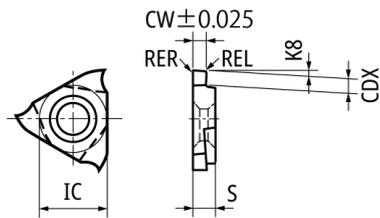


外径溝入れ加工用

GTMH(X)32..シリーズ／インサート 超硬

■ GTMH32-GX 横挽き加工対応 3Dモールドブレーカ



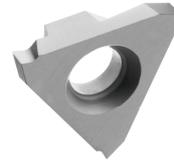
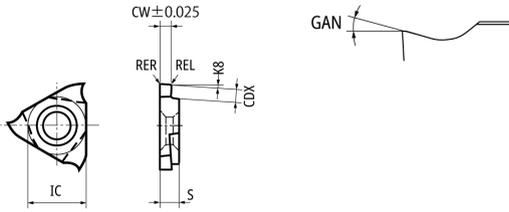
●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	ブレーカ	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	K8	REL	RER	S	超硬			
													PVDコート			
													650	DM4	ST4	TM4
GTMH32033RGX	R	あり	0.25	0.6	0.33	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18		●	●	●
GTMH32043RGX	R	あり	0.9	1.2	0.43	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18		●	●	●
GTMH32050RGX	R	あり	0.9	1.2	0.5	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32053RGX	R	あり	0.9	1.2	0.53	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18		●	●	●
GTMH32075RGX	R	あり	1.6	2	0.75	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32095RGX	R	あり	1.6	2	0.95	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18		●	●	●
GTMH32100RGX	R	あり	1.6	2	1	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32100RGX01	R	あり	1.6	2	1	60	17	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●	●
GTMH32150RGX	R	あり	2.7	3	1.5	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32150RGX01	R	あり	2.7	3	1.5	60	17	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●	●
GTMH32150RGX02	R	あり	2.7	3	1.5	60	17	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	●	●	●
GTMH32200RGX	R	あり	2.7	3	2	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32200RGX01	R	あり	2.7	3	2	60	17	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●	●
GTMH32200RGX02	R	あり	2.7	3	2	60	17	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	●	●	●
GTMH32300RGX	R	あり	2.7	3	3	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32300RGX02	R	あり	2.7	3	3	60	17	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	●	●	●

※APMX: 有効加工深さ

参照ページ: ホルダ → T15~T23 推奨切削条件 → T4

GTMH32-VT 横挽き加工対応



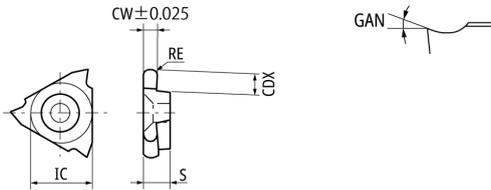
●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	ブレーカ	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	K8	REL	RER	S	超硬
			mm										PVDコート
GTMH32033RVT	R	あり	0.25	0.6	0.33	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32043RVT	R	あり	0.9	1.2	0.43	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32053RVT	R	あり	1.6	2	0.53	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32065RVT	R	あり	1.6	2	0.65	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32075RVT	R	あり	1.6	2	0.75	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32080RVT	R	あり	1.6	2	0.8	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32085RVT	R	あり	1.6	2	0.85	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32095RVT	R	あり	1.6	2	0.95	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32100RVT	R	あり	1.6	2	1	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32110RVT	R	あり	1.6	2	1.1	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32120RVT	R	あり	1.6	2	1.2	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32130RVT	R	あり	1.6	2	1.3	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32140RVT	R	あり	1.6	2	1.4	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32150RVT	R	あり	2.7	3	1.5	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32200RVT	R	あり	2.7	3	2	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●

※APMX: 有効加工深さ

参照ページ: ホルダ → T15~T23 推奨切削条件 → T4

GTMH32-フルR フルR溝加工対応



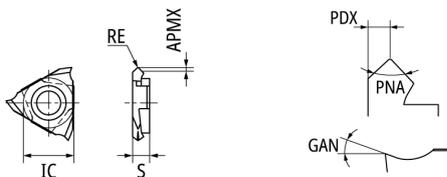
●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	ブレーカ	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	K8	RE	S	超硬
			mm									PVDコート
GTMH32050RE025	R	あり	0.9	1.2	0.5	60	20	9.525	-	0.25	3.18	●
GTMH32070RE035	R	あり	1.6	2	0.7	60	20	9.525	-	0.35	3.18	●
GTMH32100RE05	R	あり	1.6	2	1	60	20	9.525	-	0.5	3.18	●
GTMH32150RE075	R	あり	2.7	3	1.5	60	20	9.525	-	0.75	3.18	●
GTMH32200RE10	R	あり	2.7	3	2	60	20	9.525	-	1	3.18	●
GTMH32250RE125	R	あり	2.7	3	2.5	60	20	9.525	-	1.25	3.18	●
GTMH32300RE15	R	あり	2.7	3	3	60	20	9.525	-	1.5	3.18	●

