

# 突切りバイト

## F67 ~ F96

# F



突切りバイト

F

溝入れ

突切り

ねじ切り

外径


端面

内径

めすみ

CBN

突切りバイト

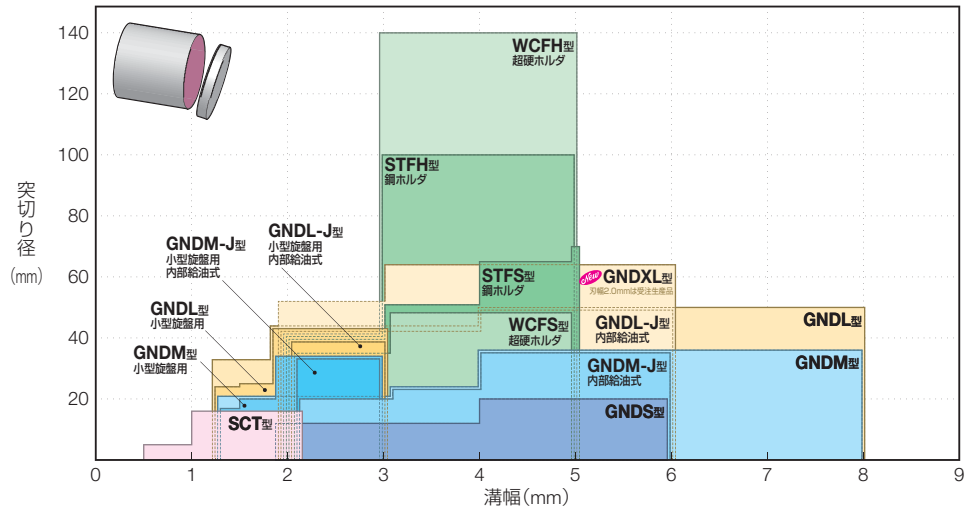
	SEC-突切りバイトシリーズ選択ガイド	F68
	つっきるくんの紹介	F69
つっきるくん Jr.	STFH 型	F70
	STFS 型	F72
つっきるくん	WCFH 型	F74
	WCFS 型	F76
SEC-小径突切りバイト	SCT 型	F78
SEC-突切りバイト	GNDM 型 / GNDL 型 (小型旋盤用)	F80
	GNDM-J 型 / GNDL-J 型 (小型旋盤用内部給油式)	F82
	GNDS 型	F84
	GNDM 型	F86
	GNDM-J 型 (内部給油式)	F88
	GNDL 型	F90
	GNDL-J 型 (内部給油式)	F92
	 GNDXL 型	F94

在庫表示と記号

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

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

## 突切り



### ■ 適用範囲 (中実被削材の場合)

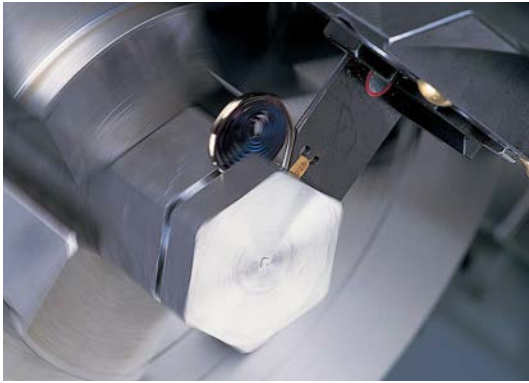
用途	型式名	形状	インサート形状 ( ) : コーナー数	突切り径 (mm)				特長
				25	50	75	100	
小型旋盤用	<b>SCT</b>			溝幅 2	4	6	8	<ul style="list-style-type: none"> <li>研磨インサートで切れ味良好</li> <li>背面からもクランプ可能</li> <li>2コーナータ입</li> </ul>
小～中径用	<b>GND</b> 小型旋盤用 GNDM/GNDM-J GNDL/GNDL-J			1.25	3.0			<ul style="list-style-type: none"> <li>高剛性設計と抜群の切りくず処理</li> <li>研磨レス2コーナータ입で1.25mm幅からラインアップ</li> </ul>
	<b>GND</b> GNDS GNDM/GNDM-J GNDL/GNDL-J GNDXL			※2.0			8.0	<ul style="list-style-type: none"> <li>高剛性ボディ、強クランプ</li> <li>抜群の切りくず処理</li> <li>研磨レス2コーナータ입</li> </ul>
中～大径用	<b>STFH</b> <b>STFS</b> (つっきるくん Jr.)			2.0	5.0			<ul style="list-style-type: none"> <li>φ100mmまでの大径加工</li> <li>鋼シャンクで経済的</li> <li>1コーナースelfグリップタ입</li> </ul>
	<b>WCFH</b> <b>WCFS</b> (つっきるくん)			2.0	5.0		140.0	<ul style="list-style-type: none"> <li>φ140mmまでの大径加工</li> <li>超硬シャンクで高剛性</li> <li>1コーナースelfグリップタ입</li> </ul>

※刃幅2.0mmは受注生産品です。

### ■ 突切りバイトシリーズ

SEC-小径突切りバイト <b>SCT型</b>		<ul style="list-style-type: none"> <li>小型旋盤用の第一推奨</li> <li>良好な切れ味で抵抗を抑制、ヘソ残りを極小化</li> </ul>	
SEC-突切りバイト <b>GND型</b> GNDS型 GNDM/GNDM-J型 GNDL型/GNDL-J型 GNDXL型		<ul style="list-style-type: none"> <li>小～中径域の第一推奨</li> <li>高剛性ボディと強クランプで安定した突切り加工が可能</li> </ul>	
SEC-突切りバイト <b>STFH型/STFS型</b> 鋼シャンク (つっきるくん Jr.) <b>WCFH型/WCFS型</b> 超硬シャンク (つっきるくん)		<ul style="list-style-type: none"> <li>中～大径域の第一推奨</li> <li>ブレードタ입もラインアップし、最大φ140mmまでの突切りが可能</li> </ul>	

# つつきるくん

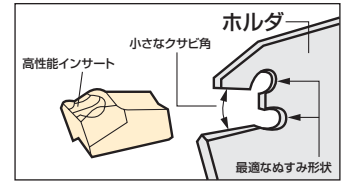


## ■ 特長

- 超合金製ホルダ（つつきるくん）と鋼製ホルダ（つつきるくん Jr.）をラインアップ
- 断続加工が可能
- 突切り、溝入れ、面取り加工などに対応可能

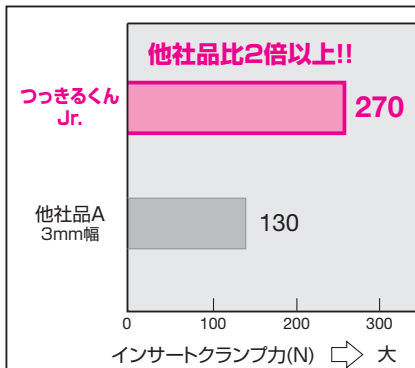
## ■ 種類

- ① ツールブロックタイプ  
STFH型(鋼)/WCFH型(超硬)
- ② シャンクタイプ  
STFS型(鋼)/WCFS型(超硬)

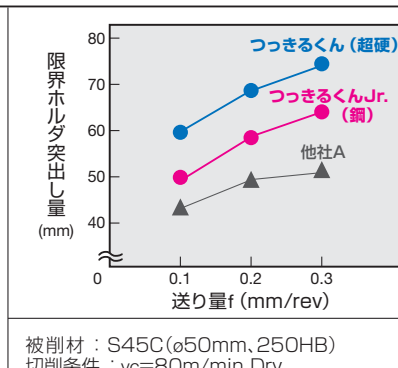


## ■ 切削性能（ホルダ）

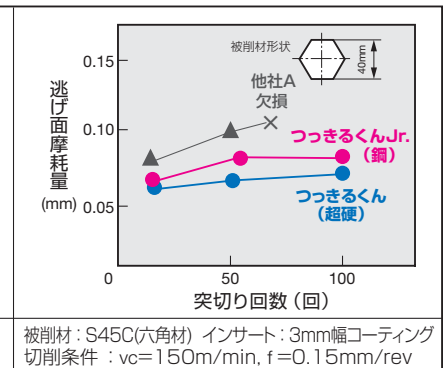
### ●インサートクランプ力



### ●ホルダ突出し量



### ●耐摩耗性



## ■ GG型 / GF型 / CF型ブレーカ+AC1030U

- 溝入れバイトGND型のブレーカシリーズを展開、抜群の切りくず処理を実現
- 低抵抗ブレーカGF型（勝手なし）、CF型（勝手あり）と超硬ブレードの組み合わせにより、ステンレス鋼加工でもびびりを抑制し、安定加工が可能
- 材種はAC1030Uを採用、安定長寿命を実現

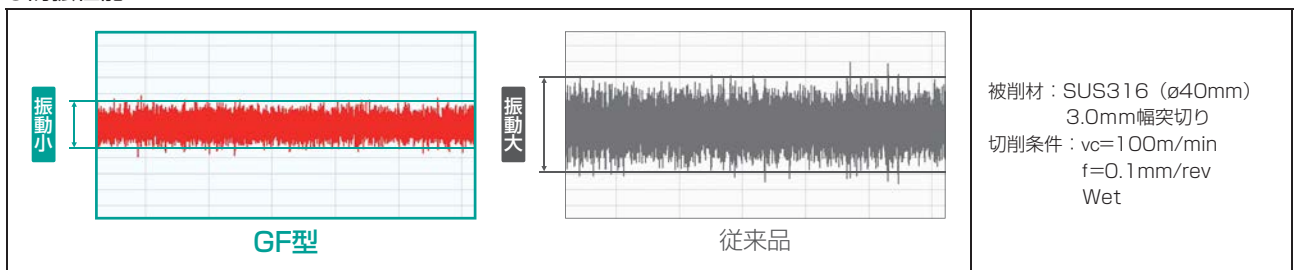


## ■ 切削性能（ブレーカ）

### ●切りくず処理（性能）



### ●防振性能

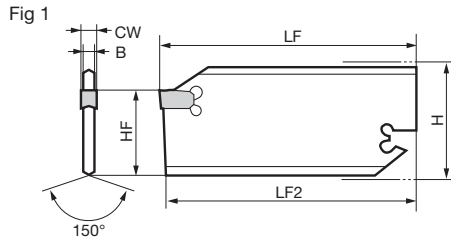
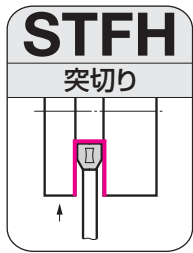


突切りバイト  
F  
溝入れ  
突切り  
ねじ切り  
外径  
端面  
内径  
めすみ  
CBN

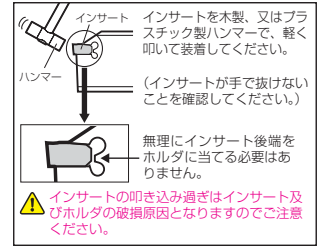
# STFH型



突切り用  
(鋼ホルダ/ツールブロックタイプ)



●インサートの取付け方法



突切りバイト

F

ホルダ

部品 寸法(mm)

型番	在庫	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 高さ HF	基準長さ LF2	刃幅 CW	最大 突切り 径	適用インサート	適用ツール ブロック	Fig	部品	
												レンチ	Fig
STFH 26-2	●	26	1.6	109	21.4	108	2.0	40	WCF○2□		1	SL-4	
STFH 26-3	●	26	2.4	109	21.4	108	3.0	70	WCF○3□	SBN 20-26	1		
STFH 26-4	●	26	3.4	109	21.4	108	4.0	70	WCF○4□	SBU 20-26	1		
STFH 26-5	●	26	4.3	109	21.4	108	5.0	70	WCF○5□		1		
STFH 32-2	●	32	1.6	149	25.0	148	2.0	40	WCF○2□	SBN 20-32	1		
STFH 32-3	●	32	2.4	149	25.0	148	3.0	100	WCF○3□	SBN 25-32	1	SL-4	
STFH 32-4	●	32	3.4	149	25.0	148	4.0	100	WCF○4□	SBU 20-32	1		
STFH 32-5	●	32	4.3	149	25.0	148	5.0	100	WCF○5□	SBU 25-32	1		

