突切りバイト F

F69 ～ F106

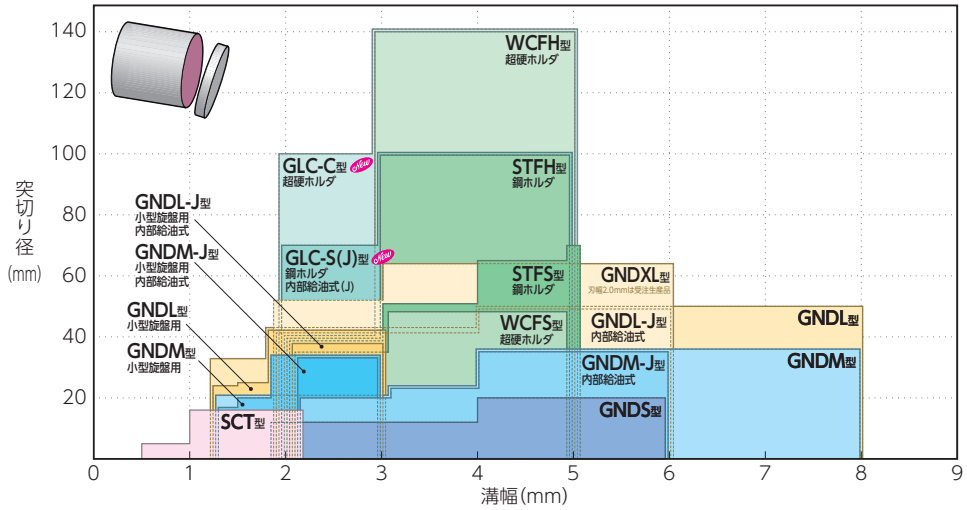
突切りバイト		SEC-突切りバイトシリーズ選択ガイド	F70
	SEC- 突切りバイト	NEW GLC型の紹介	F72
		NEW GLC-S(J)型	F74
		NEW GLC-C型	F76
	SEC- 突切りバイト	つっきるくんの紹介	F79
		拡充 つっきるくんJr. STFH型	F80
		拡充 つっきるくんJr. STFS型	F82
		拡充 つっきるくん WCFH型	F84
		拡充 つっきるくん　WCFS型	F86
	SEC- 小径突切りバイト	SCT 型	F88
	SEC- 突切りバイト	拡充 GNDM 型 / GNDL 型（小型旋盤用）	F90
		拡充 GNDM-J 型 / GNDL-J 型（小型旋盤用内部給油式）	F92
		拡充 GNDS 型	F94
		拡充 GNDM 型	F96
		拡充 GNDM-J 型（内部給油式）	F98
		拡充 GNDL 型	F100
		拡充 GNDL-J 型（内部給油式）	F102
		GNDXL型	F104

在庫表示と記号

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

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

突切り



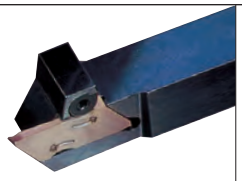
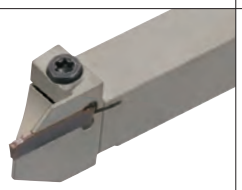
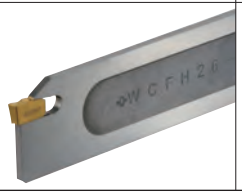
■ 適用範囲（中実被削材の場合）

用途	型式名	形　状	インサート形状 ( ):コーナー数	突切り径 25 50 75 100(mm) / 溝幅 2 4 6 8 10(mm)	特　長
小型旋盤用	**SCT型**	→F88	(2) 右勝手 左勝手 勝手なし	16.0 / 2.0 / 0.5	・研磨インサートで切れ味良好 ・背面からもクランプ可能 ・２コーナータイプ
小～中径用	**GND型** 拡充 小型旋盤用 GNDM/GNDM-J GNDL/GNDL-J	→F90～	(2)	32.0 / 1.25 / 3.0	・高剛性設計と抜群の切りくず処理 ・研磨レス２コーナータイプで 1.25mm幅からラインアップ
	GND型 拡充 GNDS GNDM/GNDM-J GNDL/GNDL-J GNDXL	→F94～	右勝手 左勝手 勝手なし	50.0 / ※2.0 / 8.0	・高剛性ボディ、強力クランプ ・抜群の切りくず処理 ・研磨レス２コーナータイプ
中～大径用	**GLC-S型 GLC-SJ型** New 鋼シャンク (末尾Jは内部給油式)	→F74	(1) 右勝手 左勝手 勝手なし	100.0 / 2.0 / 5.0	・ø100mmまでの大径突切り加工 ・内部給油でインサート寿命改善 ・１コーナーインサート自己拘束式
	GLSC-C型 New 超硬シャンク	→F76	(1) 右勝手 左勝手 勝手なし	140.0 / 2.0 / 5.0	・ø140mmまでの大径突切り加工 ・超硬ボディで圧倒的な安定性 ・１コーナーインサート自己拘束式
	STFH型 STFS型 拡充 鋼シャンク (つっきるくんJr.)	→F80 / F82	(1) 右勝手 左勝手 勝手なし	100.0 / 2.0 / 5.0	・ø100mmまでの大径突切り加工 ・鋼シャンクで経済的 ・１コーナーインサート自己拘束式
	WCFH型 WCFS型 拡充 超硬シャンク (つっきるくん)	→F84 / F86	(1) 右勝手 左勝手 勝手なし	140.0 / 2.0 / 5.0	・ø140mmまでの大径突切り加工 ・超硬シャンクで高剛性 ・１コーナーインサート自己拘束式

※刃幅2.0mmは受注生産品です。

選択ガイド

■ 突切りバイトシリーズ

SEC-小径突切りバイト **SCT型**		・小型旋盤用の第一推奨 ・良好な切れ味で抵抗を抑制、ヘソ残りを極小化	
SEC-突切りバイト **GND型** 拡充 GNDS型 GNDM/GNDM-J型 GNDL型/GNDL-J型 GNDXL型		・小～中径域の第一推奨 ・高剛性ボディと強力クランプで安定した突切り加工が可能	
SEC-突切りバイト **GLC-S型** New **GLC-SJ型**(内部給油式) New 鋼シャンク		・中～大径域の第一推奨 ・最適化されたブレード形状で高い加工精度と耐久性を実現 ・内部給油式もラインアップ（鋼シャンク）	
SEC-突切りバイト **GLC-C型** New 超硬シャンク			
SEC-突切りバイト **STFH型/STFS型** 拡充 鋼シャンク(つっきるくんJr.) **WCFH型/WCFS型** 拡充 超硬シャンク(つっきるくん)		・中～大径域の突切り加工用 ・ブレードタイプもラインアップし、最大ø140mmまでの突切りが可能	

GLC型

New

■ 特長

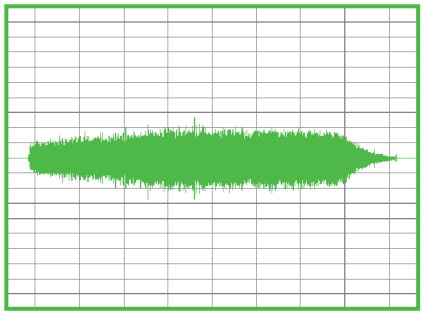
●最適化されたブレード形状で、高い加工精度と耐久性を実現
●レンチのみでインサート脱着が可能
●内部給油によりインサート寿命を向上
●鋼ホルダ、内部給油式鋼ホルダ（最大突切り径 ø100mm）、超硬ホルダ（最大突切り径 ø140mm）をラインアップ
●汎用ブレーカ GG 型、低抵抗ブレーカ GF 型（勝手なし）、CF 型（勝手あり）との組み合わせで幅広い加工に対応

■ 切削性能

● 振動

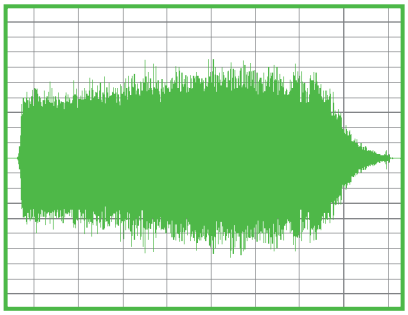
高剛性ホルダと強固なクランプ力で安定加工を実現

振れ小・振動安定



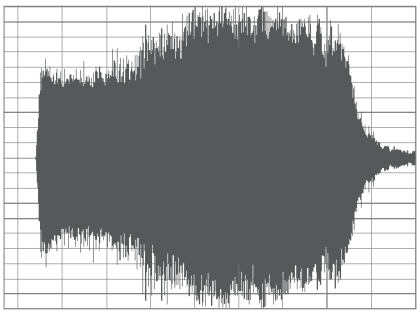
GLC-C型
超硬ホルダ

振動安定



GLC-S型
鋼ホルダ

振れ大・振動不安定

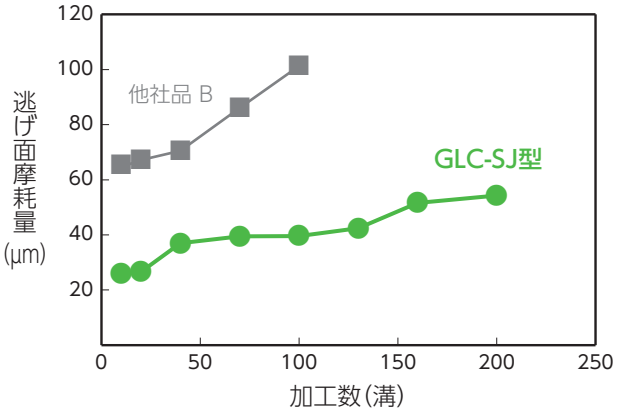


他社品 A
鋼ホルダ

被削材：SUS316 (ø40)　インサート：WCFN3-GF (AC1030U)　ホルダ：GLCBN32-3C(超硬) / GLCBN32-3S(鋼)
切削条件：vc=100m/min　f=0.1mm/rev　Wet (外部給油)

● 寿命

クーラント供給口の最適化と
幅広い材種ラインアップで長寿命化を実現



被削材：SUS316
ホルダ：GLCBN32-3SJ (鋼)　インサート：WCFN3-GF (AC1030U)
切削条件：vc=200m/min　f=0.1mm/rev　Wet (内部給油)

● 切りくず処理

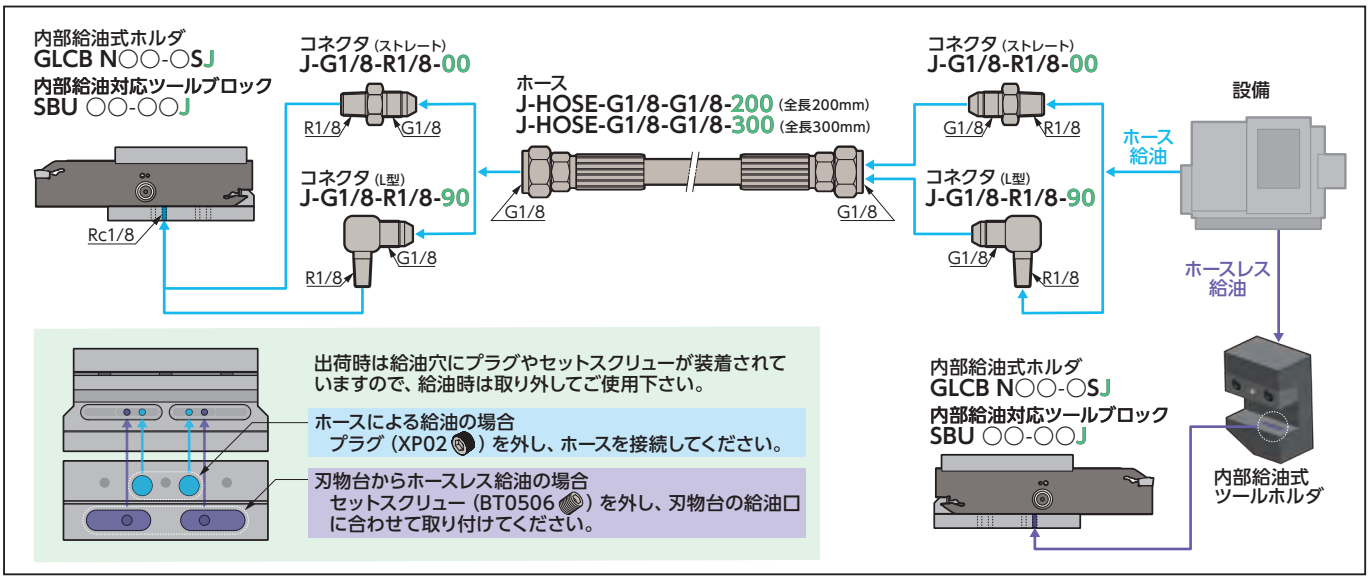
ステンレス鋼の突切り加工においても
抜群の切りくず処理を発揮

GF型ブレーカ
(AC1030U)

他社品 C

被削材：SUS316
ホルダ：GLCBN32-3S (鋼)　インサート：WCFN3-GF (AC1030U)
切削条件：vc=100m/min　f=0.1mm/rev　Wet (外部給油)

