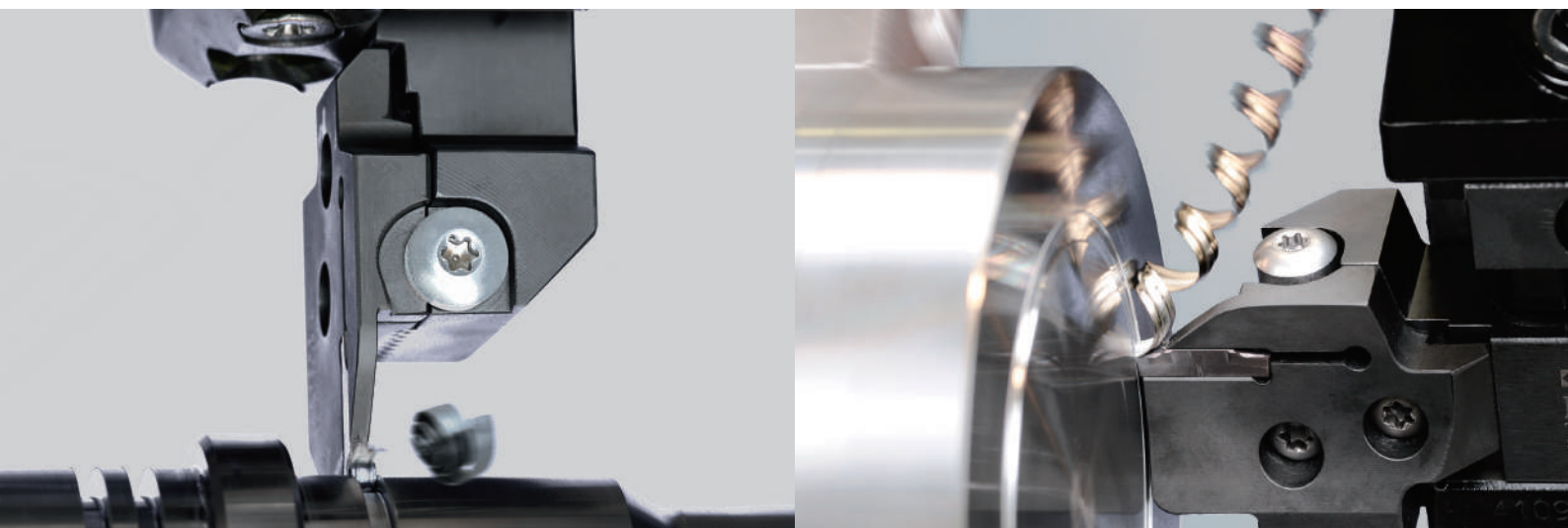


溝入れ・突切り工具

KGD/KGDF



多彩なブレーカ・ホルダで溝入れ・突切り加工を究める

良好な切りくず処理

長寿命・高能率加工を実現する

MEGACOAT/MEGACOAT NANO採用

充実のホルダラインナップ

NEW

KGDF
端面溝入れ用チップ
アルミ・非鉄用
GS ブレーカ



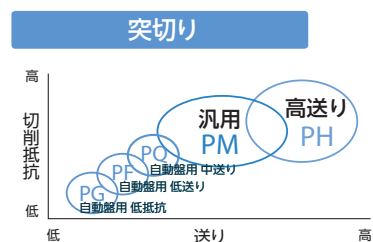
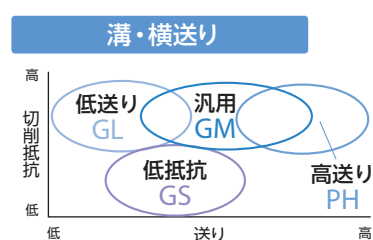
KGD

良好な切りくず処理

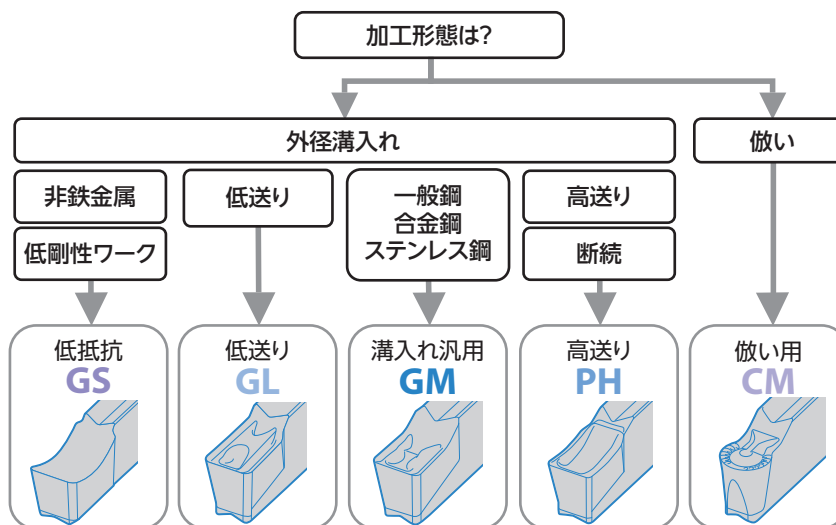
長寿命・高能率加工を実現するMEGACOAT/MEGACOAT NANO採用

1 多様な加工内容に対応するブレードラインナップ

適用マップ



ブレード選択基準(外径)



切りくず処理比較 (当社比較)

切削条件：Vc = 150 m/min, f = 0.15 mm/rev 被削材：SCM415

他社品と比べ、良好な切りくず処理。切りくずかみ込みトラブル抑制

GM ブレーカ



他社品A

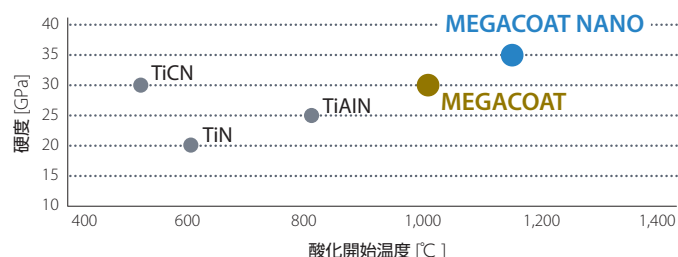


他社品B



2 長寿命コーティング MEGACOAT/MEGACOAT NANO

コーティング特性



低 耐酸化性 高

PR 1225 (MEGACOAT)

鋼の溝入れ・突切り加工 第1推奨

PR 1215 (MEGACOAT)

耐摩耗性良好 鋳鉄加工に推奨

PR 1535 (MEGACOAT NANO)

ステンレス鋼加工 第1推奨

3 多彩なホルダラインナップ

ホルダは一体型と分割型（本体+ブレード）の2種類をレポートリー

一体型



一体型ホルダ

豊富なラインナップ（多様な溝幅、溝深さに対応）

分割型

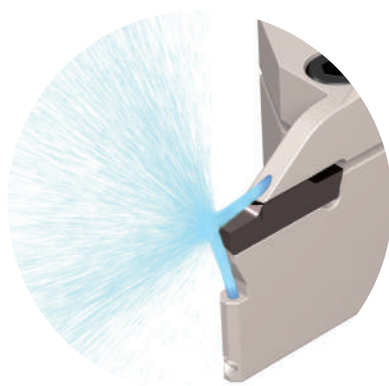


分割型ホルダ

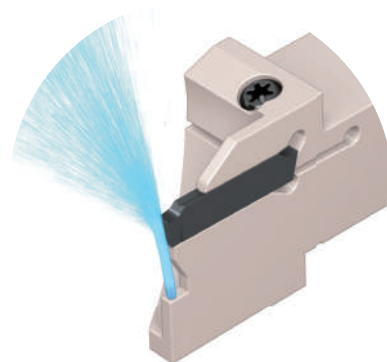
ブレードの交換により、様々な溝幅、溝深さ、外径、端面溝、突切り加工等、多様な加工に対応可能

高圧クーラント対応ホルダをレポートリー

JCT



自動盤用 JCTM



2方向からクーラント供給

チップのすくい面側と逃げ面側からクーラントを吐出
切りくず処理向上と寿命延長を実現

チップ前逃げ面へ直接吐出

刃先を確実に冷却
寿命延長を実現

一体型/分割型 ホルダ使い分け

一体型	分割型
・豊富なホルダラインナップ 多様な溝深さに細かく対応（浅溝/標準溝/深溝） 最適な突出し量確保 ・低剛性マシン、ワークの加工に対応 ・作業スペースが狭いマシン（自動盤、小型旋盤等） ・高圧クーラント対応ホルダをレポートリー	・多品種少量生産に対応 溝幅違いが多い加工に最適 ブレードの交換で多様な溝幅に対応 ・ホルダの損傷が発生しやすい難加工に対応 ハードな切削条件 ホルダコスト低減（ブレードのみの交換で使用可能） ・端面溝入れ加工も、ブレードの交換により対応可能 ※ホルダの勝手にご注意ください

端面溝入れ
KGDF ホルダ・チップ ⇒ P21



GDM/GDMS/GDG (外径溝・横送り)

適合チップ

適合チップ

使用分類の目安		P	炭素鋼・合金鋼		●	○	●	○	○		
		M	ステンレス鋼				●	○	○		
●：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		K	鋳鉄						●		
		N	非鉄金属							●	
		S	チタン合金				●			○	
		H	高硬度材 (40HRC以下) 高硬度材 (40HRC以上)					○			