※STFH32-2は形式が一部異なります。適用可能なインサートはF71をご参照ください。

溝入れ

突切り

ねじ切り

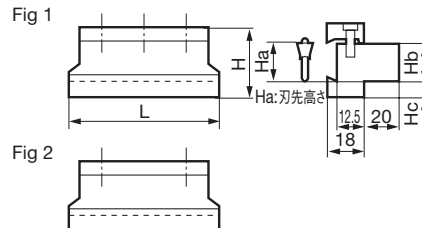
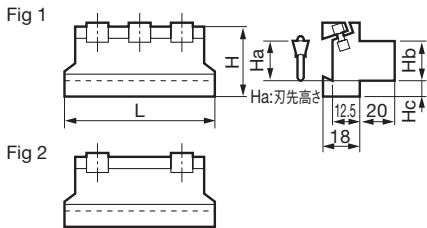
外径

端面

内径

めすみ

C B N



ツールブロック SBN 型 (一体式) 部品

寸法(mm)

型番	在庫	刃先 高さ Ha	取付 長さ Hb	取付 位置 Hc	高さ H	全長 L	Fig	部品		
								押え金	ダブル ねじ	レンチ
SBN 20-26	●	20	20	10.0	45	80	2			
SBN 20-32	●	20	20	13.5	50	100	1			
SBN 25-32	●	25	25	8.5	50	110	1			

ツールブロック SBU 型 (分割式) 部品

寸法(mm)

型番	在庫	刃先 高さ Ha	取付 長さ Hb	取付 位置 Hc	高さ H	全長 L	Fig	部品		
								クランプ ウェッジ	キャップ スクリュー	レンチ
SBU 20-26	●	20	20	10.0	45	80	2			
SBU 20-32	●	20	20	13.5	50	100	1			
SBU 25-32	●	25	25	8.5	50	110	1			

ツールブロックタイプ選択ガイド

一体式	<p><b>SBN型</b> 例: SBN20-32</p> <p>・工作機械の刃物台が、右図 <b>A</b> のような場合に使用可能。</p>	<p><b>A</b> 汎用旋盤等 SBN型 SBU型</p> <p>刃物台 ツールブロック スペーサ</p> <p>(上方からクランプ)</p>	<p><b>B</b> ターレット式刃物台等 SBU型</p> <p>刃物台 ツールブロック くさび</p> <p>(側面からクランプ)</p>
	分割式		

つっきるくん Jr. (ジュニア)  
**STFH型**

Fig 1 (勝手なし(N))

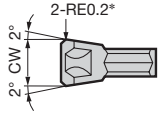


Fig 2 (右勝手(R))

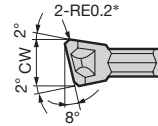
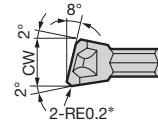


Fig 3 (左勝手(L))



\*WCF□2T : 2-RE0.15

STFH用インサート (つっきるくん/つっきるくん Jr. 共通) (■ コーティング / ■ サーマット / □ 超硬合金) 寸法(mm)

外観	型番	コーティング						刃幅 CW	適用ホルダ	Fig
		AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E			
WCF □-GG 汎用	WCF N2-GG	●	—	—	—	—	2.0	STFH ○○-2	1	
	WCF N3-GG	●	—	—	—	—	3.0	STFH ○○-3	1	
	WCF N4-GG	●	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4	1	
	WCF N5-GG	●	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5	1	
WCF □-GF 難削材 低送り用	WCF N2-GF	—	—	●	—	—	2.0	STFH ○○-2	1	
	WCF N3-GF	—	—	●	—	—	3.0	STFH ○○-3	1	
	WCF N4-GF	—	—	●	—	—	4.0	STFH ○○-4	1	
	WCF N5-GF	—	—	●	—	—	5.0	STFH ○○-5	1	
WCF □-CF 難削材 低送り用 (勝手あり)	WCF R3-CF	—	—	●	—	—	3.0	STFH ○○-3	2	
	WCF L3-CF	—	—	●	—	—	3.0	STFH ○○-3	3	
	WCF R4-CF	—	—	●	—	—	4.0	STFH ○○-4	2	
	WCF L4-CF	—	—	●	—	—	4.0	STFH ○○-4	3	
WCF □2T 小径用 低抵抗型	WCF N2T	●	—	—	—	—	2.0	STFH ○○-2	1	
	WCF R2T	●	—	—	—	—	2.0	STFH ○○-2	2	
	WCF L2T	●	—	—	—	—	2.0	STFH ○○-2	3	
WCF □○ ブレーカなし 一般鋼用	WCF N3	●	—	—	—	—	3.0	STFH ○○-3	1	
	WCF R3	●	—	—	—	—	3.0	STFH ○○-3	2	
	WCF L3	●	—	—	—	—	3.0	STFH ○○-3	3	
	WCF N4	●	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4	1	
	WCF R4	●	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4	2	
	WCF L4	●	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4	3	
	WCF N5	●	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5	1	
	WCF R5	●	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5	2	
	WCF L5	●	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5	3	
	WCF □○A 難削材 低送り用	WCF N2A	●	—	—	—	—	2.0	STFH ○○-2	1
WCF N3A		●	—	●	●	●	3.0	STFH ○○-3	1	
WCF R3A		●	—	—	—	●	3.0	STFH ○○-3	2	
WCF L3A		●	—	—	—	—	3.0	STFH ○○-3	3	
WCF N4A		●	—	●	—	—	4.0	STFH ○○-4	1	
WCF R4A		●	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4	2	
WCF L4A		●	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4	3	
WCF N5A		●	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5	1	
WCF □○B 鋳鉄 軽合金用	WCF R5A	—	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5	2	
	WCF L5A	—	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5	3	
	WCF N3B	—	—	—	—	●	3.0	STFH ○○-3	1	
	WCF R3B	—	—	—	—	●	3.0	STFH ○○-3	2	
	WCF L3B	—	—	—	—	●	3.0	STFH ○○-3	3	
	WCF N4B	—	—	—	—	●	4.0	STFH ○○-4	1	
	WCF R4B	—	—	—	—	●	4.0	STFH ○○-4	2	
	WCF L4B	—	—	—	—	●	4.0	STFH ○○-4	3	
※一般鋼用(WCF□○)と同じブレーカ形状で、刃先処理が小さくなっています	WCF N5B	—	—	—	—	●	5.0	STFH ○○-5	1	
	WCF R5B	—	—	—	—	●	5.0	STFH ○○-5	2	
	WCF L5B	—	—	—	—	●	5.0	STFH ○○-5	3	

推奨切削条件

被削材	切削速度 vc (m/min)						
	コーティング			サーメット	超硬合金		
	AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E	
P 鋼	一般鋼	80 ~ 200	80 ~ 200	50 ~ 200	80 ~ 200	50 ~ 120	—
	軟鋼	100 ~ 230	100 ~ 230	50 ~ 230	100 ~ 230	70 ~ 150	—
	ダイス鋼	60 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 120	—
M ステンレス鋼	70 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 150	—	70 ~ 130	—	—
K 鋳鉄	—	—	50 ~ 200	—	—	50 ~ 120	—
N 非鉄金属	—	—	200 ~ 500	—	—	200 ~ 500	—

ブレーカ	送り量 f (mm/rev)											
	勝手なし						勝手あり					
	GG 汎用	GF 難削材/低抵抗型	ブレーカなし 一般鋼用	T 小径用/低抵抗型	A 難削材/低送り用	B 鋳鉄/軽合金用	ブレーカなし 一般鋼用	CF 難削材/低抵抗型	T 小径用/低抵抗型	A 難削材/低送り用	B 鋳鉄/軽合金用	
刃幅 CW (mm)	2.0	0.05~0.20	0.03~0.12	—	0.03~0.10	0.03~0.12	—	—	0.03~0.10	—	—	
	3.0	0.08~0.25	0.04~0.15	0.08~0.25	—	0.04~0.15	0.05~0.15	0.08~0.25	0.05~0.12	—	0.04~0.15	0.05~0.15
	4.0	0.10~0.30	0.05~0.18	0.10~0.30	—	0.05~0.18	0.05~0.18	0.10~0.30	0.05~0.12	—	0.05~0.18	0.05~0.18
	5.0	0.10~0.35	0.05~0.20	0.10~0.30	—	0.05~0.20	0.06~0.20	0.10~0.30	—	—	—	0.06~0.20

突切りバイト  
F  
溝入れ  
突切り  
ねじ切り  
外径  
端面  
内径  
めすみ  
CBN

# STFS型



突切り用  
(鋼ホルダ/シャンクタイプ)

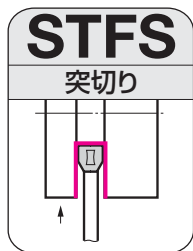
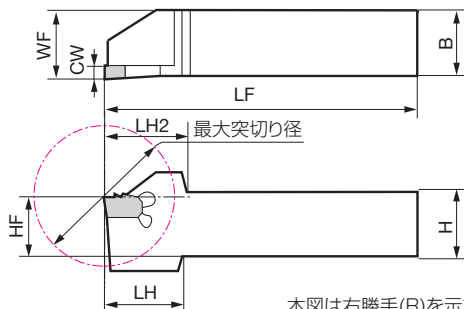
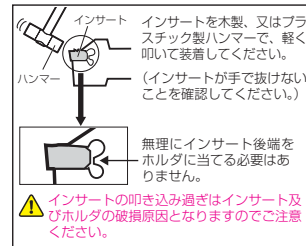


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

●インサートの取付け方法



突切りバイト

F

溝入れ

突切り

ねじ切り

外径

端面

内径

めすみ

CBN

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	頭部 LH2	刃幅 CW	最大 突切り 径	適用インサート	Fig	レンチ	
	R	L												Fig	レンチ
STFS R/L1010-2	●	●	10	10	86	10	10	17	17	2.0	28	WCF○2□	1	SL-4	1
STFS R/L1212-2	●	●	12	12	110	12	12	18	18	2.0	30				
STFS R/L1616-2	●	●	16	16	110	16	16	—	19	2.0	32				
STFS R/L2020-2	●	●	20	20	125	20	20	—	24	2.0	40				
STFS R/L1616-3	●	●	16	16	110	16	16	20	22	3.0	35	WCF○3□	1	SL-4	1
STFS R/L2012-3	●	●	20	12	110	12	20	—	24	3.0	40				
STFS R/L2020-3	●	●	20	20	125	20	20	—	30	3.0	50				
STFS R/L2525-3	●	●	25	25	150	25	25	—	30	3.0	50				
STFS R/L2020-4	●	●	20	20	125	20	20	—	33	4.0	55	WCF○4□	1	SL-4	1
STFS R/L2525-4	●	●	25	25	150	25	25	—	38	4.0	65				
STFS R/L2020-5	●	●	20	20	125	20	20	—	35	5.0	60	WCF○5□	1	SL-4	1
STFS R/L2525-5	●	●	25	25	150	25	25	—	40	5.0	70				

適用可能なインサートはF73をご参照ください。

つっきるくん Jr. (ジュニア)  
**STFS型**

Fig 1 (勝手なし(N))

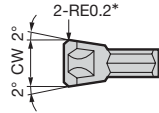


Fig 2 (右勝手(R))

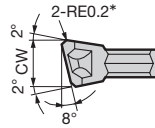
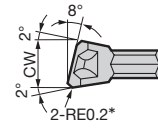


Fig 3 (左勝手(L))



STFS 用インサート (つっきるくん/つっきるくん Jr. 共通) (■ コーティング / ■ サーマット / □ 超硬合金) 寸法(mm) \*WCF□2T: 2-RE0.15

