

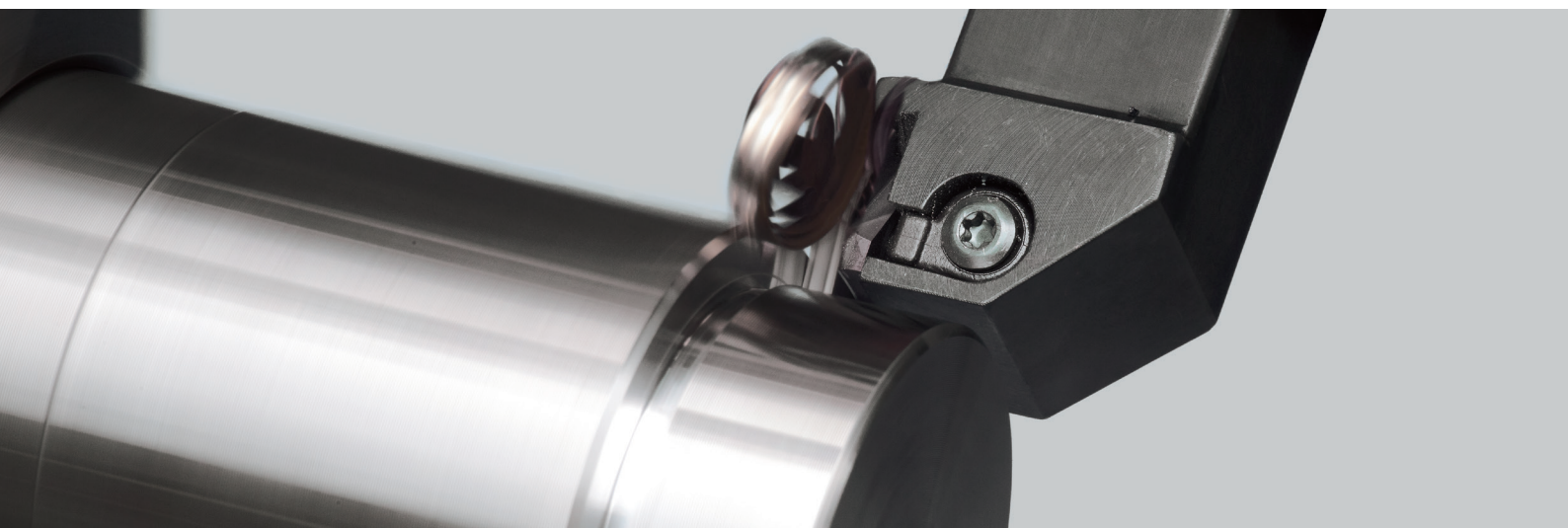
THE NEW VALUE FRONTIER



3コーナ溝入れ | **GBA**

3コーナ溝入れ

GBA

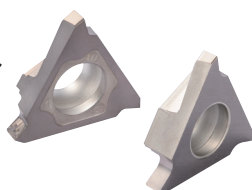


優れた切りくず処理と美しい仕上げ面を実現

豊富なブレーカと材種をレパートリー
切りくず処理性能に優れた GM ブレーカ
ハイブリッドサーメット TN620 登場

NEW

ハイブリッドサーメット
TN620



3コーナ溝入れ

GBA

優れた切りくず処理と美しい仕上げ面を実現

ハイブリッドサーメット TN620を追加し、さらに充実のレパートリー

1 GM ブレーカで切りくず処理良好

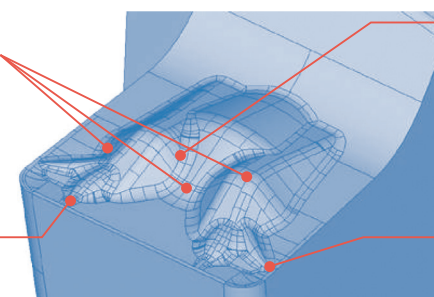
最適配置された複数ドットで切りくずをコントロール

1.4mm 幅からレパートリー

マルチドットシステム

中央凹みとの組合せで
切りくずを適度に絞り、コントロール

低送り時の切りくず処理安定化



切りくずの変形促進

肩加工やC面加工時の
切りくず処理安定化

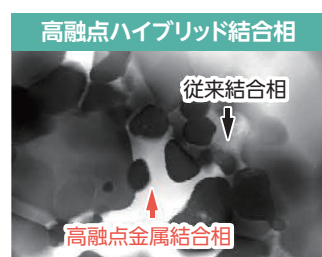
切りくず処理比較 (当社比較)

	送り f(mm/rev)		
	0.07	0.1	0.12
GMブレーカ			
従来3次元 ブレーカA			

切削条件 : $V_c = 200$ m/min, チップ刃幅 2.0 mm, 溝加工 被削材 : SCr420 ($\phi 40$)

