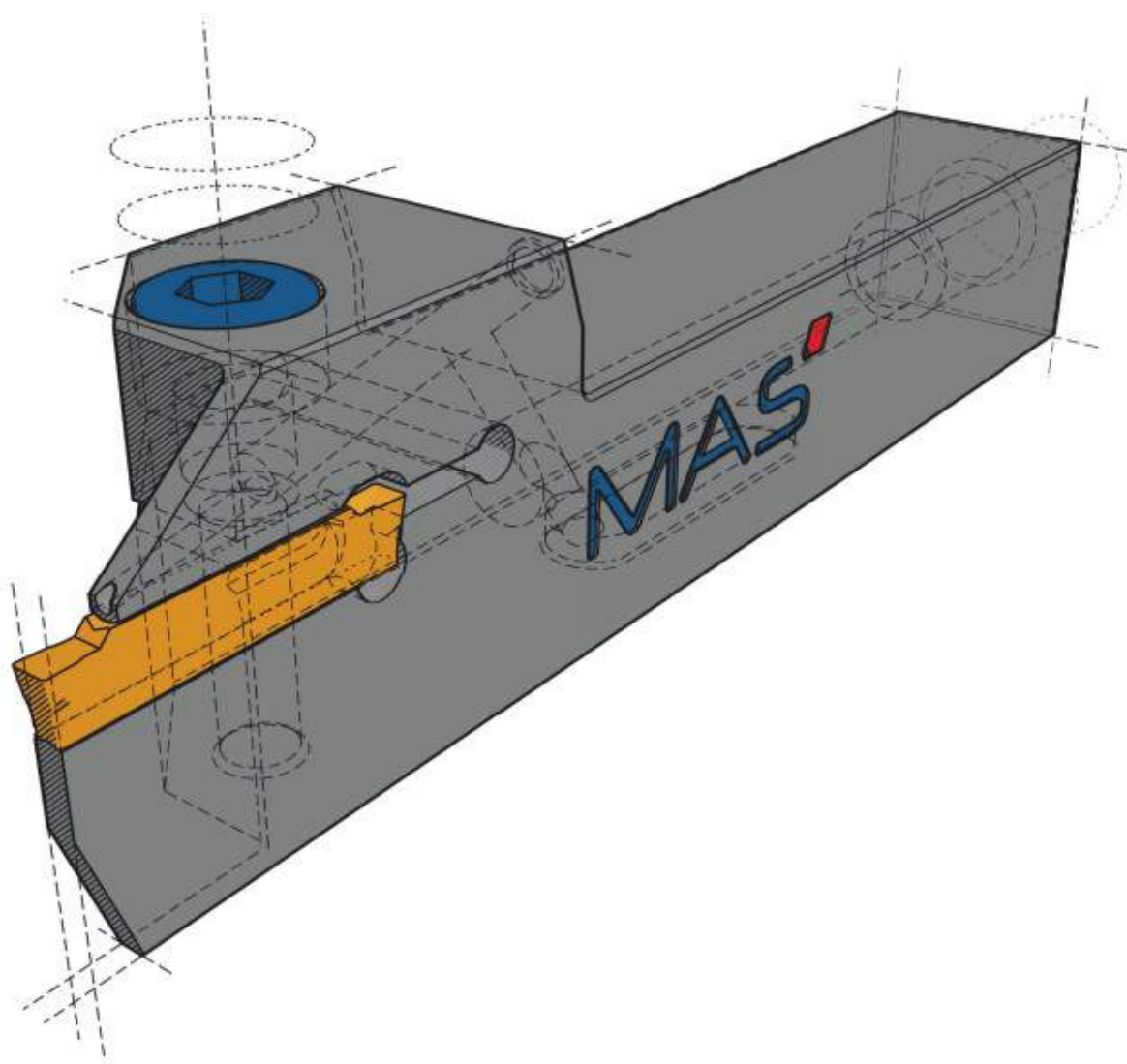




GND溝入れ/突っ切りシステム

内部給油仕様



**PEOPLE**

Cooperate in fair partnership.

**AMBITION**

Question yesterday to provide new solutions for today and tomorrow

**SYNERGY**

Share our strength

企業理念

人 - 野心 - シナジー

切削加工に30年以上取り組んできたエキスパートにお任せ下さい！

我々はツール開発力、設計力、
そして最新鋭の製造設備を備えた専門家です。
人と技術のシナジーを見つけ引き出すパートナーとなります。

問題に没頭し、あらゆる側面から取り組むのは、
今日の精密工学を築いてきた伝統であり、
私たちシュヴァーベン人の誓いであり、
バーデン地方のスピリットでもあります。

あらゆるプロジェクトの最大の目的は
私たちの顧客そしてパートナーの成功です。
私たち自身の成功は協力しあうことによって成り立ちます。

今も、そしてこれから先の未来においても
これが私たちの方針であり続けるでしょう。



目次

GND cut-off and grooving tool system

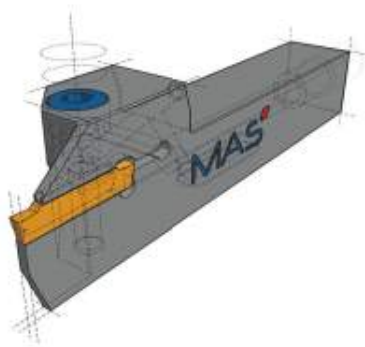


内部給油で 溝入れ/突っ切り加工の条件向上

MAS社の**GND溝入れ/突っ切りシステム**は
住友電気工業製溝入れチップGND型（外径加工用）を
実際にお使いのユーザー様のご要望から生まれました。

ホルダを入れ替えてクーラントホースを接続するだけで
GND型インサートを
内部給油仕様で加工できます。



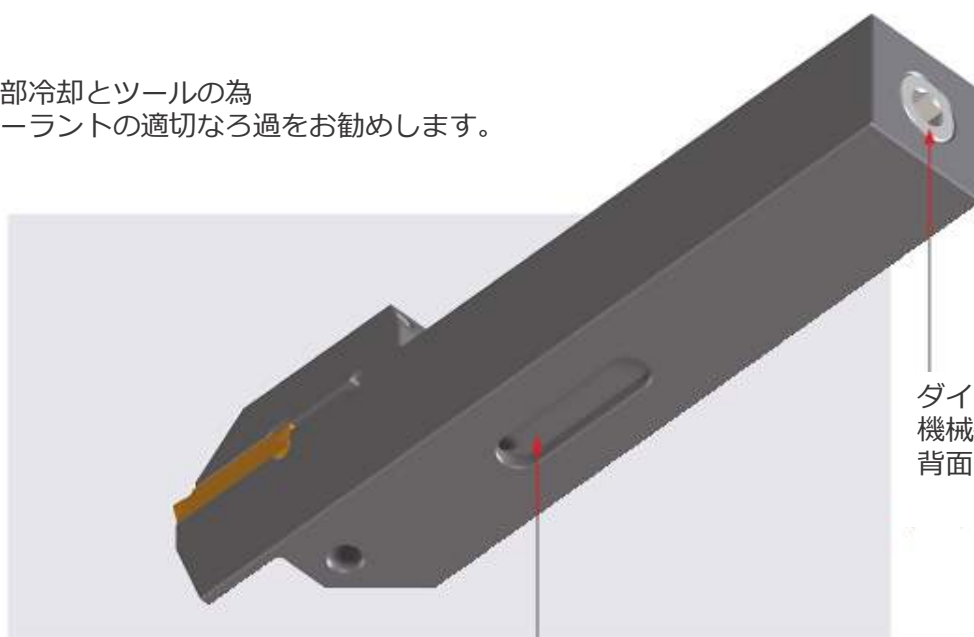


利点と特長

- 直接クーラントホースを接続できる角シャンクホルダ
3種類の溝深さx5種類の溝巾をラインアップ
- 20□、25□シャンクのカセット交換式を準備しています。
- 一体型ホルダはすくい面からクーラントを吐出
- カセット交換式はすくい面と逃げ面の2方向からクーラントを吐出
- 刃先にクーラントを吐出することで切りくずの最適化と
刃先の摩耗抑制が期待できます。
- 一体型は16□と20□を準備。溝深さ12~22mm用をラインナップ
- カセット式を使ってPSKキャプト接続で 사용할 こともできます。
- 永く使用できるようにホルダ材質にもこだわっています