外 観	型 番	コーティング					刃幅 CW	適用ホルダ	Fig
		AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30 G10E			
WCF □-GG 汎用	WCF N2-GG	●	—	—	—	—	2.0	STFS R/L○○○○-2	1
	WCF N3-GG	●	—	—	—	—	3.0	STFS R/L○○○○-3	1
	WCF N4-GG	●	—	—	—	—	4.0	STFS R/L○○○○-4	1
	WCF N5-GG	●	—	—	—	—	5.0	STFS R/L○○○○-5	1
WCF □-GF 難削材 低送り用	WCF N2-GF	—	—	●	—	—	2.0	STFS R/L○○○○-2	1
	WCF N3-GF	—	—	●	—	—	3.0	STFS R/L○○○○-3	1
	WCF N4-GF	—	—	●	—	—	4.0	STFS R/L○○○○-4	1
	WCF N5-GF	—	—	●	—	—	5.0	STFS R/L○○○○-5	1
WCF □-CF 難削材 低送り用 (勝手あり)	WCF R3-CF	—	—	●	—	—	3.0	STFS R/L○○○○-3	2
	WCF L3-CF	—	—	●	—	—	3.0	STFS R/L○○○○-3	3
	WCF R4-CF	—	—	●	—	—	4.0	STFS R/L○○○○-4	2
	WCF L4-CF	—	—	●	—	—	4.0	STFS R/L○○○○-4	3
WCF □2T 小径用 低抵抗型	WCF N2T	●	—	—	—	—	2.0	—	1
	WCF R2T	●	—	—	—	—	2.0	STFS R/L○○○○-2	2
	WCF L2T	●	—	—	—	—	2.0	—	3
WCF □○ ブレーカなし 一般鋼用	WCF N3	●	—	—	—	—	3.0	—	1
	WCF R3	●	—	—	—	—	3.0	STFS R/L○○○○-3	2
	WCF L3	●	—	—	—	—	3.0	—	3
	WCF N4	●	—	—	—	—	4.0	—	1
	WCF R4	●	—	—	—	—	4.0	STFS R/L○○○○-4	2
	WCF L4	●	—	—	—	—	4.0	—	3
	WCF N5	●	—	—	—	—	5.0	—	1
	WCF R5	●	—	—	—	—	5.0	STFS R/L○○○○-5	2
	WCF L5	●	—	—	—	—	5.0	—	3
	WCF □○A 難削材 低送り用	WCF N2A	●	—	—	—	—	2.0	STFS R/L○○○○-2
WCF N3A		●	—	●	●	●	3.0	—	1
WCF R3A		●	—	—	—	●	3.0	STFS R/L○○○○-3	2
WCF L3A		●	—	—	—	—	3.0	—	3
WCF N4A		●	—	●	—	—	4.0	—	1
WCF R4A		●	—	—	—	—	4.0	STFS R/L○○○○-4	2
WCF L4A		●	—	—	—	—	4.0	—	3
WCF N5A		●	—	—	—	—	5.0	—	1
WCF □○B 鋳鉄 軽合金用	WCF R5A	—	—	—	—	—	5.0	STFS R/L○○○○-5	2
	WCF L5A	—	—	—	—	—	5.0	—	3
	WCF N3B	—	—	—	—	●	3.0	—	1
	WCF R3B	—	—	—	—	●	3.0	STFS R/L○○○○-3	2
	WCF L3B	—	—	—	—	●	3.0	—	3
	WCF N4B	—	—	—	—	●	4.0	—	1
	WCF R4B	—	—	—	—	●	4.0	STFS R/L○○○○-4	2
	WCF L4B	—	—	—	—	●	4.0	—	3
※一般鋼用(WCF□○)と同じブレーカ形状で、刃先処理が小さくなっています	WCF N5B	—	—	—	—	●	5.0	—	1
	WCF R5B	—	—	—	—	●	5.0	STFS R/L○○○○-5	2
	WCF L5B	—	—	—	—	●	5.0	—	3

推奨切削条件

被削材	切削速度 vc (m/min)						
	コーティング			サーメット	超硬合金		
	AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E	
P 鋼	一般鋼	80 ~ 200	80 ~ 200	50 ~ 200	80 ~ 200	50 ~ 120	—
	軟鋼	100 ~ 230	100 ~ 230	50 ~ 230	100 ~ 230	70 ~ 150	—
	ダイス鋼	60 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 120	—
M ステンレス鋼	70 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 150	—	70 ~ 130	—	—
K 鋳鉄	—	—	50 ~ 200	—	—	50 ~ 120	—
N 非鉄金属	—	—	200 ~ 500	—	—	200 ~ 500	—

ブレーカ	送り量 f (mm/rev)										
	勝手なし					勝手あり					
	GG 汎用	GF 難削材/低抵抗型	ブレーカなし 一般鋼用	T 小径用/低抵抗型	A 難削材/低送り用	B 鋳鉄/軽合金用	ブレーカなし 一般鋼用	CF 難削材/低抵抗型	T 小径用/低抵抗型	A 難削材/低送り用	B 鋳鉄/軽合金用
刃幅 CW (mm)	2.0	0.05~0.20	0.03~0.12	—	0.03~0.10	0.03~0.12	—	—	0.03~0.10	—	—
	3.0	0.08~0.25	0.04~0.15	0.08~0.25	—	0.04~0.15	0.05~0.15	0.08~0.25	0.05~0.12	—	0.04~0.15
	4.0	0.10~0.30	0.05~0.18	0.10~0.30	—	0.05~0.18	0.05~0.18	0.10~0.30	0.05~0.12	—	0.05~0.18
	5.0	0.10~0.35	0.05~0.20	0.10~0.30	—	0.05~0.20	0.06~0.20	0.10~0.30	—	—	0.06~0.20

突切りバイト

F

溝入れ

突切り

ねじ切り

外径

端面

内径

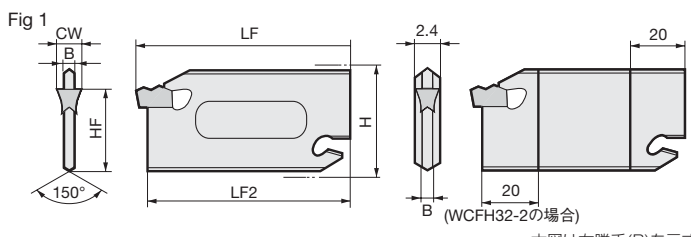
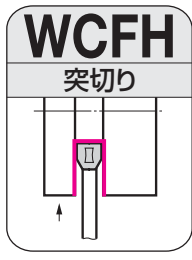
めすみ

CBN

# つぎくるくん WCFH型

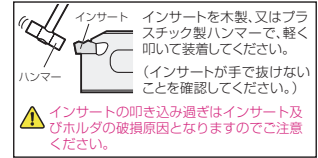


突切り用  
(超硬ホルダ/ツールブロックタイプ)



本図は右勝手(R)を示す。

### ●インサートの取付け方法



突切りバイト

F

## ホルダ

部品 寸法(mm)

型番	在庫	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先高さ HF	基準長さ LF2	刃幅 CW	最大突切り径	適用インサート	適用ツールブロック	Fig	レンチ	
												SL	Fig
WCFH 26-2	●	26	1.7	110	21.4	109.0	2.0	40	WCF□2○	SBN 20-26 SBU 20-26	1	SL-2	
WCFH 26-3	●	26	2.4	110	21.4	108.5	3.0	80	WCF□3○		1		
WCFH 26-4	●	26	3.4	110	21.4	108.5	4.0	80	WCF□4○	SBN 20-32 SBN 25-32	1	SL-1	
WCFH 26-5	●	26	4.3	110	21.4	108.5	5.0	80	WCF□5○		1		
WCFH 32-2	●	32	1.7	150	25.0	149.0	2.0	40	WCF□2○	SBN 20-32 SBN 25-32	1	SL-2	
WCFH 32-3	●	32	2.4	150	25.0	148.5	3.0	140	WCF□3○		1		
WCFH 32-4	●	32	3.4	150	25.0	148.5	4.0	140	WCF□4○	SBU 20-32 SBU 25-32	1	SL-1	
WCFH 32-5	●	32	4.3	150	25.0	148.5	5.0	140	WCF□5○		1		

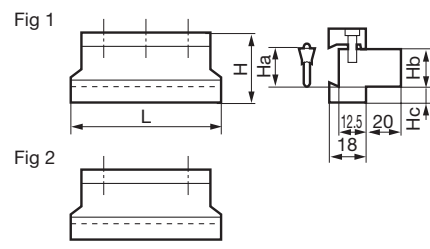
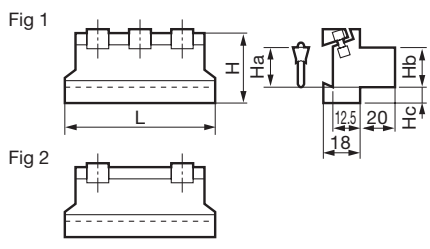
適用可能なインサートはF75をご参照ください。

溝入れ

突切り

ねじ切り

外径



## ツールブロック SBN 型 (一体式) 部品

寸法(mm)

型番	在庫	刃先高さ Ha	取付長さ Hb	取付位置 Hc	高さ H	全長 L	Fig	部品		
								押え金	ダブルねじ	レンチ
SBN 20-26	●	20	20	10.0	45	80	2	BWS30	WB8-20	LH040
SBN 20-32	●	20	20	13.5	50	100	1	BWS30	WB8-20	LH040
SBN 25-32	●	25	25	8.5	50	110	1	BWS30	WB8-20	LH040

## ツールブロック SBU 型 (分割式) 部品

寸法(mm)

型番	在庫	刃先高さ Ha	取付長さ Hb	取付位置 Hc	高さ H	全長 L	Fig	部品		
								クランプウエッジ	キャップスクリュー	レンチ
SBU 20-26	●	20	20	10.0	45	80	2	BCS15	BX0622	LH050
SBU 20-32	●	20	20	13.5	50	100	1	BCS20		
SBU 25-32	●	25	25	8.5	50	110	1	BCS25		

## ツールブロックタイプ選択ガイド

**SBN型** 例: SBN20-32

・工作機械の刃物台が、右図 **A** のような場合に使用可能。

**SBU型** 例: SBU20-32

・工作機械の刃物台が、右図 **A B** いずれの場合でも使用可能。  
・押え金が大いため、ホルダの突出しが長い場合にもクランプ範囲が広い。

**A 汎用旋盤等**

SBN型 SBU型

刃物台

ツールブロック

スペーサ

(上方からクランプ)

**B ターレット式刃物台等**

SBU型

刃物台

ツールブロック

くさび

(側面からクランプ)



# つっきるくん WCFH型

Fig 1 (勝手なし(N))

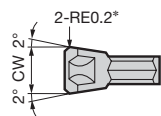


Fig 2 (右勝手(R))

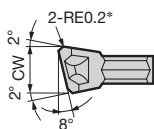
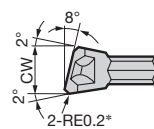


Fig 3 (左勝手(L))



\*WCF□2T: 2-RE0.15

WCFH 用インサート (つっきるくん/つっきるくん Jr. 共通) ( ■ コーティング / ■ サーマット /  超硬合金) 寸法(mm)

外観	型番	コーティング						刃幅 CW	適用ホルダ	Fig
		AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E			
WCF N□-GG 汎用	WCF N2-GG	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFH ○○-2	1
	WCF N3-GG	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFH ○○-3	1
	WCF N4-GG	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4	1
	WCF N5-GG	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5	1
WCF N□-GF 難削材 低送り用	WCF N2-GF	—	—	●	—	—	—	2.0	WCFH ○○-2	1
	WCF N3-GF	—	—	●	—	—	—	3.0	WCFH ○○-3	1
	WCF N4-GF	—	—	●	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4	1
	WCF N5-GF	—	—	●	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5	1
WCF □□-CF 難削材 低送り用 (勝手あり)	WCF R3-CF	—	—	●	—	—	—	3.0	WCFH ○○-3	2
	WCF L3-CF	—	—	●	—	—	—	3.0	WCFH ○○-3	3
	WCF R4-CF	—	—	●	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4	2
	WCF L4-CF	—	—	●	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4	3
WCF □2T 小径用 低抵抗型	WCF N2T	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFH ○○-2	1
	WCF R2T	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFH ○○-2	2
	WCF L2T	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFH ○○-2	3
WCF □□ ブレーカなし 一般鋼用	WCF N3	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFH ○○-3	1
	WCF R3	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFH ○○-3	2
	WCF L3	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFH ○○-3	3
	WCF N4	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4	1
	WCF R4	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4	2
	WCF L4	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4	3
	WCF N5	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5	1
	WCF R5	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5	2
	WCF L5	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5	3
WCF □□A 難削材 低送り用	WCF N2A	—	●	—	—	—	—	2.0	WCFH ○○-2	1
	WCF N3A	—	●	—	●	●	—	3.0	WCFH ○○-3	1
	WCF R3A	—	●	—	—	●	—	3.0	WCFH ○○-3	2
	WCF L3A	—	●	—	—	—	—	3.0	WCFH ○○-3	3
	WCF N4A	—	—	●	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4	1
	WCF R4A	—	—	●	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4	2
	WCF L4A	—	—	●	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4	3
	WCF N5A	—	—	●	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5	1
WCF R5A	—	—	—	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5	2	
WCF L5A	—	—	—	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5	3	
WCF □□B 鋳鉄 軽合金用	WCF N3B	—	—	—	—	●	—	3.0	WCFH ○○-3	1
	WCF R3B	—	—	—	—	●	—	3.0	WCFH ○○-3	2
	WCF L3B	—	—	—	—	●	—	3.0	WCFH ○○-3	3
	WCF N4B	—	—	—	—	●	—	4.0	WCFH ○○-4	1
	WCF R4B	—	—	—	—	●	—	4.0	WCFH ○○-4	2
	WCF L4B	—	—	—	—	●	—	4.0	WCFH ○○-4	3
	WCF N5B	—	—	—	—	●	—	5.0	WCFH ○○-5	1
WCF R5B	—	—	—	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5	2	
WCF L5B	—	—	—	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5	3	

