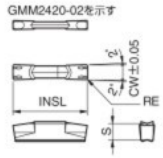
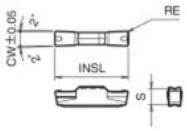
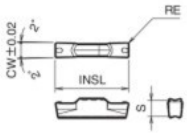
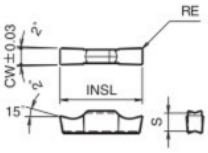
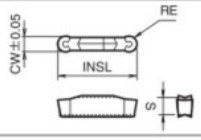
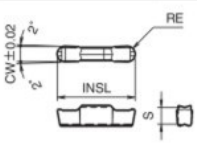
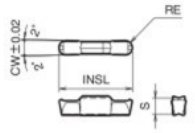
GMM / GMG (GDM / GDG ➡ G26~G27へ移行します)

使用分類の目安								
●：連続 ~ 軽断続 / 第 1 選択 ◐：連続 ~ 軽断続 / 第 2 選択 ●：連続 / 第 1 選択 ○：連続 / 第 2 選択	P	炭素鋼・合金鋼			◐	●		
	M	ステンレス鋼			●	◐		
	K	鋳鉄					●	◐
	N	非鉄金属						●
	S	チタン合金						●
	H	高硬度材 (40HRC 以下)			○	●		
		高硬度材 (40HRC 以上)						

形状		型番		寸法 (mm) CW	RE	INSL	S	サーメット TN90	CVDコーティング CR9025	PVDコーティング PR915	PR930	PR905	超硬 KW10	適合ホルダ参照ページ
		GMM	2420-020MW	2.4	0.2	20	4.3	○	○		○	○	○	G50,G51
			3020-020MW	3.0	0.2			○	○	○	○	○	○	G50 ~ G52
			3020-040MW		0.4			○	○	○	○	○	○	
			4020-020MW	4.0	0.2			○	○		○	○		
			4020-040MW		0.4			○	○	○	○	○	○	
			4020-080MW		0.8			○	○	○	○	○		
			5020-040MW	5.0	0.4			○	○		○	○	○	
			5020-080MW		0.8			○	○	○	○	○	○	
			6020-040MW	6.0	0.4				○	○	○	○		G50,G51
			6020-080MW		0.8				○		○	○	○	
切りくず処理重視型・M級			8030-080MW	8.0	0.8	30	5.5		○	○	○	○	○	G50,G79
		GMM	3020-020MS	3.0	0.2	20	4.3	○	○	○	○		○	G50 ~ G52
			3020-040MS		0.4			○	○	○	○		○	
			4020-040MS	4.0	0.4			○	○	○	○		○	
			5020-040MS	5.0					○	○	○		○	
			6020-040MS	6.0									○	G50,G51
切れ味重視型・M級														
		GMG	3020-000MS	3.0	0.0	20	4.3			○	○			G50 ~ G52
			3020-020MS		0.2			○	○	○	○		○	
			3020-040MS		0.4			○	○	○	○		○	
			4020-020MS	4.0	0.2	20	4.3	○			○		○	
			4020-040MS		0.4			○	○		○		○	
			4020-080MS		0.8				○	○	○			
			5020-040MS	5.0	0.4	20	4.3				○		○	
			5020-080MS		0.8						○			
切れ味重視型・精密級			6020-080MS	6.0	0.8	20	4.3						○	G50,G51
		GMG	2520-030MG	2.5	0.3	20	4.3	○			○		○	G50,G51
			3020-030MG	3.0				○		○	○	○	○	G50 ~ G52
			3520-030MG	3.5							○	○		
			4020-040MG	4.0	0.4			○	○		○	○	○	
			5020-040MG	5.0				○			○	○	○	
			6020-040MG	6.0							○	○		G50,G51
切れ味重視型・精密級 研磨ブレーカ			8030-050MG	8.0	0.5	30	5.5	○	○		○	○	○	G50,G79
		GMM	3020-150R	3.0	1.5	20	4.3	○	○	○	○	○	○	G50 ~ G52
			4020-200R	4.0	2.0			○	○	○	○	○	○	
			5020-250R	5.0	2.5				○		○	○	○	
切りくず処理重視型・M級 フルR溝・倣い			6020-300R	6.0	3.0			○	○		○	○	○	G50,G51
		GMG	3020-150R	3.0	1.5	20	4.3	○	○		○		○	G50 ~ G52
			4020-200R	4.0	2.0				○		○			
			5020-250R	5.0	2.5						○			
切れ味重視型・精密級 フルR溝・倣い														
		GMG	3020-150RU	3.0	1.5	20	4.3		○		○			G50 ~ G53
			4020-200RU	4.0	2.0						○			
ぬすみ溝入れ用 切りくず処理重視型														

推奨切削条件 ➡ G125

○：準標準在庫

チップの販売個数は、
1ケース10個入りです