

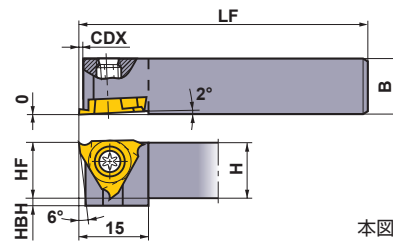
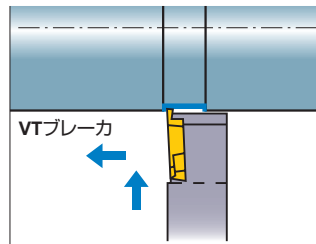
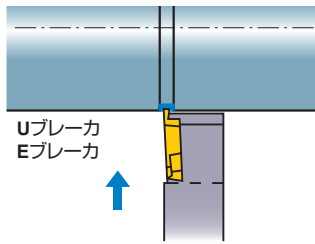
GTAH/GTBH/GTCH

外径溝入れ用

製品情報

部品 >> 1929
ISO13399記号 >> 1966

技術資料 >> 1971



本図は右勝手(R)を示す。

呼び記号	在庫		対応インサート	ホルダ寸法 (mm)						溝幅寸法	*2	
	R	L		H	B	HF	LF	CDX ^{*1}	HBH	(mm)	クランプねじ	レンチ
標準シャンク	●	●	GTAT	8	8	8	80	2	5	0.3-3.0	NS404W	NKY15S
	●	●	GTBT *1	10	10	10	80	2	3	0.3-3.0	NS404W	NKY15S
	●	●	GTCT *1	12	12	12	80	2	1	0.3-3.0	NS404W	NKY15S
	●	●	GTBT. GTCT	10	10	10	80	3	3	1.45-3.0	NS404W	NKY15S
	●	●	GTCT	10	10	10	80	3	3	2.5-3.0	NS404W	NKY15S
ロングシャンク	●	●	GTAT	8	8	8	120	2	5	0.3-3.0	NS404W	NKY15S
	●	●	GTBT *1	10	10	10	120	2	3	0.3-3.0	NS404W	NKY15S
	●	●	GTCT *1	12	12	12	120	2	1	0.3-3.0	NS404W	NKY15S
	●	●	GTAT	16	16	16	120	2	—	0.3-3.0	NS404W	NKY15S
	●	●	GTBT. GTCT	10	10	10	120	3	3	1.45-3.0	NS404W	NKY15S
	●	●	GTBT. GTCT	12	12	12	120	3	1	1.45-3.0	NS404W	NKY15S
	●	●	GTCT	10	10	10	120	3	3	2.5-3.0	NS404W	NKY15S

注 右勝手ホルダには右勝手のインサート、左勝手ホルダには左勝手のインサートをご使用ください。

*1 インサート寸法CDXがホルダ寸法CDXを超える場合でも、CDX以上の深さは加工できません。

*2 締付けトルク(N・m) : NS404W=1.0

● : 標準在庫品

推奨切削条件

	被削材	かたさ	インサート材種	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)
P	炭素鋼・合金鋼	180HB-280HB	VP15TF/VP15KZ	100 (50-150)	0.05 (0.02-0.09)
	快削鋼	—	VP15TF/VP15KZ	110 (30-180)	0.05 (0.01-0.09)
M	ステンレス鋼	≦200HB	VP15TF/VP15KZ	80 (50-120)	0.03 (0.02-0.05)
N	非鉄金属	—	VP15TF/VP15KZ	150 (70-230)	0.07 (0.03-0.11)