※一般鋼用(WCF□□)と同じブレーカ形状で、刃先処理が小さくなっています

推奨切削条件

被削材	切削速度 vc (m/min)						
	コーティング			サーメット	超硬合金		
	AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E	
P 鋼	一般鋼	80 ~ 200	80 ~ 200	50 ~ 200	80 ~ 200	50 ~ 120	—
	軟鋼	100 ~ 230	100 ~ 230	50 ~ 230	100 ~ 230	70 ~ 150	—
	ダイス鋼	60 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 120	—
M ステンレス鋼	70 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 150	—	70 ~ 130	—	—
K 鋳鉄	—	—	50 ~ 200	—	—	—	50 ~ 120
N 非鉄金属	—	—	200 ~ 500	—	—	—	200 ~ 500

ブレーカ	送り量 f (mm/rev)											
	勝手なし						勝手あり					
	GG	GF	ブレーカなし	T	A	B	ブレーカなし	CF	T	A	B	
汎用	難削材/低抵抗型	一般鋼用	小径用/低抵抗型	難削材/低送り用	鋳鉄/軽合金用	一般鋼用	難削材/低抵抗型	小径用/低抵抗型	難削材/低送り用	鋳鉄/軽合金用		
刃幅 CW (mm)	2.0	0.05~0.20	0.03~0.12	—	0.03~0.10	0.03~0.12	—	—	0.03~0.10	—	—	
	3.0	0.08~0.25	0.04~0.15	0.08~0.25	—	0.04~0.15	0.05~0.15	0.08~0.25	0.05~0.12	—	0.04~0.15	0.05~0.15
	4.0	0.10~0.30	0.05~0.18	0.10~0.30	—	0.05~0.18	0.05~0.18	0.10~0.30	0.05~0.12	—	0.05~0.18	0.05~0.18
	5.0	0.10~0.35	0.05~0.20	0.10~0.30	—	0.05~0.20	0.06~0.20	0.10~0.30	—	—	—	0.06~0.20

突切りバイト

F

溝入れ

突切り

ねじ切り

外径

端面

内径

めすみ

CBN

# つきるくん WCFS型



突切り用  
(超硬ホルダ/シャンクタイプ)

突切りバイト

F

溝入れ

突切り

ねじ切り

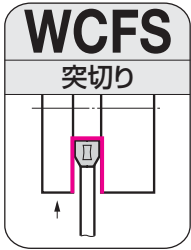
外径

端面

内径

めすみ

CBN



ブレードろう付け式

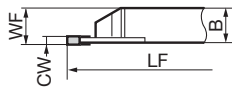


Fig 1

ブレードクランプ式

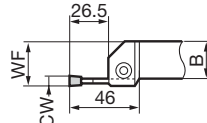
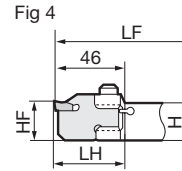
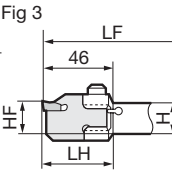
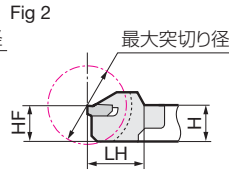
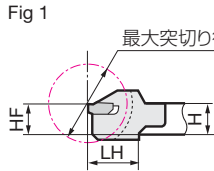
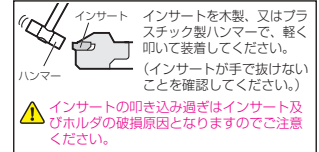


Fig 3

●インサートの取付け方法



本図は右勝手(R)を示す。

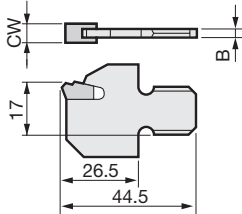
ホルダ

部品 寸法(mm)

タイプ	型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 高さ HF	頭部 LH	刃幅 CW	最大 突切り 径	適用 ブレード	適用 インサート	Fig	レンチ	
		R	L											Fig	レンチ
ろう付け式	WCFS R/L1010-2	●	●	10	10	86	10	10	2.0	28	—	WCF□2○	1	SL-2	
	R/L1212-2	●	●	12	12	110	12	18	2.0	30	—	WCF□2○	1		
	R/L1616-2	●	●	16	16	100	16	25	2.0	35	—	WCF□2○	2		
	R/L1616-3	●	●	16	16	100	16	25	3.0	35	—	WCF□3○	2		
クランプ式	WCFS R/L20-3	●	●	20	20	125	20	46	3.0	50	WCFH17-3	WCF□3○	3	SL-1	
	R/L20-4	●	●	20	20	125	20	46	4.0	50	WCFH17-4	WCF□4○	3		
	R/L20-5	●	●	20	20	125	20	46	5.0	50	WCFH17-5	WCF□5○	3		
	WCFS R/L25-3	●	●	25	25	150	25	46	3.0	50	WCFH17-3	WCF□3○	4		
	R/L25-4	●	●	25	25	150	25	46	4.0	50	WCFH17-4	WCF□4○	4		
R/L25-5	●	●	25	25	150	25	46	5.0	50	WCFH17-5	WCF□5○	4			

適用可能なインサートはF77をご参照ください。ホルダにはブレードが組込んであります。

Fig 1



ブレード

寸法(mm)

型番	在庫	刃幅 CW	幅 B	適用ホルダ
WCFH 17-3	●	3	2.4	WCFS R/L20-3,25-3
WCFH 17-4	●	4	3.4	WCFS R/L20-4,25-4
WCFH 17-5	●	5	4.3	WCFS R/L20-5,25-5

部品

適用ホルダ	キャップスクリュー	レンチ
WCFS R/L20-○, WCFS R/L25-○		
	BX0622	LH050

# つっきるくん WCFS型

Fig 1 (勝手なし(N))

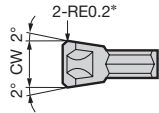


Fig 2 (右勝手(R))

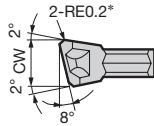
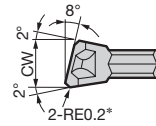


Fig 3 (左勝手(L))



\*WCFS□2T : 2-RE0.15

WCFS 用インサート (つっきるくん/つっきるくん Jr. 共通) ( ■ コーティング / ■ サーマット / □ 超硬合金) 寸法(mm)

外観	型番	コーティング						刃幅 CW	適用ホルダ	Fig
		AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E			
WCF NO-GG 汎用	WCF N2-GG	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFS R/L○○○○○-2	1
	WCF N3-GG	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○○○○-3,WCFS R/L○○-3	1
	WCF N4-GG	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4	1
	WCF N5-GG	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFS R/L○○-5	1
WCF NO-GF 難削材 低送り用	WCF N2-GF	—	—	●	—	—	—	2.0	WCFS R/L○○○○○-2	1
	WCF N3-GF	—	—	●	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○○○○-3,WCFS R/L○○-3	1
	WCF N4-GF	—	—	●	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4	1
	WCF N5-GF	—	—	●	—	—	—	5.0	WCFS R/L○○-5	1
WCF □○-CF 難削材 低送り用 (勝手あり)	WCF R3-CF	—	—	●	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○○○○-3	2
	WCF L3-CF	—	—	●	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○-3	3
	WCF R4-CF	—	—	●	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4	2
	WCF L4-CF	—	—	●	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4	3
WCF □2T 小径用 低抵抗型	WCF N2T	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFS R/L○○○○○-2	1
	WCF R2T	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFS R/L○○○○○-2	2
	WCF L2T	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFS R/L○○○○○-2	3
WCF □○ ブレードなし 一般鋼用	WCF N3	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○○○○-3	1
	WCF R3	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○○○○-3	2
	WCF L3	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○-3	3
	WCF N4	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4	1
	WCF R4	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4	2
	WCF L4	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4	3
	WCF N5	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFS R/L○○-5	1
	WCF R5	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFS R/L○○-5	2
	WCF L5	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFS R/L○○-5	3
WCF □○A 難削材 低送り用	WCF N2A	—	●	—	—	—	—	2.0	WCFS R/L○○○○○-2	1
	WCF N3A	—	●	—	●	●	—	3.0	WCFS R/L○○○○○-3	1
	WCF R3A	—	●	—	—	●	—	3.0	WCFS R/L○○○○○-3	2
	WCF L3A	—	●	—	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○-3	3
	WCF N4A	—	●	—	●	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4	1
	WCF R4A	—	●	—	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4	2
	WCF L4A	—	●	—	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4	3
	WCF N5A	—	●	—	—	—	—	5.0	WCFS R/L○○-5	1
WCF R5A	—	—	—	—	—	—	5.0	WCFS R/L○○-5	2	
WCF L5A	—	—	—	—	—	—	5.0	WCFS R/L○○-5	3	
WCF □○B 鋳鉄 軽合金用	WCF N3B	—	—	—	—	●	—	3.0	WCFS R/L○○○○○-3	1
	WCF R3B	—	—	—	—	●	—	3.0	WCFS R/L○○○○○-3	2
	WCF L3B	—	—	—	—	●	—	3.0	WCFS R/L○○-3	3
	WCF N4B	—	—	—	—	●	—	4.0	WCFS R/L○○-4	1
	WCF R4B	—	—	—	—	●	—	4.0	WCFS R/L○○-4	2
	WCF L4B	—	—	—	—	●	—	4.0	WCFS R/L○○-4	3
	WCF N5B	—	—	—	—	●	—	5.0	WCFS R/L○○-5	1
WCF R5B	—	—	—	—	●	—	5.0	WCFS R/L○○-5	2	
WCF L5B	—	—	—	—	●	—	5.0	WCFS R/L○○-5	3	

※一般鋼用(WCF□○)と同じブレード形状で、刃先処理が小さくなっています

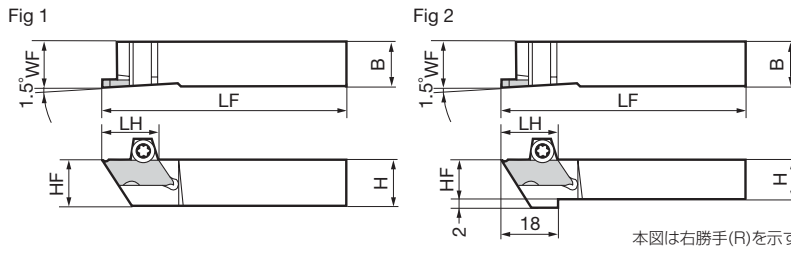
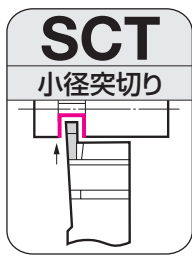
## 推奨切削条件

被削材	切削速度 vc (m/min)						
	コーティング			サーメット	超硬合金		
	AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E	
P 鋼	一般鋼	80 ~ 200	80 ~ 200	50 ~ 200	80 ~ 200	50 ~ 120	—
	軟鋼	100 ~ 230	100 ~ 230	50 ~ 230	100 ~ 230	70 ~ 150	—
	ダイス鋼	60 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 120	—
M ステンレス鋼	70 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 150	—	70 ~ 130	—	—
K 鋳鉄	—	—	50 ~ 200	—	—	50 ~ 120	—
N 非鉄金属	—	—	200 ~ 500	—	—	200 ~ 500	—

ブレード	送り量 f (mm/rev)										
	勝手なし					勝手あり					
	GG	GF	ブレードなし	T	A	B	ブレードなし	CF	T	A	B
汎用	汎用	難削材/低抵抗型	一般鋼用	小径用/低抵抗型	難削材/低送り用	鋳鉄/軽合金用	一般鋼用	難削材/低抵抗型	小径用/低抵抗型	難削材/低送り用	鋳鉄/軽合金用
刃幅 CW (mm)	2.0	0.05~0.20	0.03~0.12	—	0.03~0.10	0.03~0.12	—	—	0.03~0.10	—	—
	3.0	0.08~0.25	0.04~0.15	0.08~0.25	—	0.04~0.15	0.05~0.15	0.08~0.25	0.05~0.12	—	0.04~0.15
	4.0	0.10~0.30	0.05~0.18	0.10~0.30	—	0.05~0.18	0.05~0.18	0.10~0.30	0.05~0.12	—	0.05~0.18
	5.0	0.10~0.35	0.05~0.20	0.10~0.30	—	0.05~0.20	0.06~0.20	0.10~0.30	—	—	0.06~0.20