GND溝入れシステム 内部給油仕様

内部冷却とツールの為
クーラントの適切な過をお勧めします。



ダイレクト内部給油
機械仕様によっては
背面からG1 / 8で供給も可能

ダイレクト内部給油
機械仕様によっては
下から供給も可能

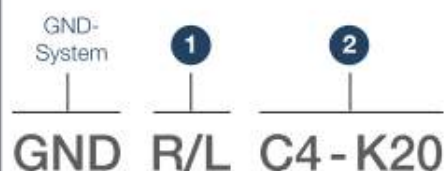
GND溝入れシステム 型番の読み方

一例

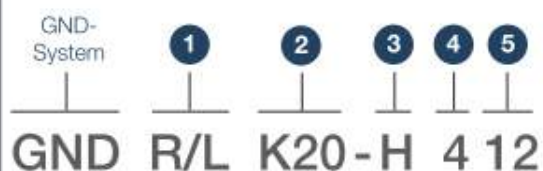
角シャンクホルダ



PSKキャプト



カセットカートリッジ

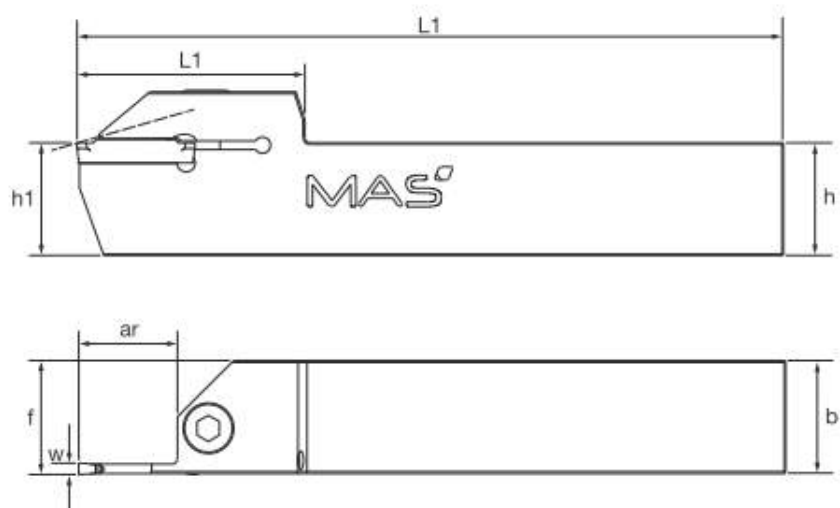


説明

1	勝手：右 / 左												
2	インターフェイス：角シャンク / PSKキャプト （例 C4） / K カセットのタイプ												
3	アプリケーション： <table border="0"> <tr> <td>H</td><td>溝入れ/突っ切り</td></tr> <tr> <td>HS</td><td>溝入れ / アンギュラホルダーの突っ切り</td></tr> <tr> <td>F</td><td>アキシヤル溝加工</td></tr> <tr> <td>FS</td><td>アンギュラホルダのアキシヤル溝入れ</td></tr> <tr> <td>I</td><td>内径加工用</td></tr> <tr> <td>K</td><td>カセット式</td></tr> </table>	H	溝入れ/突っ切り	HS	溝入れ / アンギュラホルダーの突っ切り	F	アキシヤル溝加工	FS	アンギュラホルダのアキシヤル溝入れ	I	内径加工用	K	カセット式
H	溝入れ/突っ切り												
HS	溝入れ / アンギュラホルダーの突っ切り												
F	アキシヤル溝加工												
FS	アンギュラホルダのアキシヤル溝入れ												
I	内径加工用												
K	カセット式												
4	溝（突っ切り）巾												
5	溝（突っ切り）深さ												

GND溝入れ/突っ切りシステム 一体型

シャンクサイズ 16x16



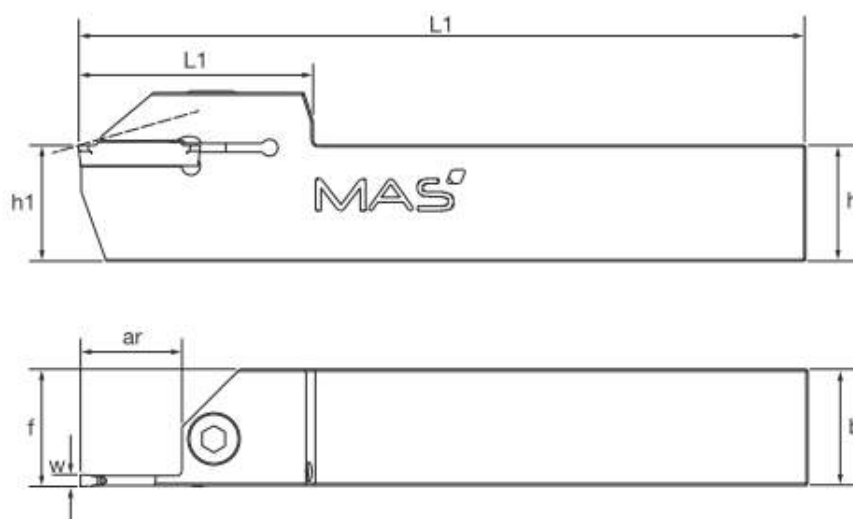
※図は右勝手です

型番	h	b	L1	f	h1	L2	w	ar
GND R/L 1616 H 212	16	16	100.5	16.17	16	35.5	2	12
GND R/L 1616 H 217	16	16	105.5	16.17	16	40.5	2	17
GND R/L 1616 H 222	16	16	110.5	16.17	16	45.5	2	22
GND R/L 1616 H 312	16	16	100.5	16.42	16	35.5	3	12
GND R/L 1616 H 317	16	16	105.5	16.42	16	40.5	3	17
GND R/L 1616 H 322	16	16	110.5	16.42	16	45.5	3	22
GND R/L 1616 H 412	16	16	100.5	16.42	16	35.5	4	12
GND R/L 1616 H 417	16	16	105.5	16.42	16	40.5	4	17
GND R/L 1616 H 422	16	16	110.5	16.42	16	45.5	4	22
GND R/L 1616 H 512	16	16	100.5	16.5	16	35.5	5	12
GND R/L 1616 H 517	16	16	105.5	16.5	16	40.5	5	17
GND R/L 1616 H 522	16	16	110.5	16.5	16	45.5	5	22
GND R/L 1616 H 612	16	16	100.5	16.5	16	35.5	6	12
GND R/L 1616 H 617	16	16	105.5	16.5	16	40.5	6	17
GND R/L 1616 H 622	16	16	110.5	16.5	16	45.5	6	22

- 突っ切り/溝入れに使用するインサートは 14-18ページを参照ください。
- キャップスクリュー M5x16 DIN912
- ブラグ G $\frac{1}{8}$ タイプ596
- 締付トルク(Nm) 5
- レンチ LH040

