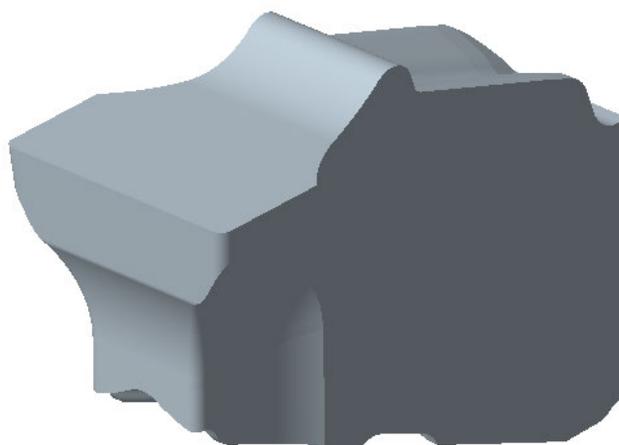


GW blanks insert 研削要領書

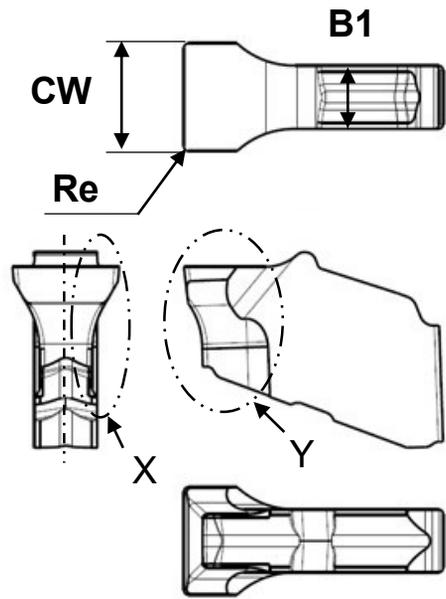
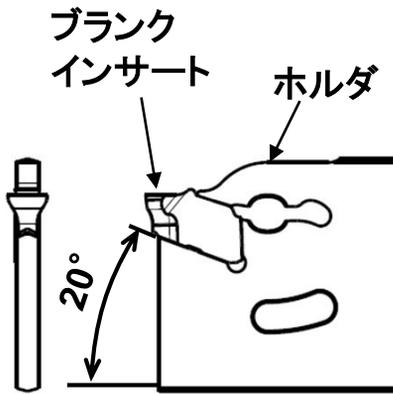
本 blanks insert で、標準規格に無い多種多様な特殊品をお客様ご自身で製作する事が可能です。



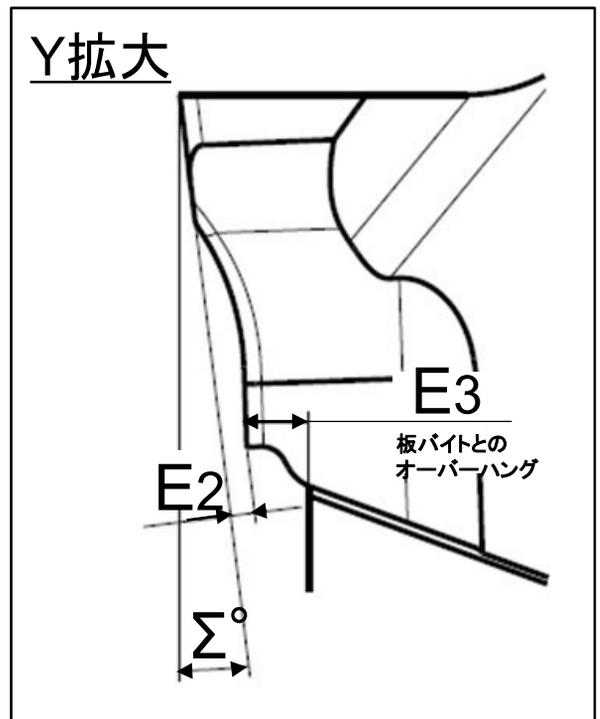
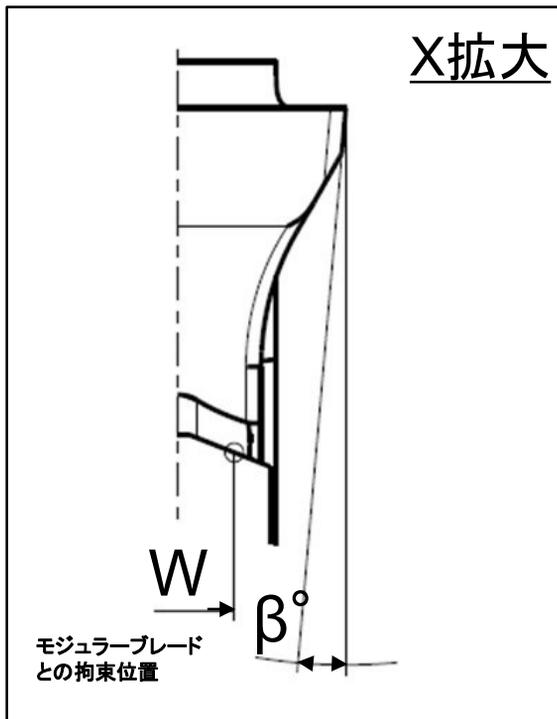
下記①～③をご確認の上、任意の形状に追加工をお施し下さい。

