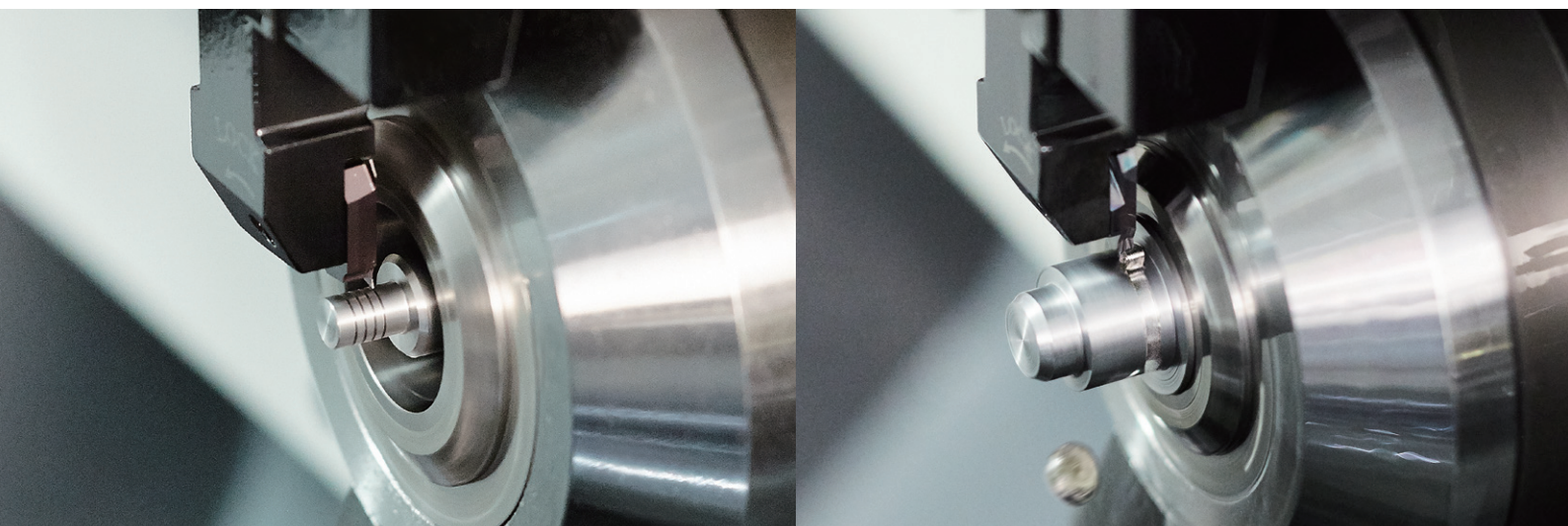


自動盤用 溝入れ工具

GBF



自動盤加工のニーズに細やかに対応。高精度溝入れ工具

溝幅0.25mm～3.00mm、最大溝深さ3mmまで対応

コーナR0.00/0.05/0.10mmをラインナップ

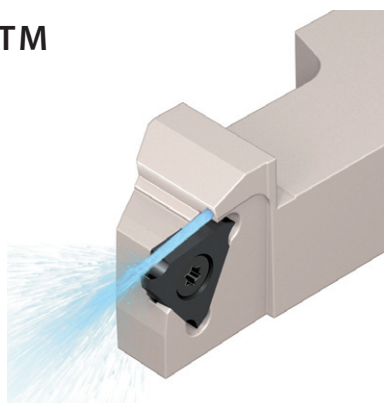
3次元 GL ブレーカにより、優れた切りくず処理を実現

NEW

研磨ブレーカ(コーナR0.10)、外径用スリーブホルダ
レパートリー追加

NEW

直接給油対応 JCTM



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

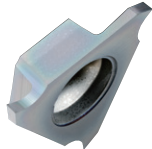
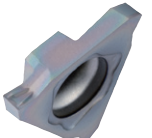
豊富なラインナップ。多様なニーズに細やかに対応

チップ

NEW

研磨ブレーカ レポートリー追加

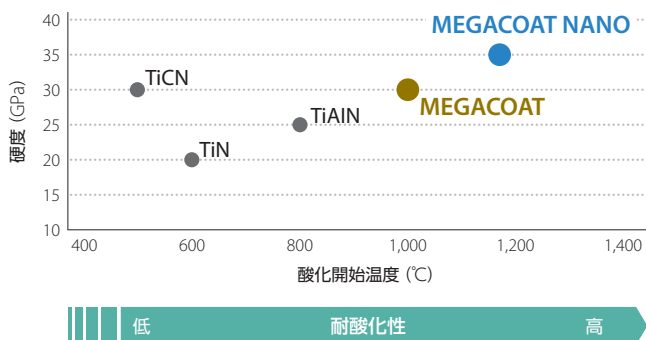
溝幅 0.75、0.80、0.95、1.00、1.10、1.20mm にコーナR0.10mm 登場

	ラインナップ		特長
 研磨ブレーカ	溝幅CW(mm) 0.25~0.65 0.75~2.0 2.25~3.0 全溝幅でR/L勝手をレポートリー	コーナR [RE] (mm) 0.00/0.05 0.00/0.05/0.10 0.05/0.10	・良好な切れ味 ・豊富なラインナップ
 3次元GLブレーカ	溝幅CW(mm) 0.75~1.0 1.5~3.0 R勝手のみ	コーナR [RE] (mm) 0.05 0.10	・優れた切りくず処理性能 ・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