GND溝入れ/突っ切りシステム 一体型

シャンクサイズ 20x20



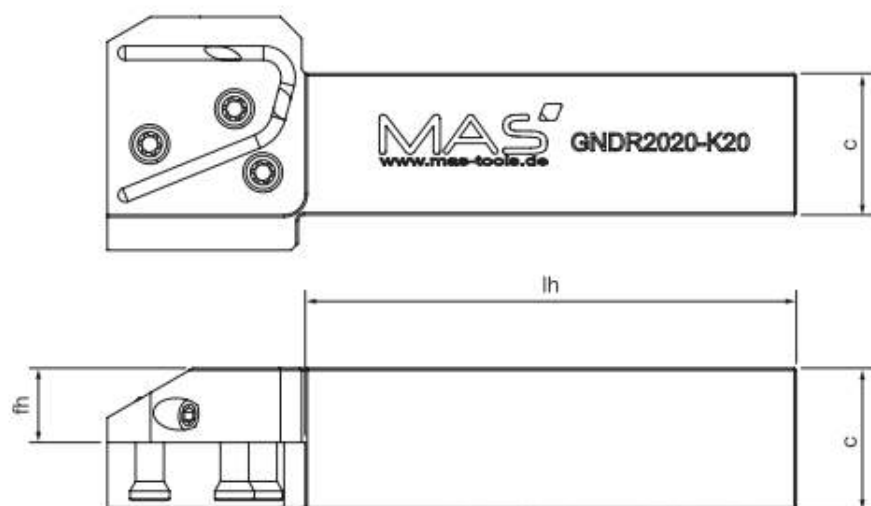
※図は右勝手です

型番	h	b	L1	f	h1	L2	w	ar
GND R/L 2020 H 212	20	20	120.5	20.17	20	35.5	2	12
GND R/L 2020 H 217	20	20	125.5	20.17	20	40.5	2	17
GND R/L 2020 H 222	20	20	130.5	20.17	20	45.5	2	22
GND R/L 2020 H 312	20	20	120.5	20.42	20	35.5	3	12
GND R/L 2020 H 317	20	20	125.5	20.42	20	40.5	3	17
GND R/L 2020 H 322	20	20	130.5	20.42	20	45.5	3	22
GND R/L 2020 H 412	20	20	120.5	20.42	20	35.5	4	12
GND R/L 2020 H 417	20	20	125.5	20.42	20	40.5	4	17
GND R/L 2020 H 422	20	20	130.5	20.42	20	45.5	4	22
GND R/L 2020 H 512	20	20	120.5	20.5	20	35.5	5	12
GND R/L 2020 H 517	20	20	125.5	20.5	20	40.5	5	17
GND R/L 2020 H 522	20	20	130.5	20.5	20	45.5	5	22
GND R/L 2020 H 612	20	20	120.5	20.5	20	35.5	6	12
GND R/L 2020 H 617	20	20	125.5	20.5	20	40.5	6	17
GND R/L 2020 H 622	20	20	130.5	20.5	20	45.5	6	22

- 突っ切り/溝入れに使用するインサートは14-18ページを参照ください。
- キャップスクリュー M5x16 DIN912
- プラグ G $\frac{1}{8}$ タイプ596
- 締付トルク(Nm) 5
- レンチ LH040

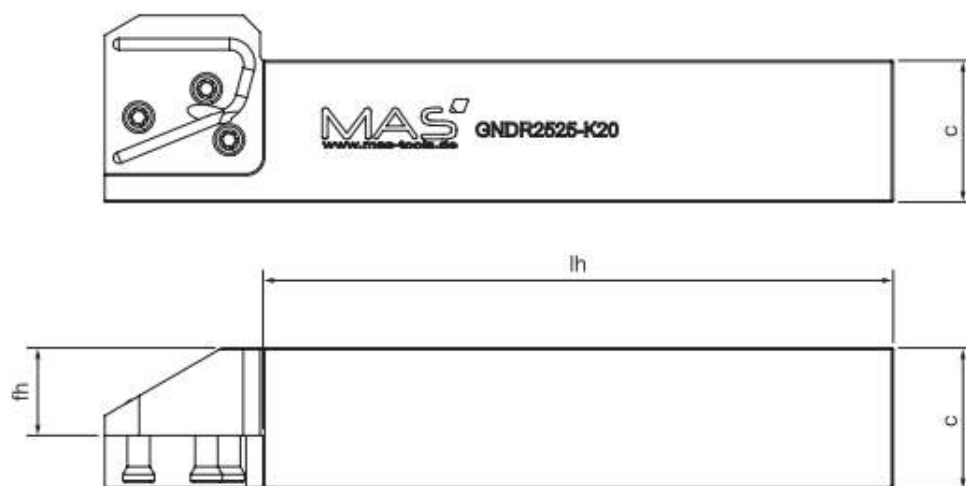
GND溝入れ/突っ切りシステム カセット交換式

シャンクサイズ 20x20 / 25x25



※図は右勝手です

型番	fh	lh	c
GND R/L 2020-K20	10.5	70	20



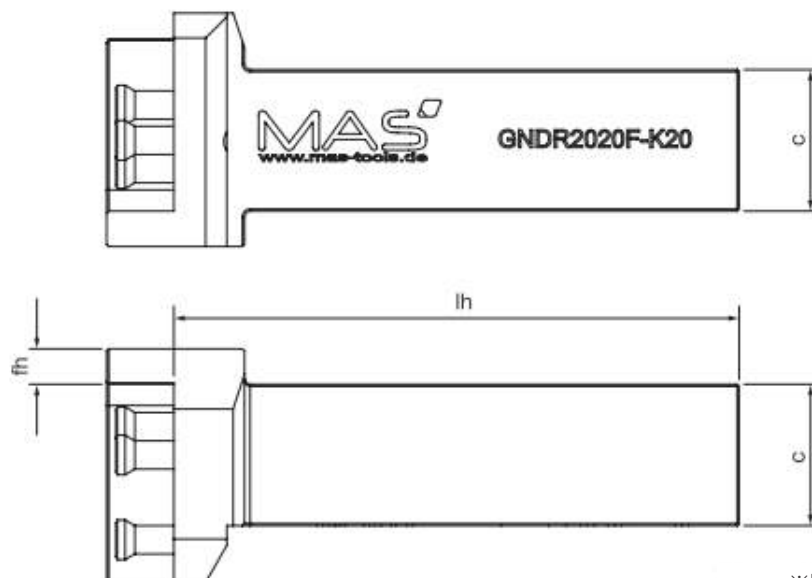
※図は右勝手です

Item number	fh	lh	c
GND R/L 2525-K20	15.5	111.5	25

- 使用するカートリッジは13ページを参照ください。
- クランプスクリュー BFTX0414
- プラグ G $\frac{1}{8}$ タイプ596
- 締付トルク(Nm) 3.4
- レンチ TX15