- ①【ご購入時の形状】 → 2 ページ
- ②【標準規格 insert との対比】 → 3 ページ
- ③【研削時の注意事項】 → 4、5 ページ

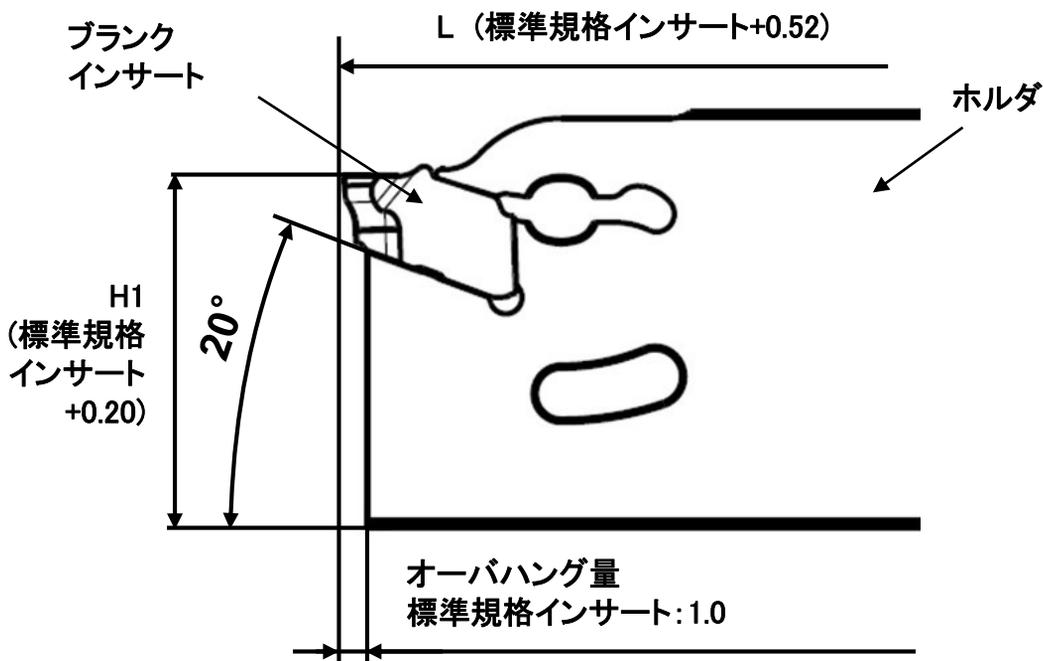
①【ご購入時の形状】



ブランクインサート 型番	CW	Re	B1	β°	W	Σ°	E2	E3
GW1B0320D020N	3.24	0.2	1.7	5°	1.00	7°	0.27	0.77
GW1B0440F020N	4.44	0.2	2.6	5°	1.50	7°	0.28	0.73
GW1B0540G020N	5.44	0.2	3.5	5°	2.00	7°	0.28	0.67
GW1B0640H020N	6.44	0.2	4.4	5°	2.50	7°	0.30	0.63



②【標準規格インサートとの対比】



ブランクインサート 型番	対比標準規格 インサート 型番	対比標準規格 インサートに対する差 [mm]	
		L	H1
GW1B0320D020N	GW1M0200D***N-**	+0.52	+0.20
GW1B0440F020N	GW1M0300F***N-**	+0.52	+0.20
GW1B0540G020N	GW1M0400G***N-**	+0.52	+0.20
GW1B0640H020N	GW1M0500H***N-**	+0.52	+0.20