※APMX: 有効加工深さ

参照ページ: ホルダ → T15~T23 推奨切削条件 → T4

GTMX32-V90 先端角90°V溝加工対応



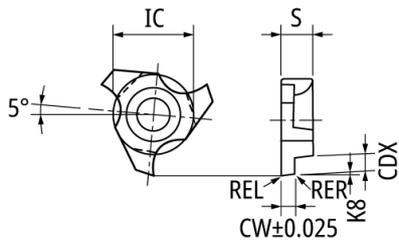
●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	ブレーカ	APMX	EPSR	GAN	IC	K8	PDX	PNA	RE	S	超硬
			mm									PVDコート
GTMX32V90R005	R	あり	0.35	60	20	9.525	-	0.5	90	0.05	3.18	●
GTMX32V90R010	R	あり	0.7	60	20	9.525	-	1	90	0.1	3.18	●

参照ページ: ホルダ → T15~T23 推奨切削条件 → T4

GTG..シリーズ／インサート 超硬

GTG..005



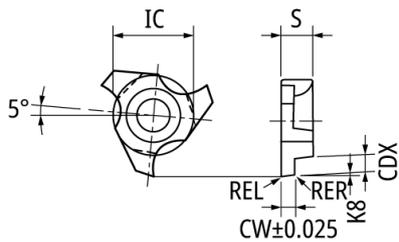
●本図は左勝手 (L) を示す。

品番	勝手	ブレーカ	APMX※	CDX	CW	EPSR	IC	K8	REL	RER	S	超硬	
												PVDコート	
												mm	mm
GTG10050FL005	L	あり	1	1.2	0.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●	
GTG10075FL005	L	あり	1	1.2	0.75	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●	
GTG10100FL005	L	あり	1	1.2	1	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●	
GTG10150FL005	L	あり	1	1.2	1.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●	
GTG10200FL005	L	あり	1	1.2	2	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●	

※APMX: 有効加工深さ

参照ページ: ホルダ → T40 推奨切削条件 → T4

GTG..



●本図は左勝手 (L) を示す。

品番	勝手	ブレーカ	APMX※	CDX	CW	EPSR	IC	K8	REL	RER	S	超硬	
												PVDコート	
												mm	mm
GTG10050FL00	L	あり	1	1.2	0.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●	●
GTG10065FL00	L	あり	1	1.2	0.65	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●	●
GTG10075FL00	L	あり	1	1.2	0.75	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●	●
GTG10100FL00	L	あり	1	1.2	1	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●	●
GTG10150FL00	L	あり	1	1.2	1.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●	●
GTG10200FL01	L	あり	1	1.2	2	60	5.56	2	0.1	0.1	3.18	●	●
GTG14100FL00	L	あり	2	2.2	1	60	7.94	2	0.05	0.05	3.18	●	●
GTG14150FL00	L	あり	2	2.2	1.5	60	7.94	2	0.05	0.05	3.18	●	●
GTG14200FL01	L	あり	2	2.2	2	60	7.94	2	0.1	0.1	3.18	●	●
GTG20150FL	L	あり	3	3.2	1.5	60	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	●
GTG20200FL	L	あり	3	3.2	2	60	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	●

※APMX: 有効加工深さ

参照ページ: ホルダ → T40 推奨切削条件 → T4

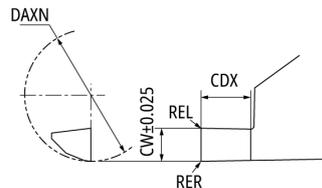
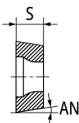
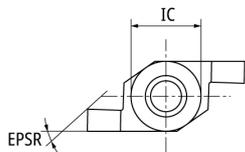
- N 新製品
- O 製品紹介
- P 材種・選択ガイド
- Q 前挽き加工
- R 後挽き加工
- S 突切り加工
- T 溝入れ加工
- U ねじ切り加工
- V 内径加工
- W シェーパー
- X エンドミル
- Y 技術資料
- Z 索引

端面溝入れ加工用

SATURN DUO

FGV・FBV..シリーズ／インサート 超硬

FGV

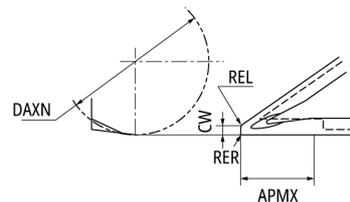
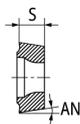
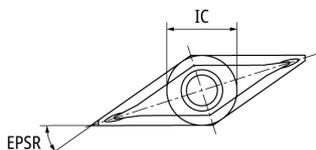


