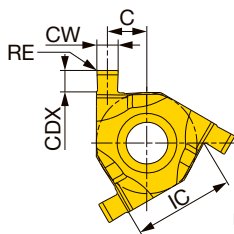


# INSERT

## GTGN16



ER/IL shown.

<b>P</b>	Steel	★			
<b>M</b>	Stainless	★			
<b>K</b>	Cast iron				
<b>N</b>	Non-ferrous				
<b>S</b>	Superalloys	★			
<b>H</b>	Hard materials				

★ : First choice  
☆ : Second choice

Designation	HAND (External)	HAND (Internal)	CW±0.03	RE	Coated		Insert size	CDX	IC	C	Shim	
					SH730						Dual-clamp toolholder: screw-on and clamp-on	Clamp-on toolholder
GTGN-16ER/IL100	R	L	1	0.1	●		16	1.25	9.525	4.22	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR100	L	R	1	0.1	●		16	1.25	9.525	4.22	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16ER/IL120	R	L	1.2	0.1	●		16	1.3	9.525	4.12	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR120	L	R	1.2	0.1	●		16	1.3	9.525	4.12	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16ER/IL140	R	L	1.4	0.1	●		16	1.5	9.525	4.02	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR140	L	R	1.4	0.1	●		16	1.5	9.525	4.02	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16ER/IL170	R	L	1.7	0.1	●		16	1.7	9.525	3.67	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR170	L	R	1.7	0.1	●		16	1.7	9.525	3.67	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16ER/IL195	R	L	1.95	0.1	●		16	1.7	9.525	3.75	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR195	L	R	1.95	0.1	●		16	1.7	9.525	3.75	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16ER/IL225	R	L	2.25	0.1	●		16	1.8	9.525	3.6	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR225	L	R	2.25	0.1	●		16	1.8	9.525	3.6	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S

Note: GTGN insert can be used for both external and internal machining, but the tool hand is reversed.  
Shim for GTGN depends on the toolholder type.

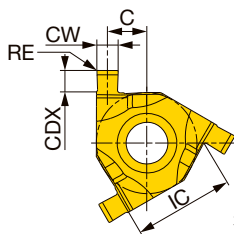
● : Line up

## STANDARD CUTTING CONDITIONS

ISO	Workpiece material	Grade	Cutting Speed Vc (m/min)	Feed f (mm/rev)
<b>P</b>	Steels S45C, SCM440, etc. C45, 42CrMo4, etc.	SH730	50 - 150	0.05 - 0.1
<b>M</b>	Stainless steels SUS304, SUS316, etc. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, etc.	SH730	30 - 150	0.05 - 0.1
<b>S</b>	Heat-resistant alloys, Titanium alloys etc. Ti-6Al-4V, etc.	SH730	30 - 100	0.05 - 0.1

## ■ インサート

### GTGN16



本図は ER/IL を示す。

P	鋼	★			
M	ステンレス	★			
K	鋳鉄				
N	非鉄金属				
S	難削材	★			
H	高硬度材				

★：第一選択

☆：第二選択

形番	勝手 (外径)	勝手 (内径)	CW±0.03	RE	コーティング			インサート サイズ	CDX	IC	C	敷金	
					SH730							スクリーオン・ クランプオン兼用 ホルダ用	クランプオン式 ホルダ用
GTGN-16ER/IL100	R	L	1	0.1	●			16	1.25	9.525	4.22	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR100	L	R	1	0.1	●			16	1.25	9.525	4.22	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16ER/IL120	R	L	1.2	0.1	●			16	1.3	9.525	4.12	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR120	L	R	1.2	0.1	●			16	1.3	9.525	4.12	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16ER/IL140	R	L	1.4	0.1	●			16	1.5	9.525	4.02	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR140	L	R	1.4	0.1	●			16	1.5	9.525	4.02	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16ER/IL170	R	L	1.7	0.1	●			16	1.7	9.525	3.67	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR170	L	R	1.7	0.1	●			16	1.7	9.525	3.67	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16ER/IL195	R	L	1.95	0.1	●			16	1.7	9.525	3.75	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR195	L	R	1.95	0.1	●			16	1.7	9.525	3.75	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16ER/IL225	R	L	2.25	0.1	●			16	1.8	9.525	3.6	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR225	L	R	2.25	0.1	●			16	1.8	9.525	3.6	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S

(注) インサートは外径用/内径用共通です。但し勝手は内外径で逆になります。  
交換する専用敷金はホルダタイプで異なります。

●：設定アイテム

## ■ 標準切削条件

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)
<b>P</b>	鋼 S45C, SCM440 など (C45, 42CrMo4 など)	SH730	50 - 150	0.05 - 0.1
<b>M</b>	ステンレス鋼 SUS304, SUS316 など (X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 など)	SH730	30 - 150	0.05 - 0.1
<b>S</b>	耐熱合金、チタン合金など (Ti-6Al-4V など)	SH730	30 - 100	0.05 - 0.1