

内・外径の浅溝入れ加工をカバー！

確かな性能と優れた経済性を両立



特長

● 高精度溝入れ加工に最適

切れ味が鋭く切りくず処理性に優れた研削級溝入れインサート

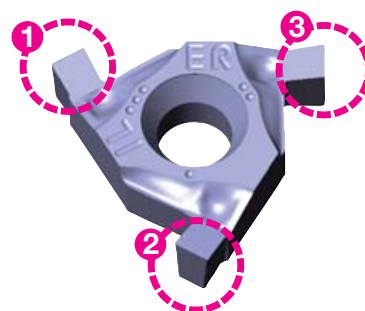
サークリップ溝などの高い精度を要求される浅溝加工に最適。

SH730材種との組合せにより、良好な切れ味と安定した長寿命を実現。

溝幅 W: 1 ~ 2.25 mm (公差 ±0.03 mm)、溝深さ T: 1.25 ~ 1.8 mm

● 優れた経済性！

- 3コーナ仕様で経済的
- ホルダ集約を実現
敷金を交換することで、TungThread用ホルダに溝入れインサートGTGN形が装着可能に。



敷金交換のみでホルダの共用が可能！



注) 敷金無しホルダでは溝入れインサートは使用できません。
他社ホルダに弊社の溝入れ専用敷金は取り付けません。

標準切削条件

被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)
鋼 (S45C, SCM440 など)	SH730	50 - 150	0.05 - 0.10
ステンレス鋼 (SUS304, SUS316 など)		30 - 150	0.05 - 0.10
耐熱合金、チタン合金など (Ti-6Al-4V など)		30 - 100	0.05 - 0.10