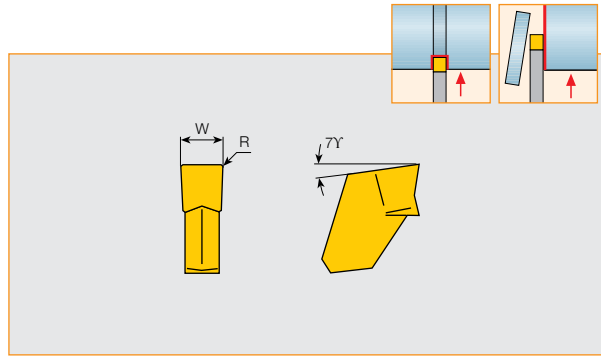


GFN

Parting and Grooving Inserts

W ⁽¹⁾	Designation	R \pm 0.05
1.20	GFN 1.2J	0.14
1.20	GFN 1.2JS	0.02
1.58	GFN 1.6J	0.16
1.60	GFN 1.6	0.16
1.60	GFN 1.6A	0.16
1.99	GFN 2J	0.16
2.20	GFN 2	0.16
2.20	GFN 2A	0.16
2.20	GFN 2W	0.16
2.20	GFN 2B	0.20
2.39	GFN 2.4J	0.16
3.00	GFN 3J	0.25
3.00	GFN 3JS	0.03
3.03	GFN 3	0.20
3.03	GFN 3M	0.20
3.03	GFN 3A	0.20
3.0	GFN 3W	0.20
3.0	GFN 3U	—
3.02	GFN 3B	0.30
4.00	GFN 4J	0.25
4.05	GFN 4	0.24
4.05	GFN 4M	0.24
4.05	GFN 4A	0.24
4.1	GFN 4W	0.24
4.06	GFN 4B	0.40
4.79	GFN 4.8	0.28
4.8	GFN 4.8W	0.28
5.02	GFN 5J	0.25
5.11	GFN 5	0.28
5.11	GFN 5M	0.28
5.11	GFN 5A	0.28
5.08	GFN 5B	0.40
6.36	GFN 6J	0.25
6.39	GFN 6	0.35
6.41	GFN 6B	0.40
7.98	GFN 8	0.42
9.50	GFN 9	0.47
12.72	GFN 12W	0.85



Recommended Machining Conditions for Parting and Grooving

Material	Tough Hard				
	IC328	IC354	IC250	IC308	IC20
	Vc (m/min)				
●	120 max.	85-170	100-200	110-225	
●	100 max.	40-140	70-140	50-180	
●	120 max.	60-250	90-180	80-190	
●					250-450

- Carbon Steel
- Alloy Steel
- Stainless Steel

Tolerances⁽¹⁾

Insert	W
GFN 1.2-2.4	+0.03 - 0.04
GFN 3-6	+0.04 - 0.05
GFN 8-12	±0.05

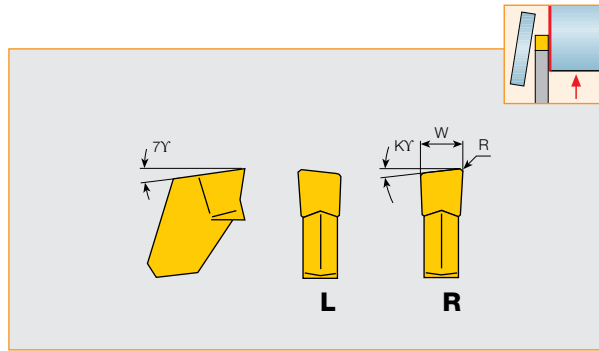
Above tolerances are for insert widths W(1) with two digits after the decimal point. Inserts widths with single digit have a tolerance of ± 0.1 .

For technical information and detailed cutting data, see pages B151-169.

GFR/L

Parting Inserts

W±0.1	Designation	R	K°
1.2	GFR/L 1.2J-10D	0.14	10
1.2	GFR/L 1.2JS-10D	0.02	10
1.6	GFR/L 1.6J-6D	0.16	6
1.6	GFR/L 1.6JS-6D	0.02	6
1.6	GFR/L 1.6J-15D	0.16	15
1.6	GFR/L 1.6JS-15D	0.02	15
1.6	GFR/L 1.6-8D	0.16	8
1.6	GFR/L 1.6S-8D	0.02	8
1.6	GFR/L 1.6-15D	0.16	15
1.6	GFR/L 1.6S-15D	0.02	15
2.0	GFR/L 2J-6D	0.16	6
2.0	GFR/L 2JS-4D	0.02	4
2.0	GFR/L 2JS-10D	0.02	10
2.2	GFR/L 2-4D	0.16	4
-2.2	GFR/L 2-6D	0.16	6
2.2	GFR/L 2-8D	0.16	8
2.2	GFR/L 2S-8D	0.02	8
2.2	GFR/L 2-15D	0.16	15
2.2	GFR/L 2S-15D	0.02	15
2.4	GFR/L 2.4-4D	0.16	4
2.4	GFR/L 2.4-8D	0.16	8
3.0	GFR/L 3J-6D	0.25	6
3.0	GFR/L 3JS-4D	0.03	4
3.0	GFR/L 3JS-8D	0.03	8
3.0	GFR/L 3-4D	0.20	4
3.0	GFR/L 3-6D	0.03	6
3.0	GFR/L 3-8D	0.20	8
3.0	GFR/L 3S-8D	0.03	8
3.0	GFR/L 3-15D	0.20	15
3.0	GFR/L 3W-4D	0.20	4
3.0	GFR/L 3W-8D	0.20	8
3.0	GFR-3U-4D	0.20	4
4.0	GFR/L 4J-6D	0.25	6
4.0	GFR/L 4JS-4D	0.03	4
4.1	GFR/L 4-4D	0.24	4
4.1	GFR/L 4-6D	0.30	6
4.1	GFR/L 4-8D	0.24	8
4.1	GFR/L 4S-8D	0.03	8
4.1	GFR/L 4-15D	0.24	15
4.1	GFR/L 4W-4D	0.24	4
4.1	GFR/L 4W-8D	0.24	8
4.0	GFR 4U-4D	—	4
4.8	GFR/L 4.8-4D	0.28	4
4.8	GFR/L 4.8-8D	0.28	8
4.8	GFR/L 4.8W-4D	0.28	4
4.8	GFR/L 4.8W-8D	0.28	8
5.0	GFR/L 5J-6D	0.25	6
5.0	GFR/L 5JS-4D	0.03	4
5.1	GFR/L 5-4D	0.28	4
5.1	GFR/L 5MS-4D	0.03	4
5.1	GFR/L 5-6D	0.40	6
5.1	GFR/L 5-8D	0.28	8
6.35	GFR/L 6J-4D	0.25	4
6.35	GFR/L 6-4D	0.35	4
6.35	GFR/L 6-6D	0.40	6
6.35	GFR/L 6-8D	0.35	8
9.5	GFR 9-4D	0.47	4



Recommended Machining Conditions for Parting and Grooving

Material	Tough Hard				
	IC328	IC354	IC250	IC308	IC20
	Vc (m/min)				
●	130 max.	85-170	100-200	110-235	
●	100 max.	40-140	70-170	50-180	
●	120 max.	60-150	90-180	80-190	
					250-450

- Carbon Steel
- Alloy Steel
- Stainless Steel

For technical information and detailed cutting data, see pages B151-169.