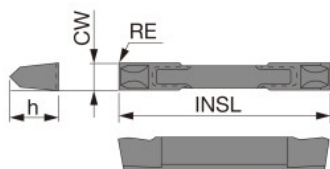


■ インサート

CGD



形 番	CW=0.025	RE	コーティング	サーメット	超 硬	INSL	h
			GH330	NS9530	UX30		
CGD200	2	0.2	●	●	●	20	3.25
CGD300	3	0.2	●	●	●	28.6	6.3
CGD400	4	0.2	●	●	●	28.6	6.3
CGD500	5	0.2	●	●	●	28.6	6.3
CGD600	6	0.2	●	●	●	28.6	8.5
CGD700	7	0.2	●		●	28.6	8.5
CGD800	8	0.2	●		●	28.6	8.5

● : 設定アイテム



外径



内径



端面



突切り



その他

■ 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	突切り
P	炭素鋼	GH330	70 - 180	0.08 - 0.3	0.08 - 0.15
		NS9530	80 - 200	0.08 - 0.3	0.08 - 0.15
		UX30	60 - 150	0.08 - 0.3	0.08 - 0.15

参照ページ：ホルダ → **F085**