

溝入れ旋削工具

GY/GW シリーズ

インサート
追加

GYシリーズ アルミニウム合金加工用ブレーカ

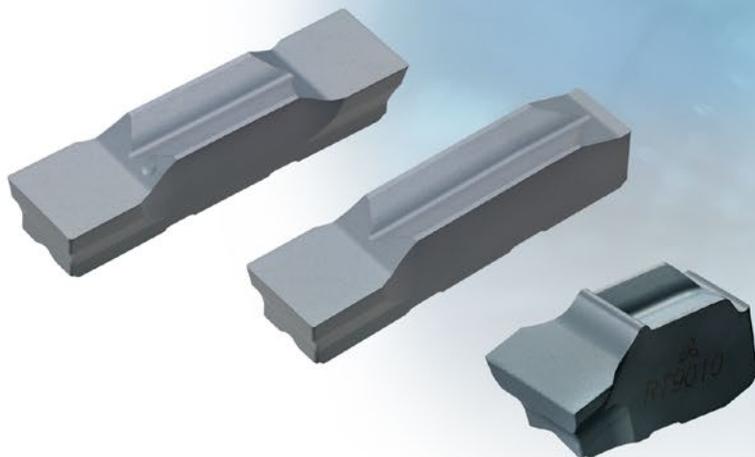
GL ブレーカ



シャープエッジ
低抵抗
小径突切りに最適

GY/GWシリーズ

ブランクインサート



アルミニウム合金加工用ブレード
GYシリーズインサート

GLブレード

抜群の切りくず処理性と耐溶着性

特長

研削(G級)ブレード

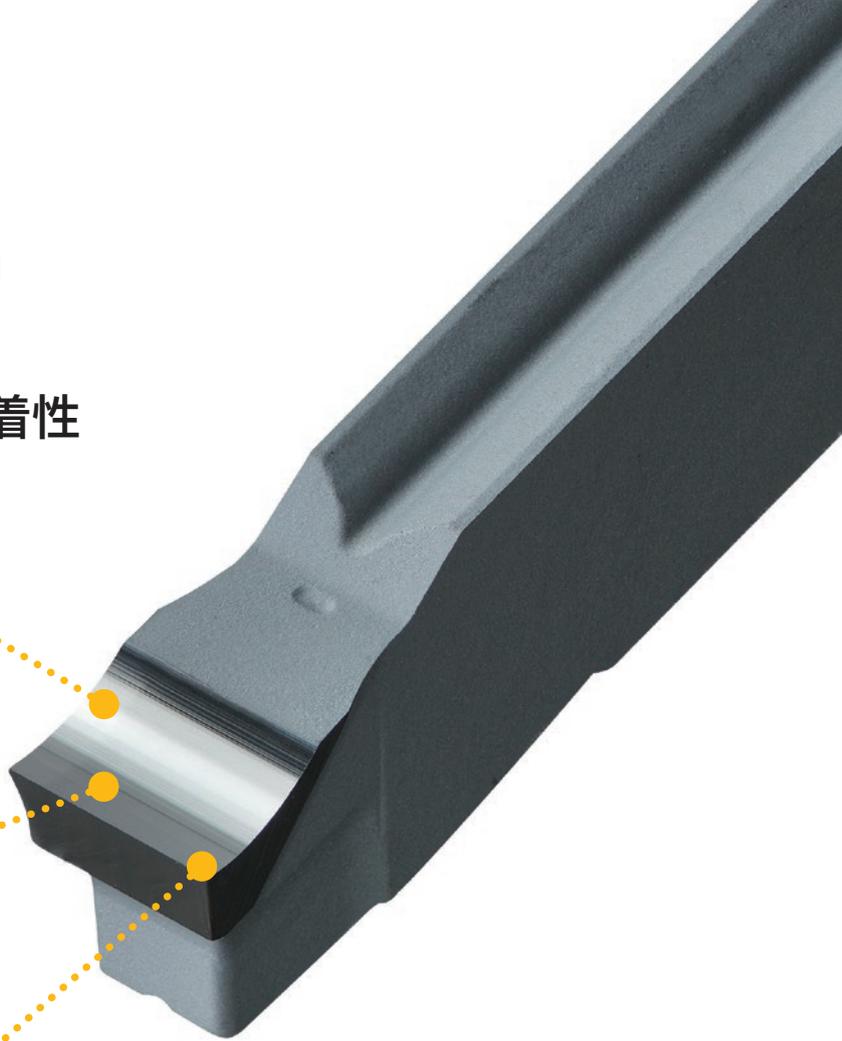
ブレード幅をせまく設定し、小さな切りくず
カール半径を実現します。

強すくい角

低抵抗を実現します。

シャープエッジ

アルミニウム合金加工に優れた耐溶着性を実現
します。



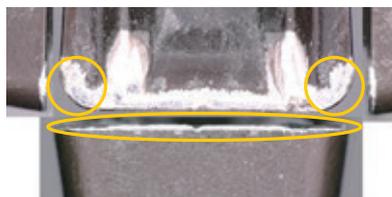
加工事例

A5052溝入れ加工による比較

びびり振動が抑制され、溶着もなく仕上げ面が良好でした。



GLブレード



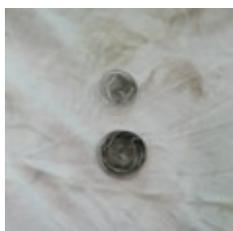
従来品 溶着が大きく発生

<切削条件>

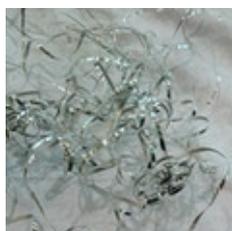
被削材：A5052
溝幅：3mm
切削形態：溝入れ加工
切削速度：vc=150m/min
送り量：f=0.1mm
切込み量：ap=0.2mm
加工形態：湿式切削
使用機械：縦旋盤

A5056溝入れ加工による切りくず比較

切りくず処理が改善され、溝の底面がきれいに仕上がりました。



GLブレード



従来品

<切削条件>

被削材：A5056
溝幅：2mm
切削形態：溝入れ加工
切削速度：vc=300-450m/min
送り量：f=0.10-0.12mm
加工形態：湿式切削
使用機械：複合加工旋盤

■ インサート

(mm)

加工用途	形状	呼び記号	超硬	シートサイズ	CW		RER/L	CDX	L
			RT9010		刃幅	公差			
