

SEC-溝入れバイト **GND型**

SEC-Grooving Tool Holders GND series 第18版



抜群の切りくず処理性能と
耐びびり性能で安定加工を実現

刃幅公差 $\pm 0.03\text{mm}$ で高精度な加工を実現 (刃幅1.25~6mm/前切刃角 0° 、 5°)
10種類のチップブレーカと11種類の材種で多様な加工に対応

New 非鉄金属加工用材種 DL1500 ラインアップ

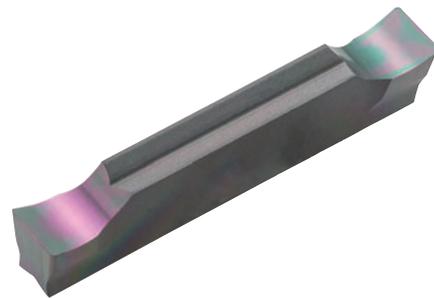
New 難削材加工用材種 AC5015S/AC5025S ラインアップ (GNDIS型用)



New 非鉄金属加工用材種
DL1500

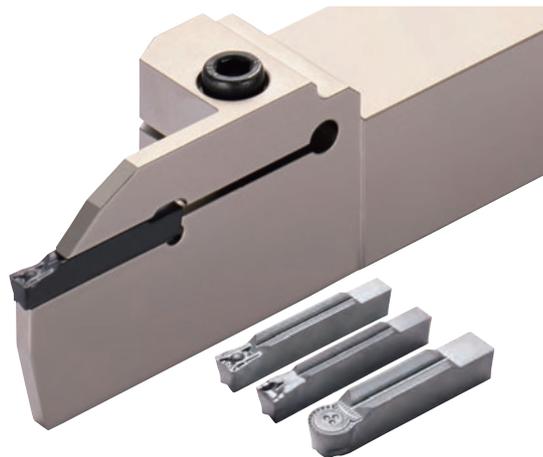
■ 非鉄金属加工用材種 DL1500 New

- 摩耗係数が低く、耐溶着性に優れる DLC コートを採用した非鉄金属加工用材種 DL1500 をシリーズ化

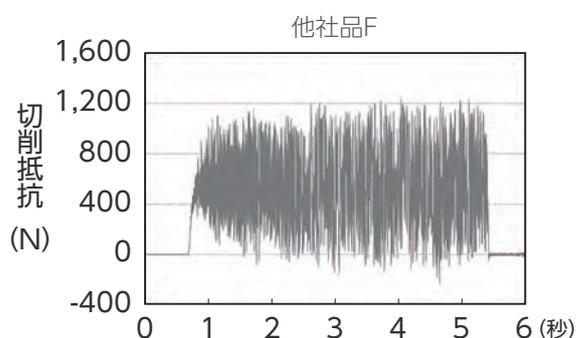
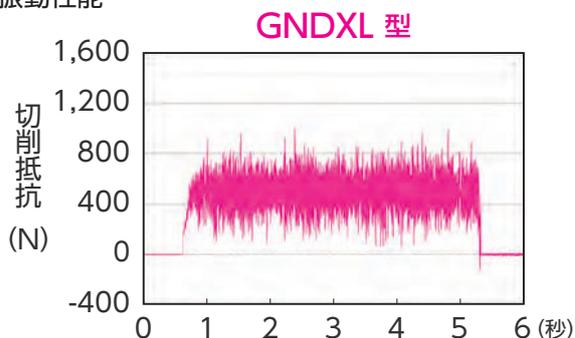


■ 新深溝入れ用ホルダ GNDXL 型 P32

- 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ラインアップ
- 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

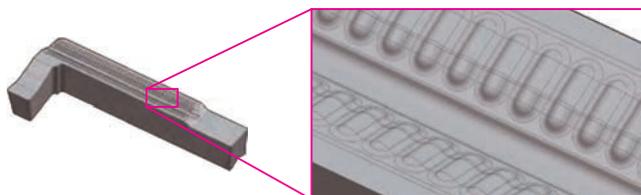


被削材：SUS316 ホルダ：GNDXL R2525M-332 インサート：GCMN3002-GF1(AC530U) 切削条件：vc=100m/min f=0.10mm/rev ap=10mm Wet(外部給油)

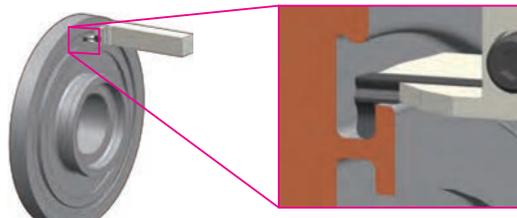
■ 特殊溝加工用 90 度インサート (受注生産品)

- 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

使用例：航空機用エンジンディスク



グリップ効果で強固にクランプ



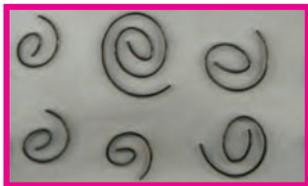
GND型用90度インサートお見積りシート P47

安定性と長寿命の実現 …多彩なチップブレード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		倅い	倅いめすみ	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1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1推奨	低送りでの切りくず処理に	外径倅いR溝加工に	端面・内径倅いR溝・めすみ加工に	アルミニウム合金加工に最適
切れ刃断面図	切れ刃断面図	切れ刃断面図	切れ刃断面図	切れ刃断面図	切れ刃断面図	切れ刃断面図	切れ刃断面図	切れ刃断面図	切れ刃断面図
在庫刃幅(mm)	在庫刃幅(mm)	在庫刃幅(mm)	在庫刃幅(mm)	在庫刃幅(mm)	在庫刃幅(mm)	在庫刃幅(mm)	在庫刃幅(mm)	在庫刃幅(mm)	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	在庫材種	在庫材種	在庫材種	在庫材種	在庫材種	在庫材種	在庫材種	在庫材種	在庫材種
AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P				
AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K				
AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S				
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
DL1500 H10	DL1500 H10	DL1500 H10	DL1500 H10	DL1500 H10	DL1500 H10				
	*:GNDIS型用のみ			*:GNDIS型用のみ	前切刃角5°	前切刃角10°/15°			

切りくず処理改善

溝入れ加工



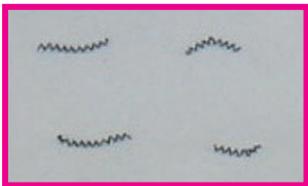
GND型 (GG型ブレード)



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型ブレード)



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型ブレード)



他社品

被削材：SUS316(φ30mm)
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

倅い加工



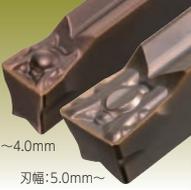
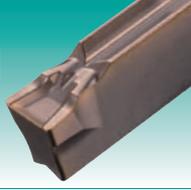
GND型 (RG型ブレード)



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

■ チップブレイカ選択ガイド

	溝入れ・横送り	溝入れ	突切り	
第1推奨	MG型 汎用 	GG型 汎用 	GG型 汎用 	
	切りくず処理改善 チッピング対策	切りくず処理改善 チッピング対策	へそ残りバリ対策 切りくず処理改善 チッピング対策	
第2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 	GL型 汎用 切りくず処理重視 	
	切りくず処理改善 びびり改善 チッピング対策	切りくず処理改善 びびり改善 チッピング対策	へそ残りバリ対策 切りくず処理改善 びびり改善 チッピング対策	
	GF型 低抵抗 	CF型 低抵抗 勝手付き前切刃角10°/15° 	GF型 低抵抗 	
	切りくず処理改善 チッピング対策	へそ残りバリ対策 チッピング対策	切りくず処理改善 びびり改善 チッピング対策	
	外径ぬい/外径R溝	端面・内径ぬい/R溝/ぬすみ	非鉄金属用	
推奨	RG型 汎用 第1推奨 	RN型 汎用 第2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

用途	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 ↑ ↓ 断続・不安定	AC8025P CVD [仕上げ面重視] T2500A サーメット	AC8035P (AC830P) CVD AC5015S PVD	AC425K CVD AC8025P CVD	AC5015S PVD AC5025S (AC520U) PVD	DL1500 PVD H10 ノンコート超硬
	AC8035P (AC830P) CVD AC5025S (AC520U) PVD	AC5025S (AC520U) PVD AC530U AC1030U PVD	AC5015S PVD AC5025S (AC520U) PVD AC530U AC1030U PVD	AC5025S (AC520U) PVD AC530U AC1030U PVD	
	AC5025S (AC520U) PVD AC530U AC1030U PVD				
	AC530U AC1030U PVD				

GNDIS 型ホルダ用インサートは AC5015S / AC5025S / AC520U / AC1030U のみ在庫。

ガイド
外径
端面
内径
ぬすみ
スミホリコン
お見積りシート
使用実例

外径加工用 (小型旋盤用)



横送り・倣い (突切り)

溝入れ・突切り (横送り)

GNDM型
ストレート型

シャンクサイズ(高×幅)
16×16mm
20×12mm

P18 Sumi Small

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

適用ブレード
MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

GNDM-J型 内部給油式
ストレート型

交換式ヘッドあり

シャンクサイズ(高×幅)
16×16mm
20×12mm

P20 Sumi Small

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

適用ブレード
MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

GNDL型
ストレート型

シャンクサイズ(高×幅)
10×10mm
12×12mm
16×16mm
20×12mm

P18 Sumi Small

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

適用ブレード
MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

GNDL-J型 内部給油式
ストレート型

交換式ヘッドあり

シャンクサイズ(高×幅)
12×12mm
16×16mm
20×12mm

P20 Sumi Small

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

適用ブレード
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・めすみ・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	適用チップブレード														
		1.25	1.5	2	3	4	5	6	7		8	5	10	15	25		30	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA				
小型旋盤用	10	10	1.25	1.5							GNDL	10					P18					◎									
					2							GNDL	10					P18	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
						3						GNDL	10					P18	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	12	12	1.25	1.5							GNDL	12					P18					◎									
					2							GNDL	12.5					P18	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
						2						GNDL-J	12.5					P20	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	16	16									GNDL	12.5					P18	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
					2							GNDL	12					P18	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
						2						GNDM-J	12					P20	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	16	16									GNDL	16					P18	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
											GNDL-J	16					P20	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
						3						GNDM	12					P18	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
20	12									GNDM-J	12					P20	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		
					3					GNDL	16					P18	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		
											GNDL-J	16					P20	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
20	12									GNDM	17					P18	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		
										GNDM-J	17					P20	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		
					2						GNDL	21					P18	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
20	12									GNDL-J	21					P20	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		
										GNDM	17					P18	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		
										GNDM-J	17					P20	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		
20	12									GNDL	21					P18	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		
										GNDL-J	21					P20	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		
										GNDL	21					P18	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

■:在庫

◎:最適 ○:適用可

交換式ヘッド ツーリングニュースNo.551 APM型



内径加工用 (加工径 $\phi 14\text{mm}\sim$)

溝入れ・横送り・倣い



対応刃幅 (mm)

1.5 2.0 3.0

適用ブレード

ML GF

インサートは専用となります。



内径加工用 (加工径 $\phi 32\text{mm}\sim$)

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

適用ブレード

MG ML GG GL GF RG CF IRG RN GA

内径加工用 シリーズ (加工径 $\phi 14\text{mm}\sim$)

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)			形式名	最大溝深さ (mm)					最小加工径 (mm)	掲載 頁	適用チップブレード (GNDIS型専用)				
		1.5	2	3		5	10	15	20	25			30	ML	GF		
ストレート型	$\phi 12$	1.5			GNDIS	2.6						$\phi 14$	P40		◎		
						3.6						$\phi 14$	P40		◎		
		2	3	2.6							$\phi 14$	P40	◎	◎			
				3.6						$\phi 14$	P40	◎	◎				
		$\phi 16$	1.5				GNDIS	3.6						$\phi 16$	P40		◎
								4.6					$\phi 20$	P40		◎	
	2		3	3.6						$\phi 16$	P40	◎	◎				
				4.6					$\phi 20$	P40	◎	◎					
	3				GNDIS	6.6						$\phi 25$	P40		◎		
						6.6					$\phi 25$	P40	◎	◎			

■: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 $\phi 32\text{mm}\sim$)

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・めすみ・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)					形式名	最大溝深さ (mm)					最小加工径 (mm)	掲載 頁	適用チップブレード										
		2	3	4	5	6		5	10	15	20	25			30	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
ストレート型	$\phi 25$	2				GNDI	6						$\phi 32$	P42	◎	◎	◎	◎					◎	◎	
							6					$\phi 32$	P42	◎	◎	◎	◎					◎	◎		
		3	4	5	6					$\phi 32$	P42	◎	◎	◎								◎	◎		
	10							GNDI	6						$\phi 40$	P42	◎	◎	◎					◎	◎
									11				$\phi 50$	P42	◎	◎	◎					◎	◎		

■:在庫

◎:最適 ○:適用可

刃幅 (mm)	推奨切削条件		コーナー半径 (mm)	適用インサート
	溝入れ・突切り (ぬすみ)	横送り		
1.25	チップブレード 	—	0.05	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
1.5	チップブレード 	—	0.05	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
2.0	チップブレード 		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	チップブレード 		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	チップブレード 		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	チップブレード 		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	チップブレード 		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	チップブレード 		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	チップブレード 		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型ブレードを推奨します。
 RG型ブレードをGND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 P41

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	
	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 DL1500
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

ガイド

外径

端面

内径

ぬすみ

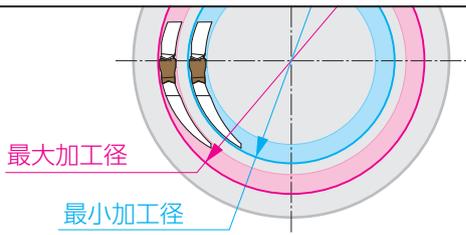
スミホリコン

お見積りシート

使用実例

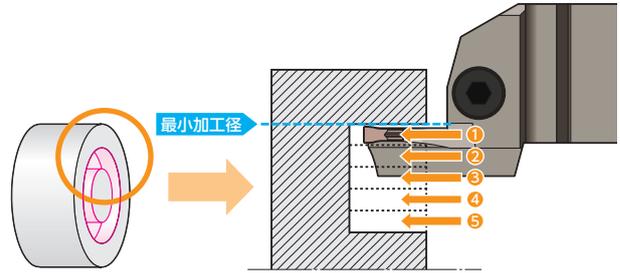
端面加工のポイント

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。
- ・ブレード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。

溝広げ加工時の注意点 推奨ブレード **MG ML GG GL GF GA**

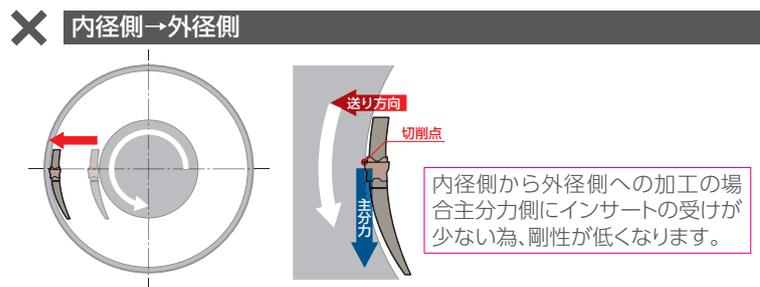
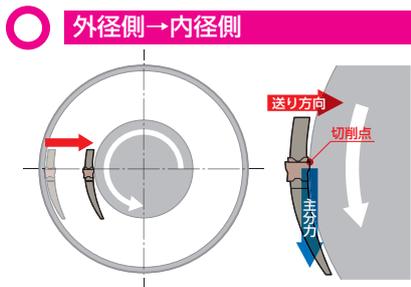


- ・突き加工による溝広げ加工時に最初の溝が有効加工径内に入っていれば、2パス目以降は加工径の制約がありません。

横送り加工時の注意点

推奨ブレード **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。



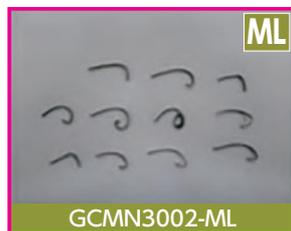
- ・端面横送り加工時に加工開始点が有効加工径内に入っていれば、横送り加工時は加工径の制約がありません。

