

## GNDM型/GNDMS型

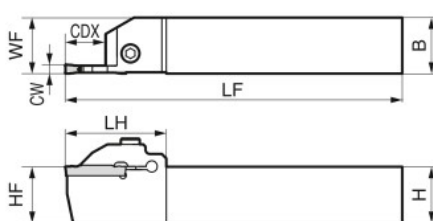


※横送り（溝広げ）加工時は多機能・  
微い加工用インサートをご使用ください。

外径多機能  
（溝入れ・横送り・微い用）  
クランプオン



Fig 1



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<br>距離 | 刃先<br>高さ | 頭部   | 刃幅   | 最大<br>溝深さ | 適用インサート        | Fig | キャップ<br>スクリュー |     | レンチ   |
|----------------------|----|---|----|----|-----|----------|----------|------|------|-----------|----------------|-----|---------------|-----|-------|
|                      | R  | L | H  | B  | LF  | WF       | HF       | LH   | CW   | CDX       |                |     | BX0520        | N-m |       |
| GNDM R/L2020K-1.2510 | ●  | ● | 20 | 20 | 125 | 20       | 20       | 34.0 | 1.25 | 10        | GCM N125005-GF | 1   | BX0520        | 5.0 | LH040 |
| GNDM R/L2020K-1.510  | ●  | ● | 20 | 20 | 125 | 20       | 20       | 34.0 | 1.50 | 10        | GCM N150005-GF | 1   |               |     |       |
| GNDM R/L2020K-210    | ●  | ● | 20 | 20 | 125 | 20       | 20       | 33.6 | 2.00 | 10        | GC □ 20〇〇-□□   | 1   |               |     |       |
| GNDM R/L2020K-312    | ●  | ● | 20 | 20 | 125 | 20       | 20       | 36.6 | 3.00 | 12        | GC □ 30〇〇-□□   | 1   |               |     |       |
| GNDM R/L2020K-418    | ●  | ● | 20 | 20 | 125 | 20       | 20       | 45.0 | 4.00 | 18        | GC □ 40〇〇-□□   | 1   |               |     |       |
| GNDM R/L2020K-518    | ●  | ● | 20 | 20 | 125 | 20       | 20       | 45.0 | 5.00 | 18        | GC □ N50〇〇-□□  | 1   |               |     |       |
| GNDM R/L2020K-618    | ●  | ● | 20 | 20 | 125 | 20       | 20       | 45.0 | 6.00 | 18        | GC □ N60〇〇-□□  | 1   |               |     |       |
| GNDM R/L2525M-1.2510 | ●  | ● | 25 | 25 | 150 | 25       | 25       | 36.0 | 1.25 | 10        | GCM N125005-GF | 1   | BX0520        | 5.0 | LH040 |
| GNDM R/L2525M-1.510  | ●  | ● | 25 | 25 | 150 | 25       | 25       | 36.0 | 1.50 | 10        | GCM N150005-GF | 1   |               |     |       |
| GNDM R/L2525M-210    | ●  | ● | 25 | 25 | 150 | 25       | 25       | 33.6 | 2.00 | 10        | GC □ 20〇〇-□□   | 1   |               |     |       |
| GNDM R/L2525M-312    | ●  | ● | 25 | 25 | 150 | 25       | 25       | 36.6 | 3.00 | 12        | GC □ 30〇〇-□□   | 1   |               |     |       |
| GNDM R/L2525M-418    | ●  | ● | 25 | 25 | 150 | 25       | 25       | 45.0 | 4.00 | 18        | GC □ 40〇〇-□□   | 1   |               |     |       |
| GNDM R/L2525M-518    | ●  | ● | 25 | 25 | 150 | 25       | 25       | 45.0 | 5.00 | 18        | GC □ N50〇〇-□□  | 1   |               |     |       |
| GNDM R/L2525M-618    | ●  | ● | 25 | 25 | 150 | 25       | 25       | 45.0 | 6.00 | 18        | GC □ N60〇〇-□□  | 1   |               |     |       |
| GNDM R/L3225P-312    |    |   | 32 | 25 | 170 | 25       | 32       | 36.6 | 3.00 | 12        | GC □ 30〇〇-□□   | 1   | BX0520        | 5.0 | LH040 |
| GNDM R/L3225P-418    |    |   | 32 | 25 | 170 | 25       | 32       | 45.0 | 4.00 | 18        | GC □ 40〇〇-□□   | 1   |               |     |       |
| GNDM R/L3225P-518    |    |   | 32 | 25 | 170 | 25       | 32       | 45.0 | 5.00 | 18        | GC □ N50〇〇-□□  | 1   |               |     |       |
| GNDM R/L3225P-618    |    |   | 32 | 25 | 170 | 25       | 32       | 45.0 | 6.00 | 18        | GC □ N60〇〇-□□  | 1   |               |     |       |
| GNDM R/L3225P-718    |    |   | 32 | 25 | 170 | 25       | 32       | 50.0 | 7.00 | 18        | GCM N70〇〇-□□   | 1   | BX0620        | 6.0 | LH050 |
| GNDM R/L3225P-818    |    |   | 32 | 25 | 170 | 25       | 32       | 50.0 | 8.00 | 18        | GCM N80〇〇-□□   | 1   |               |     |       |
| GNDM R/L3232P-312    | ●  | ● | 32 | 32 | 170 | 32       | 32       | 36.6 | 3.00 | 12        | GC □ 30〇〇-□□   | 1   | BX0620        | 6.0 | LH050 |
| GNDM R/L3232P-418    | ●  | ● | 32 | 32 | 170 | 32       | 32       | 45.0 | 4.00 | 18        | GC □ 40〇〇-□□   | 1   |               |     |       |
| GNDM R/L3232P-518    | ●  | ● | 32 | 32 | 170 | 32       | 32       | 45.0 | 5.00 | 18        | GC □ N50〇〇-□□  | 1   |               |     |       |
| GNDM R/L3232P-618    | ●  | ● | 32 | 32 | 170 | 32       | 32       | 45.0 | 6.00 | 18        | GC □ N60〇〇-□□  | 1   |               |     |       |
| GNDM R/L3232P-718    | ●  | ● | 32 | 32 | 170 | 32       | 32       | 50.0 | 7.00 | 18        | GCM N70〇〇-□□   | 1   |               |     |       |
| GNDM R/L3232P-818    | ●  | ● | 32 | 32 | 170 | 32       | 32       | 50.0 | 8.00 | 18        | GCM N80〇〇-□□   | 1   |               |     |       |

