

SEC-溝入れバイト GND型

SEC-Grooving Tool Holders GND series 第17版



抜群の切りくず処理性能と
耐びり性能で安定加工を実現

刃幅公差 $\pm 0.03\text{mm}$ で高精度な加工を実現 (刃幅 $1.25\sim 6\text{mm}$ /前切れ刃角 0° 、 5°)

10種類のチップブレーカと11種類の材種で多様な加工に対応

New 溝深さ32mmまで対応可能な深溝用ホルダ GNDXL型シリーズ化

New 特殊溝加工用 90度インサート登場 (受注生産品)

New



溝深さ32mmまで対応
**GNDXL型+専用1コーナー
インサート**

New



SEC-Grooving Tool GND series

高剛性ボディ

SEC-溝入れバイトGND型は一体型構造、ダイス鋼ボディにより溝入れ加工のみならず、旋削加工や倣い加工・端面加工においても、びびり振動を抑制し安定加工を実現

多彩なチップブレード

SEC-溝入れバイトGND型は加工用途に応じた10種類のチップブレードをラインアップ。多彩な場面で安定した切りくず処理が可能

切削動画
公開中
VIDEO OF CUTTING



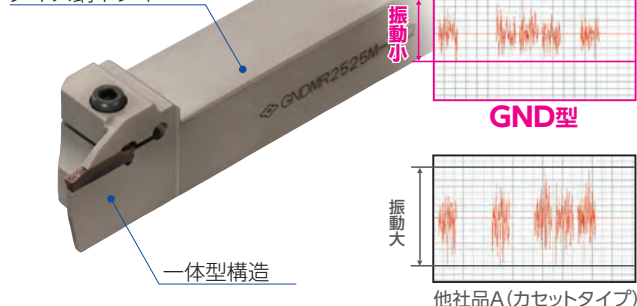
溝入れ・横送り	溝入れ・突切り	突切り	外径倣い	倣い・ぬすみ	多機能				
汎用	低送り	汎用	低送り	低抵抗	汎用	低抵抗	汎用	汎用	非鉄金属用

SEC-溝入れバイト GND型の切削性能

びびり解消

高剛性設計により、振動を従来品比最大 30%抑制

ダイス鋼ボディ

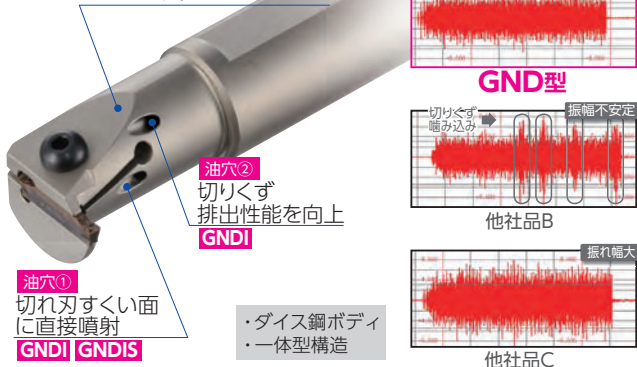


被削材：SCM415
ホルダ：GNDL R2525M-220 インサート：GCM N2002-GG
切削条件：vc=100m/min f=0.10mm/rev ap=20.0mm Wet

高剛性と切りくず排出性能を両立

内径用

切りくず排出性能を向上させる広いポケット

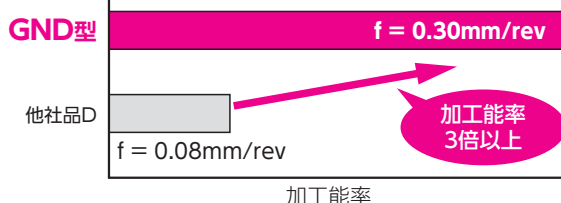


被削材：SCM415
ホルダ：GNDI R2532-T306 インサート：GCM N3002-GG
切削条件：vc=100m/min f=0.05mm/rev ap=3.0mm Wet

切削性能

加工能率大幅アップ!!

高剛性ホルダにより、高送り加工も可能



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

安定長寿命で自動ラインでも安心!!

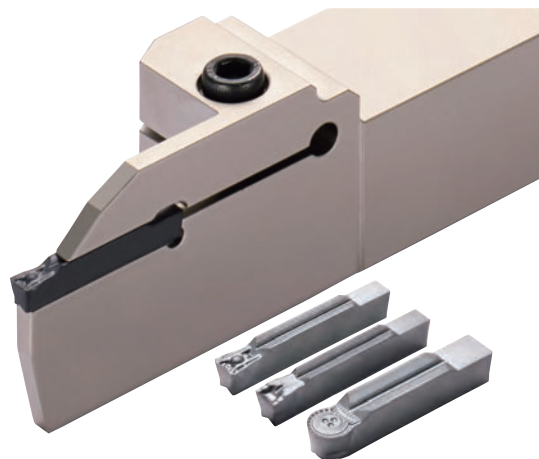
びびり抑制により突発欠損解消



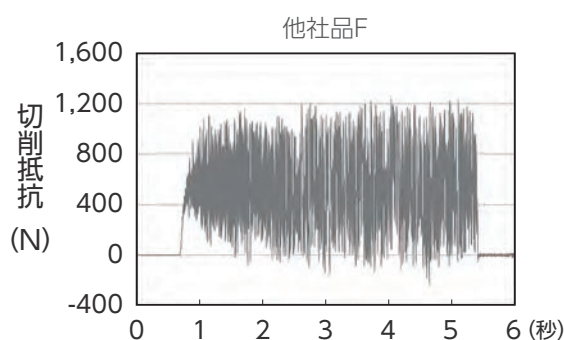
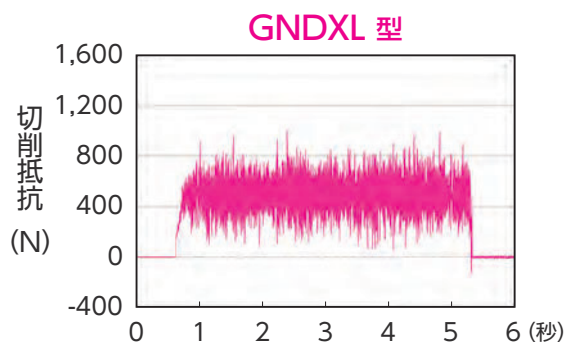
被削材：S53C
ホルダ：GNDM L2525M-618 インサート：GCM N6030-RG(AC530U)
切削条件：vc=130m/min f=0.3mm/rev Wet

■ 新深溝入れ用ホルダ GNDXL 型 *New* P32

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



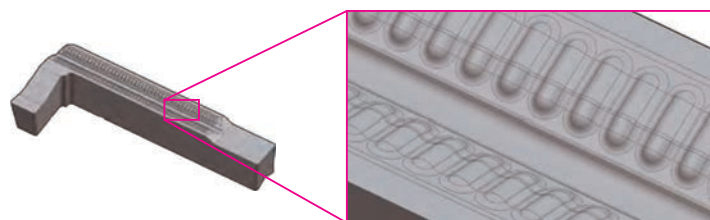
● 耐振動性能



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

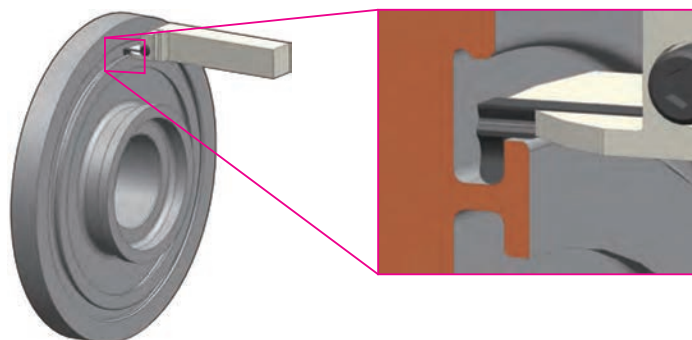
■ 特殊溝加工用 90 度インサート (受注生産品) *New*

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



グリップ効果で強固にクランプ

使用例：航空機用エンジンディスク



GND型用90度インサートお見積りシート P47

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

溝入れ・横送り			溝入れ・突切り			突切り			倣い			倣い ぬすみ			非鉄金属用																				
汎用			低送り			汎用			低送り			低抵抗			汎用			汎用			汎用														
MG型			ML型			GG型			GL型			GF型			CG型			CF型			RG型			RN型			GA型								
横送りの定番			低送りでの切りくず処理に			溝入れの第1推奨			低送りでの切りくず処理に			低送りでの低抵抗と切りくず処理を両立			突切りの第1推奨			低送りでの切りくず処理に			外径倣いR溝加工に			端面・内径倣いR溝・ぬすみ加工に			アルミニウム合金加工に最適								
切れ刃断面図			切れ刃断面図			切れ刃断面図			切れ刃断面図			切れ刃断面図			切れ刃断面図			切れ刃断面図			切れ刃断面図			切れ刃断面図			切れ刃断面図			切れ刃断面図					
在庫幅(mm)			在庫幅(mm)			在庫幅(mm)			在庫幅(mm)			在庫幅(mm)			在庫幅(mm)			在庫幅(mm)			在庫幅(mm)			在庫幅(mm)			在庫幅(mm)			在庫幅(mm)					
1.25 1.5 2.0			1.25 1.5 2.0			1.25 1.5 2.0			1.25 1.5 2.0			1.25 1.5 2.0			1.25 1.5 2.0			1.25 1.5 2.0			1.25 1.5 2.0			1.25 1.5 2.0			1.25 1.5 2.0			1.25 1.5 2.0					
3.0 4.0 5.0			3.0 4.0 5.0			3.0 4.0 5.0			3.0 4.0 5.0			3.0 4.0 5.0			3.0 4.0 5.0			3.0 4.0 5.0			3.0 4.0 5.0			3.0 4.0 5.0			3.0 4.0 5.0			3.0 4.0 5.0					
6.0 7.0 8.0			6.0 7.0 8.0			6.0 7.0 8.0			6.0 7.0 8.0			6.0 7.0 8.0			6.0 7.0 8.0			6.0 7.0 8.0			6.0 7.0 8.0			6.0 7.0 8.0			6.0 7.0 8.0			6.0 7.0 8.0					
在庫材種			在庫材種			在庫材種			在庫材種			在庫材種			在庫材種			在庫材種			在庫材種			在庫材種			在庫材種			在庫材種			在庫材種		
AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U T2500A H10			AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U T2500A H10			AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U T2500A H10			AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U T2500A H10			AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U T2500A H10			AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U T2500A H10			AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U T2500A H10			AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U T2500A H10			AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U T2500A H10			AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U T2500A H10			AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U T2500A H10					
*GNDIS型用のみ			*GNDIS型用のみ			*GNDIS型用のみ			*GNDIS型用のみ			*GNDIS型用のみ			*GNDIS型用のみ			*GNDIS型用のみ			*GNDIS型用のみ			*GNDIS型用のみ			*GNDIS型用のみ			*GNDIS型用のみ					

*:GNDIS型用のみ

*:GNDIS型用のみ

前切れ刃角5°

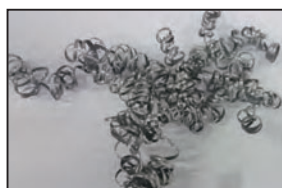
前切れ刃角10°/15°

切りくず処理改善

溝入れ加工



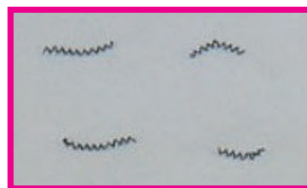
GND型 (GG型ブレード)



従来品

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

横送り加工



GND型 (ML型ブレード)



従来品

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

突切り加工



GND型 (CG型ブレード)



他社品

被削材: SUS316(φ30mm)
ホルダ: GNDL R2525M-220 インサート: GCM R2002-CG-05
切削条件: vc=100m/min f=0.15mm/rev Wet

倣い加工



GND型 (RG型ブレード)



従来品

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

使用实例

GNDIS型ホルダ用インサートはAC520UとAC1030Uのみ在庫。

外径加工用（小型旋盤用）

SumiSmall

横送り・倣い（突切り）

溝入れ・突切り（横送り）

GNDM型
ストレート型



シャンクサイズ(高×幅)
16×16mm
20×12mm

P18

対応刃幅 (mm)

1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

適用ブレード
MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

GNDM-J型
ストレート型



内部給油式

シャンクサイズ(高×幅)
16×16mm
20×12mm

P20

対応刃幅 (mm)

1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

適用ブレード
MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

GNDL型
ストレート型



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

P18

対応刃幅 (mm)

1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

適用ブレード
MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

GNDL-J型
ストレート型



内部給油式

シャンクサイズ(高×幅)
12×12mm
16×16mm
20×12mm

P20

対応刃幅 (mm)

1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

適用ブレード
MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

外径加工用 小型旋盤用 シリーズ

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

タイプ	シャンクサイズ (mm)		刃幅 (mm)								形式名	最大溝深さ (mm)						掲載 頁	適用チップブレードカ														
	高さH	幅B	1.25	1.5	2	3	4	5	6	7		8	5	10	15	20	25		30	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA				
小型旋盤用	10	10	1.25	1.5								GNDL		10						P18													
					2											10						P18		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
						3										10						P18	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	12	12	1.25	1.5									GNDL		12						P18												
					2											12.5						P18		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
					2									GNDL-J		12.5						P20		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
						3										12.5						P18	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
							3							GNDL-J		12.5						P20	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	16	16	1.25										GNDM		8						P18												
			1.25	1.5										GNDL		12.5						P18											
				1.5											GNDM		10						P18										
					2									GNDM			12						P18		○	○	○	○	○	○	○	○	○
					2										GNDM-J		12						P20		○	○	○	○	○	○	○	○	○
					2									GNDL			16						P18		○	○	○	○	○	○	○	○	○
					2										GNDL-J		16						P20		○	○	○	○	○	○	○	○	○
						3								GNDM			12						P18	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
						3									GNDM-J		12						P20	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
						3								GNDL			16						P18	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
						3									GNDL-J		16						P20	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			20	12			2									GNDM		17						P18		○	○	○	○	○	○	○	○
					2								GNDM-J		17							P20		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
					2										GNDL		21						P18		○	○	○	○	○	○	○	○	○
					2									GNDL-J			21						P20		○	○	○	○	○	○	○	○	○
					3								GNDM			17						P18	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
					3									GNDM-J		17						P20	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
					3								GNDL			21						P18	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
					3									GNDL-J		21						P20	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

■:在庫

◎:最適 ○:適用可

外径加工用（ストレート型 溝深さ ～25mm）

外径加工用
(ストレート型 溝深さ ～32mm)

横送り・倣い（突切り）

溝入れ・突切り（横送り）

溝入れ・突切り（横送り）



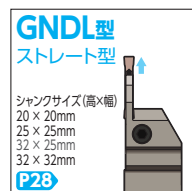
対応刃幅 (mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0
適用ブレード		
MG	ML	GG
GL	GF	CG
CF	RG	RN
GA		



対応刃幅 (mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0
適用ブレード		
MG	ML	GG
GL	GF	CG
CF	RG	RN
GA		



対応刃幅 (mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0
適用ブレード		
MG	ML	GG
GL	GF	CG
CF	RG	RN
GA		



対応刃幅 (mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0
適用ブレード		
MG	ML	GG
GL	GF	CG
CF	RG	RN
GA		



対応刃幅 (mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0
適用ブレード		
MG	ML	GG
GL	GF	CG
CF	RG	RN
GA		



対応刃幅 (mm)		
2.0	3.0	4.0
5.0	6.0	
適用ブレード		
ML	GF	RN

インサートは専用となります。

外径加工用 ストレート型 シリーズ
(溝深さ ～25mm)

