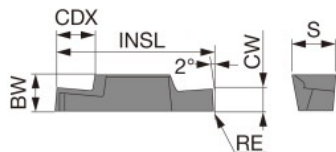


■ インサート

GIR/L



本図は右勝手(R)を示す。

形番	CW±0.05	RE	サーメット		超硬		CDX	S	INSL	BW
			NS9530		TH10					
			R	L	R	L				
GIR/L5210-02	1	0.2	●	●	●	●	1.5	4.4	15	3.5
GIR/L5215-02	1.5	0.2	●	●	●	●	2.3	4.4	15	3.5
GIR/L5220-02	2	0.2	●	●	●	●	3	4.4	15	3.5
GIR/L5225-02	2.5	0.2	●		●	●	3	4.4	15	3.5
GIR/L5230-02	3	0.2	●		●	●	3	4.4	15	3.5
GIR/L6310-02	1	0.2	●		●	●	1.5	6.4	24	5.5
GIR/L6315-02	1.5	0.2	●	●	●	●	2.3	6.4	24	5.5
GIR/L6320-02	2	0.2	●	●	●	●	3	6.4	24	5.5
GIR/L6325-02	2.5	0.2	●	●	●	●	3.8	6.4	24	5.5
GIR/L6330-02	3	0.2	●	●	●	●	4.5	6.4	24	5.5
GIR/L6335-02	3.5	0.2	●	●	●	●	5.3	6.4	24	5.5
GIR/L6340-02	4.0	0.2	●	●	●	●	5.3	6.4	24	5.5
GIR/L6345-02	4.5	0.2	●		●	●	5.3	6.4	24	5.5
GIR/L6350-02	5	0.2	●		●	●	5.3	6.4	24	5.5

(注)右勝手のホルダ(CGXR～)には右勝手のインサート(GIR～)を、左勝手のホルダ(CGXL～)には左勝手のインサート(GIL～)をご使用ください。

●：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)		
				W < 2 mm	W = 2 ~ 4 mm	W > 4 mm
P	炭素鋼	NS9530	80 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.15	0.08 - 0.2
K	鋳鉄・軽合金	TH10	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.15	0.08 - 0.2