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、F31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。

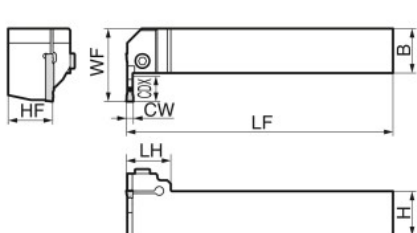


※横送り（溝広げ）加工時は多機能・  
微い加工用インサートをご使用ください。

外径L型（横向き）多機能  
（溝入れ・横送り・微い用）  
クランプオン



Fig 1



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<br>距離 | 刃先<br>高さ | 頭部   | 刃幅  | 最大<br>溝深さ | 適用インサート       | Fig | キャップ<br>スクリュー |     | レンチ   |
|--------------------|----|---|----|----|-----|----------|----------|------|-----|-----------|---------------|-----|---------------|-----|-------|
|                    | R  | L | H  | B  | LF  | WF       | HF       | LH   | CW  | CDX       |               |     | BX0520        | N-m |       |
| GNDMS R/L2020K-310 | ●  | ● | 20 | 20 | 125 | 32       | 20       | 25.0 | 3.0 | 10        | GC □ 30〇〇-□□  | 1   | BX0520        | 5.0 | LH040 |
| GNDMS R/L2020K-412 | ●  | ● | 20 | 20 | 125 | 34       | 20       | 25.0 | 4.0 | 12        | GC □ 40〇〇-□□  | 1   |               |     |       |
| GNDMS R/L2020K-512 | ●  | ● | 20 | 20 | 125 | 34       | 20       | 25.0 | 5.0 | 12        | GC □ N50〇〇-□□ | 1   |               |     |       |
| GNDMS R/L2525M-312 | ●  | ● | 25 | 25 | 150 | 39       | 25       | 25.0 | 3.0 | 12        | GC □ 30〇〇-□□  | 1   | BX0520        | 5.0 | LH040 |
| GNDMS R/L2525M-414 | ●  | ● | 25 | 25 | 150 | 41       | 25       | 25.0 | 4.0 | 14        | GC □ 40〇〇-□□  | 1   |               |     |       |
| GNDMS R/L2525M-514 | ●  | ● | 25 | 25 | 150 | 41       | 25       | 25.0 | 5.0 | 14        | GC □ N50〇〇-□□ | 1   |               |     |       |
| GNDMS R/L2525M-614 | ●  | ● | 25 | 25 | 150 | 41       | 25       | 25.0 | 6.0 | 14        | GC □ N60〇〇-□□ | 1   |               |     |       |

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、F31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。