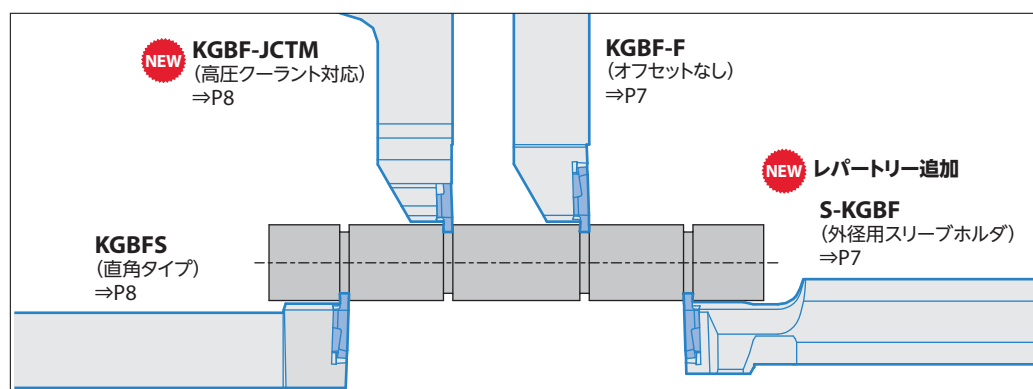
コーティング特性



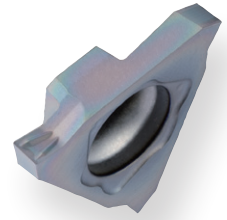
ホルダ

NEW

高圧クーラント対応 KGBF-JCTMが登場

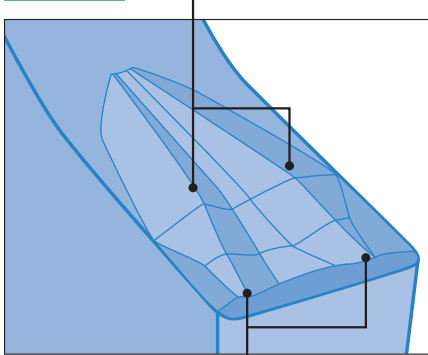


2 優れた切りくず処理 3次元 GLブレーカ



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)

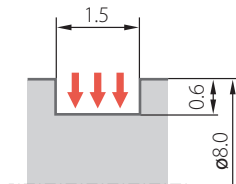
	GLブレーカ	他社品A
溝加工 $d = 1.5 \text{ mm}$ $f = 0.05 \text{ mm/rev}$		
横送り加工 $ap = 0.2 \text{ mm}$ $f = 0.04 \text{ mm/rev}$		

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



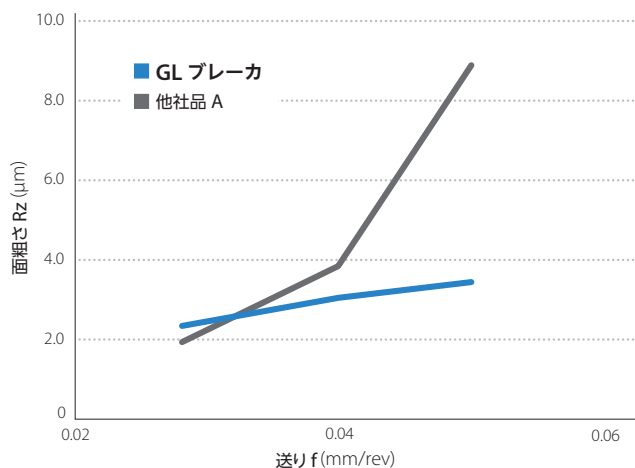
他社品Aは切りくずが不安定で、ワークに絡む事があったが
GLブレーカは、切りくずが絡むことなく安定しており良好

(ユーザー様の評価による)

3 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 面粗さ比較 (当社比較)



切りくず処理比較 (当社比較)

送り f (mm/rev)	0.03	0.04	0.05
GLブレーカ			
他社品A (3次元ブレーカ)			

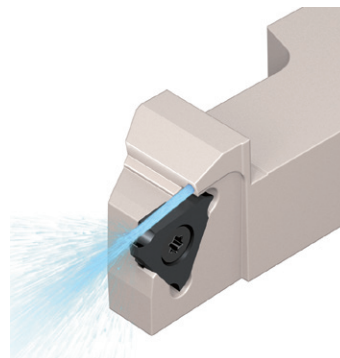
切削条件: $V_c = 80 \text{ m/min}$, $d = 1.5 \text{ mm}$, $f = 0.03 \sim 0.05 \text{ mm/rev}$, 刃幅 1 mm
被削材: SCM415

4 直接給油対応 JCTM をレパートリー

選べる給油方法

配管レス/配管式ともに対応可能

内部給油対応により溝入れ加工時の切りくずトラブル低減と
寿命向上を実現



配管レスによる内部給油

※刃物台が直接給油対応の場合に使用可能

NEW

刃物台からホルダ内部へダイレクトにクーラントを供給。工具を取り付けるだけで配管が不要

高い汎用性 - 幅広いマシンに対応 -

刃物台はオプション仕様となります。詳細は弊社営業にご確認ください

シチズンマシナリー株式会社様 (L20, D25, M32)

