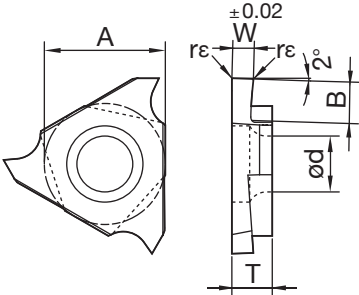
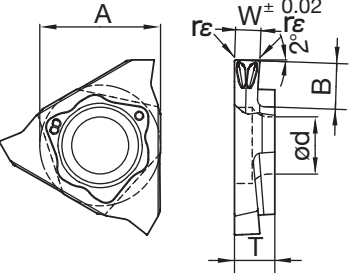


GBF/GBF-GL キャンペーン対象チップ

最大加工径の制限について

最大溝深さ3mm時の最大加工径はφ51mm
 2.7mm時はφ100mm、2.5mm以下ではφ200mmです。
 最大加工径を超えたワークは、ホルダに干渉するため加工出来ません。

型番	A	T	φd
GBF32	9.525	3.18	4.4

形状	型番	寸法 (mm)			MEGACOAT	MEGACOAT NANO	超硬
		W	B	rε	PR1215	PR1535	GW15
	GBF32 ^{R/L} 025-000F	0.25	0.6	0.00	•	•	•
	025-005			0.05	•	•	•
	030-000F	0.30	0.8	0.00	•	•	•
	030-005			0.05	•	•	•
	033-000F*1	0.33	0.8	0.00	•	•	•
	033-005 *1			0.05	•	•	•
	043-000F*2	0.43	1.0	0.00	•	•	•
	043-005 *2			0.05	•	•	•
	050-000F	0.50	1.2	0.00	•	•	•
	050-005			0.05	•	•	•
	053-000F*3	0.53	1.2	0.00	•	•	•
	053-005 *3			0.05	•	•	•
	065-000F	0.65	1.2	0.00	•	•	•
	065-005			0.05	•	•	•
	075-000F	0.75	2.0	0.00	•	•	•
	075-005			0.05	•	•	•
	080-000F	0.80	2.0	0.00	•	•	•
	080-005			0.05	•	•	•
	095-000F	0.95	2.0	0.00	•	•	•
	095-005			0.05	•	•	•
	100-000F	1.00	2.0	0.00	•	•	•
	100-005			0.05	•	•	•
	110-000F	1.10	2.0	0.00	•	•	•
	110-005			0.05	•	•	•
	120-000F	1.20	2.0	0.00	•	•	•
	120-005			0.05	•	•	•
	125-000F	1.25	2.0	0.00	•	•	•
	125-005			0.05	•	•	•
	125-010			0.10	•	•	•
	130-000F	1.30	2.0	0.00	•	•	•
	130-005			0.05	•	•	•
	130-010			0.10	•	•	•
	140-000F	1.40	2.7	0.00	•	•	•
	140-005			0.05	•	•	•
	140-010			0.10	•	•	•
	145-000F	1.45	2.7	0.00	•	•	•
	145-005			0.05	•	•	•
	145-010			0.10	•	•	•
	150-000F	1.50	2.7	0.00	•	•	•
	150-005			0.05	•	•	•
150-010			0.10	•	•	•	
165-000F	1.65	2.7	0.00	•	•	•	
165-005			0.05	•	•	•	
165-010			0.10	•	•	•	
170-000F	1.70	3.0	0.00	•	•	•	
170-005			0.05	•	•	•	
170-010			0.10	•	•	•	
175-000F	1.75	3.0	0.00	•	•	•	
175-005			0.05	•	•	•	
175-010			0.10	•	•	•	
200-000F	2.00	3.0	0.00	•	•	•	
200-005			0.05	•	•	•	
200-010			0.10	•	•	•	
225-005	2.25	3.0	0.05	•	•	•	
225-010			0.10	•	•	•	
250-005	2.50	3.0	0.05	•	•	•	
250-010			0.10	•	•	•	
300-005	3.00	3.0	0.05	•	•	•	
300-010			0.10	•	•	•	
	GBF32R 075-005GL	0.75	2.0	0.05	R	R	
	095-005GL	0.95	2.0	0.05	R	R	
	100-005GL	1.00	2.0	0.05	R	R	
	150-010GL	1.50	2.7	0.10	R	R	
	200-010GL	2.00	3.0	0.10	R	R	
	300-010GL	3.00	3.0	0.10	R	R	

*1...GBF32^{R/L} 033-000F/005の刃幅公差: 0.33^{+0.025}_{-0.025}
 *2...GBF32^{R/L} 043-000F/005の刃幅公差: 0.43^{+0.015}_{-0.015}
 *3...GBF32^{R/L} 053-000F/005の刃幅公差: 0.53^{+0.025}_{-0.025}

