

溝入れ旋削工具

GYシリーズ

CBN材種
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。



MIRACLE
SIGMA

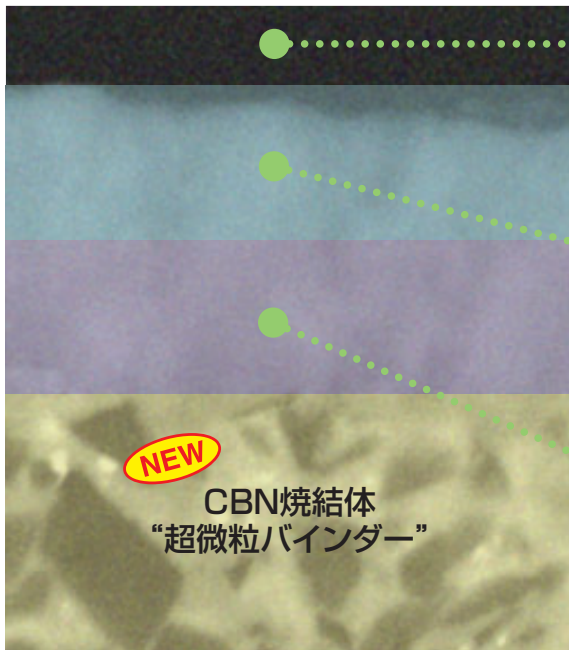
PVDコーティングは新世代へ

高硬度鋼旋削加工用コーテッドCBN材種

BC8110

高硬度鋼において、より長寿命を実現した
連続切削加工用コーティングCBN材種

新開発 PVD特殊セラミックスコーティングを採用



溶着の抑制

耐溶着性を向上させ、コーティング剥離を防止。

NEW

TiAlSiN系コーティング

耐摩耗性と耐チップング性の向上。

NEW

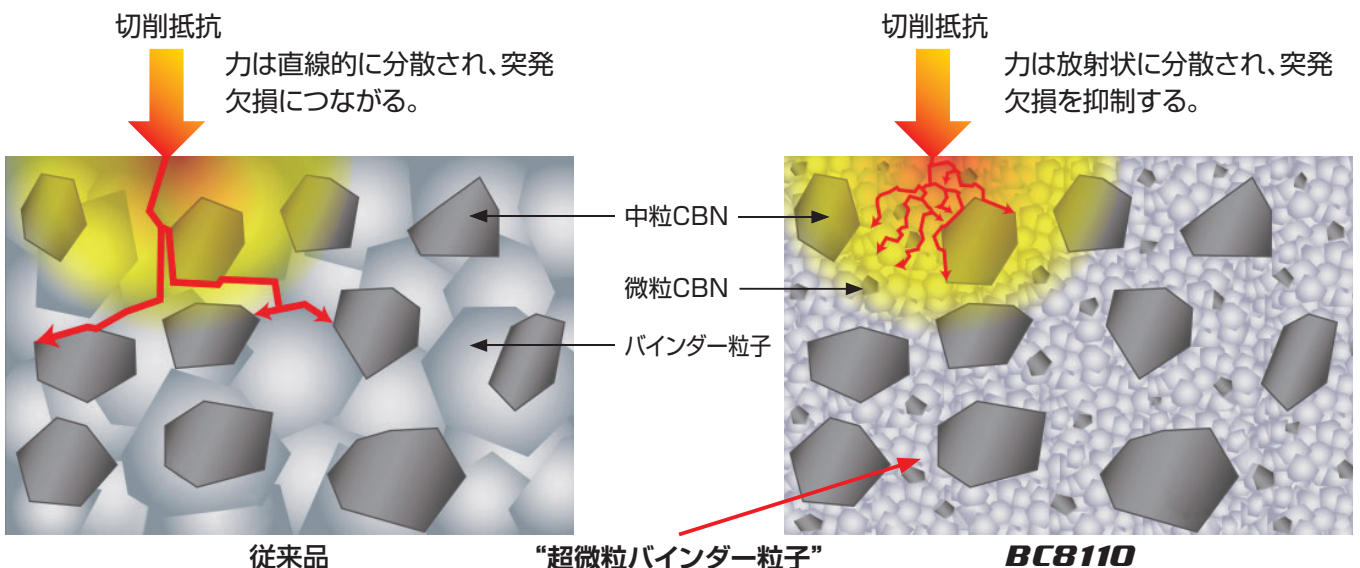
CBN焼結体
“超微粒バインダー”

