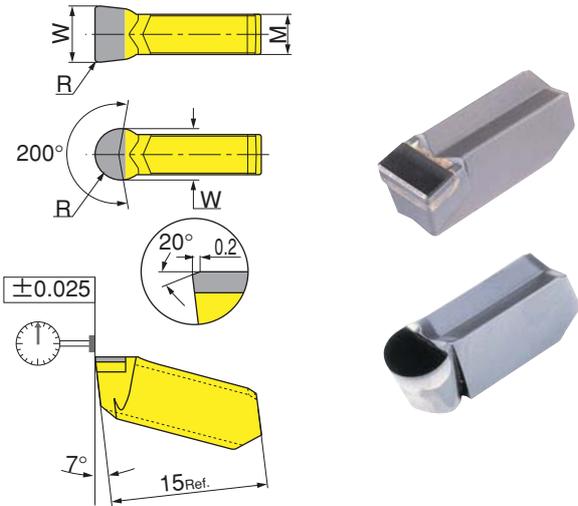


# 多機能加工用チップ

(ストレートタイプ、1コーナー使い、CBN付タイプ/フルRタイプ)  
(ストレートタイプ、2コーナー使い、鋳鉄用) (後挽き用・1コーナー使い)



## 推奨加工条件

被削材	硬度	切削速度 Vc(m/min)	送り f(mm/rev)	切込 ap(mm)
冷鍛工具鋼	60HRC	100-200	0.12以下	0.5以下
高速度鋼	63HRC	100-160	0.12以下	0.5以下
ベアリング鋼	60HRC	120-200	0.12以下	0.5以下
熱延工具鋼	54HRC	100-200	0.12以下	0.5以下
焼入金属	60HRC	100-200	0.12以下	0.5以下
コバルトベース	35HRC以下	150-220	0.12以下	0.5以下
ニッケルベース	35HRC以下	120-150	0.12以下	0.5以下
鉄ベース	35HRC以下	60-120	0.12以下	0.5以下
ねずみ鋳鉄	240HB	300-600	0.12以下	1.0以下

## GITM (外径加工用CBN付き)

販売単位：1個

型番	寸法 (mm)			CBN
	W±0.02	R±0.05	M	
GITM 3.00K-0.20	3.0	0.2	2.4	●
GITM 4.00K-0.20	4.0	0.2	3.2	●
GITM 5.00K-0.40	5.0	0.4	4.0	●
GITM 6.00K-0.40	6.0	0.4	4.8	○
GITM 8.00K-0.40	8.0	0.4	6.0	○

## GITM (フルRタイプ)

販売単位：1個

型番	寸法 (mm)			CBN
	W±0.02	R±0.05	M	
GITM 3.00K-1.50	3.0	1.5	2.4	●
GITM 4.00K-2.00	4.0	2.0	3.2	●
GITM 5.00K-2.50	5.0	2.5	3.9	●
GITM 6.00K-3.00	6.0	3.0	5.0	○
GITM 8.00K-4.00	8.0	4.0	5.6	○

高硬度材  
多機能加工用

適合ホルダー：GHDR/L  
GHGR/L  
GHSR/L  
GHM(P)R/L  
ブレード：CGHN  
CGFG...R/L  
アダプター：CGPAD,GAD,GAM  
内径ブレード：CGHN-M/DGM

D27頁  
D27頁  
D29頁  
D28頁  
D30頁  
E27頁  
D31頁  
D79頁

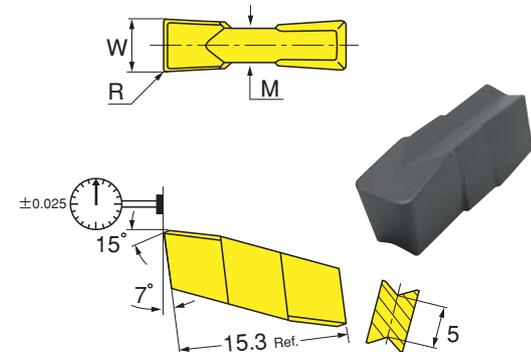
溝入・多機能工具

## GIA (フラット面・ネガランド付・鋳鉄用)

販売単位：10個

型番	寸法 (mm)				CVDコーティング	
	W±0.02	R±0.05	M	Tmax	IC428	IC5010
GIA 3.00K-0.40	3.0	0.4	2.4	13.0	●	●
GIA 4.00K-0.40	4.0	0.4	3.2	13.0	●	●
GIA 4.00K-0.80	4.0	0.8	3.2	13.0	●	●
GIA 5.00K-0.80	5.0	0.8	4.0	13.0	●	●
GIA 6.00K-0.80	6.0	0.8	4.8	13.0	○	○

適合ホルダー：GHDR/L D27頁 GHGR/L D29頁  
GHGR/L D27頁 GHM(P)R/L D28頁  
ブレード：CGHN D30頁  
アダプター：GAD,GAM D31頁  
内径ブレード：CGHN-M/DGM D79頁



※Kランド付のため、切刃強度が高く、カムシャフト等の黒皮加工も安定して行えます。  
※GIA用超硬ブランク(IC20・IC54)も用意(イスラエル在庫)

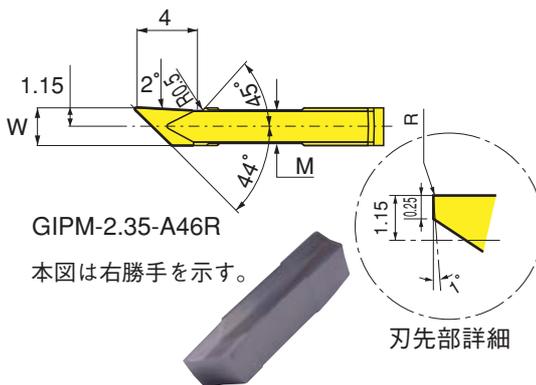
## GIPM...A46R/L (後挽き用)

販売単位：10個

型番	寸法 (mm)			PVDコーティング	
	W	R	M	IC328	IC908
GIPM-2.35-A46R	2.35	0.05	2.2	●	●
GIPM-2.35-A46L	2.35	0.05	2.2	●	○

適合ホルダー：GIP3.0...が適合するホルダー

GHDR/L D27頁、GHGR/L D27頁  
GHGR/L D29頁、GHM(P)R/L D28頁  
ブレード：CGHN D30頁  
アダプター：GAD,GAM D31頁  
内径ブレード：CGHN-M/DGM D79頁



GIPM-2.35-A46R

本図は右勝手を示す。

刃先部詳細

チップの形状に合わせてホルダーあごに追加加工が必要となる場合があります。  
※切削抵抗が低く、小物・小径ワークの微い加工、後挽き加工に適します。