形状			型番		寸法 (mm)				サーメット		MEGACOAT NANO	MEGACOAT	超硬					
					刃幅 CW	RE	INSL	S	TN620	TN90	PR1535	PR1225	PR1215	GW15				
		公差																
溝・横送り	汎用		GDM	2420N-020GM	2.4	±0.03	0.2	20	4.3	●	●	●	●	●				
				3020N-020GM	3.0					●	●	●	●	●				
			3020N-040GM	3.0	●	●	●			●	●							
			4020N-020GM	4.0	●	●	●			●	●							
			4020N-040GM	4.0	●	●	●			●	●							
			4020N-080GM	4.0	●	●	●			●	●							
			5020N-040GM	5.0	●	●	●			●	●							
			5020N-080GM	5.0	●	●	●			●	●							
			6020N-040GM	6.0	●	●	●			●	●							
			6020N-080GM	6.0	●	●	●			●	●							
	8030N-080GM	8.0	±0.05	0.8	30	5.5		●	●	●	●							
	汎用1コーナ仕様		GDMS	2220N-020GM	2.2	±0.03	0.2	20	4.3	●	●	●	●	●				
				3020N-040GM	3.0	±0.03	0.4			●	●	●	●	●				
				4020N-040GM	4.0	±0.04	0.8			●	●	●	●	●				
				5020N-080GM	5.0	●	●			●	●	●						
				6020N-080GM	6.0	●	●			●	●	●						
	低送り		GDM	2420N-020GL	2.4	±0.03	0.2	20	4.3	●	●	●	●	●				
				3020N-020GL	3.0					●	●	●	●	●				
				3020N-040GL	3.0	±0.03	0.4			●	●	●	●	●				
4020N-020GL				4.0	±0.04	0.4	●			●	●	●	●					
4020N-040GL				4.0	●	●	●			●	●	●						
5020N-040GL				5.0	●	●	●			●	●	●						
6020N-040GL				6.0	●	●	●			●	●	●						
溝	低抵抗		GDG	2520N-020GS	2.5	±0.02	0.2	20	4.3	●	●	●	●	●	●			
				3020N-020GS	3.0					●	●	●	●	●	●			
				3520N-020GS	3.5	●	●			●	●	●	●					
				4020N-040GS	4.0	●	●			●	●	●	●	●				
				5020N-040GS	5.0	●	●			●	●	●	●	●				
				6020N-040GS	6.0	●	●			●	●	●	●	●				
				8030N-040GS	8.0	30	5.5			●	●	●	●	●	●			
フルR溝・微い		GDM	3020N-150R-CM	3.0	±0.03	1.5	20	4.3	●	●	●	●	●					
			4020N-200R-CM	4.0	2.0	●			●	●	●	●						
			5020N-250R-CM	5.0	±0.04	2.5	※21		●	●	●	●	●					
			6020N-300R-CM	6.0	3.0	●			●	●	●	●						
溝突切り	高送り		GDM	2020N-020PH	2.0	±0.03	0.2	20	4.3			●	●	●				
				3020N-030PH	3.0					0.3			●	●	●			
				4020N-030PH	4.0								●	●	●			
	高送り 1コーナ仕様		GDMS	2020N-020PH	2.0	±0.03	0.2			20	4.3			●	●	●		
				3020N-030PH	3.0							0.3			●	●	●	
				4020N-030PH	4.0										●	●	●	

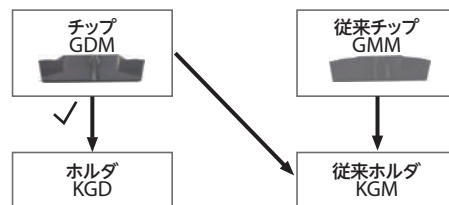
※GDM50/60-CM (フルR)は、ホルダ受部と被削材との干渉防止のため、他型番チップと全長 (INSL) が異なります

チップの販売個数は1ケース10個入りです
●: 標準在庫

※KGD/KGM (従来型) のホルダ・チップ組合せに関する注意点

溝入れホルダのチップ取付け角

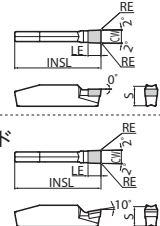
KGD: 0°~1°	従来工具KGM: 5°



従来チップのKGDホルダへの取付けは推奨しません

GDGS (CBN・ダイヤモンド) /GDM/GDG (突切り)

適合チップ

形状		型番	寸法(mm)					MEGA COAT CBN	CBN	ダイヤ モンド
			刃幅 CW	公差	RE	INSL	S	LE		
溝入れ		CBN 	GDGS 2020N-020NB	2.0	0.2	20	4.3	2.9	●	●
				3.0	0.2					
					0.4					
			4020N-020NB	4.0	0.2					
					0.4					
			5020N-020NB	5.0	0.2					
					0.4					
			6020N-020NB	6.0	0.2					
					0.4					
			6020N-040NB	6.0	0.2					
					0.4					

CBN・ダイヤモンドの販売個数は1ケース1個入りです
●：標準在庫

			GDM/GDG(突切り) 使用分類の目安		P	炭素鋼・合金鋼											
					M	ステンレス鋼											
					N	非鉄金属											
形状			型番	寸法(mm)			角度	MEGACOAT NANO	MEGACOAT		DLC コーティング	超硬					
勝手付きチップは右勝手(R)を示す				刃幅 CW	公差	RE	INSL	S	PSIR ^R /L	PR1535	PR1225	PR1215	PDL025	GW15			
突切り(低送り)			GDM 1316N-003PF	1.3	±0.04	0.03	16	3.7	-								
			1316N-015PF			0.15											
			1516N-003PF	1.5		0.03											
			1516N-015PF			0.15											
			2020N-003PF	2.0		0.03											
			2020N-015PF			0.15											
			2520N-003PF	2.5		0.03	20	4.3									
			2520N-015PF			0.15											
			3020N-003PF	3.0		0.03											
			3020N-015PF			0.15											
	15°リード角付き		GDM 1316 ^R /L-003PF-15D	1.3	±0.04	0.03				16	3.7	15°					
			1516 ^R /L-003PF-15D			0.15											
1516R-015PF-15D	1.5	0.03															
2020 ^R /L-003PF-15D		0.15															
2020R-015PF-15D	2.0	0.03	20	4.3													
2520 ^R /L-003PF-15D		0.15															
2520R-015PF-15D	2.5	0.03															
3020 ^R /L-003PF-15D		0.15															
3020R-015PF-15D	3.0	0.03															
		0.15															
突切り(中送り)			GDM 2020N-010PQ	2.0	±0.03	0.1	20	4.3	-								
			2520N-010PQ							2.5							
			3020N-010PQ							3.0							
	15°リード角付き		GDM 2020R-010PQ-15D	2.0	±0.03	0.1	20	4.3		15°							
			2520R-010PQ-15D								2.5						
			3020R-010PQ-15D								3.0						
突切り(低抵抗)			GDG 2020N-005PG	2.0	±0.02	0.05	20	4.3	-								
			2520N-005PG								2.5						
			3020N-005PG								3.0						
	15°リード角付き		GDG 2020R-005PG-15D	2.0	±0.02	0.05	20	4.3		15°							
			2520R-005PG-15D								2.5						
			3020R-005PG-15D								3.0						

PF プレーカには、コーナーR (RE) が大きいタイプ(コーナーR部強化型)をレパートリー
注意：PF,PM プレーカ(突切り用)で溝加工を行うと溝底形状がフラットになりません(右図参照)



PF/PM プレーカによる溝底形状

チップの販売個数は1ケース10個入りです
●：標準在庫 R：右勝手(R)のみ在庫

GDM/GDMS (突切り)

適合チップ

適合チップ			使用分類の目安				P	炭素鋼・合金鋼					
			●：連続～軽断続／第1選択 ○：連続～軽断続／第2選択				M	ステンレス鋼					
							N	非鉄金属					
形状 勝手付きチップは右勝手(R)を示す			型番		寸法(mm)				角度	MEGACOAT NANO	MEGACOAT		
					刃幅 CW 公差	RE	INSL	S	PSIR ^{R/L}	PR1535	PR1225	PR1215	
突切り(汎用)			GDM	2020N-020PM	2.0	±0.03	0.2	20	4.3	-			
				2520N-020PM	2.5								
				3020N-025PM	3.0								
				4020N-030PM	4.0								
			GDM	2020R-020PM-6D	2.0	±0.03	0.2	20	4.3	6°	R	R	R
				2520R-020PM-6D	2.5						R	R	R
				3020R-025PM-6D	3.0						R	R	R
			GDMS	2020N-020PM	2.0	±0.03	0.2	20	4.3	-			
				3020N-025PM	3.0								
				4020N-030PM	4.0								
			GDMS	2020R-020PM-6D	2.0	±0.03	0.2	20	4.3	6°	R	R	R
				3020R-025PM-6D	3.0						R	R	R
4020R-030PM-6D				4.0	R						R	R	
突切り(高送り)			GDM	2020N-020PH	2.0	±0.03	0.2	20	4.3	-			
				3020N-030PH	3.0								
				4020N-030PH	4.0								
			GDMS	2020N-020PH	2.0	±0.03	0.2	20	4.3	-			
				3020N-030PH	3.0								
				4020N-030PH	4.0								

注意：PF, PM プレーカ (突切り用) で溝加工を行うと溝底形状がフラットになりません (右図参照)



