

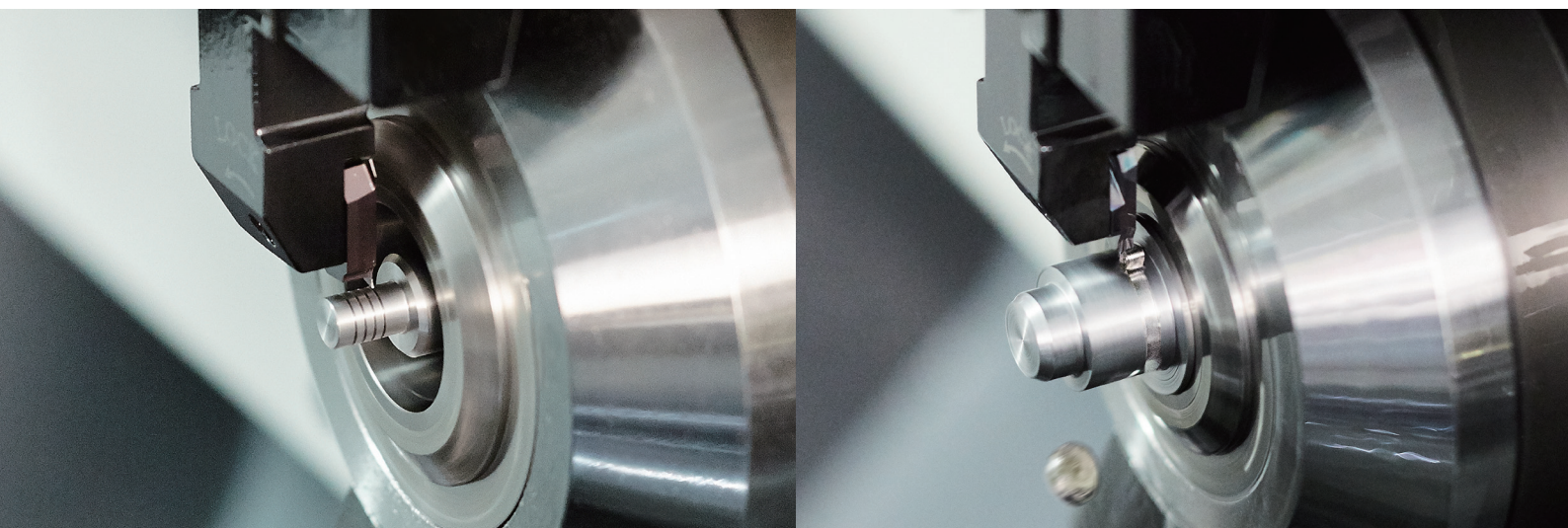
THE NEW VALUE FRONTIER



自動盤用 溝入れ工具 | GBF

自動盤用 溝入れ工具

GBF



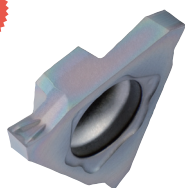
自動盤溝入れ加工の切りくずトラブル解消

優れた切りくず処理を実現するGLブレーカ ラインナップ追加

溝幅0.25mm～3.00mm、最大溝深さ3mmまでの幅広いラインナップ

外径用スリーブホルダ ラインナップ追加

NEW



GLブレーカ



GBF

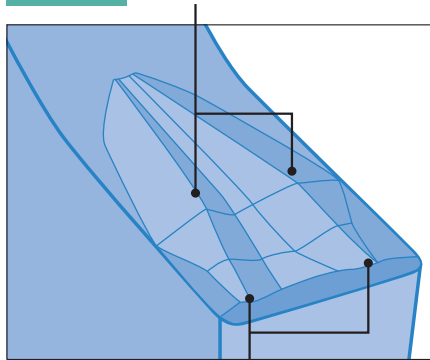
高精度な刃幅公差: $\pm 0.02\text{mm}$

長寿命・高能率加工を実現するMEGACOATシリーズ採用

1 優れた切りくず処理 3次元 GLブレーカ

GLブレーカは、溝加工・横送り加工ともに、切りくずを安定的に処理
(GBF32R075-005GLは横送り不可)

左右ドット 切りくずを良好にコントロール



先端ドット 低送り時に切りくずをカールさせ
細かく切断。詰まりを抑制

切りくず処理比較 (当社比較)

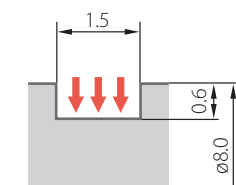
	GLブレーカ	他社品A
溝加工 $f = 0.05\text{ mm/rev}$ $d = 1.5\text{ mm}$		
横送り加工 $f = 0.04\text{ mm/rev}$ $ap = 0.2\text{ mm}$		