■ ホースとコネクタの配管方法



■ ホースとコネクタ

Fig 1

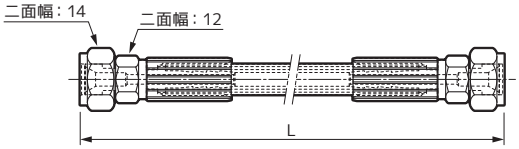


Fig 1

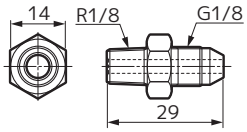
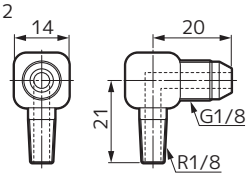


Fig 2



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。

部品（コネクタ）

寸法(mm)

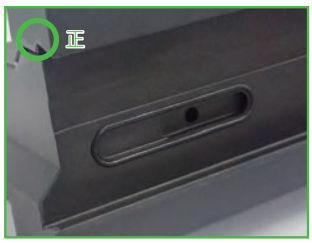
型　番	在庫	ねじ規格	ねじ規格	Fig
J-G1/8-R1/8-00	●	G1/8	R1/8	1
J-G1/8-R1/8-90	●	G1/8	R1/8	2

コネクタは別売りです。

ホースレス給油時の注意点

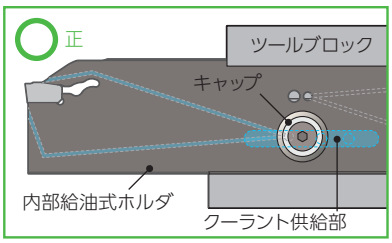
■ 内部給油対応ツールブロック SBU-J型

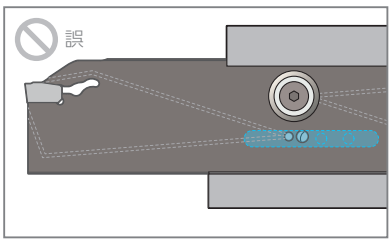
・Oリングを適切に取り付けてください。

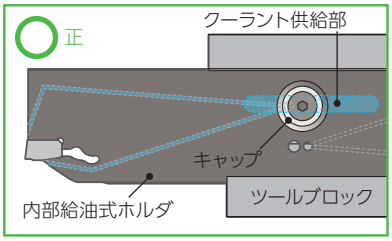


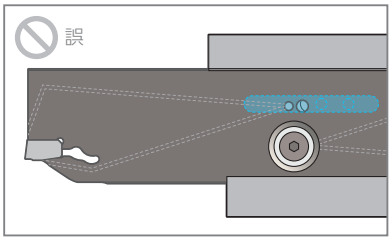
■ 内部給油式ホルダ GLC-J型

・クーラント漏れ防止のため、キャップを適切な位置に取り付けてください。









GLC-S(J)型

New 突切り 鋼

突切り用
(鋼ホルダ/ツールブロックタイプ)

GLC-S
突切り

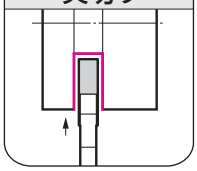


Fig 1

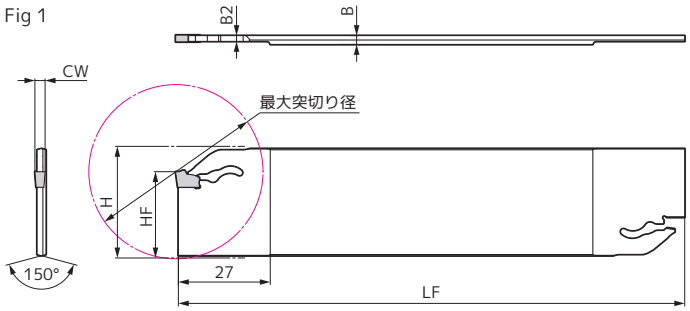
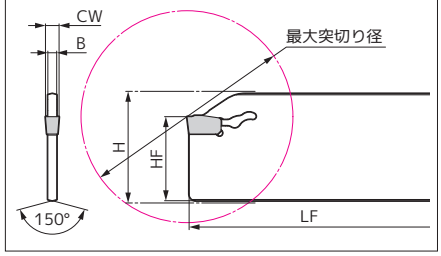


Fig 2



ホルダ（鋼）

部品　寸法(mm)

型　番	在庫	高さ H	幅 B	幅 B2	全長 LF	刃先高さ HF	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
GLCB N26-2S	○	26	2.6	1.7	120.0	21.4	**2**	**50**	WCF□2-□□	SB□20-26	1	SL-5（※）
N26-3S	○	26	2.6	—	120.0	21.4	**3**	**70**	WCF□3-□□		2	
N26-4S	○	26	3.6	—	120.0	21.4	**4**	**70**	WCF□4-□□		2	
N26-5S	○	26	4.6	—	120.0	21.4	**5**	**70**	WCF□5-□□		2	
GLCB N32-2S	○	32	2.6	1.7	148.8	25.0	**2**	**50**	WCF□2-□□	SB□20-32 SB□25-32	1	SL-5（※）
N32-3S	○	32	2.6	—	148.8	25.0	**3**	**100**	WCF□3-□□		2	
N32-4S	○	32	3.6	—	148.8	25.0	**4**	**100**	WCF□4-□□		2	
N32-5S	○	32	4.6	—	148.8	25.0	**5**	**100**	WCF□5-□□		2	

※本体にレンチは付属していません。
適用可能なインサートはF75頁をご参照ください。

ツールブロック ☞F78

New 突切り 鋼 内部給油

突切り用 内部給油式
(鋼ホルダ/ツールブロックタイプ)

GLC-SJ
突切り

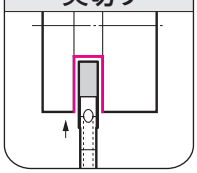


Fig 1

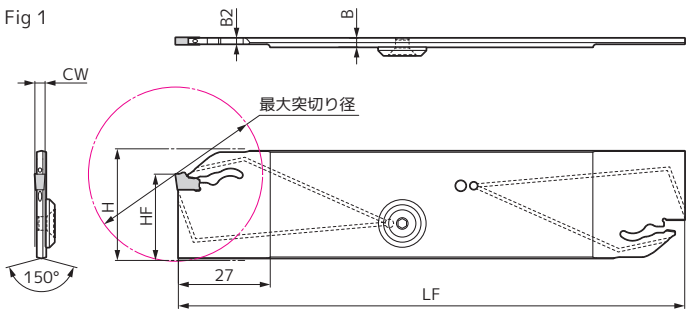
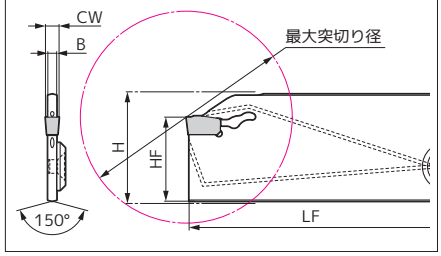


Fig 2



ホルダ（鋼、内部給油式）

部品　寸法(mm)

型　番	在庫	高さ H	幅 B	幅 B2	全長 LF	刃先高さ HF	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	キャップ	皿ねじ
GLCB N26-2SJ	○	26	2.6	1.7	120.0	21.4	**2**	**50**	WCF□2-□□	SBU20-26J (SB□20-26)	1	SL-5（※）	RW14M4	BFT0405T15ZN
N26-3SJ	○	26	2.6	—	120.0	21.4	**3**	**70**	WCF□3-□□		2			
N26-4SJ	○	26	3.6	—	120.0	21.4	**4**	**70**	WCF□4-□□		2			
N26-5SJ	○	26	4.6	—	120.0	21.4	**5**	**70**	WCF□5-□□		2			
GLCB N32-2SJ	○	32	2.6	1.7	148.8	25.0	**2**	**50**	WCF□2-□□	SBU20-32J SBU25-32J (SB□20-32) (SB□25-32)	1	SL-5（※）	RW14M4	BFT0405T15ZN
N32-3SJ	○	32	2.6	—	148.8	25.0	**3**	**100**	WCF□3-□□		2			
N32-4SJ	○	32	3.6	—	148.8	25.0	**4**	**100**	WCF□4-□□		2			
N32-5SJ	○	32	4.6	—	148.8	25.0	**5**	**100**	WCF□5-□□		2			

※本体にレンチは付属していません。
適用可能なインサートはF75頁をご参照ください。適用ツールブロックの( )内は内部給油を使用しない場合にお使いいただけます。

ツールブロック ☞F78
配管方法と注意点 ☞F73

○印：在庫予定品（2025年秋頃）

GLC-S(J)型

拡充

（ コーティング）

Fig 1（勝手なし(N)）

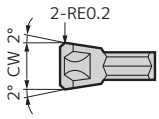


Fig 2（右勝手(R)）

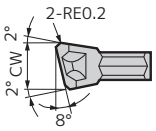
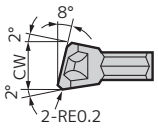
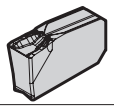
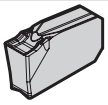
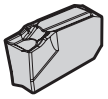


Fig 3（左勝手(L)）



GLC 型用インサート（共通）

寸法(mm)

外　観	型　番	AC830P	AC1030U	AC5015S	AC5025S	刃幅 CW	適用ホルダ	Fig
WCF N○-GG 汎用 	**WCF N2-GG**	●	●	●	●	**2.0**	GLCBN○○-2…	1
	WCF N3-GG	●	●	●	●	**3.0**	GLCBN○○-3…	1
	WCF N4-GG	●	●	●	●	**4.0**	GLCBN○○-4…	1
	WCF N5-GG	●	●	●	●	**5.0**	GLCBN○○-5…	1
WCF N○-GF 難削材 低送り用 	**WCF N2-GF**		●	●	●	**2.0**	GLCBN○○-2…	1
	WCF N3-GF		●	●	●	**3.0**	GLCBN○○-3…	1
	WCF N4-GF		●	●	●	**4.0**	GLCBN○○-4…	1
	WCF N5-GF		●	●	●	**5.0**	GLCBN○○-5…	1
WCF □○-CF 難削材 低送り用（勝手あり） 	**WCF R3-CF**		●	●	●	**3.0**	GLCBN○○-3…	2
	WCF L3-CF		●	●	●	**3.0**		3
	WCF R4-CF		●	●	●	**4.0**	GLCBN○○-4…	2
	WCF L4-CF		●	●	●	**4.0**		3

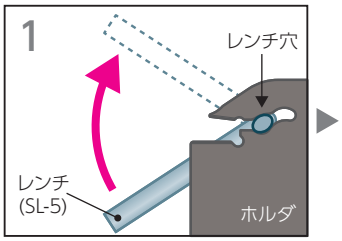
推奨切削条件

被削材	切削速度 vc（m/min）			
	AC830P	AC1030U	AC5015S	AC5025S
P 炭素鋼・合金鋼	80-200	50-200	80-200	50-200
M ステンレス鋼	70-150	50-150	70-150	50-150
K 鋳鉄	—	50-200	60-200	50-200
S 難削材	—	20- 60	20- 80	20- 60
N 非鉄金属	—	150-300	—	—

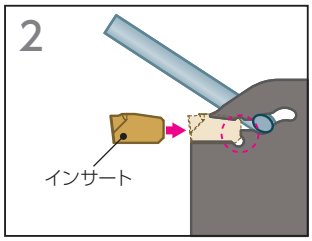
ブレーカ		送り量 f (mm/rev)		
		勝手なし		勝手あり
		GG	GF	CF
		汎用	難削材/低抵抗型	低抵抗型
刃幅 CW (mm)	**2.0**	0.05-0.15	0.03-0.12	—
	3.0	0.08-0.25	0.05-0.15	0.05-0.10
	4.0	0.10-0.30	0.05-0.18	0.05-0.10
	5.0	0.10-0.30	0.05-0.20	—

インサート取り付け方法と注意点（鋼ホルダ）

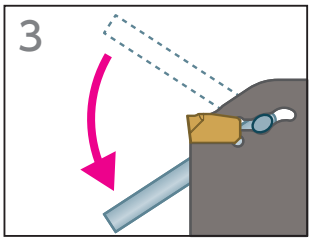
インサート取り付け



レンチを上記のレンチ穴に挿入し矢印の方向に回します

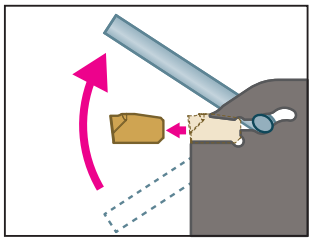


インサート背面がホルダ奥に接触するまで差し込みます



レンチを矢印の方向に回し取り付け完了

インサート取り外し



左記1を行ってからインサートを取り外します

■ インサート取り付け時の注意点

- インサート及びホルダの座面は切りくずなどの異物を除去してください。
- 破損防止のためレンチ穴以外にレンチを挿入しないでください。
- 破損防止のため専用レンチ（別売り）以外を使用しないでください。
- 寿命延長のためレンチ及びレンチ穴は油等で潤滑してください。