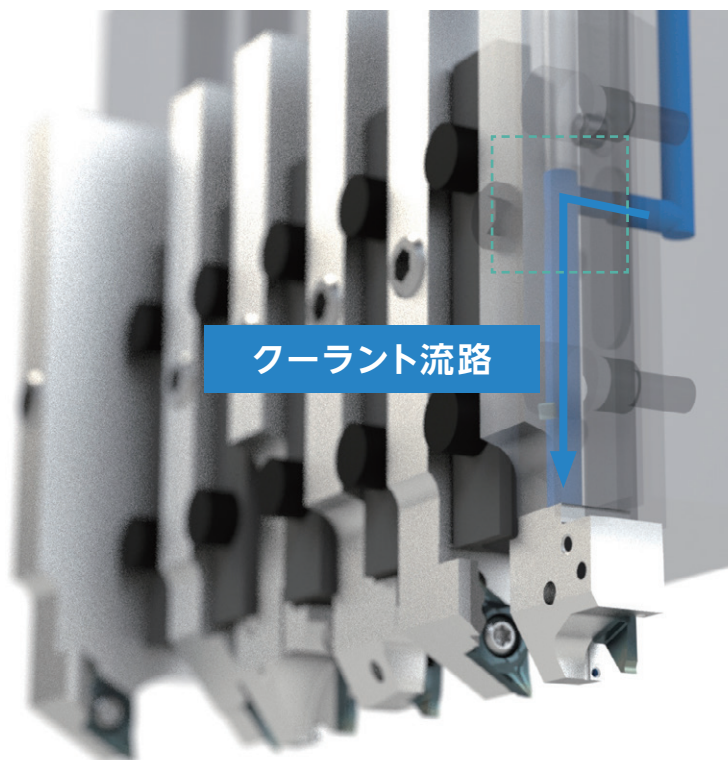
スター精密株式会社様 (SB-Rシリーズ, SRシリーズ, SVシリーズ)

株式会社ツガミ様 (S205/206-II □16タイプ, S205A/206A-II □16タイプ)

など、多種のマシンに対応しています。ホルダの特注対応も可能です

(五十音順)

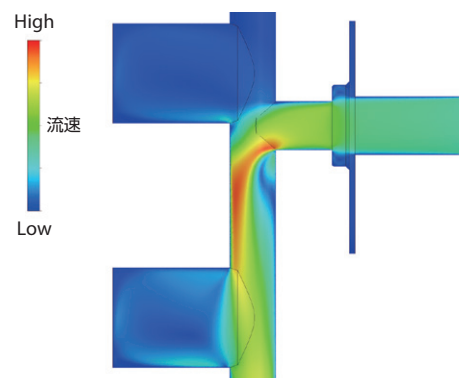
2021年1月弊社調査による



Point

解析を駆使しエネルギー損失の少ない
適切な穴形状をデザイン

解析イメージ (社内評価)

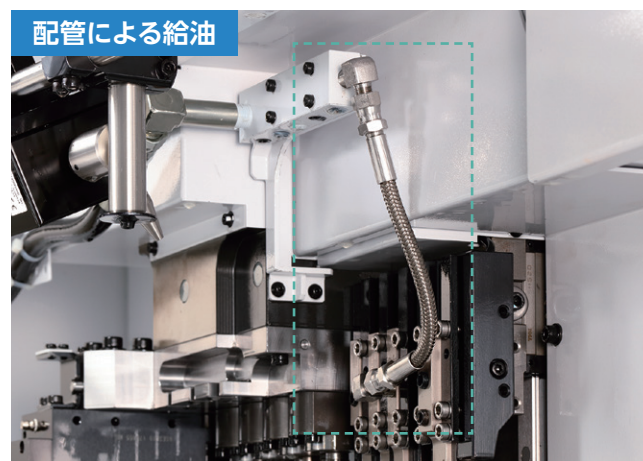


配管による内部給油

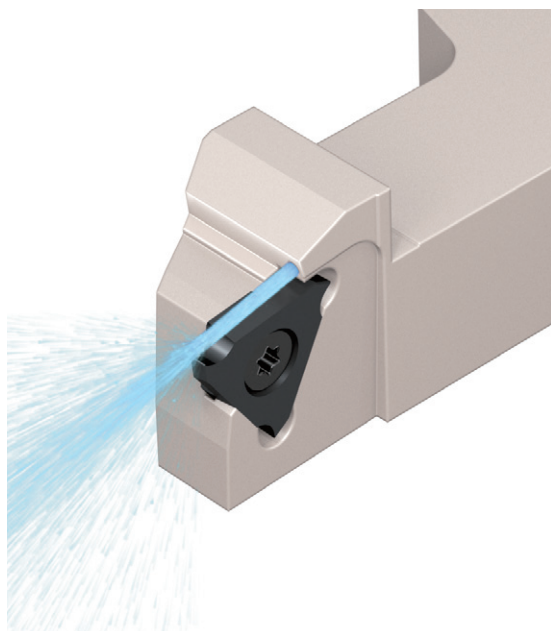
※配管部品：P9、P10 を参照

標準レパートリーの配管部品により、
マシンを選ばず内部給油に対応

通常圧でご使用の場合は、
市販のナイロンホースでも代用可能



外径溝入れ KGBF-JCTM

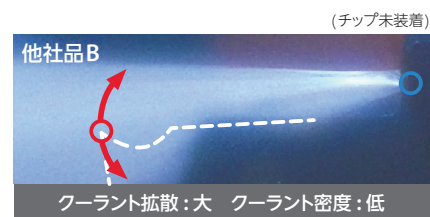
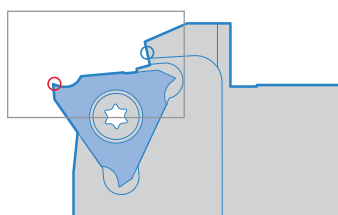


