

内径溝入れ工具

KGDI



優れた切りくず処理・排出性能により安定加工を実現

専用ブレーカで優れた切りくず処理性能 切りくずポケットにより、良好な切りくず排出性能

低抵抗で安定した加工を実現



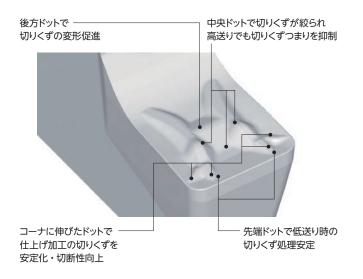


優れた切りくず処理・排出性能により安定加工を実現



内径溝入れ加工用GMIブレーカで優れた切りくず処理性能

新設計のブレーカ形状により広い領域で切りくずを切断 切込みの小さい仕上げ領域においても、切りくずをコントロール



切りくず処理比較 (当社比較)



他社品A、従来品Fに対し切りくずが安定し、良好に切断 切りくずトラブルによるマシンのチョコ停時間を削減

切削条件:Vc=100m/min, f=0.07mm/rev ホルダ:KGDIR3225B-3 チップ:GDM3015N-040GMI 被削材:SCr420



切りくずポケットにより良好な切りくず排出性能

溝加工、仕上げ加工においても良好に切りくずを排出

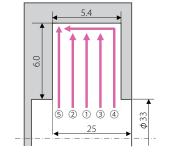


切削条件: Vc=100m/min ①:ap=3mm, ②3:ap=1mm, ④5:ap=0.2mm

f=0.08mm/rev ホルダ:KGDIR3225B-3 チップ: GDM3015N-040GMI 被削材:SCM415

切りくず残存率(当社比較)





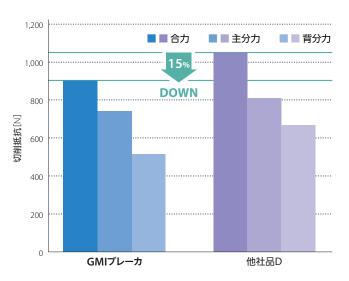
他社品B・Cに対し、穴内の切りくず残りを大幅に低減

Point 3

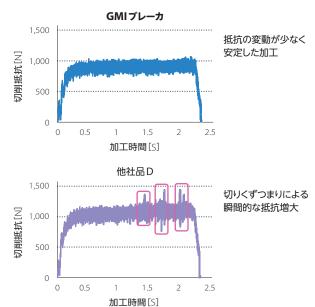
低抵抗設計で安定した加工を実現

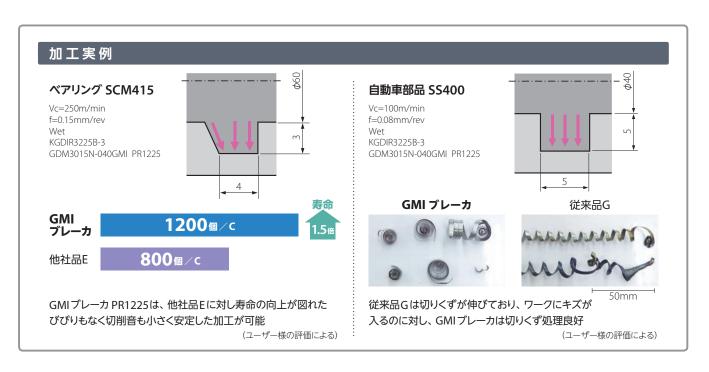
GMIブレーカにより切りくずつまりを抑制し、切削抵抗を低減

切削抵抗比較 (当社比較)



切削条件: Vc=150m/min, f=0.1mm/rev ホルダ:KGDIR3225B-3 チップ:GDM3015N-040GMI 被削材:SCM415

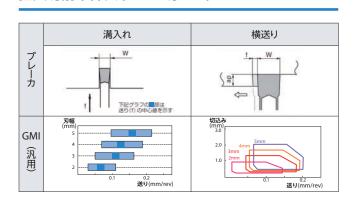


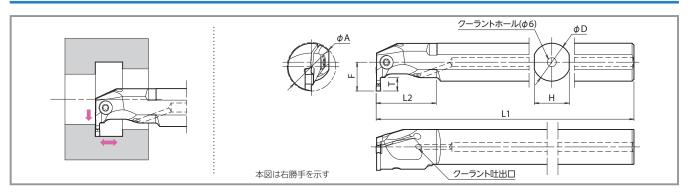


推奨切削条件表(切削速度) ★第1推奨 ☆第2推奨

被削材	ブレーカ名	推奨チッ					
		サーメット	MEGACOAT NANO	MEGA	COAT	備考	
		TN620	PR1535	PR1225	PR1215		
炭素鋼		☆	☆	*	☆		
(SxxC 等)		100~220	80~150	80~200	100~200		
合金鋼		☆	☆	*	☆	1	
(SCM 等)	GMI	80~200	70~150	70~180	80~180	4-00	
ステンレス鋼	CM	☆	*	*	☆	湿式	
(SUS304等)		70~180	60~150	60~150	60~150		
鋳鉄					*		
(FC·FCD 等)					100~200		