PF/PM プレーカによる溝底形状

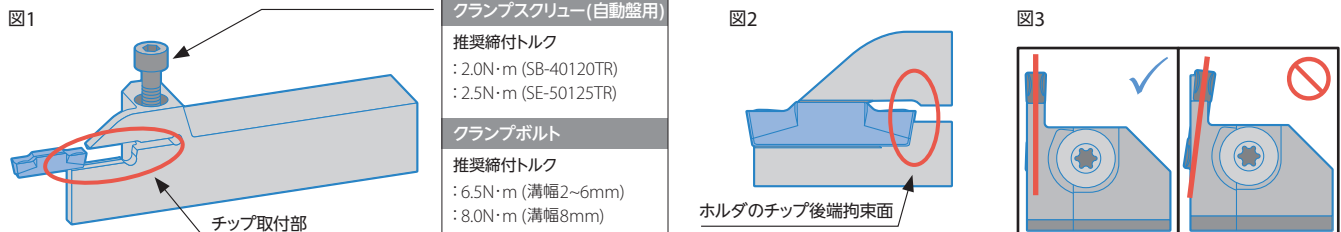
チップの販売個数は1ケース10個入りです
●：標準在庫 R：右勝手 (R) のみ在庫

チップ型番の見方

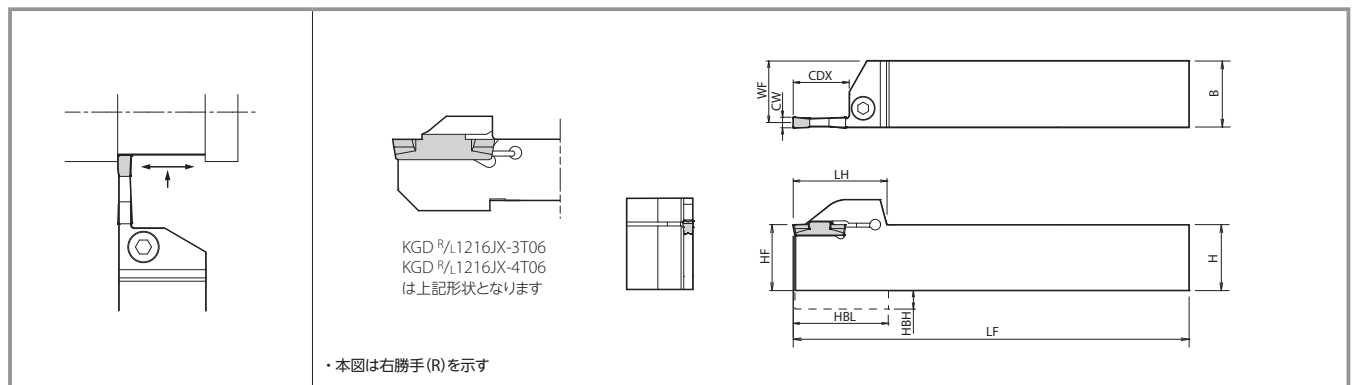
精度記号		刃幅		勝手		プレーカ記号 (外径溝・突切り)				
M : M級 G : G級		13 : 1.3 mm 15 : 1.5 mm 20 : 2 mm	25 : 2.5mm 30 : 3 mm 40 : 4 mm	R : 右勝手 L : 左勝手 N : 勝手なし		GM : 溝・横送り GL : 低送り GS : 低抵抗 CM : ぬい	PH : 高送り PM : 突切り (汎用) PF : 突切り (低送り) PQ : 突切り (中送り)	PG : 突切り (低抵抗) NB : プレーカなし		
GD	M	S	30	20	N	-	025	GM	-	6D
シリーズ名		コーナ数		チップ長さ		コーナR (RE)		プレーカ記号 (端面溝)		リード角
GD : 外径溝・突切り GDF : 端面溝入れ		無記号 : 2コーナ S : 1コーナ		16 : 16 mm 20 : 20 mm 30 : 30 mm		003 : 0.03 mm 030 : 0.3 mm 015 : 0.15 mm 150R : 1.5 mm (フルR) 020 : 0.2 mm		GM : 溝・横送り CM : フルR溝 DM : 溝入れ GS : アルミ・非鉄用 GH : 高送り		無記号 : 0° 6D : 6° 15D : 15°

チップ取付け手順

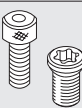
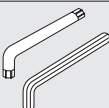
- エアブロー等にてチップ取付部の切りくず等を確実に除去してください (図1参照)
- チップをホルダに挿入し、ホルダのチップ後端拘束面に軽く押し当ててください (図1、図2参照)
- チップを軽く押し当てながら、チップクランプボルトを適切なトルクで締付けてください
- チップとホルダのチップ後端拘束面に隙間がない点と、傾いて取付いていない点を確認後、使用してください (図2、図3参照)



KGD (一体型)



ホルダ寸法

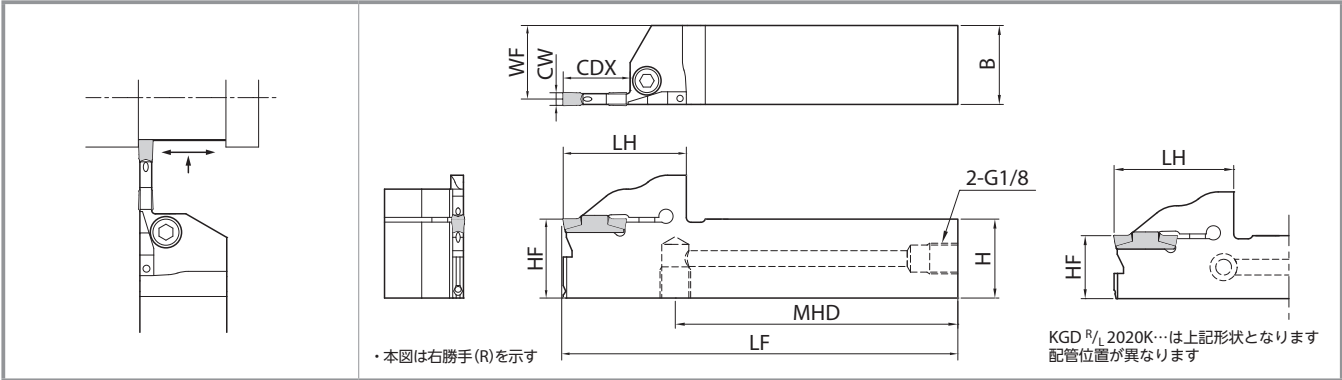
溝幅 (mm)	加工可能深さ (mm)	型番	在庫		寸法(mm)										刃幅 CW(mm)		部品					
																	クランプボルト	レンチ				
			R	L	H	HF	HBH	B	LF	LH	HBL	WF	CDX	MIN.	MAX.							
2	6	KGD R/L	1616H-2T06	●	●	16	16	4.0	16	100	27.7	28.0	15.2	6	2.0	3.0	HH5X16	LW-4				
			2020K-2T06	●	●	20	20	-	20	125	28.0	-	19.2									
			2525M-2T06	●	●	25	25	-	25	150			24.2									
	10	KGD R/L	1616H-2T10	●	●	16	16	4.0	16	100	30.2	30.5	15.2	10			HH5X16					
			2020K-2T10	●	●	20	20	-	20	125	30.5	-	19.2									
			2525M-2T10	●	●	25	25	-	25	150			24.2									
	17	KGD R/L	1616H-2T17	●	●	16	16	4.0	16	100	31.2	31.5	15.2	17			HH5X16					
			2012K-2T17	●	●	20	20	-	12	125	32.5	-	11.2									
			2020K-2T17	●	●								19.2									
			2525M-2T17	●	●								25				25		25	150	24.2	
	2.4	17	KGD R/L	2012K-2.4T17	●	●	20	20	-	12	125	32.5	-	11.0			17		2.4	3.0	HH5X16	LW-4
				2020K-2.4T17	●	●																
3	6	KGD R/L	1216JX-3T06	●	●	12	12	2.0	16	120	19.5	19	14.8	6	3.0	4.0	SE-50125TR	LTW-20				
			1616H-3T06	●	●	16	16	4.0		100	27.7	28.0										
			2020K-3T06	●	●	20	20	-	20	125	28.0	-	18.8				HH5X16					
			2525M-3T06	●	●	25	25	-	25	150			23.8					HH5X25				
	10	KGD R/L	1616H-3T10	●	●	16	16	4.0	16	100	30.2	30.5	14.8				10		HH5X16			
			2020K-3T10	●	●	20	20	-	20	125	30.5	-	18.8									
			2525M-3T10	●	●	25	25	-	25	150			23.8									
	20	KGD R/L	1616H-3T20	●	●	16	16	4.0	16	100	34.2	34.5	14.8				20	HH5X16				
			2012K-3T20	●	●	20	20	-	12	125	34.5	-	10.8									
			2020K-3T20	●	●								20						18.8			
			2525M-3T20	●	●								25						25	25	150	35.5
	4	6	KGD R/L	1216JX-4T06	●	●	12	12	2.0	16	120	19.5	19				14.3	6	4.0	5.0	SE-50125TR	LW-4
10		KGD R/L	2020K-4T10	●	●	20	20	-	20	125	30.5	-	18.3									
			2525M-4T10	●	●	25	25		25	150			23.3									
20		KGD R/L	2020K-4T20	●	●	20	20		20	125	34.5		-	18.3								
			2525M-4T20	●	●	25	25		25	150	35.5			23.3								
25		KGD R/L	2525M-4T25	●	●	25	25		25	150	40.5		23.3	25								
5	10	KGD R/L	2020K-5T10	●	●	20	20		-	20	125		30.5	-	17.8							
			2525M-5T10	●	●	25	25	25		150	22.8											
	17	KGD R/L	2020K-5T17	●	●	20	20	20		125	37.5	-	17.8									
			2525M-5T17	●	●	25	25	25		150			22.8									
	25	KGD R/L	2525M-5T25	●	●	25	25	25		150	40.5		22.8		25							
			2525M-5T25	●	●	25	25	25		150	40.5		22.8		25							
6	KGD R/L	2525M-6T15	●	●	25	25	-	25	150	32.5	-		22.4	15	6.0	6.0	HH5X25	LW-4				
		2525M-6T30	●	●	25	25	25	150	45.5	-	22.4		30									
8	25	KGD R/L	2525M-8T25	●	●	25	25	7.0	25	150	43.3	44.2	22.0	25	8.0	8.0	HH6X25	LW-5				
			3232P-8T25	●	●	32	32	-	32	170		-	29.0									