溝入れ/突切り加工用		GY2G0200D005N-GL	●	D	2.00	±0.02	0.05	19.5	21.05
		GY2G0250E005N-GL	●	E	2.50	±0.02	0.05	19.1	21.05
		GY2G0300F005N-GL	●	F	3.00	±0.02	0.05	18.9	21.05

L寸法換算表

(mm)

CW	基準寸法 *	ブレード毎の基準寸法(L)に対する寸法差	
		GL	
2.00	20.7	0.35	
2.50	20.7	0.35	
3.00	20.7	0.35	

*総合カタログホルダ記載寸法にはこの値が採用されています。

推奨条件

■ 外径加工

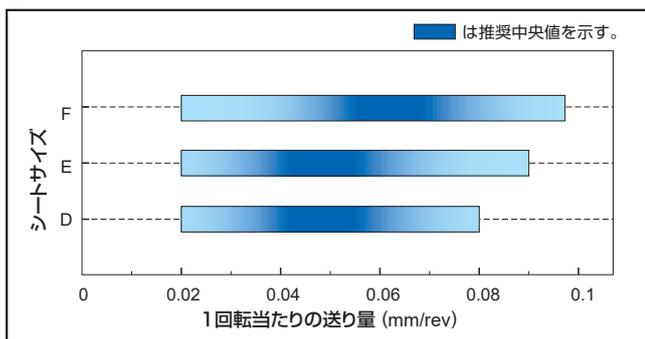
被削材	特性	材種	切削速度 (m/min)					
			50	100	200	300	400	500
N アルミニウム合金 (A6061,7075など)	含有量 Si<5%	RT9010			200	500		
	含有量 5%≤Si≤10%	RT9010			200	500		
	含有量 Si>10%	RT9010		100	200			

■ 内径加工

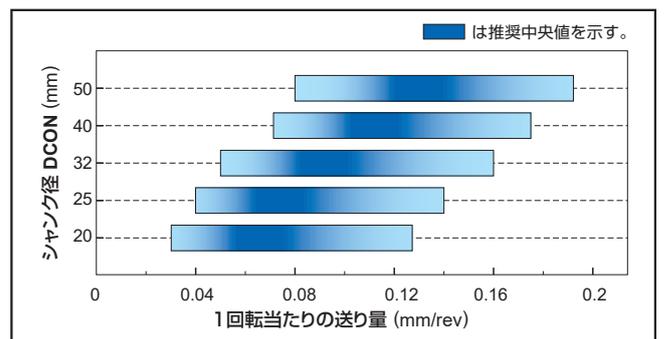
被削材	特性	材種	切削速度 (m/min)					
			50	100	200	300	400	500
N アルミニウム合金 (A6061,7075など)	含有量 Si<5%	RT9010			150	400		
	含有量 5%≤Si≤10%	RT9010			150	400		
	含有量 Si>10%	RT9010		80	160			

注1) GLブレードの端面加工は推奨しません。

■ 外径加工



■ 内径加工

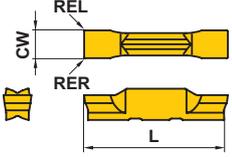
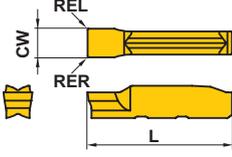


●: 標準在庫品 (インサートは、1ケース 10個入りです)