内径加工のポイント

内径加工時の注意点

推奨ブレード **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** ブレードをご使用ください。



被削材：SCM415 下穴径 ϕ 25mm ホルダ：GNDI R2532-T306 インサート：GCM N3000-00
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



- ⚠ 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。

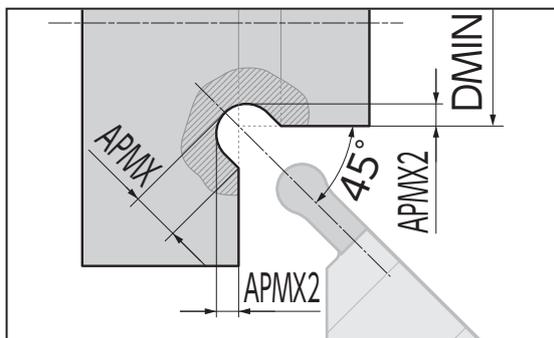
被削材：SCM415
ホルダ：GNDL R2525M-320 インサート：GCM N3002-GG
切削条件：vc=100m/min f=0.10mm/rev ap=5.0mm Wet

めすみ加工のポイント

めすみ加工時の注意点

推奨ブレード **RN**

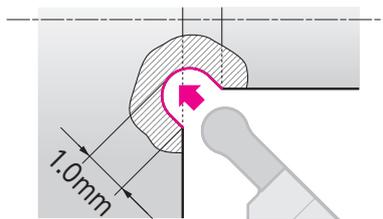
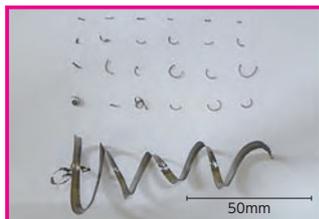
被削材からめすみ深さまでの距離



刃幅 CW(mm)	めすみ深さ APMX (mm)	被削材からめ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

- ・めすみ加工時は、各刃幅でRN型ブレード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。

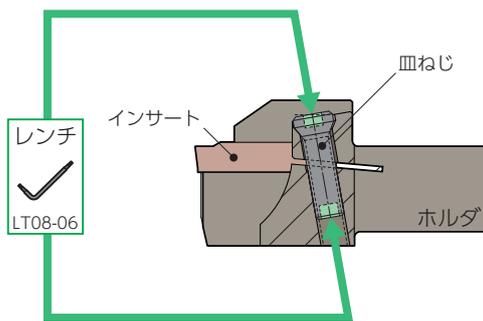
切りくず形状



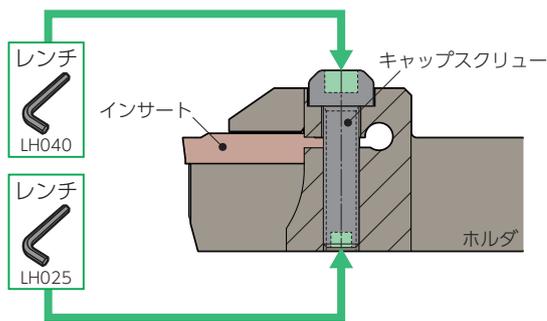
被削材 : SCM435 溝幅 : 3.0mm
 ホルダ : GNDN R2020K-320-020
 インサート : GCMN3015-RN
 切削条件 : vc=100m/min f=0.1mm/rev
 めすみ深さ=1.0mm Wet

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-000.OJ**



16mm角ホルダ: **GNDM R/L1616JX-000J**
GNDL R/L1616JX-000J

ガイド

外径

端面

内径

めすみ

スミホリゴン

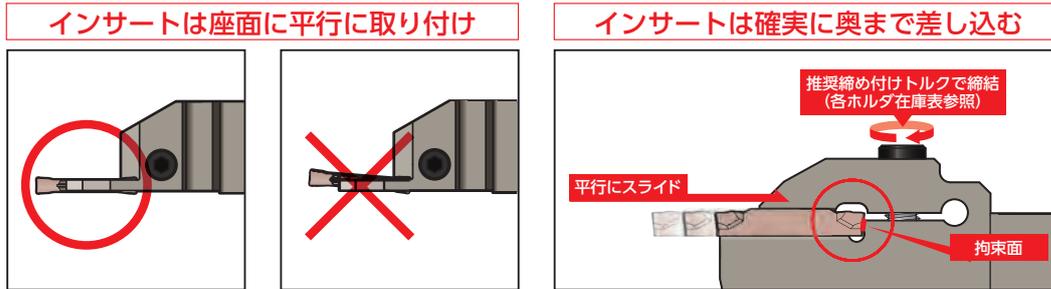
お見積りシート

使用実例

SEC-溝入れバイト GND型 使用上の注意点

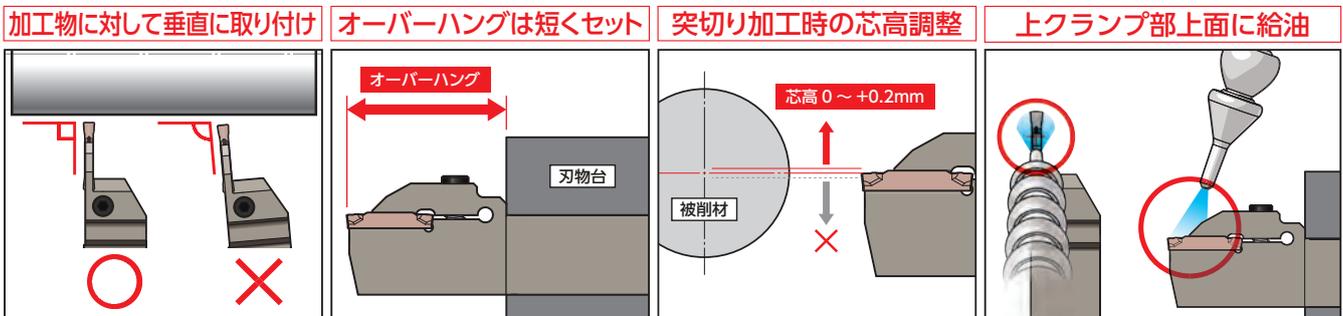
■ インサート取り付け時の注意点

- 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り付けてください。
- 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。



■ 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 $\pm 0\text{mm}$ 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 $0\sim+0.2\text{mm}$ 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。



■ RG型/RN型ブレード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型ブレードのみ

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

内部給油式ホルダ
GNDM R/L○○○○□-○○○J
GNDL R/L○○○○□-○○○J

コネクタ (ストレート)
J-G1/8-R1/8-00

コネクタ (L型)
J-G1/8-R1/8-90

ホース
J-HOSE-G1/8-G1/8-200 (全長200mm)
J-HOSE-G1/8-G1/8-300 (全長300mm)

設備

- 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。

下面から配管 (出荷時)

下面から配管

後端から配管

後端から配管

※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)

小型旋盤用 内部給油式ホルダ
GNDM R/L○○○○JX-○○○J
GNDL R/L○○○○JX-○○○J

コネクタ (ストレート)
J-G1/8-R1/8-00

コネクタ (L型)
J-G1/8-R1/8-90

ホース
J-HOSE-G1/8-G1/8-200 (全長200mm)
J-HOSE-G1/8-G1/8-300 (全長300mm)

設備 (小型旋盤など)

ホースレス給油用接続部 (対応品のみ)

- 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。

側面から配管 (出荷時)

側面から配管

後端から配管

後端から配管

※プラグを側面部に装着時、数ミリ程度突出します。

ホースレス給油対応品

ホースレス給油用接続部

※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

ホースレス給油用接続部
 ホースレス給油時はプラグを取り外してください。

ホース用接続部
 ホースレス給油時は側面・後端にプラグ (XP02) を装着

ホースレス給油対応ホルダ
 □12mmサイズ: **GNDL R/L1212JX-○○○J**
 □16mmサイズ: **GNDM R/L1616JX-○○○J**
GNDL R/L1616JX-○○○J

接続部断面図

ホースなしで接続

ホルダ

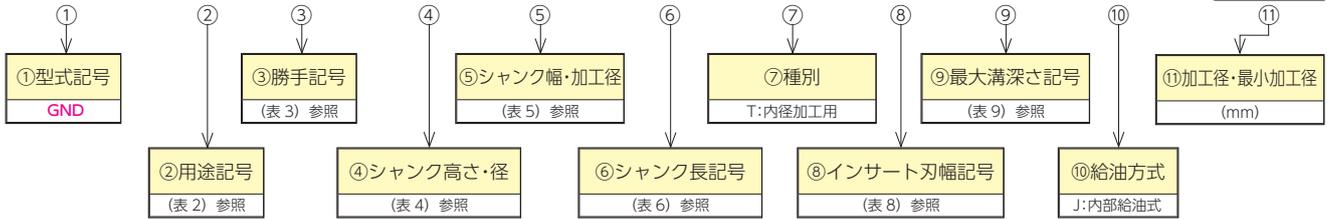
刃物台

ホースレス給油対応刃物台

■ 型番の呼び方

ホルダ

GND M R 25 25 (M)-(T) 3 12 (J)(-)(035)



(表 2)

②用途記号	
記号	用途
S	外径多機能加工用 横送り・做い (溝入れ・突切り)
M	外径多機能加工用 横送り・做い (溝入れ・突切り)
L	外径加工用 溝入れ・突切り (横送り・做い)
XL	外径深溝加工用 溝入れ・突切り
MS	外径多機能加工用 L型(横向き) 溝入れ・横送り・做い
LS	外径加工用 L型(横向き) 溝入れ
N	めすみ加工用 めすみ
F	端面加工用 溝入れ・横送り・做い
FS	端面加工用 L型 溝入れ・横送り・做い
I	内径加工用 溝入れ・横送り・做い
IS	内径加工用 溝入れ・横送り・做い
CM	スミポリゴンカセット 溝入れ・突切り 横送り・做い

スミポリゴンカセットはP44をご参照ください。

(表 3)

③勝手記号	
記号	勝手
R	右勝手
L	左勝手

(表 4)

④シャンク高さ・径	
用途	高さ・径(mm)
外径・端面用 (シャンク高さ)	10
	12
	16
	20
	25
内径用 (シャンク径)	25
	32
	40

(表 5)

⑤シャンク幅・加工径	
用途	幅・加工径(mm)
外径・端面用 (シャンク幅)	10
	12
	16
	20
	25
内径用 (最小加工径)	32
	40
	50

(表 6)

⑥シャンク長記号	
記号	長さ(mm)
JX	120
K	125
M	150
P	170

(表 8)

⑧インサート刃幅記号 ※			
記号	刃幅(mm)	記号	刃幅(mm)
1.25	1.25	5	5.0
1.5	1.5	6	6.0
2	2.0	7	7.0
3	3.0	8	8.0
4	4.0		

※GNDIS型を除く。

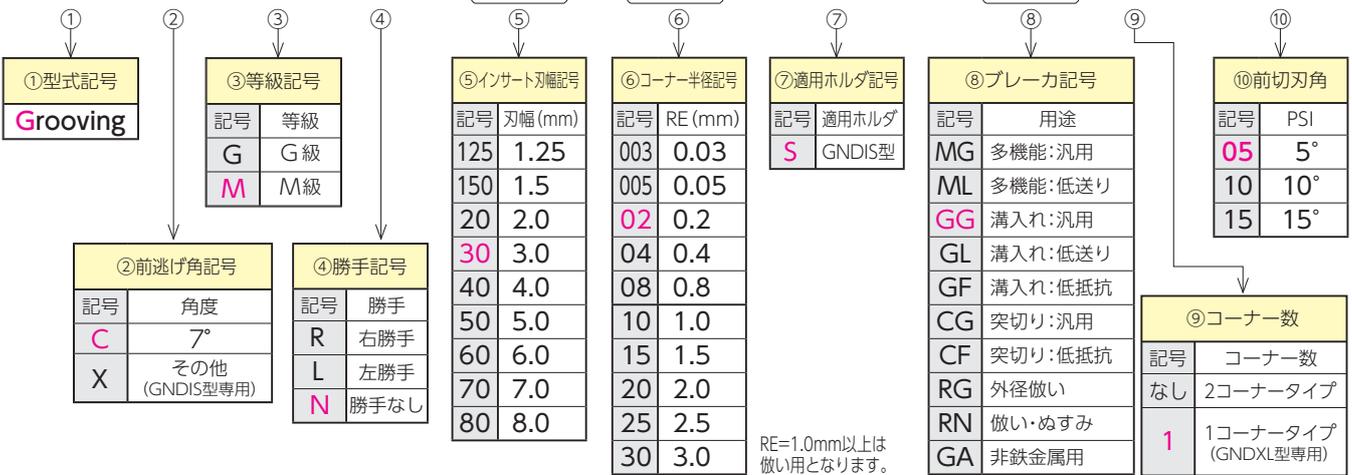
(表 9)

⑨最大溝深さ記号 ※			
記号	深さ(mm)	記号	深さ(mm)
06	6.0	14	14.0
08	8.0	16	16.0
10	10.0	18	18.0
11	11.0	20	20.0
12	12.0	23	23.0
12.5	12.5	25	25.0

※GNDN型/GNDIS型を除く。

インサート

G C M N 30 02 (S) - GG (1)(-)(05)



■ 工具選択時の注意事項

- ・ シャンクサイズは可能な限り、大きいサイズを選択してください。
- ・ 逆バイトでの使用を推奨します。
- ・ チップブレーカは加工条件を考慮して選択してください。
- ・ 切りくず処理の面から、コーナー半径に制約がない場合はなるべく小さいものを選択してください。
- ・ 剛性を確保するためにも、最大加工溝深さが確保できる限り、できるだけ多機能タイプのホルダをお使いください。

MEMO

A large grid of dotted lines for taking notes, covering most of the page below the title.

