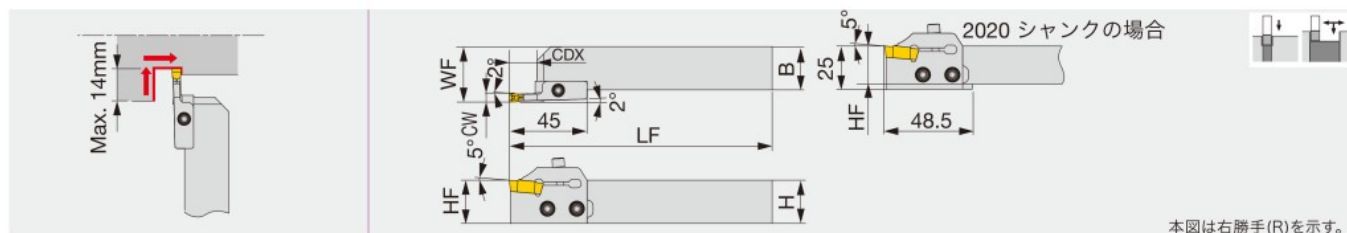


MY-T SERIES

CGWSR/L-FLR/L#GP

外径溝入れ、旋削用バイト



本図は右勝手(R)を示す。

形番	CW	CDX	H	B	LF	HF	WF	インサート	シャンク	ブレード	トルク*
CGWSR/L2020-FLR/L3GP	3	10	20	20	152	20	27	FLEX30R/L	CGWSR/L2020	FLR/L3GP	5
CGWSR/L2525-FLR/L3GP	3	10	25	25	152	25	32	FLEX30R/L	CGWSR/L2525	FLR/L3GP	5
CGWSR/L2020-FLR/L4GP	4	12	20	20	152	20	27	FLEX40R/L	CGWSR/L2020	FLR/L4GP	5
CGWSR/L2525-FLR/L4GP	4	12	25	25	152	25	32	FLEX40R/L	CGWSR/L2525	FLR/L4GP	5
CGWSR/L2020-FLR/L5GP	5	14	20	20	152	20	27	FLEX50R/L	CGWSR/L2020	FLR/L5GP	5
CGWSR/L2525-FLR/L5GP	5	14	25	25	152	25	32	FLEX50R/L	CGWSR/L2525	FLR/L5GP	5

- バイトはセット形番での在庫および、シャンク、ブレードセットで在庫があります。シャンク、ブレードセットを組み合するとセット形番になります。
- 在庫を確認し、セット形番又はシャンク形番、ブレードセット形番でご注文ください。
- 右勝手のシャンク(CGWSR...)には右勝手のブレードセット(FLR...)を、左勝手のシャンク(CGWSL...)には左勝手のブレードセット(FLL...)をご使用ください。

*トルク:推奨締付トルク(N・m)

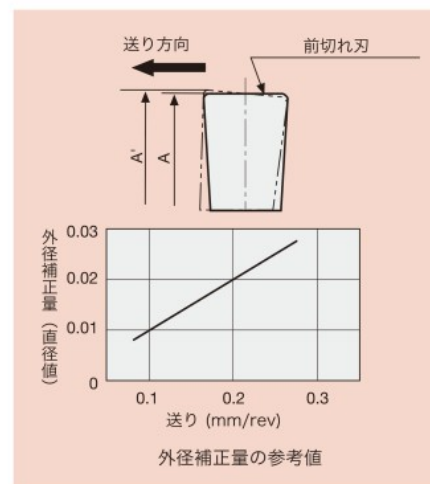
部品

形番	締付けねじ	ブレード止めねじ	スパナ
CGWSR/L***-FLR/L#GP	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

使用上の注意

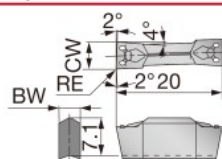
- FLEXバイトは、切削力の働きにより、前切刃角を形成する機構となっています。外周削りの場合、切削条件(切込み・送り)が高すぎると加工物の径が、プログラムで狙った寸法にならなくなる恐れがあり、実際に狙った径に対して、図のA'-Aの分(外径補正量)だけプログラムの補正が必要となります。(表に外径補正量の参考値を示します。)

旧来品(旧フレックスバイト5 mm幅ブレード)に比べ全長が2 mm長くなっております。ご使用前に必ず商品付帯の「使用上の注意」をお読み頂きますようお願い致します。

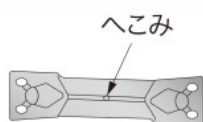


インサート

FLEX(R/L)



本図は右勝手(R)を示す。



インサートの勝手を見分けるため左勝手のインサートのV面(上面)にはへこみが付いています。(右勝手にはついていません。)

形番	CW=0.05	RE	コーティング		サーメット		超硬	BW
			T9225	T9125	NS9530	UX30		
FLEX30R/L	3	0.4			●			2.15
FLEX40R/L	4	0.4			●			3.1
FLEX50R/L	5	0.4	●	●	●	●		4

●: 設定アイテム

標準切削条件

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev) 溝入れ 横送り
P	炭素鋼	T9225	80 - 300	0.05 - 0.25 0.1 - 0.3
		T9125	80 - 200	0.05 - 0.25 0.1 - 0.3
		NS9530	80 - 200	0.05 - 0.25 0.1 - 0.3
		UX30	60 - 150	0.05 - 0.25 0.1 - 0.3