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

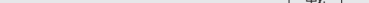
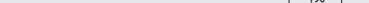
タイプ	シャンクサイズ (mm)	刃幅 (mm)								形式名	最大溝深さ (mm)						掲載 頁	適用チップブレード											
		高さH: 幅B	1.25	1.5	2	3	4	5	6		7	8	5	10	15	20		25	30	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
ストレート型	20	20	1.25	1.5								GNDM		10				P24					◎						
			1.25	1.5									GNDL		16				P28					◎					
				2									GNDS		6				P22		◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
				2									GNDM		10				P24		◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
				2									GNDM-J		10				P26		◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
				2									GNDL		20				P28		◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
				2									GNDL-J		20				P30		◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
		25		3									GNDS		6				P22	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
				3									GNDM		12				P24	◎	◎	◎		◎	◎	◎		◎	◎
				3									GNDM-J		12				P26	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
				3									GNDL		20				P28	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
				3									GNDL-J		20				P30	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
			25	25		4								GNDS		10				P22	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎
		4										GNDM		18				P24	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎	
		4										GNDM-J		18				P26	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎	
		4										GNDL		25				P28	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎	
		4										GNDL-J		25				P30	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎	
		5			6							GNDS		10				P22	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎	
	32			5	6							GNDM		18				P24	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎
				5	6							GNDM-J		18				P26	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎
				5	6							GNDL		25				P28	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎
				5	6							GNDL-J		25				P30	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎
				7	8							GNDM		18				P24	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎	
				7	8							GNDL		25				P28	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎	
	32	25		3								GNDM		12				P24	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎	
			3								GNDL		20				P28	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎		
			4								GNDM		18				P24	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎	
			4								GNDL		25				P28	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎	◎	
32				5	6							GNDM		18				P24	◎	◎	◎	◎					◎	◎	◎
				5	6							GNDL		25				P28	◎	◎	◎	◎					◎	◎	◎
			7	8							GNDM		18				P24	◎	◎	◎	◎					◎	◎	◎	
			7	8							GNDL		25				P28	◎	◎	◎	◎					◎	◎	◎	

◎:在庫 ※:受注生産品 (シャンクサイズ (高さ×幅) 32×25mm)

◎:最適 ○:適用可

外径加工用 ストレート型 シリーズ
(溝深さ ～32mm)

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

タイプ	シャンクサイズ (mm)	刃幅 (mm)					形式名	最大溝深さ (mm)							掲載 頁	適用チップブレード (GNDXL型専用)		
		高さH: 幅B	2	3	4	5		6	5	10	15	20	25	30		35	ML	GF
ストレート型	20 : 20	2					GNDXL								P32	○	◎	○
	25 : 25		3	4	5	6									P32	○	◎	○

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

外径加工用 (L型)

横送り・倣い (突切り)

溝入れ・突切り (横送り)

GNDMS型
L型



シャンクサイズ (高×幅)
20 × 20mm
25 × 25mm
P24

対応刃幅 (mm)

1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

適用ブレード
MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

GNDLS型
L型



シャンクサイズ (高×幅)
20 × 20mm
25 × 25mm
P28

対応刃幅 (mm)

1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

適用ブレード
MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

外径加工用 L型 シリーズ

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

タイプ	シャンクサイズ (mm)		刃幅(mm)								形式名	最大溝深さ(mm)						掲載 頁	適用チップブレードカ											
	高さH	幅B	1.25	1.5	2	3	4	5	6	7		8	5	10	15	20	25		30	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA	
L型	20	20			2										16			P28		○	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎	
						3									10			P24	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎	
						3										16			P28	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
							4								12			P24	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎	
								5							12			P24	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎	
																		P24	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎	
	25	25			2										18			P28		○	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎	
						3									12			P24	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎	
						3										18			P28	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
							4								14			P24	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎	
							4									23			P28	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎
								5	6						14			P24	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎	
								5	6							23			P28	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎

在庫

◎:最適 ○:適用可

外径加工用 (スミポリゴン カセット)

溝入れ・突切り・横送り・倣い

GNDCM型
カセット



適用ホルダ
スミポリゴン
GND00 (ストレート)
GND90 (L型)
P44

対応刃幅 (mm)

1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

適用ブレード
MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

スミポリゴン カセット シリーズ

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

タイプ	適用 スミポリゴン ホルダ	刃幅 (mm)								形式名	最大溝深さ (mm)						掲載 頁	適用チップブレード									
		1.25	1.5	2	3	4	5	6	7	8	5	10	15	20	25	30		MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
カセット	GND00 (ストレート) GND90 (L型)			2									12				P44										
					3							12					P44										
						4						18					P44										
							5	6				18					P44										

■:在庫

◎:最適 ○:適用可



ぬすみ加工用

ぬすみ

GNDN型
ストレート型

シャンクサイズ(高×幅)
20×20mm
25×25mm

P34

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

適用ブレード
MG ML GG GL GF CF RG RN GA



端面加工用

溝入れ・横送り・微い

GNDF型
ストレート型

シャンクサイズ(高×幅)
20mm×20mm
25mm×25mm

P36

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

適用ブレード
MG ML GG GL GF CF RG RN GA

GNDFS型
L型

シャンクサイズ(高×幅)
25mm×25mm
32mm×32mm

P38

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

適用ブレード
MG ML GG GL GF CF RG RN GA

ぬすみ加工用 シリーズ

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

タイプ	シャンクサイズ (mm) 高さH: 幅B	刃幅(mm)						形式名	最大溝深さ(mm) 5 10 15 20 25 30	最小加工径(mm)	掲載 頁	適用チップブレード									
		2	3	4	5	6						MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
ストレート型	20 25	20	20					GNDN	1.5	φ20	P34										◎
		20	25						2.0	φ20	P34										◎
		25	25						3.0	φ30	P34										◎
		25	25						3.5	φ30	P34										◎
		25	25						4.0	φ30	P34										◎

:在庫

◎:最適

端面加工用 ストレート/L型 シリーズ

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

タイプ	シャンクサイズ (mm) 高さH: 幅B	刃幅(mm)								形式名	最大溝深さ(mm) 5 10 15 20 25 30	加工径(mm) 50 100 150 200 250 300 1,000	掲載 頁	適用チップブレード									
		3	4	5	6	7	8							MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
ストレート型	20 25	3						GNDF	12	φ35	φ45	P36	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		3							12	φ40	φ55	P36	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		3							18	φ50	φ70	P36	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		3							18	φ65	φ100	P36	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		3							18	φ90	φ150	P36	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		3							18	φ140	φ200	P36	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		3						GNDF	18	φ180	φ300	P36	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		4							23	φ40	φ55	P36	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		4							23	φ50	φ70	P36	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		4							23	φ65	φ90	P36	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		4							23	φ85	φ130	P36	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		4							23	φ125	φ200	P36	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		4						GNDF	23	φ180	φ300	P36	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		5							23	φ280	φ1,000	P36	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		5							23	φ50	φ70	P36	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		5							23	φ65	φ90	P36	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		5							23	φ85	φ130	P36	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		5							23	φ125	φ200	P36	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		5						GNDF	23	φ180	φ300	P36	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		6							23	φ50	φ75	P36	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		6							23	φ70	φ110	P36	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		6							23	φ100	φ200	P36	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		6							23	φ180	φ300	P36	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		6							23	φ280	φ1,000	P36	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
L型	20 25	6						GNDFS	20	φ70	φ100	P38	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		6							20	φ100	φ200	P38	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		6							20	φ180	φ300	P38	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		6							20	φ280	φ1,000	P38	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		6							20	φ450		P38	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		6							20														
		8						GNDFS	20	φ70	φ100	P38	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		8							20	φ100	φ200	P38	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		8							20	φ180	φ300	P38	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		8							20	φ280	φ1,000	P38	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		8							20	φ450		P38	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎
		8							20														

:在庫

:受注生産品

◎:最適

ガイド

外径

端面

内径

ぬすみ

スピリコン

お見積りシート

使用実例

ガイド
外径
端面
内径
めすみ
スピリゴン
お見積りシート
使用実例

内径加工用 (加工径 $\phi 14\text{mm}\sim$)
溝入れ・横送り・倣い

GNDIS型
ストレート型

シャンク径
 $\phi 12\text{mm}$
 $\phi 16\text{mm}$
 $\phi 20\text{mm}$

P40

対応刃幅 (mm)

1.5	2.0	3.0
-----	-----	-----

適用ブレード
ML GF

インサートは専用品となります。

内径加工用 (加工径 $\phi 32\text{mm}\sim$)
溝入れ・横送り・倣い

GNDI型
ストレート型

シャンク径
 $\phi 25\text{mm}$
 $\phi 32\text{mm}$
 $\phi 40\text{mm}$

P42

対応刃幅 (mm)

1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

適用ブレード
MG ML GG GL GF RG CF RG RN GA

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

ML:多機能・低送りタイプ GF:溝入れ・低抵抗タイプ

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

注: GNDIS型には専用のGXMインサートのみご使用いただけます。

◎:最適

内径加工用 シリーズ
(加工径 $\phi 32\text{mm}\sim$)

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

タイプ	シャンクサイズ DCON (mm)	刃幅(mm)					形式名	最大溝深さ(mm)						最小加工径(mm)	掲載 頁	適用チップブレード											
		2	3	4	5	6		5	10	15	20	25	30			MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA		
ストレート型	φ25	2					GNDI	 6						φ32	P42												
			3	4	5			 6						φ32	P42												
	φ32	2					GNDI	 6						φ32	P42												
			3	4	5			 10						φ40	P42												
	φ40		3	4	5	6	GNDI	 11						φ50	P42												

注: 在庫

◎:最適 ○:適用可

刃幅 (mm)	推奨切削条件		コーナー半径 (mm)	適用インサート
	溝入れ・突切り (ぬすみ)	横送り		
1.25	チップブレイカ GF 0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 送り量 f (mm/rev)	—	0.05	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
1.5	チップブレイカ GF 0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 送り量 f (mm/rev)	—	0.05	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
2.0	チップブレイカ ML GG GL GF CG CF RG RN GA 0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 送り量 f (mm/rev)	切込み ap (mm) 4.0 3.0 2.0 1.0 0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 0.7 送り量 f (mm/rev)	0.03	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			1.0	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
3.0	チップブレイカ MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA 0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 送り量 f (mm/rev)	切込み ap (mm) 4.0 3.0 2.0 1.0 0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 0.7 送り量 f (mm/rev)	0.03	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			1.5	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
4.0	チップブレイカ MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA 0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 送り量 f (mm/rev)	切込み ap (mm) 4.0 3.0 2.0 1.0 0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 0.7 送り量 f (mm/rev)	0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.8	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			2.0	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
5.0	チップブレイカ MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA 0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 送り量 f (mm/rev)	切込み ap (mm) 4.0 3.0 2.0 1.0 0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 0.7 送り量 f (mm/rev)	0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.8	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			2.5	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
6.0	チップブレイカ MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA 0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 送り量 f (mm/rev)	切込み ap (mm) 4.0 3.0 2.0 1.0 0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 0.7 送り量 f (mm/rev)	0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.8	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			3.0	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
7.0	チップブレイカ MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA 0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 送り量 f (mm/rev)	切込み ap (mm) 4.0 3.0 2.0 1.0 0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 0.7 送り量 f (mm/rev)	0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.8	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			3.5	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
8.0	チップブレイカ MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA 0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 送り量 f (mm/rev)	切込み ap (mm) 4.0 3.0 2.0 1.0 0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 0.7 送り量 f (mm/rev)	0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.8	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			4.0	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

端面溝入れ加工時には推奨切削条件の下限側の条件で、切りくずが伸びるように加工してください。

突切り加工時は、被削材中心付近で送り量を30%~50%程度に下げてください。

内径加工時は(特に加工径が小さい場合)切りくず排出スペースが小さくなる為、ML型/GL型/GF型ブレイカを推奨します。

RG型ブレイカをGND型ホルダで端面加工に使用する場合、R溝加工など一部の加工ではインサートとホルダに追加加工が必要になります。

GNDXL型ホルダは送り量を80%以下でご使用ください。

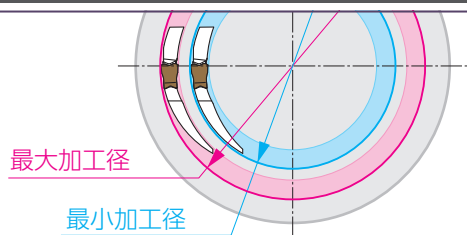
■ 推奨切削条件

GNDIS型の推奨切削条件 **P41**

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

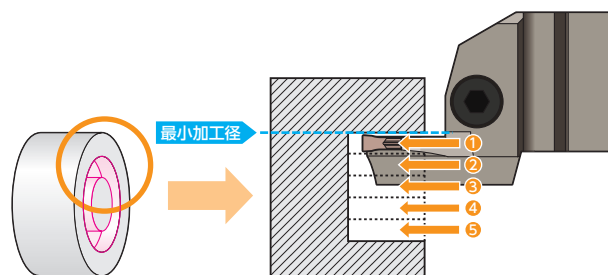
端面加工のポイント

ホルダ選択



- ・ホルダは最初に加工する溝の外径が当該ホルダの**最大・最小**加工径に入るよう選択してください。
- ・加工開始点が有効加工径内に入っていれば2パス目以降は加工径の制約がありません。
- ・ブレーカは推奨切削条件の下限側を選択し、**切りくずを伸ばして排出**してください。(端面溝入れ加工の場合、**切りくずを分断すると切りくずが溝内に詰まりやすくなりトラブルの原因となります。**)
- ・切りくずを分断する際は、ステップ送りで加工してください。

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

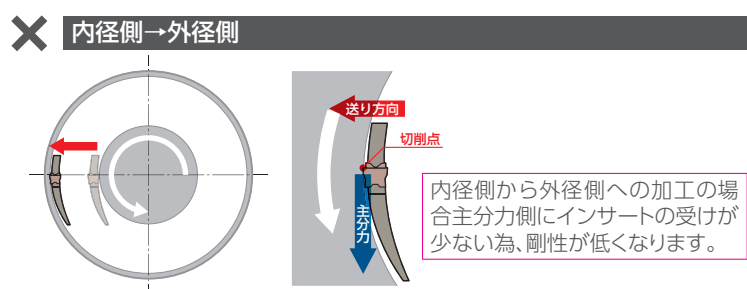
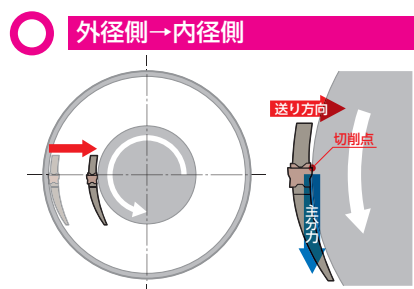


- ・突き加工による溝広げ加工時に最初の溝が有効加工径内に入っていれば、2パス目以降は加工径の制約がありません。

横送り加工時の注意点

推奨ブレーカ **MG ML RN**

ホルダ剛性の面から外径側から内径側の方向に加工することを推奨します。



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

内径加工のポイント

内径加工時の注意点

推奨ブレーカ **ML GL GF**

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



GCMN3004-MG



GCMN3002-ML



GCMN3002-GG



GCMN3002-GL

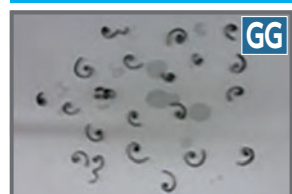
被削材：SCM415 下穴径：φ25mm ホルダ：GNDI R2532-T306 インサート：GCM N3000-〇〇〇
 切削条件：vc=100m/min f=0.1mm/rev ap=3.0mm Wet

内径加工時



GCMN3002-GG

外径加工時



⚠ 同切削条件でも、内径加工と外径加工では、切りくず形状が異なります。

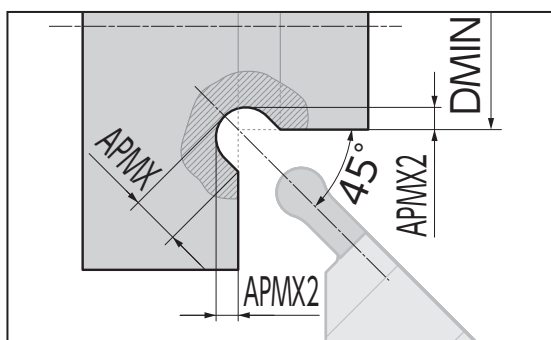
被削材：SCM415
 ホルダ：GNDL R2525M-320 インサート：GCM N3002-GG
 切削条件：vc=100m/min f=0.10mm/rev ap=5.0mm Wet

めすみ加工のポイント

めすみ加工時の注意点

推奨ブレーカ **RN**

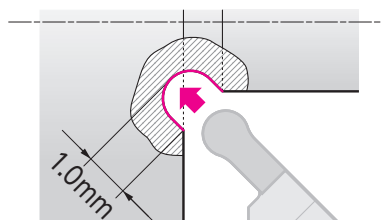
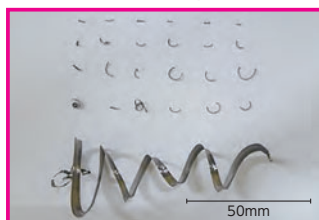
被削材からめすみ深さまでの距離