■ ブランクインサート

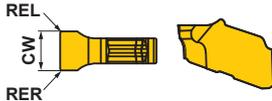
GYシリーズ

(mm)

形状	呼び記号	サーメット		超硬	シート サイズ	CW		RER	REL	L
		NX2525	RT9010			RT9020	刃幅			
2コーナタイプ 	GY2B0220D020N	●	●	●	D	2.20	±0.10	0.2	0.2	21.05
	NEW GY2B0250D020N	●	●	●	D	2.55	±0.10	0.2	0.2	21.28
	GY2B0270E020N	●	●	●	E	2.70	±0.10	0.2	0.2	21.05
	NEW GY2B0300E020N	●	●	●	E	3.05	±0.10	0.2	0.2	21.28
	GY2B0340F020N	●	●	●	F	3.40	±0.10	0.2	0.2	21.05
	NEW GY2B0360F020N	●	●	●	F	3.65	±0.10	0.2	0.2	21.28
	GY2B0420G020N	●	●	●	G	4.20	±0.10	0.2	0.2	26.00
	NEW GY2B0460G020N	●	●	●	G	4.65	±0.10	0.2	0.2	26.18
	GY2B0520H020N	●	●	●	H	5.20	±0.10	0.2	0.2	26.00
	NEW GY2B0560H020N	●	●	●	H	5.65	±0.10	0.2	0.2	26.18
GY2B0655J020N	●	●	●	J	6.55	±0.10	0.2	0.2	26.03	
NEW GY2B0680J020N	●	●	●	J	6.85	±0.10	0.2	0.2	26.18	
NEW GY2B0880K020N	●	●	●	K	8.85	±0.10	0.2	0.2	30.88	
1コーナタイプ 	GY1B0220D020N	●	●	●	D	2.20	±0.10	0.2	0.2	21.07
	GY1B0270E020N	●	●	●	E	2.70	±0.10	0.2	0.2	21.10
	GY1B0340F020N	●	●	●	F	3.40	±0.10	0.2	0.2	21.00
	GY1B0420G020N	●	●	●	G	4.20	±0.10	0.2	0.2	25.86
	GY1B0520H020N	●	●	●	H	5.20	±0.10	0.2	0.2	25.90
	GY1B0655J020N	●	●	●	J	6.55	±0.10	0.2	0.2	25.90

GWシリーズ

(mm)

形状	呼び記号	超硬		CW		RER	REL
		RT9010	RT9020	刃幅	公差		
1コーナタイプ 	NEW GW1B0320D020N	●	●	3.24	±0.10	0.2	0.2
	NEW GW1B0440F020N	●	●	4.44	±0.10	0.2	0.2
	NEW GW1B0540G020N	●	●	5.44	±0.10	0.2	0.2
	NEW GW1B0640H020N	●	●	6.44	±0.10	0.2	0.2



*ブランクインサートは、このままではご使用できません。
 お客様ご自身で下記webカタログを参照し、ご希望の刃形に追加加工してご使用ください。
<http://carbide.mmc.co.jp/download/grind-manual>
 ●：標準在庫品 (インサートは、1ケース 10 個入りです)

安全について

●切れ刃や切りくずには直接素手で触らないでください。●推奨条件の範囲内で使用し、工具交換は早めに行ってください。●高温の切りくずが飛散したり、長く伸びた切りくずが排出されることがあります。安全カバーや保護めがななどの保護具を使用してください。●不水溶性切削油剤を使用する場合は、防火対策を必ず行ってください。●インサートや部品の取付けは、付属のレンチやドライバーを用いて確実に取り付けてください。●工具を回転して使用する場合、必ず試運転を実施し振れ、振動、異常音がないことを確認してください。

三菱マテリアル株式会社 加工事業カンパニー

営業本部
 流通営業部 03-5819-5251 北関東営業所 0285-25-8380 富士営業所 0545-65-8817
 直需営業部 03-5819-5241 新潟営業所 025-247-0155 グローバルキアアカウント部 03-5819-7057
 吉小牧営業所 0144-57-7007 上田営業所 0268-23-7788 営業企画部 03-5819-8770
 仙台営業所 022-221-3230 南関東営業所 045-332-6925

名古屋支店
 流通営業課 052-684-5536 三河営業所 0566-77-3411 浜松営業所 053-450-2030
 直需営業課 052-684-5535

大阪支店
 流通営業課 06-6355-1051 京滋営業所 077-554-8570 広島営業所 082-221-4457
 直需営業課 06-6355-1050 明石営業所 078-934-6815 九州営業所 092-436-4664

<http://carbide.mmc.co.jp/>

●電話技術相談室(携帯電話からも通話可能です)

ヨイ工具
 **0120-34-4159**



(仕様はお断りせずに変更する場合がありますのでご了承ください)

EXP-19-E002
 2019.7.E(4B)

