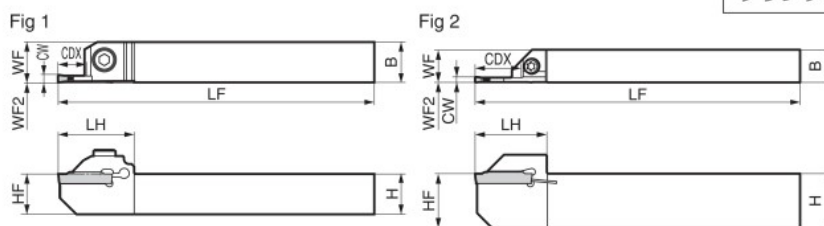


※横送り（溝広げ）加工時は多機能・
倣い加工用インサートをご使用ください。

Sumi Small



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

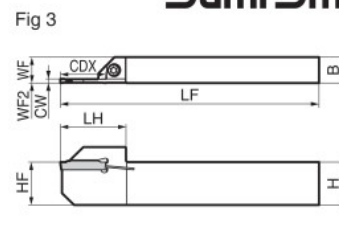
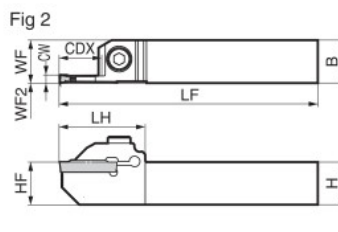
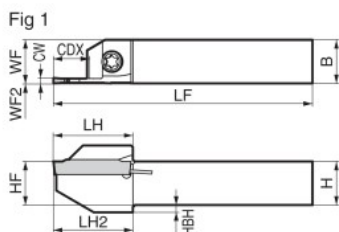
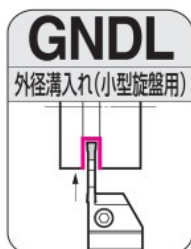
部品

寸法(mm)

型 番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 距離 WF	刃先 高さ HF	頭部 LH	オフ セット WF2	刃幅 CW	最大 溝深さ CDX	適用インサート	Fig	キャップ スクリュー		レンチ
	R	L												BX0515 	 N·m	
GNDM R/L1616JX-1.2508	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	1.25	8.0	GCM N125005-GF	1	BX0515	4.0	LH040
GNDM R/L1616JX-1.510	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	1.50	10.0	GCM N150005-GF	1			
GNDM R/L1616JX-212	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	2.00	12.0	GC□ □20○○-□□	1			
GNDM R/L1616JX-312	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	3.00	12.0	GC□ □30○○-□□	1			
GNDM R/L2012JX-217 	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	2.00	17.0	GC□ □20○○-□□	2	BFTX0414	3.0	LT15-10
GNDM R/L2012JX-317 	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	3.00	17.0	GC□ □30○○-□□	2			

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご利用ください。適用可能なインサートは、F25をご参照ください。最大溝深さCDXは溝入れ加工時の数値です。横送り・微い加工時の最大切込みはF19をご参照ください。

外径溝入れ・突切り 小型旋盤用
クランプオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型 番	在庫		高さ	幅	全長	刃先 距離	刃先 高さ	段差	頭部	頭部	オフ セット	刃幅	最大 溝深さ	適用インサート	Fig	皿ねじ/ キャップ スクリュー		レンチ
	R	L														H	B	
GNDL R/L1010JX-1.2510	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	18	18.3	0	1.25	10.0	GCM N125005-GF	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
GNDL R/L1010JX-1.510	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	18	18.3	0	1.50	10.0	GCM N150005-GF	1			
GNDL R/L1010JX-210	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	22	22.3	0	2.00	10.0	GC□□20〇〇-□□	1			
GNDL R/L1010JX-310	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	22	22.3	0	3.00	10.0	GC□□30〇〇-□□	1			
GNDL R/L1212JX-1.2512	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	19	19.3	0	1.25	12.0	GCM N125005-GF	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
GNDL R/L1212JX-1.512	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	19	19.3	0	1.50	12.0	GCM N150005-GF	1			
GNDL R/L1212JX-212.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22	22.3	0	2.00	12.5	GC□□20〇〇-□□	1			
GNDL R/L1212JX-312.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22	22.3	0	3.00	12.5	GC□□30〇〇-□□	1			
GNDL R/L1616JX-1.2512.5	●	●	16	16	120	(16)	16	—	28	—	0	1.25	12.5	GCM N125005-GF	2	BX0515	4.0	LH040
GNDL R/L1616JX-1.512.5	●	●	16	16	120	(16)	16	—	28	—	0	1.50	12.5	GCM N150005-GF	2			
GNDL R/L1616JX-216	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32	—	0	2.00	16.0	GC□□20〇〇-□□	2			
GNDL R/L1616JX-316	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32	—	0	3.00	16.0	GC□□30〇〇-□□	2			
GNDL R/L2012JX-221	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	2.00	21.0	GC□□20〇〇-□□	3	BFTX0414	3.0	LT15-10
GNDL R/L2012JX-321	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	3.00	21.0	GC□□30〇〇-□□	3			

インサートとホルダの刃幅CWは同一の組み合わせでご使用ください。適用可能なインサートは、F25をご参照ください。
最大溝深さCDXは溝入れ加工時の数値です。横送り・微細加工時の最大切込みはF19をご参照ください。