注) 1. CDX : 加工可能深さを示します。(CDXが20 mm以上の場合、2コーナ仕様チップによる最大溝深さは18 mmとなります)

2. クランプボルトの推奨締めトルク : 6.5 N・m (HH5 × ○○)、8.0 N・m (HH6 × 25)、2.5 N・m (SE-50125TR)

3. これらのホルダは突切り加工に兼用できます

● : 標準在庫
推奨切削条件 ➡ P18 ~ P20



ホルダ寸法

耐圧:~15MPa

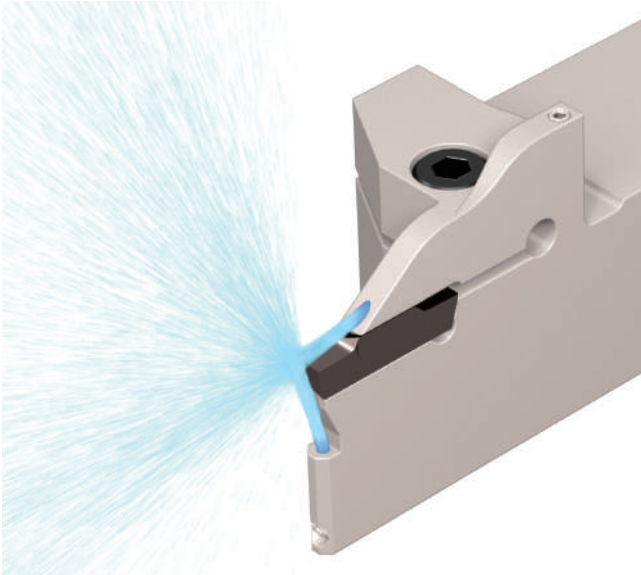
溝幅 (mm)	加工 可能 深さ (mm)	型番	在庫		寸法(mm)								刃幅 CW(mm)		部品		
			R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	CDX	MHD	MIN.	MAX.	クランプボルト	レンチ	プラグ
																	
3	6	KGD R/L 2020K-3T06JCT 2525K-3T06JCT 2020K-3T10JCT 2525K-3T10JCT 2020K-3T20JCT 2525K-3T20JCT	●	●	20	20	20	125	31.5	18.8	6	96.2	3.0	4.0	HH5X16	LW-4	HSG1/8X8.0
	●		●	25	25	25	23.8			96.5		HH5X25					
	●		●	20	20	20	34.0		18.8	10	94.2	HH5X16					
	●		●	25	25	25			23.8		94.5	HH5X25					
	20		●	●	20	20	20		38.0	18.8	20	90.2			HH5X16		
			●	●	25	25	25			23.8		89.5			HH5X25		
4	10	KGD R/L 2020K-4T10JCT 2525K-4T10JCT	●	●	20	20	20	125	34.0	18.3	10	94.2	4.0	5.0	HH5X16	LW-4	HSG1/8X8.0
	●		●	25	25	25	23.3			94.5		HH5X25					
	20	KGD R/L 2020K-4T20JCT 2525K-4T20JCT	●	●	20	20	20		38.0	18.3	20	90.2			HH5X16		
			●	●	25	25	25			23.3		89.5			HH5X25		
	25	KGD R/L 2525K-4T25JCT	●	●	25	25	25		44.0	23.3	25	84.5			HH5X25		

配管部品は、P8をご確認ください

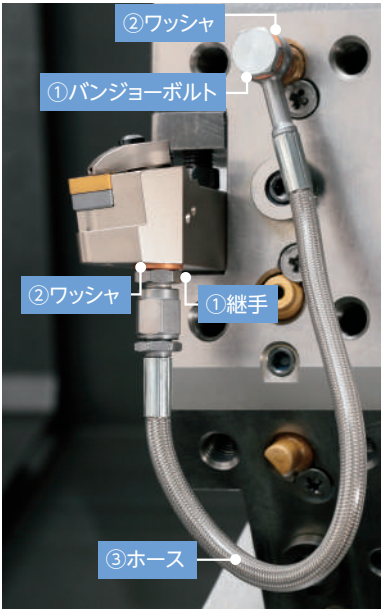
●: 標準在庫
推奨切削条件 → P18 ~ P20

2方向からクーラント供給

チップのすくい面側と逃げ面側からクーラントを吐出
切りくず処理向上と寿命延長を実現

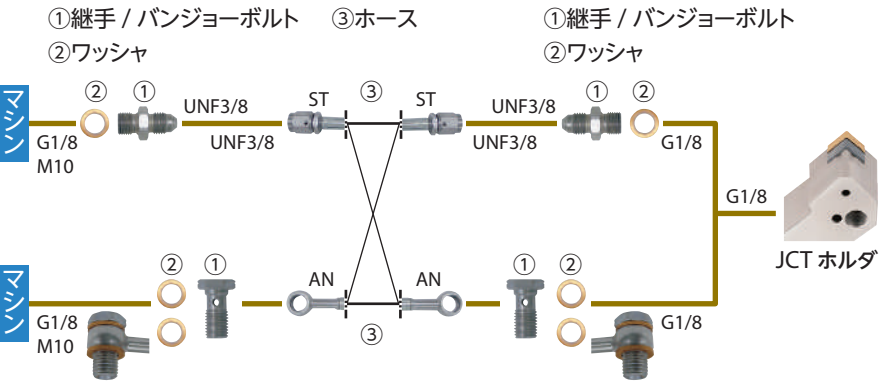


高圧対応ホースと継手で簡単に使用可能



- ・ 高圧ポンプユニットがなくても、通常圧で内部給油として使用が可能
- ・ バンジョーボルト (アングルホース用) もレパートリー多様なマシンに対応

<配管接続のイメージ>



配管部品

KGD-JCT (外径溝入れ・突切り)

配管部品は標準でレパートリーしています (別売り)

マシン仕様や配管方法により、①②③をお選びください

①継手 / バンジョーボルト×2個、②ワッシャ×2～4個、③ホース×1本

①継手 / バンジョーボルト

耐圧:~30MPa

形状	型番	在庫	ねじ規格
			ホルダ・マシン接続側
	J-G1/8-UNF3/8	●	G1/8
	J-M10X1.5-UNF3/8	●	M10X1.5
バンジョーボルト (アングルホース用) 	BB-G1/8	●	G1/8
	BB-M10X1.5	●	M10X1.5

②ワッシャ

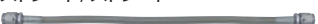
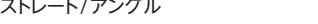
耐圧:~30MPa

形状	型番	在庫
	WS-10	●

※バンジョーボルトを使用の場合、ワッシャは2個必要です

③ホース

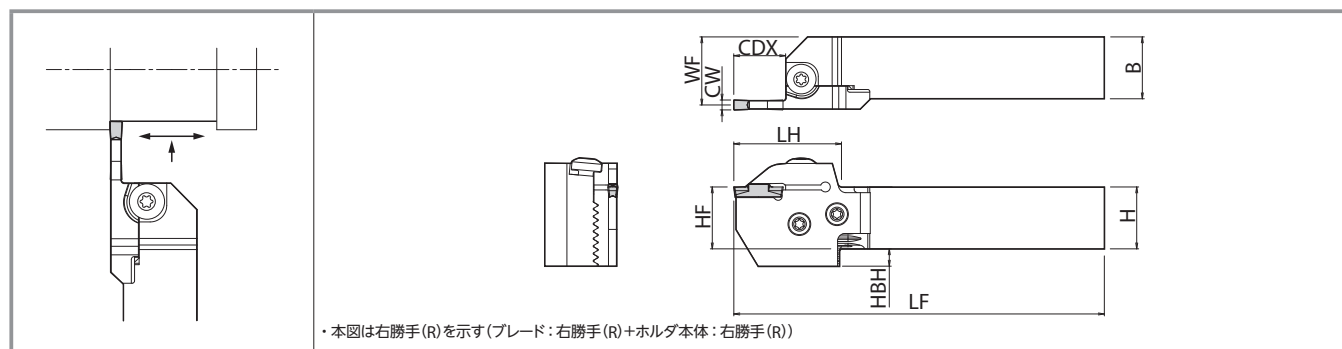
耐圧:~30MPa

形状	型番	在庫	ねじ規格		寸法(mm)
					L
ストレート/ストレート 	HS-ST-ST-200	●	UNF3/8	UNF3/8	200
	HS-ST-ST-250	●			250
ストレート/アングル 	HS-ST-AN-200	●	UNF3/8	(バンジョーボルト)	200
	HS-ST-AN-250	●			250
アングル/アングル 	HS-AN-AN-200	●	-	(バンジョーボルト)	200
	HS-AN-AN-250	●			250

注意事項

1. 本製品はマシンのドアが完全に閉まった状態で使用してください
2. 配管部品のおねじには必ずねじ用シール材を使用し、正しく接続されていることを確認してください
また、使用しないワーラント穴がある場合は、付属部品の埋め栓にねじ用シール材を使用し、装着してください
3. クーラントホースはしっかりと固定して使用してください
4. 銅ワッシャを使用しても若干の漏れは発生しますが、性能に影響はありません
5. ねじ規格が同じであれば、市販の配管部品も接続可能です。耐圧をご確認の上、使用してください
6. クーラント装置の定期的なフィルタ交換を推奨します