GLC-C型

New 突切り 超硬

突切り用
（超硬ホルダ／ツールブロックタイプ）

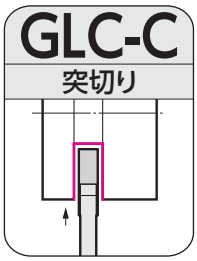


Fig 1

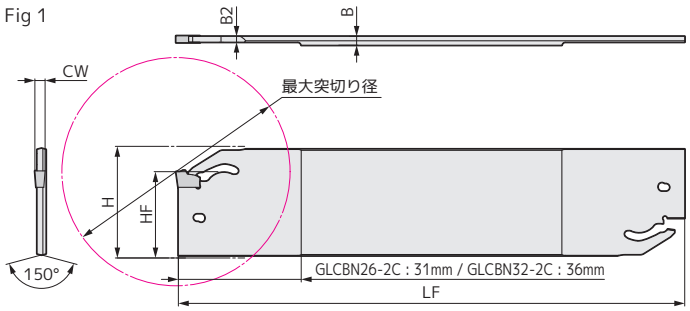
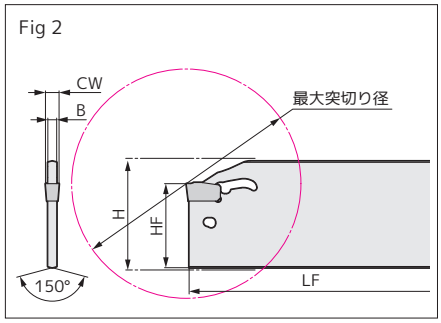


Fig 2



ホルダ

部品　寸法(mm)

型　番	在庫	高さ H	幅 B	幅 B2	全長 LF	刃先高さ HF	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
GLCB N26-2C	●	26	2.6	1.7	120.0	21.4	**2**	**60**	WCF□2-□□	SB□20-26	1	SL-2（※）
N26-3C	●	26	2.6	—	120.0	21.4	**3**	**80**	WCF□3-□□		2	SL-6（※）
N26-4C	●	26	3.6	—	120.0	21.4	**4**	**80**	WCF□4-□□		2	
N26-5C	●	26	4.6	—	120.0	21.4	**5**	**80**	WCF□5-□□		2	
GLCB N32-2C	●	32	2.6	1.7	148.8	25.0	**2**	**68**	WCF□2-□□	SB□20-32 SB□25-32	1	SL-2（※）
N32-3C	●	32	2.6	—	148.8	25.0	**3**	**140**	WCF□3-□□		2	SL-6（※）
N32-4C	●	32	3.6	—	148.8	25.0	**4**	**140**	WCF□4-□□		2	
N32-5C	●	32	4.6	—	148.8	25.0	**5**	**140**	WCF□5-□□		2	

※本体にレンチは付属していません。
適用可能なインサートはF77頁をご参照ください。

ツールブロック F78

●印：標準在庫品（新製品・拡充品）

GLC-C型

拡充

（ コーティング）

Fig 1（勝手なし(N)）

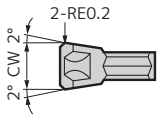


Fig 2（右勝手(R)）

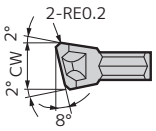
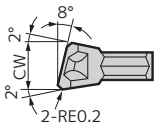
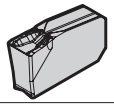
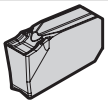
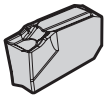


Fig 3（左勝手(L)）



GLC 型用インサート（共通）

寸法(mm)

外　観	型　番	AC830P	AC1030U	AC5015S	AC5025S	刃幅 CW	適用ホルダ	Fig
WCF N○-GG 汎用 	**WCF N2-GG**	●	●	●	●	**2.0**	GLCBN○○-2…	1
	WCF N3-GG	●	●	●	●	**3.0**	GLCBN○○-3…	1
	WCF N4-GG	●	●	●	●	**4.0**	GLCBN○○-4…	1
	WCF N5-GG	●	●	●	●	**5.0**	GLCBN○○-5…	1
WCF N○-GF 難削材 低送り用 	**WCF N2-GF**		●	●	●	**2.0**	GLCBN○○-2…	1
	WCF N3-GF		●	●	●	**3.0**	GLCBN○○-3…	1
	WCF N4-GF		●	●	●	**4.0**	GLCBN○○-4…	1
	WCF N5-GF		●	●	●	**5.0**	GLCBN○○-5…	1
WCF □○-CF 難削材 低送り用（勝手あり） 	**WCF R3-CF**		●	●	●	**3.0**	GLCBN○○-3…	2
	WCF L3-CF		●	●	●	**3.0**		3
	WCF R4-CF		●	●	●	**4.0**	GLCBN○○-4…	2
	WCF L4-CF		●	●	●	**4.0**		3

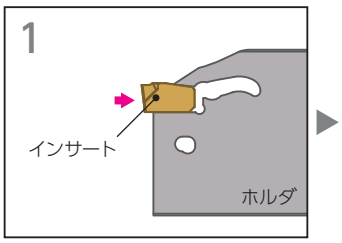
推奨切削条件

被削材	切削速度 vc（m/min）			
	AC830P	AC1030U	AC5015S	AC5025S
P 炭素鋼・合金鋼	80-200	50-200	80-200	50-200
M ステンレス鋼	70-150	50-150	70-150	50-150
K 鋳鉄	—	50-200	60-200	50-200
S 難削材	—	20- 60	20- 80	20- 60
N 非鉄金属	—	150-300	—	—

ブレーカ		送り量 f (mm/rev)		
		勝手なし		勝手あり
		GG	GF	CF
		汎用	難削材/低抵抗型	低抵抗型
刃幅 CW (mm)	**2.0**	0.05-0.15	0.03-0.12	—
	3.0	0.08-0.25	0.05-0.15	0.05-0.10
	4.0	0.10-0.30	0.05-0.18	0.05-0.10
	5.0	0.10-0.30	0.05-0.20	—

インサート取り付け方法と注意点（超硬ホルダ）

インサート取り付け

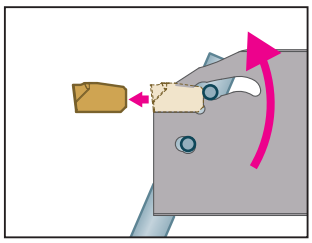


1 インサートをホルダに軽く挿入してください

2 レンチをレンチ穴に挿入し、矢印の方向に回転させながらインサート前面より押し込むように挿入してください

3 インサート背面がホルダ奥に接触するまで押し込み、装着完了

インサート取り外し

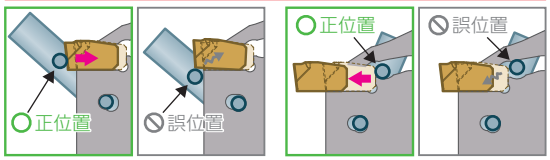


レンチをレンチ穴に挿入し、矢印の方向に回転させながらインサート背面より押し出すように取り出してください

■ インサート取り付け時の注意点

- インサート及びホルダの座面は切りくずなどの異物を除去してください。
- ホルダの破損防止のため、レンチが正しい位置にあることを確認してください。
- 破損防止のため専用レンチ（別売り）以外を使用しないでください。
- インサート取外し時はレンチがホルダのクランプ部に接触しますが、接触後にホルダに過剰な力を加えないでください。

レンチが正しい位置にある事を確認



インサート取り付け時　　インサート取り外し時

●印：標準在庫品（新製品・拡充品）

GLC型

Fig 1

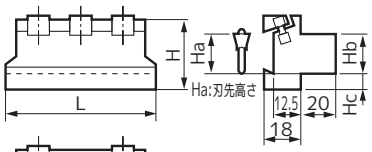


Fig 2

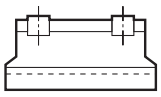


Fig 1

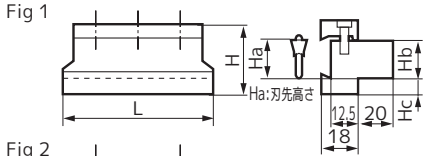
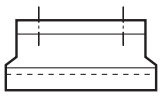


Fig 2



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	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
20-32	●	20	20	13.5	50	100	1			
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	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	BCS15	BX0622	LH050
20-32	●	20	20	13.5	50	100	1	BCS20		
25-32	●	25	25	8.5	50	110	1	BCS25		

Fig 1

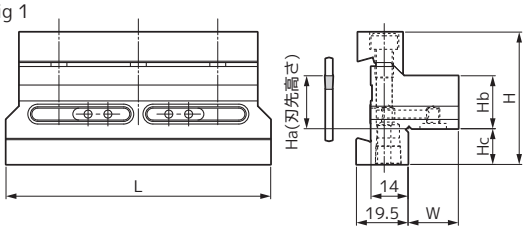
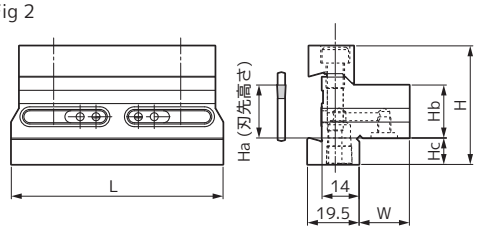


Fig 2



内部給油用ツールブロック SBU-J 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	幅 W	全長 L	Fig	クランプウェッジ	Oリング	キャップスクリュー	セットスクリュー	レンチ	プラグ
SBU 20-26J NEW	○	20	20	10	45	19	80	2	BCS15	ID210W1	BX0622	BT0506	LH050	XP02
20-32J NEW	○	20	20	13.5	50	19	100	1	BCS20	ID255W1				
25-32J NEW	○	25	25	8.5	50	23	110	1	BCS25	ID280W1				

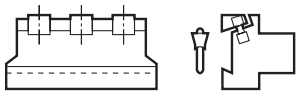
内部給油対応ホルダGLC-SJ型用です。

配管方法と注意点 F73

ツールブロックタイプ選択ガイダンス

一体式

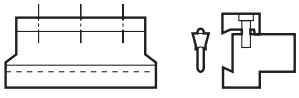
SBN型　例：SBN20-32



・工作機械の刃物台が、右図Aのような場合に使用可能。

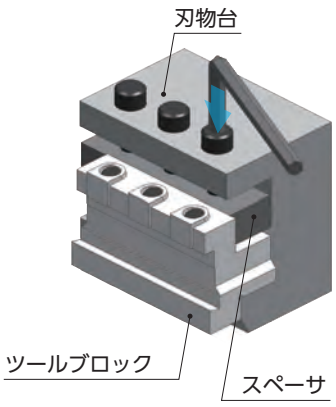
分割式

SBU(-J)型　例：SBU20-32



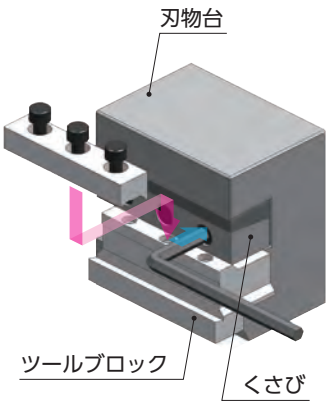
・工作機械の刃物台が、右図A Bいずれのような場合でも使用可能。
・押え金が大きいため、ホルダの突出しが長い場合にもクランプ範囲が広い。

A 汎用旋盤等
SBN型 SBU(-J)型



（上方からクランプ）

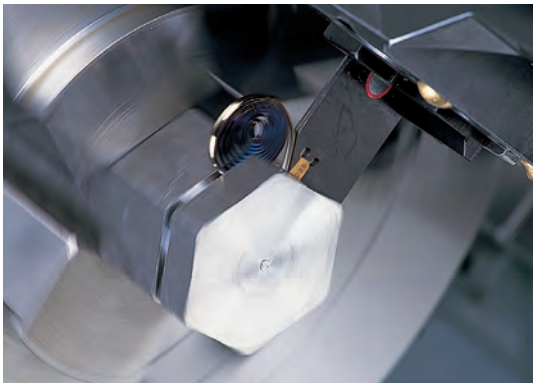
B タレット式刃物台等
SBU(-J)型



（側面からクランプ）

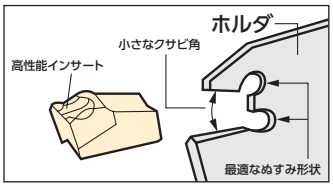
○印：在庫予定品（2025年秋頃）

つっきるくん



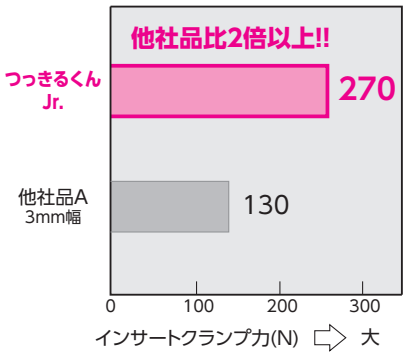
■ 特長
- ●超硬合金製ホルダ（つっきるくん）と鋼製ホルダ（つっきるくん Jr.）をラインアップ
- ●断続加工が可能
- ●突切り、溝入れ、面取り加工などに対応可能

■ 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)