2 ハイブリッドサーメット TN620 レパートリー拡充

シャープエッジ仕様 (研磨ブレーカ) で、良好な仕上げ面を実現



高融点ハイブリッド結合相

従来結合相

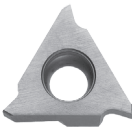
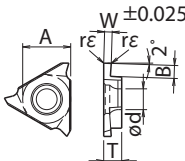
高融点金属結合相

従来サーメット結合相 (Ni, Co) と
特殊高融点金属結合相を複合化

耐熱温度向上により高い耐溶着性と
優れた仕上げ面品位を実現

標準在庫型番

				P 炭素鋼・合金鋼	M ステンレス鋼	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S チタン合金	H 高硬度材(40HRC以下)	H 高硬度材(40HRC以上)	使用分類の目安											
				(mm)							●: 連続~軽断続/第1選択 ○: 連続~軽断続/第2選択 ●: 連続/第1選択 ○: 連続/第2選択											
型番	A	T	ød																			
GBA32_	9.525	3.18	4.4																			
GBA43_	12.70	4.76	5.5																			
GBA43 R/L480	12.70	5.00	5.5																			

形状 勝手付きチップは右勝手(R)を示す		型番	寸法 (mm)			MEGACOAT サーメット PV7040	サーメット			MEGA COAT PR1215	PVD コーティング						超硬	適合 ホルダ型番																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
			W	B	rε	R L	R L	R L	R L	R L	R L	R L	R L	R L	R L																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
		GBA32 R/L 033-005 ^{※1}	0.33	0.8	0.05							●	●	●	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		</

B寸法: 加工可能溝深さを示します

※1. GBA32 R/L 033-005の刃幅公差: 0.33^{+0.03}_{-0.03}

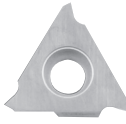
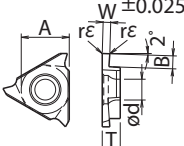
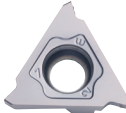
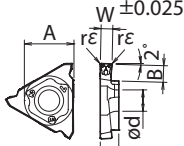
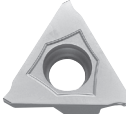
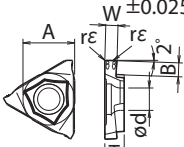
※2. GBA32 R/L 050-005の刃幅公差: 0.50^{+0.05}_{-0.05}