- チップすくい面にクーラント供給
- レパートリー
刃幅：0.25 - 3mm
研磨ブレーカ / 3次元GLブレーカ
最大溝深さ：3mm

クーラント吐出状態比較 (当社比較)

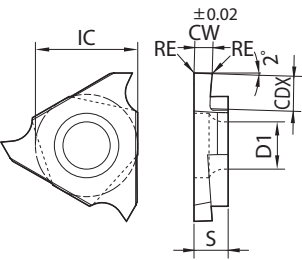
切りくずカールの促進と高い冷却効果で、優れた切りくず処理と長寿命を実現

- 仮想の刃先位置
- クーラントホール



適合チップ

(mm)

型番	IC	S	(mm)					
GBF32	9.525	3.18	D1					
形状	型番	寸法 (mm)			MEGACOAT	MEGACOAT NANO	超硬	
		CW	CDX	RE	PR1215	PR1535	GW15	
	GBF32 ^{R/L}	025-000F	0.25	0.6	0.00	●	●	●
		025-005			0.05	●	●	●
		030-000F	0.30	0.8	0.00	●	●	●
		030-005			0.05	●	●	●
		033-000F ^{*1}	0.33	0.8	0.00	●	●	●
		033-005 ^{*1}			0.05	●	●	●
		043-000F ^{*2}	0.43	1.0	0.00	●	●	●
		043-005 ^{*2}			0.05	●	●	●
		050-000F	0.50	1.2	0.00	●	●	●
		050-005			0.05	●	●	●
		053-000F ^{*3}	0.53	1.2	0.00	●	●	●
		053-005 ^{*3}			0.05	●	●	●
		065-000F	0.65	1.2	0.00	●	●	●
		065-005			0.05	●	●	●
		075-000F	0.75	2.0	0.00	●	●	●
		075-005			0.05	●	●	●
		NEW 075-010			0.10	●	●	●
		080-000F	0.80	2.0	0.00	●	●	●
		080-005			0.05	●	●	●
		NEW 080-010			0.10	●	●	●
		095-000F	0.95	2.0	0.00	●	●	●
		095-005			0.05	●	●	●
		NEW 095-010			0.10	●	●	●
		100-000F	1.00	2.0	0.00	●	●	●
		100-005			0.05	●	●	●
		NEW 100-010			0.10	●	●	●
		110-000F	1.10	2.0	0.00	●	●	●
		110-005			0.05	●	●	●
		NEW 110-010			0.10	●	●	●
		120-000F	1.20	2.0	0.00	●	●	●
		120-005			0.05	●	●	●
		NEW 120-010			0.10	●	●	●
		125-000F	1.25	2.0	0.00	●	●	●
		125-005			0.05	●	●	●
		125-010			0.10	●	●	●
		130-000F	1.30	2.0	0.00	●	●	●
		130-005			0.05	●	●	●
		130-010			0.10	●	●	●
		140-000F	1.40	2.7	0.00	●	●	●
		140-005			0.05	●	●	●
		140-010			0.10	●	●	●
		145-000F	1.45	2.7	0.00	●	●	●
		145-005			0.05	●	●	●
		145-010			0.10	●	●	●
		150-000F	1.50	2.7	0.00	●	●	●
		150-005			0.05	●	●	●
		150-010			0.10	●	●	●
		165-000F	1.65	2.7	0.00	●	●	●
		165-005			0.05	●	●	●
		165-010			0.10	●	●	●
170-000F	1.70	3.0	0.00	●	●	●		
170-005			0.05	●	●	●		
170-010			0.10	●	●	●		
175-000F	1.75	3.0	0.00	●	●	●		
175-005			0.05	●	●	●		
175-010			0.10	●	●	●		
200-000F	2.00	3.0	0.00	●	●	●		
200-005			0.05	●	●	●		
200-010			0.10	●	●	●		
225-005	2.25	3.0	0.05	●	●	●		
225-010			0.10	●	●	●		
250-005	2.50	3.0	0.05	●	●	●		
250-010			0.10	●	●	●		
300-005	3.00	3.0	0.05	●	●	●		
300-010			0.10	●	●	●		

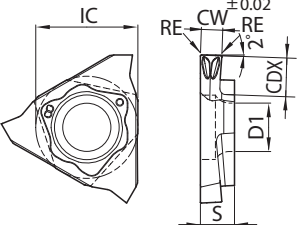
最大加工径は6ページの注意事項をご確認ください

*1...GBF32^{R/L}/033-000F/005の刃幅公差: 0.33^{+0.015}_{-0.025}*2...GBF32^{R/L}/043-000F/005の刃幅公差: 0.43^{+0.015}_{-0.025}*3...GBF32^{R/L}/053-000F/005の刃幅公差: 0.53^{+0.015}_{-0.025}

●: 標準在庫

GBF-GL

適合チップ

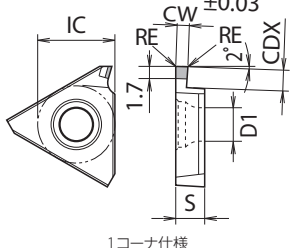
型番	IC	S	D1	(mm)			
GBF32	9.525	3.18	4.4				
形状	型番	寸法 (mm)			MEGACOAT	MEGACOAT NANO	
		CW	CDX	RE	PR1215	PR1535	
	GBF32R 075-005GL	0.75	2.0	0.05	R	R	
	095-005GL	0.95	2.0	0.05	R	R	
	100-005GL	1.00	2.0	0.05	R	R	
	150-010GL	1.50	2.7	0.10	R	R	
	200-010GL	2.00	3.0	0.10	R	R	
	300-010GL	3.00	3.0	0.10	R	R	