ガイド

外径

端面

内径

ぬすみ

スニポリゴン

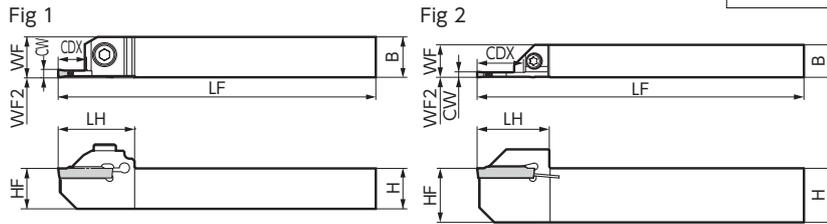
お見送りシート

使用実例



※横送り（溝掛け）加工時は多機能・
微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・微い用）
クランプオン



本図は右勝手(R)を示す。



ホルダ

部品

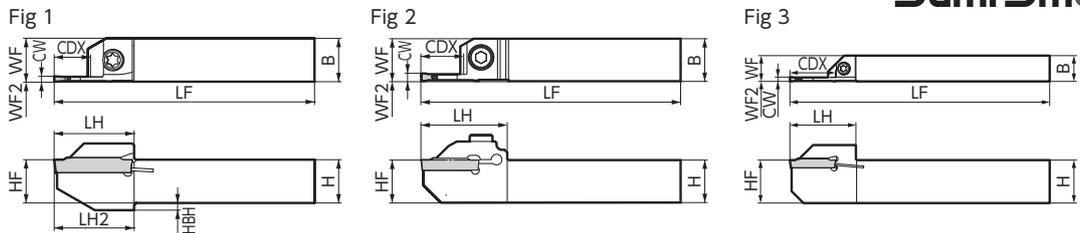
寸法(mm)

型番	在庫		高さ	幅	全長	刃先距離	刃先高さ	頭部	オフセット	刃幅	最大溝深さ	最大突切り径	適用インサート	Fig	キャップスクリュー		レンチ
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	WF2	CW	CDX				BFTX0414	Nm	
GNDM R/L1616JX-1.2508	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	1.25	8.0	16	GCM N125005-GF	1	BFTX0414	4.0	LT15-10
R/L1616JX-1.510	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	1.50	10.0	20	GCM N150005-GF	1	BFTX0414	4.0	LH040
R/L1616JX-212	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	2.00	12.0	24	GC□□200□□	1	BFTX0414	3.0	LT15-10
R/L1616JX-312	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	3.00	12.0	24	GC□□300□□	1	BFTX0414	3.0	LT15-10
GNDM R/L2012JX-217	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	2.00	17.0	34	GC□□200□□	2	BFTX0414	3.0	LT15-10
R/L2012JX-317	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	3.00	17.0	34	GC□□300□□	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、P19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・微い加工時の最大切込みはP11をご参照ください。



外径溝入れ・突切り 小型旋盤用
クランプオン



本図は右勝手(R)を示す。



ホルダ

部品

寸法(mm)

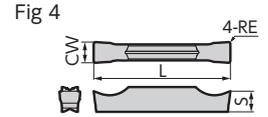
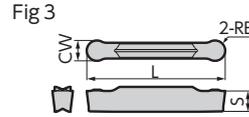
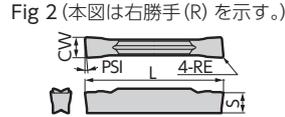
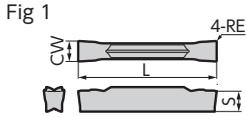
型番	在庫		高さ	幅	全長	刃先距離	刃先高さ	段差	頭部	頭部	オフセット	刃幅	最大溝深さ	最大突切り径	適用インサート	Fig	皿ねじ / キャップスクリュー		レンチ
	R	L	H	B	LF	WF	HF	HBH	LH	LH2	WF2	CW	CDX				BFTX0412N BFTX0414	Nm	
GNDL R/L1010JX-1.2510	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	18	18.3	0	1.25	10.0	20	GCM N125005-GF	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
R/L1010JX-1.510	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	18	18.3	0	1.50	10.0	20	GCM N150005-GF	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
R/L1010JX-210	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	22	22.3	0	2.00	10.0	20	GC□□200□□	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
R/L1010JX-310	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	22	22.3	0	3.00	10.0	20	GC□□300□□	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
GNDL R/L1212JX-1.2512	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	19	19.3	0	1.25	12.0	24	GCM N125005-GF	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
R/L1212JX-1.512	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	19	19.3	0	1.50	12.0	24	GCM N150005-GF	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
R/L1212JX-212.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22	22.3	0	2.00	12.5	25	GC□□200□□	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
R/L1212JX-312.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22	22.3	0	3.00	12.5	25	GC□□300□□	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
GNDL R/L1616JX-1.2512.5	●	●	16	16	120	(16)	16	—	28	—	0	1.25	12.5	20	GCM N125005-GF	2	BX0515	4.0	LH040
R/L1616JX-1.512.5	●	●	16	16	120	(16)	16	—	28	—	0	1.50	12.5	25	GCM N150005-GF	2	BX0515	4.0	LH040
R/L1616JX-216	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32	—	0	2.00	16.0	32	GC□□200□□	2	BX0515	4.0	LH040
R/L1616JX-316	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32	—	0	3.00	16.0	32	GC□□300□□	2	BX0515	4.0	LH040
GNDL R/L2012JX-221	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	2.00	21.0	42	GC□□200□□	3	BFTX0414	3.0	LT15-10
R/L2012JX-321	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	3.00	21.0	42	GC□□300□□	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、P19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・微い加工時の最大切込みはP11をご参照ください。

●印：標準在庫品 (Nm) 推奨締付けトルク (N・m)

拡充

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 / ■ サーマット / □ 超硬合金 / ■ DLC)



溝入れ・横送り

寸法(mm)

型番	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	包装単位	Fig							
GCM N3002-MG N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
GCM N2002-ML N3002-ML N3004-ML	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	—	—
GCM N3002-ML N3004-ML	●	●	▲	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
GCM N3002-ML N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	—	—

溝入れ・突切り

寸法(mm)

型番	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	包装単位	Fig							
GCM N2002-GG N3002-GG N3004-GG	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	—	—
GCM N2002-GL N2004-GL N3002-GL N3004-GL	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	—	—
GCM N125005-GF GCM N150005-GF	—	—	—	—	—	—	—	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2	—	—
GCM N2002-GF N2004-GF N3002-GF N3004-GF	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	—	—
GCM N2002-GF N2004-GF N3002-GF N3004-GF	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	—	—
GCM N2002-GF N2004-GF N3002-GF N3004-GF	—	—	—	—	—	—	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	—	—
GCM N2002-GF N2004-GF N3002-GF N3004-GF	—	—	—	—	—	—	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	—	—

突切り (勝手あり)

寸法(mm)

型番	刃幅 CW							前切刃角	コーナー半径	全長	厚さ	包装単位	Fig		
	刃幅	公差	RE	L	S	包装単位	Fig								
GCM R2002-CG-05 L2002-CG-05	●	▲	●	●	●	●	●	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	—	—
GCM R3002-CG-05 L3002-CG-05	●	▲	●	●	●	●	●	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	—	—
GCM R20003-CF-10 L20003-CF-10	—	—	—	—	—	—	—	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	—	—
GCM R30003-CF-10 L30003-CF-10	—	—	—	—	—	—	—	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	—	—
GCM R20003-CF-15 L20003-CF-15	—	—	—	—	—	—	—	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	—	—
GCM R30003-CF-15 L30003-CF-15	—	—	—	—	—	—	—	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	—	—

GCM R:右勝手 GCM L:左勝手

外径倅い・外径 R 溝

寸法(mm)

型番	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	包装単位	Fig							
GCM N3015-RG	●	●	▲	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	21.1	3.8	5	3

倅い・R 溝・ぬすみ

寸法(mm)

型番	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	包装単位	Fig							
GCM N2010-RN N3015-RN	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6	—	—
GCM N2010-RN N3015-RN	●	●	▲	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8	—	—

非鉄金属用

寸法(mm)

型番	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	包装単位	Fig							
GCG N2002-GA N3002-GA	●	●	—	—	—	—	—	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	—	—
GCG N2002-GA N3002-GA	●	●	—	—	—	—	—	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	—	—

型番末尾記号 (チップブレイカ)

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

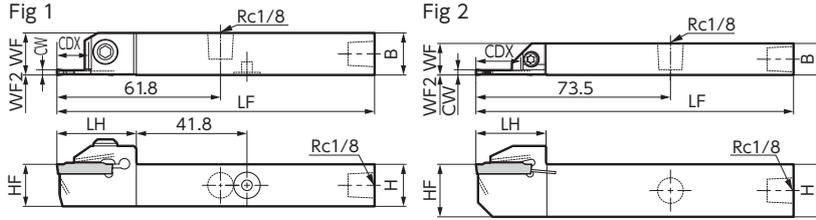
チップブレイカ選択ガイド P5 推奨切削条件 P11 使用上の注意点 P14

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

●印: 標準在庫品 ●印: 標準在庫品 (新製品・拡充品) ▲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) 無印: 受注生産品 一印: 製作いたしません



- 外径
- オフセットゼロ
- 内部給油



本図は右勝手(R)を示す。

※横送り(溝広げ)加工時は多機能・做い加工用インサートをご使用ください。

ホルダ

寸法(mm)

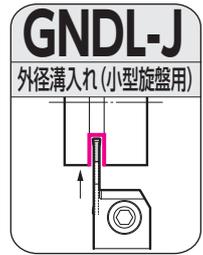
型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	頭部 LH	オフセット WF2	刃幅 CW	最大溝深さ CDX	最大突切り径	適用インサート	Fig
	R	L												
GNDM R/L1616JX-212J	●	●	16	16	120(16)	16	30.0	0	2.0	12.0	24	GC □2000-□□	1	
R/L1616JX-312J	●	●	16	16	120(16)	16	30.0	0	3.0	12.0	24	GC □3000-□□	1	
GNDM R/L2012JX-217J	●	●	20	12	120(12)	20	26.5	0	2.0	17.0	34	GC □2000-□□	2	
R/L2012JX-317J	●	●	20	12	120(12)	20	26.5	0	3.0	17.0	34	GC □3000-□□	2	

部品

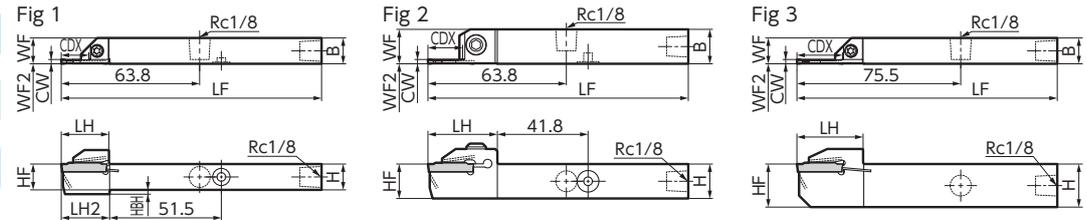
BFTX0414	CP-M5-20-1	LT15-10	LH040	
皿ねじ/キャップスクリュー	Nm	プラグ	上面用レンチ	下面用レンチ
CP-M5-20-1	5.0	XP02	LH040	LH025
BFTX0414	3.0	XP02	LT15-10	—

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、P21 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・做い加工時の最大切込みは P11 をご参照ください。

交換式ヘッド ツーリングニュースNo.551 APM型



- 外径
- オフセットゼロ
- 内部給油



本図は右勝手(R)を示す。



ホルダ

寸法(mm)

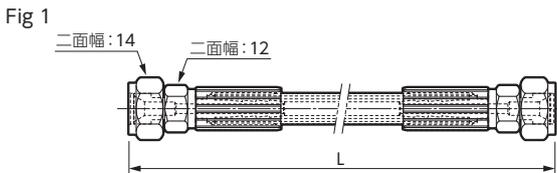
型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	段差 HBH	頭部 LH	頭部 LH2	オフセット WF2	刃幅 CW	最大溝深さ CDX	最大突切り径	適用インサート	Fig
	R	L														
GNDL R/L1212JX-212.5J	●	●	12	12	120(12)	12	2.0	22.0	22.3	0	2.0	12.5	25	GC □2000-□□	1	
R/L1212JX-312.5J	●	●	12	12	120(12)	12	2.0	22.0	22.3	0	3.0	12.5	25	GC □3000-□□	1	
GNDL R/L1616JX-216J	●	●	16	16	120(16)	16	—	32.0	—	0	2.0	16.0	32	GC □2000-□□	2	
R/L1616JX-316J	●	●	16	16	120(16)	16	—	32.0	—	0	3.0	16.0	32	GC □3000-□□	2	
GNDL R/L2012JX-221J	●	●	20	12	120(12)	20	—	30.5	—	0	2.0	21.0	42	GC □2000-□□	3	
R/L2012JX-321J	●	●	20	12	120(12)	20	—	30.5	—	0	3.0	21.0	42	GC □3000-□□	3	

部品

BFTX0415T8R	BFTX0414	CP-M5-20-1	LT08-06	LT15-10	LH040
皿ねじ/キャップスクリュー	Nm	プラグ	上面用レンチ	下面用レンチ	
BFTX0415T8R	1.5	XP02	LT08-06	←	
CP-M5-20-1	5.0	XP02	LH040	LH025	
BFTX0414	3.0	XP02	LT15-10	—	

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、P21 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・做い加工時の最大切込みは P11 をご参照ください。

交換式ヘッド ツーリングニュースNo.551 APM型



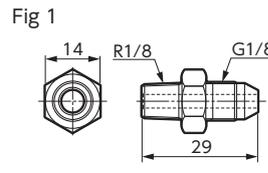
部品 (ホース)

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 P15



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

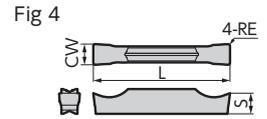
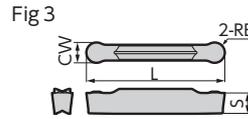
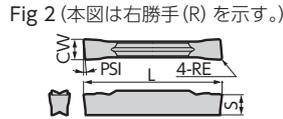
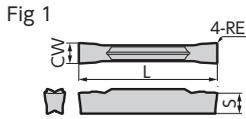
コネクタは別売りです。

ホースとコネクタの配管方法 P15

●印: 標準在庫品 推奨締め付けトルク (Nm)

拡充

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 / ■ DLC)



溝入れ・横送り

寸法(mm)

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

溝入れ・突切り

寸法(mm)

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

突切り (勝手あり)

寸法(mm)

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

GCM R:右勝手 GCM L:左勝手

外径做い・外径 R 溝

寸法(mm)

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

做い・R 溝・ぬすみ

寸法(mm)

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

非鉄金属用

寸法(mm)

型番	H10 DL1500	刃幅 CW							コーナー半径	全長	厚さ	包装単位	Fig		
		AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC520U	AC530U						刃幅	公差
GCG N2002-GA N3002-GA	●	●	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	—	4
	●	●	—	—	—	—	—	—	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	5	4

型番末尾記号 (チップブレード)

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

チップブレード力選択ガイド ■ P5 推奨切削条件 ■ P11 使用上の注意点 ■ P14

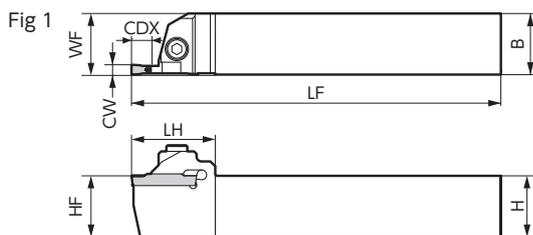
インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご利用ください。 GNDXL型/GNDIS型ホルダでは使用できません。

●印：標準在庫品 ●印：標準在庫品(新製品・拡充品) ▲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) 無印：受注生産品 一印：製作いたしません



※横送り（溝広げ）加工時は多機能・
倅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・倅い用)
クランプオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

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	頭部 LH	刃幅 CW	最大 溝深さ CDX	最大 突切り 径	適用インサート	Fig	部品		
	R	L												キャップ スクリュー	レンチ	
GND R/L2020K-206	●	●	20	20	125	20	20	30	2.0	6	12	GC□□2000-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-306	●	●	20	20	125	20	20	30	3.0	6	12	GC□□3000-□□	1			
R/L2020K-410	●	●	20	20	125	20	20	34	4.0	10	20	GC□□4000-□□	1			
R/L2020K-510	●	●	20	20	125	20	20	34	5.0	10	20	GC□ N5000-□□	1			
R/L2020K-610	●	●	20	20	125	20	20	34	6.0	10	20	GC□ N6000-□□	1			
GND R/L2525M-206	●	●	25	25	150	25	25	30	2.0	6	12	GC□□2000-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-306	●	●	25	25	150	25	25	30	3.0	6	12	GC□□3000-□□	1			
R/L2525M-410	●	●	25	25	150	25	25	34	4.0	10	20	GC□□4000-□□	1			
R/L2525M-510	●	●	25	25	150	25	25	34	5.0	10	20	GC□ N5000-□□	1			
R/L2525M-610	●	●	25	25	150	25	25	34	6.0	10	20	GC□ N6000-□□	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、P23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・倅い加工時の最大切入みはP11をご参照ください。

拡充

GND5 型用インサート

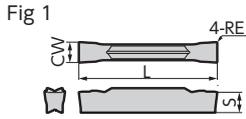
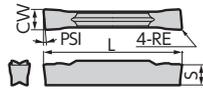
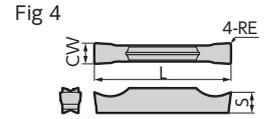
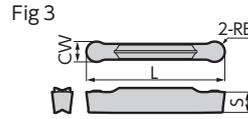


Fig 2 (本図は右勝手(R)を示す。)



(黄色 コーティング / 赤 サーマット / 白 超硬合金 / 青 DLC)



溝入れ・横送り

寸法(mm)

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

突切り (勝手あり)