★適合ホルダ型番

1: KGBA R/L...22-25T5, KGBAS L/R...22-25T5, KIGBA L/R...22

2: KGBA R/L...22-25T5, KGBAS L/R...22-25T5, KGBA R/L...22-25, KGBAS L/R...22-25, KIGBA L/R...22

標準在庫型番

				P	M	K	N	S	H							使用分類の目安		
				炭素鋼・合金鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	非鉄金属	チタン合金	高硬度材 (40HRC以下)	高硬度材 (40HRC以上)							●: 連続～軽断続/第1選択 ○: 連続～軽断続/第2選択 ●: 連続/第1選択 ○: 連続/第2選択	
型番	A	T	ød	(mm)														
GBA32_	9.525	3.18	4.4															
GBA43_	12.70	4.76	5.5															
GBA43 R/L480	12.70	5.00	5.5															
形状 勝手付きチップは右勝手 (R) を示す			型番	寸法 (mm)			サーメット				MEGA COAT		PVD コーティング				適合ホルダ型番	
				W	B	rε	TN620		TN6020		PR1215		PR1115		PR930			
							R	L	R	L	R	L	R	L	R	L		
NEW  シャープエッジ		GBA32 R/L	050-005F ^{※1}	0.50	1.0	0.05	●	●									KGBA R/L...16 KGBAS L/R...16 KIGBA L/R...16 (内径)	
			075-005F	0.75			●	●										
			095-005F	0.95			●	●										
			100-005F	1.00			●	●										
			125-020F	1.25	2.0		●	●										
			145-020F	1.45		●	●											
			150-020F	1.50		●	●											
			175-020F	1.75		●	●											
			200-020F	2.00		0.2	●	●										
			250-020F	2.50	●		●											
		GBA43 R/L	125-020F	1.25	0.2		●	●								KGBA R/L...22-15 KGBAS L/R...22-15 KIGBA L/R...22 (内径)		
			145-020F	1.45			●	●										
			150-020F	1.50			●	●										
			175-020F	1.75		●	●											
			185-020F	1.85		●	●											
			200-020F	2.00	0.3	●	●							KGBA R/L...22-25T5 KGBAS L/R...22-25T5 KIGBA L/R...22 (内径)				
			230-020F	2.30		●	●											
			250-030F	2.50		●	●											
			265-030F	2.65		●	●											
			280-030F	2.80		0.4	●	●									KGBA R/L...22-35 KGBAS L/R...22-35 KIGBA L/R...22 (内径)	
			300-030F	3.00	●		●											
			330-030F	3.30	●		●											
			350-030F	3.50	●		●											
			400-040F	4.00	5.0		●	●							KGBA R/L...22-35 KGBAS L/R...22-35 KIGBA L/R...22 (内径)			
			430-040F	4.30		●	●											
			450-040F	4.50		●	●											
			480-040F	4.80		●	●											
 3次元ブレカ付き GMブレカ		GBA43 R/L	140-010GM	1.40		0.1	●	●			●	●				KGBA R/L...22-15 KGBAS L/R...22-15 KIGBA L/R...22 (内径)		
			150-020GM	1.50	●		●			●	●							
			175-020GM	1.75	●		●			●	●							
			185-020GM	1.85	●		●			●	●							
			200-020GM	2.00	●		●			●	●							
			230-020GM	2.30	0.2	●	●			●	●			KGBA R/L...22-25T5 KGBAS L/R...22-25T5 KIGBA L/R...22 (内径)				
			250-030GM	2.50		●	●			●	●							
			265-030GM	2.65		●	●			●	●							
			300-030GM	3.00		●	●			●	●							
			330-030GM	3.30		●	●			●	●							
350-030GM	3.50	0.3	●	●			●	●			KGBA R/L...22-35 KGBAS L/R...22-35 KIGBA L/R...22 (内径)							
400-040GM	4.00		●	●			●	●										
 3次元ブレカ付き MYブレカ			GBA43 R/L	175-020MY	1.75	0.2			●	●		●	●	●	●	KGBA R/L...22-15 KGBAS L/R...22-15 KIGBA L/R...22 (内径)		
				185-020MY	1.85				●	●		●	●	●	●			
				200-020MY	2.00				●	●		●	●	●	●			
		230-020MY		2.30				●	●	●	●	●	●					
		250-030MY		2.50	4.0				●	●	●	●	●	●				
				5.0	0.3			●	●	●	●	●	●	★2 ^{※2} ★1 ^{※2} ★2 ^{※2} ★1 ^{※2} ★2 ^{※2} ★1 ^{※2} ★2 ^{※2} ★1 ^{※2} KGBA R/L...22-35 KGBAS L/R...22-35 KIGBA L/R...22 (内径)				
		265-030MY		2.65		4.0			●	●	●	●	●		●			
				5.0				●	●	●	●	●	●		●			
		300-030MY		3.00		4.0			●	●	●	●	●		●			
				5.0				●	●	●	●	●	●		●			
330-030MY	3.30	4.0	0.4			●	●	●	●	●	●	KGBA R/L...22-35 KGBAS L/R...22-35 KIGBA L/R...22 (内径)						
	5.0				●	●	●	●	●	●	●							
350-030MY	3.50				●	●	●	●	●	●	●							
400-040MY	4.00				●	●	●	●	●	●	●							
					●	●	●	●	●	●	●							

B寸法：加工可能溝深さを示します

※1. GBA32 R/L 050-005F の刃幅公差：0.50^{±0.05}

※2. ★1★2はP2下部を参照ください

●：標準在庫

GBA-GMチップ取付時のすくい角(α) (外径溝入れホルダ)

α	チップ型番	α	チップ型番
10°	GBA43 R/L150-020GM	12°	GBA43 R/L300-030GM
15°	GBA43 R/L175-020GM		GBA43 R/L400-040GM
	GBA43 R/L265-030GM		

αはチップ取付時の溝幅中央部すくい角を示す

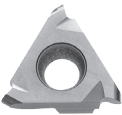
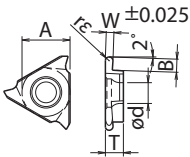
GBA-MYチップ取付時のすくい角(α) (外径溝入れホルダ)

α	チップ型番
15°	GBA43 R/L175-020MY
	GBA43 R/L350-030MY
14°	GBA43 R/L400-040MY

αはチップ取付時の溝幅中央部すくい角を示す

標準在庫型番

				P	M	K	N	S	H													使用分類の目安 ●: 連続~軽断続/第1選択 ○: 連続~軽断続/第2選択 ●: 連続/第1選択 ○: 連続/第2選択				
				炭素鋼・合金鋼	ステンレス鋼	铸铁	非鉄金属	チタン合金	高硬度材(40HRC以下)	高硬度材(40HRC以上)																
				(mm)																						
型番	A	T	ød																							
GBA32_	9.525	3.18	4.4																							
GBA43_	12.70	4.76	5.5																							
GBA43 R/L480	12.70	5.00	5.5																							