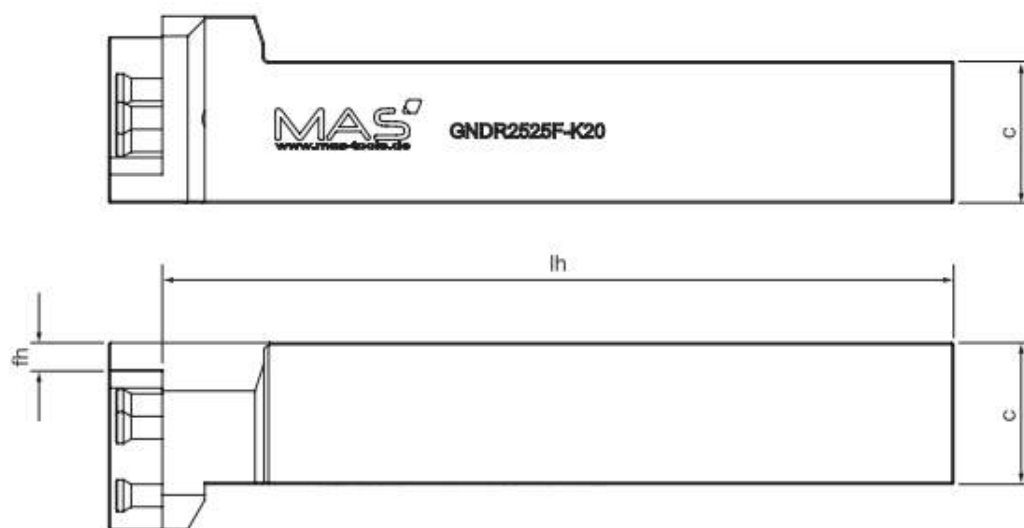
GND溝入れ/突っ切りシステム カセット交換式

シャンクサイズ 20x20 / 25x25 F - アキシャル / 90° - 角度



※図は右勝手です

型番	fh	lh	c
GND R/L 2020F-K20	5	70	20



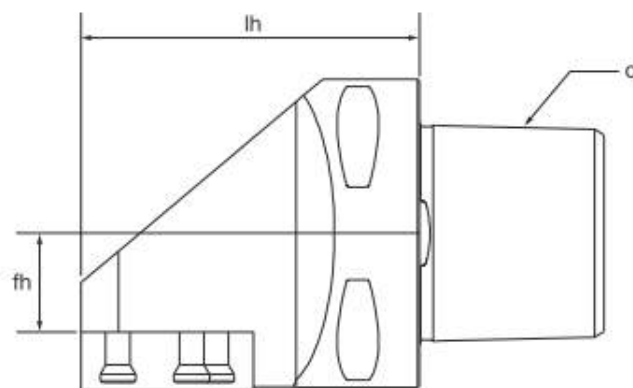
※図は右勝手です

型番	fh	lh	c
GND R/L 2525F-K20	5	140	25

- 使用するカートリッジは13ページを参照ください。
- クランプスクリュー BFTX0414
- プラグ G $\frac{1}{8}$ タイプ596
- 締付トルク(Nm) 3.4
- レンチ TX15

GND溝入れ/突っ切りシステム PSKキャプトのカセット交換式

PSK-K20

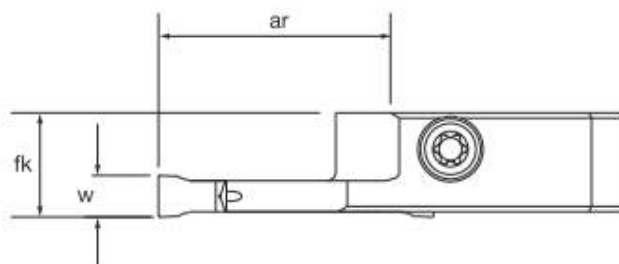
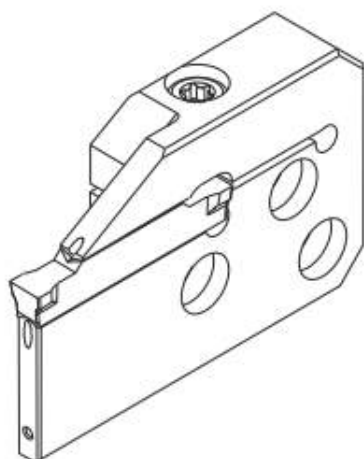


※図は右勝手です

型番	fh	lh	c
GND R/L C3 1046-K20	10	46	C3
GND R/L C4 1255-K20	12	55	C4
GND R/L C5 1655-K20	16	55	C5
GND R/L C6 2260-K20	22	60	C6

- 使用するカートリッジは13ページを参照ください。
- クランプスクリュー BFTX0414
- 締付トルク(Nm) 3.4
- レンチ TX15

カセットカートリッジ寸法



※図は右勝手です

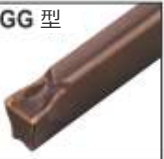
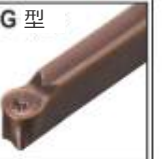
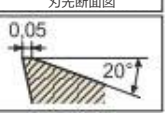
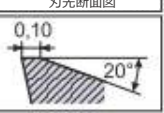
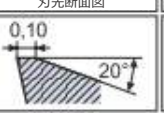
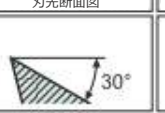
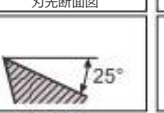
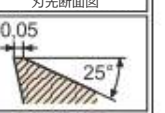
型番	fk	w	ar	カッティングボード
GND R/L K20-H212	10	2	12	GCM□2000□□
GND R/L K20-H217	10	2	17	GCM□2000□□
GND R/L K20-H222	10	2	22	GCM□2000□□
GND R/L K20-H312	10	3	12	GCM□3000□□
GND R/L K20-H317	20	3	17	GCM□3000□□
GND R/L K20-H322	10	3	22	GCM□3000□□
GND R/L K20-H412	10	4	12	GCM□4000□□
GND R/L K20-H417	10	4	17	GCM□4000□□
GND R/L K20-H422	10	4	22	GCM□4000□□
GND R/L K20-H512	11	5	12	GCM□5000□□
GND R/L K20-H517	11	5	17	GCM□5000□□
GND R/L K20-H522	11	5	22	GCM□5000□□
GND R/L K20-H612	12	6	12	GCM□6000□□
GND R/L K20-H617	12	6	17	GCM□6000□□
GND R/L K20-H622	12	6	22	GCM□6000□□
GND R/L K20-H717	13	7	17	GCM□7000□□
GND R/L K20-H722	13	7	22	GCM□7000□□
GND R/L K20-H817	14	8	17	GCM□8000□□
GND R/L K20-H822	14	8	22	GCM□8000□□

- 突っ切り/溝入れに使用するインサートは14-18ページを参照ください。
- クランプスクリュー BFTX0414
- 締付トルク(Nm) 3.4
- レンチ TX15

GND溝入れ/突っ切りシステムに使用する 住友電気工業製 GND型インサート（標準品）

チップブレーカのシリーズ一覧

【安定性と長寿命の実現】 …多彩なチップブレーカにより、様々な加工で抜群の切りくず処理機能を発揮

溝入れ・横送り			溝入れ・突切り			倣い	
汎用タイプ	低送りタイプ		汎用タイプ	低送りタイプ	低抵抗タイプ	突切りタイプ	汎用タイプ
MG 型	ML 型		GG 型	GL 型	GF 型	CG 型	RG 型
							
刃先断面図	刃先断面図		刃先断面図	刃先断面図	刃先断面図	刃先断面図	刃先断面図
							
刃幅(mm)	刃幅(mm)		刃幅(mm)	刃幅(mm)	刃幅(mm)	刃幅(mm)	刃幅(mm)
1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0		1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0
3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0		3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0
6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0		6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0
材種	材種		材種	材種	材種	材種	材種
AC830P AC425K	AC830P AC425K		AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K
AC520U AC530U	AC520U AC530U		AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U

推奨切削条件

被削材	P 炭素鋼 / 合金鋼			M ステンレス鋼			K 鋳鉄			S 難削材	
チップ材種	AC830P	AC520U	AC530U	AC830P	AC520U	AC530U	AC425K	AC520U	AC530U	AC520U	AC530U
切削速度Vc(m/min)	80~200	80~200	50~200	70~150	70~150	50~150	80~200	60~200	50~200	20~80	20~60

住友電気工業製 GND型インサート 概要説明

切りくず処理改善

溝入れ加工



GND型
(GG型ブレード)



従来品

被削材：15CrMo5
チップ：GCM N3002 GG
切削条件： $v_c=100\text{m/min}$, $f=0,15\text{mm/rev}$, $a_p=12,0\text{mm}$, wet

横送り加工



GND型
(ML型ブレード)



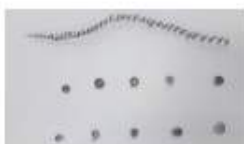
従来品

被削材：15CrMo5
チップ：GCM N3002 ML
切削条件： $v_c=100\text{m/min}$, $f=0,10\text{mm/rev}$, $a_p=0,5\text{mm}$, wet

突切り加工



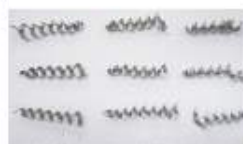
GND型
(CG型ブレード)



従来品

被削材：X5CrMo17122 (Ø30mm)
チップ：GCM R2002 CG 05
切削条件： $v_c=100\text{m/min}$, $f=0,15\text{mm/rev}$, wet

倣い加工



GND型
(RG型ブレード)



