

**A** モジュラーブレード

ホルダ

GYHR2525M00 - **M25R**

インサート

GY2M0300 **F** 040N-MM  
GY2M0318 **F** 030N-GM

ロング  
ミディアム

**B**

ネジ: TS55  
レンチ: **TKY25D**  
締付トルク: 5.0 Nm

[側面] ネジ

**C**

ネジ: TS55  
レンチ: **TKY25D**  
締付トルク: 5.0 Nm

[前面] ネジ

TS55ネジは、  
[側面ネジ]→[前面ネジ]  
の順番で締め付けて下さい。

**D**

最小加工径 φ60mm

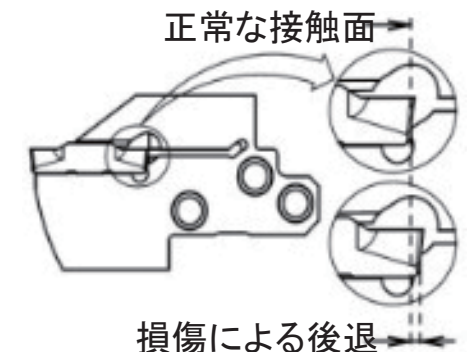
最大加工径 φ85mm

例) 本体マーキング [φ60 ~ φ85]の場合

1回目の端面溝入れでは、加工径が上記範囲内になる様にして下さい。

2回目以降の加工に関しては、加工径の制約はありません。

ご注意)  
推奨切削条件内でのご使用、  
お願い申し上げます。  
推奨を超える切削速度や切削送りによる加工を長期間実施された場合、また、ビビリ振動を発生しながら使用された場合、溝入加工特有の原因による、インサートとブレードの接触面に、局所的な損傷が『短い使用期間でも』発生する場合があります。



ご注意) 製品には鋭利部分があるため、セット時には十分注意して下さい。