突切りバイト  
溝入れ  
突切り  
ねじ切り  
外径  
端面  
内径  
めすみ  
CBN

# SCT型



突切りバイト

F

## ホルダ (右勝手)

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	適用インサート	Fig	皿ねじ	レンチ
										Fig	Fig
SCT R1010	●	10	10	120	10	10	15	CT R05○○○○(-NB) CT R12○○○○(-NB)	1		
SCT R1212	●	12	12	120	12	12	15		1		
SCT R1616	●	16	16	120	16	16	15		1		
SCT R1010-16	●	10	10	120	10	10	18	CT R16○○○○(-NB)	2		
SCT R1212-16	●	12	12	120	12	12	18		1		
SCT R1616-16	●	16	16	120	16	16	18		1		

溝入れ

突切り

## ホルダ (左勝手)

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	適用インサート	Fig	皿ねじ	レンチ
										Fig	Fig
SCT L1010	●	10	10	120	10	10	15	CT L05○○○○(-NB) CT L12○○○○(-NB)	1		
SCT L1212	●	12	12	120	12	12	15		1		
SCT L1616	●	16	16	120	16	16	15		1		
SCT L1010-16	●	10	10	120	10	10	18	CT L16○○○○(-NB)	2		
SCT L1212-16	●	12	12	120	12	12	18		1		
SCT L1616-16	●	16	16	120	16	16	18		1		

ねじ切り

外径

## 特長

- らくらくインサート交換  
クランプねじを緩めるだけで背面からも操作可能
- 仕上面良好  
切りくず排出性に優れ、被削材の端面中心部のヘン残りも小さい
- 安定長寿命  
PVDコーティング  
AC1030U/AC530Uで安定長寿命

### ●設計特長

ビスの両側にレンチ穴を設けて背面側からのインサート交換操作が可能

ビス止め新クランプ方式の採用によりビスを緩めるだけでインサート交換が可能

縦型2コーナー使いインサート  
円弧ブレードで切れ味、切りくず排出良好

最大突切り径  
φ5/φ12/φ16  
刃幅0.5/1.0/1.5/2.0mm  
コーナー半径0.05/0mm  
前切れ刃角0°/20°

PVDコーティング  
AC1030U/AC530Uの採用で安定長寿命

シャンクサイズ  
□10/12/16mm

ビスの締付け方向を示す矢印

CT型インサート

SCT型ホルダ

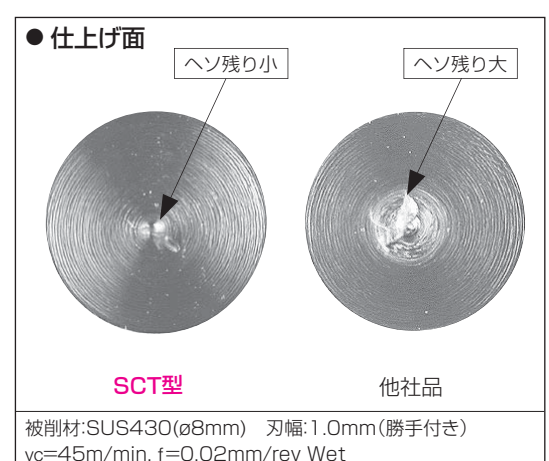
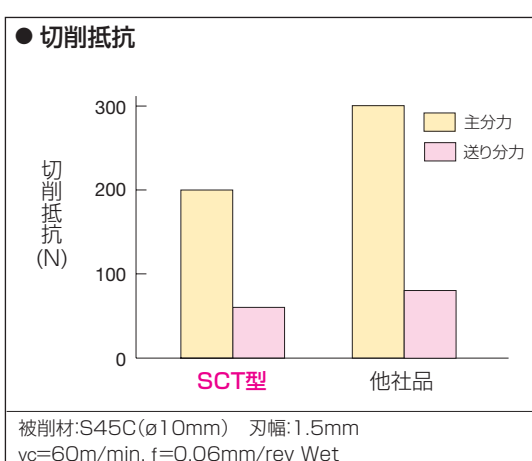
端面

内径

めすみ

CBN

## 切削性能



# SCT型

インサートの取り付け状態及び寸法 (本図はチップブレーカありの場合)

ホルダ勝手	右勝手ホルダ用 (SCTR)			左勝手ホルダ用 (SCTL)		
インサート型番	CTROOR	CTROON	CTROOL	CTLOOR	CTLOON	CTLOOL
取付状態の						
形状と寸法の						

インサート (右勝手ホルダ用) ( ■ コーティング)

寸法(mm)

型番	AC1030U			AC530U			最大突切り径	刃幅 CW	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	チップブレーカ	適用ホルダ
	R	N	L	R	N	L							
CTR 050505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	5	0.5	0.05	19	7	あり	SCT R1010 SCT R1212 SCT R1616
CTR 050500 R/N/L	●	●	●	●	●	●	5	0.5	0	19	7	あり	
CTR 121005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.0	0.05	19	7	あり	
CTR 121505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.5	0.05	19	7	あり	
CTR 122005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	2.0	0.05	19	7	あり	
CTR 121000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.0	0	19	7	あり	
CTR 121500 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.5	0	19	7	あり	
CTR 122000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	2.0	0	19	7	あり	
CTR 161005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.0	0.05	23.1	8.3	あり	SCT R1010-16 SCT R1212-16 SCT R1616-16
CTR 161505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.5	0.05	23.1	8.3	あり	
CTR 162005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	2.0	0.05	23.1	8.3	あり	
CTR 161000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.0	0	23.1	8.3	あり	
CTR 161500 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.5	0	23.1	8.3	あり	
CTR 162000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	2.0	0	23.1	8.3	あり	
CTR 050500 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	5	0.5	0	19	7	なし	SCT R1010 SCT R1212 SCT R1616
CTR 121000 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	12	1.0	0	19	7	なし	
CTR 121500 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	12	1.5	0	19	7	なし	
CTR 122000 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	12	2.0	0	19	7	なし	
CTR 161000 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	16	1.0	0	23.1	8.3	なし	SCT R1010-16 SCT R1212-16 SCT R1616-16
CTR 161500 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	16	1.5	0	23.1	8.3	なし	
CTR 162000 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	16	2.0	0	23.1	8.3	なし	

インサート (左勝手ホルダ用) ( ■ コーティング)

寸法(mm)

型番	AC1030U			AC530U			最大突切り径	刃幅 CW	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	チップブレーカ	適用ホルダ
	R	N	L	R	N	L							
CTL 050505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	5	0.5	0.05	19	7	あり	SCT L1010 SCT L1212 SCT L1616
CTL 050500 R/N/L	●	●	●	●	●	●	5	0.5	0	19	7	あり	
CTL 121005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.0	0.05	19	7	あり	
CTL 121505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.5	0.05	19	7	あり	
CTL 122005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	2.0	0.05	19	7	あり	
CTL 121000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.0	0	19	7	あり	
CTL 121500 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.5	0	19	7	あり	
CTL 122000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	2.0	0	19	7	あり	
CTL 161005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.0	0.05	23.1	8.3	あり	SCT L1010-16 SCT L1212-16 SCT L1616-16
CTL 161505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.5	0.05	23.1	8.3	あり	
CTL 162005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	2.0	0.05	23.1	8.3	あり	
CTL 161000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.0	0	23.1	8.3	あり	
CTL 161500 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.5	0	23.1	8.3	あり	
CTL 162000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	2.0	0	23.1	8.3	あり	
CTL 050500 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	5	0.5	0	19	7	なし	SCT L1010 SCT L1212 SCT L1616
CTL 121000 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	12	1.0	0	19	7	なし	
CTL 121500 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	12	1.5	0	19	7	なし	
CTL 122000 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	12	2.0	0	19	7	なし	
CTL 161000 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	16	1.0	0	23.1	8.3	なし	SCT L1010-16 SCT L1212-16 SCT L1616-16
CTL 161500 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	16	1.5	0	23.1	8.3	なし	
CTL 162000 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	16	2.0	0	23.1	8.3	なし	

突切りバイト

F

溝入れ

突切り

ねじ切り

外径

端面

内径

めすみ

CBN

# GNDM型/GNDL型



突切りバイト

F

溝入れ

突切り

ねじ切り

外径

端面

内径

めすみ

CBN

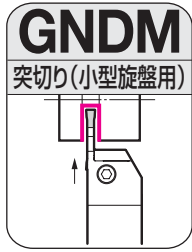


Fig 1

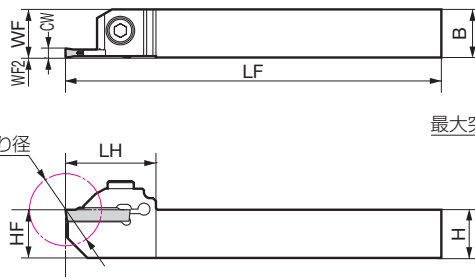
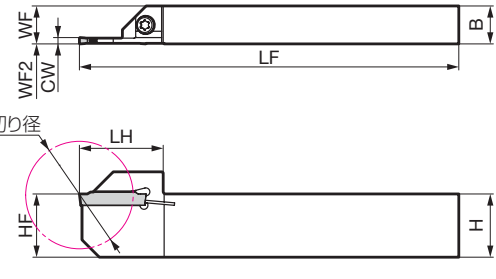


Fig 2



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	刃幅 CW	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
GNDM R/L1616JX-1.2508	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	1.25	16	GCM N125005-GF	1	BFTX0414	LT15-10
GNDM R/L1616JX-1.510	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	1.50	20	GCM N150005-GF	1	BFTX0414	LT15-10
GNDM R/L1616JX-212	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	2.00	24	GC□□20○○-□□	1	BFTX0414	4.0 LH040
GNDM R/L1616JX-312	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	3.00	24	GC□□30○○-□□	1	BFTX0414	3.0 LH040
GNDM R/L2012JX-217	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	2.00	34	GC□□20○○-□□	2	BFTX0414	3.0 LT15-10
GNDM R/L2012JX-317	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	3.00	34	GC□□30○○-□□	2	BFTX0414	3.0 LT15-10

インサートとホルダの刃幅 CW は同一の組み合わせでご使用ください。  
適用可能なインサートは、F81をご参照ください。

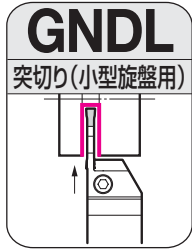


Fig 1

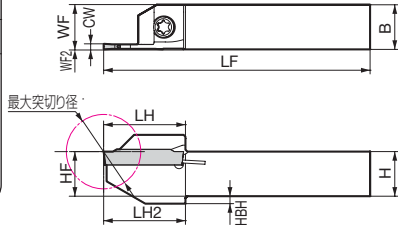


Fig 2

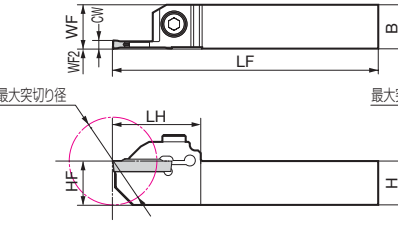
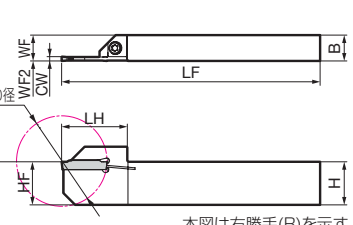


Fig 3



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	段差 HBH	頭部 LH	頭部 LH2	オフセット WF2	刃幅 CW	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/L1010JX-1.2510	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	18	18.3	0	1.25	20	GCM N125005-GF	1	BFTX0412N	LT15-10
GNDL R/L1010JX-1.510	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	18	18.3	0	1.50	20	GCM N150005-GF	1	BFTX0412N	LT15-10
GNDL R/L1010JX-210	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	22	22.3	0	2.00	20	GC□□20○○-□□	1	BFTX0412N	3.0 LT15-10
GNDL R/L1010JX-310	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	22	22.3	0	3.00	20	GC□□30○○-□□	1	BFTX0412N	3.0 LT15-10
GNDL R/L1212JX-1.2512	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	19	19.3	0	1.25	24	GCM N125005-GF	1	BFTX0412N	3.0 LT15-10
GNDL R/L1212JX-1.512	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	19	19.3	0	1.50	24	GCM N150005-GF	1	BFTX0412N	3.0 LT15-10
GNDL R/L1212JX-212.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22	22.3	0	2.00	25	GC□□20○○-□□	1	BFTX0412N	3.0 LT15-10
GNDL R/L1212JX-312.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22	22.3	0	3.00	25	GC□□30○○-□□	1	BFTX0412N	3.0 LT15-10
GNDL R/L1616JX-1.2512.5	●	●	16	16	120	(16)	16	—	28	—	0	1.25	20	GCM N125005-GF	2	BFTX0412N	LT15-10
GNDL R/L1616JX-1.512.5	●	●	16	16	120	(16)	16	—	28	—	0	1.50	25	GCM N150005-GF	2	BFTX0412N	LT15-10
GNDL R/L1616JX-216	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32	—	0	2.00	32	GC□□20○○-□□	2	BFTX0412N	4.0 LH040
GNDL R/L1616JX-316	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32	—	0	3.00	32	GC□□30○○-□□	2	BFTX0412N	4.0 LH040
GNDL R/L2012JX-221	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	2.00	42	GC□□20○○-□□	3	BFTX0414	3.0 LT15-10
GNDL R/L2012JX-321	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	3.00	42	GC□□30○○-□□	3	BFTX0414	3.0 LT15-10