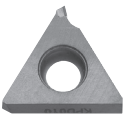
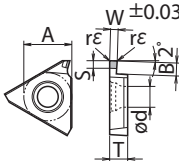
形状 勝手付きチップは右勝手(R)を示す		型番	寸法 (mm)			MEGA COAT サーメット		サーメット		MEGA COAT		PVDコーティング						超硬		適合 ホルダ型番	
			W	B	rε	PV7040 R L	TN620 R L	TN90 R L	PR1215 R L	PR1115 R L	PR905 R L	PR930 R L	KW10 R L								
 フルR溝 フルR溝(丸溝) 		GBA32R	200-100R	2.00	2.5	1.00					●	●								KGBA R/L...16 KGBAS R/L...16 KIGBA R/L...16(内径)	
			300-150R	3.00		1.50						●	●								
		GBA43 R/L	100-050R	1.00	2.0	0.50	●	●			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	KGBA R/L...22-15 KGBAS L/R...22-15 KIGBA L/R...22(内径)
			150-075R	1.50	3.5	0.75	●	●			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
			200-100R	2.00		1.00	●	●			●	●	●	●	●	●	●	●	●		
			250-125R	2.50	4.0	1.25	●	●			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
			300-150R	3.00		1.50					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	★2
			400-200R	4.00	5.0	2.00					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	KGBA R/L...22-35 KGBAS L/R...22-35 KIGBA L/R...22(内径)
			GBA43 R/L	100-050RF	1.00	2.0	0.50			●	●										
		150-075RF		1.50	3.5	0.75			●	●											
		200-100RF		2.00		1.00			●	●											
		250-125RF		2.50	4.0	1.25			●	●											
		300-150RF		3.00		1.50			●	●										★2	
			400-200RF	4.00	5.0	2.00			●												KGBA R/L...22-35 KGBAS L/R...22-35 KIGBA L/R...22(内径)

B寸法: 加工可能溝深さを示します

GBA43 R/L ...RF はシャープエッジ仕様です

★適合ホルダ型番

2: KGBA R/L...22-25T5, KGBAS L/R...22-25T5, KGBA R/L...22-25, KGBAS L/R...22-25, KIGBA L/R...22

				P	M	K	N	S	H					使用分類の目安 ●: 連続〜軽断続 / 第1選択 ○: 連続〜軽断続 / 第2選択 ●: 連続 / 第1選択 ○: 連続 / 第2選択		
				炭素鋼・合金鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	非鉄金属	チタン合金	高硬度材 (40HRC以下)	高硬度材 (40HRC以上)						
				(mm)												
型番	A	T	ød													
GBA32_	9.525	3.18	4.4													
GBA43_	12.70	4.76	5.5													
GBA43 R/L480	12.70	5.00	5.5													
形状 勝手付きチップは右勝手 (R) を示す			型番	寸法 (mm)			CBN				ダイヤモンド				適合 ホルダ型番	
				W	B	rε	KBN510		KBN525		KPD001		KPD010			
							R	L	R	L	R	L	R	L		
 1コーナ仕様	 GBA32 S = 1.7 GBA43 S = 1.9	GBA32R	125-010	1.25	2.0	0.1							●		KGBA R/L...16 KGBAS R/L...16 KIGBA R/L...16 (内径)	
			150-010	1.50								●		●		
		GBA43 R/L	125-010	1.25	2.0	0.1								●	●	KGBA R/L...22-15 KGBAS L/R...22-15 KIGBA L/R...22 (内径)
			125-020	1.25		0.2	●	●	●	●						
			150-010	1.50		0.1					●	●	●	●		
			150-020	1.50		0.2	●	●	●	●						
			200-010	2.00		0.1					●	●	●	●		
			200-020	2.00		0.2	●	●	●	●						
			250-010	2.50		0.1					●	●	●	●		
			250-020	2.50		0.2	●	●	●	●						
			300-010	3.00		0.1					●	●	●	●		
			300-020	3.00		0.2	●	●	●	●					★2	