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

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

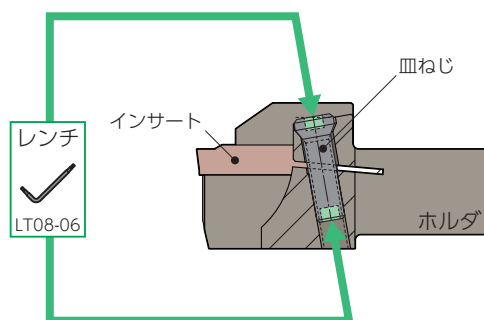
切りくず形状



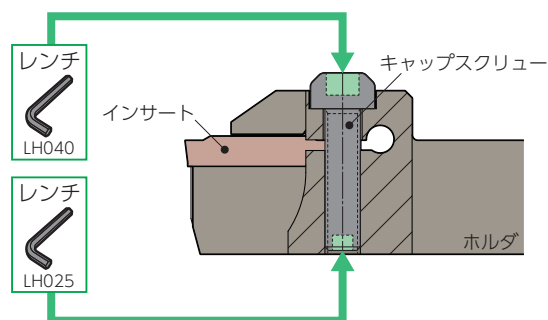
被削材 : SCM435 溝幅 : 3.0mm
ホルダ : GNDN R2020K-320-020
インサート : GCMN3015-RN
切削条件 : $vc=100\text{m/min}$ $f=0.1\text{mm/rev}$
めすみ深さ=1.0mm Wet

小型旋盤用 内部給油式ホルダのポイント

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



12mm角ホルダ: **GNDL R/L1212JX-000.OJ**

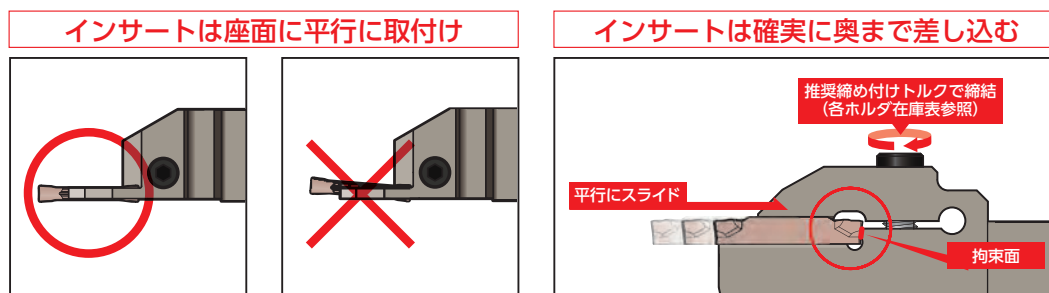


16mm角ホルダ: **GNDM R/L1616JX-000J**
GNDL R/L1616JX-000J

SEC-溝入れバイト GND型 使用上の注意点

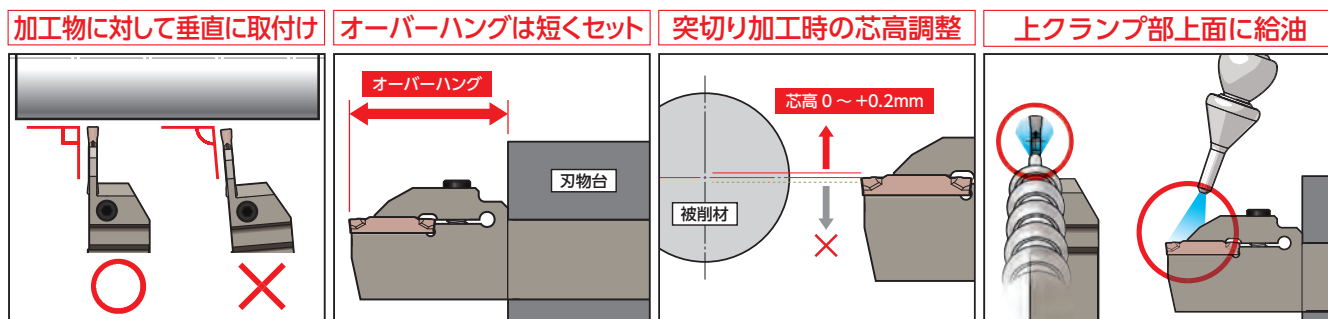
■ インサート取付け時の注意点

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

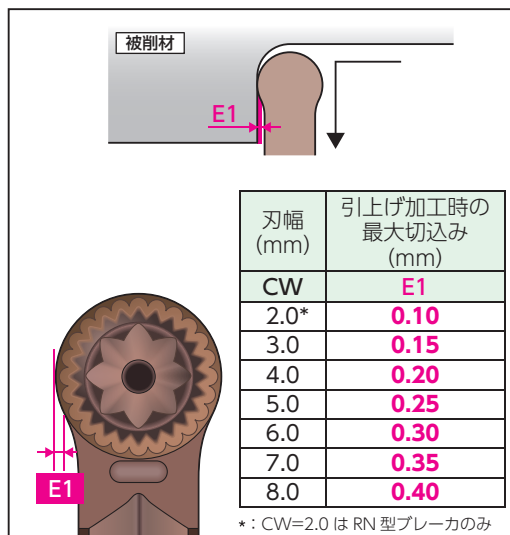


■ ホルダセット時の注意点

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

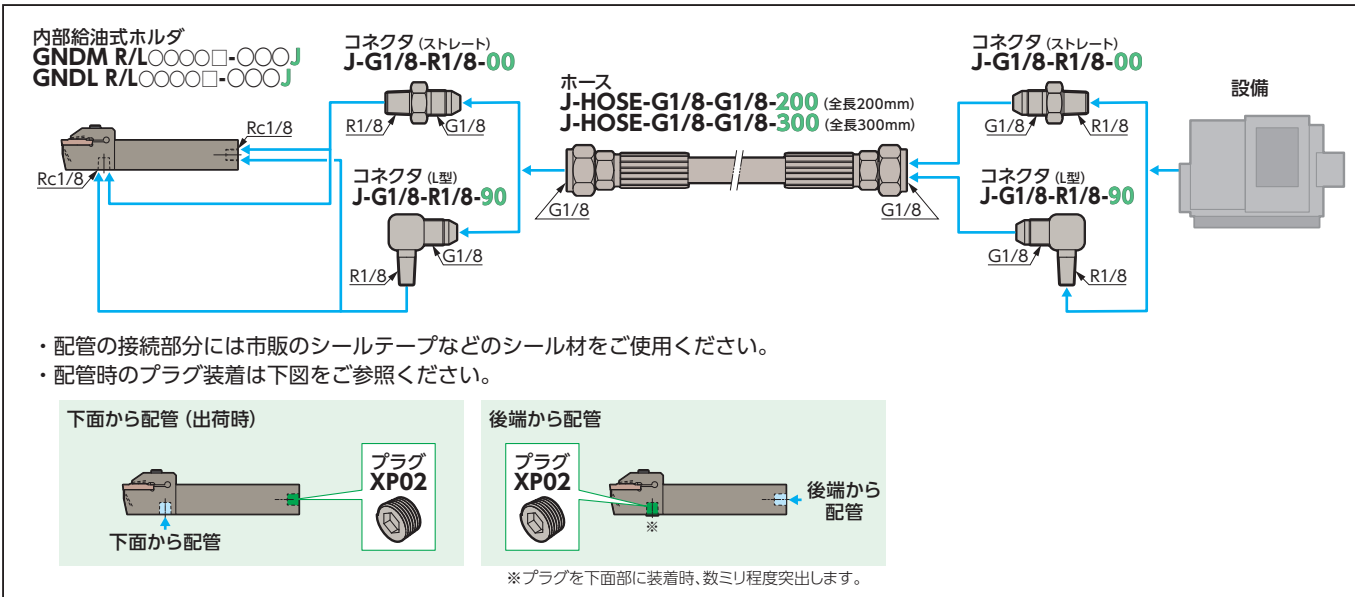


■ RG型/RN型ブレーカの引上げ加工時の切込み

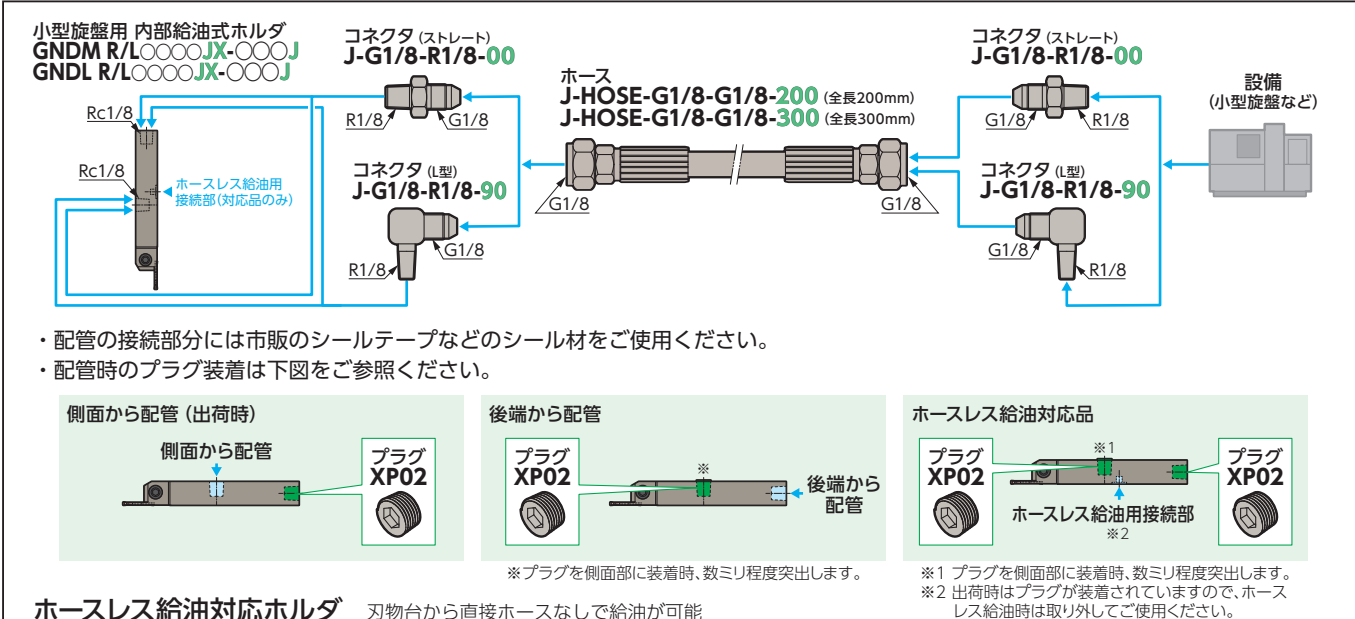


SEC-溝入れバイト GND型 使用上の注意点

■ ホースとコネクタの配管方法

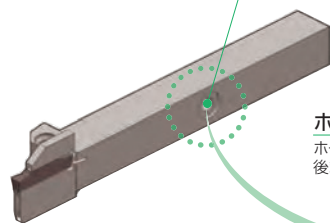


■ ホースとコネクタの配管方法 (小型旋盤用)



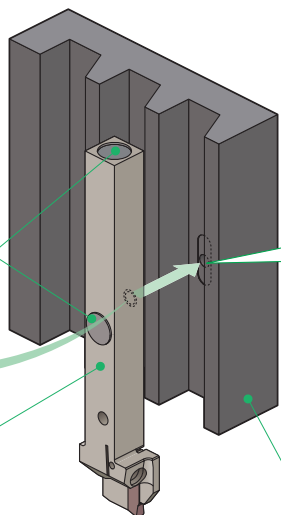
ホースレス給油対応ホルダ 刃物台から直接ホースなしで給油が可能

ホースレス給油用接続部
ホースレス給油時はプラグを取り外してください。

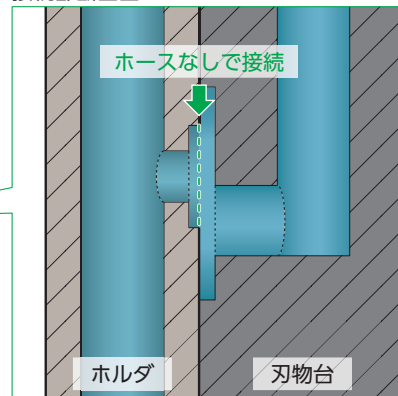


ホース用接続部
ホースレス給油時は側面・後端にプラグ (XP02) を装着

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



接続部断面図

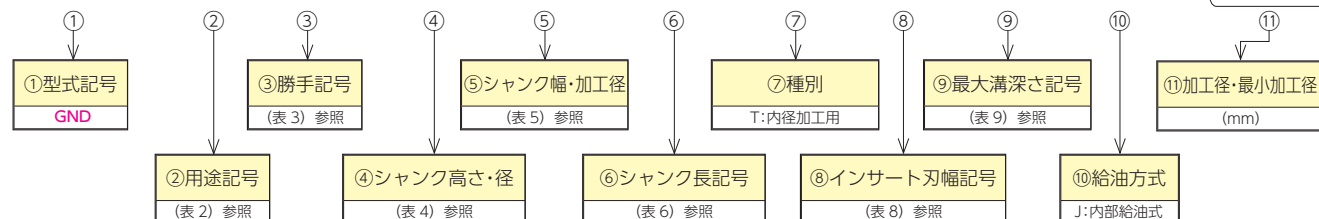


ホースレス給油対応刃物台

■ 型番の呼び方

ホルダ

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



(表2)

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

スミポリゴンカセットはP44をご参照ください。

(表3)

③勝手記号	
記号	勝手
R	右勝手
L	左勝手

(表4)

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

(表5)

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

(表6)

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

(表8)

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

※GNDIS型を除く。

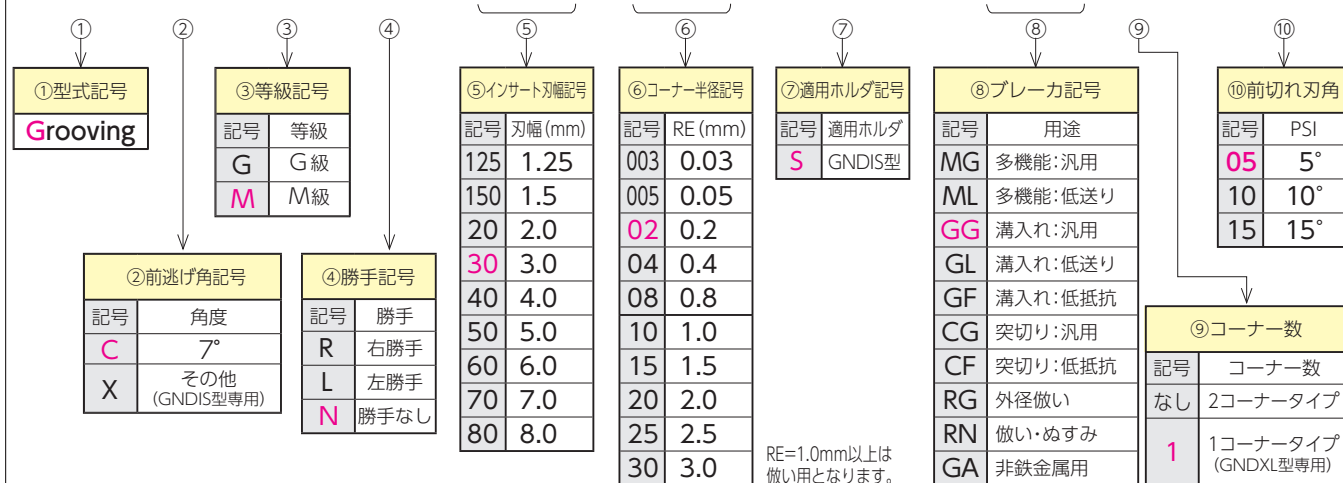
(表9)

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

※GNDN型/GNDIS型を除く。

■ インサート

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



■ 工具選択時の注意事項

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

MEMO

A large rectangular area filled with a uniform grid of small dotted lines, intended for handwritten notes or calculations.