インサートとホルダの刃幅 CW は同一の組み合わせでご使用ください。  
適用可能なインサートは、F81をご参照ください。

# GNDM型/GNDL型

## GNDM 型 (小型旋盤用) /GNDL 型 (小型旋盤用) 用インサート

( ■ コーティング / ■ サーメット / □ 超硬合金 )

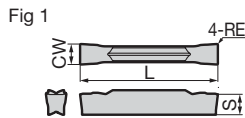
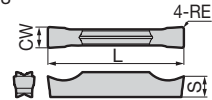


Fig 2 (本図は右勝手(R)を示す。)



Fig 3



### 溝入れ・横送り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW		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	5	1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	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	5	1
N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1

### 溝入れ・突切り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW		コーナ半径 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	5	1
GCM N3002-GG	—	●	●	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-GG	—	●	●	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
GCM N2002-GL	—	●	●	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
N2004-GL	—	●	●	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	5	1
GCM N3002-GL	—	●	●	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-GL	—	●	●	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	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	5	1
N2004-GF	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	5	1
GCM N3002-GF	—	●	●	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-GF	—	●	●	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1

### 突切り (勝手あり)

寸法(mm)

型番	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	前切れ刃角 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	5	2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	5	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	5	2
GCM R20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	2
L20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	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	5	2
GCM R20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	2
L20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	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	5	2

GCM R: 右勝手 GCM L: 左勝手

### 非鉄金属用

寸法(mm)

型番	H10	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	5	3
N3002-GA	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	5	3

### 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	非鉄金属用	GA	非鉄金属・汎用
	GL	溝入れ・低送り			
	GF	溝入れ・低抵抗			

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

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

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

突切りバイト

F

溝入れ

突切り

ねじ切り

外径

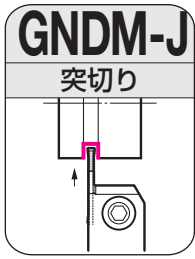
端面

内径

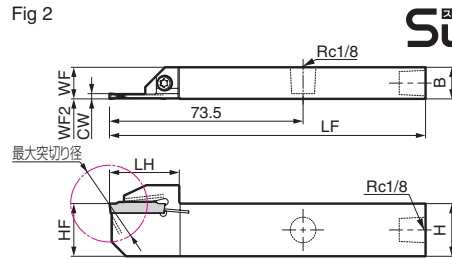
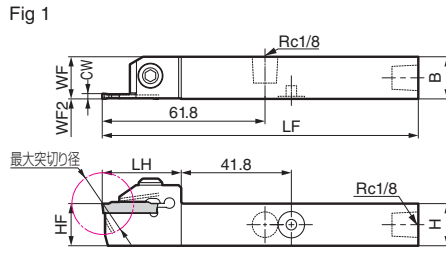
めすみ

CBN

# GNDM-J型/GNDL-J型



- 突切り
- オフセットゼロ
- 内部給油

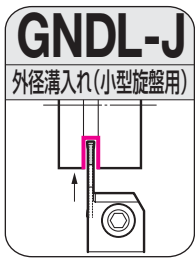


本図は右勝手(R)を示す。

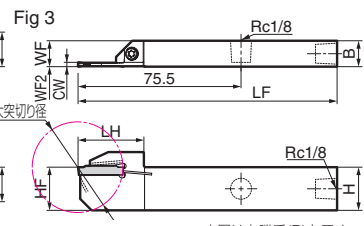
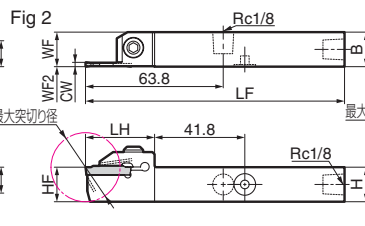
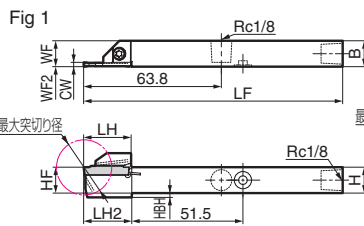
## ホルダ

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	最大突切り径	適用インサート	Fig	皿ねじ/キャップスクリュー	N・m	プラグ	上面用レンチ	下面用レンチ
	R	L																
GNDM R/L1616JX-212J	●	●	16	16	120 (16)	16	30.0	0	2.0	24	GC□□20○○-□□	1	CP-M5-20-1	5.0	XP02	LH040	LH025	
GNDM R/L1616JX-312J	●	●	16	16	120 (16)	16	30.0	0	3.0	24	GC□□30○○-□□	1	BFTX0414	3.0	XP02	LT15-10	—	
GNDM R/L2012JX-217J	●	●	20	12	120 (12)	20	26.5	0	2.0	34	GC□□20○○-□□	2	CP-M5-20-1	5.0	XP02	LH040	LH025	
GNDM R/L2012JX-317J	●	●	20	12	120 (12)	20	26.5	0	3.0	34	GC□□30○○-□□	2	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、F83 をご参照ください。



- 突切り
- オフセットゼロ
- 内部給油

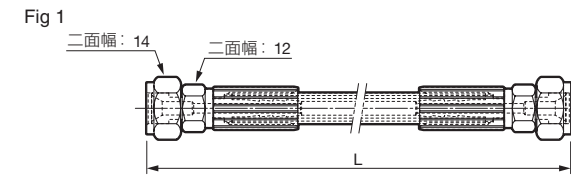


本図は右勝手(R)を示す。

## ホルダ

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	最大突切り径	適用インサート	Fig	皿ねじ/キャップスクリュー	N・m	プラグ	上面用レンチ	下面用レンチ
	R	L																		
GNDL R/L1212JX-212.5J	●	●	12	12	120 (12)	12	2.0	22.0	22.3	0	2.0	25	GC□□20○○-□□	1	BFTX0415T8R	1.5	XP02	LT08-06	←	
GNDL R/L1212JX-312.5J	●	●	12	12	120 (12)	12	2.0	22.0	22.3	0	3.0	25	GC□□30○○-□□	1	BFTX0414	3.0	XP02	LT15-10	—	
GNDL R/L1616JX-216J	●	●	16	16	120 (16)	16	—	32.0	—	0	2.0	32	GC□□20○○-□□	2	CP-M5-20-1	5.0	XP02	LH040	LH025	
GNDL R/L1616JX-316J	●	●	16	16	120 (16)	16	—	32.0	—	0	3.0	32	GC□□30○○-□□	2	BFTX0414	3.0	XP02	LT15-10	—	
GNDL R/L2012JX-221J	●	●	20	12	120 (12)	20	—	30.5	—	0	2.0	42	GC□□20○○-□□	3	CP-M5-20-1	5.0	XP02	LH040	LH025	
GNDL R/L2012JX-321J	●	●	20	12	120 (12)	20	—	30.5	—	0	3.0	42	GC□□30○○-□□	3	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、F83 をご参照ください。

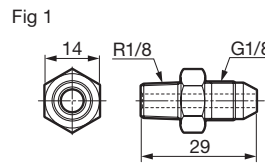


## 部品 (ホース)

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

ホースは別売りです。

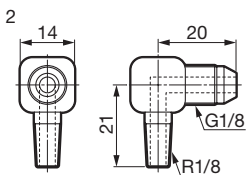
ホースとコネクタの配管方法 F23



## 部品 (コネクタ)

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

コネクタは別売りです。



ホースとコネクタの配管方法 F23

突切りバイト

F

溝入れ

突切り

ねじ切り

外径

端面

内径

めすみ

CBN



# GNDM-J型/GNDL-J型

GNDM-J型 (小型旋盤用) /GNDL-J型 (小型旋盤用) 用インサート ( ■ コーティング / ■ サーメット / □ 超硬合金 )

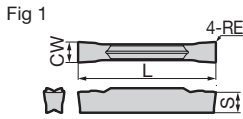
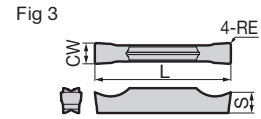
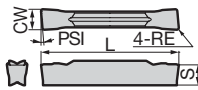


Fig 2 (本図は右勝手(R)を示す。)



## 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	5	1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
GCM N2002-ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	—	1
GCM N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1

## 溝入れ・突切り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW		コーナ半径 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
GCM N3002-GG	—	●	●	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-GG	—	●	●	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
GCM N2002-GL	—	●	●	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	—	1
N2004-GL	—	●	●	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	5	1
GCM N3002-GL	—	●	●	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	—	1
N3004-GL	—	●	●	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
GCM N2002-GF	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	—	1
N2004-GF	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	5	1
GCM N3002-GF	—	—	—	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	—	1
N3004-GF	—	—	—	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1

## 突切り (勝手あり)

寸法(mm)

型番	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	前切れ刃角 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
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	—	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	5	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	5	2
GCM R30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	—	2
L30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5	2
GCM R20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	—	2
L20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	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	5	2

GCM R: 右勝手 GCM L: 左勝手

## 非鉄金属用

寸法(mm)

型番	H10	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	5	3
N3002-GA	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	5	3

## 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	非鉄金属用	GA	非鉄金属・汎用
	GL	溝入れ・低送り			
	GF	溝入れ・低抵抗			

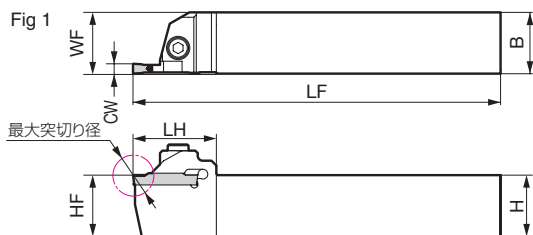
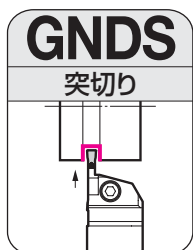
チップブレイカ選択ガイド F13 使用上の注意点 F22 推奨切削条件 F19

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

# SEC- 突切りバイト GNDS型



※横送り（溝広げ）加工時は多機能・  
倣い加工用インサートをご使用ください。



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 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	
GNDS R/L2020K-206	●	●	20	20	125	20	20	30	2.0	12	GC□ □20○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDS R/L2020K-306	●	●	20	20	125	20	20	30	3.0	12	GC□ □30○○-□□	1			
GNDS R/L2020K-410	●	●	20	20	125	20	20	34	4.0	20	GC□ □40○○-□□	1			
GNDS R/L2020K-510	●	●	20	20	125	20	20	34	5.0	20	GC□ N50○○-□□	1			
GNDS R/L2020K-610	●	●	20	20	125	20	20	34	6.0	20	GC□ N60○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-206	●	●	25	25	150	25	25	30	2.0	12	GC□ □20○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDS R/L2525M-306	●	●	25	25	150	25	25	30	3.0	12	GC□ □30○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-410	●	●	25	25	150	25	25	34	4.0	20	GC□ □40○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-510	●	●	25	25	150	25	25	34	5.0	20	GC□ N50○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-610	●	●	25	25	150	25	25	34	6.0	20	GC□ N60○○-□□	1			

インサートとホルダの刃幅 CW は同一の組み合わせでご使用ください。適用可能なインサートは、F85 をご参照ください。

突切りバイト

F

溝入れ

突切り

ねじ切り

外径

端面

内径

めすみ

CBN

GNDS 型用インサート

( ■ コーティング / ■ サーメット / ■ 超硬合金 )

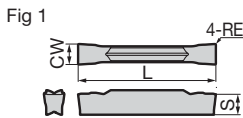
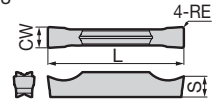


Fig 2 (本図は右勝手(R)を示す。)