KGD-S (分割型・ストレートタイプ:0°)



ホルダ寸法(ブレード+ホルダ本体)

本体角度	溝幅 (mm)	加工可能深さ (mm)	シャンクサイズ (mm)	組合せ型番 (標準在庫型番)	在庫		ブレード型番 ➡P12	本体型番 ➡P12	寸法(mm)								刃幅 CW(mm)	
					R	L			H	HF	HBH	B	LF	LH	WF	CDX	MIN.	MAX.
0°	2	17	□20	KGD R/L 2020X-2T17S	●	-	KGD R/L-2T17-C	KGD R/L2020-C	20	20	12	20	122	40	23.4	17	2.0	3.0
			□25	2525X-2T17S	●	●		KGD R/L2525-C	25	25	7	25	147		28.4			
			□32	組合せ型番なし➡		KGD R/L3232-C		32	32	-	32	167	35.4					
	3	10	□20	KGD R/L 2020X-3T10S	●	-	KGD R/L-3T10-C	KGD R/L2020-C	20	20	12	20	115	33	23.0	10	3.0	4.0
			□25	2525X-3T10S	●	-		KGD R/L2525-C	25	25	7	25	140		28.0			
			□32	組合せ型番なし➡		KGD R/L3232-C		32	32	-	32	160	35.0					
		20	□20	KGD R/L 2020X-3T20S	●	●	KGD R/L-3T20-C	KGD R/L2020-C	20	20	12	20	125	43	23.0			
			□25	2525X-3T20S	●	●		KGD R/L2525-C	25	25	7	25	150		28.0			
			□32	3232X-3T20S	●	-		KGD R/L3232-C	32	32	-	32	170		35.0			
	4	10	□20	KGD R/L 2020X-4T10S	●	-	KGD R/L-4T10-C	KGD R/L2020-C	20	20	12	20	115	33	22.5	10	4.0	5.0
			□25	2525X-4T10S	●	-		KGD R/L2525-C	25	25	7	25	140		27.5			
			□32	組合せ型番なし➡		KGD R/L3232-C		32	32	-	32	160	34.5					
		20	□20	KGD R/L 2020X-4T20S	●	-	KGD R/L-4T20-C	KGD R/L2020-C	20	20	12	20	125	43	22.5			
			□25	2525X-4T20S	●	●		KGD R/L2525-C	25	25	7	25	150		27.5			
			□32	3232X-4T20S	●	-		KGD R/L3232-C	32	32	-	32	170		34.5			
		25	□20	KGD R/L 2020X-4T25S	●	●	KGD R/L-4T25-C	KGD R/L2020-C	20	20	12	20	130	48	22.5	25		
			□25	2525X-4T25S	●	●		KGD R/L2525-C	25	25	7	25	155		27.5			
			□32	3232X-4T25S	●	-		KGD R/L3232-C	32	32	-	32	175		34.5			
	5	10	□20	KGD R/L 2020X-5T10S	●	●	KGD R/L-5T10-C	KGD R/L2020-C	20	20	12	20	115	33	22.0	10	5.0	6.0
			□25	2525X-5T10S	●	-		KGD R/L2525-C	25	25	7	25	140		27.0			
			□32	組合せ型番なし➡		KGD R/L3232-C		32	32	-	32	160	34.0					
		25	□20	組合せ型番なし➡		KGD R/L-5T25-C	KGD R/L2020-C	20	20	12	20	130	48	22.0				
			□25	KGD R/L 2525X-5T25S	●		●	KGD R/L2525-C	25	25	7	25		155	27.0			
			□32	3232X-5T25S	●		-	KGD R/L3232-C	32	32	-	32		175	34.0			

注) 1. ホルダを正バイトで使用する場合、ホルダ下アゴがツールプリセットに干渉する恐れがあります

2. ホルダには、ホルダ本体・ブレードそれぞれの型番を印字しています(組合せ型番は印字していません)

KGD-S : 右勝手(R)ホルダ本体には右勝手(R)ブレード、左勝手(L)ホルダ本体には左勝手(L)ブレードが適合します

ホルダ本体には、勝手が適合するブレードは全て取付け可能です

3. 「組合せ型番なし」、もしくは在庫印「-」の場合、ホルダ本体・ブレードを個別にご購入願います

4. CDX : 加工可能溝深さを示します。(CDXが20 mm以上の場合、2コーナ仕様チップによる最大溝深さは18 mmとなります)

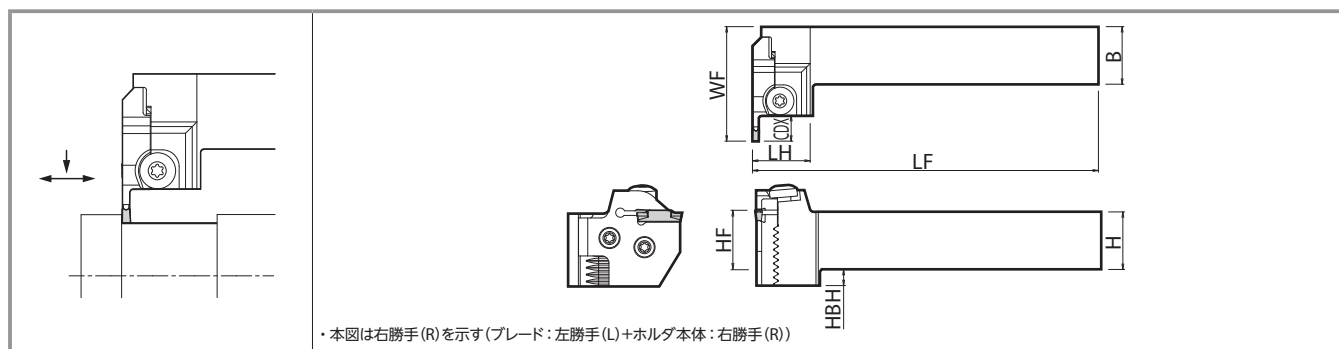
● : 標準在庫

推奨切削条件 ⇒ P18 ~ P20

部品(分割型共通) ※本部品は組合せ品およびホルダ本体に付属しています

組合せ型番	部品		
	クランプボルト(チップクランプ用)	取付ボルト(ブレード用)	レンチ
KGD R/L ... S			
	BH6X10TR	SB-60120TR	LTW-25

KGDS-S (分割型・直角タイプ:90°)



ホルダ寸法(ブレード+ホルダ本体)

本体角度	溝幅 (mm)	加工可能深さ (mm)	シャンクサイズ (mm)	ブレード型番 ➡P12	本体型番 ➡P12	組合せ型番 (標準在庫型番)	在庫		寸法(mm)										刃幅 CW(mm)	
							R	L	H	HF	HBH	B	LF	LH	WF	CDX	MIN.	MAX.		
90°	2	17	□20	KGD L/R-2T17-C	KGDS R/L2020-C	-	-	-	20	20	12	20	125	27.7	56.7	17	2.0	3.0		
			□25		KGDS R/L2525-C	-	-	-	25	25	7	25	150							
	3	10	□20	KGD L/R-3T10-C	KGDS R/L2020-C	KGDS R/L 2020X-3T10S	●	●	20	20	12	20	125		49.7	10	3.0	4.0		
			□25		KGDS R/L2525-C		2525X-3T10S	●	●	25	25	7	25						150	
		20	□20	KGD L/R-3T20-C	KGDS R/L2020-C	-	-	-	20	20	12	20	125			59.7			20	
			□25		KGDS R/L2525-C	-	-	-	25	25	7	25	150							
	4	10	□20	KGD L/R-4T10-C	KGDS R/L2020-C	-	-	-	20	20	12	20	125		49.7	10	4.0	5.0		
			□25		KGDS R/L2525-C	-	-	-	25	25	7	25	150							
		20	□20	KGD L/R-4T20-C	KGDS R/L2020-C	-	-	-	20	20	12	20	125			59.7			20	
			□25		KGDS R/L2525-C	-	-	-	25	25	7	25	150							
		25	□20	KGD L/R-4T25-C	KGDS R/L2020-C	-	-	-	20	20	12	20	125			64.7			25	
			□25		KGDS R/L2525-C	-	-	-	25	25	7	25	150							
	5	10	□20	KGD L/R-5T10-C	KGDS R/L2020-C	-	-	-	20	20	12	20	125		49.7	10	5.0	6.0		
			□25		KGDS R/L2525-C	-	-	-	25	25	7	25	150							
		25	□20	KGD L/R-5T25-C	KGDS R/L2020-C	-	-	-	20	20	12	20	125			64.7			25	
			□25		KGDS R/L2525-C	-	-	-	25	25	7	25	150							

- 注) 1. ホルダを正バイトで使用する場合、ホルダ下アゴがツールプリセットに干渉する恐れがあります
2. ホルダには、ホルダ本体・ブレードそれぞれの型番を印字しています(組合せ型番は印字していません)
KGDS-S : 右勝手(R)ホルダ本体には左勝手(L)ブレード、左勝手(L)ホルダ本体には右勝手(R)ブレードが適合します
ホルダ本体には、勝手が適合するブレードは全て取付け可能です
3. CDX : 加工可能溝深さを示します。(CDXが20 mm以上の場合、2コーナ仕様チップによる最大溝深さは18 mmとなります)