ガイド

外径

端面

内径

ぬすみ

スミポリゴン

お見積りシート

使用実例



※横送り（溝上げ）加工時は多機能・
倣い加工用インサートをご使用ください。

外径多機能 小型旋盤用
（溝入れ・横送り・倣い用）
クランプオン

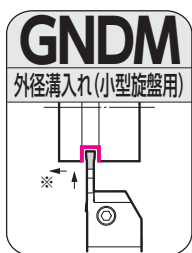


Fig 1

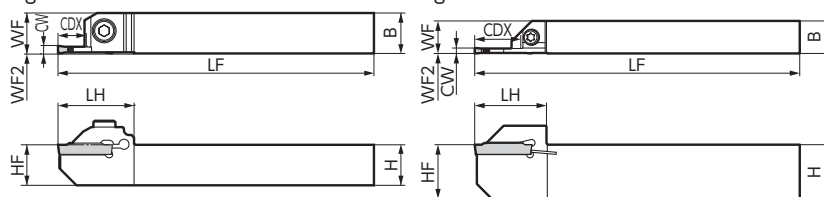
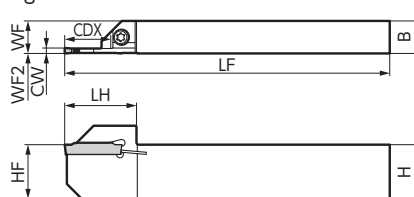


Fig 2



本図は右勝手(R)を示す。

Sumi Small

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 距離 WF	刃先 高さ HF	頭部 LH	オフ セット WF2	刃幅 CW	最大 溝深さ CDX	最大 突切り 径	適用インサート	Fig	キャップ スクリュー		レンチ
	R	L													BFTX0414	Nm	
GNDM R/L1616JX-1.2508	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	1.25	8.0	16	GCM N125005-GF	1	BX0515	4.0	LT15-10 LH040
R/L1616JX-1.510	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	1.50	10.0	20	GCM N150005-GF	1			
R/L1616JX-212	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	2.00	12.0	24	GC □ □2000-□ □	1			
R/L1616JX-312	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	3.00	12.0	24	GC □ □3000-□ □	1	BFTX0414	3.0	LT15-10
GNDM R/L2012JX-217	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	2.00	17.0	34	GC □ □2000-□ □	2			
R/L2012JX-317	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	3.00	17.0	34	GC □ □3000-□ □	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、P19をご参照ください。
最大溝深さCDXは溝入れ加工時の数値です。横送り・倣い加工時の最大切込みはP11をご参照ください。



外径溝入れ・突切り 小型旋盤用
クランプオン

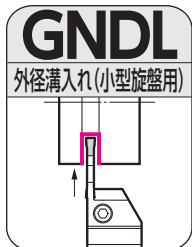


Fig 1

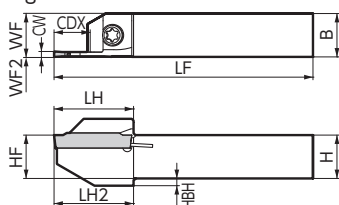


Fig 2

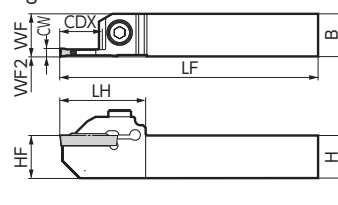
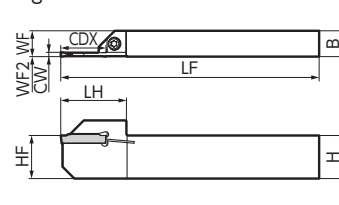


Fig 3



本図は右勝手(R)を示す。

Sumi Small

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 距離 WF	刃先 高さ HF	段差 HBH	頭部 LH	頭部 LH2	オフ セット WF2	刃幅 CW	最大 溝深さ CDX	最大 突切り 径	適用インサート	Fig	皿ねじ/ キャップ スクリュー		レンチ
	R	L															BFTX0412N BFTX0414	Nm	
GNDL R/L1010JX-1.2510	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	18	18.3	0	1.25	10.0	20	GCM N125005-GF	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
R/L1010JX-1.510	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	18	18.3	0	1.50	10.0	20	GCM N150005-GF	1			
R/L1010JX-210	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	22	22.3	0	2.00	10.0	20	GC □ □2000-□ □	1			
R/L1010JX-310	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	22	22.3	0	3.00	10.0	20	GC □ □3000-□ □	1			
GNDL R/L1212JX-1.2512	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	19	19.3	0	1.25	12.0	24	GCM N125005-GF	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
R/L1212JX-1.512	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	19	19.3	0	1.50	12.0	24	GCM N150005-GF	1			
R/L1212JX-212.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22	22.3	0	2.00	12.5	25	GC □ □2000-□ □	1			
R/L1212JX-312.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22	22.3	0	3.00	12.5	25	GC □ □3000-□ □	1			
GNDL R/L1616JX-1.2512.5	●	●	16	16	120	(16)	16	—	28	—	0	1.25	12.5	20	GCM N125005-GF	2	BX0515	4.0	LH040
R/L1616JX-1.512.5	●	●	16	16	120	(16)	16	—	28	—	0	1.50	12.5	25	GCM N150005-GF	2			
R/L1616JX-216	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32	—	0	2.00	16.0	32	GC □ □2000-□ □	2			
R/L1616JX-316	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32	—	0	3.00	16.0	32	GC □ □3000-□ □	2			
GNDL R/L2012JX-221	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	2.00	21.0	42	GC □ □2000-□ □	3	BFTX0414	3.0	LT15-10
R/L2012JX-321	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	3.00	21.0	42	GC □ □3000-□ □	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、P19をご参照ください。
最大溝深さCDXは溝入れ加工時の数値です。横送り・倣い加工時の最大切込みはP11をご参照ください。

●印：標準在庫品 推奨締付けトルク (N・m)

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

(■ コーティング / ■ サーメット / ■ 超硬合金)

Fig 1

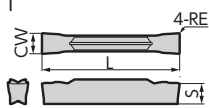


Fig 2 (本図は右勝手(R)を示す。)

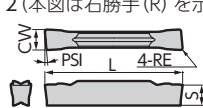


Fig 3

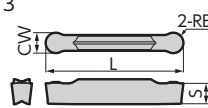
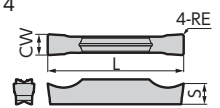


Fig 4



溝入れ・横送り

寸法(mm)

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

溝入れ・突切り

寸法(mm)

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

突切り (勝手あり)

寸法(mm)

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

GCM R:右勝手 GCM L:左勝手

外径倣い・外径 R 溝

寸法(mm)

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

倣い・R 溝・めすみ

寸法(mm)

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

非鉄金属用

寸法(mm)

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

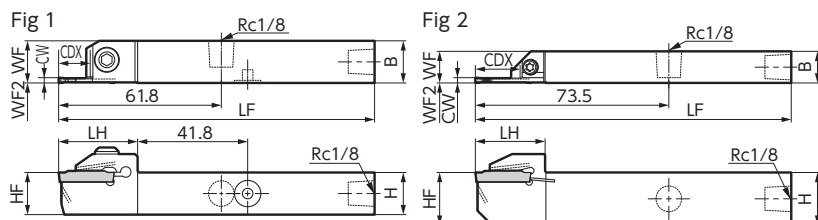
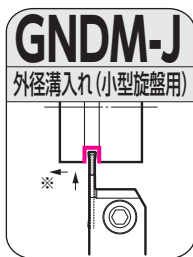
型番末尾記号 (チップブレード)

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

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

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

●印: 標準在庫品 無印: 受注生産品 一印: 製作いたしません



Sumi Small

本図は右勝手(R)を示す。

※横送り(溝広げ)加工時は多機能・
微い加工用インサートを使用ください。

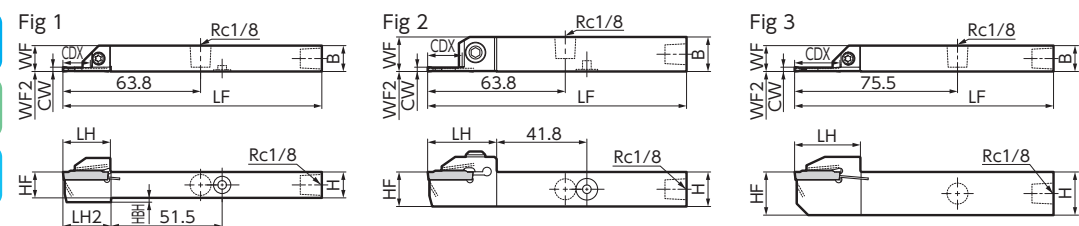
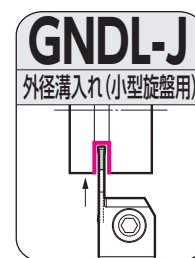
■ ホルダ

寸法 (mm)														CP-M5-20-1			LH040		
型 番	在庫		高さ	幅	全長	刃先 距離	刃先 高さ	頭部	オフ セット	刃幅	最大 溝深さ	最大 突切り 径	適用インサート	Fig	皿ねじ/ キャップ スクリュー		プラグ	上面用 レンチ	下面用 レンチ
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	WF2	CW	CDX								
GNDM R/L1616JX-212J	●	●	16	16	120	(16)	16	30.0	0	2.0	12.0	24	GC□□2000-□□	1	CP-M5-20-1	5.0	XP02	LH040	LH025
R/L1616JX-312J	●	●	16	16	120	(16)	16	30.0	0	3.0	12.0	24	GC□□3000-□□						
GNDM R/L2012JX-217J	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	2.0	17.0	34	GC□□2000-□□	2	BFTX0414	3.0	XP02	LT15-10	—
R/L2012JX-317J	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	3.0	17.0	34	GC□□3000-□□						

インサートとホルダの刃幅 CW は同一の組合わせでご利用ください。適用可能なインサートは、P21 をご参照ください。
最大溝深さ CDX は溝入れ加工時の数値です。横送り・微い加工時の最大切込みは P11 をご参照ください。

■ 部品

BFTX0414	CP-M5-20-1	LT15-10	LH040	
皿ねじ/ キャップ スクリュー	プラグ	上面用 レンチ	下面用 レンチ	



本図は右勝手(R)を示す。

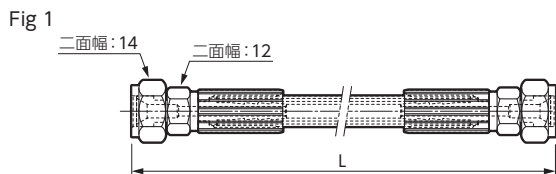
■ ホルダ

型番	在庫		高さ	幅	全長	刃先 距離	刃先 高さ	段差	頭部	頭部	オフ セット	刃幅	最大 溝深さ	最大 突切り 径	適用インサート	Fig	皿ねじ/ キャップ スクリュー	N・m	プラグ	上面用 レンチ	下面用 レンチ
	R	L	H	B	LF	WF	HF	HBH	LH	LH2	WF2	CW	CDX								
GNDL R/L1212JX-212.5J	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22.0	22.3	0	2.0	12.5	25	GC □ 2000-□□	1	BFTX0415T8R	1.5	XP02	LT08-06	←
R/L1212JX-312.5J	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22.0	22.3	0	3.0	12.5	25	GC □ 3000-□□						
GNDL R/L1616JX-216J	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32.0	—	0	2.0	16.0	32	GC □ 2000-□□	2	CP-M5-20-1	5.0	XP02	LH040	LH025
R/L1616JX-316J	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32.0	—	0	3.0	16.0	32	GC □ 3000-□□						
GNDL R/L2012JX-221J	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	2.0	21.0	42	GC □ 2000-□□	3	BFTX0414	3.0	XP02	LT15-10	—
R/L2012JX-321J	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	3.0	21.0	42	GC □ 3000-□□						

インサートとホルダの刃幅 CW は同一の組合わせでご利用ください。適用可能なインサートは、P21 をご参照ください。
最大溝深さ CDX は溝入れ加工時の数値です。横送り・微い加工時の最大切込みは P11 をご参照ください。

■ 部品

BFTX0415T8R BFTX0414	CP-M5-20-1	LT08-06 LT15-10	LH040	
皿ねじ/ キャップ スクリュー	プラグ	上面用 レンチ	下面用 レンチ	

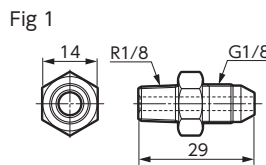


部品 (ホース)

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

ホースは別売りです。

ホースとコネクタの配管方法 P15



部品 (コネクタ)

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

コネクタは別売りです。

ホースとコネクタの配管方法 P15

●印: 標準在庫品 (N・m) 推奨締め付けトルク (N・m)

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

Fig 1

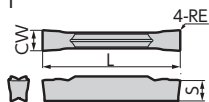


Fig 2 (本図は右勝手(R)を示す。)

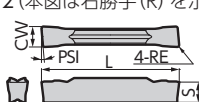


Fig 3

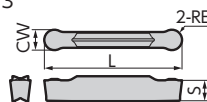
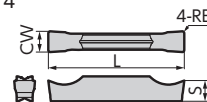


Fig 4



溝入れ・横送り

寸法(mm)

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

溝入れ・突切り

寸法(mm)

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

突切り (勝手あり)

寸法(mm)

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

GCM R:右勝手 GCM L:左勝手

外径倣い・外径 R 溝

寸法(mm)

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

倣い・R 溝・ぬすみ

寸法(mm)

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

非鉄金属用

寸法(mm)

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

型番末尾記号 (チップブレード)

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

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

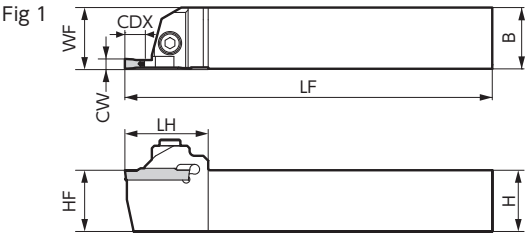
インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご利用ください。 GNDXL型/GNDIS型ホルダでは使用できません。

●印: 標準在庫品 無印: 受注生産品 一印: 製作いたしません



※横送り（溝広げ）加工時は多機能・
倣い加工用インサートをご使用ください。

外径多機能 浅溝用
（溝入れ・横送り・倣い用）
クランプオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	在庫		高さ	幅	全長	刃先距離	刃先高さ	頭部	刃幅	最大溝深さ	最大突切り径	適用インサート	Fig	キャップ スクリュー		レンチ
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW	CDX						
GND R/L2020K-206	●	●	20	20	125	20	20	30	2.0	6	12	GC □ 20〇〇-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-306	●	●	20	20	125	20	20	30	3.0	6	12	GC □ 30〇〇-□□	1			
R/L2020K-410	●	●	20	20	125	20	20	34	4.0	10	20	GC □ 40〇〇-□□	1			
R/L2020K-510	●	●	20	20	125	20	20	34	5.0	10	20	GC □ N50〇〇-□□	1			
R/L2020K-610	●	●	20	20	125	20	20	34	6.0	10	20	GC □ N60〇〇-□□	1			
GND R/L2525M-206	●	●	25	25	150	25	25	30	2.0	6	12	GC □ 20〇〇-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-306	●	●	25	25	150	25	25	30	3.0	6	12	GC □ 30〇〇-□□	1			
R/L2525M-410	●	●	25	25	150	25	25	34	4.0	10	20	GC □ 40〇〇-□□	1			
R/L2525M-510	●	●	25	25	150	25	25	34	5.0	10	20	GC □ N50〇〇-□□	1			
R/L2525M-610	●	●	25	25	150	25	25	34	6.0	10	20	GC □ N60〇〇-□□	1			

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。適用可能なインサートは、P23をご参照ください。
最大溝深さCDXは溝入れ加工時の数値です。横送り・倣い加工時の最大切込みはP11をご参照ください。

GNDS 型用インサート

(■ コーティング / ■ サーメット / ■ 超硬合金)

Fig 1

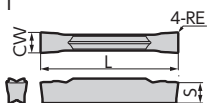


Fig 2 (本図は右勝手(R)を示す。)



Fig 3

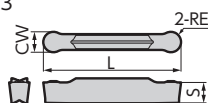
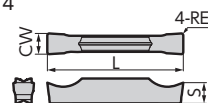


Fig 4



溝入れ・横送り

寸法(mm)

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

溝入れ・突切り

寸法(mm)

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

突切り(勝手あり)