推奨切削条件表 ★第1推奨 ☆第2推奨

GBF

被削材	推奨チップ材種(切削速度Vc : m/min)			① 溝入れ加工時の送り(mm/rev) ② 横送り加工時の送り(mm/rev) ③ 横送り加工時の切込み(mm)			
	MEGACOAT	MEGACOAT NANO	超硬	GBF32 R/L 025 - 053	GBF32 R/L 065 - 095	GBF32 R/L 100 - 145	GBF32 R/L 150 - 300
	PR1215	PR1535	GW15				
炭素鋼	★ 80 - 180	☆ 70 - 160	—	① 0.01 - 0.05 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.02 - 0.07 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.08 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.2	① 0.03 - 0.08 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.2
合金鋼	★ 80 - 180	☆ 70 - 160	—	① 0.01 - 0.04 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.02 - 0.06 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.07 ② 0.02 - 0.05 ③ MAX. 0.2	① 0.03 - 0.07 ② 0.02 - 0.05 ③ MAX. 0.2
ステンレス鋼	☆ 60 - 130	★ 50 - 120	—	① 0.01 - 0.04 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.02 - 0.06 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.07 ② 0.02 - 0.05 ③ MAX. 0.2	① 0.03 - 0.07 ② 0.02 - 0.05 ③ MAX. 0.2
鋳鉄	—	—	★ 60 - 100	① 0.01 - 0.05 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.02 - 0.07 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.08 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.2	① 0.03 - 0.08 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.2
アルミニウム合金	—	—	★ 150 - 400	① 0.01 - 0.05 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.02 - 0.07 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.08 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.2	① 0.03 - 0.08 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.2
黄銅	—	—	★ 150 - 300	① 0.01 - 0.04 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.02 - 0.06 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.07 ② 0.02 - 0.05 ③ MAX. 0.2	① 0.03 - 0.07 ② 0.02 - 0.05 ③ MAX. 0.2

GBF-000F (rε=0.00)

被削材	推奨チップ材種(切削速度Vc : m/min)			① 溝入れ加工時の送り(mm/rev) ② 横送り加工時の送り(mm/rev) ③ 横送り加工時の切込み(mm)			
	MEGACOAT	MEGACOAT NANO	超硬	GBF32 R/L 025 - 053 - 000F	GBF32 R/L 065 - 095 - 000F	GBF32 R/L 100 - 145 - 000F	GBF32 R/L 150 - 200 - 000F
	PR1215	PR1535	GW15				
炭素鋼	★ 80 - 180	☆ 70 - 160	—	① 0.005 - 0.03 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.01 - 0.04 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.01 - 0.05 ② 0.01 - 0.04 ③ MAX. 0.2	① 0.01 - 0.05 ② 0.01 - 0.04 ③ MAX. 0.2
合金鋼	★ 80 - 180	☆ 70 - 160	—	① 0.005 - 0.025 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.01 - 0.03 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.01 - 0.04 ② 0.01 - 0.03 ③ MAX. 0.2	① 0.01 - 0.04 ② 0.01 - 0.03 ③ MAX. 0.2
ステンレス鋼	☆ 60 - 130	★ 50 - 120	—	① 0.005 - 0.02 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.01 - 0.025 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.01 - 0.03 ② 0.01 - 0.025 ③ MAX. 0.2	① 0.01 - 0.03 ② 0.01 - 0.025 ③ MAX. 0.2
鋳鉄	—	—	★ 60 - 100	① 0.005 - 0.03 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.01 - 0.04 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.01 - 0.05 ② 0.01 - 0.04 ③ MAX. 0.2	① 0.01 - 0.05 ② 0.01 - 0.04 ③ MAX. 0.2
アルミニウム合金	—	—	★ 150 - 400	① 0.005 - 0.03 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.01 - 0.04 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.01 - 0.05 ② 0.01 - 0.04 ③ MAX. 0.2	① 0.01 - 0.05 ② 0.01 - 0.04 ③ MAX. 0.2
黄銅	—	—	★ 150 - 300	① 0.01 - 0.03 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.01 - 0.04 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.01 - 0.05 ② 0.01 - 0.04 ③ MAX. 0.2	① 0.01 - 0.05 ② 0.01 - 0.04 ③ MAX. 0.2

GBF-GL

被削材	推奨チップ材種(切削速度Vc : m/min)		① 溝入れ加工時の送り(mm/rev) ② 横送り加工時の送り(mm/rev) ③ 横送り加工時の切込み(mm)			
	MEGACOAT	MEGACOAT NANO	GBF32R 075 - 005GL	GBF32R 095 - 100 - 005GL	GBF32R 150 - 200 - 010GL	GBF32R 300 - 010GL
	PR1215	PR1535				
炭素鋼	★ 80 - 180	☆ 70 - 160	① 0.02 - 0.07 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.08 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.2	① 0.03 - 0.08 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.3	① 0.04 - 0.1 ② 0.04 - 0.08 ③ MAX. 0.5
合金鋼	★ 80 - 180	☆ 70 - 160	① 0.02 - 0.06 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.07 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.2	① 0.03 - 0.07 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.3	① 0.04 - 0.09 ② 0.04 - 0.08 ③ MAX. 0.5
ステンレス鋼	☆ 60 - 130	★ 50 - 120	① 0.02 - 0.06 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.07 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.2	① 0.03 - 0.07 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.3	① 0.04 - 0.09 ② 0.04 - 0.08 ③ MAX. 0.5