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	前切刃角 PSI	刃幅 CW		コーナ半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
											刃幅	公差					
GCM R2002-CG-05	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2	2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2	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	2
GCM R4002-CG-05	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2	2
L4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2	2
GCM R20003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
L20003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
GCM R30003-CF-10	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5	2
L30003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
GCM R20003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	●	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
L20003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	●	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
GCM R30003-CF-15	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5	2
L30003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	●	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2

GCM R:右勝手 GCM L:左勝手

溝入れ・突切り

寸法(mm)

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

外径削い・外径 R 溝

寸法(mm)

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

削い・R 溝・ぬすみ

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	刃幅 CW		コーナ半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
									刃幅	公差					
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	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	3
N6030-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5	3	3

非鉄金属用

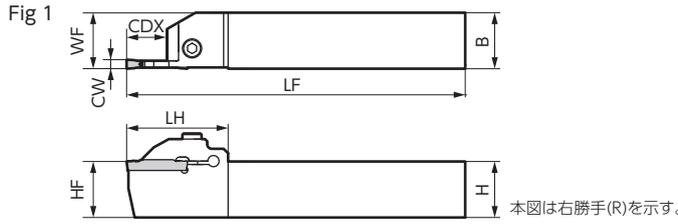
寸法(mm)

型番	H10	DL1500	刃幅 CW		コーナ半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
			刃幅	公差					
GCG N2002-GA	●	●	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	4	4
N3002-GA	●	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	5	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	4
N6004									



※横送り（溝広げ）加工時は多機能・
微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・微い用)
クランプオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

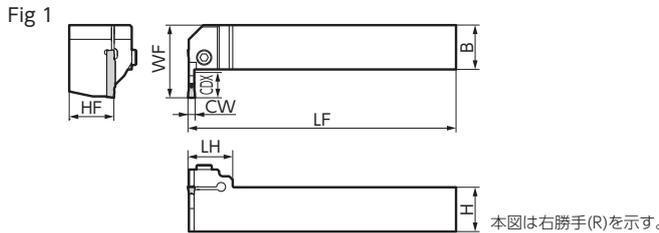
型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 距離 WF	刃先 高さ HF	頭部 LH	刃幅 CW	最大 溝深さ CDX	最大 突切り 径	適用インサート	Fig	キャップ スクリュー		レンチ
	R	L												Fig	N·m	
GNDM R/L2020K-1.2510	●	●	20	20	125	20	20	34.0	1.25	10	20	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-1.510	●	●	20	20	125	20	20	34.0	1.50	10	20	GCM N150005-GF	1			
R/L2020K-210	●	●	20	20	125	20	20	33.6	2.00	10	20	GC □ □2000-□□	1			
R/L2020K-312	●	●	20	20	125	20	20	36.6	3.00	12	24	GC □ □3000-□□	1			
R/L2020K-418	●	●	20	20	125	20	20	45.0	4.00	18	36	GC □ □4000-□□	1			
R/L2020K-518	●	●	20	20	125	20	20	45.0	5.00	18	36	GC □ N5000-□□	1			
R/L2020K-618	●	●	20	20	125	20	20	45.0	6.00	18	36	GC □ N6000-□□	1			
GNDM R/L2525M-1.2510	●	●	25	25	150	25	25	36.0	1.25	10	20	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-1.510	●	●	25	25	150	25	25	36.0	1.50	10	20	GCM N150005-GF	1			
R/L2525M-210	●	●	25	25	150	25	25	33.6	2.00	10	20	GC □ □2000-□□	1			
R/L2525M-312	●	●	25	25	150	25	25	36.6	3.00	12	24	GC □ □3000-□□	1			
R/L2525M-418	●	●	25	25	150	25	25	45.0	4.00	18	36	GC □ □4000-□□	1			
R/L2525M-518	●	●	25	25	150	25	25	45.0	5.00	18	36	GC □ N5000-□□	1			
R/L2525M-618	●	●	25	25	150	25	25	45.0	6.00	18	36	GC □ N6000-□□	1			
GNDM R/L3225P-312			32	25	170	25	32	36.6	3.00	12	24	GC □ □3000-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L3225P-418			32	25	170	25	32	45.0	4.00	18	36	GC □ □4000-□□	1			
R/L3225P-518			32	25	170	25	32	45.0	5.00	18	36	GC □ N5000-□□	1			
R/L3225P-618			32	25	170	25	32	45.0	6.00	18	36	GC □ N6000-□□	1			
R/L3225P-718			32	25	170	25	32	50.0	7.00	18	36	GCM N7000-□□	1			
R/L3225P-818			32	25	170	25	32	50.0	8.00	18	36	GCM N8000-□□	1			
GNDM R/L3232P-312	●	●	32	32	170	32	32	36.6	3.00	12	24	GC □ □3000-□□	1	BX0620	6.0	LH050
R/L3232P-418	●	●	32	32	170	32	32	45.0	4.00	18	36	GC □ □4000-□□	1			
R/L3232P-518	●	●	32	32	170	32	32	45.0	5.00	18	36	GC □ N5000-□□	1			
R/L3232P-618	●	●	32	32	170	32	32	45.0	6.00	18	36	GC □ N6000-□□	1			
R/L3232P-718	●	●	32	32	170	32	32	50.0	7.00	18	36	GCM N7000-□□	1			
R/L3232P-818	●	●	32	32	170	32	32	50.0	8.00	18	36	GCM N8000-□□	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、P25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・微い加工時の最大切込みはP11をご参照ください。



※横送り（溝広げ）加工時は多機能・
微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・微い用)
クランプオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

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	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		レンチ
	R	L											Fig	N·m	
GNDMS R/L2020K-310	●	●	20	20	125	32	20	25.0	3.0	10	GC □ □3000-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-412	●	●	20	20	125	34	20	25.0	4.0	12	GC □ □4000-□□	1			
R/L2020K-512	●	●	20	20	125	34	20	25.0	5.0	12	GC □ N5000-□□	1			
GNDMS R/L2525M-312	●	●	25	25	150	39	25	25.0	3.0	12	GC □ □3000-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-414	●	●	25	25	150	41	25	25.0	4.0	14	GC □ □4000-□□	1			
R/L2525M-514	●	●	25	25	150	41	25	25.0	5.0	14	GC □ N5000-□□	1			
R/L2525M-614	●	●	25	25	150	41	25	25.0	6.0	14	GC □ N6000-□□	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、P25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・微い加工時の最大切込みはP11をご参照ください。

●印：標準在庫品 無印：受注生産品 推奨締め付けトルク (N·m)

拡充 GNDM型/GNDMS型用インサート

Fig 1

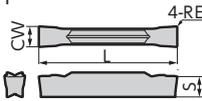
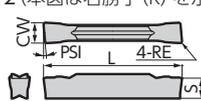


Fig 2 (本図は右勝手(R)を示す。)



(黄色 コーティング / 赤 サーマット / 白 超硬合金 / 青 DLC)

Fig 3

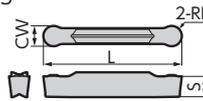
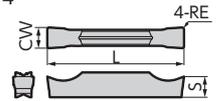


Fig 4



溝入れ・横送り

寸法(mm)

型番	刃幅 CW							コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig	
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	T2500A						刃幅
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
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
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	5
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
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

突切り (勝手あり)

寸法(mm)

型番	刃幅 CW							前切刃角	コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig	
	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U							刃幅
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
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
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

外径削い・外径R溝

寸法(mm)

型番	刃幅 CW							コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig	
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U						刃幅
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	3
N6030-RG	●	●	▲	●	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	27.5	4.5	5
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

溝入れ・突切り

寸法(mm)

型番	刃幅 CW							コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig	
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U						刃幅
GCM N2002-GG	●	▲	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
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
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
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	5
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 N7004-GL	●	▲	●	●	●	●	●	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1
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
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
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
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

削い・R溝・めすみ

寸法(mm)

型番	刃幅 CW							コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig	
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U						刃幅
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
GCM N4020-RN	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	28.2	4.0	5
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</	

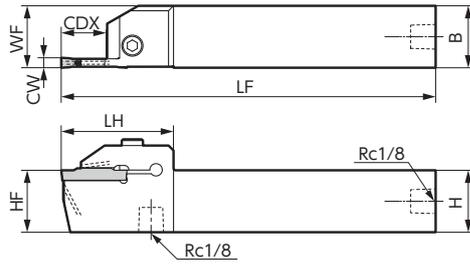


※横送り（溝広げ）加工時は多機能・
微い加工用インサートをご使用ください。

外径多機能
（溝入れ・横送り・微い用）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

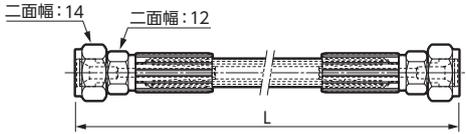
部品

寸法(mm)

型番	在庫		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	最大突切り径	適用インサート	Fig	キャップ	プラグ	レンチ	
	R	L												スクリュー	Nm		
GNDM R/L2020K-210J	●	●	20	20	125	20	20	33.6	2.00	10	20	GC□□2000-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
R/L2020K-312J	●	●	20	20	125	20	20	36.6	3.00	12	24	GC□□3000-□□	1				
R/L2020K-418J	●	●	20	20	125	20	20	45	4.00	18	36	GC□□4000-□□	1				
R/L2020K-518J	●	●	20	20	125	20	20	45	5.00	18	36	GC□ N5000-□□	1				
R/L2020K-618J	●	●	20	20	125	20	20	45	6.00	18	36	GC□ N6000-□□	1				
GNDM R/L2525K-210J	●	●	25	25	125	25	25	33.6	2.00	10	20	GC□□2000-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
R/L2525K-312J	●	●	25	25	125	25	25	36.6	3.00	12	24	GC□□3000-□□	1				
R/L2525K-418J	●	●	25	25	125	25	25	45	4.00	18	36	GC□□4000-□□	1				
R/L2525K-518J	●	●	25	25	125	25	25	45	5.00	18	36	GC□ N5000-□□	1				
R/L2525K-618J	●	●	25	25	125	25	25	45	6.00	18	36	GC□ N6000-□□	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、P27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・微い加工時の最大切入みはP11をご参照ください。

Fig 1



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 **P15**

Fig 1

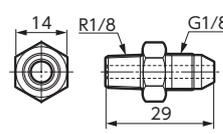
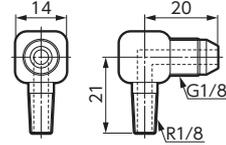


Fig 2



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 **P15**

拡充

GNDM-J 型用インサート

(■ コーティング / ■ サーメット / 超硬合金 / ■ DLC)

Fig 1

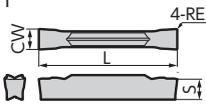


Fig 2 (本図は右勝手(R)を示す。)

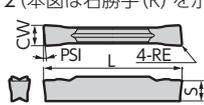


Fig 3

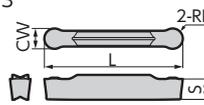
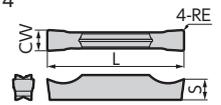


Fig 4



溝入れ・横送り

寸法(mm)

型番	刃幅 CW							コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig	
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U						AC530U
GCM N3002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N3004-MG	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N4002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N4004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N4008-MG	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	5	
GCM N5004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N5008-MG	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N6004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N6008-MG	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N2002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N3002-ML	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N4002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N4004-ML	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	5	
N4008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N5004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N5008-ML	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N6004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N6008-ML	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	1	

溝入れ・突切り

寸法(mm)

型番	刃幅 CW							コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig	
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U						AC530U
GCM N2002-GG	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N3002-GG	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N3004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N4002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N4004-GG	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	5	
GCM N5002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N5004-GG	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N6002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N6004-GG	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N2002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N2004-GL	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N3002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N3004-GL	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N4002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N4004-GL	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	5	
GCM N5002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N5004-GL	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N6002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N6004-GL	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N125005-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N150005-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N2002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N2004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N3002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N3004-GF	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	5	
GCM N4002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N4004-GF	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N5002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N5004-GF	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N6002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N6004-GF	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	1	

突切り (勝手あり)

寸法(mm)

型番	刃幅 CW							コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig			
	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U						前切刃角	刃幅	公差
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	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	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

外径削い・外径 R 溝

寸法(mm)

型番	刃幅 CW							コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig		
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U						AC530U	T2500A
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
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

削い・R 溝・めすみ

寸法(mm)

型番	刃幅 CW							コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig		
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U						AC530U	刃幅
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
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	DL1500	刃幅 CW							コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig
			AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U					
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
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	外径削い・外径R溝	RG	削い・汎用
	GL	溝入れ・低送り	削い・R溝・めすみ	RN	端面・めすみ・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 ■ P5 推奨切削条件 ■ P11 使用上の注意 ■ P14

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。

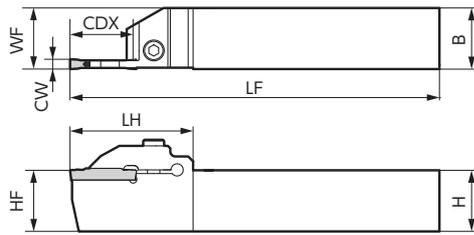
●印: 標準在庫品 ●印: 標準在庫品 (新製品・拡充品) ▲印: 将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定 (在庫を確認願います) 無印: 受注生産品 一印: 製作いたしません



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		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	最大 突切り 径	適用インサート	Fig	部品		
	R	L												キャップ スクリュー	レンチ	
GNDL R/L2020K-1.2516	●	●	20	20	125	20	20	38.0	1.25	16	32	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-1.516	●	●	20	20	125	20	20	38.0	1.50	16	32	GCM N150005-GF	1			
R/L2020K-220	●	●	20	20	125	20	20	44.5	2.00	20(18)	40	GC □200○-□□	1			
R/L2020K-320	●	●	20	20	125	20	20	44.5	3.00	20(18)	40	GC □300○-□□	1			
R/L2020K-425	●	●	20	20	125	20	20	50.0	4.00	25(23)	50	GC □400○-□□	1			
R/L2020K-525	●	●	20	20	125	20	20	50.0	5.00	25(23)	50	GC □500○-□□	1			
R/L2020K-625	●	●	20	20	125	20	20	50.0	6.00	25(23)	50	GC □600○-□□	1			
GNDL R/L2525M-1.2516	●	●	25	25	150	25	25	40.0	1.25	16	32	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-1.516	●	●	25	25	150	25	25	40.0	1.50	16	32	GCM N150005-GF	1			
R/L2525M-220	●	●	25	25	150	25	25	44.5	2.00	20(18)	40	GC □200○-□□	1			
R/L2525M-320	●	●	25	25	150	25	25	44.5	3.00	20(18)	40	GC □300○-□□	1			
R/L2525M-425	●	●	25	25	150	25	25	50.0	4.00	25(23)	50	GC □400○-□□	1			
R/L2525M-525	●	●	25	25	150	25	25	50.0	5.00	25(23)	50	GC □500○-□□	1			
R/L2525M-625	●	●	25	25	150	25	25	50.0	6.00	25(23)	50	GC □600○-□□	1			
GNDL R/L3225P-320			32	25	170	25	32	44.5	3.00	20(18)	40	GC □300○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L3225P-425			32	25	170	25	32	50.0	4.00	25(23)	50	GC □400○-□□	1			
R/L3225P-525			32	25	170	25	32	50.0	5.00	25(23)	50	GC □500○-□□	1			
R/L3225P-625			32	25	170	25	32	50.0	6.00	25(23)	50	GC □600○-□□	1			
R/L3225P-725			32	25	170	25	32	50.0	7.00	25(23)	50	GCM N700○-□□	1			
GNDL R/L3232P-320	●	●	32	32	170	32	32	44.5	3.00	20(18)	40	GC □300○-□□	1	BX0620	6.0	LH050
R/L3232P-425	●	●	32	32	170	32	32	50.0	4.00	25(23)	50	GC □400○-□□	1			
R/L3232P-525	●	●	32	32	170	32	32	50.0	5.00	25(23)	50	GC □500○-□□	1			
R/L3232P-625	●	●	32	32	170	32	32	50.0	6.00	25(23)	50	GC □600○-□□	1			
R/L3232P-725	●	●	32	32	170	32	32	50.0	7.00	25(23)	50	GCM N700○-□□	1			
R/L3232P-825	●	●	32	32	170	32	32	50.0	8.00	25(23)	50	GCM N800○-□□	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()内は使い用インサート(RG型/RN型プレーカ)使用時の寸法です。適用インサートは、P29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・使い加工時の最大切入みはP11をご参照ください。