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	PSI	刃幅 CW		コーナ半径	全長	厚さ	包装単位	Fig
											刃幅	公差					
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2	2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2	2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2	2
GCM R4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2	2
L4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2	2
GCM R20003-CF-10	—	—	—	—	—	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
L20003-CF-10	—	—	—	—	—	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
GCM R30003-CF-10	—	—	—	—	—	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
L30003-CF-10	—	—	—	—	—	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
GCM R20003-CF-15	—	—	—	—	—	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
L20003-CF-15	—	—	—	—	—	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
GCM R30003-CF-15	—	—	—	—	—	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
L30003-CF-15	—	—	—	—	—	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2

GCM R:右勝手 GCM L:左勝手

外径削い・外径 R 溝

寸法(mm)

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

削い・R 溝・めすみ

寸法(mm)

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



※横送り（溝広げ）加工時は多機能・
微い加工用インサートをご使用ください。

外径多機能
（溝入れ・横送り・微い用）
クランプオン

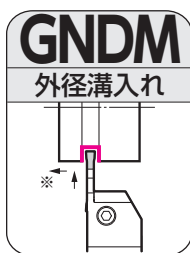
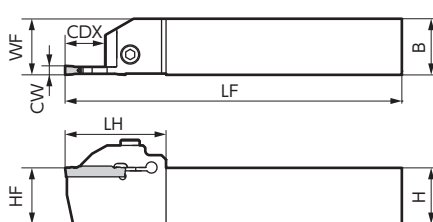


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

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

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。適用可能なインサートは、P25をご参照ください。
最大溝深さCDXは溝入れ加工時の数値です。横送り・微い加工時の最大切込みはP11をご参照ください。



※横送り（溝広げ）加工時は多機能・
微い加工用インサートをご使用ください。

外径L型（横向き）多機能
（溝入れ・横送り・微い用）
クランプオン

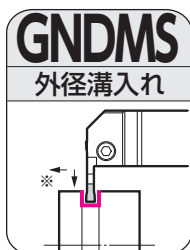
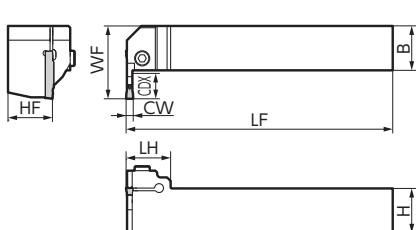


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 距離 WF	刃先 高さ HF	頭部 LH	刃幅 CW	最大 溝深さ CDX	適用インサート	Fig	キャップ スクリュー		レンチ
	R	L											BX0520	N-m	
GNDMS R/L2020K-310	●	●	20	20	125	32	20	25.0	3.0	10	GC □ 3000-□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-412	●	●	20	20	125	34	20	25.0	4.0	12	GC □ 4000-□	1			
R/L2020K-512	●	●	20	20	125	34	20	25.0	5.0	12	GC □ N5000-□	1			
GNDMS R/L2525M-312	●	●	25	25	150	39	25	25.0	3.0	12	GC □ 3000-□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-414	●	●	25	25	150	41	25	25.0	4.0	14	GC □ 4000-□	1			
R/L2525M-514	●	●	25	25	150	41	25	25.0	5.0	14	GC □ N5000-□	1			
R/L2525M-614	●	●	25	25	150	41	25	25.0	6.0	14	GC □ N6000-□	1			

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。適用可能なインサートは、P25をご参照ください。
最大溝深さCDXは溝入れ加工時の数値です。横送り・微い加工時の最大切込みはP11をご参照ください。

●印：標準在庫品 無印：受注生産品 推奨締付けトルク (N・m)



※横送り（溝広げ）加工時は多機能・
微い加工用インサートをご使用ください。

外径多機能
（溝入れ・横送り・微い用）内部給油式
クランプオン

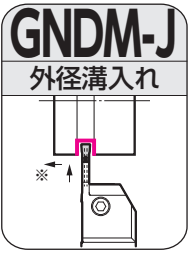
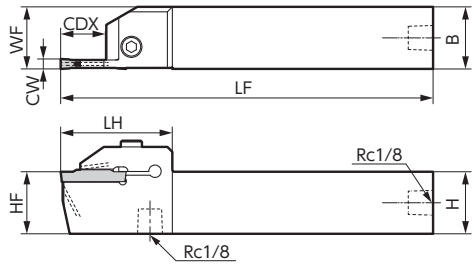


Fig 1



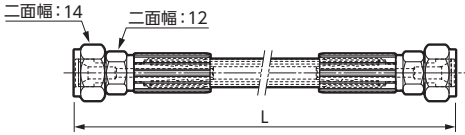
本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

型 番	在庫		高さ	幅	全長	刃先 距離	刃先 高さ	頭部	刃幅	最大 溝深さ	最大 突切り 径	適用インサート	Fig	キャップ スクリュー	プラグ	レンチ	
	R	L												H	B	LF	WF
GNDM R/L2020K-210J R/L2020K-312J R/L2020K-418J R/L2020K-518J R/L2020K-618J	●	●	20	20	125	20	20	33.6	2.00	10	20	GC□ □200○-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
	●	●	20	20	125	20	20	36.6	3.00	12	24	GC□ □300○-□□	1				
	●	●	20	20	125	20	20	45	4.00	18	36	GC□ □400○-□□	1				
	●	●	20	20	125	20	20	45	5.00	18	36	GC□ N500○-□□	1				
	●	●	20	20	125	20	20	45	6.00	18	36	GC□ N600○-□□	1				
GNDM R/L2525K-210J R/L2525K-312J R/L2525K-418J R/L2525K-518J R/L2525K-618J	●	●	25	25	125	25	25	33.6	2.00	10	20	GC□ □200○-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
	●	●	25	25	125	25	25	36.6	3.00	12	24	GC□ □300○-□□	1				
	●	●	25	25	125	25	25	45	4.00	18	36	GC□ □400○-□□	1				
	●	●	25	25	125	25	25	45	5.00	18	36	GC□ N500○-□□	1				
	●	●	25	25	125	25	25	45	6.00	18	36	GC□ N600○-□□	1				

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。適用可能なインサートは、P27をご参照ください。
最大溝深さCDXは溝入れ加工時の数値です。横送り・微い加工時の最大切込みはP11をご参照ください。

Fig 1



部品（ホース）

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

ホースは別売りです。

ホースとコネクタの配管方法 P15

Fig 1

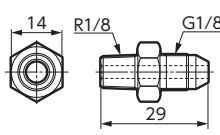
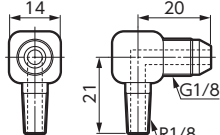


Fig 2



部品（コネクタ）

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

コネクタは別売りです。

ホースとコネクタの配管方法 P15

GNDM-J 型用インサート

(コーティング / サーメット / 超硬合金)

Fig 1

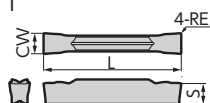


Fig 2 (本図は右勝手(R)を示す。)



Fig 3

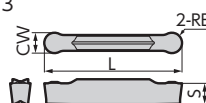
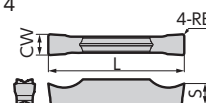


Fig 4



溝入れ・横送り

寸法(mm)

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

溝入れ・突切り

寸法(mm)

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

突切り (勝手あり)

寸法(mm)

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

GCM R:右勝手 GCM L:左勝手

外径削い・外径 R 溝

寸法(mm)

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

削い・R 溝・めすみ

寸法(mm)

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



外径深溝入れ・突切り用
クランプオン

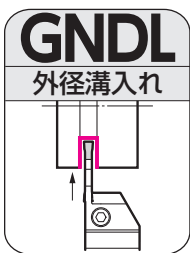
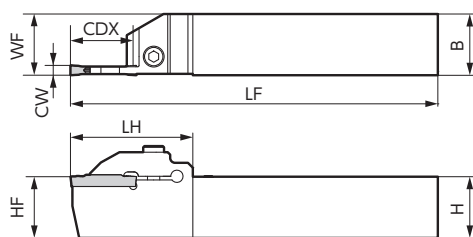


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 距離 WF	刃先 高さ HF	頭部 LH	刃幅 CW	最大 溝深さ CDX	最大 突切り 径	適用インサート	Fig	部品		
	R	L												キャップ スクリュー	N·m	レンチ
GNDL R/L2020K-1.2516	●	●	20	20	125	20	20	38.0	1.25	16	32	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-1.516	●	●	20	20	125	20	20	38.0	1.50	16	32	GCM N150005-GF	1			
R/L2020K-220	●	●	20	20	125	20	20	44.5	2.00	20(18)	40	GC □ 200○-□	1			
R/L2020K-320	●	●	20	20	125	20	20	44.5	3.00	20(18)	40	GC □ 300○-□	1			
R/L2020K-425	●	●	20	20	125	20	20	50.0	4.00	25(23)	50	GC □ 400○-□	1			
R/L2020K-525	●	●	20	20	125	20	20	50.0	5.00	25(23)	50	GC □ N500○-□	1			
R/L2020K-625	●	●	20	20	125	20	20	50.0	6.00	25(23)	50	GC □ N600○-□	1			
GNDL R/L2525M-1.2516	●	●	25	25	150	25	25	40.0	1.25	16	32	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-1.516	●	●	25	25	150	25	25	40.0	1.50	16	32	GCM N150005-GF	1			
R/L2525M-220	●	●	25	25	150	25	25	44.5	2.00	20(18)	40	GC □ 200○-□	1			
R/L2525M-320	●	●	25	25	150	25	25	44.5	3.00	20(18)	40	GC □ 300○-□	1			
R/L2525M-425	●	●	25	25	150	25	25	50.0	4.00	25(23)	50	GC □ 400○-□	1			
R/L2525M-525	●	●	25	25	150	25	25	50.0	5.00	25(23)	50	GC □ N500○-□	1			
R/L2525M-625	●	●	25	25	150	25	25	50.0	6.00	25(23)	50	GC □ N600○-□	1			
GNDL R/L3225P-320			32	25	170	25	32	44.5	3.00	20(18)	40	GC □ 300○-□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L3225P-425			32	25	170	25	32	50.0	4.00	25(23)	50	GC □ 400○-□	1			
R/L3225P-525			32	25	170	25	32	50.0	5.00	25(23)	50	GC □ N500○-□	1			
R/L3225P-625			32	25	170	25	32	50.0	6.00	25(23)	50	GC □ N600○-□	1	BX0620	6.0	LH050
R/L3225P-725			32	25	170	25	32	50.0	7.00	25(23)	50	GCM N700○-□	1			
R/L3225P-825			32	25	170	25	32	50.0	8.00	25(23)	50	GCM N800○-□	1			
GNDL R/L3232P-320	●	●	32	32	170	32	32	44.5	3.00	20(18)	40	GC □ 300○-□	1	BX0620	6.0	LH050
R/L3232P-425	●	●	32	32	170	32	32	50.0	4.00	25(23)	50	GC □ 400○-□	1			
R/L3232P-525	●	●	32	32	170	32	32	50.0	5.00	25(23)	50	GC □ N500○-□	1			
R/L3232P-625	●	●	32	32	170	32	32	50.0	6.00	25(23)	50	GC □ N600○-□	1			
R/L3232P-725	●	●	32	32	170	32	32	50.0	7.00	25(23)	50	GCM N700○-□	1			
R/L3232P-825	●	●	32	32	170	32	32	50.0	8.00	25(23)	50	GCM N800○-□	1			

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。最大溝深さの()内は微い用インサート(RG型/RN型プレーカ)使用時の寸法です。適用インサートは、P29をご参照ください。最大溝深さCDXは溝入れ加工時の数値です。横送り・微い加工時の最大切込みはP11をご参照ください。



外径L型(横向き) 溝入れ用
クランプオン

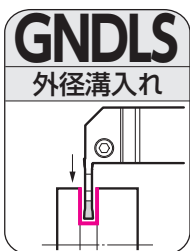
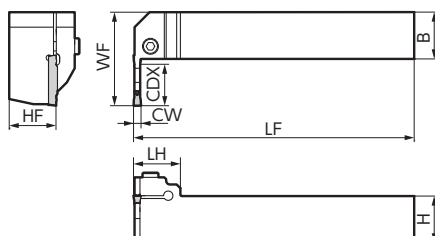


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 距離 WF	刃先 高さ HF	頭部 LH	刃幅 CW	最大 溝深さ CDX	適用インサート	Fig	部品		
	R	L											キャップ スクリュー	N·m	レンチ
GNDLS R/L2020K-216	●	●	20	20	125	38	20	25	2.0	16	GC □ 200○-□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-316	●	●	20	20	125	38	20	25	3.0	16	GC □ 300○-□	1			
GNDLS R/L2525M-218	●	●	25	25	150	45	25	25	2.0	18	GC □ 200○-□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-318	●	●	25	25	150	45	25	25	3.0	18	GC □ 300○-□	1			
R/L2525M-423	●	●	25	25	150	50	25	25	4.0	23	GC □ 400○-□	1			
R/L2525M-523	●	●	25	25	150	50	25	25	5.0	23	GC □ N500○-□	1			
R/L2525M-623	●	●	25	25	150	50	25	25	6.0	23	GC □ N600○-□	1			

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。適用インサートは、P29をご参照ください。最大溝深さCDXは溝入れ加工時の数値です。横送り・微い加工時の最大切込みはP11をご参照ください。

●印：標準在庫品 無印：受注生産品 推奨締付けトルク (N·m)

GNDL 型 / GNDLS 型用インサート

Fig 1

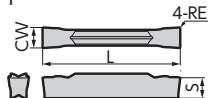


Fig 2 (本図は右勝手(R)を示す。)

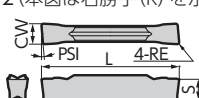


Fig 3

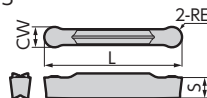
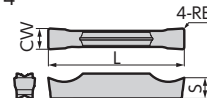


Fig 4



(☒ コーティング / ☒ サーメット / ☐ 超硬合金)

溝入れ・横送り

寸法(mm)

型 番		AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW		コーナ 半径	全長	厚さ	包装 単位	Fig.
											刃幅	公差					
													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	5	1
N4004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
N4008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	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	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	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	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	5	1
GCM N2002-ML	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
GCM N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	5	1
N4004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
N4008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	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	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	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	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	5	1

溝入れ・突切り

寸法(mm)

[illegible]

突切り (勝手あり)

寸法(mm)

型 番	AC803P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	前 切 れ 角 PSI	刃 幅 CW		コーナ 半径 RE	全長 L	厚さ S	包 装 単 位	Fig.
									刃幅	公差					
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		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	5	2
L4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		2
GCM R20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	2
L20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
GCM R30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
L30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
GCM R20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	2
L20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
GCM R30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
L30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2

GCM R:右勝手 GCM L:左勝手

外径倣い・外径 R 溝

寸法(mm)

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

倣い・R溝・ぬすみ

寸法(mm)

型 番										寸 法		Fig.			
										刃幅 CW	コーナ 半径		全長	厚さ	包装 単位
GCM N2010- RN	●	—	—	—	—	—	—	—	—	2.0	+0.03	1.0	21.7	3.6	3
N3015- RN	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	+0.03	1.5	22.6	3.8	3
N4020- RN	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	+0.03	2.0	28.2	4.0	3
N5025- RN	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	+0.03	2.5	28.3	4.1	3
N6030- RN	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	+0.03	3.0	28.3	4.5	3

非鉄金属用

寸法(mm)

型 番	H10						刃 幅 CW		コーナ 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	4
N3002- GA	●						3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		4
GCG N4004- GA	●						4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0		4
N5004- GA	●						5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		4
N6004- GA	●						6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5		4

型番末尾記号 (チップブレーカ)

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

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

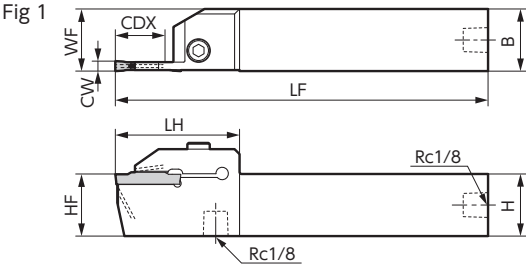
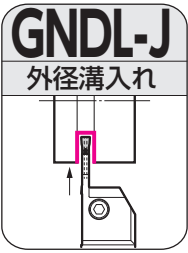
インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。

GNDXL型/GNDIS型ホルダでは使用できません。

●印：標準在庫品 無印：受注生産品 一印：製作いたしません



外径深溝入れ・突切り用
内部給油式
クランプオン



本図は右勝手(R)を示す。

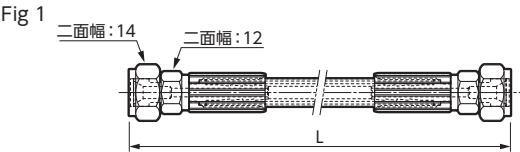
ホルダ

部品

寸法(mm)