Fig 3



溝入れ・横送り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW		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	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	前切れ刃角 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	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

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 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

非鉄金属用

寸法(mm)

型番	H10									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	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

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	非鉄金属用	GA	非鉄金属・汎用
	GL	溝入れ・低送り			
	GF	溝入れ・低抵抗			

チップブレイカ選択ガイド **F13** 使用上の注意点 **F22** 推奨切削条件 **F19**

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。

突切りバイト

F

溝入れ

突切り

ねじ切り

外径

端面

内径

めすみ

CBN

# SEC- 突切りバイト GNDM型



突切りバイト

F

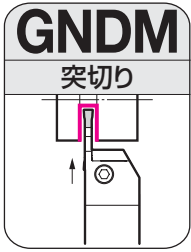
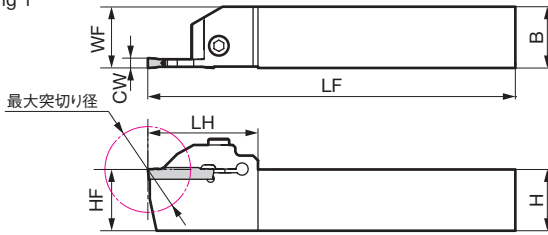


Fig 1



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 突切り径	適用インサート	Fig	部品		
	R	L											皿ねじ	レンチ	
GNDM R/L2020K-1.2510	●	●	20	20	125	20	20	34.0	1.25	20	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
GNDM R/L2020K-1.510	●	●	20	20	125	20	20	34.0	1.50	20	GCM N150005-GF	1			
GNDM R/L2020K-210	●	●	20	20	125	20	20	33.6	2.00	20	GC □ 20○○-□□	1			
GNDM R/L2020K-312	●	●	20	20	125	20	20	36.6	3.00	24	GC □ 30○○-□□	1			
GNDM R/L2020K-418	●	●	20	20	125	20	20	45.0	4.00	36	GC □ 40○○-□□	1			
GNDM R/L2020K-518	●	●	20	20	125	20	20	45.0	5.00	36	GC □ N50○○-□□	1			
GNDM R/L2020K-618	●	●	20	20	125	20	20	45.0	6.00	36	GC □ N60○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-1.2510	●	●	25	25	150	25	25	36.0	1.25	20	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
GNDM R/L2525M-1.510	●	●	25	25	150	25	25	36.0	1.50	20	GCM N150005-GF	1			
GNDM R/L2525M-210	●	●	25	25	150	25	25	33.6	2.00	20	GC □ 20○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-312	●	●	25	25	150	25	25	36.6	3.00	24	GC □ 30○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-418	●	●	25	25	150	25	25	45.0	4.00	36	GC □ 40○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-518	●	●	25	25	150	25	25	45.0	5.00	36	GC □ N50○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-618	●	●	25	25	150	25	25	45.0	6.00	36	GC □ N60○○-□□	1			
GNDM R/L3225P-312			32	25	170	25	32	36.6	3.00	24	GC □ 30○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDM R/L3225P-418			32	25	170	25	32	45.0	4.00	36	GC □ 40○○-□□	1			
GNDM R/L3225P-518			32	25	170	25	32	45.0	5.00	36	GC □ N50○○-□□	1			
GNDM R/L3225P-618			32	25	170	25	32	45.0	6.00	36	GC □ N60○○-□□	1	BX0620	6.0	LH050
GNDM R/L3225P-718			32	25	170	25	32	50.0	7.00	36	GCM N70○○-□□	1			
GNDM R/L3225P-818			32	25	170	25	32	50.0	8.00	36	GCM N80○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-312	●	●	32	32	170	32	32	36.6	3.00	24	GC □ 30○○-□□	1	BX0620	6.0	LH050
GNDM R/L3232P-418	●	●	32	32	170	32	32	45.0	4.00	36	GC □ 40○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-518	●	●	32	32	170	32	32	45.0	5.00	36	GC □ N50○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-618	●	●	32	32	170	32	32	45.0	6.00	36	GC □ N60○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-718	●	●	32	32	170	32	32	50.0	7.00	36	GCM N70○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-818	●	●	32	32	170	32	32	50.0	8.00	36	GCM N80○○-□□	1			

インサートとホルダの刃幅 CW は同一の組み合わせでご使用ください。上記、最大突切り径は RE = 0.2mm インサート使用時の数値です。適用可能なインサートは、F87 をご参照ください。

溝入れ

突切り

ねじ切り

外径

端面

内径

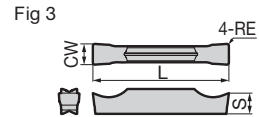
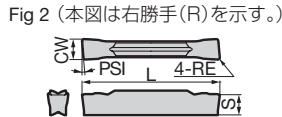
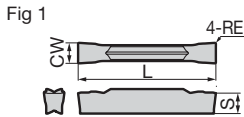
めすみ

CBN

# SEC- 突切りバイト GNDM型

## GNDM 型用インサート

( ■ コーティング / ■ サーメット / ■ 超硬合金 )



### 溝入れ・横送り

型番	刃幅 CW							コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig			
	AC8025P	AC8030P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U						AC530U	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)

型番	刃幅 CW							コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig				
	AC8030P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	ACT1030U						刃幅	公差	RE	L
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 R2003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2
L2003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2
GCM R3003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2
L3003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2
GCM R2003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	●	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5
L2003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	●	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2
GCM R3003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	●	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2
L3003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	●	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2

GCM R: 右勝手 GCM L: 左勝手

### 非鉄金属用

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

### 溝入れ・突切り

型番	刃幅 CW							コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig			
	AC8025P	AC8030P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U						AC530U	刃幅	公差
GCM N2002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
GCM N3002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
N4004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
GCM N5002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	5
N5004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
GCM N6002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
N6004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
GCM N7004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1
GCM N8004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1
GCM N2002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
N2004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	1
GCM N3002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
N4004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
GCM N5002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	5
N5004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
GCM N6002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
N6004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
GCM N7004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1
GCM N8004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1
GCM N125005-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2	1
N150005-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.5	±0.03	0.05	17.8	3.7	1
GCM N2002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
N2004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	1
GCM N3002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
N4004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
GCM N5002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	5
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

### 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	非鉄金属用	GA	非鉄金属・汎用
	GL	溝入れ・低送り			
	GF	溝入れ・低抵抗			

# GNDM-J型



突切りバイト

F

溝入れ

突切り

ねじ切り

外径

端面

内径

めすみ

CBN

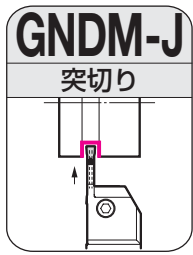
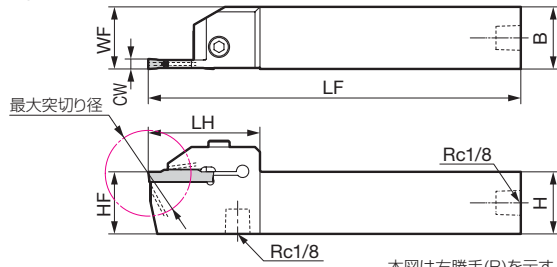


Fig 1



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	(N·m)		
GNDM R/L2020K-210J	●	●	20	20	125	20	20	33.6	2.00	20	GC□□20○○-□□	1				
R/L2020K-312J	●	●	20	20	125	20	20	36.6	3.00	24	GC□□30○○-□□	1				
R/L2020K-418J	●	●	20	20	125	20	20	45	4.00	36	GC□□40○○-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
R/L2020K-518J	●	●	20	20	125	20	20	45	5.00	36	GC□ N50○○-□□	1				
R/L2020K-618J	●	●	20	20	125	20	20	45	6.00	36	GC□ N60○○-□□	1				
GNDM R/L2525K-210J	●	●	25	25	125	25	25	33.6	2.00	20	GC□□20○○-□□	1				
R/L2525K-312J	●	●	25	25	125	25	25	36.6	3.00	24	GC□□30○○-□□	1				
R/L2525K-418J	●	●	25	25	125	25	25	45	4.00	36	GC□□40○○-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
R/L2525K-518J	●	●	25	25	125	25	25	45	5.00	36	GC□ N50○○-□□	1				
R/L2525K-618J	●	●	25	25	125	25	25	45	6.00	36	GC□ N60○○-□□	1				

インサートとホルダの刃幅 CW は同一の組み合わせでご使用ください。上記、最大突切り径は RE = 0.2mm インサート使用時の数値です。適用可能なインサートは、F89 をご参照ください。

Fig 1

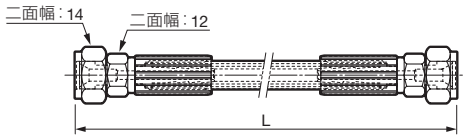


Fig 1

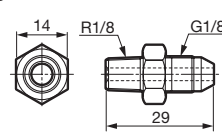
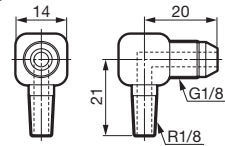


Fig 2



## 部品 (ホース)

寸法(mm)

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

ホースは別売りです。

ホースとコネクタの配管方法 F23

## 部品 (コネクタ)

寸法(mm)

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

コネクタは別売りです。

ホースとコネクタの配管方法 F23

## GNDM-J 型用インサート

( ■ コーティング / ■ サーメット / ■ 超硬合金 )

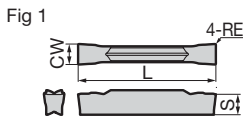
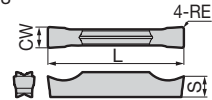


Fig 2 (本図は右勝手(R)を示す。)



Fig 3



### 溝入れ・横送り

寸法(mm)

型番	AC							T		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	刃幅	公差					
GCM N3002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		
GCM N4002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	5	1
N4004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		
GCM N4008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	5	1
N4008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0		
GCM N5004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	5	1
N5008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		
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		
GCM N2002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		
N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
N4002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		
N4004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5	1
N4008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0		
GCM N5004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	5	1
N5008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		
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		

### 溝入れ・突切り

寸法(mm)

型番	AC							T		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	刃幅	公差					
GCM N2002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
N3002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		
N3004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
GCM N4002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		
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		
N5004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	5	1
GCM N6002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		
N6004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	5	1
GCM N2002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		
N2004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	5	1
GCM N3002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		
N3004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
GCM N4002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		
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		
N5004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	5	1
GCM N6002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		
N6004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	5	1
GCM N2002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		
N2004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	5	1
GCM N3002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		
N3004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
GCM N4002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		
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		
N5004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	5	1
GCM N6002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		
N6004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	5	1

### 突切り (勝手あり)

寸法(mm)

型番	AC							T		刃幅 CW	コーナ半径	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	●	●	●	●	●	●	●	●	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	●	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		
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		
GCM R4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	●	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	5	2
L4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	●	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		
GCM R20003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	2
L20003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		
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		
GCM R20003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	2
L20003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		
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		

GCM R: 右勝手 GCM L: 左勝手

### 非鉄金属用

寸法(mm)

型番	HITO	刃幅 CW		コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig
		刃幅	公差					
GCG N2002-GA	●	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	5	3
N3002-GA	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		
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		
N6004-GA	●	6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5	5	3

### 型番末尾記号 (チップブレイカ)

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	非鉄金属用	GA	非鉄金属・汎用
	GL	溝入れ・低送り			
	GF	溝入れ・低抵抗			

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

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。

突切りバイト

F

溝入れ

突切り

ねじ切り

外径

端面

内径

めすみ

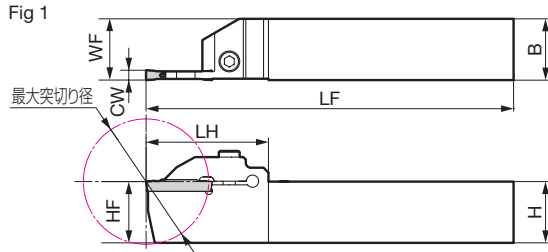
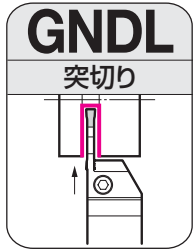
CBN

