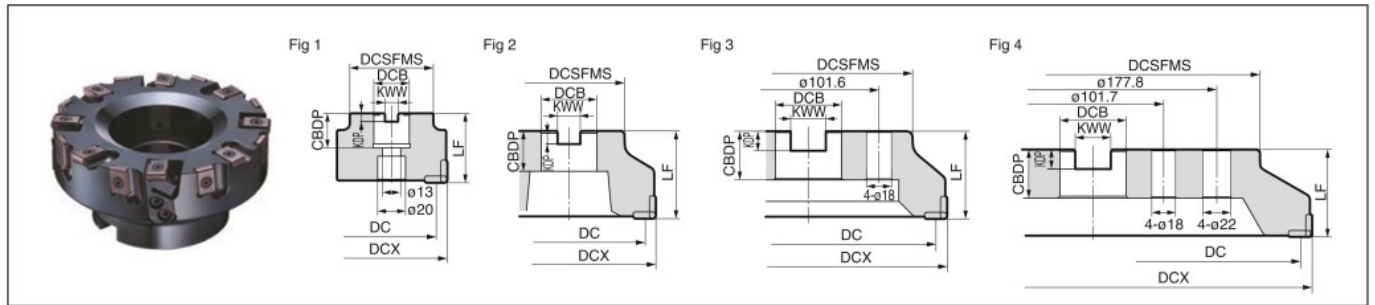


| | | |
|------|------|-----|
| すくい角 | 半径方向 | -8° |
| | 軸方向 | -5° |

| | |
|-----|--------|
| 1mm | 89°~ |
| | 89°30' |



■本体 (GFX 16000)

| 型番 | 在庫 | | 最大刃径 DCX | 刃径 DC | ボス DCSFMS | 高さ LF | 穴径 DCB | 溝幅 KWW | 溝深さ KDP | 取付深さ CDBP | 総 刃数 | 仕上 刃数 | 有効 刃数 | 重量 (kg) | Fig |
|---------------------|----|---|-------------|----------|--------------|----------|-----------|-----------|------------|--------------|---------|----------|----------|------------|-----|
| | R | L | | | | | | | | | | | | | |
| GFX 16080R/L | | | *80 | 64.1 | 60 | 50 | 25.4 | 9.5 | 6 | 25 | 8 | 2 | 8 | 1.4 | 1 |
| 16100R/L | ● | | 100 | 84.1 | 70 | 50 | 31.75 | 12.7 | 8 | 32 | 12 | 3 | 12 | 1.9 | 2 |
| 16125R/L | ● | | 125 | 109.1 | 80 | 63 | 38.1 | 15.9 | 10 | 38 | 16 | 4 | 16 | 3.3 | 2 |
| 16160R/L | ● | | 160 | 144.1 | 120 | 63 | 50.8 | 19 | 11 | 38 | 20 | 5 | 20 | 6.4 | 2 |
| 16200R/L | ● | | 200 | 184.1 | 150 | 63 | 47.625 | 25.4 | 14 | 35 | 28 | 7 | 28 | 7.8 | 3 |
| 16250R/L | | | 250 | 234.1 | 200 | 63 | 47.625 | 25.4 | 14 | 35 | 36 | 9 | 36 | 12.6 | 3 |
| 16315R/L | | | 315 | 299.1 | 240 | 80 | 47.625 | 25.4 | 14 | 35 | 44 | 11 | 44 | 20.2 | 4 |

本体にインサートは組み込んでありません。

使用実例 P9,10

*印の本体φ80mmサイズのアーノバへの締付けには、JIS B1176「六角穴付きボルト」(M12×30~35mm)をご使用ください。

■インサート

| 材種分類 | | コーティング | | 超硬 | CBN | Fig | |
|--------------------------|--------|--------|--------|--------|------|--------|---|
| 適用加工 | 高速仕上切削 | | | | | | |
| | 仕上・中切削 | | | | | | |
| | 粗切削 | | | | | | |
| 型番 | | ACK260 | ACK280 | ACK300 | H10E | BN7000 | |
| LNGX 160516PNFN-W | | ● | ● | | ● | — | 1 |
| 160516PNTN-W | | — | — | — | — | — | 2 |

■部品

| ユニット | | 調整ねじ | レンチ | インサート用ねじ | | レンチ (調整ねじ用) | キャップスクリュー/外刃ユニット用 (GFXK4R/L用) (GFVK5R/L用) | | レンチ (ユニット用) | 焼付防止剤 |
|----------|----------|----------|--------|-----------|-----|----------------|--|--------|----------------|--------|
| (13000用) | (16000用) | | | | | | N·m | | | |
| | | | | | 3.0 | | | | | |
| GFXK4R/L | GFVK5R/L | BTD05F09 | TTX15W | BFTX03588 | 3.0 | LT15 | BX0414 | BX0418 | TH030 | SUMI-P |

仕上用ユニットにインサートは組み込んでありません。

● CBNインサート使用時のサイズ別許容回転速度

| 最大刃径 (mm) DCX | 許容回転速度 (min ⁻¹) n max. | 最大刃径 (mm) DCX | 許容回転速度 (min ⁻¹) n max. |
|------------------|---------------------------------------|------------------|---------------------------------------|
| φ63 | 6,000 | φ160 | 2,300 |
| φ80 | 4,700 | φ200 | 1,900 |
| φ100 | 3,800 | φ250 | 1,500 |
| φ125 | 3,000 | φ315 | 1,200 |

■推奨切削条件

| 被削材 | 硬度 | 切削速度 v_c (m/min) | | 送り量 f_z (mm/t) | | インサート 材種 |
|-----|-------|--------------------|-------------|------------------|----------|-------------|
| | | 下限-推奨-上限 | 下限-推奨-上限 | 下限-推奨-上限 | 下限-推奨-上限 | |
| 鋳鉄 | 250HB | 200- | 250-350 | 0.1-0.3-0.5 | | ACK260 |
| 鋳鉄 | 250HB | 800- | 1,000-1,200 | 0.1-0.3-0.5 | | BN7000 |

注意 切削条件は有効刃数で計算してください。