従来品

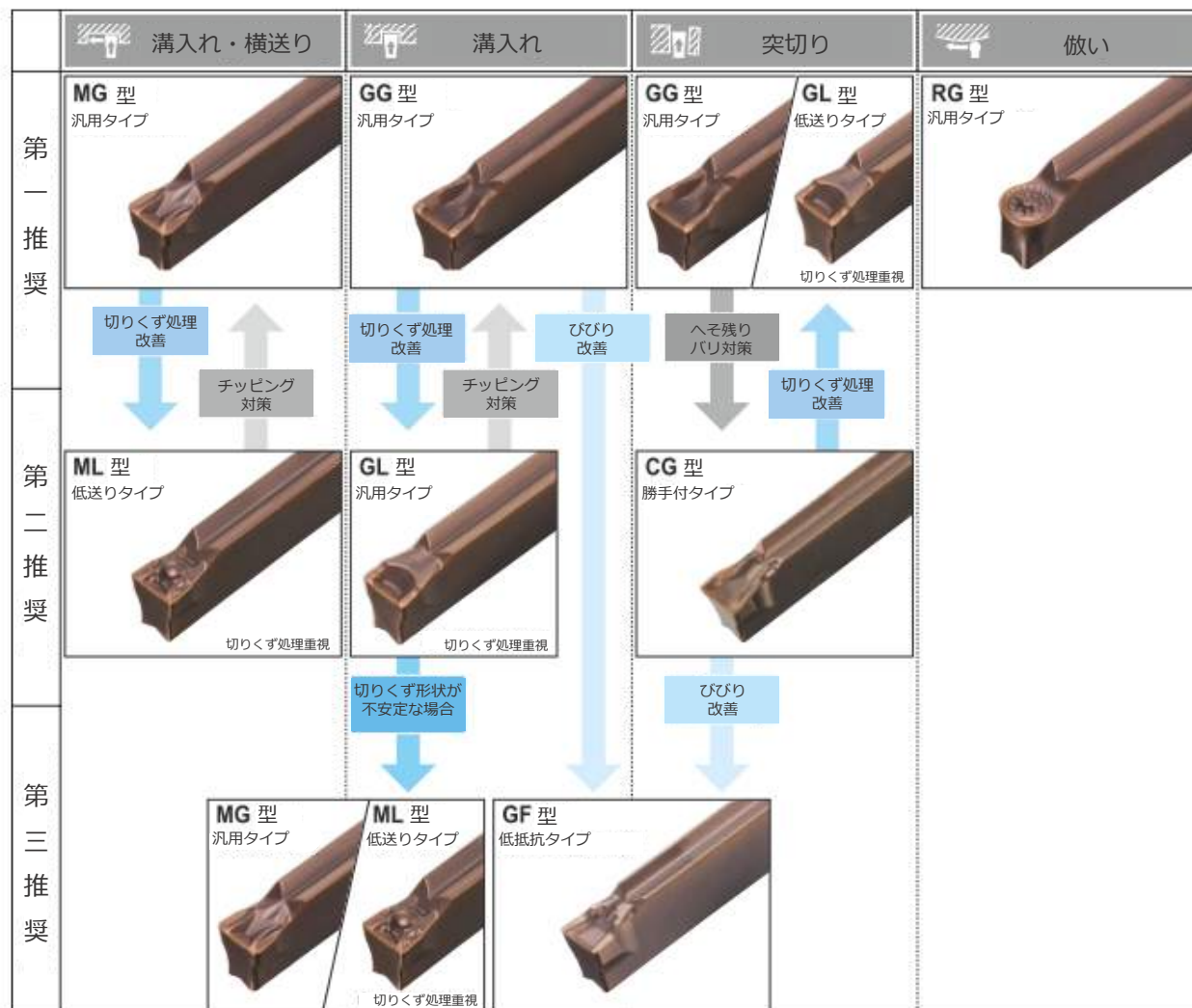
被削材：15CrMo5
チップ：GCM N3015 RG
切削条件： $v_c=100\text{m/min}$, $f=0,15\text{mm/rev}$, $a_p=0,1\text{mm}$, wet

チップ材種選択ガイド

	P 鋼	M ステンレス鋼	K 鋳鉄	S 難削材
第一推奨	PVD AC530U 耐摩耗性不足 ↑ チッピング対策	PVD AC530U 耐摩耗性不足 ↑ チッピング対策	CVD AC425K チッピング対策 ↑ 耐摩耗性不足	PVD AC520U チッピング対策 ↑ 耐摩耗性不足
第二推奨	PVD AC520U 耐摩耗性不足 ↑ チッピング対策 ↓ CVD AC830P	PVD AC520U 耐摩耗性不足 ↑ チッピング対策 ↓ CVD AC830P	PVD AC520U チッピング対策 ↑ 耐摩耗性不足 ↓ PVD AC530U	↓ 耐摩耗性不足 ↓ PVD AC530U

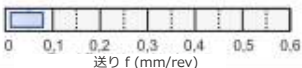
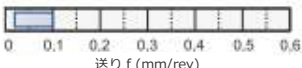
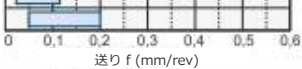
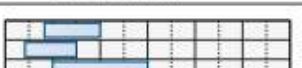
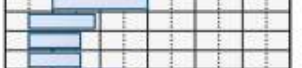
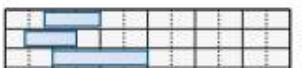
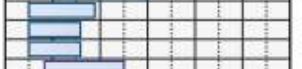
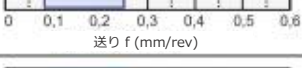
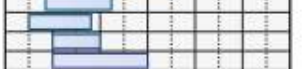
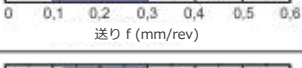
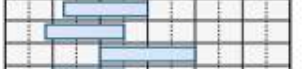
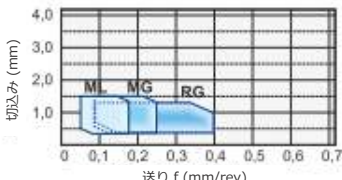
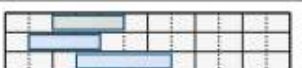
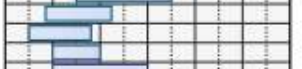
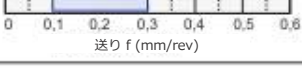
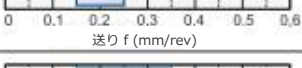
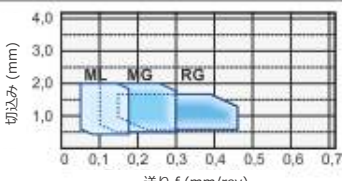
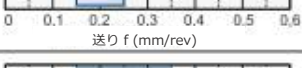
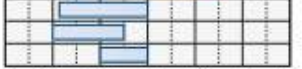
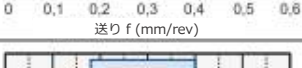
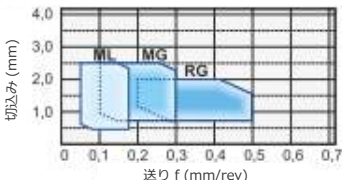
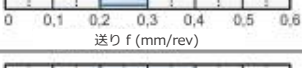
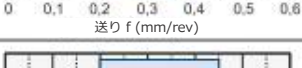
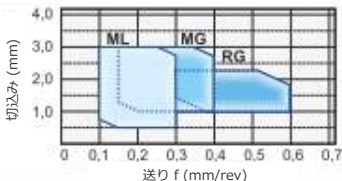
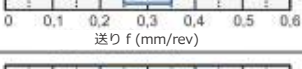
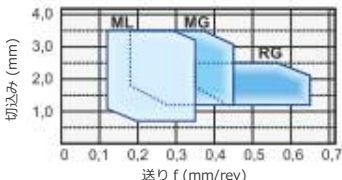
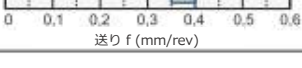
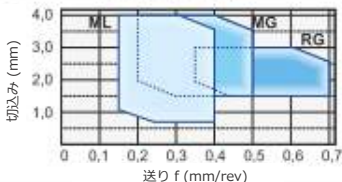
住友電気工業製 GND型インサート 概要説明