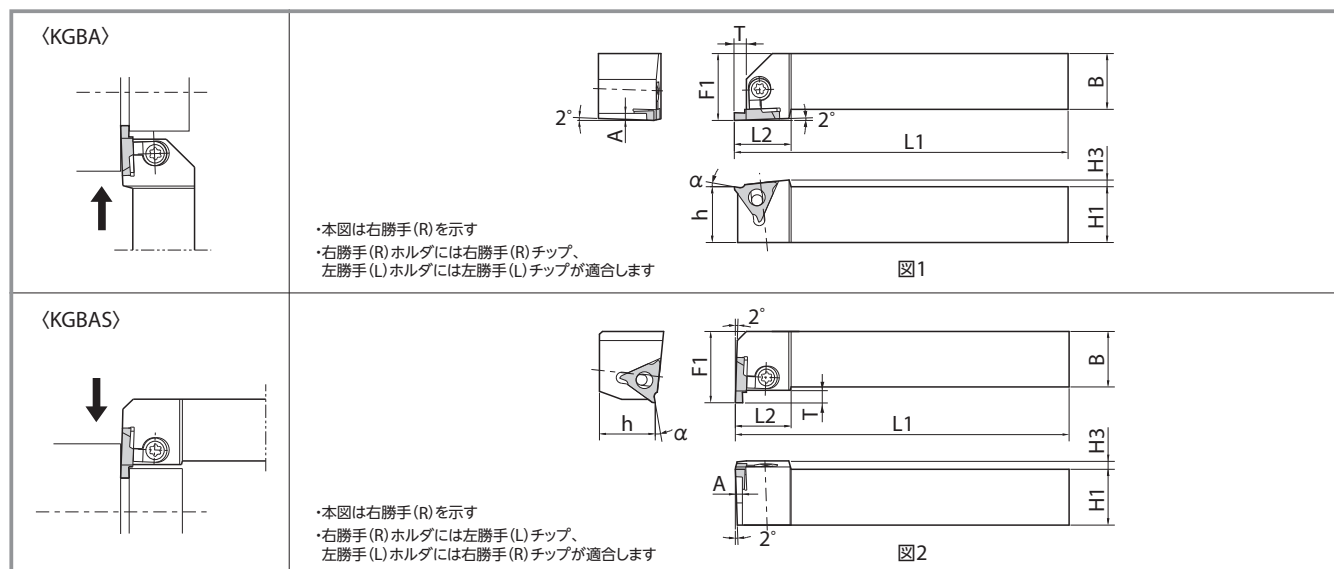
B寸法: 加工可能溝深さを示します

★適合ホルダ型番

2: KGBA R/L...22-25T5, KGBAS L/R...22-25T5, KGBA R/L...22-25, KGBAS L/R...22-25, KIGBA L/R...22

GBAチップ取付時のすくい角(α)
(外径溝入れホルダ)

GBA32 R/L ○○○○-○○○取付時		GBA43 R/L ○○○○-○○○取付時		GBA43 R/L ○○○○-○○○R(フルR)取付時	
α	チップ材種	α	チップ材種	α	チップ材種
10°	TN620,TN90,PV7040,PR930 PR1115,PR1215,PR905 KPD001,KPD010	0°	KBN510, KBN525	10°	TN620,TN90,PV7040,PR930 PR1115,PR1215,PR905
		10°	TN620,TC40N,TN90,PV7040 PR930,PR1115,PR1215,PR905 KPD001, KPD010		
20°	KW10	20°	KW10	14°	TN620,TN90,PV7040,PR930 PR1115,PR1215,PR905
				KW10	
				050R ~ 150R	
				200R	
				050R ~ 200R	



ホルダ寸法

型番	在庫	寸法 (mm)											部品		適合チップ
													クランプセット	レンチ	
		R	L	H1=h	H3	B	L1	L2	F1	A	T	形状			
KGBA ^{R/L}	2020K-16	●	●	20	4.0	20	125	24	25	—	2.5	図1	LGBA-16 ^{R/L} S	FT-15	GBA32 ^{R/L} タイプ
	2525M-16	●	●	25	4.0	25	150	25.5	30	1.0	4.0				
	2020K22-15	●	●	20	4.0	20	125	25.5	25	2.0	4.5				
	2525M22-15	●	●	25	4.0	25	150	25.5	30	2.0	4.5				
	2020K22-25	●	●	20	4.0	20	125	25.5	25	2.0	5.5				
	2525M22-25	●	●	25	4.0	25	150	25.5	30	2.0	5.5				
	2020K22-25T5	●	●	20	4.0	20	125	25.5	25	2.0	5.5				
	2525M22-25T5	●	●	25	4.0	25	150	25.5	30	2.0	5.5				
	2020K22-35	●	●	20	4.0	20	125	25.5	25	3.0	5.5				
	2525M22-35	●	●	25	4.0	25	150	25.5	30	3.0	5.5				
KGBAS ^{R/L}	2020K-16	●	●	20	4.0	20	125	25	25	—	2.5	図2	LGBA-16 ^{L/R} S	FT-15	GBA32 ^{L/R} タイプ
	2525M-16	●	●	25	4.5	25	150	25	30	1.0	4.0				
	2020K22-15	●	●	20	4.5	20	125	25	27	2.0	4.5				
	2525M22-15	●	●	25	5.0	25	150	25	32	2.0	4.5				
	2020K22-25	●	●	20	4.5	20	125	25	27	2.0	5.5				
	2525M22-25	●	●	25	5.0	25	150	25	32	2.0	5.5				
	2020K22-25T5	●	●	20	4.5	20	125	25	27	2.0	5.5				
	2525M22-25T5	●	●	25	5.0	25	150	25	32	2.0	5.5				
	2020K22-35	●	●	20	4.5	20	125	25	27	3.0	5.5				
	2525M22-35	●	●	25	5.0	25	150	25	32	3.0	5.5				