型 番	在庫		高さ	幅	全長	刃先 距離	刃先 高さ	頭部	刃幅	最大 溝深さ	最大 突切り 径	適用インサート	Fig	キャップ スクリュー			プラグ	レンチ
	R	L												H	B	LF		
GNDL R/L2020K-220J	●	●	20	20	125	20	20	44.5	2.00	20(18)	40	GC□ □200○-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040	
R/L2020K-320J	●	●	20	20	125	20	20	44.5	3.00	20(18)	40	GC□ □300○-□□	1					
R/L2020K-425J	●	●	20	20	125	20	20	50	4.00	25(23)	50	GC□ □400○-□□	1					
R/L2020K-525J	●	●	20	20	125	20	20	50	5.00	25(23)	50	GC□ N500○-□□	1					
R/L2020K-625J	●	●	20	20	125	20	20	50	6.00	25(23)	50	GC□ N600○-□□	1					
GNDL R/L2525K-220J	●	●	25	25	125	25	25	44.5	2.00	20(18)	40	GC□ □200○-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040	
R/L2525K-320J	●	●	25	25	125	25	25	44.5	3.00	20(18)	40	GC□ □300○-□□	1					
R/L2525K-425J	●	●	25	25	125	25	25	50	4.00	25(23)	50	GC□ □400○-□□	1					
R/L2525K-525J	●	●	25	25	125	25	25	50	5.00	25(23)	50	GC□ N500○-□□	1					
R/L2525K-625J	●	●	25	25	125	25	25	50	6.00	25(23)	50	GC□ N600○-□□	1					

インサートとホルダの刃幅 CW は同一の組み合わせでご利用ください。最大溝深さの()内は微い用インサート(RG型/RN型ブレード)使用時の寸法です。
適用可能なインサートは、P31をご参照ください。
最大溝深さCDXは溝入れ加工時の数値です。横送り・微い加工時の最大切込みはP11をご参照ください。



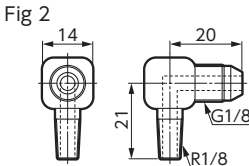
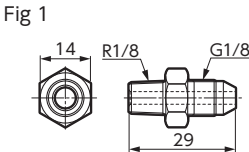
部品 (ホース)

寸法(mm)

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

ホースは別売りです。

ホースとコネクタの配管方法 P15



部品 (コネクタ)

寸法(mm)

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

コネクタは別売りです。

ホースとコネクタの配管方法 P15

GNDL-J 型用インサート

(コーティング / サーマット / 超硬合金)

Fig 1

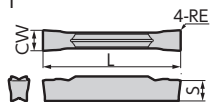


Fig 2 (本図は右勝手(R)を示す。)

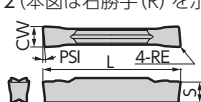


Fig 3

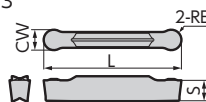
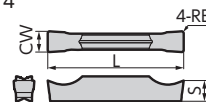


Fig 4



溝入れ・横送り

寸法(mm)

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

溝入れ・突切り

寸法(mm)

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

突切り (勝手あり)

寸法(mm)

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

GCM R:右勝手 GCM L:左勝手

外径削い・外径 R 溝

寸法(mm)

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

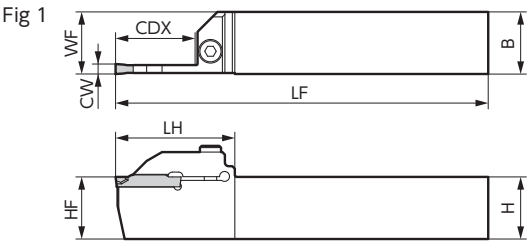
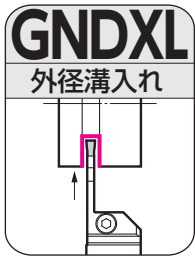
削い・R 溝・めすみ

寸法(mm)

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



外径深溝入れ・突切り用
クランプオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

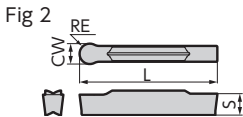
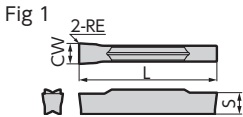
型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 距離 WF	刃先 高さ HF	頭部 LH	刃幅 CW	最大 溝深さ CDX	最大 突切り 径	適用インサート	Fig	部品		
	R	L												キャップ スクリュー	N·m	レンチ
GNDXL R/L2020K-226	●	●	20	20	125	20	20	42.0	2.0	26	52	GCM N2002-GF1	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-332	●	●	20	20	125	20	20	48.0	3.0	32	64	GCM N30○○-□□1	1			
R/L2020K-432	●	●	20	20	125	20	20	48.0	4.0	32	64	GCM N40○○-□□1	1			
R/L2020K-532	●	●	20	20	125	20	20	48.0	5.0	32	64	GCM N50○○-□□1	1			
R/L2020K-632	●	●	20	20	125	20	20	48.0	6.0	32	64	GCM N60○○-□□1	1			
GNDXL R/L2525M-226	●	●	25	25	150	25	25	42.0	2.0	26	52	GCM N2002-GF1	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-332	●	●	25	25	150	25	25	48.0	3.0	32	64	GCM N30○○-□□1	1			
R/L2525M-432	●	●	25	25	150	25	25	48.0	4.0	32	64	GCM N40○○-□□1	1			
R/L2525M-532	●	●	25	25	150	25	25	48.0	5.0	32	64	GCM N50○○-□□1	1			
R/L2525M-632	●	●	25	25	150	25	25	48.0	6.0	32	64	GCM N60○○-□□1	1			

インサートとホルダの刃幅 CW は同一の組み合わせでご使用ください。1 コーナーインサートのみご使用いただけます。適用可能なインサートは、P33 をご参照ください。最大溝深さ CDX は溝入れ加工時の数値です。横送り・倣い加工時の最大切込みは P11 をご参照ください。



GNDXL 型用インサート（1 コーナー）

(コーティング)



溝入れ・横送り（1 コーナー）

寸法 (mm)

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

倣い・R 溝（1 コーナー）

寸法 (mm)

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

溝入れ・突切り（1 コーナー）

寸法 (mm)

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

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。**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）

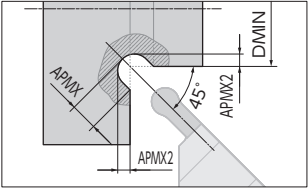
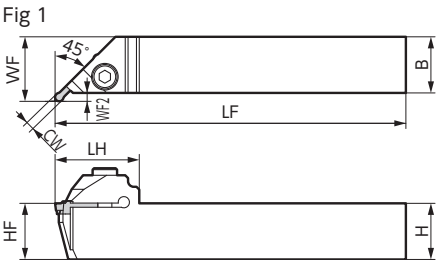
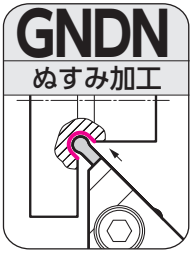
種別	記号	用途	種別	記号	用途
溝入れ・横送り	ML1	多機能・低送り	倣い・R溝	RN1	汎用
溝入れ・突切り	GF1	溝入れ・低抵抗			

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

●印：標準在庫品（新製品・拡充品） 無印：受注生産品



ぬすみ加工用
クランプオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

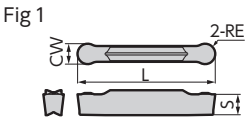
部品 寸法(mm)

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

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。適用インサートはP35をご参照ください。
最大溝深さCDXは溝入れ加工時の数値です。横送り・微い加工時の最大切込みはP11をご参照ください。

GNDN 型用インサート

(コーティング)



倣い・R溝・ぬすみ

寸法 (mm)

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

型番末尾記号 (チップブレイカ)

種別	記号	用途
倣い・R溝・ぬすみ	RN	端面・ぬすみ・汎用

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

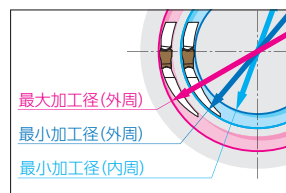
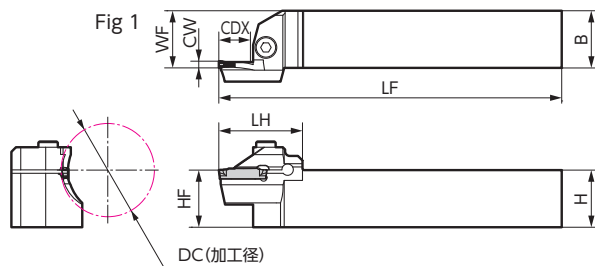
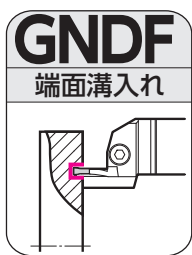
インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご利用ください。 GNDXL型/GNDIS型ホルダでは使用できません。

●印：標準在庫品 一印：製作いたしません



※横送り（溝広げ）加工時は多機能・
微い加工用インサートをご使用ください。

端面溝入れ用
クランプオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品 寸法(mm)

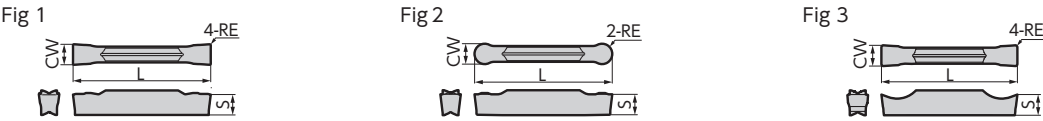
型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 距離 WF	刃先 高さ HF	頭部 LH	加工径 DC	最小 加工径 内周	刃幅 CW	最大 溝深さ CDX	適用インサート	Fig	キャップ スクリュー		レンチ
	R	L													Nm		
GNDF R/L2020K-312-035	●	●	20	20	125	20	20	35.6	35~45	29	3.0	12	GC□ N300□-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-312-040	●	●	20	20	125	20	20	35.6	40~55	34	3.0	12		1			
R/L2020K-318-050	●	●	20	20	125	20	20	41.6	50~70	44	3.0	18		1			
R/L2020K-318-065	●	●	20	20	125	20	20	41.6	65~100	59	3.0	18		1			
R/L2020K-318-090	●	●	20	20	125	20	20	41.6	90~150	84	3.0	18		1			
R/L2020K-318-140	●	●	20	20	125	20	20	41.6	140~200	134	3.0	18		1			
R/L2020K-318-180	●	●	20	20	125	20	20	41.6	180~300	174	3.0	18		1			
GNDF R/L2020K-418-040	●	●	20	20	125	20	20	41.6	40~55	32	4.0	18	GC□ N400□-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-423-050	●	●	20	20	125	20	20	46.6	50~70	42	4.0	23		1			
R/L2020K-423-065	●	●	20	20	125	20	20	46.6	65~90	57	4.0	23		1			
R/L2020K-423-085	●	●	20	20	125	20	20	46.6	85~130	77	4.0	23		1			
R/L2020K-423-125	●	●	20	20	125	20	20	46.6	125~200	117	4.0	23		1			
R/L2020K-423-180	●	●	20	20	125	20	20	46.6	180~300	172	4.0	23		1			
R/L2020K-423-280	●	●	20	20	125	20	20	46.6	280~1000	272	4.0	23		1			
GNDF R/L2020K-523-050	●	●	20	20	125	20	20	46.6	50~70	40	5.0	23	GC□ N500□-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-523-065	●	●	20	20	125	20	20	46.6	65~90	55	5.0	23		1			
R/L2020K-523-085	●	●	20	20	125	20	20	46.6	85~130	75	5.0	23		1			
R/L2020K-523-125	●	●	20	20	125	20	20	46.6	125~200	115	5.0	23		1			
R/L2020K-523-180	●	●	20	20	125	20	20	46.6	180~300	170	5.0	23		1			
R/L2020K-523-280	●	●	20	20	125	20	20	46.6	280~1000	270	5.0	23		1			
GNDF R/L2020K-623-050	●	●	20	20	125	20	20	46.6	50~75	38	6.0	23	GC□ N600□-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-623-070	●	●	20	20	125	20	20	46.6	70~110	58	6.0	23		1			
R/L2020K-623-100	●	●	20	20	125	20	20	46.6	100~200	88	6.0	23		1			
R/L2020K-623-180	●	●	20	20	125	20	20	46.6	180~300	168	6.0	23		1			
R/L2020K-623-280	●	●	20	20	125	20	20	46.6	280~1000	268	6.0	23		1			
GNDF R/L2525M-312-035	●	●	25	25	150	25	25	35.6	35~45	29	3.0	12	GC□ N300□-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-312-040	●	●	25	25	150	25	25	35.6	40~55	34	3.0	12		1			
R/L2525M-318-050	●	●	25	25	150	25	25	41.6	50~70	44	3.0	18		1			
R/L2525M-318-065	●	●	25	25	150	25	25	41.6	65~100	59	3.0	18		1			
R/L2525M-318-090	●	●	25	25	150	25	25	41.6	90~150	84	3.0	18		1			
R/L2525M-318-140	●	●	25	25	150	25	25	41.6	140~200	134	3.0	18		1			
R/L2525M-318-180	●	●	25	25	150	25	25	41.6	180~300	174	3.0	18		1			
GNDF R/L2525M-418-040	●	●	25	25	150	25	25	41.6	40~55	32	4.0	18	GC□ N400□-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-423-050	●	●	25	25	150	25	25	46.6	50~70	42	4.0	23		1			
R/L2525M-423-065	●	●	25	25	150	25	25	46.6	65~90	57	4.0	23		1			
R/L2525M-423-085	●	●	25	25	150	25	25	46.6	85~130	77	4.0	23		1			
R/L2525M-423-125	●	●	25	25	150	25	25	46.6	125~200	117	4.0	23		1			
R/L2525M-423-180	●	●	25	25	150	25	25	46.6	180~300	172	4.0	23		1			
R/L2525M-423-280	●	●	25	25	150	25	25	46.6	280~1000	272	4.0	23		1			
GNDF R/L2525M-523-050	●	●	25	25	150	25	25	46.6	50~70	40	5.0	23	GC□ N500□-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-523-065	●	●	25	25	150	25	25	46.6	65~90	55	5.0	23		1			
R/L2525M-523-085	●	●	25	25	150	25	25	46.6	85~130	75	5.0	23		1			
R/L2525M-523-125	●	●	25	25	150	25	25	46.6	125~200	115	5.0	23		1			
R/L2525M-523-180	●	●	25	25	150	25	25	46.6	180~300	170	5.0	23		1			
R/L2525M-523-280	●	●	25	25	150	25	25	46.6	280~1000	270	5.0	23		1			
GNDF R/L2525M-623-050	●	●	25	25	150	25	25	46.6	50~75	38	6.0	23	GC□ N600□-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-623-070	●	●	25	25	150	25	25	46.6	70~110	58	6.0	23		1			
R/L2525M-623-100	●	●	25	25	150	25	25	46.6	100~200	88	6.0	23		1			
R/L2525M-623-180	●	●	25	25	150	25	25	46.6	180~300	168	6.0	23		1			
R/L2525M-623-280	●	●	25	25	150	25	25	46.6	280~1000	268	6.0	23		1			

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

●印：標準在庫品 推奨締付けトルク (N・m)

GNDF 型用インサート

(コーティング / サーメット / 超硬合金)



溝入れ・横送り

寸法(mm)

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

倣い・R溝・めすみ

寸法(mm)

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

非鉄金属用

寸法(mm)

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

溝入れ・突切り

寸法(mm)

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

型番末尾記号 (チップブレイカ)

種別	記号	用途	種別	記号	用途
溝入れ・横送り	MG	多機能・汎用	倣い・R溝・めすみ	RN	端面・めすみ・汎用
	ML	多機能・低送り	非鉄金属用	GA	非鉄金属・汎用
溝入れ・突切り	GG	溝入れ・汎用			
	GL	溝入れ・低送り			
	GF	溝入れ・低抵抗			