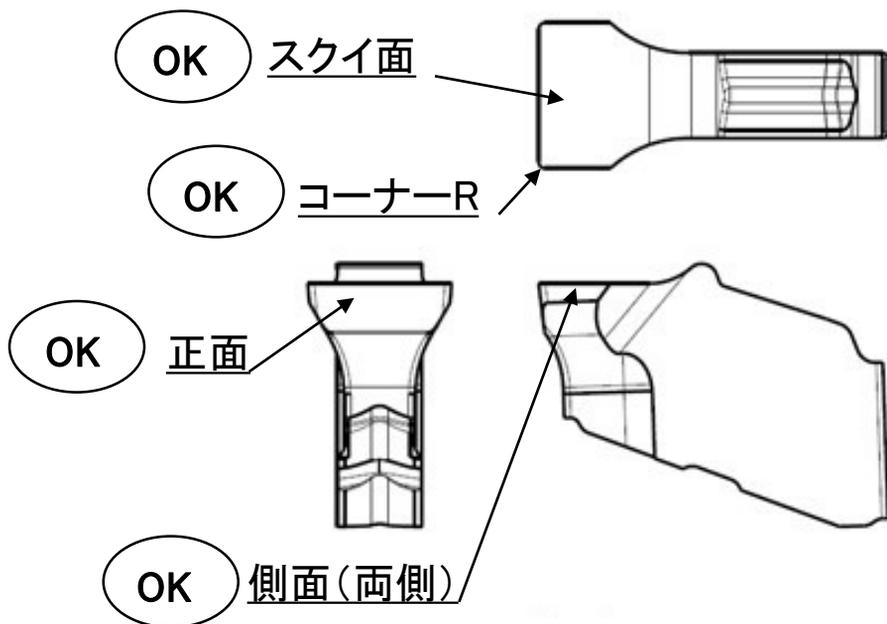
※対応ホルダはシートサイズを併せて選択してください。

例. ブランクインサート GW1B0320**D**020N

ホルダ(板バイト) GWB32NA2-**D**60-C **シートサイズ**

③-1【研削時の注意事項】

追加工を行って良い箇所

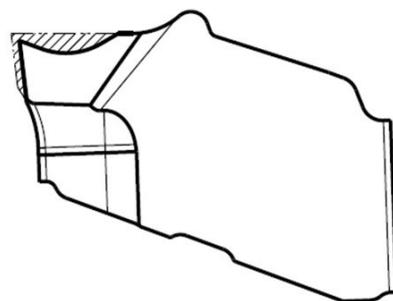
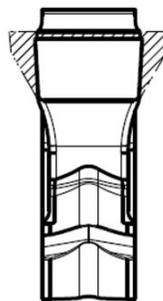
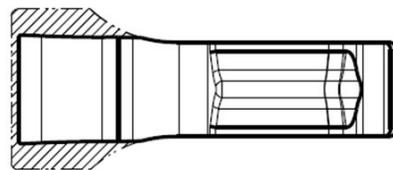


※その他の箇所は原則追加工不可。

追加工実施例

ブランクインサート型番
GW1B0440F020Nより追加工

 追加工部



溝幅: 3.5mm

スクイ角: 20°

コーナーR: R0.05mm

正面逃げ角: 7° (推奨値)

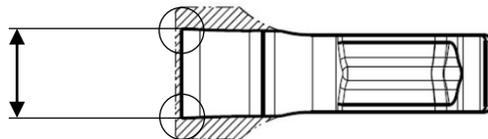
側面逃げ角: 5° (推奨値)

側面バックテーパ角: 1° 30'

③-2【研削時の注意事項】

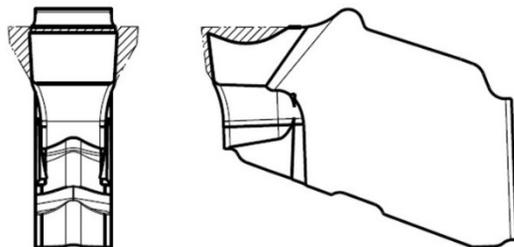
刃幅

追加工後刃幅 W4



追加工後の刃幅が、
下記値を下回らないように注意してください。

ブランクインサート 型番	W4
GW1B0320D020N	2.00 未満厳禁
GW1B0440F020N	3.00 未満厳禁
GW1B0540G020N	4.00 未満厳禁
GW1B0640H020N	5.00 未満厳禁

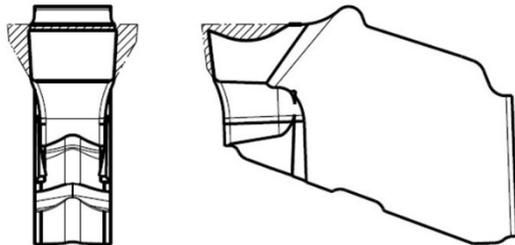
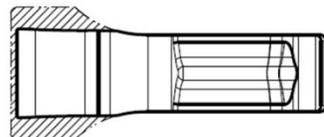


※インサートの刃幅がホルダ幅を下回ると被削材に干渉するため注意してください。

下面エッジの幅(最小箇所)

下面エッジの追加工が必要な場合、
下記値を下回らないように注意してください。

ブランクインサート 型番	M
GW1B0320D020N	1.00 未満厳禁
GW1B0440F020N	1.50 未満厳禁
GW1B0540G020N	2.00 未満厳禁
GW1B0640H020N	2.50 未満厳禁



下面エッジの幅(最小箇所) M



※ホルダとの拘束をしっかりに行える事を確保する為に大変重要です。