切削条件: $V_c = 80\text{ m/min}$, 刃幅 1 mm
被削材: SUS304

加工実例

ノズル部品 SUS

$V_c = 45\text{ m/min}$
 $f = 0.05\text{ mm/rev}$
溝深さ 0.6 mm , Wet
KGBFR1212JX-16F
GBF32R100-005GL PR1535



GLブレーカ PR1535



他社品A



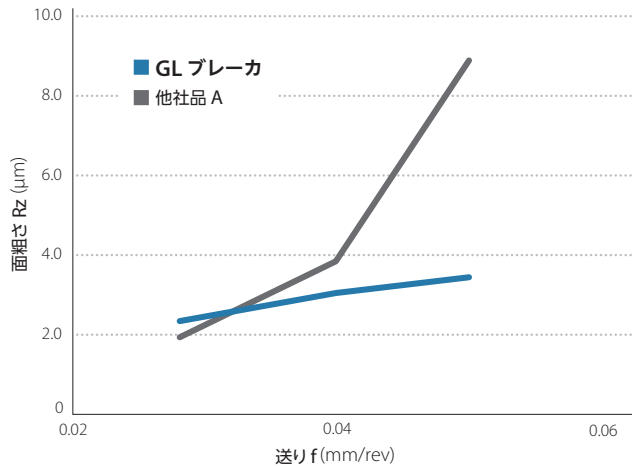
他社品Aは切りくずが不安定で、ワークに絡む事があったが
GLブレーカは、切りくずが絡むことなく安定しており良好

(ユーザー様の評価による)

2 良好な加工面品位

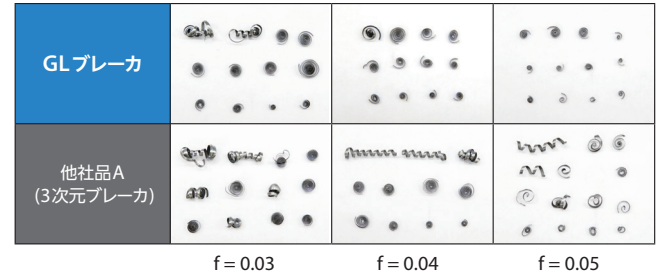
GL ブレーカは、高送り時の切りくず処理が安定しているため、溝壁面の面粗さ良好

溝壁面粗さ比較 (当社比較)



切削条件：Vc = 80 m/min, d = 1.5 mm, f = 0.03~0.05 mm/rev, 刃幅 1 mm
被削材：SCM415

切りくず処理比較 (当社比較)



3 幅広いラインナップ

	ラインナップ	特長
研磨ブレーカ	溝幅：0.25mm～3.00mm 全溝幅でR勝手とL勝手を在庫	・良好な切れ味 ・豊富なラインナップ
GL ブレーカ	溝幅：0.75mm～3.00mm R勝手のみ	・切りくず処理改善 ・安定加工実現