# SEC- 突切りバイト GNDL型



突切りバイト

F



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 長さ LH	刃幅 CW	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	32	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
GNDL R/L2020K-1.516	●	●	20	20	125	20	20	38.0	1.50	32	GCM N150005-GF	1			
GNDL R/L2020K-220	●	●	20	20	125	20	20	44.5	2.00	40	GC□ □20○-□□	1			
GNDL R/L2020K-320	●	●	20	20	125	20	20	44.5	3.00	40	GC□ □30○-□□	1			
GNDL R/L2020K-425	●	●	20	20	125	20	20	50.0	4.00	50	GC□ □40○-□□	1			
GNDL R/L2020K-525	●	●	20	20	125	20	20	50.0	5.00	50	GC□ N50○-□□	1			
GNDL R/L2020K-625	●	●	20	20	125	20	20	50.0	6.00	50	GC□ N60○-□□	1			
GNDL R/L2525M-1.2516	●	●	25	25	150	25	25	40.0	1.25	32	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
GNDL R/L2525M-1.516	●	●	25	25	150	25	25	40.0	1.50	32	GCM N150005-GF	1			
GNDL R/L2525M-220	●	●	25	25	150	25	25	44.5	2.00	40	GC□ □20○-□□	1			
GNDL R/L2525M-320	●	●	25	25	150	25	25	44.5	3.00	40	GC□ □30○-□□	1			
GNDL R/L2525M-425	●	●	25	25	150	25	25	50.0	4.00	50	GC□ □40○-□□	1			
GNDL R/L2525M-525	●	●	25	25	150	25	25	50.0	5.00	50	GC□ N50○-□□	1			
GNDL R/L2525M-625	●	●	25	25	150	25	25	50.0	6.00	50	GC□ N60○-□□	1			
GNDL R/L3225P-320			32	25	170	25	32	44.5	3.00	40	GC□ □30○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDL R/L3225P-425			32	25	170	25	32	50.0	4.00	50	GC□ □40○-□□	1			
GNDL R/L3225P-525			32	25	170	25	32	50.0	5.00	50	GC□ N50○-□□	1			
GNDL R/L3225P-625			32	25	170	25	32	50.0	6.00	50	GC□ N60○-□□	1			
GNDL R/L3225P-725			32	25	170	25	32	50.0	7.00	50	GCM N70○-□□	1			
GNDL R/L3225P-825			32	25	170	25	32	50.0	8.00	50	GCM N80○-□□	1			
GNDL R/L3232P-320	●	●	32	32	170	32	32	44.5	3.00	40	GC□ □30○-□□	1	BX0620	6.0	LH050
GNDL R/L3232P-425	●	●	32	32	170	32	32	50.0	4.00	50	GC□ □40○-□□	1			
GNDL R/L3232P-525	●	●	32	32	170	32	32	50.0	5.00	50	GC□ N50○-□□	1			
GNDL R/L3232P-625	●	●	32	32	170	32	32	50.0	6.00	50	GC□ N60○-□□	1			
GNDL R/L3232P-725	●	●	32	32	170	32	32	50.0	7.00	50	GCM N70○-□□	1			
GNDL R/L3232P-825	●	●	32	32	170	32	32	50.0	8.00	50	GCM N80○-□□	1			

インサートとホルダの刃幅 CW は同一の組み合わせでご利用ください。上記、最大突切り径は RE = 0.2mm インサート使用時の数値です。適用可能なインサートは、F91 をご参照ください。

溝入れ

突切り

ねじ切り

外径

端面

内径

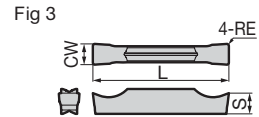
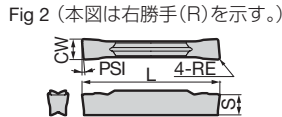
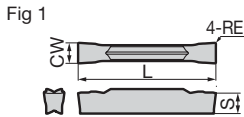
めすみ

CBN



GNDL 型用インサート

( ■ コーティング / ■ サーメット / ■ 超硬合金 )



溝入れ・横送り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8030P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW		コーナ 半径	全長	厚さ	包装 単位	Fig
										刃幅	公差					
GCM N3002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	5	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	5	1
N5008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		1
GCM N6004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	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	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	5	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	5	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	5	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	1
N5008-ML	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		1
GCM N6004-ML	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	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	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	5	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	AC8030P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	ACT1030U	削 れ 角 PSI	刃幅 CW		コーナ 半径	全長	厚さ	包装 単位	Fig
									刃幅	公差					
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	5	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		2
GCM R4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	5	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	5	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	2
L30003-CF-10	—	—	—	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
GCM R20003-CF-15	—	—	—	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	2
L20003-CF-15	—	—	—	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
GCM R30003-CF-15	—	—	—	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5	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

非鉄金属用

寸法(mm)

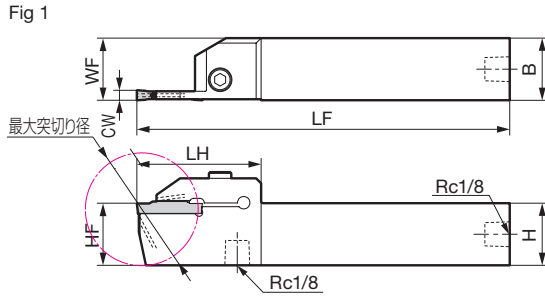
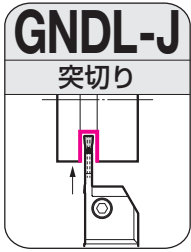
型番	H10	刃幅 CW		コーナ 半径	全長	厚さ	包装 単位	Fig
		刃幅	公差					
GCG N2002-GA	●	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	5	3
N3002-GA	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		3
GCG N4004-GA	●	4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	5	3
N5004-GA	●	5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		3
N6004-GA	●	6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5	3	

溝入れ・突切り

寸法(mm)

GCM N2002-GG	●	●	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	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	5	1
N4004-GG	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
GCM N5002-GG	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	5	1
N5004-GG	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GG	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	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	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	5	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	5	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	5	1
N4004-GL	—	—	—	—	—	—	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
GCM N5002-GL	—	—	—	—	—	—	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	5	1
N5004-GL	—	—	—	—	—	—	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GL	—	—	—	—	—	—	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	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	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	5	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	5	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	5	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	5	1
N4004-GF	—	—	—	—	—	—	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
GCM N5002-GF	—	—	—	—	—	—	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	5	1
N5004-GF	—	—	—	—	—	—	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GF	—	—	—	—	—	—	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	5	1
N6004-GF	—	—	—	—	—	—	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N7004-GF	—	—												

# SEC- 突切りバイト GNDL-J型

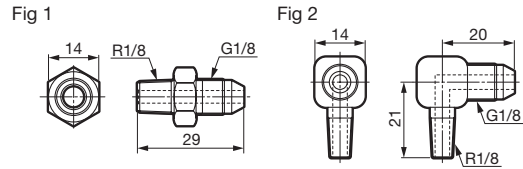
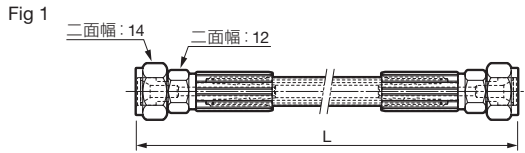


本図は右勝手(R)を示す。

## ホルダ

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	40	GC□□20○○-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
R/L2020K-320J	●	●	20	20	125	20	20	44.5	3.00	40	GC□□30○○-□□	1				
R/L2020K-425J	●	●	20	20	125	20	20	50	4.00	50	GC□□40○○-□□	1				
R/L2020K-525J	●	●	20	20	125	20	20	50	5.00	50	GC□ N50○○-□□	1				
R/L2020K-625J	●	●	20	20	125	20	20	50	6.00	50	GC□ N60○○-□□	1				
GNDL R/L2525K-220J	●	●	25	25	125	25	25	44.5	2.00	40	GC□□20○○-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
R/L2525K-320J	●	●	25	25	125	25	25	44.5	3.00	40	GC□□30○○-□□	1				
R/L2525K-425J	●	●	25	25	125	25	25	50	4.00	50	GC□□40○○-□□	1				
R/L2525K-525J	●	●	25	25	125	25	25	50	5.00	50	GC□ N50○○-□□	1				
R/L2525K-625J	●	●	25	25	125	25	25	50	6.00	50	GC□ N60○○-□□	1				

インサートとホルダの刃幅 CW は同一の組み合わせでご使用ください。上記、最大突切り径は RE = 0.2mm インサート使用時の数値です。適用可能なインサートは、F93 をご参照ください。



## 部品 (ホース)

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

ホースは別売りです。

ホースとコネクタの配管方法 F23

## 部品 (コネクタ)

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

コネクタは別売りです。

ホースとコネクタの配管方法 F23

突切りバイト

F

溝入れ

突切り

ねじ切り

外径

端面

内径

めすみ

CBN

GNDL-J 型用インサート

( ■ コーティング / ■ サーメット / ■ 超硬合金 )

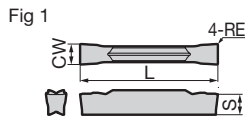
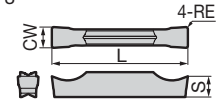


Fig 2 (本図は右勝手(R)を示す。)



Fig 3



溝入れ・横送り

寸法(mm)

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

突切り (勝手あり)

寸法(mm)

型番	AC8035P AC830P AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U							刃幅 CW	コーナ半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig	
	PSI	PSI	PSI	PSI	PSI	PSI	PSI							
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

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	公差	公差	公差	公差	公差							
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	5
GCM N5002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1
N5004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
GCM N6002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
N6004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
GCM N2002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
N2004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	1
GCM N3002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	5
N4004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
GCM N5002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1
N5004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
GCM N6002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
N6004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
GCM N2002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
N2004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	1
GCM N3002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	5
N4004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
GCM N5002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1
N5004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
GCM N6002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
N6004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1

非鉄金属用

寸法(mm)

型番	HITO	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	5	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	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

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	非鉄金属用	GA	非鉄金属・汎用
	GL	溝入れ・低送り			
	GF	溝入れ・低抵抗			

チップブレイカ選択ガイド **F13** 使用上の注意点 **F22** 推奨切削条件 **F19**

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。

突切りバイト

F

溝入れ

突切り

ねじ切り

外径

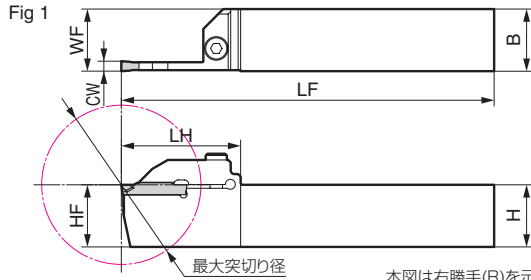
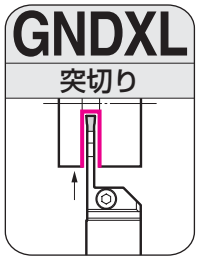
端面

内径

めすみ

CBN

# GNDXL型



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 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	
GNDXL R/L2020K-226			20	20	125	20	20	42.0	2.0	52	GCM N2002-GF1	1			
GNDXL R/L2020K-332	●	●	20	20	125	20	20	48.0	3.0	64	GCM N30○○-□□1	1	BX0520	5.0	LH040
GNDXL R/L2020K-432	●	●	20	20	125	20	20	48.0	4.0	64	GCM N40○○-□□1	1			
GNDXL R/L2020K-532	●	●	20	20	125	20	20	48.0	5.0	64	GCM N50○○-□□1	1			
GNDXL R/L2020K-632	●	●	20	20	125	20	20	48.0	6.0	64	GCM N60○○-□□1	1			
GNDXL R/L2525M-226			25	25	150	25	25	42.0	2.0	52	GCM N2002-GF1	1			
GNDXL R/L2525M-332	●	●	25	25	150	25	25	48.0	3.0	64	GCM N30○○-□□1	1	BX0520	5.0	LH040
GNDXL R/L2525M-432	●	●	25	25	150	25	25	48.0	4.0	64	GCM N40○○-□□1	1			
GNDXL R/L2525M-532	●	●	25	25	150	25	25	48.0	5.0	64	GCM N50○○-□□1	1			
GNDXL R/L2525M-632	●	●	25	25	150	25	25	48.0	6.0	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、F95 をご参照ください。

突切りバイト

F

溝入れ

突切り

ねじ切り

外径

端面

内径

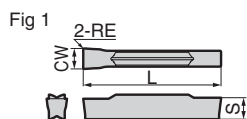
めすみ

CBN



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
GCM N4004-ML1	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
GCM N5004-ML1	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6004-ML1	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1

溝入れ・突切り (1 コーナー)

寸法(mm)

型番	AC5015S	AC5025S	AC530U	刃幅 CW		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
GCM N3002-GF1	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
GCM N4002-GF1	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
GCM N5002-GF1	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
GCM N6002-GF1	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご利用ください。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。

型番末尾記号 (チップブレーカ)

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

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

# MEMO