推奨切削条件表(送り・切込み)





ホルダ寸法

型番	在庫		最小 加工径		寸法(mm)					刃幅 W(mm)		部品				
												クランプスクリュー		レンチ		
	R	L	φ GMI 装着時	A CM 装着時	φD	Н	L1	L2	F	Т	MIN.	MAX.				
KGDI R/L 1816B-2	•	•	18	-	16	15	150	25	9.5	4.5	2	2	GS-50	-	LW-3	-
2520B-2	•	•	25	_	20	18	180	30	14.5	6	2	2	GS-50	_	LW-3	_
3225B-2	•	•	32	-	25	23	200	40	19	7	2	2	-	SB-5TR	_	LTW-20
KGDI R/L 2016B-3	•	•	20	21	16	15	150	25	11.5	5.5	3	3	GS-50	_	LW-3	_
2520B-3	•	•	25	26	20	18	180	30	14.5	6	3	3	GS-50	-	LW-3	_
3225B-3	•	•	32	33	25	23	200	40	19	8	3	3	-	SB-5TR	_	LTW-20
KGDI R/L 3225B-4	•	•	32	40(34 %)	25	23	200	40	19	8.5	4	5	-	SB-5TR	_	LTW-20
4032B-4	•	•	40	48(42 %)	32	29	220	50	23.5	11	4	5	-	SB-5TR	_	LTW-20
KGDI ^R / _L 3225B-5	•	•	32	37(34 %)	25	23	200	40	19	8.5	5	5	-	SB-5TR	_	LTW-20
4032B-5	•	•	40	45(42 %)	32	29	220	50	23.5	11	5	5	-	SB-5TR	_	LTW-20

※ホルダ下あご角部をC0.5mm程度追加工することで、対応可能

●:標準在庫

適合ホルダ

適合チップ

使用分類の目安 ●:連続~軽断続/第1選択	Р	炭素鋼·合金鋼	•	9	•	9
○:連続~軽断続/第1選択○:連続/第1選択	М	ステンレス鋼		•	9	(3
● · 建梳 / 弟 T 選択 ○ : 連続 / 第2選択	K	鋳鉄				•

型番 MEGACOAT 寸法(mm) サーメット **MEGACOAT** NANO 形状 型番 W rε Μ Н TN620 PR1535 PR1225 PR1215 GDM2013N-020GMI 2.0 0.2 1.5 13.5 4.3 KGDI R/L···-2 GDM3015N-040GMI KGDI R/L···-3 0.4 2.4 15.5 4.6 GDM4020N-040GMI 4.0 0.4 3.4 20 4.3 KGDI R/L···-4 KGDI R/L ...-4 GDM5020N-040GMI 0.4 4.4 20 4.3 • • • • KGDI R/L ...-5 GDM5020N-080GMI 5.0 0.8 4.4 20 4.3 • • • GDM3015N-150R-CM KGDI R/1 ···- 3 3.0 1.5 2.3 16.3 4.6 GDM4020N-200R-CM KGDI R/L···-4 4.0 2.0 3.3 20 4.3 KGDI R/L ...-5 GDM5020N-250R-CM 2.5 21 4.2 4.3

●:標準在庫 ○:準標準在庫(在庫をご確認ください)

切削工具に関する技術的なご相談は

京セラ カスタマーサポートセンター (携帯・PHSからもご利用できます) 0120-39-6369 ●受付時間 9:00~12:00 / 13:00~17:00 ●土曜・社曜・祝日・会社休日は受付しておりません

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

※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にお願い申し上げます

ADVANCING PRODUCTIVITY

生産性向上に貢献する京セラ

京セラは、高能率・高精度加工でユーザー様の生産性向上に寄与し 世界のものづくりに貢献します



〒612-8501 京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地 TEL:075-604-3651 FAX:075-604-3472 http://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html