T寸法：ホルダ面から刃先までの距離を示します。実際の加工可能深さは、チップのB寸法になります

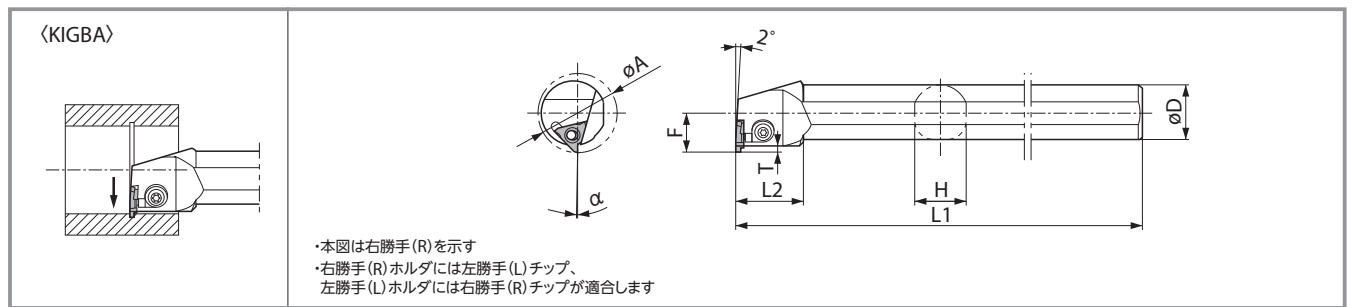
*印はショートシャンクタイプを示す

クランプセット：KGBA ^{R/L} … 右勝手(R)ホルダにはLGBA-〇〇RS、左勝手(L)ホルダにはLGBA-〇〇LSが適合します
 KGBAS ^{R/L} … 右勝手(R)ホルダにはLGBA-〇〇LS、左勝手(L)ホルダにはLGBA-〇〇RSが適合します

●：標準在庫

外径溝入れホルダ KGBA のショートシャンクタイプをレポートリー化

小型NC旋盤やHSKツーリング向けに、KGBAR2020K22-〇〇（全長125 mm）のショートシャンクタイプKGBAR2020H22-〇〇（全長100 mm）をレポートリー化。ユーザー様でのシャンク部切断の手間を省きました



ホルダ寸法

型番	在庫	最小加工径	寸法 (mm)										部品		適合チップ
			R	L	φA	φD	H	L1	L2	F	*T		クランプセット	レンチ	
KIGBA R/L 3525-16	●	●	35	25	23	220	30	17.5	2.8				LGBA-16 L/R	FT-15	GBA32 L/Rタイプ
4032-22	●	●	40	32	30	250	30	23.0	3.0				LGBA-22 L/R	FT-15	GBA43 L/Rタイプ

※T寸法：ホルダ面から刃先までの距離を示します
 加工可能深さは、使用するチップにより異なります
 KIGBA R/L 3525-16：適合チップ(GBA32タイプ)のB寸法
 4032-22：適合チップ(GBA43タイプ)のB寸法により
 ①2.0 mm (B寸法 < 2.8 mm の場合)
 ②2.8 mm (B寸法 ≥ 2.8 mm の場合)

●：標準在庫

クランプセット：右勝手(R)ホルダにはLGBA-〇〇LS、左勝手(L)ホルダにはLGBA-〇〇RSが適合します

GBAチップ取付時のすくい角(α)

GBA32 R/L 〇〇〇-〇〇〇取付時		GBA43 R/L 〇〇〇-〇〇〇取付時		GBA43 R/L 〇〇〇-〇〇〇R(フルR)取付時		
α	チップ材種	α	チップ材種	α	チップ材種	フルR型番
+1°	TN620,TN90,PV7040,PR930 PR1115,PR1215,PR905 KPD001, KPD010	-9°	KBN510, KBN525	+1°	TN620,TN90,PV7040,PR930 PR1115,PR1215,PR905	050R ~ 150R
		+1°	TN620,TC40N,TN90,PV7040 PR930,PR1115,PR1215,PR905 KPD001, KPD010		TN620,TN90,PV7040,PR930 PR1115,PR1215,PR905	200R
+11°	KW10	+11°	KW10	+5°	KW10	050R ~ 200R

GBA-GMチップ取付時のすくい角(α)