チップブレーカー一覧



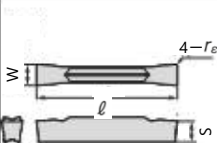
住友電気工業製 GND型インサート

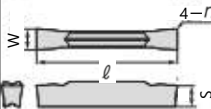
推奨切削条件

溝幅 W (mm)	推奨切削条件		コーナー R (mm)	チップ型番
	溝入れ	横送り		
1,25	チップブレードカ GF  送り f (mm/rev)		0,2	GCM N12505 GF
1,5	チップブレードカ GF  送り f (mm/rev)		0,2	GCM N150005 GF
2,0	チップブレードカ GG  GL  GF  CG  送り f (mm/rev)		0,2	GCM N2002 GG GCM N2002 GL GCM N2002 GF GCM R/L2002 CG05
3,0	チップブレードカ MG  ML  GG  GL  GF  RG  CG  送り f (mm/rev)	 送り f (mm/rev)	0,2	GCM N3002 ML GCM N3002 GG GCM N3002 GL GCM N3002 GF GCM R/L3002 CG05
			0,4	GCM N3004 MG GCM N3004 GG
			1,5	GCM N3015 RG
4,0	チップブレードカ MG  ML  GG  GL  GF  RG  CG  送り f (mm/rev)	 送り f (mm/rev)	0,2	GCM N4002 GG GCM N4002 GL GCM N4002 GF GCM R/L4002 CG05
			0,4	GCM N4004 ML GCM N4004 GG
			0,8 2,0	GGCM N 4008 MG GCM N4020 RG
5,0	チップブレードカ MG  ML  GG  GL  GF  RG  送り f (mm/rev)	 送り f (mm/rev)	0,2	GCM N5002 GG GCM N5002 GL GCM N5002 GF
			0,4	GCM N5004 ML GCM N5004 GG
			0,8 2,5	GCM N5008 MG GCM N5025 RG
6,0	チップブレードカ MG  ML  GG  GL  GF  RG  送り f (mm/rev)	 送り f (mm/rev)	0,2	GCM N6002 GG GCM N6002 GL GCM N6002 GF
			0,4	GCM N6004 ML GCM N6004 GG
			0,8 3,0	GCM N6008 MG GCM N6030 RG
7,0	チップブレードカ MG  ML  GG  GL  RG  送り f (mm/rev)	 送り f (mm/rev)	0,4	GCM N7004 ML GCM N7004 GG GCM N7004 GL
			0,8	GCM N7008 MG
			3,5	GCM N7035 RG
8,0	チップブレードカ MG  ML  GG  GL  RG  送り f (mm/rev)	 送り f (mm/rev)	0,4	GCM N8004 ML GCM N8004 GG GCM N8004 GL
			0,8	GCM N8008 MG
			4,0	GCM N8040 RG

住友電気工業製 GND型インサート

チップ - GCMタイプ

溝入れ / 横送り	外観	型番	コーティング				寸法(mm)					包装 単位
			AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	W		r_E	ℓ	S	
							刃幅	公差				
	MG 汎用タイプ 	GCM N3004 MG	●	●	○	●	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	5
		GCM N4008 MG	●	●	○	●	4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
		GCM N5008 MG	●	●	○	●	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
		GCM N6008 MG	●	●	○	●	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	
		GCM N7008 MG	●	●	○	●	7,0	±0,03	0,8	28,75	5,5	
		GCM N8008 MG	●	●	○	●	8,0	±0,03	0,8	28,75	6,0	
	ML  w = 4,0mm w = 5,0mm 低送りタイプ	GCM N3002 ML	●	●	○	●	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	5
		GCM N4004 ML	●	●	○	●	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
		GCM N5004 ML	●	●	○	●	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
		GCM N6004 ML	●	●	○	●	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
		GCM N7004 ML	●	●	○	●	7,0	±0,04	0,4	28,75	5,5	
		GCM N8004 ML	●	●	○	●	8,0	±0,04	0,4	28,75	6,0	

溝入れ / 突切り	外観	型番	コーティング				寸法(mm)					包装 単位
			AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	W		r_E	ℓ	S	
							刃幅	公差				
	GG 汎用タイプ 	GCM N2002 GG	●		○	●	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	5
		GCM N3002 GG	●		○	●	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
		GCM N4002 GG	●		○	●	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
		GCM N5002 GG	●		○	●	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
		GCM N6002 GG	●		○	●	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
		GCM N3004 GG	●		○	●	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	5
		GCM N4004 GG	●		○	●	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
		GCM N5004 GG	●		○	●	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
		GCM N6004 GG	●		○	●	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
		GCM N7004 GG	●		○	●	7,0	±0,04	0,4	28,75	5,5	
	GCM N8004 GG	●		○	●	8,0	±0,04	0,4	28,75	6,0		
	GL 低送りタイプ 	GCM N2002 GL	●		○	●	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	5
		GCM N3002 GL	●		○	●	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
		GCM N4002 GL	●		○	●	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
		GCM N5002 GL	●		○	●	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
		GCM N6002 GL	●		○	●	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
		GCM N7004 GL	●		○	●	7,0	±0,04	0,4	28,75	5,5	
		GCM N8004 GL	●		○	●	8,0	±0,04	0,4	28,75	6,0	
	GF 低抵抗タイプ 	GCM N125005 GF				●	1,25	±0,03	0,05	17,4	3,2	5
		GCM N150005 GF				●	1,50	±0,03	0,05	17,4	3,7	
		GCM N2002 GF				●	2,0	±0,03	0,2	31,1	3,6	
		GCM N3002 GF	●		●	●	3,0	±0,03	0,2	31,1	3,8	
		GCM N4002 GF	●		●	●	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
		GCM N5002 GF	●		●	●	5,0	±0,04	0,2	26,4	4,1	
		GCM N6002 GF	●		●	●	6,0	±0,04	0,2	26,4	4,5	

倣い	外観	型番	コーティング				寸法(mm)					包装 単位
			AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	W		r_E	ℓ	S	
							刃幅	公差				
	RG 汎用タイプ	GCM N3015 RG	●	●	○	●	3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	5
		GCM N4020 RG	●	●	○	●	4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0	
		GCM N5025 RG	●	●	○	●	5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1	
		GCM N6030 RG	●	●	○	●	6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5	
		GCM N7035 RG	●	●	○	●	7,0	±0,04	3,5	29,05	5,5	
		GCM N8040 RG	●	●	○	●	8,0	±0,04	4,0	29,05	6,0	

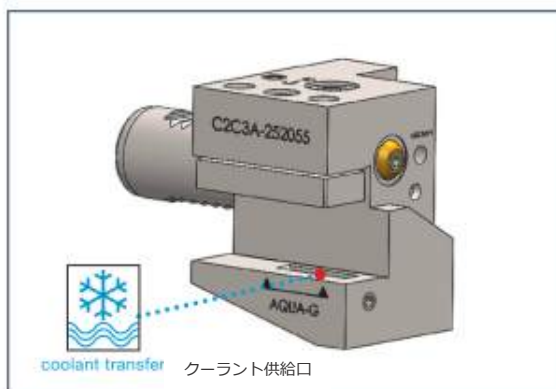
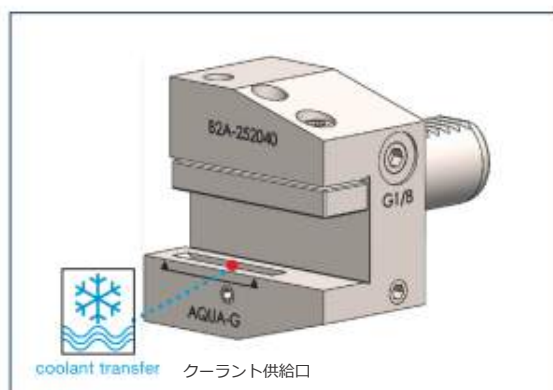
突切り	外観	型番	コーティング				寸法(mm)					包装 単位
			AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	W		r_E	ℓ	S	
							刃幅	公差				
	CG 汎用タイプ 	GCM R/L2002 CG05	●	●	○	○	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	5
		GCM R/L3002 CG05	●	●	○	○	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
		GCM R/L4002 CG05	●	●	○	○	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
			R	L	R	L	R	L	R	L	R	

