L	●				●				**5.0**	6.0	0.4	26	6.0	BNGG R/L 2525-500	1
	BNGNT0600 R/L	●				●				**6.0**	7.0	0.4	27	6.0	BNGG R/L 2525-600	1
ねじ切り	**BNTT1020 R/L**	●								ピッチ 1.0-2.0	0.14	25	4.0	BNGG R/L 2525-TT		2
	BNTT1530 R/L	●								ピッチ 1.5-3.0	0.2	25	4.0			2

Fig 1（溝入れ用）

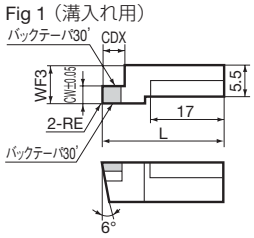
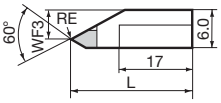


Fig 2（ねじ切り用）



部品

適用ホルダ	サポート	押え金	調整ねじ	スプリング	ｷｬｯﾌﾟｽｸﾘｭｰ	レンチ	
BNGG R/L2525-200	BNGS R/L 200	BNGC R/L	FMJ	GSP06	BX0615（押え金用）BX0414（サポート用）	LH050（押え金用）LH030（サポート用）	1.8×45
BNGG R/L2525-250	BNGS R/L 250						
BNGG R/L2525-300	BNGS R/L 300						
BNGG R/L2525-400	BNGS R/L 400						
BNGG R/L2525-500	BNGS R/L 500						
BNGG R/L2525-600	BNGS R/L 600						
BNGG R/L2525-TT	BNGS R/L TT						

推奨切削条件

●溝入れ

切削条件	H 焼入鋼
切削速度 vc（m/min）	80~120
送り量 f（mm/rev）	0.03~0.07

●ねじ切り

切削条件	H 焼入鋼
切削速度 vc（m/min）	80~120
送り量 f（mm）	最大ピッチ 3.0

MEMO