α	チップ型番
+1°	GBA43 R/L150-020GM
+6°	GBA43 R/L175-020GM
	GBA43 R/L265-030GM
+3°	GBA43 R/L300-030GM
	GBA43 R/L400-040GM

αはチップ取付時の溝幅中央部すくい角を示す

GBA-MYチップ取付時のすくい角(α)

α	チップ型番
+6°	GBA43 R/L175-020MY
	GBA43 R/L350-030MY
+5°	GBA43 R/L400-040MY

αはチップ取付時の溝幅中央部すくい角を示す

推奨切削条件表 ★第1推奨 ☆第2推奨

GBAチップ(研磨ブレーカ)

被削材	推奨チップ材種(切削速度 m/min)										①溝入れ加工時の送り(mm/rev) ②横送り加工時の送り(mm/rev) ③ // 切込み(mm)					備考	
	MC	サーメット			MEGA	PVD コーティング			超硬	CBN	ダイヤモンド	GBA○○ ^R /L 033 – 100-...	GBA○○ ^R /L 125 – 200-...	GBA○○ ^R /L 230 – 300-...	GBA○○ ^R /L 330 – 400-...		GBA○○ ^R /L 400 – 480-...
	PV7040	TN620	TC40N	TN90	PR1215	PR930	PR1115	PR905	KW10	KBN510 KBN525	KPD001 (KPD010)						
炭素鋼	☆ 150 – 240	★ 80 – 220	☆ 150 – 220	☆ 150 – 220	★ 80 – 200	☆ 80 – 180	☆ 80 – 180	—	—	—	—	①0.03 – 0.08 ②横送り不可 ③横送り不可	①0.04 – 0.09 ②0.04 – 0.09 ③Max. 0.3	①0.05 – 0.1 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.5	①0.05 – 0.12 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.5	①0.05 – 0.12 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.8	
合金鋼	☆ 130 – 220	★ 80 – 200	☆ 130 – 200	☆ 130 – 200	★ 80 – 180	☆ 80 – 160	☆ 80 – 160	—	—	—	—	①0.03 – 0.07 ②横送り不可 ③横送り不可	①0.04 – 0.08 ②0.04 – 0.08 ③Max. 0.3	①0.05 – 0.09 ②0.05 – 0.09 ③Max. 0.5	①0.05 – 0.1 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.5	①0.05 – 0.1 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.8	
ステンレス鋼	—	—	—	☆ 70 – 150	☆ 60 – 150	☆ 60 – 130	★ 60 – 130	—	—	—	—	①0.03 – 0.07 ②横送り不可 ③横送り不可	①0.04 – 0.08 ②0.04 – 0.08 ③Max. 0.3	①0.05 – 0.09 ②0.05 – 0.09 ③Max. 0.5	①0.05 – 0.1 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.5	①0.05 – 0.1 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.8	
鋳鉄	—	—	—	—	—	—	—	★ 80 – 180	☆ 60 – 120	★ 150 – 400	—	①0.03 – 0.08 ②横送り不可 ③横送り不可	①0.04 – 0.09 ②0.04 – 0.09 ③Max. 0.3	①0.05 – 0.1 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.5	①0.05 – 0.12 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.5	①0.05 – 0.12 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.8	
アルミニウム	—	—	—	—	—	—	—	—	★ 150 – 400	—	★ 150 – 2,000	①0.03 – 0.08 ②横送り不可 ③横送り不可	①0.04 – 0.09 ②0.04 – 0.09 ③Max. 0.3	①0.05 – 0.1 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.5	①0.05 – 0.12 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.5	①0.05 – 0.12 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.8	
黄銅	—	—	—	—	—	—	—	—	★ 150 – 300	—	★ 200 – 800	①0.03 – 0.08 ②横送り不可 ③横送り不可	①0.04 – 0.09 ②0.04 – 0.09 ③Max. 0.3	①0.05 – 0.1 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.5	①0.05 – 0.12 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.5	①0.05 – 0.12 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.8	
高硬度材	—	—	—	—	—	—	—	—	—	★ 80 – 120	—	—	①0.02 – 0.05 ②横送り不可 ③横送り不可	①0.03 – 0.07 ②0.01 – 0.04 ③Max. 0.1	—	—	

上記は、外径溝入れ加工の条件です。内径溝入れ加工の場合は、切削速度・送りとも10%程度下げてください
MEGAはMEGACOATを示します
MCはMEGACOATサーメットを示します

GBAチップ(GMブレーカ)