最大加工径は下記の注意事項をご確認ください

R：右勝手(R)のみ在庫

KGBF/KGBFSホルダで非鉄金属等を加工する場合 GBA

適合チップ

型番	IC	S	D1	(mm)					
GBA32	9.525	3.18	4.4						
形状	型番	寸法 (mm)			ダイヤモンド				
		CW	CDX	RE	KPD001		KPD010		
					R	L	R	L	
 1コーナ仕様	GBA32R 125-010	1.25	2.0	0.1	 ●		●		
	150-010	1.50			●		●		
	 200-010	2.00	2.5		●				

・ CDX：加工可能溝深さを示します

●：標準在庫

KGBF/KGBFSホルダで非鉄金属等を加工する場合はGBAのダイヤモンド工具をご活用ください
※型番の詳細は上記をご参照ください。また、ご使用の際は下部の注意事項をご参照ください

注意事項

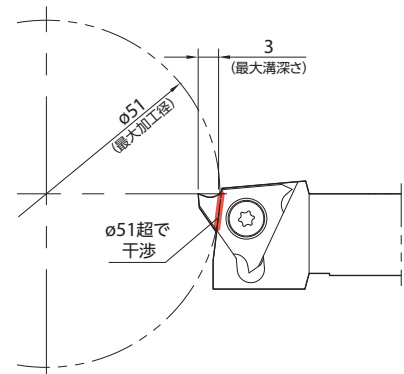
・GBFとGBAの互換性について

- 1 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
- 2 GBA (チップ)をKGBF/KGBFS (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

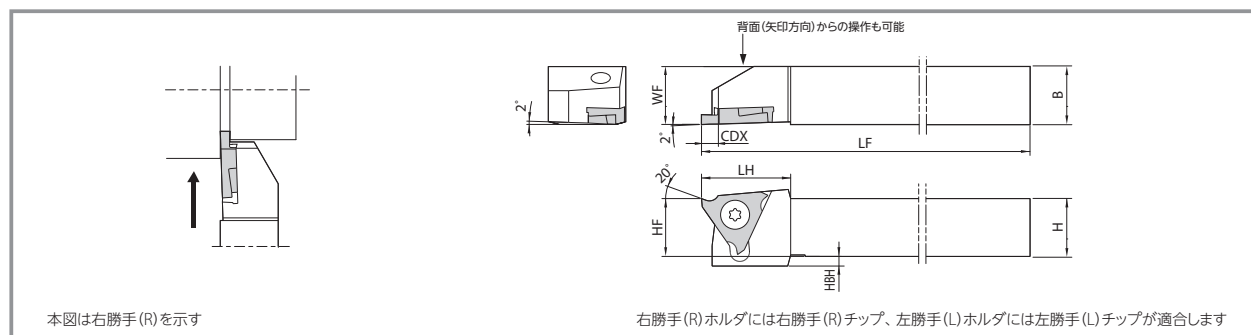
・最大加工径の制限について

最大溝深さ3 mm時の最大加工径はφ51 mm
2.7 mm時はφ100 mm、2.5 mm以下ではφ200 mm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

・溝深さ3mm加工時



KGBF-F (オフセットなし)



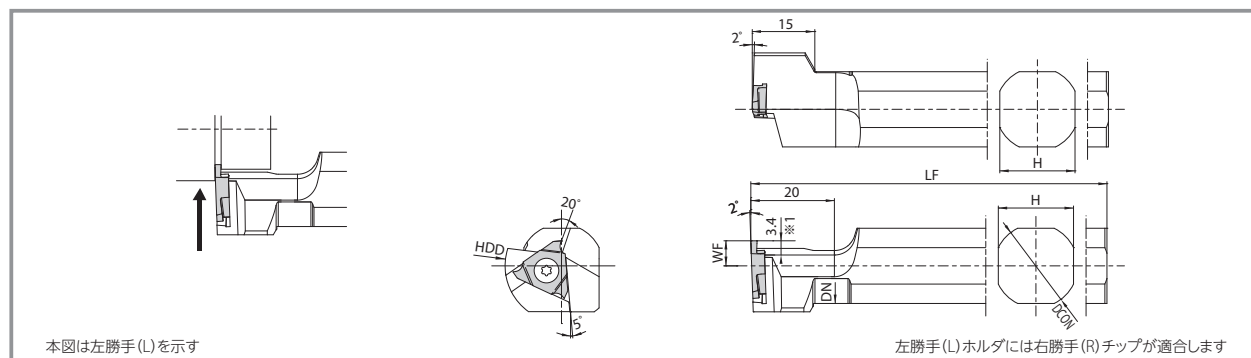
ホルダ寸法

型番	在庫	寸法 (mm)							部品	
		R	L	H = HF	HBH	B = WF	LF	LH	CDX ^{※1}	クランプスクリュー
KGBF ^{R/L}	1010JX-16F	●	●	10	4	10	120	18.5	3	SB-4070TRW
	1212JX-16F	●	●	12	2	12				
	1616JX-16F	●	●	16	—	16				
	2020JX-16F	●	●	20	—	20				

※1. CDX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CDXになります
最大加工径は6ページ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)