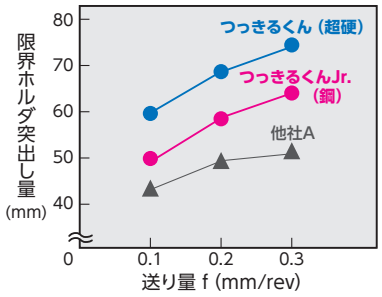


■ 切削性能（ホルダ）

●インサートクランプ力

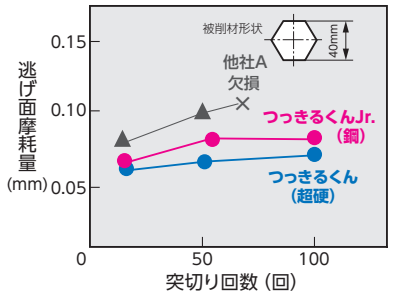


●ホルダ突出し量



被削材 ： S45C（ø50mm、250HB）
切削条件 ： vc＝80m/min Dry

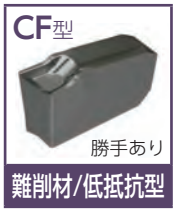
●耐摩耗性



被削材 ： S45C(六角材) インサート ： 3mm幅コーティング
切削条件 ： vc＝150m/min, f ＝0.15mm/rev
Wet （水溶性）

■ 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）

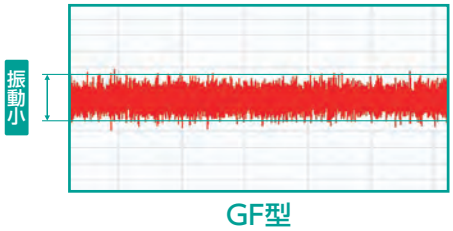
GF型

GG型

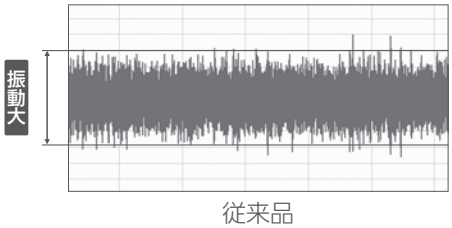
従来品

被削材： S45C（ø40mm）
3.0ｍｍ幅突切り
切削条件：vc=100m/min
f=0.1mm/rev
Wet

●防振性能



GF型



従来品

被削材：SUS316（ø40mm）
3.0ｍｍ幅突切り
切削条件：vc=100m/min
f=0.1mm/rev
Wet

STFH型

突切り用
（鋼ホルダ／ツールブロックタイプ）

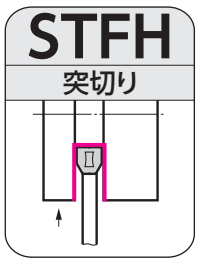
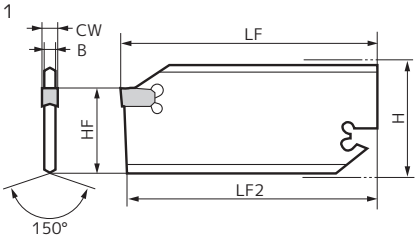
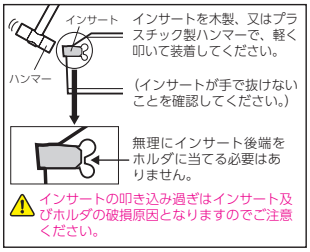


Fig 1



●インサートの取り付け方法



ホルダ

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
STFH 26-2	▲	26	1.6	109	21.4	108	**2.0**	**40**	WCF○2□		1	
26-3	▲	26	2.4	109	21.4	108	**3.0**	**70**	WCF○3□	SBN 20-26 SBU 20-26	1	SL-4
26-4	▲	26	3.4	109	21.4	108	**4.0**	**70**	WCF○4□		1	
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	
32-3	▲	32	2.4	149	25.0	148	**3.0**	**100**	WCF○3□	SBN 25-32	1	SL-4
32-4	▲	32	3.4	149	25.0	148	**4.0**	**100**	WCF○4□	SBU 20-32	1	
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F81頁をご参照ください。

Fig 1

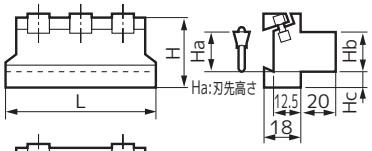


Fig 2

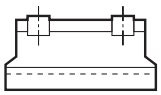


Fig 1

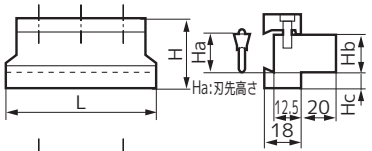


Fig 2

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	押え金	ダブルねじ	レンチ
SBN 20-26	●	20	20	10.0	45	80	2			
20-32	●	20	20	13.5	50	100	1	BWS30	WB8-20	LH040
25-32	●	25	25	8.5	50	110	1			

ツールブロック SBU 型（分割式） 部品

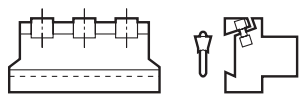
寸法(mm)

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	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	BCS15		
20-32	●	20	20	13.5	50	100	1	BCS20	BX0622	LH050
25-32	●	25	25	8.5	50	110	1	BCS25		

ツールブロックタイプ選択ガイダンス

一体式

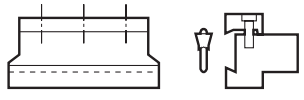
SBN型　例：SBN20-32



・工作機械の刃物台が、右図**A**のような場合に使用可能。

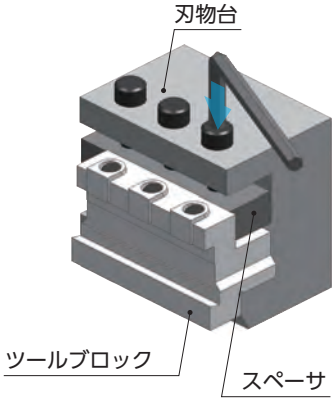
分割式

SBU型　例：SBU20-32



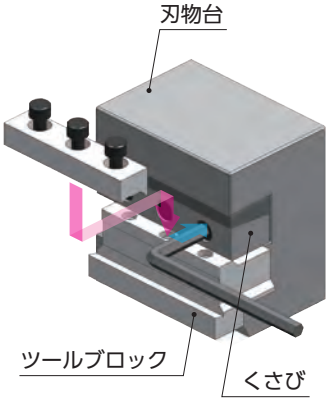
・工作機械の刃物台が、右図**A** **B**いずれのような場合でも使用可能。
・押え金が大きいため、ホルダの突出しが長い場合にもクランプ範囲が広い。

A 汎用旋盤等
SBN型 SBU型



（上方からクランプ）

B タレット式刃物台等
SBU型



（側面からクランプ）

▲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）

STFH型

拡充

Fig 1（勝手なし(N)）

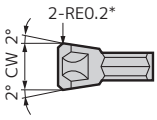


Fig 2（右勝手(R)）

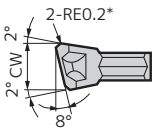
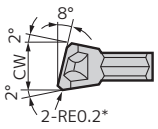


Fig 3（左勝手(L)）



*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 / サーメット / 超硬合金）

寸法(mm)

外観	型番	AC830P	AC225	AC5015S	AC5025S	AC1030U	T1500A	A30	G10E	刃幅 CW	適用ホルダ	Fig
WCF N○-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 N○-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 R5A		—	—	—	—	—			**5.0**	STFH ○○-5	2
	WCF L5A		—	—	—	—	—			**5.0**	STFH ○○-5	3
WCF □○B 鋳鉄 軽合金用	**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
	WCF N5B		—	—	—	—	—	—	●	**5.0**	STFH ○○-5	1
	WCF R5B		—	—	—	—	—	—		**5.0**	STFH ○○-5	2
	WCF L5B		—	—	—	—	—	—	●	**5.0**	STFH ○○-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	AC5015S	AC5025S	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E
P 炭素鋼・合金鋼	80-200	80-200	50-200	80-200	50-200	80-200	50-120	—
M ステンレス鋼	70-150	70-150	50-150	60-150	50-150	—	70-130	—
K 鋳鉄	—	60-200	50-200	—	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

STFS型

突切り

突切り用
（鋼ホルダ／シャンクタイプ）

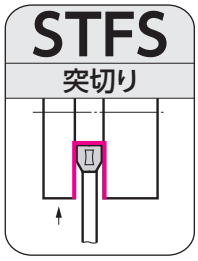
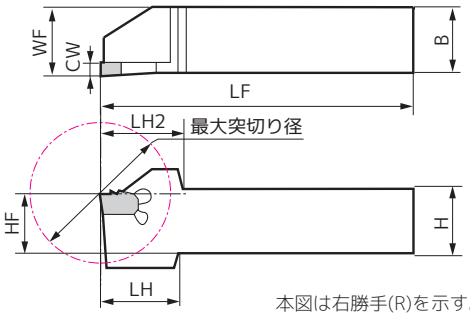
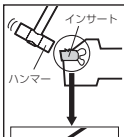


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

●インサートの取り付け方法



インサートを木製、又はプラスチック製ハンマーで、軽く叩いて装着してください。
（インサートが手で抜けないことを確認してください。）

無理にインサート後端をホルダに当てる必要はありません。

⚠ インサートの叩き込み過ぎはインサート及びホルダの破損原因となりますのでご注意ください。

ホルダ

部品　寸法(mm)

型　番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	頭部 LH	頭部 LH2	刃幅 CW	最大突切り径	適用インサート	Fig	レンチ
STFS R/L1010-2	●	●	10	10	86	10	10	17	17	**2.0**	**28**	WCF○2□	1	SL-4
R/L1212-2	●	●	12	12	110	12	12	18	18	**2.0**	**30**		1	
R/L1616-2	●	●	16	16	110	16	16	—	19	**2.0**	**32**		1	
R/L2020-2	●	●	20	20	125	20	20	—	24	**2.0**	**40**		1	
STFS R/L1616-3	●	●	16	16	110	16	16	20	22	**3.0**	**35**	WCF○3□	1	SL-4
R/L2012-3	●	●	20	12	110	12	20	—	24	**3.0**	**40**		1	
R/L2020-3	●	●	20	20	125	20	20	—	30	**3.0**	**50**		1	
R/L2525-3	●	●	25	25	150	25	25	—	30	**3.0**	**50**		1	
STFS R/L2020-4	●	●	20	20	125	20	20	—	33	**4.0**	**55**	WCF○4□	1	SL-4
R/L2525-4	●	●	25	25	150	25	25	—	38	**4.0**	**65**		1	
STFS R/L2020-5	●	●	20	20	125	20	20	—	35	**5.0**	**60**	WCF○5□	1	SL-4
R/L2525-5	●	●	25	25	150	25	25	—	40	**5.0**	**70**		1	

適用可能なインサートはF83頁をご参照ください。

STFS型

拡充

Fig 1（勝手なし(N)）

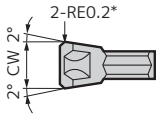


Fig 2（右勝手(R)）

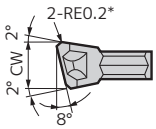
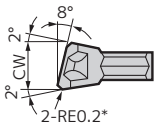


Fig 3（左勝手(L)）



*WCF□ 2T：2-RE0.15

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 / サーメット / 超硬合金）

寸法(mm)

外観	型番	AC830P	AC225	AC5015S	AC5025S	AC1030U	T1500A	A30	G10E	刃幅 CW	適用ホルダ	Fig
WCF N○-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 N○-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**		3
	WCF R4-CF		—	●	●	●	—	—	—	**4.0**	STFS R/L○○○○-4	2
	WCF L4-CF		—	●	●	●	—	—	—	**4.0**		3
WCF □2T 小径用 低抵抗型	**WCF N2T**	●	—	—	—	—	—	—	—	**2.0**	STFS R/L○○○○-2	1
	WCF R2T	●	—	—	—	—	—	—	—	**2.0**		2
	WCF L2T	●	—	—	—	—	—	—	—	**2.0**		3
WCF □○ ブレーカなし 一般鋼用	**WCF N3**	●	—	—	—	—	—	—	—	**3.0**	STFS R/L○○○○-3	1
	WCF R3	●	—	—	—	—	—	—	—	**3.0**		2
	WCF L3	●	—	—	—	—	—	—	—	**3.0**		3
	WCF N4	●	—	—	—	—	—	—	—	**4.0**	STFS R/L○○○○-4	1
	WCF R4	●	—	—	—	—	—	—	—	**4.0**		2
	WCF L4	●	—	—	—	—	—	—	—	**4.0**		3
	WCF N5	●	—	—	—	—	—	—	—	**5.0**	STFS R/L○○○○-5	1
	WCF R5	●	—	—	—	—	—	—	—	**5.0**		2
	WCF L5	●	—	—	—	—	—	—	—	**5.0**		3
WCF □○A 難削材 低送り用	**WCF N2A**		●	—	—	—	—			**2.0**	STFS R/L○○○○-2	1
	WCF N3A		●	—	—	—	●	●	●	**3.0**	STFS R/L○○○○-3	1
	WCF R3A		●	—	—	—		●		**3.0**		2
	WCF L3A		●	—	—	—	—			**3.0**		3
	WCF N4A		●	—	—	—	●			**4.0**	STFS R/L○○○○-4	1
	WCF R4A		●	—	—	—	—			**4.0**		2
	WCF L4A		●	—	—	—	—			**4.0**		3
	WCF N5A		●	—	—	—	—			**5.0**	STFS R/L○○○○-5	1
	WCF R5A		—	—	—	—	—			**5.0**		2
	WCF L5A		—	—	—	—	—			**5.0**		3
WCF □○B 鋳鉄 軽合金用	**WCF N3B**		—	—	—	—	—	—	●	**3.0**	STFS R/L○○○○-3	1
	WCF R3B		—	—	—	—	—	—	●	**3.0**		2
	WCF L3B		—	—	—	—	—	—	●	**3.0**		3
	WCF N4B		—	—	—	—	—	—	●	**4.0**	STFS R/L○○○○-4	1
	WCF R4B		—	—	—	—	—	—	●	**4.0**		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**	STFS R/L○○○○-5	1
	WCF R5B		—	—	—	—	—	—		**5.0**		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	AC5015S	AC5025S	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E
P 炭素鋼・合金鋼	80-200	80-200	50-200	80-200	50-200	80-200	50-120	—
M ステンレス鋼	70-150	70-150	50-150	60-150	50-150	—	70-130	—
K 鋳鉄	—	60-200	50-200	—	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