●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	ブレーカ	DAXN	APMX	CDX	AN	CW	EPSR	IC	REL	RER	S	超硬 PVDコート
			°	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	TM4
FGV100RB00D6	R	あり	6	1.5	1.75	7	1	35	6.35	0	0	2.38	●
FGV100RB05D6	R	あり	6	1.5	1.8	7	1	35	6.35	0.05	0.05	2.38	●
FGV150RB00D6	R	あり	6	2	2.2	7	1.5	35	6.35	0	0	2.38	●
FGV150RB05D6	R	あり	6	2	2.3	7	1.5	35	6.35	0.05	0.05	2.38	●
FGV200RB00D6	R	あり	6	3	3.2	7	2	35	6.35	0	0	2.38	●
FGV200RB05D6	R	あり	6	3	3.3	7	2	35	6.35	0.05	0.05	2.38	●
FGV100LB00D6	L	あり	6	1.5	1.75	7	1	35	6.35	0	0	2.38	●
FGV100LB05D6	L	あり	6	1.5	1.8	7	1	35	6.35	0.05	0.05	2.38	●
FGV150LB00D6	L	あり	6	2	2.2	7	1.5	35	6.35	0	0	2.38	●
FGV150LB05D6	L	あり	6	2	2.3	7	1.5	35	6.35	0.05	0.05	2.38	●
FGV200LB00D6	L	あり	6	3	3.2	7	2	35	6.35	0	0	2.38	●
FGV200LB05D6	L	あり	6	3	3.3	7	2	35	6.35	0.05	0.05	2.38	●

参照ページ:ホルダ → T42,T43 推奨切削条件 → T6

FBV



●本図は右勝手 (R) を示す。

品番	勝手	ブレーカ	DAXN	APMX	AN	CW	EPSR	IC	REL	RER	S	超硬 PVDコート
			mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	TM4
FBV40R05D8AM3	R	あり	8	4	7	(0.5)	35	6.35	0.2	0.05	2.38	●
FBV40R15D8AM3	R	あり	8	4	7	(0.5)	35	6.35	0.2	0.15	2.38	●

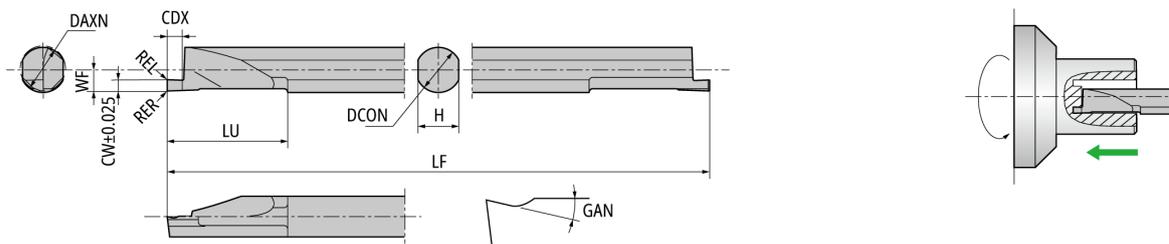
参照ページ:ホルダ → T42,T43 推奨切削条件 → T6

奥端面溝入れ加工用

STICK DUO

SFG..シリーズ／インサートバー 超硬

SFG



●本図は右勝手（R）を示す。

品番	勝手	ブレーカ	DAXN	APMX	CDX	CW	DCON	GAN	H	LF	LU	REL	RER	WF	超硬
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	PVDコート
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
SFG060R100B	R	あり	6	1.5	1.7	1	6	14	5.4	80	16	0.05	0.05	2.8	●
SFG060R150B	R	あり	6	2	2.2	1.5	6	14	5.4	80	16	0.05	0.05	2.8	●
SFG060R200B	R	あり	6	3	3.2	2	6	14	5.4	80	16	0.05	0.05	2.8	●
SFG080R100B	R	あり	8	1.5	1.7	1	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●
SFG080R150B	R	あり	8	2	2.2	1.5	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●
SFG080R200B	R	あり	8	3	3.2	2	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●
SFG080R300B	R	あり	8	3	3.2	3	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●

参照ページ：ホルダ → [T43,T44](#) 推奨切削条件 → [T4](#)

新製品
N

製品紹介
O

材種・選択ガイド
P

前挽き加工
Q

後挽き加工
R

突切り加工
S

溝入れ加工
T

ねじ切り加工
U

内径加工
V

シェーパー
W

エンドミル
X

技術資料
Y

索引
Z