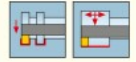
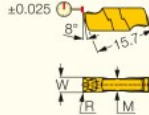


CUTGRIP

GINI-E

2コーナー使い、
内径溝入・旋削加工用チップ、
延性材料加工対応



販売単位: 10個

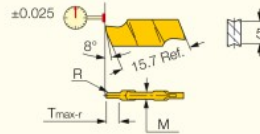
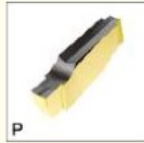
型番	寸法				PVD コーティング IC808	推奨加工条件		
	W \pm 0.02	R \pm 0.05	M	T $_{max-r}$		a $_p$ (mm)	f 旋削 (mm/rev)	f 溝入 (mm/rev)
GINI 3.00E-0.40	3.00	0.40	2.40	15.50	●	0.50-1.20	0.08-0.13	0.03-0.09
GINI 4.00E-0.40	4.00	0.40	3.20	15.50	●	0.50-1.60	0.10-0.17	0.04-0.12
GINI 5.00E-0.50	5.00	0.50	4.00	15.50	●	0.50-2.00	0.12-0.20	0.05-0.14

- 内径加工時の最小加工径 = 20mm
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B132-B143頁をご参照下さい。
- 適合工具: CGIN 26 (B87頁) • E-GEHIR (B81頁) • GAIR/L (B86頁) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (B85頁) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (B85頁)
- GHIR/L-SC (W=2-4.8) (B85頁)

CUTGRIP

GIPI (W<M)

2コーナー使い、
内径溝入・旋削加工用チップ、
高精度研削仕様



販売単位: 10個

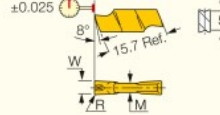
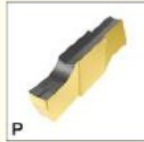
型番	寸法				PVDコーティング				推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	W \pm 0.02	R \pm 0.03	T $_{max-r}$	M	耐摩耗性				
					IC830	IC808	IC908	超硬	
GIPI 1.57-0.15	1.57	0.15	2.50	2.20	●	●		●	0.03-0.05
GIPI 1.70-0.00	1.70	0.00	2.50	2.20	●	●		●	0.03-0.06
GIPI 1.78-0.10	1.78	0.10	2.50	2.20	●	●	●	●	0.03-0.06
GIPI 1.96-0.10	1.96	0.10	2.50	2.20	●	●	●	●	0.04-0.06
GIPI 1.96-0.15	1.96	0.15	2.50	2.20	●	●	●	●	0.04-0.06

- ホルダーに追加加工が必要です。
- 内径加工時の最小加工径 = 20mm
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B132-B143頁をご参照下さい。
- 適合工具: GHIR/L (W=1.9-6.4) (B85頁) • GAIR/L (B86頁)

CUTGRIP

GIPI

2コーナー使い、
内径溝入・旋削加工用チップ、
高精度研削仕様



販売単位: 10個

型番	寸法					PVDコーティング						推奨加工条件 f 溝入 (mm/rev)
	W \pm 0.02	R	R \pm 公差	T $_{max-r}$	M	耐摩耗性						
						IC830	IC808	IC908	CVD コーティング IC8250	超硬 IC20	サー メット IC20N	
GIPI 2.22-0.10	2.22	0.10	0.030	2.50	2.20	●	●	●			●	0.04-0.07
GIPI 2.22-0.15	2.22	0.15	0.030	2.50	2.20	●	●	●			●	0.04-0.07
GIPI 2.30-0.20	2.30	0.20	0.030	3.00	2.20	●	●	●			●	0.05-0.08
GIPI 2.39-0.15	2.39	0.15	0.030	6.40	2.40	●	●	●			●	0.04-0.07
GIPI 2.50-0.20	2.50	0.20	0.030	6.00	2.40	●	●	●			●	0.05-0.09
GIPI 2.70-0.10	2.70	0.10	0.030	-	2.40	●	●	●			●	0.05-0.08
GIPI 2.70-0.15	2.70	0.15	0.030	-	2.40	●	●	●			●	0.05-0.08
GIPI 3.00-0.40	3.00	0.40	0.030	-	2.40	●	●	●			●	0.06-0.11
GIPI 3.18-0.20	3.18	0.20	0.030	-	2.40	●	●	●			●	0.06-0.11
GIPI 3.30-0.10	3.30	0.10	0.030	-	2.40	●	●	●			●	0.06-0.10
GIPI 3.96-0.20	3.96	0.20	0.030	-	3.20				●	●	●	0.08-0.13
GIPI 4.00-0.40	4.00	0.40	0.030	-	3.20				●	●	●	0.08-0.13
GIPI 4.23-0.10	4.23	0.10	0.030	-	3.20				●	●	●	0.08-0.13
GIPI 4.78-0.55	4.78	0.55	0.050	-	4.00	●	●	●	●	●	●	0.08-0.15

- 内径加工時の最小加工径 = 20mm
- 推奨加工条件・ユーザーガイドは、B132-B143頁をご参照下さい。
- 適合工具: CGIN 26 (B87頁) • E-GEHIR (B81頁) • GAIR/L (B86頁) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (B85頁) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (B85頁)
- GHIR/L-SC (W=2-4.8) (B85頁)