● : 標準在庫
推奨切削条件 → P18 ~ P20

部品(分割型共通) ※本部品は組合せ品およびホルダ本体に付属しています

組合せ型番	部品		
	クランプボルト(チップクランプ用)	取付ボルト(ブレード用)	レンチ
			
KGDS R/L ... S	BH6X10TR	SB-60120TR	LTW-25

ホルダ型番の見方(外径・突切り/一体型・分割型)

KGD R 1616 H - 3 T 06 (一体型)

ホルダの勝手	シャンクサイズ	ホルダ全長	適合チップ	溝加工可能深さ
R: 右勝手 L: 左勝手	16 × 16 mm	H: 100 mm	GDM/GDMS 3 ~ 4 mm	06: 6 mm

KGD R 2020 K - 3 T 06 JCT (クーラントホルダ)

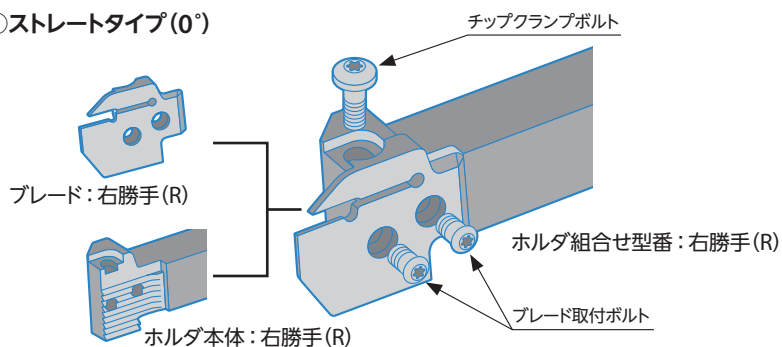
ホルダの勝手	シャンクサイズ	ホルダ全長	適合チップ	溝加工可能深さ	その他
R: 右勝手 L: 左勝手	20 × 20 mm	K: 125 mm	GDM/GDMS 3 ~ 4 mm	06: 6 mm	クーラントホルダ

KGD R 2020 X - 3 T 10 S (分割型・組合せ型番)

ホルダの勝手	シャンクサイズ	ホルダ全長	適合チップ	溝加工可能深さ
R: 右勝手 L: 左勝手	20 × 20 mm	組合せ型番	GDM/GDMS 3 ~ 4 mm	10: 10 mm

分割型ホルダ組合せ(外径・突切り)

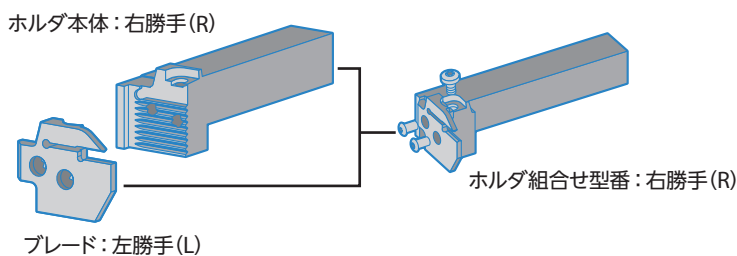
①ストレートタイプ(0°)



ホルダ本体 (KGD R/L ●●-C)
+
ブレード (KGD R/L-●T●●-C)

⇒ 右勝手(R)ホルダ本体には、右勝手(R)ブレード全型番
左勝手(L)ホルダ本体には、左勝手(L)ブレード全型番
が適用します

②直角タイプ(90°)

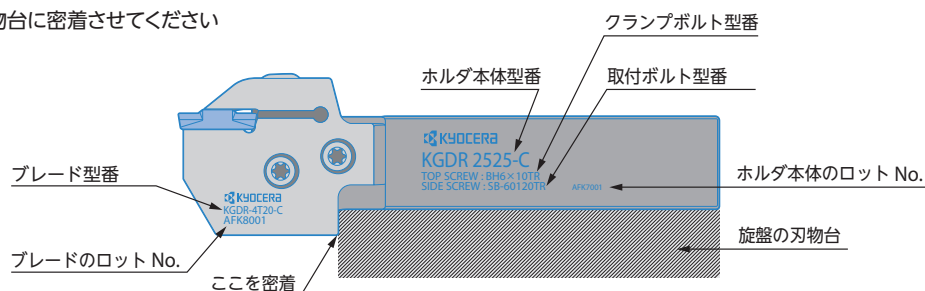


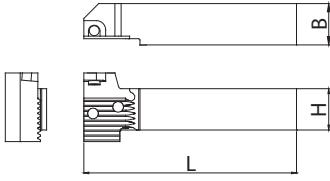
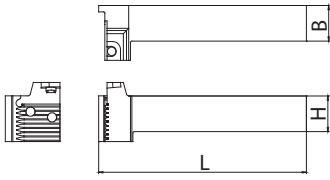
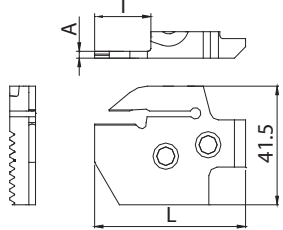
ホルダ本体 (KGDS R/L ●●-C)
+
ブレード (KGD L/R-●T●●-C)

⇒ 右勝手(R)ホルダ本体には、左勝手(L)ブレード全型番
左勝手(L)ホルダ本体には、右勝手(R)ブレード全型番
が適用します

分割型ホルダ型番の見方と、旋盤への取付について

下アゴ部を旋盤の刃物台に密着させてください



ストレートタイプ(0°)本体形状 本図は右勝手(R)を示す	本体型番	在庫		寸法(mm)		
		R	L	L	B	H
	KGDR/L 2020-C	●	●	104	20	20
	2525-C	●	●	129	25	25
	3232-C	●	●	149	32	32
直角タイプ(90°)本体形状 本図は右勝手(R)を示す	本体型番	在庫		寸法(mm)		
		R	L	L	B	H
	KGDSR/L 2020-C	●	●	122	20	20
	2525-C	●	●	147	25	25
ブレード形状 本図は右勝手(R)を示す	ブレード型番	在庫		寸法(mm)		
		R	L	L	T	A
	KGDR/L -2T17-C	●	●	51.2	17.2	1.7
	-3T10-C	●	●	44.2	10.2	2.4
	-3T20-C	●	●	53.2	20.2	
	-4T10-C	●	●	44.2	10.2	3.4
	-4T20-C	●	●	54.2	20.2	
	-4T25-C	●	●	59.2	25.2	4.4
	-5T10-C	●	●	44.2	10.2	
	-5T25-C	●	●	59.2	25.2	

●：標準在庫

部品

組合せ型番	部品		
	クランプボルト(チップクランプ用)	取付ボルト(ブレード用)	レンチ
KGDR/L...S KGDSR/L...S	 BH6X10TR	 SB-60120TR	 LTW-25

※本部品は組合せ品およびホルダ本体に付属しています

ブレード取付手順(分割型ホルダ)

1. セレーション部の切りくず等のゴミは、エアブロー等にて確実に除去してください(図1参照)
2. ブレードとホルダのセレーション部及びブレード端面を密着させてください(図2参照)
3. ブレード取付ボルトを適切なトルクで締付けてください
順番はありません(図2参照)(推奨締付トルク: 8 N・m)
4. チップの取付けはブレード取付後に行ってください

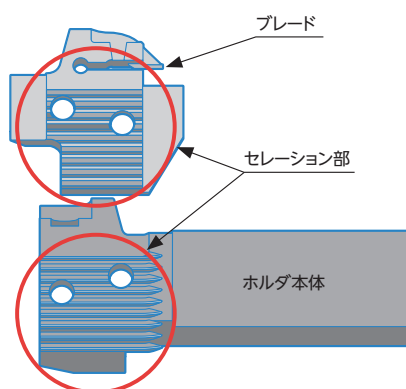


図1

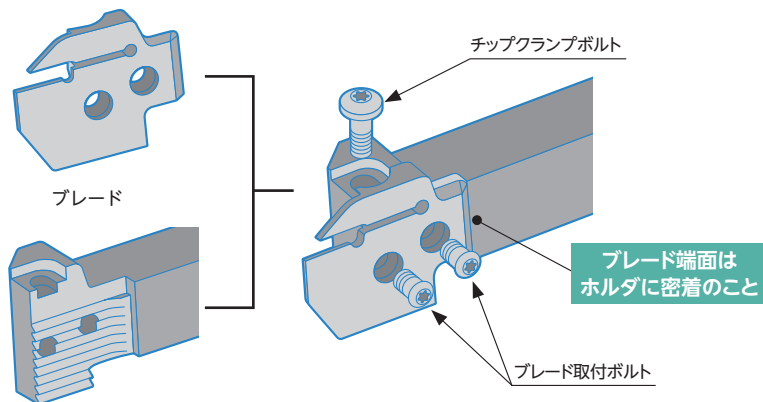
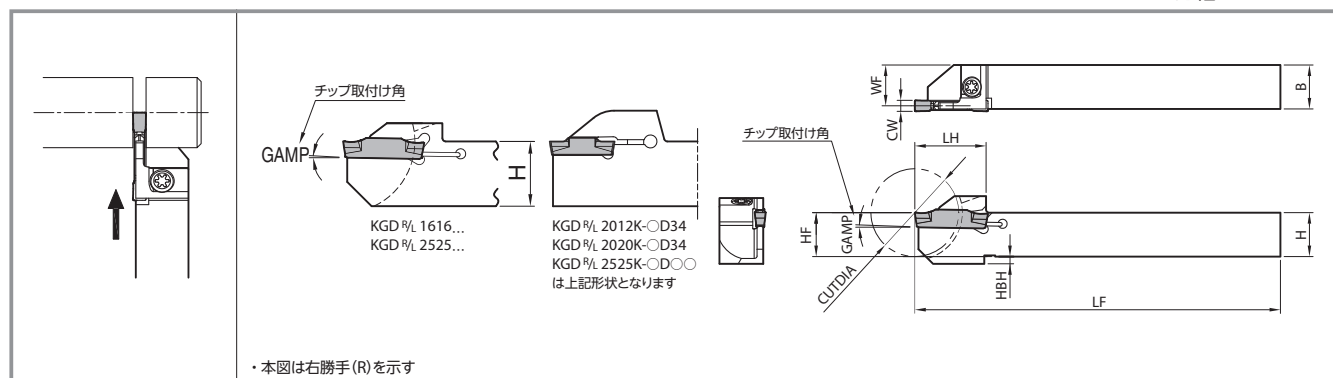