外径L型(横向き) 溝入れ用
クランプオン

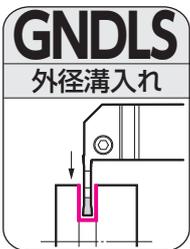
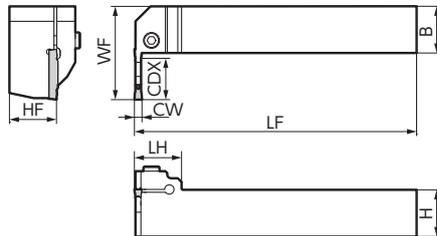


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	在庫		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	部品		
	R	L											キャップ スクリュー	レンチ	
GNDLS R/L2020K-216	●	●	20	20	125	38	20	25	2.0	16	GC □200○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-316	●	●	20	20	125	38	20	25	3.0	16	GC □300○-□□	1			
GNDLS R/L2525M-218	●	●	25	25	150	45	25	25	2.0	18	GC □200○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-318	●	●	25	25	150	45	25	25	3.0	18	GC □300○-□□	1			
R/L2525M-423	●	●	25	25	150	50	25	25	4.0	23	GC □400○-□□	1			
R/L2525M-523	●	●	25	25	150	50	25	25	5.0	23	GC □500○-□□	1			
R/L2525M-623	●	●	25	25	150	50	25	25	6.0	23	GC □600○-□□	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、P29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・使い加工時の最大切入みはP11をご参照ください。

●印：標準在庫品 無印：受注生産品 推奨締付けトルク (N·m)

補充 GNDL 型 / GNDLS 型用インサート

Fig 1

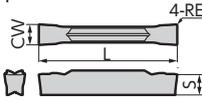
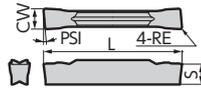


Fig 2 (本図は右勝手(R)を示す。)



(コーティング / サーメット / 超硬合金 / DLC)

Fig 3

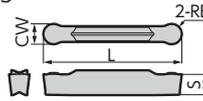
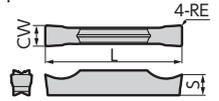


Fig 4



溝入れ・横送り

寸法(mm)

型番	刃幅 CW							コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig	
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC520U	AC530U						刃幅
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
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
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	5
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
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	刃幅 CW							コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig	
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC520U	AC530U						刃幅
GCM N2002-GG	●	▲	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
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
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
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	5
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 N7004-GL	●	●	●	●	●	●	●	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1
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
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
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
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	刃幅 CW							前切刃角	コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig	
	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U							刃幅
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
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	5
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	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

外径削い・外径 R 溝

寸法(mm)

型番	刃幅 CW							コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig	
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC520U	AC530U						刃幅
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	3
N6030-RG	●	●	▲	●	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	27.5	4.5	5
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

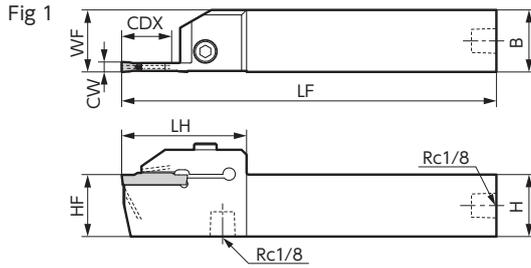
削い・R 溝・めすみ

寸法(mm)

型番	刃幅 CW							コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig	
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC520U	AC530U						刃幅
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
GCM N4020-RN	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	28.2	4.0	5
N5025-RN	●	●	▲	●	●	●	●	5.0	±0.03	2.5	28.3	4.1	3
GCM N6030-RN	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5	



外径深溝入れ・突切り用
内部給油式
クランプオン



本図は右勝手(R)を示す。

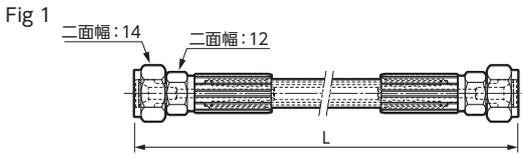
ホルダ

部品

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	頭部 LH	刃幅 CW	最大溝深さ CDX	最大突切り径	適用インサート	Fig	部品			
	R	L												キャップ スクリュー	プラグ	レンチ	
GNDL R/L2020K-220J	●	●	20	20	125	20	20	44.5	2.00	20(18)	40	GC□□2000-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
R/L2020K-320J	●	●	20	20	125	20	20	44.5	3.00	20(18)	40	GC□□3000-□□	1				
R/L2020K-425J	●	●	20	20	125	20	20	50	4.00	25(23)	50	GC□□4000-□□	1				
R/L2020K-525J	●	●	20	20	125	20	20	50	5.00	25(23)	50	GC□ N5000-□□	1				
GNDL R/L2525K-220J	●	●	25	25	125	25	25	44.5	2.00	20(18)	40	GC□□2000-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
R/L2525K-320J	●	●	25	25	125	25	25	44.5	3.00	20(18)	40	GC□□3000-□□	1				
R/L2525K-425J	●	●	25	25	125	25	25	50	4.00	25(23)	50	GC□□4000-□□	1				
R/L2525K-525J	●	●	25	25	125	25	25	50	5.00	25(23)	50	GC□ N5000-□□	1				
R/L2525K-625J	●	●	25	25	125	25	25	50	6.00	25(23)	50	GC□ N6000-□□	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利用ください。最大溝深さの()内は使い用インサート(RG型/RN型ブレード)使用時の寸法です。適用可能なインサートは、P31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・使い加工時の最大切込みはP11をご参照ください。



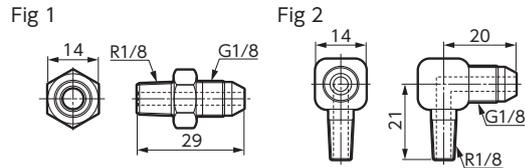
部品 (ホース)

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 **P15**



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 **P15**

拡充

GNDL-J 型用インサート

(■ コーティング / ■ サーメット / 超硬合金 / ■ DLC)

Fig 1

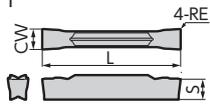


Fig 2 (本図は右勝手(R)を示す。)

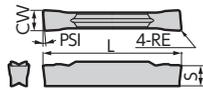


Fig 3

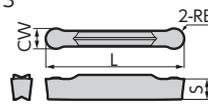
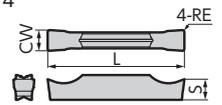


Fig 4



溝入れ・横送り

寸法(mm)

型番	刃幅 CW							コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig	
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U						AC530U
GCM N3002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N3004-MG	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N4002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N4004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N4008-MG	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	5	
GCM N5004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N5008-MG	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N6004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N6008-MG	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N2002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N3002-ML	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N4002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N4004-ML	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	5	
N4008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N5004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N5008-ML	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N6004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N6008-ML	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	1	

突切り (勝手あり)

寸法(mm)

型番	刃幅 CW							コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig
	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U					
GCM R2002-CG-05	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2
L2002-CG-05	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2
GCM R3002-CG-05	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5
L3002-CG-05	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2
GCM R4002-CG-05	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2
L4002-CG-05	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2
GCM R20003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2
L20003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2
GCM R30003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5
L30003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2
GCM R20003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2
L20003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2
GCM R30003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2
L30003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2

GCM R:右勝手 GCM L:左勝手

溝入れ・突切り

寸法(mm)

型番	刃幅 CW							コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig	
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U						AC530U
GCM N2002-GG	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N3002-GG	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N3004-GG	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N4002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5	
N4004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N5002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N5004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N6002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N6004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N2002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N2004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N3002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N3004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N4002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5	
N4004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N5002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N5004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N6002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N6004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N125005-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N150005-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N2002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N2004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N3002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5	
N3004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N4002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N4004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N5002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N5004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
GCM N6002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	
N6004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1	

外径削い・外径 R 溝

寸法(mm)

型番	刃幅 CW							コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig	
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U						AC530U
GCM N3015-RG	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	3	
N4020-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5	
GCM N5025-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3	
N6030-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3	

削い・R 溝・めすみ

寸法(mm)

型番	刃幅 CW							コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U					
GCM N2010-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3
N3015-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3
N4020-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5
N5025-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3
N6030-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3

非鉄金属用

寸法(mm)

型番	H10	DL1500	刃幅 CW							コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig
			刃幅	公差	RE	L	S	包装単位	Fig					
GCG N2002-GA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4		
N3002-GA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4		
GCG N4004-GA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5		
N5004-GA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4		
N6004-GA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4		

型番末尾記号 (チップブレイカ)

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	外径削い・外径R溝	RG	削い・汎用
	GL	溝入れ・低送り	削い・R溝・めすみ	RN	端面・めすみ・汎用
	GF	溝入れ・低抵抗	非鉄金属用	GA	非鉄金属・汎用

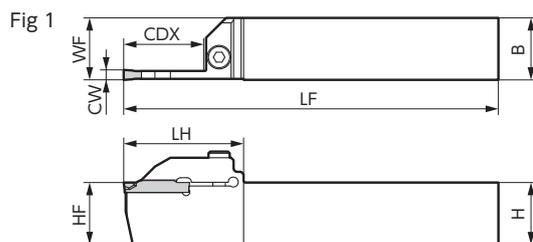
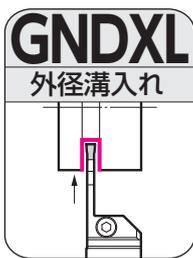
チップブレイカ選択ガイド ■ P5 推奨切削条件 ■ P11 使用上の注意 ■ P14

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

●印：標準在庫品 ●印：標準在庫品(新製品・拡充品) ▲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) 無印：受注生産品 一印：製作いたしません



外径深溝入れ・突切り用
クランプオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

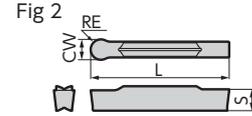
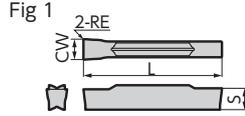
寸法(mm)

型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 距離 WF	刃先 高さ HF	頭部 LH	刃幅 CW	最大 溝深さ CDX	最大 突切り 径	適用インサート	Fig	部品		
	R	L												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	52	GCM N2002-GF1	1			
R/L2020K-332	●	●	20	20	125	20	20	48.0	3.0	32	64	GCM N30○○-□□1	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-432	●	●	20	20	125	20	20	48.0	4.0	32	64	GCM N40○○-□□1	1			
R/L2020K-532	●	●	20	20	125	20	20	48.0	5.0	32	64	GCM N50○○-□□1	1			
R/L2020K-632	●	●	20	20	125	20	20	48.0	6.0	32	64	GCM N60○○-□□1	1			
GNDXL R/L2525M-226			25	25	150	25	25	42.0	2.0	26	52	GCM N2002-GF1	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-332	●	●	25	25	150	25	25	48.0	3.0	32	64	GCM N30○○-□□1	1			
R/L2525M-432	●	●	25	25	150	25	25	48.0	4.0	32	64	GCM N40○○-□□1	1			
R/L2525M-532	●	●	25	25	150	25	25	48.0	5.0	32	64	GCM N50○○-□□1	1			
R/L2525M-632	●	●	25	25	150	25	25	48.0	6.0	32	64	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、P33 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 P11 をご参照ください。

GNDXL 型用インサート (1 コーナー)

(コーティング)



溝入れ・横送り (1 コーナー)

寸法(mm)

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

倣い・R溝 (1 コーナー)

寸法(mm)

型番	AC5015S	AC5025S	AC530U	刃幅 CW		コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
				刃幅	公差					
GCM N3015-RN1	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8	5	2
N4020-RN1				4.0	±0.03	2.0	28.2	4.0		2
N5025-RN1				5.0	±0.03	2.5	28.3	4.1		2
N6030-RN1	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5		2

溝入れ・突切り (1 コーナー)

寸法(mm)

型番	AC5015S	AC5025S	AC530U	刃幅 CW		コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
				刃幅	公差					
GCM N2002-GF1				2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
N3002-GF1	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N4002-GF1	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N5002-GF1	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
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利用ください。GNDXL型ホルダとの組み合わせでご利用ください。GNDIS型ホルダでは使用できません。

ガイド

外径

端面

内径

ぬすみ

スミホリコン

お見積りシート

使用実例

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	ML1	多機能・低送り	倣い・R溝	RN1	汎用
溝入れ・突切り	GF1	溝入れ・低抵抗			

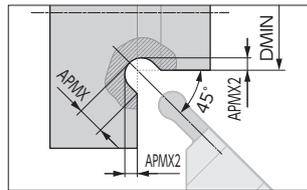
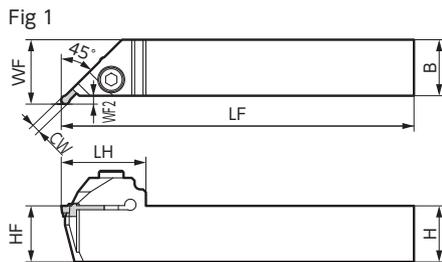
チップブレーカ選択ガイド **P5** 使用上の注意点 **P11** 推奨切削条件 **P14**

ご注意:赤文字の寸法はツーリングニュースNo.492 GND型 記載内容より変更となっております。

●印: 標準在庫品 無印: 受注生産品



ぬすみ加工用
クランプオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

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	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	部品		
	R	L														キャップ スクリュー	トルク (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			
R/L2020K-320-020	●	●	20	20	125	23	20	35	3.0	20	3.0	2.0	0.79	GCM N3015-RN	1			
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
R/L2020K-535-030	●	●	20	20	125	25	20	40	5.0	30	5.0	3.5	1.44	GCM N5025-RN	1			
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			
R/L2525M-320-020	●	●	25	25	150	28	25	35	3.0	20	3.0	2.0	0.79	GCM N3015-RN	1			
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
R/L2525M-535-030	●	●	25	25	150	30	25	40	5.0	30	5.0	3.5	1.44	GCM N5025-RN	1			
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P35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・微い加工時の最大切入量はP11をご参照ください。

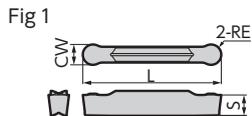
型番の呼び方

GND N R 20 20 K - 2 15 - 020

型式記号 用途記号 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)

GNDN 型用インサート

(コーティング)



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 半径 RE	全長 L	厚さ S	包装 単位	Fig
									刃幅	公差					
GCM N2010-RN	—	—	—	—	●	●	●	●	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6	5	1
N3015-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8	5	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	5	1
N6030-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5	5	1

ガイド

外径

端面

内径

ぬすみ

スミホリゴン

お見積りシート

使用実例

型番末尾記号 (チップブレイカ)

種別	記号	用途
倣い・R溝・ぬすみ	RN	端面・ぬすみ・汎用

チップブレイカ選択ガイド **P5** 推奨切削条件 **P11** 使用上の注意点 **P14**

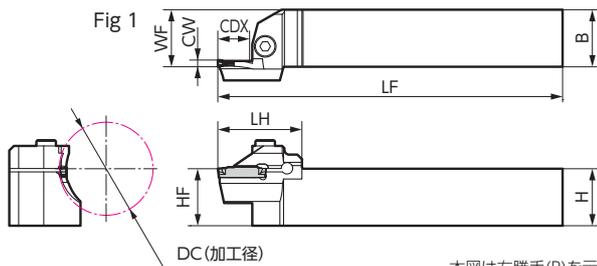
インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご利用ください。 GNDXL型/GNDIS型ホルダでは使用できません。