つっきるくん
WCFH型

突切り

突切り用
（超硬ホルダ／ツールブロックタイプ）

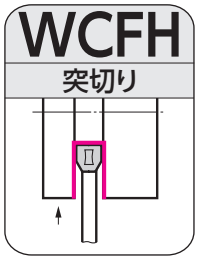
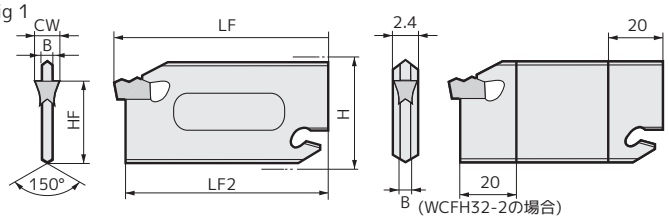
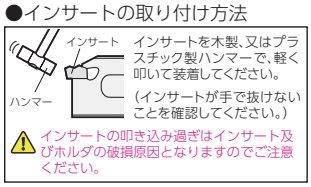


Fig 1



●インサートの取り付け方法



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
WCFH 26-2	▲	26	1.7	110	21.4	109.0	**2.0**	**40**	WCF□2○		1	SL-2
26-3	▲	26	2.4	110	21.4	108.5	**3.0**	**80**	WCF□3○	SBN 20-26	1	
26-4	▲	26	3.4	110	21.4	108.5	**4.0**	**80**	WCF□4○	SBU 20-26	1	SL-1
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	1	SL-2
32-3	▲	32	2.4	150	25.0	148.5	**3.0**	**140**	WCF□3○	SBN 25-32	1	
32-4	▲	32	3.4	150	25.0	148.5	**4.0**	**140**	WCF□4○	SBU 20-32	1	SL-1
32-5	▲	32	4.3	150	25.0	148.5	**5.0**	**140**	WCF□5○	SBU 25-32	1	

適用可能なインサートはF85頁をご参照ください。

Fig 1

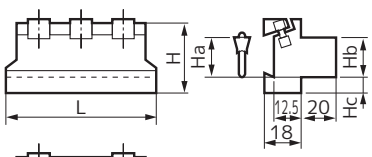


Fig 2

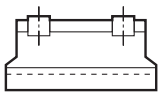


Fig 1

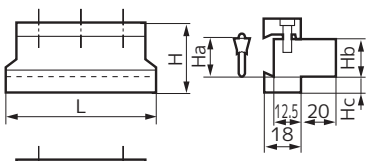
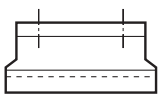


Fig 2



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	押え金	ダブルねじ	レンチ
SBN 20-26	●	20	20	10.0	45	80	2			
20-32	●	20	20	13.5	50	100	1	BWS30	WB8-20	LH040
25-32	●	25	25	8.5	50	110	1			

ツールブロック SBU 型（分割式） 部品

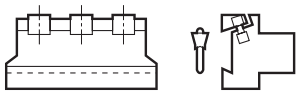
寸法(mm)

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	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	BCS15		
20-32	●	20	20	13.5	50	100	1	BCS20	BX0622	LH050
25-32	●	25	25	8.5	50	110	1	BCS25		

ツールブロックタイプ選択ガイダンス

一体式

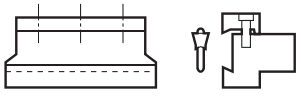
SBN型　例：SBN20-32



・工作機械の刃物台が、右図Aのような場合に使用可能。

分割式

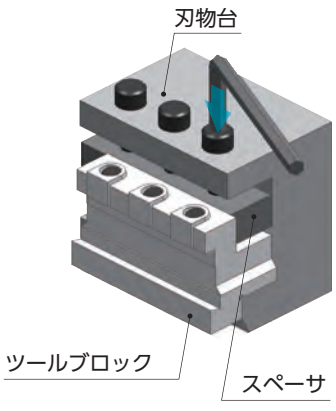
SBU型　例：SBU20-32



・工作機械の刃物台が、右図A Bいずれのような場合でも使用可能。
・押え金が大きいため、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

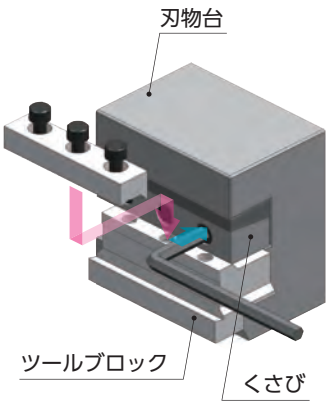
SBN型 SBU型



（上方からクランプ）

B タレット式刃物台等

SBU型



（側面からクランプ）

▲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）

つっきるくん
WCFH型

拡充

Fig 1（勝手なし(N)）

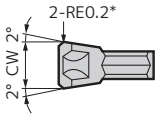


Fig 2（右勝手(R)）

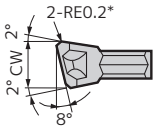
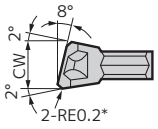


Fig 3（左勝手(L)）



*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 / サーメット / 超硬合金）

寸法(mm)

外観	型番	AC830P	AC225	AC5015S	AC5025S	AC1030U	T1500A	A30	G10E	刃幅 CW	適用ホルダ	Fig
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

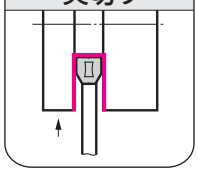
被削材	切削速度 vc（m/min）							
	コーティング					サーメット	超硬合金	
	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E
P 炭素鋼・合金鋼	80-200	80-200	50-200	80-200	50-200	80-200	50-120	—
M ステンレス鋼	70-150	70-150	50-150	60-150	50-150	—	70-130	—
K 鋳鉄	—	60-200	50-200	—	50-200	—	—	50-120
N 非鉄金属	—	—	—	—	200-500	—	—	200-500

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

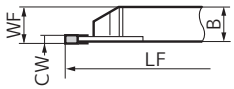
WCFS型

突切り用
（超硬ホルダ／シャンクタイプ）

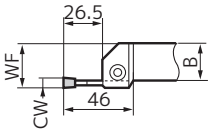
WCFS 突切り



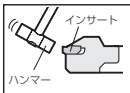
ブレードろう付け式



ブレードクランプ式



●インサートの取り付け方法



インサートを木製、又はプラスチック製ハンマーで、軽く叩いて装着してください。
（インサートが手で抜けないことを確認してください。）

⚠ インサートの叩き込み過ぎはインサート及びホルダの破損原因となりますのでご注意ください。

Fig 1

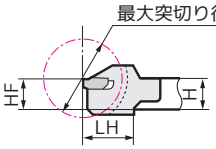


Fig 2

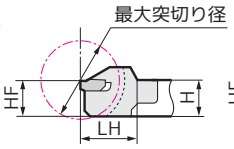


Fig 3

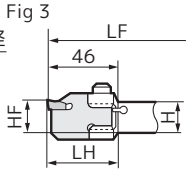
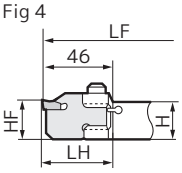


Fig 4



本図は右勝手(R)を示す。

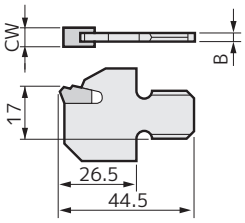
ホルダ

部品 寸法(mm)

タイプ	型　番	在庫 R	在庫 L	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
ろう付け式	**WCFS R/L1010-2**	●	●	10	10	86	10	10	**2.0**	**28**	—	WCF□2○	1	
	R/L1212-2	●	●	12	12	110	12	18	**2.0**	**30**	—	WCF□2○	1	SL-2
	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	SL-1
クランプ式	**WCFS R/L20-3**	●	●	20	20	125	20	46	**3.0**	**50**	WCFH17-3	WCF□3○	3	
	R/L20-4	●	●	20	20	125	20	46	**4.0**	**50**	WCFH17-4	WCF□4○	3	SL-1
	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	SL-1
	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F87頁をご参照ください。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

拡充

Fig 1（勝手なし(N)）

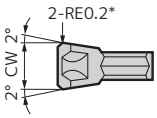


Fig 2（右勝手(R)）

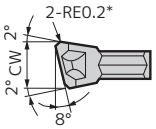
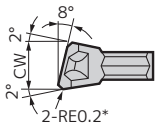


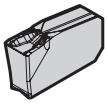
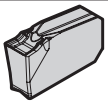
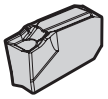
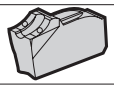
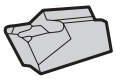
Fig 3（左勝手(L)）



*WCF□ 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 / サーメット / 超硬合金）

寸法(mm)

外　観	型　番	AC830P	AC225	AC5015S	AC5025S	AC1030U	T1500A	A30	G10E	刃幅 CW	適用ホルダ	Fig
WCF N○-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 N○-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**		3
WCF □2T 小径用 低抵抗型 	**WCF N2T**	●	—	—	—	—	—	—	—	**2.0**	WCFS R/L○○○○-2	1
	WCF R2T	●	—	—	—	—	—	—	—	**2.0**		2
	WCF L2T	●	—	—	—	—	—	—	—	**2.0**		3
WCF □○ ブレーカなし 一般鋼用 	**WCF N3**	●	—	—	—	—	—	—	—	**3.0**	WCFS R/L○○○○-3 WCFS R/L○○-3	1
	WCF R3	●	—	—	—	—	—	—	—	**3.0**		2
	WCF L3	●	—	—	—	—	—	—	—	**3.0**		3
	WCF N4	●	—	—	—	—	—	—	—	**4.0**	WCFS R/L○○-4	1
	WCF R4	●	—	—	—	—	—	—	—	**4.0**		2
	WCF L4	●	—	—	—	—	—	—	—	**4.0**		3
	WCF N5	●	—	—	—	—	—	—	—	**5.0**	WCFS R/L○○-5	1
	WCF R5	●	—	—	—	—	—	—	—	**5.0**		2
	WCF L5	●	—	—	—	—	—	—	—	**5.0**		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 WCFS R/L○○-3	1
	WCF R3A		●	—	—	—		●		**3.0**		2
	WCF L3A		●	—	—	—	—			**3.0**		3
	WCF N4A		●	—	—	—	●			**4.0**	WCFS R/L○○-4	1
	WCF R4A		●	—	—	—	—			**4.0**		2
	WCF L4A		●	—	—	—	—			**4.0**		3
	WCF N5A		●	—	—	—	—			**5.0**	WCFS R/L○○-5	1
	WCF R5A		—	—	—	—	—			**5.0**		2
	WCF L5A		—	—	—	—	—			**5.0**		3
WCF □○B 鋳鉄 軽合金用	**WCF N3B**		—	—	—	—	—	—	●	**3.0**	WCFS R/L○○○○-3 WCFS R/L○○-3	1
	WCF R3B		—	—	—	—	—	—	●	**3.0**		2
	WCF L3B		—	—	—	—	—	—	●	**3.0**		3
	WCF N4B		—	—	—	—	—	—	●	**4.0**	WCFS R/L○○-4	1
	WCF R4B		—	—	—	—	—	—	●	**4.0**		2
	WCF L4B		—	—	—	—	—	—		**4.0**		3
	WCF N5B		—	—	—	—	—	—	●	**5.0**	WCFS R/L○○-5	1
	WCF R5B		—	—	—	—	—	—		**5.0**		2
	WCF L5B		—	—	—	—	—	—	●	**5.0**		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

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	AC5015S	AC5025S	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E
P 炭素鋼・合金鋼	80-200	80-200	50-200	80-200	50-200	80-200	50-120	—
M ステンレス鋼	70-150	70-150	50-150	60-150	50-150	—	70-130	—
K 鋳鉄	—	60-200	50-200	—	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

SCT型

突切り

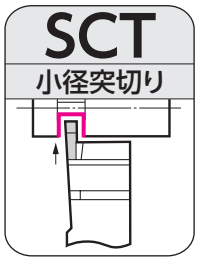


Fig 1

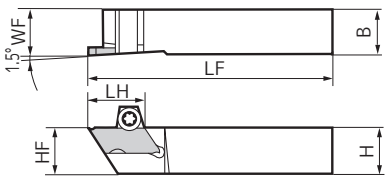
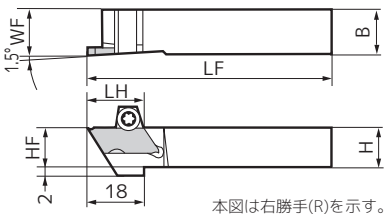