第1推奨材種

鋼：MEGACOAT PR1215

ステンレス鋼：MEGACOAT NANO PR1535

非鉄金属・鋳鉄 GW15

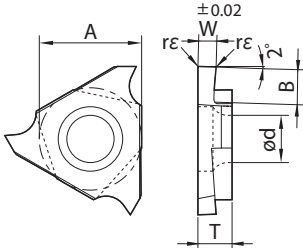
4 外径用スリーブホルダ ラインナップ追加

GBF/GBF-GL

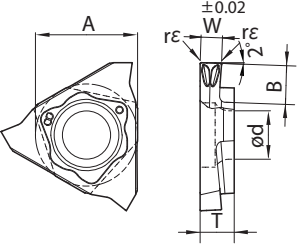
適合チップ

型番	A	T	ød
GBF32	9.525	3.18	4.4

形状	型番	寸法 (mm)			MEGACOAT	MEGACOAT NANO	超硬
		W	B	rε	PR1215	PR1535	GW15



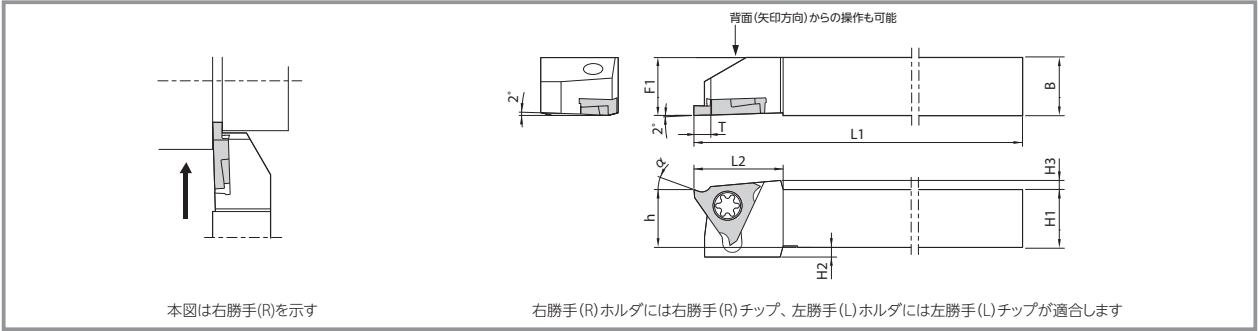
	GBF32 R/L	025-005	0.25	0.6	0.05	●	●	●
		030-005	0.30	0.8		●	●	●
		033-005	0.33			●	●	●
		043-005	0.43	1.0		●	●	●
		050-005	0.50	1.2		●	●	●
		053-005	0.53			●	●	●
		065-005	0.65			●	●	●
		075-005	0.75	2.0		●	●	●
		080-005	0.80			●	●	●
		095-005	0.95			●	●	●
		100-005	1.00			●	●	●
		110-005	1.10			●	●	●
		120-005	1.20			●	●	●
		125-010	1.25	2.7		●	●	●
		130-010	1.30			●	●	●
		140-010	1.40			●	●	●
		145-010	1.45			●	●	●
		150-010	1.50			●	●	●
		165-010	1.65	3.0	●	●	●	
		170-010	1.70		●	●	●	
		175-010	1.75		●	●	●	
		200-010	2.00		●	●	●	
		225-010	2.25		●	●	●	
		250-010	2.50		●	●	●	
		300-010	3.00		●	●	●	
	GBF32R	075-005GL	0.75	2.0	0.05	R	R	
		095-005GL	0.95			R	R	
		100-005GL	1.00			R	R	
		150-010GL	1.50	2.7	0.10	R	R	
		200-010GL	2.00	3.0		R	R	
		300-010GL	3.00			R	R	



最大加工径はø51mmです(裏表紙の注意事項をご確認ください)

●：標準在庫
R：右勝手(R)のみ在庫

KGBF-F（オフセットなし）



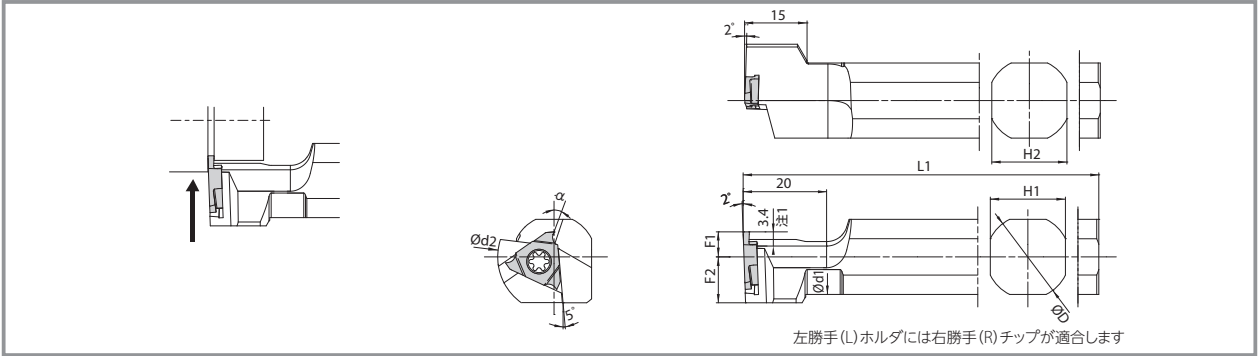
ホルダ寸法

型番	在庫		寸法(mm)							すくい 角 α	部品	
	R	L	H1 = h	H2	H3	B	L1	L2	T ^{※1}		クランプスクリュー	レンチ
KGBF ^{R/L} 1010JX-16F	●	●	10	4	2.1	10	120	18.5	3	20°	SB-4070TRW	FT-8
1212JX-16F	●	●	12	2		12						
1616JX-16F	●	●	16	—		16						
2020JX-16F	●	●	20	—		20						

※1. T寸法は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
最大加工径はφ51 mmです(裏表紙の注意事項をご確認ください)