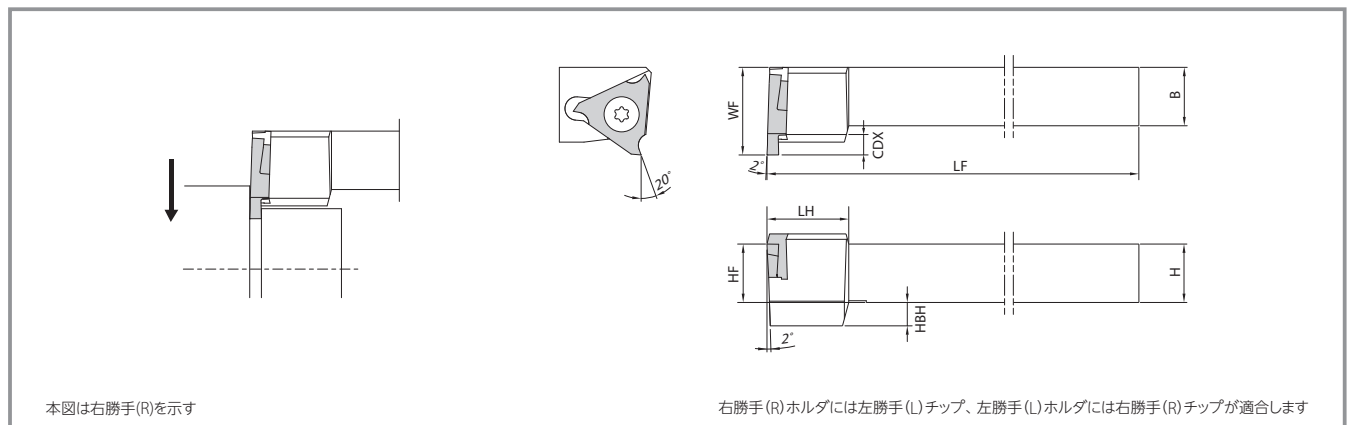


※1. 加工可能溝深さは、チップのCDXになります

ホルダ寸法

型番	在庫	寸法 (mm)						部品	
		L	DCON	LF	WF	DN	HDD	H	クランプスクリュー
S12F-KGBFL16	●	12	80	6	11	11	27	11	SB-4070TRW
S14H-KGBFL16	●	14	100						
S15F-KGBFL16	●	15.875	85						
S16F-KGBFL16	●	16	85						
S19G-KGBFL16	●	19.05	90	6	18	17	27	17	SB-4070TRW
S19K-KGBFL16	●	19.05	120						
S20G-KGBFL16	●	20	90						
S20K-KGBFL16	●	20	120						
S22K-KGBFL16	●	22	120	10	21	20	32	23	SB-4070TRW
S25.0H-KGBFL16	●	25	100						
S25K-KGBFL16	●	25.4	120						

●: 標準在庫



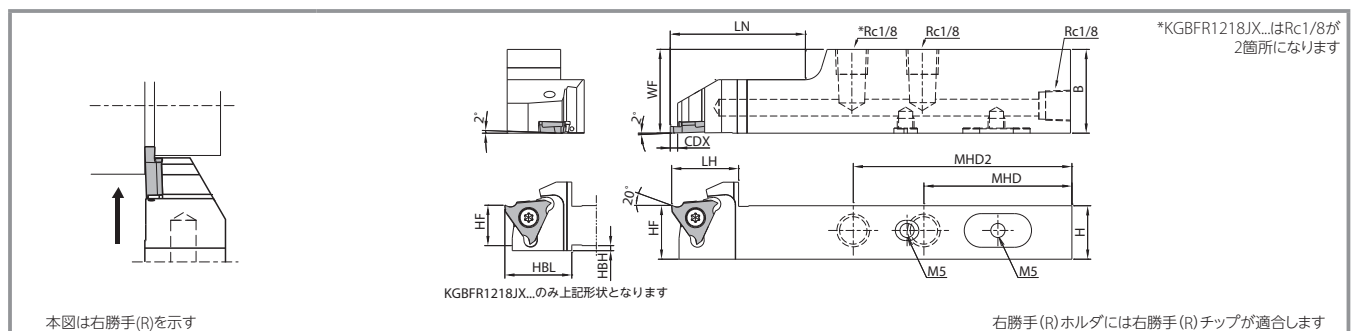
ホルダ寸法

型番		在庫		寸法(mm)						部品		
										クランプスクリュー	レンチ	
		R	L	H = HF	HBH	B	LF	LH	WF	CDX ^{※1}		
KGBFS ^{R/L}	1010JX-16	●	●	10	4	10	120	14	15	3	SB-4070TRW	FT-8
	1212JX-16	●	●	12	2	12			16			
	1616JX-16	●	●	16	-	16			20			

※1. CDX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CDXになります
最大加工径は6ページの注意事項をご確認ください

●：標準在庫

KGBF-JCTM



ホルダ寸法

型番		在庫		寸法(mm)											部品			
															クランプ スクリュー	レンチ	プラグ 1	プラグ 2
		R	L	H=HF	HBH	B	LF	HBL	LH	LN	WF	※1 CDX	MHD	MHD2				
KGBFR	1218JX-16FJCTM	●		12	1.5	18	120	20	20	28	12	3	54	-	SB-4070TRW	FT-8	GP-1	HS5X4LP
	1625JX-16FJCTM	●		16	-	25		-		40	16		44	65				-
	2025JX-16FJCTM	●		20	-	25		-		40	20		-	-				-

※1. CDX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CDXになります
最大加工径は6ページの注意事項をご確認ください