TiAlN系コーティング

耐剥離性とCBN素材との付着強度を向上。

新開発“超微粒バインダー”で突発欠損を防止

CBN焼結体に新開発した“超微粒バインダー”と微粒CBNを分散することで、クラックの進展を抑制し、切削時の突発欠損の発生を防止します。



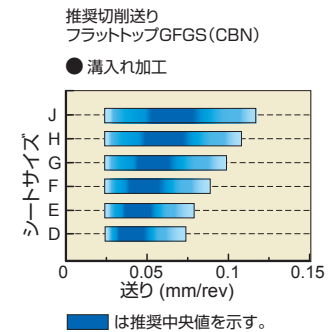
インサート

加工用途	形状	呼び記号	在庫	シートサイズ	寸法 (mm)			
			CBN		CW		RE	L
			BC8110		刃幅	公差		
溝入れ加工用	フラットトップ (高硬度鋼用) 	GY1G0200D020N-GFGS	●	D	2.00	±0.03	0.2	20.70
		GY1G0239E020N-GFGS	●	E	2.39	±0.03	0.2	20.70
		GY1G0250E020N-GFGS	●	E	2.50	±0.03	0.2	20.70
		GY1G0300F020N-GFGS	●	F	3.00	±0.03	0.2	20.70
		GY1G0318F020N-GFGS	●	F	3.18	±0.03	0.2	20.70
		GY1G0400G020N-GFGS	●	G	4.00	±0.03	0.2	25.65
		GY1G0475H020N-GFGS	●	H	4.75	±0.03	0.2	25.65
		GY1G0500H020N-GFGS	●	H	5.00	±0.03	0.2	25.65
		GY1G0600J020N-GFGS	●	J	6.00	±0.03	0.2	25.65

推奨切削条件

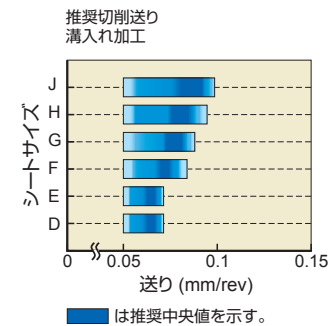
● 外径加工用 推奨切削速度 (m/min)

被削材	かたさ	切削速度 (m/min)		
		50	100	150
H	高硬度鋼		80 120	



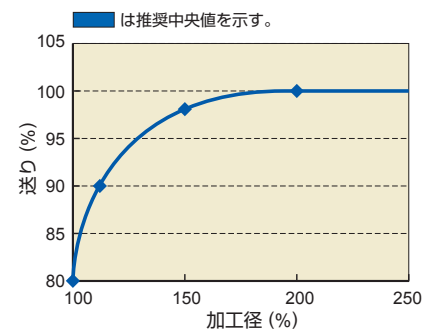
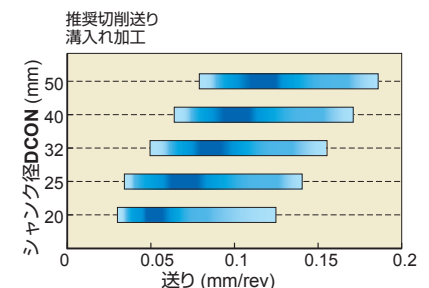
● 端面加工用 推奨切削速度 (m/min)

被削材	かたさ	切削速度 (m/min)		
		50	100	150
H	高硬度鋼		60 100	

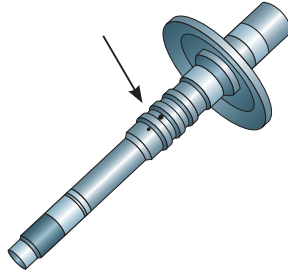
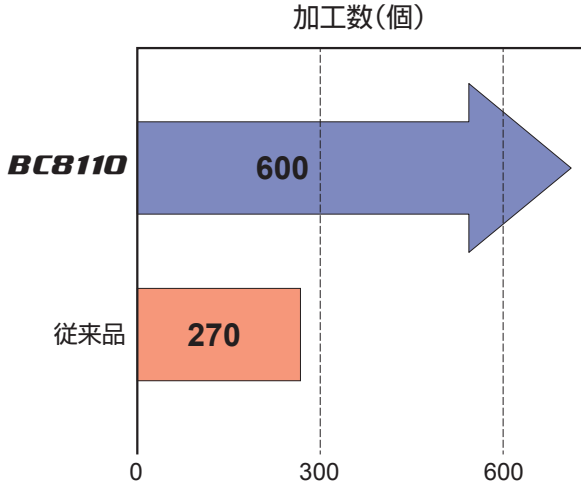
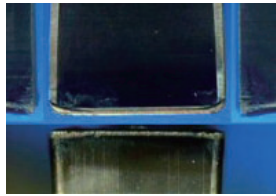
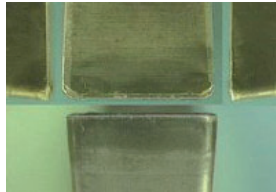


● 内径加工用 推奨切削速度 (m/min)

被削材	かたさ	切削速度 (m/min)		
		50	100	150
H	高硬度鋼		60 100	



使用例

インサート	GY1G0200D020N-GFGS	
加工物		
部品	インプットシャフト(溝切削)	
切削条件	切削速度 (m/min)	130
	送り量 (mm/rev)	0.10
	切込み量 (mm)	0.12 (溝切削 : 2.2 mm)
加工形態	湿式	
結果	<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="flex: 1;"> <p style="text-align: center;">加工数(個)</p>  </div> <div style="flex: 1;">  <p>BC8110 600pcs</p>  <p>従来品 270pcs</p> </div> </div>	

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 丸一(0キ-7)加工 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://www.mitsubishicarbide.com>

●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
2015.10.E(1.2C)