Fig 2



本図は右勝手(R)を示す。

SumiSmall

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
SCT R1010	●	10	10	120	10	10	15	CT R05○○○○(-NB) CT R12○○○○(-NB)	1	BFTX0410T8L	TRX08
R1212	●	12	12	120	12	12	15		1		
R1616	●	16	16	120	16	16	15		1		
SCT R1010-16	●	10	10	120	10	10	18	CT R16○○○○(-NB)	2	BFTX0410T8L	TRX08
R1212-16	●	12	12	120	12	12	18		1		
R1616-16	●	16	16	120	16	16	18		1		

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
SCT L1010	●	10	10	120	10	10	15	CT L05○○○○(-NB) CT L12○○○○(-NB)	1	BFTX0410T8R	TRX08
L1212	●	12	12	120	12	12	15		1		
L1616	●	16	16	120	16	16	15		1		
SCT L1010-16	●	10	10	120	10	10	18	CT L16○○○○(-NB)	2	BFTX0410T8R	TRX08
L1212-16	●	12	12	120	12	12	18		1		
L1616-16	●	16	16	120	16	16	18		1		

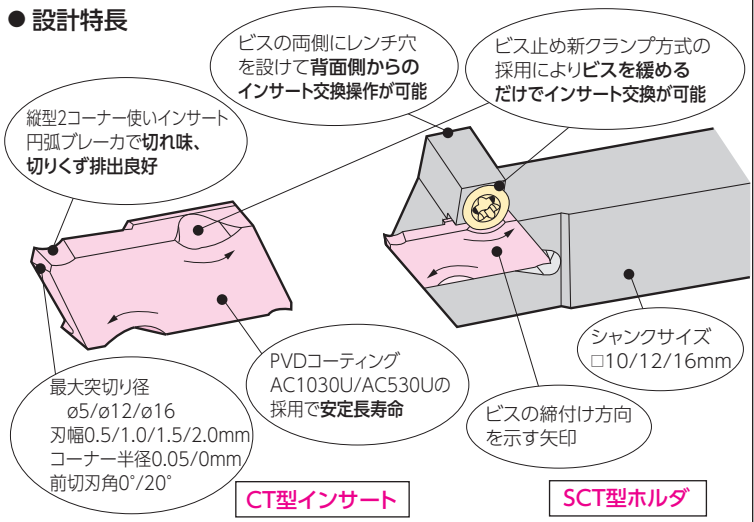
特長

●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ソ残りも小さい

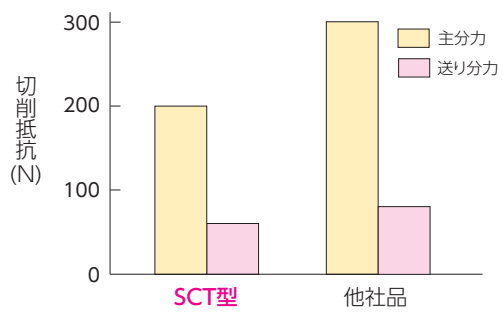
●安定長寿命
PVD コーティング AC1030U/AC530U で安定長寿命

● 設計特長



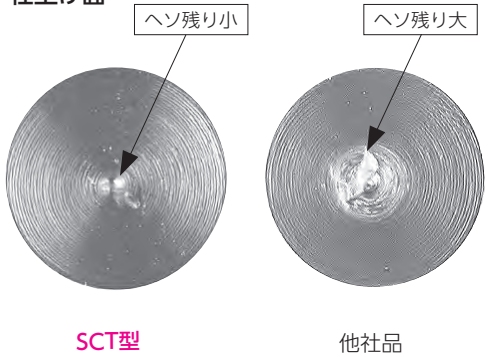
切削性能

● 切削抵抗



被削材：S45C（ø10mm）　刃幅：1.5mm
vc=60m/min, f=0.06mm/rev Wet

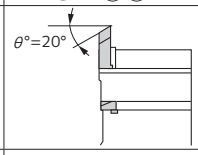
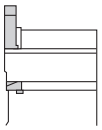
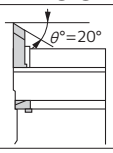
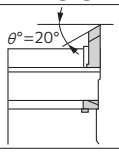
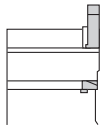
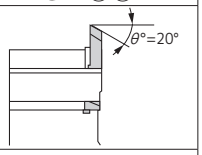
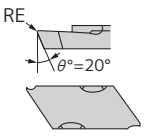
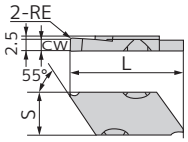
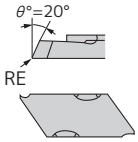
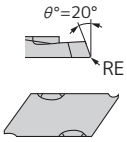
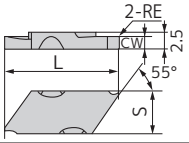
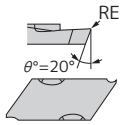
● 仕上げ面



被削材：SUS430(ø8mm)　刃幅：1.0mm（勝手付き）
vc=45m/min, f=0.02mm/rev Wet

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	CTR○○R	CTR○○N	CTR○○L	CTL○○R	CTL○○N	CTL○○L
ホルダへの取り付け状態						
インサートの形状と寸法						

インサート（右勝手ホルダ用）（ コーティング）

寸法(mm)

型番	AC1030U R	AC1030U N	AC1030U L	AC530U R	AC530U N	AC530U L	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
CTR 050505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	**5**	**0.5**	0.05	19	7	あり	SCT R1010 SCT R1212 SCT R1616
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	
121505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	**12**	**1.5**	0.05	19	7	あり	
122005 R/N/L	●	●		●	●		**12**	**2.0**	0.05	19	7	あり	
121000 R/N/L	●	●		●	●		**12**	**1.0**	0	19	7	あり	
121500 R/N/L	●	●		●	●		**12**	**1.5**	0	19	7	あり	
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
161505 R/N/L	●	●		●	●		**16**	**1.5**	0.05	23.1	8.3	あり	
162005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	**16**	**2.0**	0.05	23.1	8.3	あり	
161000 R/N/L							**16**	**1.0**	0	23.1	8.3	あり	
161500 R/N/L	●	●		●	●		**16**	**1.5**	0	23.1	8.3	あり	
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	
121500 R/N/L-NB	●			●			**12**	**1.5**	0	19	7	なし	
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
161500 R/N/L-NB							**16**	**1.5**	0	23.1	8.3	なし	
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 R	AC1030U N	AC1030U L	AC530U R	AC530U N	AC530U L	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
CTL 050505 R/N/L	●	●		●	●		**5**	**0.5**	0.05	19	7	あり	SCT L1010 SCT L1212 SCT L1616
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	
121505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	**12**	**1.5**	0.05	19	7	あり	
122005 R/N/L	●	●		●	●		**12**	**2.0**	0.05	19	7	あり	
121000 R/N/L	●	●		●	●		**12**	**1.0**	0	19	7	あり	
121500 R/N/L	●	●		●	●		**12**	**1.5**	0	19	7	あり	
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
161505 R/N/L	●	●		●	●		**16**	**1.5**	0.05	23.1	8.3	あり	
162005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	**16**	**2.0**	0.05	23.1	8.3	あり	
161000 R/N/L							**16**	**1.0**	0	23.1	8.3	あり	
161500 R/N/L	●	●		●	●		**16**	**1.5**	0	23.1	8.3	あり	
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	
121500 R/N/L-NB							**12**	**1.5**	0	19	7	なし	
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
161500 R/N/L-NB							**16**	**1.5**	0	23.1	8.3	なし	
162000 R/N/L-NB							**16**	**2.0**	0	23.1	8.3	なし	

GNDM型/GNDL型

突切り　オフセットゼロ

SumiSmall

GNDM 突切り(小型旋盤用)

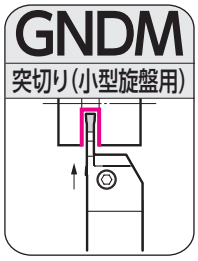


Fig 1

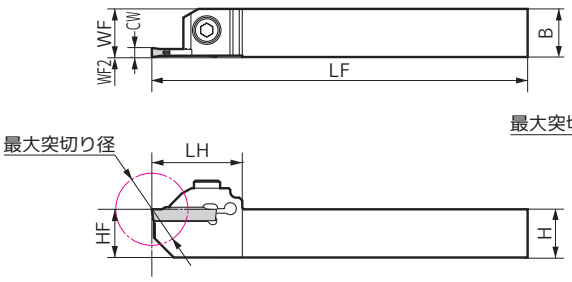
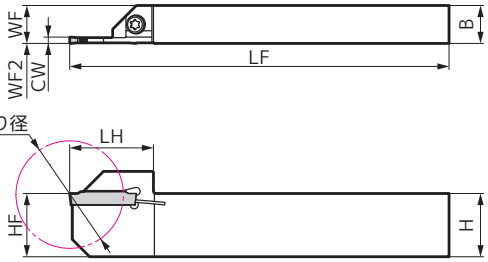


Fig 2



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ　部品

寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	頭部 LH	オフセット WF2	刃幅 CW	最大突切り径	適用インサート	Fig	キャップスクリュー BX0515 / BFTXO414	N·m	レンチ LT15-10 / LH040
GNDM R/L1616JX-1.2508	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	**1.25**	**16**	GCM N125005-GF	1	BX0515	**4.0**	LH040
R/L1616JX-1.510	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	**1.50**	**20**	GCM N150005-GF	1			
R/L1616JX-212	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	**2.00**	**24**	GC□ □20○○-□□	1			
R/L1616JX-312	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	**3.00**	**24**	GC□ □30○○-□□	1			
GNDM R/L2012JX-217	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	**2.00**	**34**	GC□ □20○○-□□	2	BFTXO414	**3.0**	LT15-10
R/L2012JX-317	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	**3.00**	**34**	GC□ □30○○-□□	2			

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、F91頁をご参照ください。

突切り　オフセットゼロ

SumiSmall

GNDL 突切り(小型旋盤用)

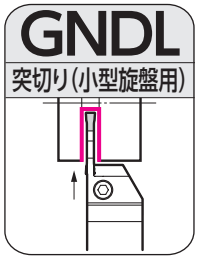


Fig 1

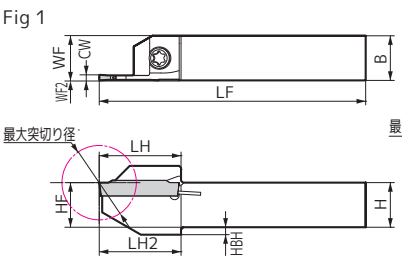


Fig 2

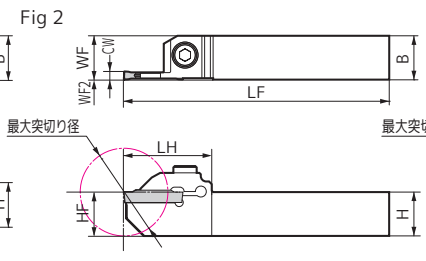
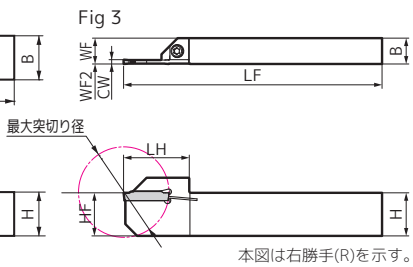


Fig 3



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ　部品

寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	段差 HBH	頭部 LH	頭部 LH2	オフセット WF2	刃幅 CW	最大突切り径	適用インサート	Fig	皿ねじ / キャップスクリュー BFTXO412N / BFTXO414 / BX0515	N·m	レンチ LT15-10 / LH040
GNDL R/L1010JX-1.2510	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	18	18.3	0	**1.25**	**20**	GCM N125005-GF	1	BFTXO412N	**3.0**	LT15-10
R/L1010JX-1.510	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	18	18.3	0	**1.50**	**20**	GCM N150005-GF	1			
R/L1010JX-210	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	22	22.3	0	**2.00**	**20**	GC□ □20○○-□□	1			
R/L1010JX-310	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	22	22.3	0	**3.00**	**20**	GC□ □30○○-□□	1			
GNDL R/L1212JX-1.2512	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	19	19.3	0	**1.25**	**24**	GCM N125005-GF	1	BFTXO412N	**3.0**	LT15-10
R/L1212JX-1.512	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	19	19.3	0	**1.50**	**24**	GCM N150005-GF	1			
R/L1212JX-212.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22	22.3	0	**2.00**	**25**	GC□ □20○○-□□	1			
R/L1212JX-312.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22	22.3	0	**3.00**	**25**	GC□ □30○○-□□	1			
GNDL R/L1616JX-1.2512.5	●	●	16	16	120	(16)	16	—	28	—	0	**1.25**	**20**	GCM N125005-GF	2	BX0515	**4.0**	LH040
R/L1616JX-1.512.5	●	●	16	16	120	(16)	16	—	28	—	0	**1.50**	**25**	GCM N150005-GF	2			
R/L1616JX-216	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32	—	0	**2.00**	**32**	GC□ □20○○-□□	2			
R/L1616JX-316	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32	—	0	**3.00**	**32**	GC□ □30○○-□□	2			
GNDL R/L2012JX-221	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	**2.00**	**42**	GC□ □20○○-□□	3	BFTXO414	**3.0**	LT15-10
R/L2012JX-321	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	**3.00**	**42**	GC□ □30○○-□□	3			