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

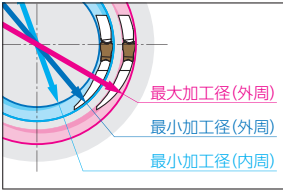
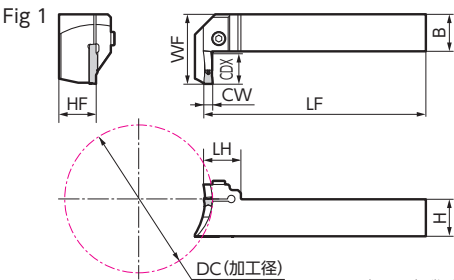
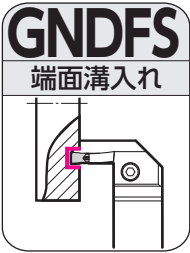
インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご利用ください。 GNDXL型/GNDIS型ホルダでは使用できません。

●印：標準在庫品 無印：受注生産品 一印：製作いたしません



※横送り（溝広げ）加工時は多機能・
微い加工用インサートをご使用ください。

端面L型（横向き）深溝入れ用
クランプオン



ガイド

外径

端面

内径

めすみ

スピリゴン

お見積りシート

使用実例

ホルダ

本図は右勝手(R)を示す。

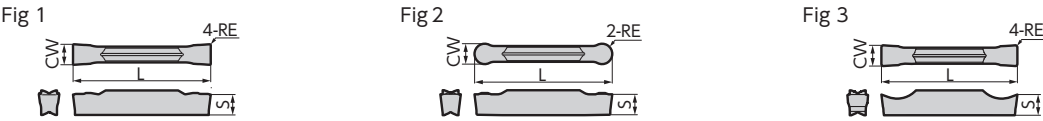
部品 寸法(mm)

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

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご利用ください。適用インサートはP39をご参照ください。
最大溝深さCDXは溝入れ加工時の数値です。横送り・微い加工時の最大切込みはP11をご参照ください。

GNDFS 型用インサート

(コーティング / サーメット / 超硬合金)



溝入れ・横送り

寸法(mm)

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

溝入れ・突切り

寸法(mm)

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

倣い・R溝・ぬすみ

寸法(mm)

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

非鉄金属用

寸法(mm)

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

型番末尾記号 (チップブレード)

種別	記号	用途	種別	記号	用途
溝入れ・横送り	MG	多機能・汎用	倣い・R溝・ぬすみ	RN	端面・ぬすみ・汎用
	ML	多機能・低送り	非鉄金属用	GA	非鉄金属・汎用
溝入れ・突切り	GG	溝入れ・汎用			
	GL	溝入れ・低送り			
	GF	溝入れ・低抵抗			

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

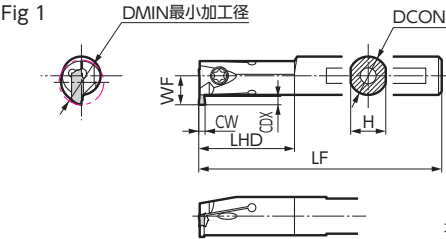
インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご利用ください。 GNDXL型/GNDIS型ホルダでは使用できません。

●印：標準在庫品 無印：受注生産品 一印：製作いたしません

ガイド
外径
端面
内径
ぬすみ
スミポリゴン
お見積りシート
使用実例



内径溝入れ用
クランプオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品 寸法(mm)

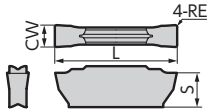
型番	在庫		径	高さ	全長	頭部	刃先距離	最小加工径	刃幅	最大溝深さ	適用インサート	Fig	皿ねじ		レンチ
	R	L													
GNDIS R/L1214-T1526	●	●	12	11	150	30	9.0	14	1.5	2.6	GXM N150005S-GF	1			
R/L1214-T1536	●	●	12	11	150	30	10.0	14	1.5	3.6		1			
R/L1616-T1536	●	●	16	15	160	35	11.5	16	1.5	3.6		1			
GNDIS R/L1620-T1546	●	●	16	15	160	40	14.5	20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

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご利用ください。GXMインサートのみご使用いただけます。適用インサートはP41をご参照ください。
最大溝深さCDXは溝入れ加工時の数値です。横送り・倣い加工時の最大切込みはP41をご参照ください。

GNDIS 型用インサート

(コーティング)

Fig 1



溝入れ・横送り

寸法 (mm)

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

溝入れ・突切り

寸法 (mm)

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

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

推奨切削条件 (GNDIS)

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

溝入れ・突切り・ぬすみ

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

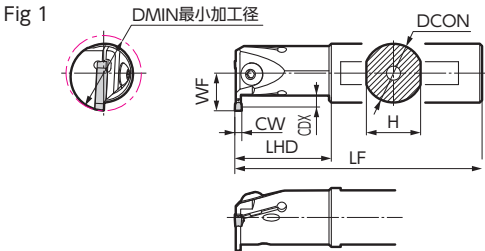
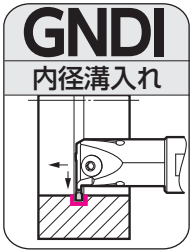
横送り

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

使用上の注意点 P14



内径溝入れ用
クランプオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

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

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。適用可能なインサートは、P43をご参照ください。
最大溝深さCDXは溝入れ加工時の数値です。横送り・倣い加工時の最大切込みはP11をご参照ください。

GNDI 型用インサート

(■コーティング / ■サーメット / □超硬合金)

Fig 1

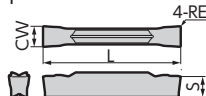


Fig 2

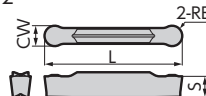
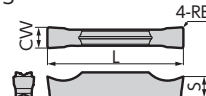


Fig 3



溝入れ・横送り

寸法(mm)

型番	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃幅 CW		コーナ 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	1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1	1
GCM N4002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	1
N4004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1	1
N4008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	5	1
GCM N5004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1	1
N5008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	1	1
GCM N6004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1
N6008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	1	1
GCM N2002-ML	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1	1
GCM N4002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	1
N4004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1	1
N4008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	5	1
GCM N5004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1	1
N5008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	1	1
GCM N6004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1
N6008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	1	1

倣い・R溝・ぬすみ

寸法(mm)

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

非鉄金属用

寸法(mm)

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

溝入れ・突切り

寸法(mm)

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

型番末尾記号 (チップブレイカ)

種別	記号	用途	種別	記号	用途
溝入れ・横送り	MG	多機能・汎用	倣い・R溝・ぬすみ	RN	端面・ぬすみ・汎用
	ML	多機能・低送り	非鉄金属用	GA	非鉄金属・汎用
溝入れ・突切り	GG	溝入れ・汎用			
	GL	溝入れ・低送り			
	GF	溝入れ・低抵抗			

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

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

●印：標準在庫品 無印：受注生産品 一印：製作いたしません



外径溝入れ スミポリゴンカセット
クランプオン

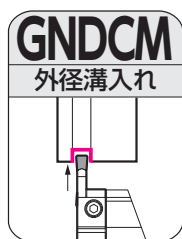
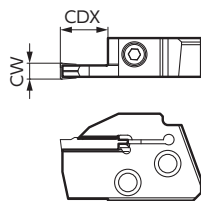


Fig 1



本図は右勝手 (R) を示す。

スミポリゴン GND 型カセット

部品

寸法 (mm)

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

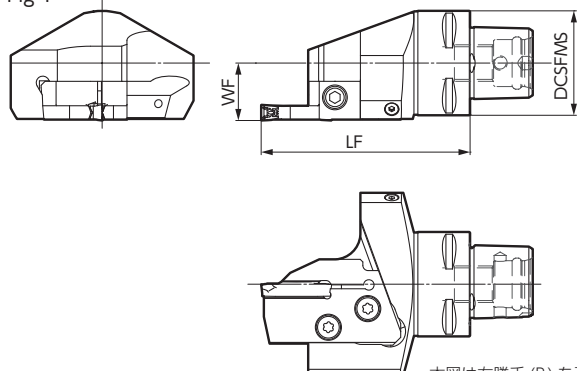
インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。適用可能なインサートはP45をご参照ください。
最大溝深さCDXは溝入れ加工時の数値です。横送り・微い加工時の最大切込みはP11をご参照ください。

型番の呼び方 カセット

GNDCM R 2 12

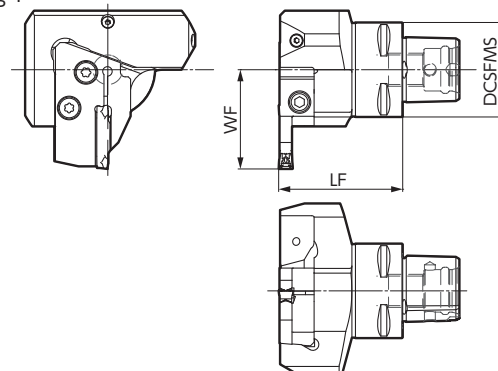
型式記号 勝手 刃幅 最大溝深さ
(mm) (mm)

Fig 1



本図は右勝手 (R) を示す。

Fig 1



本図は右勝手 (R) を示す。

スミポリゴン GND 型ホルダ (ストレート)

部品

寸法 (mm)

型番	在庫		刃先	突出し	取付	適用 カセット	Fig	部品		
	R	L	WF	LF	DCS-FMS			皿ねじ	N·m	レンチ
PSC40 GND 228000 R/L	●	●	22	80	40	GNDCM R/L000	1	BFTX0619N	7.5	TT25
PSC50 GND 278000 R/L	●	●	27	80	50		1			
PSC63 GND 338000 R/L	●	●	33	80	63		1			

ホルダにインサート、カセットは組み込んでありません。

スミポリゴン GND 型ホルダ (L 型)

部品

寸法 (mm)

型番	在庫		刃先	突出し	取付	適用 カセット	Fig	部品		
	R	L	WF	LF	DCS-FMS			皿ねじ	N·m	レンチ
PSC40 GND 425290 R/L	●	●	42	52.5	40	GNDCM L/R000	1	BFTX0619N	7.5	TT25
PSC50 GND 475590 R/L	●	●	47	55	50		1			
PSC63 GND 545790 R/L	●	●	54	57	63		1			

ホルダにインサート、カセットは組み込んでありません。

型番の呼び方 ホルダ

PSC40 GND 42 52 90 R

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

GNDCM 型用インサート

(コーティング / サーメット / 超硬合金)

Fig 1

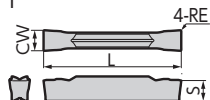


Fig 2 (本図は右勝手(R)を示す。)



Fig 3

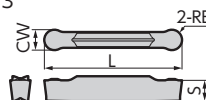
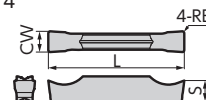


Fig 4



溝入れ・横送り

寸法(mm)

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

溝入れ・突切り

寸法(mm)

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

突切り (勝手あり)

寸法(mm)

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

GCM R:右勝手 GCM L:左勝手

外径削い・外径 R 溝

寸法(mm)

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

削い・R 溝・めすみ

寸法(mm)

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

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

適合ホルダ(刃幅2~6mm用)
外径加工: GND型(→P22), GNDM型(→P18,P20,P24,P26), GNDMS型(→P24), GNDL型(→P18,P20,P28,P30),
GNDLS型(→P28), GNDL型(→P44) ※GNDXL型はインサート形状が異なる為適用できません
内径加工: GNDI型(→P42) ※GNDIS型はインサート形状が異なる為適用できません
端面加工: GNDL型(→P36), GNDLS型(→P38)

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

貴社名/ご連絡先 (TEL/FAX/所在地など)

形状	項目	内容
	刃幅 CW (2.00~6.59mm)	mm
	コーナー半径 RER	mm
	コーナー半径 REL	mm
	材種(右記からお選び下さい)*1	AC530U・AC520U・EH520・H10・KH03 CBN材種・PCD材種
	溝入れ深さ CDX *2	mm
	*1 材種 H10 を選択した場合、切れ刃はシャープエッジとなります。 *2 CDX を基にブレーカ幅を設定します。実際の溝深さは各標準ホルダで設定の最大溝深さ以下でしかご使用になれません。	

ご記入に当たってのご注意

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

詳細は当社営業窓口にお問い合わせください。

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

SEC-溝入れバイト GND型シリーズ用 90度インサートお見積りシート *New*

適合ホルダ：インサートとあわせてお問い合わせください。

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

貴社名／ご連絡先（TEL/FAX/ 所在地など）

ガイド

外径

端面

内径

ぬすみ

スミポリゴン

お見積りシート

使用実例

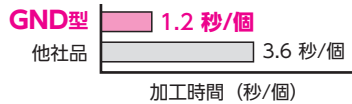
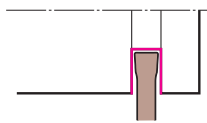
形状	項目	内容
	刃幅 CW (2.00～6.00mm)	mm
	コーナー半径 RER	mm
	コーナー半径 REL	mm
	材種 (右記からお選びください)	EH510・EH520・AC5015S・AC5025S
	溝入れ深さ CDX	mm
	刃先位置 L (5.80mm～) (許容最大値をご記入ください)	mm
	勝手	右勝手 ・ 左勝手
	インサート厚み (右記からお選びください)	標準 ・ 高剛性

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

■ 使用実例

S15C 自動車部品 溝入れ加工

P



Point

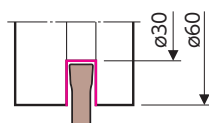
- ・加工能率
- ・寿命

ホルダ
GNDM R2525K-312J
インサート
GCM N3004-GG
刃幅: 3.0mm
切削条件
vc=152(91)m/min
f=0.10(0.05)mm/rev
ap=9.5mm
Wet → 内部給油 2.1MPa
※ ()内は他社品の数値

- ・従来品に対し、送り量2倍でもびびりなし
- ・内部給油式ホルダ使用で切削速度1.5倍かつ、工具寿命4倍を達成

SCM440 事務機械部品 溝入れ加工

P



GND型
(連続送り)



従来品
(ステップ送り)

Point

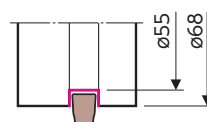
- ・切りくず処理
- ・加工能率

ホルダ
GNDL R2525M-320
インサート
GCM N3002-GG
刃幅: 3.0mm
切削条件
vc=90m/min
f=0.1mm/rev
Wet

- ・GND型の優れた切りくず処理性能
- ・加工能率20%アップ

SCr420H ギアシャフト 溝入れ加工

P



GND型



従来品

Point

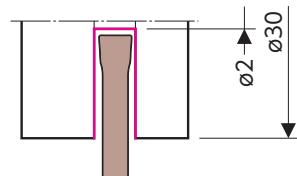
- ・高剛性
- ・びびり
- ・切りくず処理

ホルダ
GNDM R2525M-312
インサート
GCM N3004-GG
刃幅: 3.0mm
切削条件
vc=100m/min
f=0.12mm/rev
Wet

- ・びびり振動なく安定加工
- ・GND型の優れた切りくず処理性能

SUS304 計測部品 溝入れ加工

M



Point

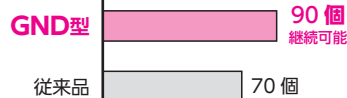
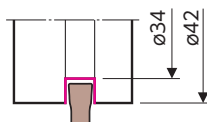
- ・高剛性
- ・びびり
- ・切りくず処理

ホルダ
GNDL R2525M-320
インサート
GCM N3002-GG
刃幅: 3.0mm
切削条件
vc=60m/min
f=0.025mm/rev
Wet

- ・びびり振動なく安定加工
- ・GND型の優れた切りくず処理性能

鉄系焼結材 クランクプロケットギア 溝入れ・仕上げ加工

焼結合金



Point

- ・高剛性
- ・びびり
- ・切りくず処理
- ・耐摩耗性能

ホルダ
GNDL R2525M-220
インサート
GCM N2002-GG
刃幅: 2.0mm
切削条件
vc=100m/min
f=0.08mm/rev
Wet

- ・びびり振動なく安定加工
- ・GND型の優れた切りくず処理性能
- ・優れた耐摩耗性能で工具寿命130%以上

■ 使用実例

S48C調質材 機械部品 突切り加工		P
	Point ・高剛性 ・びびり ・耐欠損性能	ホルダ GNDL R2525M-320 インサート GCM N3002-GG 刃幅: 3.0mm 切削条件 $n=1,600\text{min}^{-1}$ $vc=200\text{m/min}$ $f=0.05\text{mm/rev}$ Wet
正常摩耗 GND型 欠け/摩耗大 従来品		
・びびり振動なく安定加工 ・優れた耐欠損性能 ・安定した耐欠損性能		