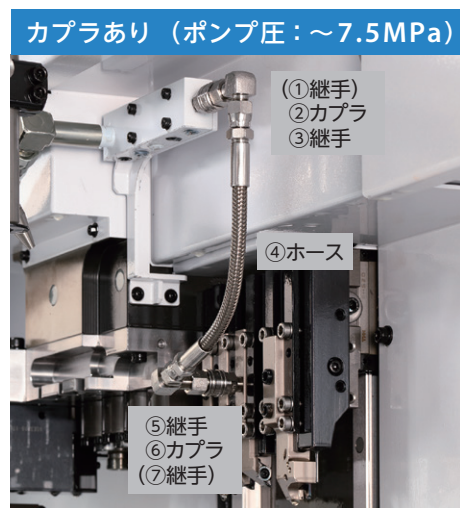
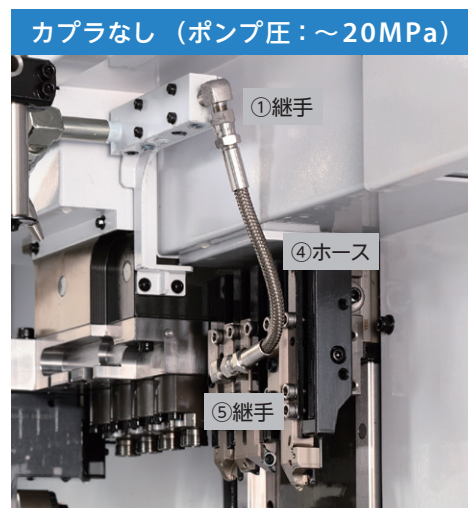
※2. クラントホルダ用配管部品は、P9、P10をご参照ください

●：標準在庫

配管部品

クーラント(内部給油)を使用する場合、別途配管部品が必要になります

ポンプ圧：～20MPaまで対応可能です。カプラをご使用される場合でもポンプ圧：～7.5MPaまで対応可能です



組合せ部品型番(例)

部品	型番
①継手	J-AN-R1/8-G1/8
④ホース	HS-G1/8-G1/8-200
⑤継手	J-AN-R1/8-G1/8

マシン側のねじ規格 (Rc1/4, Rc1/8, NPT1/8等) をホース側のねじ規格 (G1/8) に変換してご使用ください
配管部品の取付け時はシールテープ等のシール剤をご使用ください

組合せ部品型番(例)

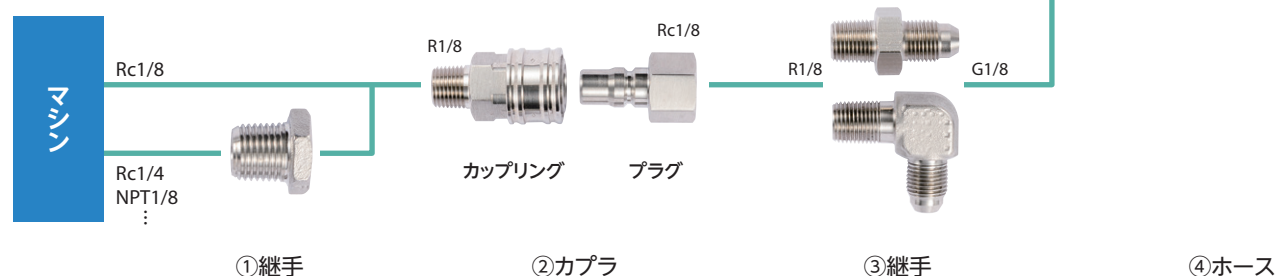
部品	型番
(①継手)	-
②カプラ	CP-ST-R1/8、P-ST-RC1/8
③継手	J-AN-R1/8-G1/8
④ホース	HS-G1/8-G1/8-200
⑤継手	J-AN-R1/8-G1/8
⑥カプラ	P-ST-RC1/8、CP-ST-R1/8
(⑦継手)	-

マシン側のねじ規格 (Rc1/4, Rc1/8, NPT1/8等) をカプラ(Rc1/8等)、ホース側のねじ規格 (G1/8) に変換してご使用ください
配管部品の取付け時はシールテープ等のシール剤をご使用ください

カプラなし（ポンプ圧：～20MPa）



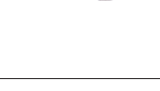
カプラあり（ポンプ圧：～7.5MPa）



配管部品寸法

継手(①③⑤⑦) 耐圧:~20.0MPa

(単位: mm)

形状	型番	在庫	ød1	ød2	L	L1	L2	T1	T2
	J-ST-R1/4-G1/8	●	5.5	4.0	34	13	13	R1/4	G1/8
	J-ST-NPT1/8-G1/8	●	3.5	3.5	29	10	13	NPT1/8	G1/8
	J-ST-R1/8-G1/8	●	4.0	4.0	29	10	13	R1/8	G1/8
	J-AN-R1/8-G1/8	●	4.0	4.0	27	14	13	R1/8	G1/8
	J-ST-R1/4-RC1/8	●	-	-	17	12	-	R1/4	Rc1/8
	J-ST-NPT1/8-RC1/8	●	3.5	-	30	10	-	NPT1/8	Rc1/8
	J-ST-R1/8-RC1/8	●	3.5	-	33	13	-	R1/8	Rc1/8

●: 標準在庫

カップラ(②⑥) 耐圧:~7.5MPa

(単位: mm)