図2

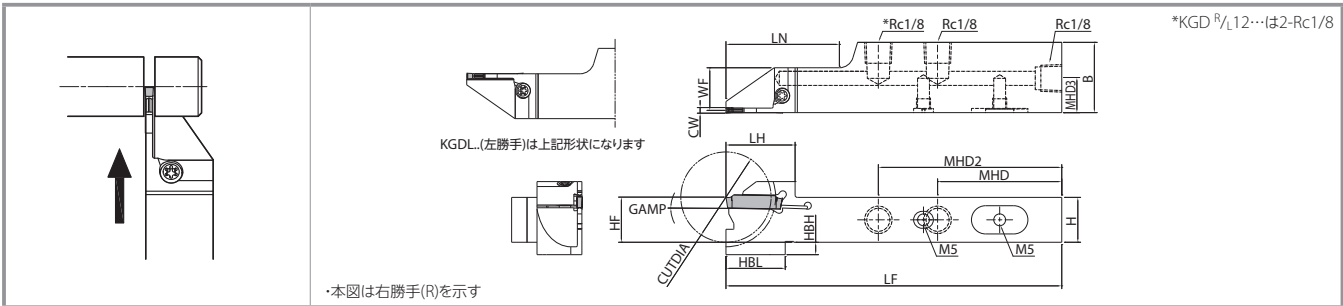
KGD (自動盤用)

刃幅：1.3~4.0mm



ホルダ寸法

型番	在庫		加工径 (mm)	寸法 (mm)							角度	刃幅 CW(mm)		部品				
	R	L		CUTDIA	H	HF	HBH	B	LF	LH		WF	GAMP	MIN.	MAX.	クランプスクリュー	レンチ	
																		
KGD $\frac{R}{L}$ 1010JX-1.3D16	●	●	16	10	10	2	10	120	18	9.9	5°	1.3	1.3	SB-40120TR	LTW-155			
	●	●	20							9.5								
	●	●	16	12	12		85	19.5	11.9									
	●	●								120								
	●	●	24	12	12		85	11.5										
	●	●							120									
KGD $\frac{R}{L}$ 1010JX-1.5D16	●	●	16	10	10	2	10	120	18	9.7	5°	1.5	1.5	SB-40120TR	LTW-155			
	●	●	20							9.4								
	●	●	16	12	12		85	19.5	11.7									
	●	●								120								
	●	●	24	12	12		85	11.4										
	●	●							120									
KGD $\frac{R}{L}$ 1010JX-2	●	●	20	10	10	2	10	120	18	9.2	1°	2.0	3.0	SB-40120TR	LTW-155			
	●	●	24	12	12		12	85	19.5	11.2								
	●	●		32	16	16	16	120	24.5	15.2								
	●	●	34		20	20		-	12	125						32.5	11.2	
	●	●		25			25		25	19.2								
	●	●		25	24.2													
	KGD $\frac{R}{L}$ 1010JX-2.4	●		●	20	10	10		2	10	120			18	9	1°	2.4	3.0
		●	●	24	12	12	12	85		19.5	11							
●		●	32		16	16	16	120	24.5	15								
●		●		34	20	20		-	12	125	32.5	11						
●		●	25				25		25	19								
●		●	25		24													
KGD $\frac{R}{L}$ 1212JX-3		●	●		24	12	12		2	12	120	19.5	10.8	1°	3.0	4.0		
		●	●	32	16	16	16	24.5	14.8									
	●	●	38	19				19	13	125	29	11.8						
	●	●			20	20	-			12	120	31	10.8					
	●	●	36															
	●	●	20	120				31	18.8									
	●	●						36										
	●	●	51	25	25	25	125	41.5	23.8	0°	HH5X16	LW-4						



ホルダ寸法

型番	在庫		加工径 (mm)	寸法(mm)											角度	刃幅 CW(mm)		部品				適合チップ										
																		クランプ スクリュー	レンチ	プラグ 1	プラグ 2											
	R	L	CUTDIA	H=HF	HBH	B	LF	LH	HBL	LN	WF	MHD	MHD2	MHD3	GAMP	MIN.	MAX.															
KGDR 1218JX-2JCTM	●																															
KGDL 1218JX-2JCTM		●	24	12	8.5	18	120	19.5	21.5	44	11.2	54	-	8.4	1°	2.0	3.0	SB-40120TR	LTW-15S	GP-1	HS5X4LP	GDMタイプ GDGタイプ (GDMSタイプ) (GDGSタイプ)										
KGDR 1625JX-2JCTM	●													12.2																		
KGDL 1625JX-2JCTM		●	32	16	4.5	25		24.5	21	40	15.2	44	65	7.7																		
KGDR 1218JX-2.4JCTM	●													8.4																		
KGDL 1218JX-2.4JCTM		●	24	12	8.5	18	120	19.5	21.5	44	11	54	-	7.7	1°	2.4	3.0						SB-40120TR	LTW-15S	GP-1	HS5X4LP	GDMタイプ GDGタイプ (GDMSタイプ) (GDGSタイプ)					
KGDR 1625JX-2.4JCTM	●													12.2																		
KGDL 1625JX-2.4JCTM		●	32	16	4.5	25		24.5	21	40	15	44	65	7.7																		
KGDR 1218JX-3JCTM	●													8.6																		
KGDL 1218JX-3JCTM		●	24	12	8.5	18	120	19.5	21.5	44	10.8	54	-	7.7	1°	3.0	3.0											SB-40120TR	LTW-15S	GP-1	HS5X4LP	GDMタイプ GDGタイプ (GDMSタイプ) (GDGSタイプ)
KGDR 1625JX-3JCTM	●													12.2																		
KGDL 1625JX-3JCTM		●	32	16	4.5	25		24.5	21	40	14.8	44	65	7.7																		
KGDR 1218JX-3JCTM	●													8.6																		
KGDL 1218JX-3JCTM		●	24	12	8.5	18	120	19.5	21.5	44	10.8	54	-	7.7	1°	3.0	4.0	SB-40120TR	LTW-15S	GP-1	HS5X4LP	GDMタイプ GDGタイプ (GDMSタイプ) (GDGSタイプ)										
KGDR 1625JX-3JCTM	●													12.2																		
KGDL 1625JX-3JCTM		●	32	16	4.5	25		24.5	21	40	14.8	44	65	7.7																		
KGDR 1218JX-3JCTM	●													8.6																		

※クーラントホルダ用配管部品は、P15、P16をご参照ください

●：標準在庫
推奨切削条件→P18～P20

選べる給油方法。配管レス/配管式による内部給油に対応

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

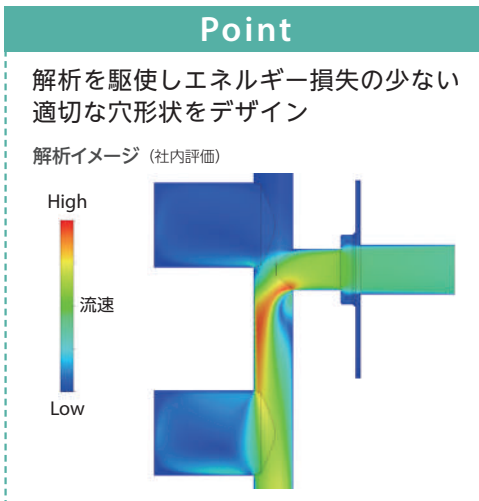
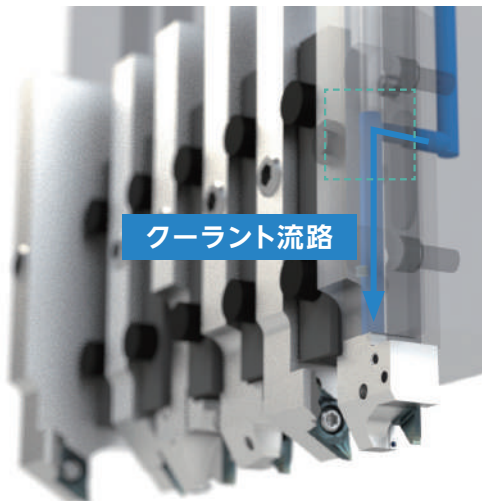
刃物台からホルダ内部へダイレクトにクーラントを供給。工具を取り付けるだけで配管が不要