S45C バルブ材 突切り加工		P
	Point ・高剛性 ・びびり ・切りくず処理	ホルダ GNDM R2525M-312 インサート GCM N3002-ML 刃幅: 3.0mm 切削条件 $vc=150\text{m/min}$ $f=0.05\sim0.15\text{mm/rev}$ Wet
・びびり振動なく安定加工 ・安定した切りくず処理性能		

SCM435調質材 油圧部品 突切り加工		P
	Point ・切りくず処理 ・耐摩耗性能	ホルダ GNDL R2525M-320 インサート GCM N3002-GG 刃幅: 3.0mm 切削条件 $n=4,000\text{min}^{-1}$ $vc=200\text{m/min}$ $f=0.05\text{mm/rev}$ Wet
・安定した切りくず処理性能 ・優れた耐摩耗性能		

SCM435 クランク 突切り加工		P
	Point ・高剛性 ・びびり ・切りくず処理	ホルダ GNDL R2525M-320 インサート GCM N3002-GG 刃幅: 3.0mm 切削条件 $vc=115\text{m/min}$ $f=0.30\text{mm/rev}$ Wet
GND型 0.30 mm/rev 従来品 0.08 mm/rev 送り量 f (mm/rev)		
・加工能率向上 ・びびり振動なく安定加工 ・安定した切りくず処理性能		

SKD61 (45~48HRC) 機械部品 突切り加工		P
	Point ・高剛性 ・びびり ・切りくず処理	ホルダ GNDL R2525M-425 インサート GCM N4002-GG 刃幅: 4.0mm 切削条件 $vc=50\text{m/min}$ $f=0.03\text{mm/rev}$ Wet
・びびり振動なく安定加工 ・GND型の優れた切りくず処理性能 ・突発欠損解消		

SKD61 (60HRC) 金型鋼 突切り加工		P
	Point ・びびり ・工具集約 ・深溝入れ(突切り)	ホルダ GNDXL R2525M-332 インサート GCM N3002-ML1 刃幅: 3.0mm 切削条件 $vc=30\text{m/min}$ $f=0.05\text{mm/rev}$ $ap=25\text{mm/rev}$ Wet
GND型 (15min/個) 従来品 (45min/個)		
・内径+外径の突切り加工を外径突切り加工のみに集約、工具数を削減 ・工程の集約により、加工時間を1/3に削減		

ガイド

外径

端面

内径

ぬすみ

スミポリゴン

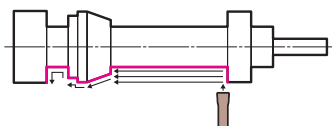
お見積りシート

使用実例

■ 使用実例

S45C相当 自動車部品 溝入れ・横送り加工

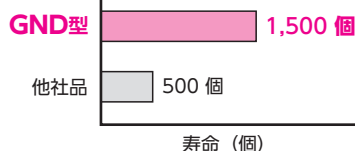
P



Point

・加工面

・寿命

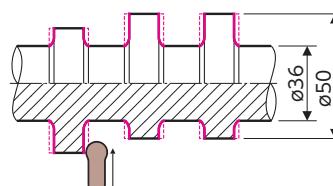


ホルダ
GNDM R2020K-418J
インサート
GCM N4004-ML
刃幅: 4.0mm
切削条件
 $n=2,500\text{min}^{-1}$
 $f=0.1\text{mm/rev}$
 $ap=0.5\sim 2.0\text{mm}$
Wet → 内部給油 (通常圧)

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

S53C カムシャフト 溝入れ・仕上げ加工 (連続～強断続)

P



Point

- ・高剛性
- ・びびり
- ・切りくず処理
- ・耐欠損性能

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



正常摩耗
GND型

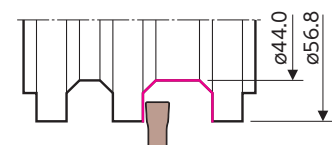


欠け/摩耗大
従来品

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

SCr415 ギアシャフト 溝入れ・ポケット加工

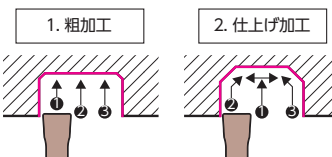
P



Point

- ・高剛性
- ・びびり
- ・切りくず処理

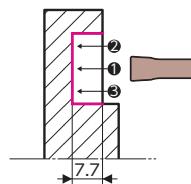
ホルダ
GNDM R2020K-518
インサート
GCM N5008-MG
刃幅: 5.0mm
切削条件
 $vc=150\text{m/min}$
 $f=0.1\text{mm/rev}$
Wet



- ・ びびり振動なく安定加工
- ・ GND型の優れた切りくず処理性能

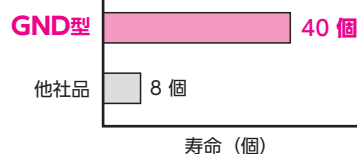
ステンレス鋼 タービンハウジング 端面溝入れ・溝拡げ加工

M



Point

- ・高剛性
- ・寿命

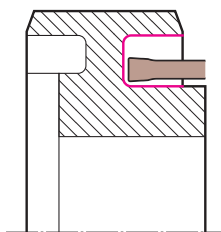


ホルダ
GNDS L2525M-410
インサート
GCM N4004-GF
刃幅: 4.0mm
切削条件
 $vc=80\text{m/min}$
 $f=0.1\text{mm/rev}$
 $ap\sim 7.7\text{mm}$
Dry

- ・ びびり振動なく安定加工
- ・ 優れた耐摩耗性で工具寿命5倍

焼結部品 クラッチハブ 端面溝入れ加工

焼結合金



Point

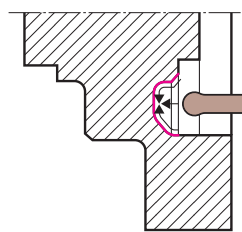
- ・加工能率
- ・びびり

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

- ・ サイクルタイム最大20%削減
- ・ びびり振動なく安定加工

SCM420H 自動車部品 端面微い加工

P



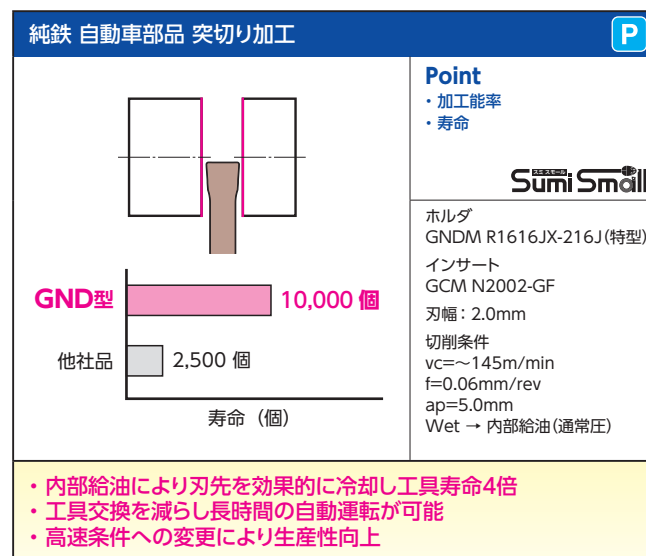
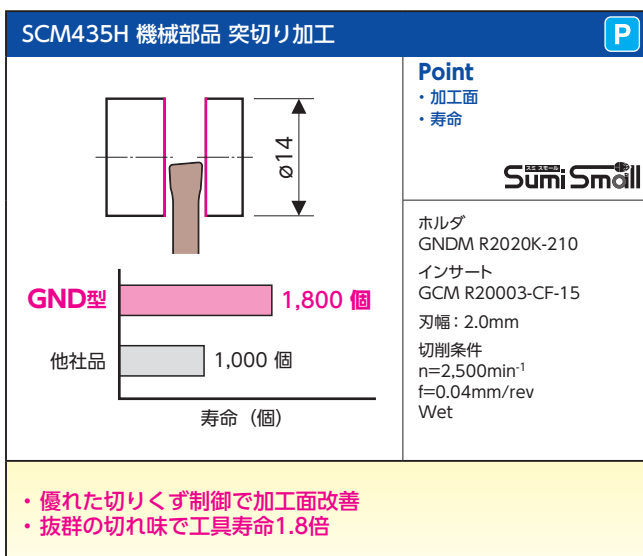
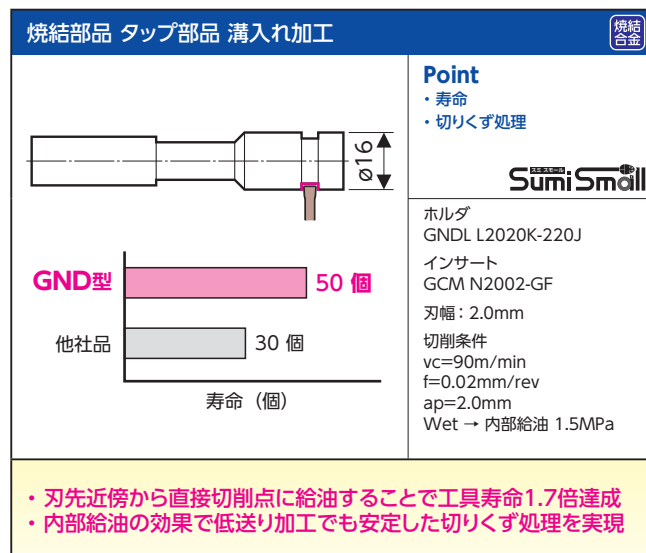
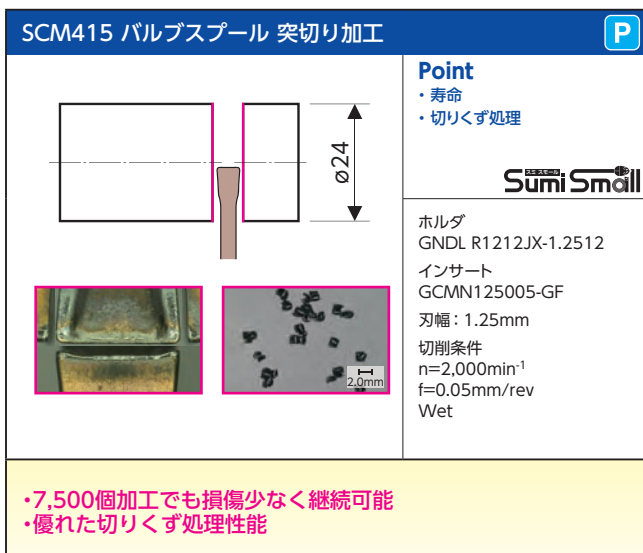
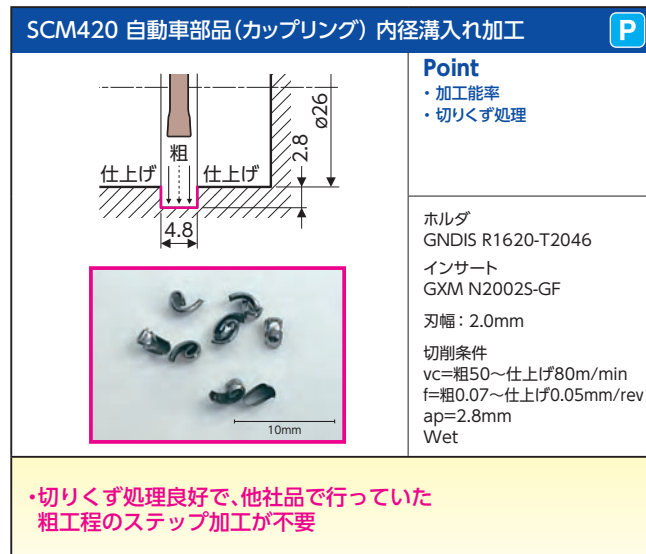
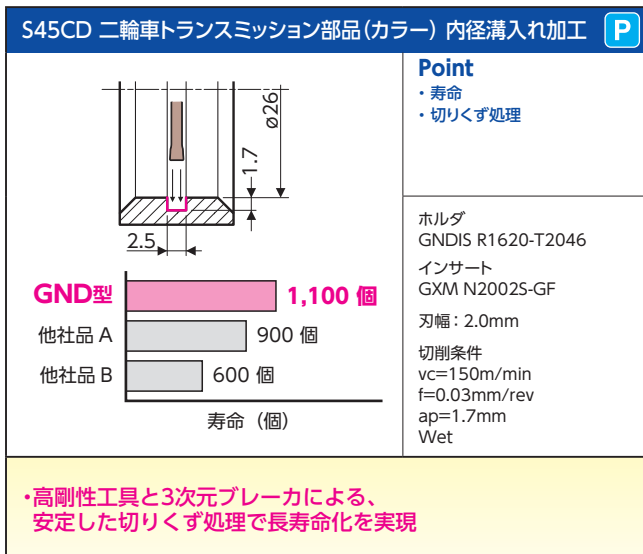
Point

- ・高剛性
- ・切りくず処理
- ・耐摩耗性能

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

- ・ GND型の優れた切りくず処理性能
- ・ びびり振動なく安定加工

■ 使用実例



ガイド

外径

端面

内径

ぬすみ

スミボリゴン

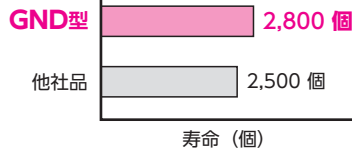
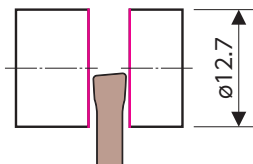
お見積りシート

使用実例

■ 使用実例

SUM23快削鋼 機械部品 突切り加工

P



Point

- ・寿命
- ・へそ残り

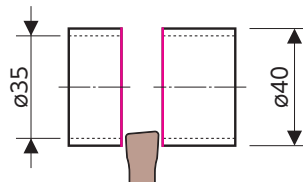
Sumi Small

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

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

SUS303 中空丸棒パイプ材 突切り加工

M



Point

- ・加工能率
- ・びびり

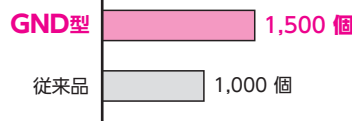
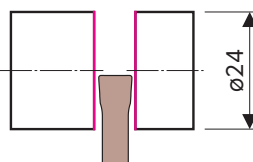
Sumi Small

ホルダ
GNDL R2020K-220
インサート
GCMR2002-CG-05
刃幅: 2.0mm
切削条件
n=1,000min⁻¹
vc=140m/min
f=0.03mm/rev
Wet

- ・切れ味鋭く安定した加工
- ・安定した切りくず制御で安定加工

ステンレス鋼 丸棒突切り加工

M



Point

- ・寿命
- ・耐溶着性能

Sumi Small

ホルダ
GNDM L2020K-312
インサート
GCMN3002-GF
刃幅: 3.0mm
切削条件
n=1,000min⁻¹
f=0.15→0.03mm/rev
Wet

- ・溶着欠損を抑制し、寿命150%達成
- ・びびり振動なく安定加工

◆ 安全にお使いいただくために ◆



- 高温の切りくずが飛散したり長く伸びた切りくずが排出されることがありますので、安全カバーや保護メガネ等の保護具を使用し、防災・防火に十分ご注意ください。

- Very hot or lengthy chips may be discharged while the machine is in operation. Therefore, machine guards, safety goggles or other protective covers must be used. Fire safety precautions must also be considered.

- 鋭い切れ刃を持っているため取扱いにご注意ください。
- 使用方法を誤ったり、使用条件が不適切な場合、工具破損、飛散を招きますので推奨条件の範囲内でご使用ください。

- Please handle with care as this product has sharp edges.
- Improper cutting conditions or mis-handling of the tool may result in breakages or projectiles. Therefore, please use the tool within its recommended conditions.

- 不水溶性の切削液をご使用になる場合は、自動消火装置を設置するなどの対策を講じて頂き、火災にくれぐれもご注意ください。

- When using non-water soluble cutting oil, precautions against fire must be taken and please ensure that a fire extinguisher is placed near the machine.



住友電気工業株式会社

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

住友電工ツールネット株式会社

製造元

住友電工ハードメタル株式会社

営業部 東京 TEL(03)6406-2814 中部 TEL(052)589-3840 大阪 TEL(06)6221-3900

〒664-0016 兵庫県伊丹市昆陽北1-1-1

>>> 切削工具の最新情報を発信中 <<<

<https://www.sumitool.com>

フリーダイヤル 110番 0120-159110

【夜間相談サービス】 9:00 ~ 12:00, 13:00 ~ 17:00 (土・日・祝日を除く)