●印：標準在庫品 一印：製作いたしません

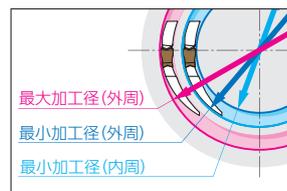


※横送り（溝広げ）加工時は多機能・
微い加工用インサートをご使用ください。

端面溝入れ用
クランプオン



本図は右勝手(R)を示す。
逆回転で使用時は右勝手(R)をご使用ください。



ホルダ

部品

型番	在庫		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	部品							
	R	L													キャップ スクリュー	レンチ						
GNDF R/L2020K-312-035	●	●	20	20	125	20	20	35.6	35~45	29	3.0	12	GC□ N300□-□□	1	BX0520	5.0	LH040					
R/L2020K-312-040	●	●	20	20	125	20	20	35.6	40~55	34	3.0	12										
R/L2020K-318-050	●	●	20	20	125	20	20	41.6	50~70	44	3.0	18										
R/L2020K-318-065	●	●	20	20	125	20	20	41.6	65~100	59	3.0	18										
R/L2020K-318-090	●	●	20	20	125	20	20	41.6	90~150	84	3.0	18										
R/L2020K-318-140	●	●	20	20	125	20	20	41.6	140~200	134	3.0	18										
R/L2020K-318-180	●	●	20	20	125	20	20	41.6	180~300	174	3.0	18										
GNDF R/L2020K-418-040	●	●	20	20	125	20	20	41.6	40~55	32	4.0	18	GC□ N400□-□□	1	BX0520	5.0	LH040					
R/L2020K-423-050	●	●	20	20	125	20	20	46.6	50~70	42	4.0	23										
R/L2020K-423-065	●	●	20	20	125	20	20	46.6	65~90	57	4.0	23										
R/L2020K-423-085	●	●	20	20	125	20	20	46.6	85~130	77	4.0	23										
R/L2020K-423-125	●	●	20	20	125	20	20	46.6	125~200	117	4.0	23										
R/L2020K-423-180	●	●	20	20	125	20	20	46.6	180~300	172	4.0	23										
R/L2020K-423-280	●	●	20	20	125	20	20	46.6	280~1000	272	4.0	23										
GNDF R/L2020K-523-050	●	●	20	20	125	20	20	46.6	50~70	40	5.0	23	GC□ N500□-□□	1	BX0520	5.0	LH040					
R/L2020K-523-065	●	●	20	20	125	20	20	46.6	65~90	55	5.0	23										
R/L2020K-523-085	●	●	20	20	125	20	20	46.6	85~130	75	5.0	23										
R/L2020K-523-125	●	●	20	20	125	20	20	46.6	125~200	115	5.0	23										
R/L2020K-523-180	●	●	20	20	125	20	20	46.6	180~300	170	5.0	23										
R/L2020K-523-280	●	●	20	20	125	20	20	46.6	280~1000	270	5.0	23										
GNDF R/L2020K-623-050	●	●	20	20	125	20	20	46.6	50~75	38	6.0	23						GC□ N600□-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-623-070	●	●	20	20	125	20	20	46.6	70~110	58	6.0	23										
R/L2020K-623-100	●	●	20	20	125	20	20	46.6	100~200	88	6.0	23										
R/L2020K-623-180	●	●	20	20	125	20	20	46.6	180~300	168	6.0	23										
R/L2020K-623-280	●	●	20	20	125	20	20	46.6	280~1000	268	6.0	23										
GNDF R/L2525M-312-035	●	●	25	25	150	25	25	35.6	35~45	29	3.0	12	GC□ N300□-□□	1	BX0520	5.0	LH040					
R/L2525M-312-040	●	●	25	25	150	25	25	35.6	40~55	34	3.0	12										
R/L2525M-318-050	●	●	25	25	150	25	25	41.6	50~70	44	3.0	18										
R/L2525M-318-065	●	●	25	25	150	25	25	41.6	65~100	59	3.0	18										
R/L2525M-318-090	●	●	25	25	150	25	25	41.6	90~150	84	3.0	18										
R/L2525M-318-140	●	●	25	25	150	25	25	41.6	140~200	134	3.0	18										
R/L2525M-318-180	●	●	25	25	150	25	25	41.6	180~300	174	3.0	18										
GNDF R/L2525M-418-040	●	●	25	25	150	25	25	41.6	40~55	32	4.0	18	GC□ N400□-□□	1	BX0520	5.0	LH040					
R/L2525M-423-050	●	●	25	25	150	25	25	46.6	50~70	42	4.0	23										
R/L2525M-423-065	●	●	25	25	150	25	25	46.6	65~90	57	4.0	23										
R/L2525M-423-085	●	●	25	25	150	25	25	46.6	85~130	77	4.0	23										
R/L2525M-423-125	●	●	25	25	150	25	25	46.6	125~200	117	4.0	23										
R/L2525M-423-180	●	●	25	25	150	25	25	46.6	180~300	172	4.0	23										
R/L2525M-423-280	●	●	25	25	150	25	25	46.6	280~1000	272	4.0	23										
GNDF R/L2525M-523-050	●	●	25	25	150	25	25	46.6	50~70	40	5.0	23	GC□ N500□-□□	1	BX0520	5.0	LH040					
R/L2525M-523-065	●	●	25	25	150	25	25	46.6	65~90	55	5.0	23										
R/L2525M-523-085	●	●	25	25	150	25	25	46.6	85~130	75	5.0	23										
R/L2525M-523-125	●	●	25	25	150	25	25	46.6	125~200	115	5.0	23										
R/L2525M-523-180	●	●	25	25	150	25	25	46.6	180~300	170	5.0	23										
R/L2525M-523-280	●	●	25	25	150	25	25	46.6	280~1000	270	5.0	23										
GNDF R/L2525M-623-050	●	●	25	25	150	25	25	46.6	50~75	38	6.0	23						GC□ N600□-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-623-070	●	●	25	25	150	25	25	46.6	70~110	58	6.0	23										
R/L2525M-623-100	●	●	25	25	150	25	25	46.6	100~200	88	6.0	23										
R/L2525M-623-180	●	●	25	25	150	25	25	46.6	180~300	168	6.0	23										
R/L2525M-623-280	●	●	25	25	150	25	25	46.6	280~1000	268	6.0	23										

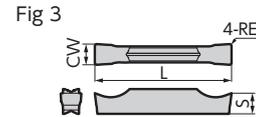
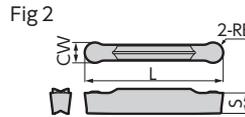
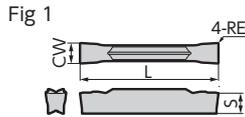
インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせで使用ください。適用インサートはP37をご参照ください。
最大溝深さCDXは溝入れ加工時の数値です。横送り・微い加工時の最大切込みはP11をご参照ください。

●印：標準在庫品 推奨締付けトルク (N·m)

拡充

GNDF 型用インサート

(■ コーティング / ■ サーメット / 超硬合金 / ■ DLC)



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 半径 RE	全長 L	厚さ S	包装 単位	Fig
										刃幅	公差					
GCM N3002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
N3004-MG	●	●	▲	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1	1
GCM N4002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	1
N4004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1	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	1
N5008-MG	●	●	▲	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	1	1
GCM N6004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1
N6008-MG	●	●	▲	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	1	1
GCM N3002-ML	●	●	▲	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1	1
GCM N4002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	1
N4004-ML	●	●	▲	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1	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	1
N5008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	1	1
GCM N6004-ML	●	●	▲	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1
N6008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	1	1

ぬい・R溝・ぬすみ

寸法(mm)

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

非鉄金属用

寸法(mm)

型番	H10	DL1500	刃幅 CW		コーナ 半径 RE	全長 L	厚さ S	包装 単位	Fig
			刃幅	公差					
GCG N3002-GA	●	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	5	3
GCG N4004-GA	●	●	4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	3	3
N5004-GA	●	●	5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1	3	3
N6004-GA	●	●	6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5	3	3

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 半径 RE	全長 L	厚さ S	包装 単位	Fig
										刃幅	公差					
GCM N3002-GG	●	●	▲	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
N3004-GG	●	●	▲	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1	1
GCM N4002-GG	●	●	▲	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	1
N4004-GG	●	●	▲	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1	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	1
GCM N6002-GG	●	●	▲	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	1
N6004-GG	●	●	▲	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1
GCM N3002-GL	●	●	▲	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
N3004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1	1
GCM N4002-GL	●	●	▲	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	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	1
N5004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1	1
GCM N6002-GL	●	●	▲	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	1
N6004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1
GCM N3002-GF	●	●	▲	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
N3004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1	1
GCM N4002-GF	●	●	▲	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	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	1
N5004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1	1
GCM N6002-GF	●	●	▲	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	1
N6004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1

型番末尾記号 (チップブレードカ)

種別	記号	用途	種別	記号	用途
溝入れ・横送り	MG	多機能・汎用	ぬい・R溝・ぬすみ	RN	端面・ぬすみ・汎用
	ML	多機能・低送り	非鉄金属用	GA	非鉄金属・汎用
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			

チップブレードカ選択ガイド **P5** 推奨切削条件 **P11** 使用上の注意点 **P14**

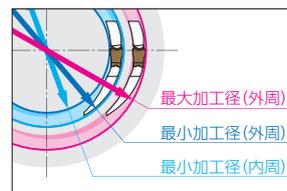
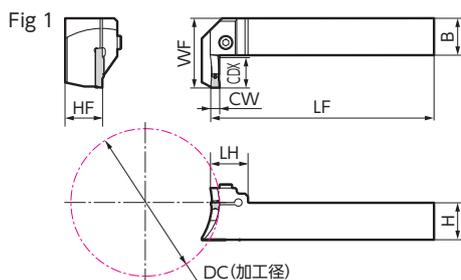
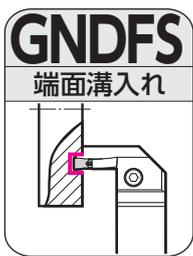
インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご利用ください。 GNDXL型/GNDIS型ホルダでは使用できません。

●印：標準在庫品 ●印：標準在庫品(新製品・拡充品) ▲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) 無印：受注生産品 一印：製作いたしません



※横送り（溝広げ）加工時は多機能・
 使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



ガイド

外径

端面

内径

めすみ

スピロリン

お見積りシート

使用実例

ホルダ

本図は右勝手(R)を示す。

部品

寸法(mm)

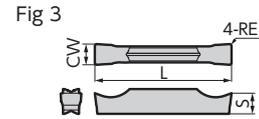
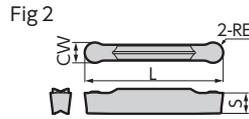
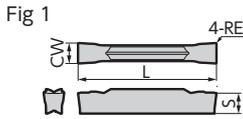
型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 距離 WF	刃先 高さ HF	頭部 LH	加工径 DC	最小 加工径 内周	刃幅 CW	最大 溝深さ CDX	適用インサート	Fig	部品		
	R	L													キャップ スクリュー	レンチ	
GNDFS R/L2525M-620-070			25	25	150	47	25	25	70~100	58	6.0	20		1		LH040	
R/L2525M-620-100			25	25	150	47	25	25	100~200	88	6.0	20		1			
R/L2525M-620-180			25	25	150	47	25	25	180~300	168	6.0	20	GC□ N60○○-□□	1			5.0
R/L2525M-620-280			25	25	150	47	25	25	280~1000	268	6.0	20		1			
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		LH050	
R/L3232P-620-100			32	32	170	54	32	25	100~200	88	6.0	20		1			
R/L3232P-620-180			32	32	170	54	32	25	180~300	168	6.0	20	GC□ N60○○-□□	1			6.0
R/L3232P-620-280			32	32	170	54	32	25	280~1000	268	6.0	20		1			
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		LH050	
R/L2525M-820-100			25	25	150	47	25	30	100~200	84	8.0	20		1			
R/L2525M-820-180			25	25	150	47	25	30	180~300	164	8.0	20	GCM N80○○-□□	1			6.0
R/L2525M-820-280			25	25	150	47	25	30	280~1000	264	8.0	20		1			
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		LH050	
R/L3232P-820-100			32	32	170	54	32	30	100~200	84	8.0	20		1			
R/L3232P-820-180			32	32	170	54	32	30	180~300	164	8.0	20	GCM N80○○-□□	1			6.0
R/L3232P-820-280			32	32	170	54	32	30	280~1000	264	8.0	20		1			
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P39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・使い加工時の最大切込みはP11をご参照ください。

拡充

GNDFS 型用インサート

(■ コーティング / ■ サーメット / 超硬合金 / ■ DLC)



溝入れ・横送り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW		コーナ半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
										刃幅	公差					
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	5	1
GCM N8004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	5	1
N8008-MG	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	8.0	±0.04	0.8	28.8	6.0	5	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	5	1
GCM N8004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	5	1
N8008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	8.0	±0.04	0.8	28.8	6.0	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		コーナ半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
									刃幅	公差					
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	DL1500	刃幅 CW		コーナ半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
			刃幅	公差					
GCG N6004-GA	●	●	6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5	5	3

溝入れ・突切り

寸法(mm)

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

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	倣い・R溝・ぬすみ	RN	端面・ぬすみ・汎用
	ML	多機能・低送り	非鉄金属用	GA	非鉄金属・汎用
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			

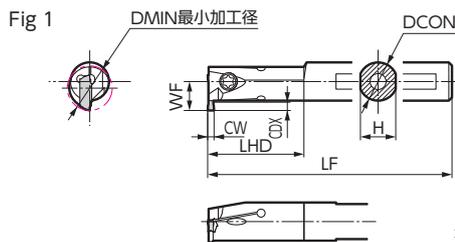
チップブレーカ選択ガイド **P5** 推奨切削条件 **P11** 使用上の注意点 **P14**

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

●印：標準在庫品 ●印：標準在庫品(新製品・拡充品) ▲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) 無印：受注生産品 一印：製作いたしません



内径溝入れ用
クランプオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	在庫		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	部品		
	R	L											皿ねじ	レンチ	
GNDIS R/L1214-T1526	●	●	12	11	150	30	9.0	14	1.5	2.6	GXM N150005S-GF	1	BFTX0409N	3.4	LT15
R/L1214-T1536	●	●	12	11	150	30	10.0	14	1.5	3.6		1			
R/L1616-T1536	●	●	16	15	160	35	11.5	16	1.5	3.6		1			
GNDIS R/L1620-T1546	●	●	16	15	160	40	14.5	20	1.5	4.6	GXM N2002S-□□	1	BFTX0511N	5.0	LT20
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			
R/L1214-T2036	●	●	12	11	150	30	10.0	14	2.0	3.6	GXM N3002S-□□	1	BFTX0409N	3.4	LT15
R/L1616-T2036	●	●	16	15	160	35	11.5	16	2.0	3.6		1			
GNDIS R/L1620-T2046	●	●	16	15	160	40	14.5	20	2.0	4.6		1			
R/L2025-T2066	●	●	20	19	180	40	19.0	25	2.0	6.6	GXM N3002S-□□	1	BFTX0511N	5.0	LT20
GNDIS R/L1214-T3026	●	●	12	11	150	30	9.0	14	3.0	2.6		1			
R/L1214-T3036	●	●	12	11	150	30	10.0	14	3.0	3.6		1			
R/L1616-T3036	●	●	16	15	160	35	11.5	16	3.0	3.6	GXM N3002S-□□	1	BFTX0409N	3.4	LT15
GNDIS R/L1620-T3046	●	●	16	15	160	40	14.5	20	3.0	4.6		1			
R/L2025-T3066	●	●	20	19	180	40	19.0	25	3.0	6.6	1	1	BFTX0511N	5.0	LT20

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご利用ください。GXMインサートのみご利用いただけます。適用インサートはP41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P41をご参照ください。

型番の呼び方

GND IS R 12 14 - T 15 26

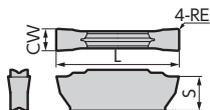
型式記号 用途記号 勝手 シャンク径 最小加工径 内径 刃幅 × 10 最大溝深さ × 10
: 内径加工 (mm) (mm) 加工用 (mm) (mm)