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、F91頁をご参照ください。

N·m 推奨締付けトルク (N・m)

GNDM型/GNDL型

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 / サーメット / 超硬合金 / DLC）

Fig 1

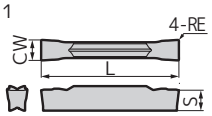


Fig 2（本図は右勝手(R)を示す。）

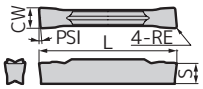
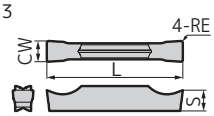


Fig 3



溝入れ・横送り

寸法(mm)

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

溝入れ・突切り

寸法(mm)

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

突切り（勝手あり）

寸法(mm)

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

GCM R：右勝手　GCM L：左勝手

非鉄金属用

寸法(mm)

型番	H10	DL1500	刃幅 CW 刃幅	刃幅 CW 公差	コーナー半径 RE	全長 L	厚さ S	包装単位	Fig
GCG N2002-GA	●	●	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	5	3
N3002-GA	●	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		3

型番末尾記号（チップブレーカ）

種別	記号	用途
溝入れ・横送り	MG	多機能・汎用
	ML	多機能・低送り
溝入れ・突切り	GG	溝入れ・汎用
	GL	溝入れ・低送り
	GF	溝入れ・低抵抗
突切り(勝手あり)	CG	突切り・汎用
	CF	突切り・低抵抗
非鉄金属用	GA	非鉄金属・汎用

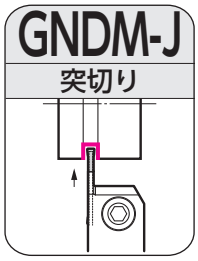
チップブレーカ選択ガイド ☞F15　使用上の注意点 ☞F24　推奨切削条件 ☞F21

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（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）

GNDM-J型/GNDL-J型

GNDM-J 突切り



突切り　オフセットゼロ　内部給油

Fig 1

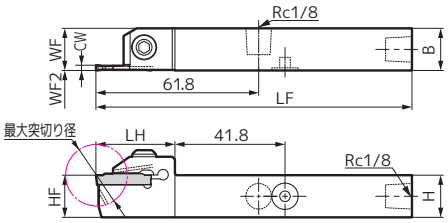
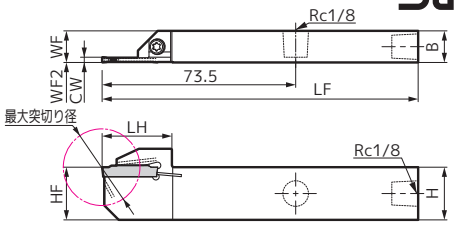
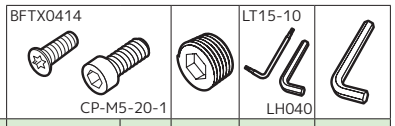


Fig 2



本図は右勝手(R)を示す。

部品



ホルダ

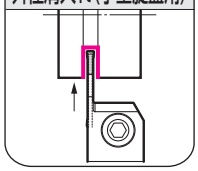
寸法(mm)

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

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、F93 頁をご参照ください。

交換式ヘッド ☞D20

GNDL-J 外径溝入れ（小型旋盤用）



突切り　オフセットゼロ　内部給油

Fig 1

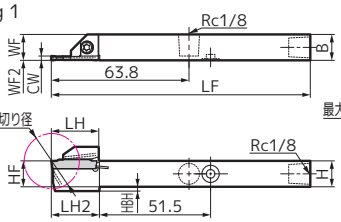


Fig 2

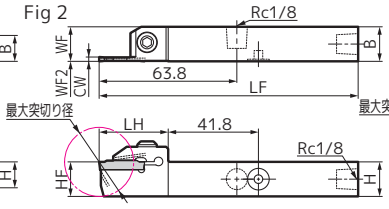
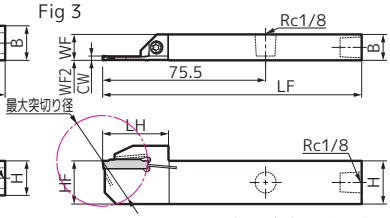
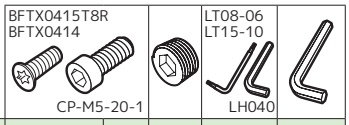


Fig 3



本図は右勝手(R)を示す。

部品



ホルダ

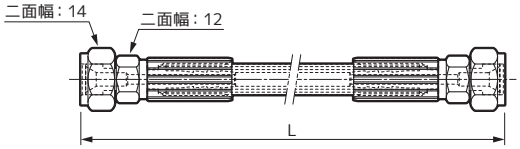
寸法(mm)

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

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、F93 頁をご参照ください。

交換式ヘッド ☞D20

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 ☞F25

Fig 1

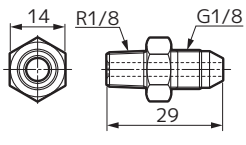
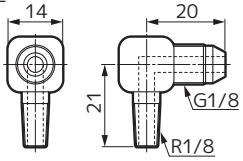


Fig 2



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 ☞F25

N·m 推奨締付けトルク (N·m)

GNDM-J型/GNDL-J型

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）

Fig 1

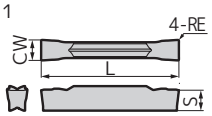


Fig 2（本図は右勝手(R)を示す。）

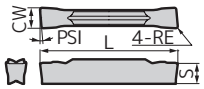
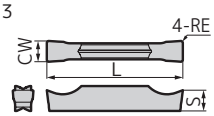


Fig 3



溝入れ・横送り

寸法(mm)

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

溝入れ・突切り

寸法(mm)

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

突切り（勝手あり）

寸法(mm)

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

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
									刃幅	公差	RE	L	S		
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

型番末尾記号（チップブレーカ）

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

種別	記号	用途
突切り(勝手あり)	CG	突切り・汎用
	CF	突切り・低抵抗
非鉄金属用	GA	非鉄金属・汎用

チップブレーカ選択ガイド ☞F15　使用上の注意点 ☞F24　推奨切削条件 ☞F21

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（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）

GNDS型

外径

※横送り（溝広げ）加工時は多機能・
倣い加工用インサートをご使用ください。

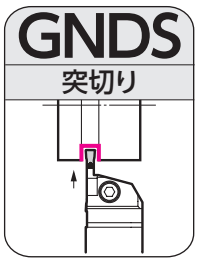
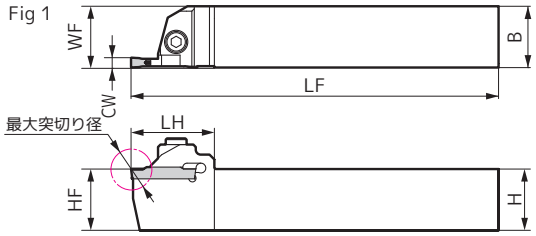


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型　番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	頭部 LH	刃幅 CW	最大突切り径	適用インサート	Fig	キャップスクリュー	N·m	レンチ
GNDS R/L2020K-206	●	●	20	20	125	20	20	30	**2.0**	**12**	GC□ □20○○-□□	1			
R/L2020K-306	●	●	20	20	125	20	20	30	**3.0**	**12**	GC□ □30○○-□□	1			
R/L2020K-410	●	●	20	20	125	20	20	34	**4.0**	**20**	GC□ □40○○-□□	1	BX0520	**5.0**	LH040
R/L2020K-510	●	●	20	20	125	20	20	34	**5.0**	**20**	GC□ N50○○-□□	1			
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			
R/L2525M-306	●	●	25	25	150	25	25	30	**3.0**	**12**	GC□ □30○○-□□	1			
R/L2525M-410	●	●	25	25	150	25	25	34	**4.0**	**20**	GC□ □40○○-□□	1	BX0520	**5.0**	LH040
R/L2525M-510	●	●	25	25	150	25	25	34	**5.0**	**20**	GC□ N50○○-□□	1			
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、F95 頁をご参照ください。

N·m 推奨締付けトルク (N・m)

GNDS型

拡充

GNDS 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

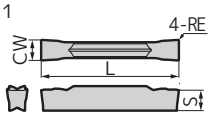


Fig 2（本図は右勝手(R)を示す。）

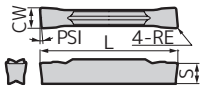
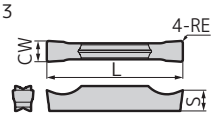


Fig 3



溝入れ・横送り

寸法(mm)

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

溝入れ・突切り

寸法(mm)

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

突切り（勝手あり）

寸法(mm)

型番	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	前切刃角	刃幅 CW		コーナー半径	全長	厚さ	包装単位	Fig
								PSI	刃幅	公差	RE	L	S		
GCM R2002-CG-05	●	▲	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	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		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	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		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

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
									刃幅	公差	RE	L	S		
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		3
N5004-GA	●	●							5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		3
N6004-GA	●	●							6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5		3

型番末尾記号（チップブレーカ）

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

種別	記号	用途
突切り(勝手あり)	CG	突切り・汎用
	CF	突切り・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 ☞F15　使用上の注意点 ☞F24　推奨切削条件 ☞F21

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（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）

GNDM型

突切り

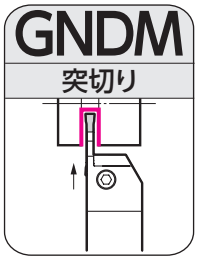
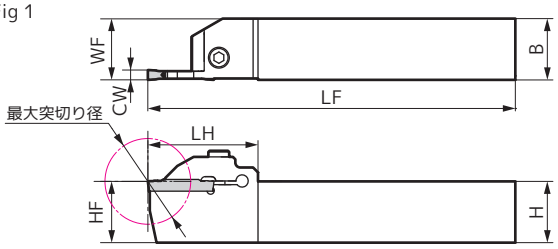


Fig 1



本図は右勝手 (R) を示す。

ホルダ

寸法(mm)

型　番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	頭部 LH	刃幅 CW	最大突切り径	適用インサート	Fig	皿ねじ BX0520 / BX0620	N·m	レンチ
GNDM R/L2020K-1.2510	●	●	20	20	125	20	20	34.0	**1.25**	**20**	GCM N125005-GF	1			
R/L2020K-1.510	●	●	20	20	125	20	20	34.0	**1.50**	**20**	GCM N150005-GF	1			
R/L2020K-210	●	●	20	20	125	20	20	33.6	**2.00**	**20**	GC□ □20○○-□□	1			
R/L2020K-312	●	●	20	20	125	20	20	36.6	**3.00**	**24**	GC□ □30○○-□□	1	BX0520	**5.0**	LH040
R/L2020K-418	●	●	20	20	125	20	20	45.0	**4.00**	**36**	GC□ □40○○-□□	1			
R/L2020K-518	●	●	20	20	125	20	20	45.0	**5.00**	**36**	GC□ N50○○-□□	1			
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			
R/L2525M-1.510	●	●	25	25	150	25	25	36.0	**1.50**	**20**	GCM N150005-GF	1			
R/L2525M-210	●	●	25	25	150	25	25	33.6	**2.00**	**20**	GC□ □20○○-□□	1			
R/L2525M-312	●	●	25	25	150	25	25	36.6	**3.00**	**24**	GC□ □30○○-□□	1	BX0520	**5.0**	LH040
R/L2525M-418	●	●	25	25	150	25	25	45.0	**4.00**	**36**	GC□ □40○○-□□	1			
R/L2525M-518	●	●	25	25	150	25	25	45.0	**5.00**	**36**	GC□ N50○○-□□	1			
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			
R/L3225P-418			32	25	170	25	32	45.0	**4.00**	**36**	GC□ □40○○-□□	1	BX0520	**5.0**	LH040
R/L3225P-518			32	25	170	25	32	45.0	**5.00**	**36**	GC□ N50○○-□□	1			
R/L3225P-618			32	25	170	25	32	45.0	**6.00**	**36**	GC□ N60○○-□□	1			
R/L3225P-718			32	25	170	25	32	50.0	**7.00**	**36**	GCM N70○○-□□	1	BX0620	**6.0**	LH050
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			
R/L3232P-418	●	●	32	32	170	32	32	45.0	**4.00**	**36**	GC□ □40○○-□□	1			
R/L3232P-518	●	●	32	32	170	32	32	45.0	**5.00**	**36**	GC□ N50○○-□□	1	BX0620	**6.0**	LH050
R/L3232P-618	●	●	32	32	170	32	32	45.0	**6.00**	**36**	GC□ N60○○-□□	1			
R/L3232P-718	●	●	32	32	170	32	32	50.0	**7.00**	**36**	GCM N70○○-□□	1			
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、F97 頁をご参照ください。

N·m 推奨締付けトルク (N・m)

拡充 GNDM 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

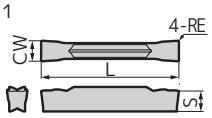
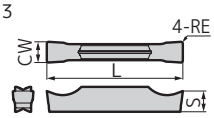


Fig 2（本図は右勝手(R)を示す。）

Fig 3



溝入れ・横送り

寸法(mm)

