

溝入れチップ

適合チップ

(mm)			
型番	W1	INSL	S
GVF ^{R/L} 100-...AA	4.3	12	4.5
200-...AA			
300-...AA			

材料	適合	適合	適合	使用分類の目安
P 炭素鋼・合金鋼	●	○		● : 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
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)			MEGACOAT		PVDコーティング		超硬		適合ホルダ型番	適合ホルダ参照ページ
		CW	CDX	RE	PR1225		PR930		KW10			
					R	L	R	L	R	L		
勝手付きチップは右勝手(R)を示す 	GVF ^{R/L} 100-005AA	1.00			●	●	●	●	●	●	GVFS ^{L/R} ...-08AA GFVT ^{R/L} ...-08AA	G106
GVF ^{R/L} 200-005AA	2.00	2.2	0.05	●	●	●	●	●	●			
GVF ^{R/L} 300-005AA	3.00			●	●	●	●	●	●			

・CDX : 加工可能溝深さを示します。
 ・GVF^{R/L}...005AA チップの横逃げ角は 10° のため、GVF^{R/L}...○○○A (G113 参照) チップと互換性はありません。

◆ GFVS-AAの端面溝外径について (GFVT-AAも同様)

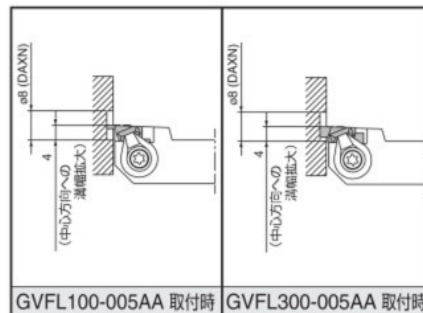
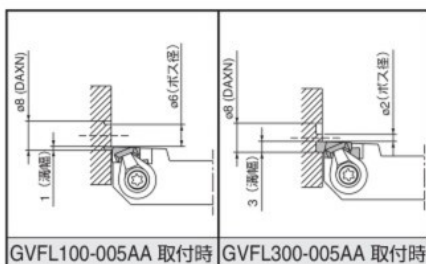
型番	端面溝外径		適合チップ
	DAXN [MIN.]	DAXX [MAX.]	
GFVS ^{R/L} 2020K-08AA 2525M-08AA	8	∞	GVF ^{L/R} 100-005AA GVF ^{L/R} 200-005AA
GFVT ^{R/L} 2020K-08AA 2525M-08AA	(0)	(∞)	GVF ^{L/R} 300-005AA

●最初の溝を端面溝外径(DAXN : ø8)に入れた時を示す
 最初にこれより小さい溝外径に入れると干渉します。
 使用するチップ刃幅によって、ボス径が異なります。

●最初の溝が端面溝外径(DAXN)より大きい場合、加工径に制限はありません。

●溝を大径方向に拡大する場合、加工径に制限はありません。

●溝を中心方向に拡大した時を示す
 チップ刃幅に関係なく中心まで加工できます。



◆ 推奨切削条件 (GFVS-AA / GFVT-AA)

被削材	推奨チップ材種(切削速度 Vc : m/min)			溝入れ加工	横送り加工 [※]		備考
	MEGA COAT	PVDコーティング	超硬		送り (mm/rev)	切込み (mm)	
	PR1225	PR930	KW10				
炭素鋼・合金鋼 (S45C・SCM 等)	★ 50-100	☆ 50-100		0.01~0.05	Max.0.5	0.01~0.05	湿式
ステンレス鋼 (SUS304 等)	★ 50-80	☆ 50-80		0.01~0.03	Max.0.3	0.01~0.02	
非鉄金属 (アルミ・黄銅 等)			★ ~200	0.01~0.08	Max.0.5	0.01~0.08	

※チップ刃幅 1mm (GVF^{R/L}100-005AA) の、横送り時の切込みはコーナR以下に設定してください。

★ : 第1推奨 ☆ : 第2推奨