形状	型番	在庫
	CP-ST-R1/8	●
	P-ST-RC1/8	●

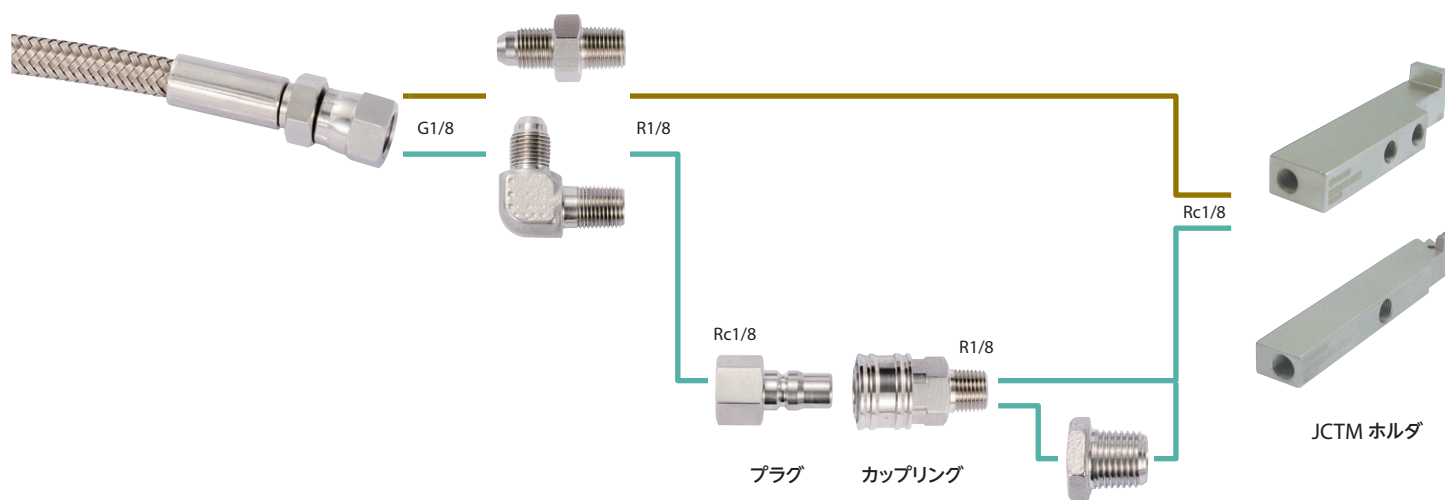
●: 標準在庫

ホース(④) 耐圧:~20.0MPa

(単位: mm)

形状	型番	在庫	L
	HS-G1/8-G1/8-200	●	200
	HS-G1/8-G1/8-300	●	300
	HS-G1/8-G1/8-400	●	400
	HS-G1/8-G1/8-500	●	500
	HS-G1/8-G1/8-600	●	600
	HS-G1/8-G1/8-800	●	800

●: 標準在庫



④ホース

⑤継手

⑥カップラ

⑦継手(延長継手)

推奨切削条件 ★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-000F (rε=0.00)

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 - 000F	GBF32 R/L 065 ~ 095 - 000F	GBF32 R/L 100 ~ 145 - 000F	GBF32 R/L 150 ~ 200 - 000F
炭素鋼	★ 80 ~ 180	☆ 70 ~ 160	-	① 0.005~0.03 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.01~0.04 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.01~0.05 ② 0.01~0.04 ③ MAX. 0.2	① 0.01~0.05 ② 0.01~0.04 ③ MAX. 0.2
合金鋼	★ 80 ~ 180	☆ 70 ~ 160	-	① 0.005~0.025 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.01~0.03 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.01~0.04 ② 0.01~0.03 ③ MAX. 0.2	① 0.01~0.04 ② 0.01~0.03 ③ MAX. 0.2
ステンレス鋼	☆ 60 ~ 130	★ 50 ~ 120	-	① 0.005~0.02 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.01~0.025 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.01~0.03 ② 0.01~0.025 ③ MAX. 0.2	① 0.01~0.03 ② 0.01~0.025 ③ MAX. 0.2
鋳鉄	-	-	★ 60 ~ 100	① 0.005~0.03 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.01~0.04 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.01~0.05 ② 0.01~0.04 ③ MAX. 0.2	① 0.01~0.05 ② 0.01~0.04 ③ MAX. 0.2
アルミニウム合金	-	-	★ 150 ~ 400	① 0.005~0.03 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.01~0.04 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.01~0.05 ② 0.01~0.04 ③ MAX. 0.2	① 0.01~0.05 ② 0.01~0.04 ③ MAX. 0.2
黄銅	-	-	★ 150 ~ 300	① 0.01~0.03 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.01~0.04 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.01~0.05 ② 0.01~0.04 ③ MAX. 0.2	① 0.01~0.05 ② 0.01~0.04 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

GBA32 (ダイヤモンド)

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)	
	ダイヤモンド			
	KPD001 (KPD010)		GBA32R 125 ~ 200 - 010	
アルミニウム合金	★ 150 ~ 2,000		① 0.05~0.15 ② 0.05~0.15 ③ Max. 0.5	
黄銅	★ 200 ~ 800		① 0.05~0.15 ② 0.05~0.15 ③ Max. 0.5	



~ 京セラ工具の最新情報がここに ~
京セラ工具公式アプリ
各アプリストアにて **京セラ 工具**  検索 

京セラ工具
LINE公式アカウント
右の二次元コードもしくは、**@kyoceratool** 

[MEGACOAT] [MEGACOAT NANO]は京セラ株式会社の登録商標です
[LINE]はLINE株式会社の商標または登録商標です

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
(携帯電話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・日曜・祝日・会社休日は受付していません
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お願い申し上げます

京セラ株式会社 機械工具事業本部

〒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
<https://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html>

当カタログに記載の情報は2021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。

CP369-4 CAT/0T2111NSU
© 2021 KYOCERA Corporation