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

溝入れ・突切り

寸法(mm)

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

突切り（勝手あり）

寸法(mm)

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

GCM R：右勝手　GCM L：左勝手

非鉄金属用

寸法(mm)

型番	H10	DL1500	刃幅CW	公差	コーナー半径RE	全長L	厚さS	包装単位	Fig
GCG N2002-GA	●	●	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6		3
N3002-GA	●	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		3
GCG N4004-GA	●	●	4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	5	3
N5004-GA	●	●	5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		3
N6004-GA	●	●	6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5		3

型番末尾記号（チップブレーカ）

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

種別	記号	用途
突切り(勝手あり)	CG	突切り・汎用
	CF	突切り・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 F15　使用上の注意点 F24　推奨切削条件 F21

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（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）

GNDM-J型

突切り　内部給油

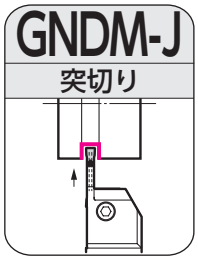
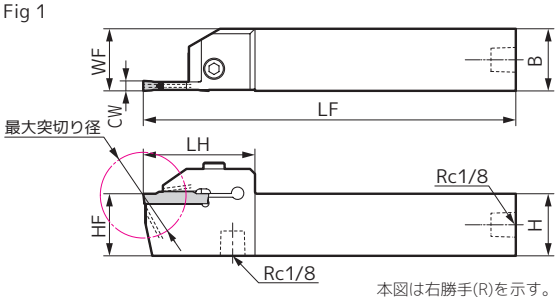


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

寸法(mm)

型　番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	頭部 LH	刃幅 CW	最大突切り径	適用インサート	Fig	部品 キャップスクリュー	N·m	プラグ	レンチ
GNDM R/L2020K-210J	●	●	20	20	125	20	20	33.6	**2.00**	**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、F99 頁をご参照ください。

Fig 1

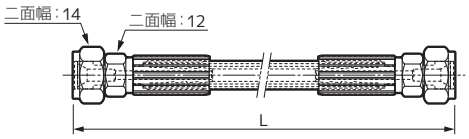


Fig 1

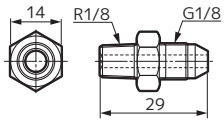
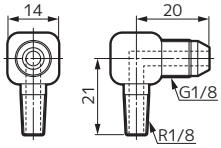


Fig 2



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 F25

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 F25

N·m 推奨締付けトルク (N・m)

GNDM-J型

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

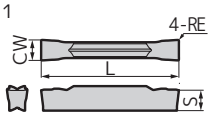


Fig 2（本図は右勝手(R)を示す。）

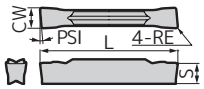
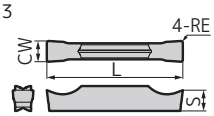


Fig 3



溝入れ・横送り

寸法(mm)

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

溝入れ・突切り

寸法(mm)

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

突切り（勝手あり）

寸法(mm)

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

GCM R：右勝手　GCM L：左勝手

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
									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	3
N5004-GA	●	●							5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		3
N6004-GA	●	●							6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5		3

型番末尾記号（チップブレーカ）

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

種別	記号	用途
突切り(勝手あり)	CG	突切り・汎用
	CF	突切り・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 ☞F15　使用上の注意点 ☞F24　推奨切削条件 ☞F21

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（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）

GNDL型

突切り

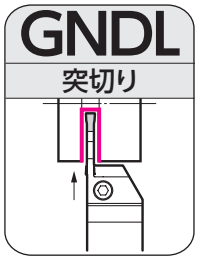
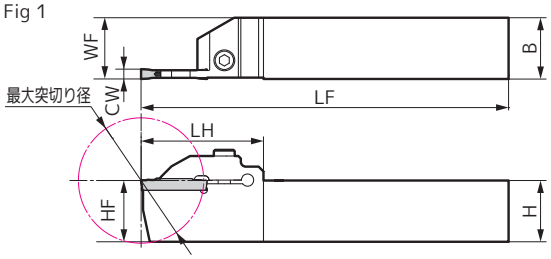


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型　番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	頭部 LH	刃幅 CW	最大突切り径	適用インサート	Fig	キャップスクリュー BX0520 / BX0620	N·m	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
R/L2020K-1.516	●	●	20	20	125	20	20	38.0	**1.50**	**32**	GCM N150005-GF	1			
R/L2020K-220	●	●	20	20	125	20	20	44.5	**2.00**	**40**	GC□ □20○○-□□	1			
R/L2020K-320	●	●	20	20	125	20	20	44.5	**3.00**	**40**	GC□ □30○○-□□	1			
R/L2020K-425	●	●	20	20	125	20	20	50.0	**4.00**	**50**	GC□ □40○○-□□	1			
R/L2020K-525	●	●	20	20	125	20	20	50.0	**5.00**	**50**	GC□ N50○○-□□	1			
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
R/L2525M-1.516	●	●	25	25	150	25	25	40.0	**1.50**	**32**	GCM N150005-GF	1			
R/L2525M-220	●	●	25	25	150	25	25	44.5	**2.00**	**40**	GC□ □20○○-□□	1			
R/L2525M-320	●	●	25	25	150	25	25	44.5	**3.00**	**40**	GC□ □30○○-□□	1			
R/L2525M-425	●	●	25	25	150	25	25	50.0	**4.00**	**50**	GC□ □40○○-□□	1			
R/L2525M-525	●	●	25	25	150	25	25	50.0	**5.00**	**50**	GC□ N50○○-□□	1			
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
R/L3225P-425			32	25	170	25	32	50.0	**4.00**	**50**	GC□ □40○○-□□	1			
R/L3225P-525			32	25	170	25	32	50.0	**5.00**	**50**	GC□ N50○○-□□	1			
R/L3225P-625			32	25	170	25	32	50.0	**6.00**	**50**	GC□ N60○○-□□	1			
R/L3225P-725			32	25	170	25	32	50.0	**7.00**	**50**	GCM N70○○-□□	1	BX0620	**6.0**	LH050
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
R/L3232P-425	●	●	32	32	170	32	32	50.0	**4.00**	**50**	GC□ □40○○-□□	1			
R/L3232P-525	●	●	32	32	170	32	32	50.0	**5.00**	**50**	GC□ N50○○-□□	1			
R/L3232P-625	●	●	32	32	170	32	32	50.0	**6.00**	**50**	GC□ N60○○-□□	1			
R/L3232P-725	●	●	32	32	170	32	32	50.0	**7.00**	**50**	GCM N70○○-□□	1			
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、F101 頁をご参照ください。

N·m 推奨締付けトルク (N・m)

拡充 GNDL 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

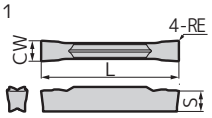
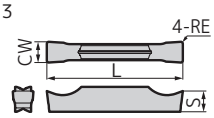


Fig 2（本図は右勝手(R)を示す。）

Fig 3



溝入れ・横送り

寸法(mm)

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

溝入れ・突切り

寸法(mm)

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

突切り（勝手あり）

寸法(mm)

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

GCM R：右勝手　GCM L：左勝手

非鉄金属用

寸法(mm)

型番	H10	DL1500	刃幅CW	公差	コーナー半径RE	全長L	厚さS	包装単位	Fig
GCG N2002-GA	●	●	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6		3
N3002-GA	●	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		3
GCG N4004-GA	●	●	4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	5	3
N5004-GA	●	●	5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		3
N6004-GA	●	●	6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5		3

型番末尾記号（チップブレーカ）

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

種別	記号	用途
突切り(勝手あり)	CG	突切り・汎用
	CF	突切り・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 ☞F15　使用上の注意点 ☞F24　推奨切削条件 ☞F21

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（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）

GNDL-J型

突切り　内部給油

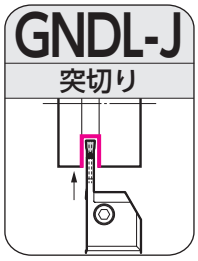
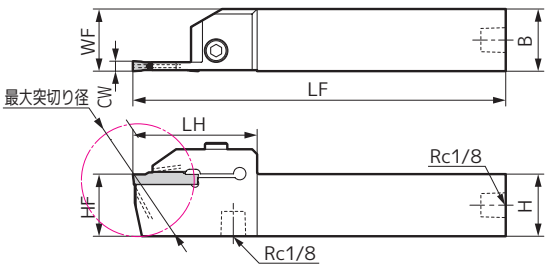


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型　番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	頭部 LH	刃幅 CW	最大突切り径	適用インサート	Fig	キャップスクリュー	キャップスクリュー N·m	プラグ	レンチ
GNDL R/L2020K-220J	●	●	20	20	125	20	20	44.5	**2.00**	**40**	GC□ □20○○-□□	1				
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	BX0520	**6.0**	XP02	LH040
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				
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	BX0520	**6.0**	XP02	LH040
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、F103 頁をご参照ください。

Fig 1

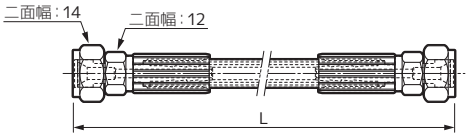


Fig 1

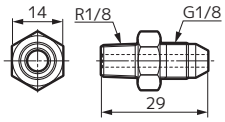
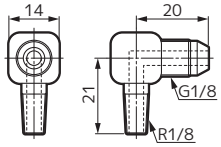


Fig 2



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 F25

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 F25

N·m 推奨締付けトルク (N・m)

GNDL-J型

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

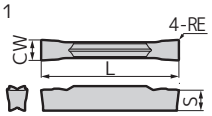


Fig 2（本図は右勝手(R)を示す。）

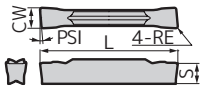
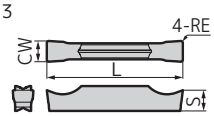


Fig 3



溝入れ・横送り

寸法(mm)

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

溝入れ・突切り

寸法(mm)

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

突切り（勝手あり）

寸法(mm)

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

GCM R：右勝手　GCM L：左勝手

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
									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	3
N5004-GA	●	●							5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		3
N6004-GA	●	●							6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5		3

型番末尾記号（チップブレーカ）

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

種別	記号	用途
突切り(勝手あり)	CG	突切り・汎用
	CF	突切り・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 ☞F15　使用上の注意点 ☞F24　推奨切削条件 ☞F21

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（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）

GNDXL型

突切り

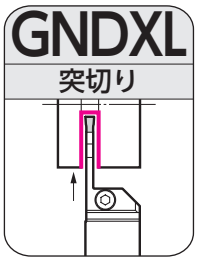
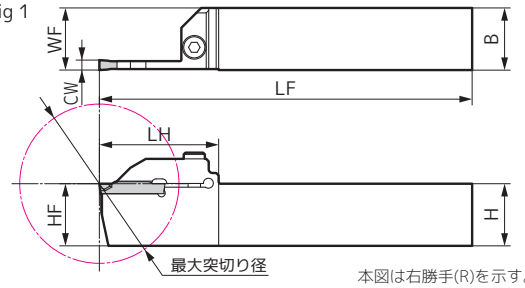


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型　番	在庫 R	在庫 L	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先距離 WF	刃先高さ HF	頭部 LH	刃幅 CW	最大突切り径	適用インサート	Fig	キャップスクリュー	N·m	レンチ
GNDXL R/L2020K-226			20	20	125	20	20	42.0	**2.0**	**52**	GCM N2002-GF1	1			
R/L2020K-332	●	●	20	20	125	20	20	48.0	**3.0**	**64**	GCM N30○○-□□1	1			
R/L2020K-432	●	●	20	20	125	20	20	48.0	**4.0**	**64**	GCM N40○○-□□1	1	BX0520	**5.0**	LH040
R/L2020K-532	●	●	20	20	125	20	20	48.0	**5.0**	**64**	GCM N50○○-□□1	1			
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			
R/L2525M-332	●	●	25	25	150	25	25	48.0	**3.0**	**64**	GCM N30○○-□□1	1			
R/L2525M-432	●	●	25	25	150	25	25	48.0	**4.0**	**64**	GCM N40○○-□□1	1	BX0520	**5.0**	LH040
R/L2525M-532	●	●	25	25	150	25	25	48.0	**5.0**	**64**	GCM N50○○-□□1	1			
R/L2525M-632	●	●	25	25	150	25	25	48.0	**6.0**	**64**	GCM N60○○-□□1	1			

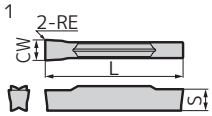
インサートとホルダの刃幅 CW は同一の組み合わせでご使用ください。1 コーナーインサートのみご使用いただけます。適用可能なインサートは、F105 頁をご参照ください。

N·m 推奨締付けトルク (N・m)

GNDXL 型用インサート（1 コーナー）

（ コーティング）

Fig 1



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	全長	厚さ	包装単位	Fig
				刃幅	公差	RE	L	S		
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

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	全長	厚さ	包装単位	Fig
				刃幅	公差	RE	L	S		
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使用ください。GNDXL型ホルダとの組み合わせでご使用ください。GNDIS型ホルダでは使用できません。

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 ☞F15　使用上の注意点 ☞F24　推奨切削条件 ☞F21

MEMO