拡充

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	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC1030U	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		
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	5	1

溝入れ・突切り

寸法(mm)

型番	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC1030U	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		
GXM N150005S-GF	—	—	—	●	1.5	±0.03	0.05	11.1	3.1	5	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	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利用ください。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	AC5015S AC520U	AC5025S AC1030U	AC5015S AC520U	AC5025S AC1030U	AC5015S AC520U	AC5025S AC1030U	AC5015S AC520U	AC5025S AC1030U
切削速度 vc (m/min)	80-200		70-150		60-200		20-80	
	50-200		50-150		50-200		20-60	

溝入れ・突切り・ぬすみ

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

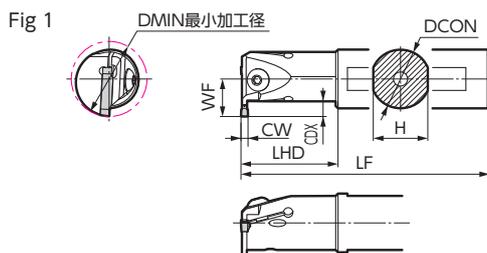
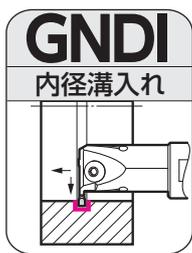
横送り

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

使用上の注意点 P14



内径溝入れ用
クランプオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

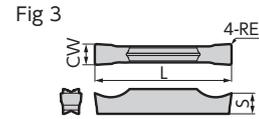
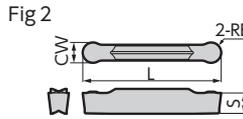
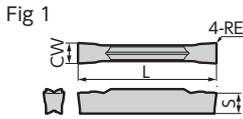
型番	在庫		径 DCON	高さ H	頭部 LHD	全長 LF	刃先距離 WF	最小加工径 DMIN	刃幅 CW	最大溝深さ CDX	適用インサート	Fig	部品		
	R	L											ボルト	レンチ	
GNDI R/L2532-T206	●	●	25	23	40	200	16	32	2.0	6	GC□ N200□-□□	1	BH0516	5.0	LH030
R/L3240-T210	●	●	32	30	50	250	26	40	2.0	10		1	BH0616	6.0	LH040
GNDI R/L2532-T306	●	●	25	23	40	200	16	32	3.0	6	GC□ N300□-□□	1	BH0516	5.0	LH030
R/L3240-T310	●	●	32	30	50	250	26	40	3.0	10		1	BH0616	6.0	LH040
R/L4050-T311	●	●	40	38	60	300	31	50	3.0	11		1	BH0616	6.0	LH040
GNDI R/L2532-T406	●	●	25	23	40	200	19	32	4.0	6	GC□ N400□-□□	1	BH0516	5.0	LH030
R/L3240-T410	●	●	32	30	50	250	26	40	4.0	10		1	BH0616	6.0	LH040
R/L4050-T411	●	●	40	38	60	300	31	50	4.0	11		1	BH0616	6.0	LH040
GNDI R/L2532-T506	●	●	25	23	40	200	19	32	5.0	6	GC□ N500□-□□	1	BH0516	5.0	LH030
R/L3240-T510	●	●	32	30	50	250	26	40	5.0	10		1	BH0616	6.0	LH040
R/L4050-T511	●	●	40	38	60	300	31	50	5.0	11		1	BH0616	6.0	LH040
GNDI R/L4050-T611	●	●	40	38	60	300	31	50	6.0	11	GC□ N600□-□□	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、P43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・微い加工時の最大切入量はP11をご参照ください。

拡充

GNDI 型用インサート

(■ コーティング / ■ サーメット / 超硬合金 / ■ DLC)



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 半径 RE	全長 L	厚さ S	包装 単位	Fig
										刃幅	公差					
GCM N3002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
N3004-MG	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1	1
GCM N4002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	1
N4004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1	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	1
N5008-MG	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	1	1
GCM N6004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1
N6008-MG	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	1	1
GCM N2002-ML	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
N3002-ML	—	—	▲	—	—	—	—	—	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1	1
GCM N4002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	1
N4004-ML	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1	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	1
N5008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	1	1
GCM N6004-ML	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1
N6008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	1	1

ぬき・R溝・ぬすみ

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	刃幅 CW		コーナ 半径 RE	全長 L	厚さ S	包装 単位	Fig
									刃幅	公差					
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
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	DL1500	刃幅 CW		コーナ 半径 RE	全長 L	厚さ S	包装 単位	Fig
			刃幅	公差					
GCG N2002-GA	●	●	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	3	3
N3002-GA	●	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	3	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	3
N6004-GA	●	●	6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5	3	3

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 半径 RE	全長 L	厚さ S	包装 単位	Fig
										刃幅	公差					
GCM N2002-GG	—	—	▲	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
N3002-GG	—	—	▲	—	—	—	—	—	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
N3004-GG	—	—	▲	—	—	—	—	—	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1	1
GCM N4002-GG	—	—	▲	—	—	—	—	—	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	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	1
N5004-GG	—	—	▲	—	—	—	—	—	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1	1
GCM N6002-GG	—	—	▲	—	—	—	—	—	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	1
N6004-GG	—	—	▲	—	—	—	—	—	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1
GCM N2002-GL	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
N2004-GL	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	1	1
GCM N3002-GL	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
N3004-GL	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1	1
GCM N4002-GL	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	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	1
N5004-GL	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1	1
GCM N6002-GL	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	1
N6004-GL	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1
GCM N2002-GF	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
N2004-GF	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	1	1
GCM N3002-GF	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
N3004-GF	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1	1
GCM N4002-GF	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	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	1
N5004-GF	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1	1
GCM N6002-GF	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	1
N6004-GF	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1

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	ぬき・R溝・ぬすみ	RN	端面・ぬすみ・汎用
	ML	多機能・低送り	非鉄金属用	GA	非鉄金属・汎用
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			

チップブレーカ選択ガイド P5 推奨切削条件 P11 使用上の注意点 P14

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

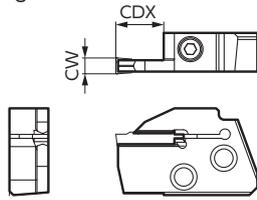
●印：標準在庫品 ●印：標準在庫品(新製品・拡充品) ▲印：将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定(在庫を確認願います) 無印：受注生産品 一印：製作いたしません



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

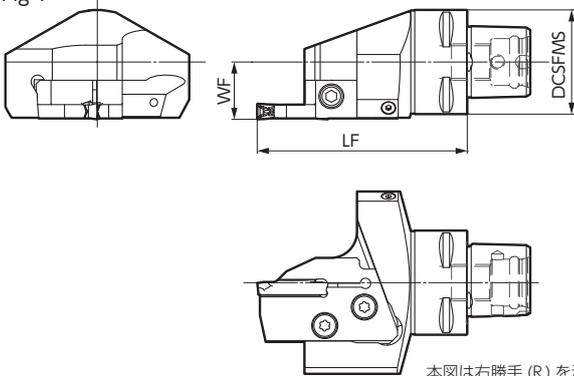
型番	在庫		刃幅 CW	最大溝深さ CDX	適用インサート	適用ホルダ	Fig	部品		
	R	L						キャップスクリュー	N·m	レンチ
GNDCM R/L 212	●	●	2	12	GC□□20□□-□□	PSC□□GND□□□□00 R/L	1	BX0512	5.0	LH040
R/L 312	●	●	3	12	GC□□30□□-□□		1			
R/L 418	●	●	4	18	GC□□40□□-□□		1			
R/L 518	●	●	5	18	GC□□50□□-□□		1			
R/L 618	●	●	6	18	GC□□60□□-□□		1			

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P45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・微い加工時の最大切込みはP11をご参照ください。

型番の呼び方 カセット

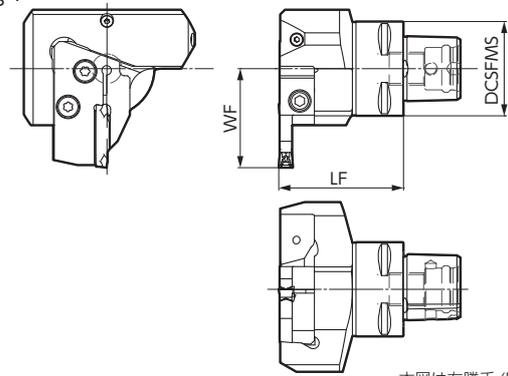
GNDCM R 2 12
型式記号 勝手 刃幅 (mm) 最大溝深さ (mm)

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)

型番	在庫		刃先 WF	突出し LF	取付 DCS-FMS	適用 カセット	Fig	部品		
	R	L						皿ねじ	N·m	レンチ
PSC40 GND 228000 R/L	●	●	22	80	40	GNDCM	1	BFTX0619N	7.5	TT25
PSC50 GND 278000 R/L	●	●	27	80	50	R/LOCO	1			
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)

型番	在庫		刃先 WF	突出し LF	取付 DCS-FMS	適用 カセット	Fig	部品		
	R	L						皿ねじ	N·m	レンチ
PSC40 GND 425290 R/L	●	●	42	52.5	40	GNDCM	1	BFTX0619N	7.5	TT25
PSC50 GND 475590 R/L	●	●	47	55	50	L/ROCO	1			
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
スミポリゴン 型式記号 WF寸法 LF寸法 00:ストレート 勝手
 シャンクサイズ : GND型 (mm) (mm) 90:L型

拡充

GNDCM 型用インサート

(■ コーティング / ■ サーメット / 超硬合金 / ■ DLC)

Fig 1

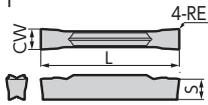


Fig 2 (本図は右勝手 (R) を示す。)

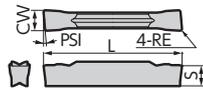


Fig 3

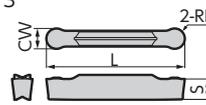
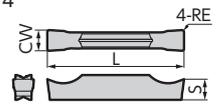


Fig 4



溝入れ・横送り

寸法(mm)

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

溝入れ・突切り

寸法(mm)

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

突切り (勝手あり)

寸法(mm)

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

GCM R:右勝手 GCM L:左勝手

外径削い・外径 R 溝

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW		コーナ半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
										刃幅	公差					
GCM N3015-RG	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	21.1	3.8	3	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	3
N6030-RG	●	●	▲	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	3.0	27.5	4.5	3	3

削い・R 溝・めすみ

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	刃幅 CW</	
----	---------	---------	--------	--------	---------	---------	--------	--------	---------	--

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)

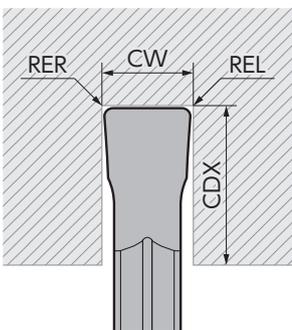
外径加工: GND5型(→P22), GNDM型(→P18,P20,P24,P26), GNDMS型(→P24), GNDL型(→P18,P20,P28,P30), GNDLS型(→P28), GNDCM型(→P44) ※GNDXL型はインサート形状が異なる為適用できません

内径加工: GNDI型(→P42) ※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(→P36), GNDFS型(→P38)

研ぎつけブレードの特殊インサート(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	AC5015S・AC5025S・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 を基にブレード幅を設定します。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

- 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加工が必要になる場合があります。)
- 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。
- 製作時の刃幅CWの公差は±0.025mmとなります。
- 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。

$$\left(\text{標準ホルダの寸法WF} \right) + \left(\text{WF} - \text{CWS} \right) / 2$$
- 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 (2.00~5.00mm)	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： <input type="text"/> mm	加工径： <input type="text"/> mm	加工径： <input type="text"/> mm

ガイド

外径

端面

内径

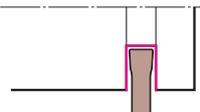
ぬすみ

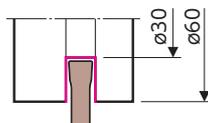
スミホリゴン

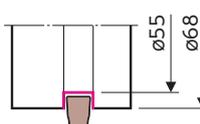
お見積りシート

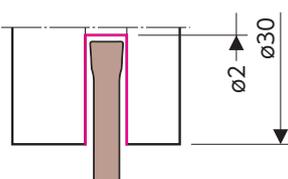
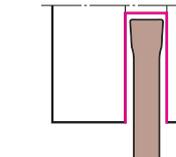
使用実例

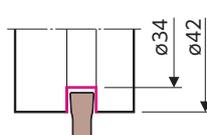
■ 使用実例

S15C 自動車部品 溝入れ加工		P
		Point ・加工効率 ・寿命
GND型 1.2 秒/個 他社品 3.6 秒/個 加工時間 (秒/個)	ホルダ GNDM R2525K-312J インサート GCM N3004-GG 刃幅: 3.0mm 切削条件 vc=152(91)m/min f=0.10(0.05)mm/rev ap=9.5mm Wet → 内部給油 2.1MPa * ()内は他社品の数値	
GND型 1,000 個 他社品 250 個 寿命 (個)	<ul style="list-style-type: none"> ・従来品に対し、送り量2倍でもびびりなし ・内部給油式ホルダ使用で切削速度1.5倍かつ、工具寿命4倍を達成 	

SCM440 事務機械部品 溝入れ加工		P
		Point ・切りくず処理 ・加工効率
 GND型 (連続送り)	 従来品 (ステップ送り)	ホルダ GNDL R2525M-320 インサート GCM N3002-GG 刃幅: 3.0mm 切削条件 vc=90m/min f=0.1mm/rev Wet
<ul style="list-style-type: none"> ・GND型の優れた切りくず処理性能 ・加工効率20%アップ 		

SCr420H ギアシャフト 溝入れ加工		P
		Point ・高剛性 ・びびり ・切りくず処理
 GND型	 従来品	ホルダ GNDM R2525M-312 インサート GCM N3004-GG 刃幅: 3.0mm 切削条件 vc=100m/min f=0.12mm/rev Wet
<ul style="list-style-type: none"> ・びびり振動なく安定加工 ・GND型の優れた切りくず処理性能 		

SUS304 計測部品 溝入れ加工		M
		Point ・高剛性 ・びびり ・切りくず処理
 GND型		ホルダ GNDL R2525M-320 インサート GCM N3002-GG 刃幅: 3.0mm 切削条件 vc=60m/min f=0.025mm/rev Wet
<ul style="list-style-type: none"> ・びびり振動なく安定加工 ・GND型の優れた切りくず処理性能 		

鉄系焼結材 クランクプロケットギア 溝入れ・仕上げ加工		焼結合金
		Point ・高剛性 ・びびり ・切りくず処理 ・耐摩耗性能
GND型 90 個 継続可能	従来品 70 個	ホルダ GNDL R2525M-220 インサート GCM N2002-GG 刃幅: 2.0mm 切削条件 vc=100m/min f=0.08mm/rev Wet
<ul style="list-style-type: none"> ・びびり振動なく安定加工 ・GND型の優れた切りくず処理性能 ・優れた耐摩耗性能で工具寿命130%以上 		

