

溝入れ旋削工具

# GYシリーズ

インサート追加

# Grooving Revolution

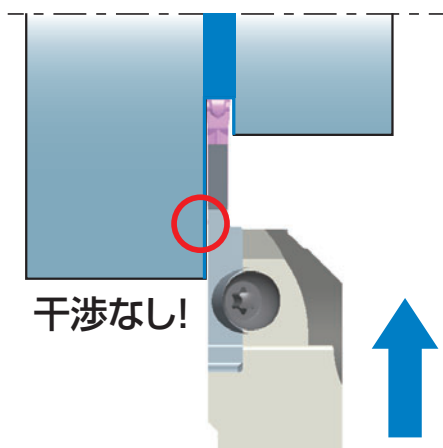
## 溝切削革命。

独自の締結システムが実現した信頼の溝入れ加工。

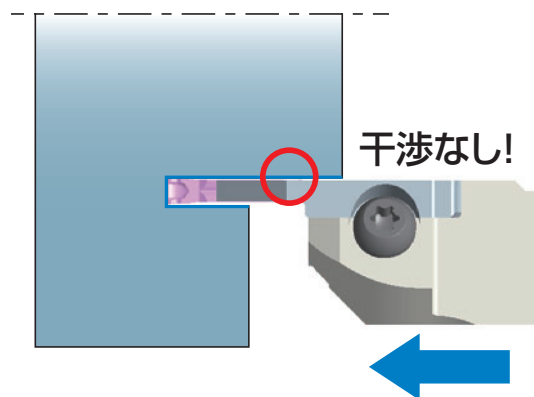
### 1コーナインサート追加

つば  
鉦・ボスなどオフセットなしの加工形態に対応

外径溝入れ



端面溝入れ



2コーナインサートの未加工コーナがワークに干渉する問題を解決します。



# インサート

(mm)

加工用途	形状	呼び記号	在庫			シートサイズ	CW		RER/L	L
			コーティング				刃幅	公差		
			VP10RT	VP20RT	MY5015					
溝入れ／突切り加工用		GY1M0200D020N-GM	●	●	●	D	2.00	±0.03	0.2	20.70
		GY1M0250E020N-GM	●	●	●	E	2.50	±0.03	0.2	20.70
		GY1M0300F030N-GM	●	●	●	F	3.00	±0.03	0.3	20.70
		GY1M0400G030N-GM	●	●	●	G	4.00	±0.04	0.3	25.65
		GY1M0500H040N-GM	●	●	●	H	5.00	±0.04	0.4	25.65
突切り加工用	<p>本図は左勝手(L)を示す。</p>	GY1M0200D020R05-GM	●	●		D	2.00	±0.03	0.2	20.80
		GY1M0200D020L05-GM	●	●		D	2.00	±0.03	0.2	20.80
		GY1M0300F030R05-GM	●	●		F	3.00	±0.03	0.3	20.85
		GY1M0300F030L05-GM	●	●		F	3.00	±0.03	0.3	20.85

●：標準在庫品 (1ケース 10個入りです)

インサートは、一体型ホルダおよびブレードのシートサイズと同一記号のものを選択してください。  
モジュラーブレード、ホルダ、推奨条件はB140JのTOOLS NEWSでご確認ください。



溝入れ旋削工具  
**GYシリーズ**



B140J

**安全について**

●切れ刃や切りくずには直接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ね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 仙台営業所 022-221-3230 新潟営業所 025-247-0155 南関東営業所 045-332-6925  
直需営業部 03-5819-5241 北関東営業所 0285-25-8380 上田営業所 0268-23-7788 富士営業所 0545-65-8817  
苫小牧営業所 0144-57-7007 営業企画部 03-5819-8770 丸ノ内キヤンパニー 03-5819-7057

**名古屋支店**

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

**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 九州営業所 092-436-4664  
直需営業課 06-6355-1050 明石営業所 078-934-6815

<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-14-E004  
2016.11.E(1.2C)