●：標準在庫

S-KGBF（外径用スリーブホルダ）



注1：加工可能溝深さは、チップのB寸法になります

ホルダ寸法

型番	在庫	寸法(mm)							すくい 角	部品	
										クランプスクリュー	レンチ
		φD	L1	F1	F2	φd1	φd2	H1=H2	α		
S16F-KGBFL16	●	16	85	6	9	15	27	15	20°	SB-4070TRW	FT-8
S19G-KGBFL16	●	19.05	90		10.5	18		17			
S19K-KGBFL16	●		120		11	19		18			
S20G-KGBFL16	●	20	90			21		20			
S20K-KGBFL16	●		120								
S22K-KGBFL16	●	22									
S25.0H-KGBFL16	●	25	100	10	14	24	32	23			
S25K-KGBFL16	●	25.4	120								

●：標準在庫

推奨切削条件表 ★第1推奨 ☆第2推奨

GBF

被削材	推奨チップ材種(切削速度Vc: 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 横送り加工時の切込み(mm)			
	MEGACOAT	MEGACOAT NANO	超硬				
	PR1215	PR1535	GW15	GBF32 R/L 025 - 053	GBF32 R/L 065 - 095	GBF32 R/L 100 - 145	GBF32 R/L 150 - 300
炭素鋼	★ 80 - 180	☆ 70 - 160	—	① 0.01 - 0.05 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.02 - 0.07 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.08 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.2	① 0.03 - 0.08 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.2
合金鋼	★ 80 - 180	☆ 70 - 160	—	① 0.01 - 0.04 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.02 - 0.06 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.07 ② 0.02 - 0.05 ③ MAX. 0.2	① 0.03 - 0.07 ② 0.02 - 0.05 ③ MAX. 0.2
ステンレス鋼	☆ 60 - 130	★ 50 - 120	—	① 0.01 - 0.04 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.02 - 0.06 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.07 ② 0.02 - 0.05 ③ MAX. 0.2	① 0.03 - 0.07 ② 0.02 - 0.05 ③ MAX. 0.2
鋳鉄	—	—	★ 60 - 100	① 0.01 - 0.05 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.02 - 0.07 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.08 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.2	① 0.03 - 0.08 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.2
アルミニウム合金	—	—	★ 150 - 400	① 0.01 - 0.05 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.02 - 0.07 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.08 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.2	① 0.03 - 0.08 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.2
黄銅	—	—	★ 150 - 300	① 0.01 - 0.04 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.02 - 0.06 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.07 ② 0.02 - 0.05 ③ MAX. 0.2	① 0.03 - 0.07 ② 0.02 - 0.05 ③ MAX. 0.2

GBF-GL

被削材	推奨チップ材種(切削速度Vc: 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 横送り加工時の切込み(mm)			
	MEGACOAT	MEGACOAT NANO				
	PR1215	PR1535	GBF32R 075 - 005GL	GBF32R 095 - 100-005GL	GBF32R 150 - 200-010GL	GBF32R 300 - 010GL
炭素鋼	★ 80 - 180	☆ 70 - 160	① 0.02 - 0.07 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.08 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.2	① 0.03 - 0.08 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.3	① 0.04 - 0.1 ② 0.04 - 0.08 ③ MAX. 0.5
合金鋼	★ 80 - 180	☆ 70 - 160	① 0.02 - 0.06 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.07 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.2	① 0.03 - 0.07 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.3	① 0.04 - 0.09 ② 0.04 - 0.08 ③ MAX. 0.5
ステンレス鋼	☆ 60 - 130	★ 50 - 120	① 0.02 - 0.06 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.07 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.2	① 0.03 - 0.07 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.3	① 0.04 - 0.09 ② 0.04 - 0.08 ③ MAX. 0.5

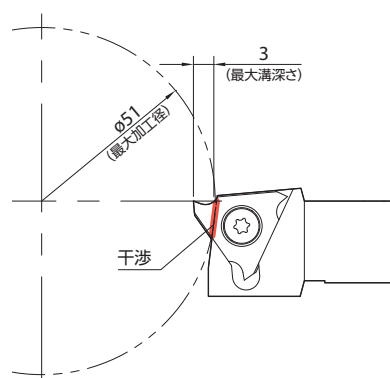
注意事項

GBFとGBAの互換性について

- GBF (チップ) をKGBA/KGBAS (ホルダ) に装着する事が可能です
注意: 最大溝深さは、ホルダ制限値の2.5mmとなります
- GBA (チップ) をKGBF-F (ホルダ) に装着する事ができます
注意: ホルダ取り付け時のすくい角は11°になります

最大加工径の制限について

最大溝深さ3mm時の最大加工径はφ51mm
2.7mm時はφ100mm、2.5mm以下ではφ200mmです。
最大加工径を超えたワークは、ホルダに干渉するため加工できません



「MEGACOAT」「MEGACOAT NANO」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。

CP369-1 CAT/10T1611NSH
© 2016 KYOCERA Corporation