ガイド

外径

端面

内径

めすみ

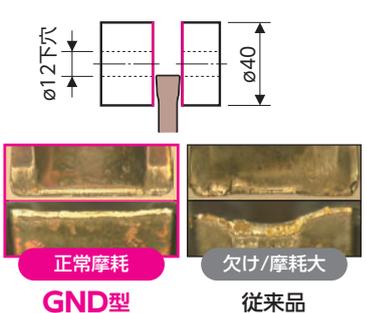
スミホリオン

お見積りシート

使用実例

■ 使用実例

S48C調質材 機械部品 突切り加工 P



正常摩耗
GND型

欠け/摩耗大
従来品

Point

- ・高剛性
- ・びびり
- ・耐欠損性能

ホルダ
GNDL R2525M-320

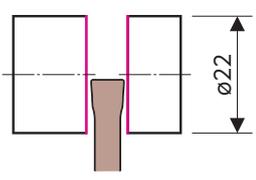
インサート
GCM N3002-GG

刃幅: 3.0mm

切削条件
n=1,600min⁻¹
vc=200m/min
f=0.05mm/rev
Wet

・びびり振動なく安定加工
・優れた耐欠損性能
・安定した耐欠損性能

S45C バルブ材 突切り加工 P



Point

- ・高剛性
- ・びびり
- ・切りくず処理

ホルダ
GNMD R2525M-312

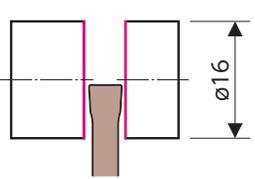
インサート
GCM N3002-ML

刃幅: 3.0mm

切削条件
vc=150m/min
f=0.05~0.15mm/rev
Wet

・びびり振動なく安定加工
・安定した切りくず処理性能

SCM435調質材 油圧部品 突切り加工 P



Point

- ・切りくず処理
- ・耐摩耗性能

ホルダ
GNDL R2525M-320

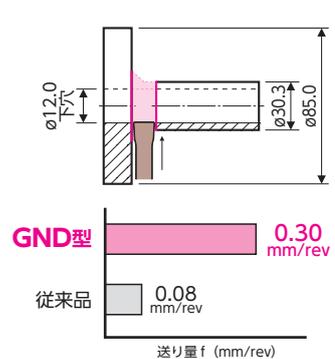
インサート
GCM N3002-GG

刃幅: 3.0mm

切削条件
n=4,000min⁻¹
vc=200m/min
f=0.05mm/rev
Wet

・安定した切りくず処理性能
・優れた耐摩耗性能

SCM435 クランク 突切り加工 P



GND型 0.30 mm/rev

従来品 0.08 mm/rev

送り量 f (mm/rev)

Point

- ・高剛性
- ・びびり
- ・切りくず処理

ホルダ
GNDL R2525M-320

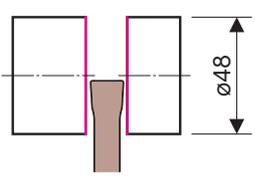
インサート
GCM N3002-GG

刃幅: 3.0mm

切削条件
vc=115m/min
f=0.30mm/rev
Wet

・加工能率向上
・びびり振動なく安定加工
・安定した切りくず処理性能

SKD61 (45~48HRC) 機械部品 突切り加工 P



Point

- ・高剛性
- ・びびり
- ・切りくず処理

ホルダ
GNDL R2525M-425

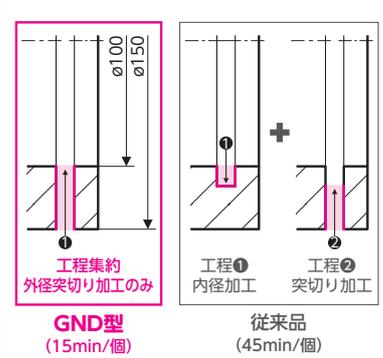
インサート
GCM N4002-GG

刃幅: 4.0mm

切削条件
vc=50m/min
f=0.03mm/rev
Wet

・びびり振動なく安定加工
・GND型の優れた切りくず処理性能
・突発欠損解消

SKD61 (60HRC) 金型鋼 突切り加工 P



GND型
(15min/個)

従来品
(45min/個)

Point

- ・びびり
- ・工具集約
- ・深溝入れ(突切り)

ホルダ
GNDXL R2525M-332

インサート
GCM N3002-ML1

刃幅: 3.0mm

切削条件
vc=30m/min
f=0.05mm/rev
ap=25mm/rev
Wet

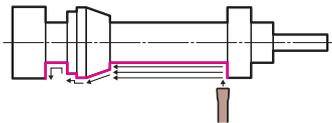
・内径+外径の突切り加工を外径突切り加工のみに集約、工具数を削減
・工程の集約により、加工時間を1/3に削減

ガイド
外径
端面
内径
ぬすみ
スミホリゴン
お見積りシート
使用実例

■ 使用実例

S45C相当 自動車部品 溝入れ・横送り加工

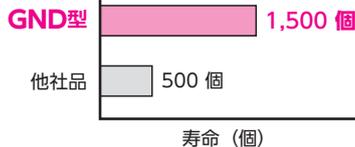
P



Point

- ・加工面
- ・寿命

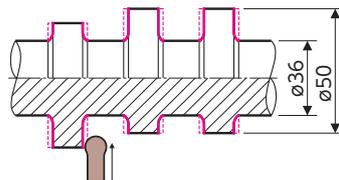
ホルダ
GNDM R2020K-418J
インサート
GCM N4004-ML
刃幅：4.0mm
切削条件
n=2,500min⁻¹
f=0.1mm/rev
ap=0.5~2.0mm
Wet → 内部給油(通常圧)



- ・内部給油により刃先を効果的に冷却し工具寿命3倍
- ・切れ味を維持し加工後のむしれも大幅改善

S53C カムシャフト 溝入れ・仕上げ加工 (連続~強断続)

P



Point

- ・高剛性
- ・びびり
- ・切りくず処理
- ・耐欠損性能

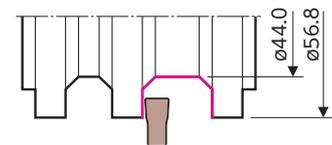
ホルダ
GNDM L2525M-618
インサート
GCM N6030-RG
刃幅：6.0mm
切削条件
vc=130m/min
f=0.36mm/rev
Wet



- ・びびり振動なく安定加工
- ・優れた耐欠損性能
- ・安定した切りくず処理性能

SCr415 ギアシャフト 溝入れ・ポケット加工

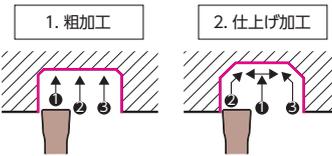
P



Point

- ・高剛性
- ・びびり
- ・切りくず処理

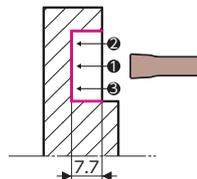
ホルダ
GNDM R2020K-518
インサート
GCM N5008-MG
刃幅：5.0mm
切削条件
vc=150m/min
f=0.1mm/rev
Wet



- ・びびり振動なく安定加工
- ・GND型の優れた切りくず処理性能

ステンレス鋼 タービンハウジング 端面溝入れ・溝拡げ加工

M



Point

- ・高剛性
- ・寿命

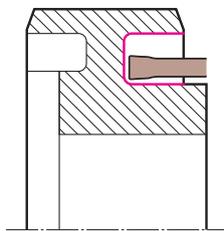
ホルダ
GNDS L2525M-410
インサート
GCM N4004-GF
刃幅：4.0mm
切削条件
vc=80m/min
f=0.1mm/rev
ap=~7.7mm
Dry



- ・びびり振動なく安定加工
- ・優れた耐摩耗性で工具寿命5倍

焼結部品 クラッチハブ 端面溝入れ加工

焼結合金



Point

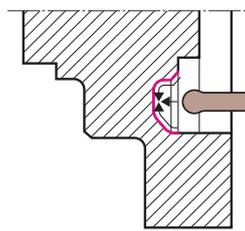
- ・加工能率
- ・びびり

ホルダ
GNDF R2020K-523-050
インサート
GCM N5008-MG
刃幅：5.0mm
切削条件
n=500min⁻¹
vc=100m/min
f=0.05mm/rev
Wet

- ・サイクルタイム最大20%削減
- ・びびり振動なく安定加工

SCM420H 自動車部品 端面ぬい加工

P



Point

- ・高剛性
- ・切りくず処理
- ・耐摩耗性能

ホルダ
GNDF R2525M-423-125
インサート
GCM N4020-RN
刃幅：4.0mm
切削条件
vc=200m/min
f=0.14mm/rev
Wet

- ・GND型の優れた切りくず処理性能
- ・びびり振動なく安定加工

ガイド

外径

端面

内径

めすみ

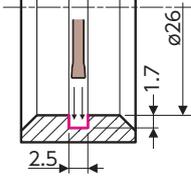
スミホリオン

お見積りシート

使用実例

■ 使用実例

S45CD 二輪車トランスミッション部品(カラー) 内径溝入れ加工 P



Point

- ・寿命
- ・切りくず処理

ホルダ
GNDIS R1620-T2046
インサート
GXM N2002S-GF
刃幅: 2.0mm
切削条件
vc=150m/min
f=0.03mm/rev
ap=1.7mm
Wet

GND型 1,100 個

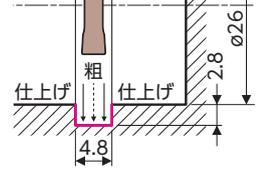
他社品 A 900 個

他社品 B 600 個

寿命 (個)

・高剛性工具と3次元プレーカによる、安定した切りくず処理で長寿命化を実現

SCM420 自動車部品(カップリング) 内径溝入れ加工 P




Point

- ・加工能率
- ・切りくず処理

ホルダ
GNDIS R1620-T2046
インサート
GXM N2002S-GF
刃幅: 2.0mm
切削条件
vc=粗50~仕上げ80m/min
f=粗0.07~仕上げ0.05mm/rev
ap=2.8mm
Wet

GND型 1,100 個

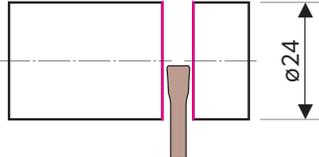
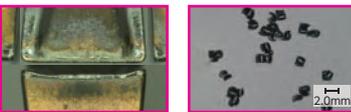
他社品 A 900 個

他社品 B 600 個

寿命 (個)

・切りくず処理良好で、他社品で行っていた粗工程のステップ加工が不要

SCM415 パルプスプール 突切り加工 P

Point

- ・寿命
- ・切りくず処理

Sumi Small

ホルダ
GNDL R1212JX-1.2512
インサート
GCMN12500S-GF
刃幅: 1.25mm
切削条件
n=2,000min⁻¹
f=0.05mm/rev
Wet

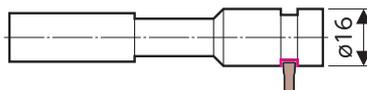
GND型 50 個

他社品 30 個

寿命 (個)

・7,500個加工でも損傷少なく継続可能
・優れた切りくず処理性能

焼結部品 タップ部品 溝入れ加工 P



Point

- ・寿命
- ・切りくず処理

Sumi Small

ホルダ
GNDL L2020K-220J
インサート
GCM N2002-GF
刃幅: 2.0mm
切削条件
vc=90m/min
f=0.02mm/rev
ap=2.0mm
Wet → 内部給油 1.5MPa

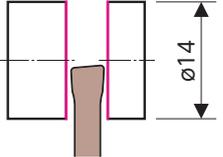
GND型 50 個

他社品 30 個

寿命 (個)

・刃先近傍から直接切削面に給油することで工具寿命1.7倍達成
・内部給油の効果で低送り加工でも安定した切りくず処理を実現

SCM435H 機械部品 突切り加工 P



Point

- ・加工面
- ・寿命

Sumi Small

ホルダ
GNDM R2020K-210
インサート
GCM R20003-CF-15
刃幅: 2.0mm
切削条件
n=2,500min⁻¹
f=0.04mm/rev
Wet

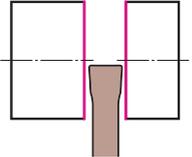
GND型 1,800 個

他社品 1,000 個

寿命 (個)

・優れた切りくず制御で加工面改善
・抜群の切れ味で工具寿命1.8倍

純鉄 自動車部品 突切り加工 P



Point

- ・加工能率
- ・寿命

Sumi Small

ホルダ
GNDM R1616JX-216J(特型)
インサート
GCM N2002-GF
刃幅: 2.0mm
切削条件
vc=~145m/min
f=0.06mm/rev
ap=5.0mm
Wet → 内部給油(通常圧)

GND型 10,000 個

他社品 2,500 個

寿命 (個)

・内部給油により刃先を効果的に冷却し工具寿命4倍
・工具交換を減らし長時間の自動運転が可能
・高速条件への変更により生産性向上

ガイド
外径
端面
内径
ぬすみ
スミホリオン
お見積りシート
使用実例

■ 使用実例

SUM23快削鋼 機械部品 突切り加工 P	
	<p>Point</p> <ul style="list-style-type: none"> ・寿命 ・へそ残り <p style="text-align: center;">Sumi Small</p> <p>ホルダ GNDL R1212JX-212.5 インサート GCM R20003-CF-10 刃幅：2.0mm 切削条件 vc=122m/min f=0.05mm/rev ap=6.35mm Wet</p>
<p>GND型 2,800 個</p> <p>他社品 2,500 個</p> <p style="text-align: center;">寿命 (個)</p>	
<ul style="list-style-type: none"> ・優れた切れ味で工具寿命1.2倍 ・勝手付インサートでへそ残りも解消 	

SUS303 中空丸棒パイプ材 突切り加工 M	
	<p>Point</p> <ul style="list-style-type: none"> ・加工能率 ・びびり <p style="text-align: center;">Sumi Small</p> <p>ホルダ GNDL R2020K-220 インサート GCMR2002-CG-05 刃幅：2.0mm 切削条件 n=1,000min⁻¹ vc=140m/min f=0.03mm/rev Wet</p>
<ul style="list-style-type: none"> ・切れ味鋭く安定した加工 ・安定した切りくず制御で安定加工 	

ステンレス鋼 丸棒突切り加工 M	
	<p>Point</p> <ul style="list-style-type: none"> ・寿命 ・耐溶着性能 <p style="text-align: center;">Sumi Small</p> <p>ホルダ GNDM L2020K-312 インサート GCMN3002-GF 刃幅：3.0mm 切削条件 n=1,000min⁻¹ f=0.15→0.03mm/rev Wet</p>
<p>GND型 1,500 個</p> <p>従来品 1,000 個</p>	
<ul style="list-style-type: none"> ・溶着欠損を抑制し、寿命150%達成 ・びびり振動なく安定加工 	

◆ 安全にお使いいただくために ◆



- 高温の切りくずが飛散したり長く伸びた切りくずが排出されることがありますので、安全カバーや保護メガネ等の保護具を使用し、防災・防火に十分ご配慮ください。
- 鋭い切れ刃を持っているため取扱いにご注意ください。
- 使用方法を誤ったり、使用条件が不適切な場合、工具破損、飛散を招きますので推奨条件の範囲内でご使用ください。
- 不水溶性の切削液をご使用になる場合は、自動消火装置を設置するなどの対策を講じて頂き、火災にくれぐれもご注意ください。
- Very hot or lengthy chips may be discharged while the machine is in operation. Therefore, machine guards, safety goggles or other protective covers must be used. Fire safety precautions must also be considered.
- Please handle with care as this product has sharp edges.
- Improper cutting conditions or mis-handling of the tool may result in breakages or projectiles. Therefore, please use the tool within its recommended conditions.
- When using non-water soluble cutting oil, precautions against fire must be taken and please ensure that a fire extinguisher is placed near the machine.

住友電気工業株式会社

東京 直営営業部 東京営業グループ TEL(03)6406-2635 名古屋 直営営業部 名古屋営業グループ TEL(052)589-3873 (豊田) 大阪 直営営業部 大阪営業グループ TEL(06)6221-3600
流通販売部 東京市販グループ TEL(03)6406-2636 名古屋市販グループ TEL(052)589-3873 大阪市販グループ TEL(06)6221-3700

住友電工ツールネット株式会社 製造元
岩倉部 東京 TEL(03)6406-2814 中部 TEL(052)589-3840 大阪 TEL(06)6221-3900

住友電工ハードメタル株式会社
〒664-0016 兵庫県伊丹市昆陽北1-1-1

→ 切削工具の最新情報を発信中 ←
<https://www.sumitool.com>

フリーダイヤル 110番
0120-159110
【夜間相談サービス】 9:00 - 12:00, 13:00 - 17:00 (土・日・祝日を除く)