※図は右勝手です
※チップとホルダの刃幅(W)は同一の組み合わせでご使用下さい

内部給油対応VDIツールホルダ

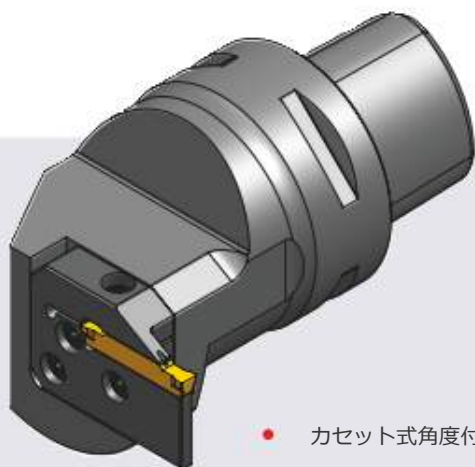
内部給油仕様に対応したツールホルダをお持ちでないお客様向けにツールホルダもご案内することができます。

on
request

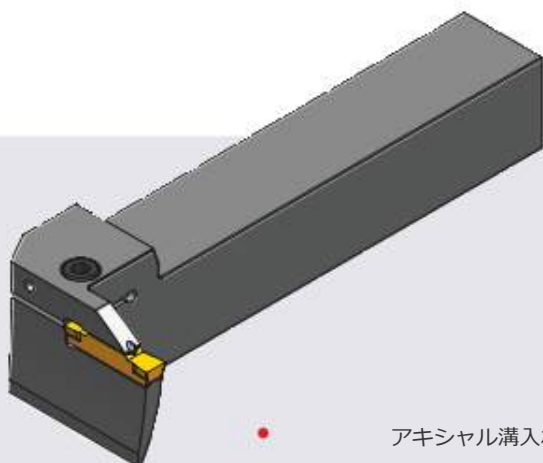


- クーラント供給ホースは耐圧15Mpa仕様
- クーラント供給ホースはG1/8"とM12x1.5の継手仕様
- クーラント供給ホースはVDIツールホルダと別売りになります。
- 外部給油ノズル口を閉じた状態で内部給油仕様として使用します。
- ホルダ固定用のM6のねじはVDIツールホルダの付属品として提供されます。
- ホルダ固定用のM6のねじは角バイトを固定するのに使用します。
-  注意：外部給油ノズル口は閉じた状態で納入されます。

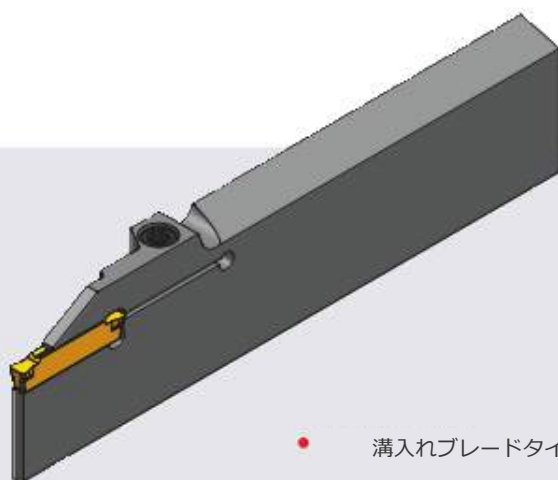
GND 特殊品



カセット式角度付きキャプトホルダ



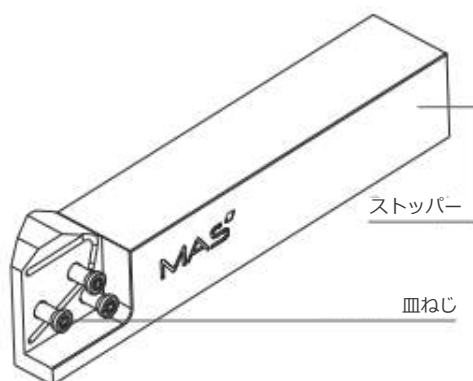
アキシャル溝入れ



溝入れブレードタイプホルダ

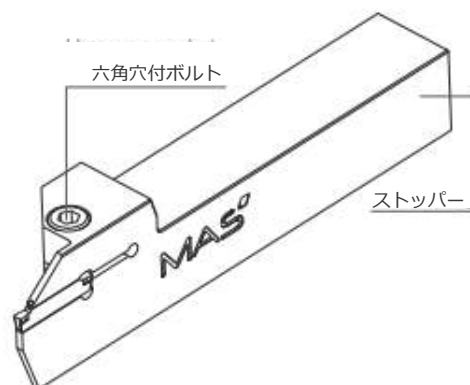
※図は右勝手です

溝入れシステム部品



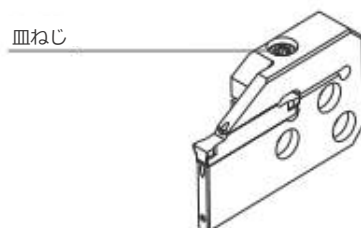
型番	皿ねじ (トルクス穴)	ストッパー
GND R/L 2525-K20	BFTX0414	G ⅜ Typ 596

- 溝入れ加工、突切り加工については14・15ページを参照
- 溝入れ河口、突切り加工の切削条件については16ページを参照



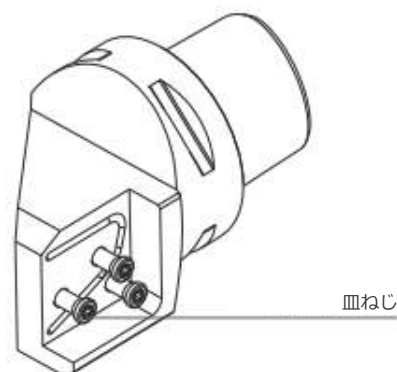
型番	六角穴付ボルト	ストッパー
GND R/L 2020-H217	M5x16 DIN912	G ⅜ Typ 596