被削材	推奨チップ材種 (切削速度 m/min)		①溝入れ加工時の送り(mm/rev) ②横送り加工時の送り(mm/rev) ③ // 切込み(mm)					備考
	サーメット	MEGACOAT	GBA43 ^R /L 140-010GM	GBA43 ^R /L 150-020GM	GBA43 ^R /L 175-020GM – 230-020GM	GBA43 ^R /L 250-030GM – 350-030GM	GBA43 ^R /L 400-040GM	
	TN620	PR1215						
炭素鋼(SxxC等)	★ 80 – 240	☆ 80 – 220	①0.03 – 0.1 ②0.03 – 0.08 ③Max. 0.2	①0.03 – 0.12 ②0.03 – 0.08 ③Max. 0.3	①0.03 – 0.12 ②0.03 – 0.09 ③Max. 0.3	①0.04 – 0.15 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.5	①0.05 – 0.15 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.8	湿式
合金鋼(SCM等)	★ 80 – 220	☆ 80 – 200	①0.03 – 0.1 ②0.03 – 0.08 ③Max. 0.2	①0.03 – 0.12 ②0.03 – 0.08 ③Max. 0.3	①0.03 – 0.12 ②0.03 – 0.09 ③Max. 0.3	①0.04 – 0.15 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.5	①0.05 – 0.15 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.8	
ステンレス鋼(SUS304等)	—	★ 60 – 150	①0.03 – 0.1 ②0.03 – 0.08 ③Max. 0.2	①0.03 – 0.1 ②0.03 – 0.08 ③Max. 0.3	①0.03 – 0.1 ②0.03 – 0.09 ③Max. 0.3	①0.04 – 0.12 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.5	①0.04 – 0.12 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.8	

上記は、外径溝入れ加工の条件です。内径溝入れ加工の場合は、切削速度、送りとも20%程度下げてください

GBAチップ(MYブレーカ)

被削材	推奨チップ材種(切削速度 m/min)								①溝入れ加工時の送り(mm/rev) ②横送り加工時の送り(mm/rev) ③ // 切込み(mm)					備考
	サーメット		MEGA	PVD コーティング		超硬	CBN	ダイヤモンド	GBA43 ^R /L 175-020MY – 200-020MY	GBA43 ^R /L 230-020MY – 265-030MY	GBA43 ^R /L 300-030MY	GBA43 ^R /L 330-030MY – 350-030MY	GBA43 ^R /L 400-040MY	
	TN620	TC40N	PR1215	PR930	PR1115	KW10	KBN510	KPD001 (KPD010)						
炭素鋼(SxxC等)	☆ 150 – 220	—	★ 80 – 200	☆ 80 – 200	☆ 80 – 200	—	—	—	①0.03 – 0.08 ②0.03 – 0.08 ③Max. 0.3	①0.04 – 0.09 ②0.04 – 0.09 ③Max. 0.3	①0.05 – 0.1 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.5	①0.05 – 0.12 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.5	①0.05 – 0.12 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.8	湿式
合金鋼(SCM等)	☆ 130 – 200	—	★ 80 – 180	☆ 80 – 180	☆ 80 – 180	—	—	—	①0.03 – 0.07 ②0.03 – 0.1 ③Max. 0.3	①0.04 – 0.08 ②0.04 – 0.08 ③Max. 0.3	①0.05 – 0.09 ②0.05 – 0.09 ③Max. 0.5	①0.05 – 0.1 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.5	①0.05 – 0.1 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.8	
ステンレス鋼 (SUS304等)	☆ 70 – 150	—	☆ 60 – 150	☆ 60 – 150	★ 60 – 150	—	—	—	①0.03 – 0.07 ②0.03 – 0.1 ③Max. 0.3	①0.04 – 0.08 ②0.04 – 0.08 ③Max. 0.3	①0.05 – 0.09 ②0.05 – 0.09 ③Max. 0.5	①0.05 – 0.1 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.5	①0.05 – 0.1 ②0.05 – 0.1 ③Max. 0.8	

上記は、外径溝入れ加工の条件です。内径溝入れ加工の場合は、切削速度・送りとも10%程度下げてください
MEGAはMEGACOATを示します

「MEGACOAT」は京セラ株式会社の登録商標です

切削工具に関する技術的なご相談は (携帯・PHSからもご利用できます)

京セラ
カスタマーサポートセンター 0120-39-6369

FAX: 075-602-0335 MAIL: tool.support@kyocera.jp

●受付時間 9:00～12:00 / 13:00～17:00 ●土曜・日曜・祝日・会社休日は受付していません

※個人情報の利用…お問合せの回答やサービス向上、情報提供に使用いたします

※お問合せの際は、番号をお間違えないようお願い申し上げます

京セラ株式会社 〒612-8501 京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地
機械工具事業本部 TEL: 075-604-3651 FAX: 075-604-3472
http://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html

当カタログに記載の情報は2016年11月時点のものです。当カタログについては、無断で複製・転載することを禁じます。

CP390 CAT/6.5T1611DNN
© 2016 KYOCERA Corporation