- 溝入れ加工、突切り加工については14・15ページを参照
- 溝入れ河口、突切り加工の切削条件については16ページを参照



型番	皿ねじ (トルクス穴)
GND R/L K20-H217	BFTX0414

- 溝入れ加工、突切り加工については14・15ページを参照
- 溝入れ河口、突切り加工の切削条件については16ページを参照

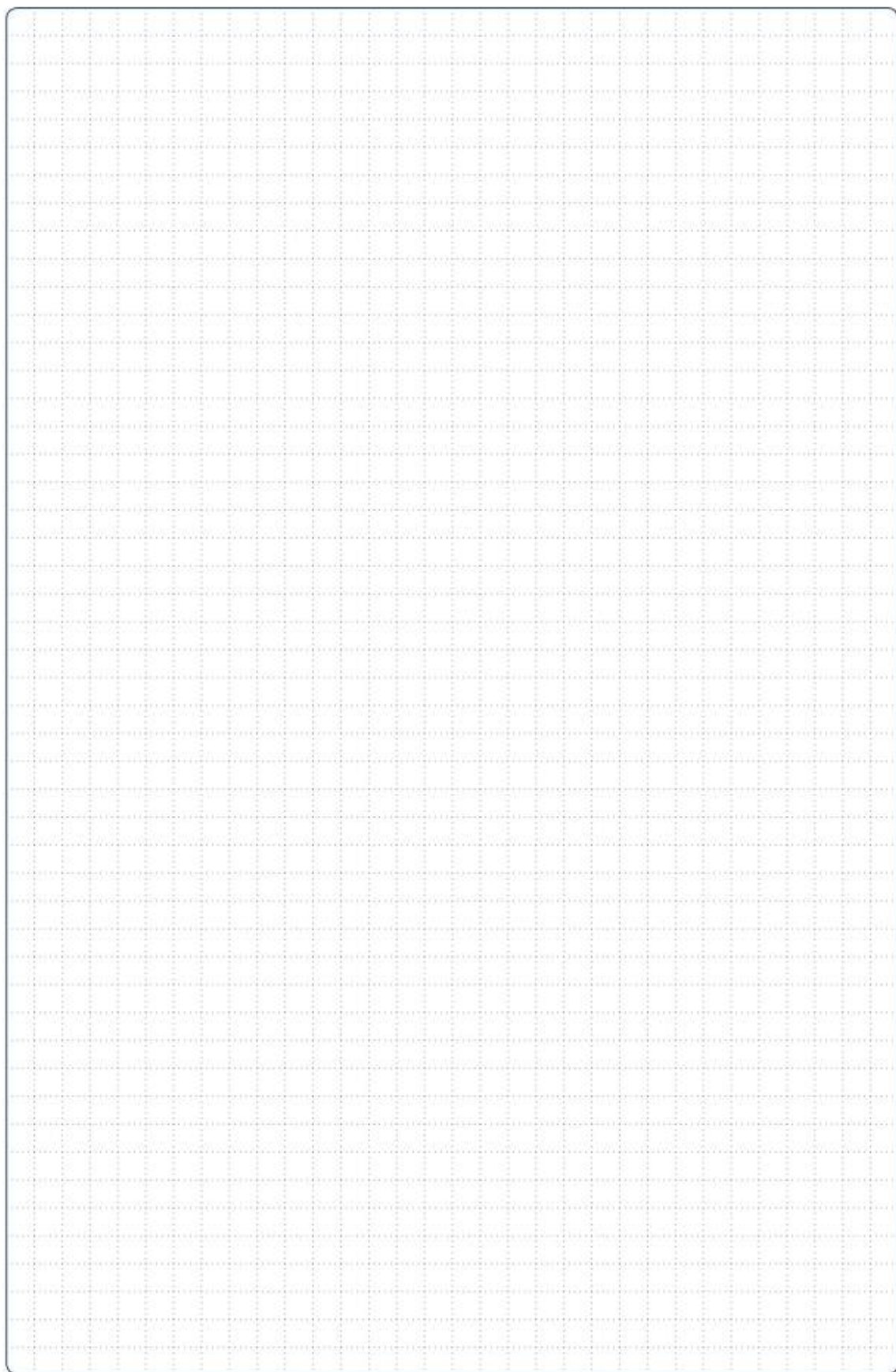


型番	皿ねじ (トルクス穴)
GND R/L C4-1255-K20	BFTX0414

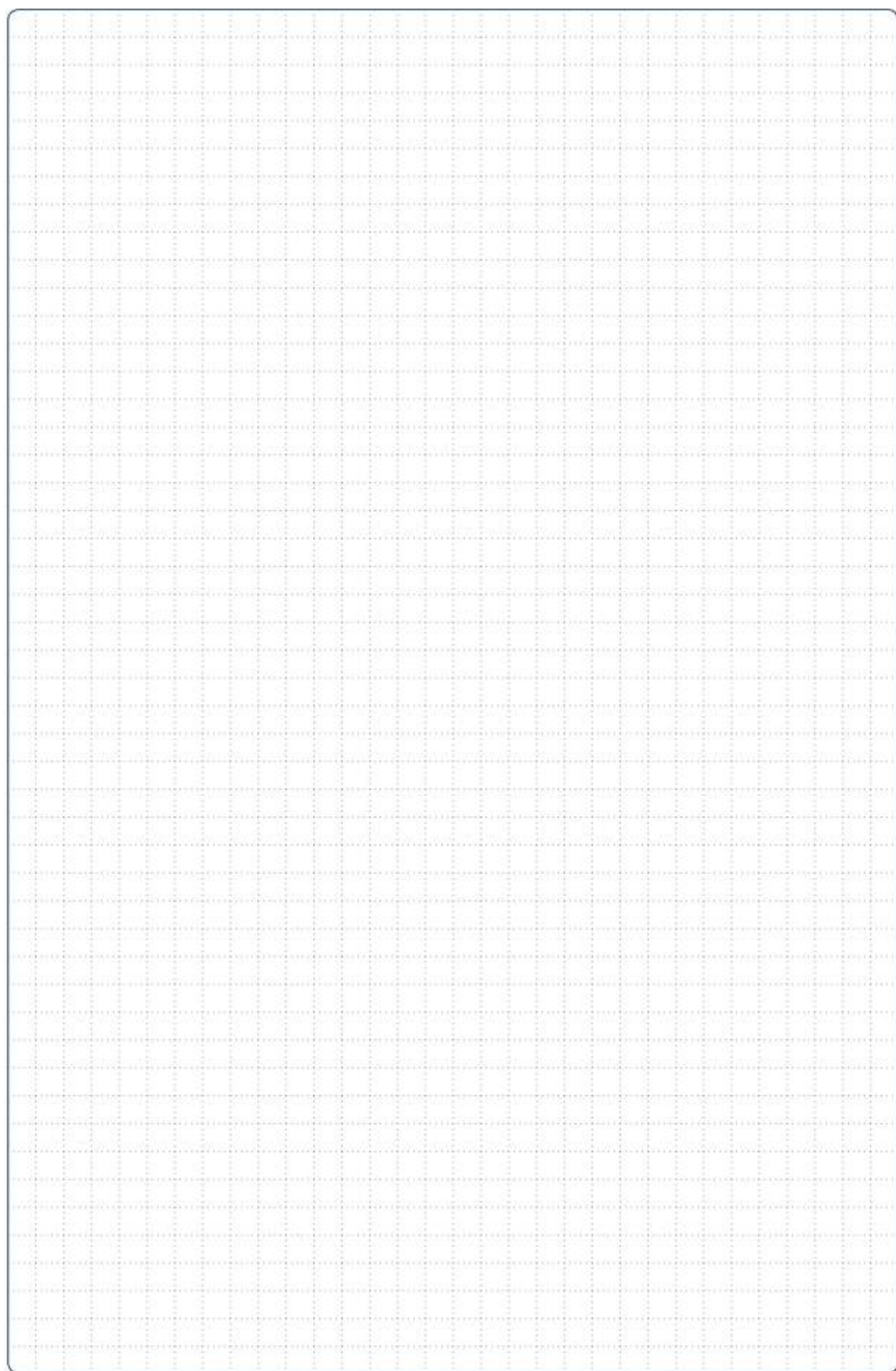
- 溝入れ加工、突切り加工については14・15ページを参照
- 溝入れ河口、突切り加工の切削条件については16ページを参照

型番	対象レンチサイズ
GND R/L 1616-H...	六角レンチLH040
GND R/L 2020-H...	六角レンチLH040
GND R/L 2525-K20	レンチ TX15
GND R/L 2525F-K20	レンチ TX15
GND R/L C. 1046-K20	レンチ TX15
GND R/L K20-H...	レンチ TX15

メモ



メモ





PEOPLE

Cooperate in fair partnership



AMBITION

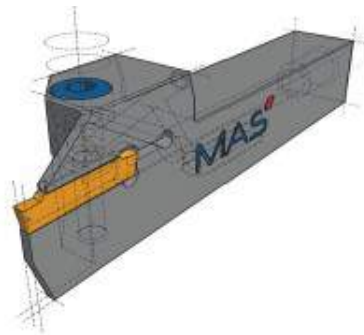
Question yesterday's, in order to develop new solutions for today and tomorrow



SYNERGY

Share our strength

GND溝入れ/突っ切りシステム 内部給油仕様



MAS GmbH

Postfach 1840 · 71208 Leonberg
Glemseckstraße 69 · 71229 Leonberg

Tel. +49 7152-6065-0
Fax +49 7152-6065-65

zentrale@mas-tools.de
www.mas-tools.de



<日本総代理店>



山田マシンツール株式会社

〒110-8575 東京都台東区台東1-23-6

Tel: 03(3834)5041 / Fax: 03(3832)6165

ホームページ <http://www.yamada-mt.co.jp>
メール import@yamada-mt.co.jp

Changes / Errors excepted