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

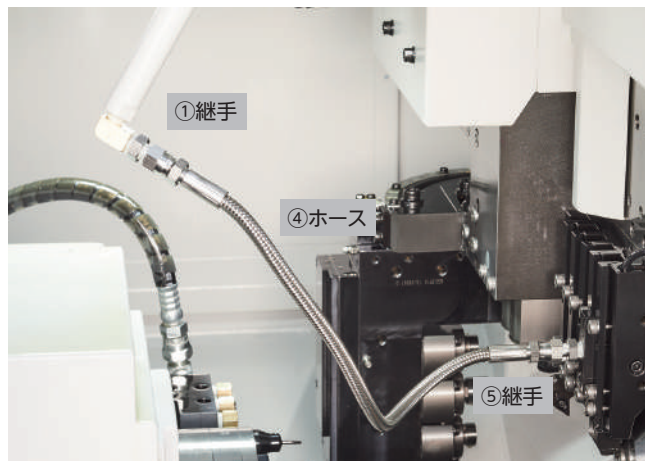


配管部品

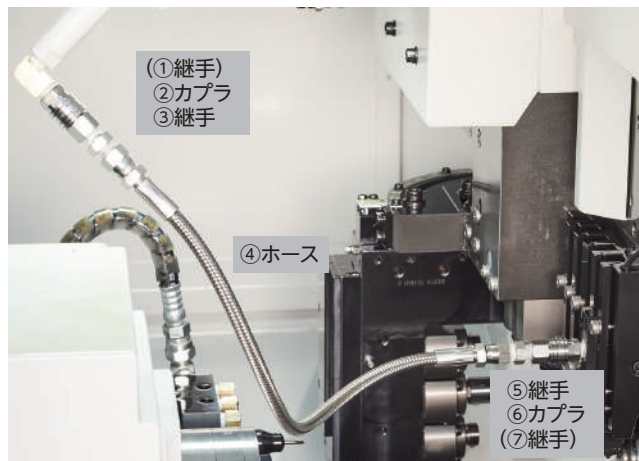
クーラント(内部給油)を使用する場合、別途配管部品が必要になります

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

カプラなし（ポンプ圧：～20MPa）



カプラあり（ポンプ圧：～7.5MPa）



組合せ部品型番(例)

部品	型番
①継手	J-ST-R1/8-G1/8
④ホース	HS-G1/8-G1/8-500
⑤継手	J-ST-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)

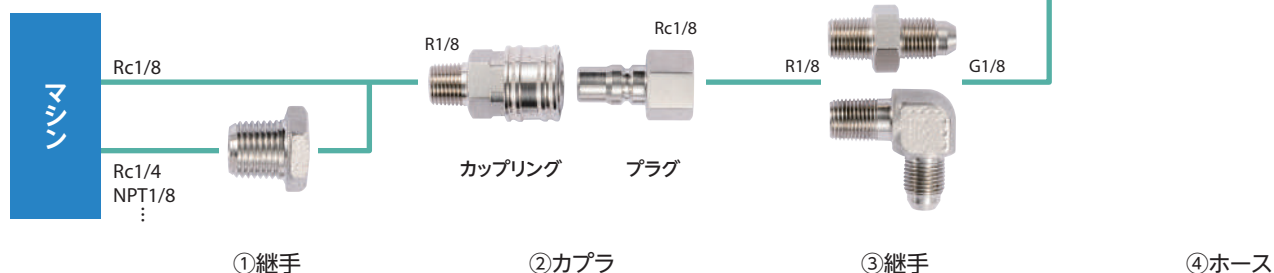
部品	型番
①継手	-
②カプラ	CP-ST-R1/8、P-ST-RC1/8
③継手	J-ST-R1/8-G1/8
④ホース	HS-G1/8-G1/8-500
⑤継手	J-ST-R1/8-G1/8
⑥カプラ	P-ST-RC1/8、CP-ST-R1/8
⑦継手	-

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(G1/8)のねじ規格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	●

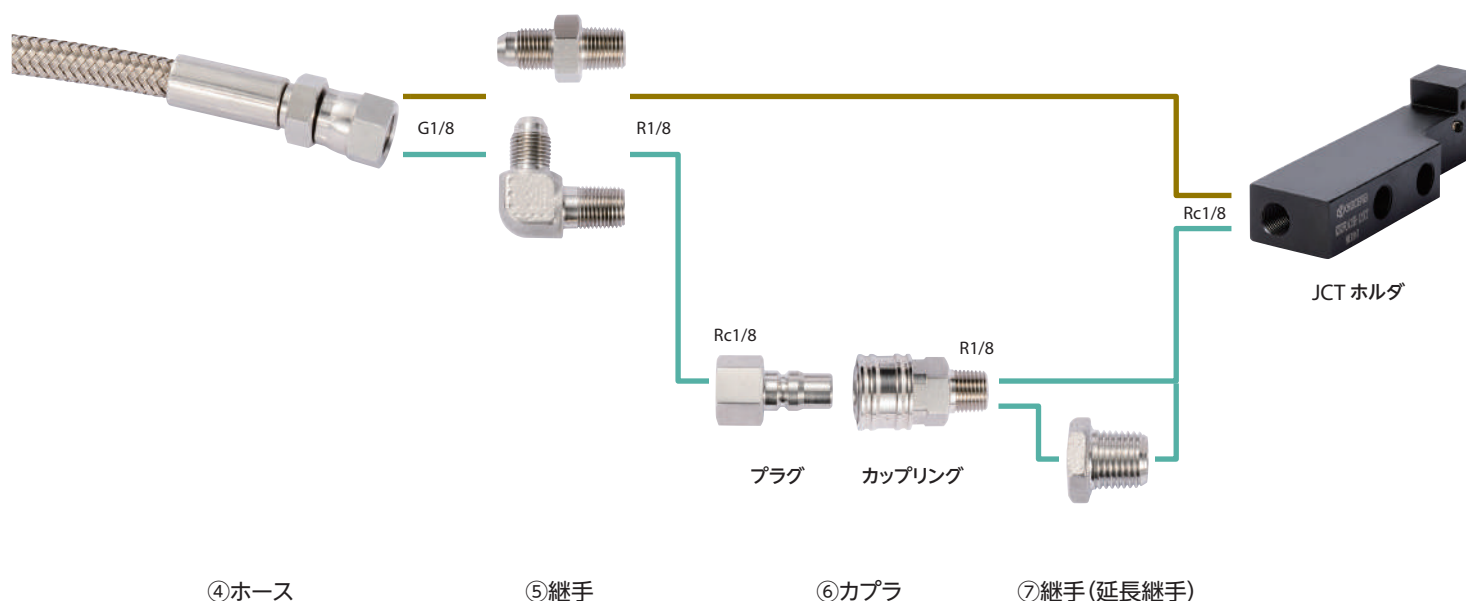
●: 標準在庫

ホース(④) 耐圧:~20.0MPa

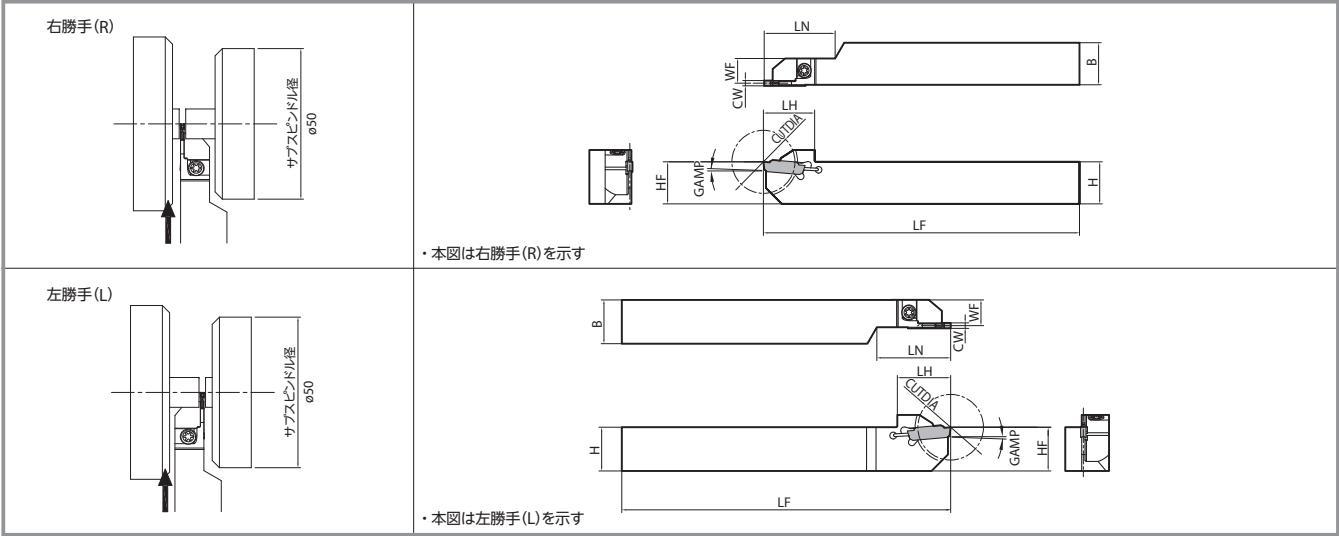
(単位: mm)

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



KGDS (サブスピンドル対応突切り用)

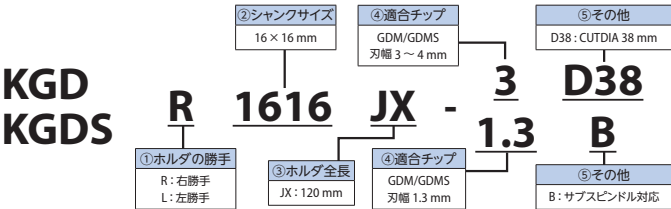


ホルダ寸法

型番		在庫		加工径 (mm)	寸法(mm)							角度	刃幅 CW(mm)		部品	
															クランプスクリュー	レンチ
		R	L		CUTDIA	H	HF	B	LF	LH	LN		WF	GAMP	MIN.	MAX.
KGDS ^{R/L}	1616JX-1.3B	●	●	24	16	16	16	120	19.5	27	9.5	5°	1.3	1.3	SB-40120TR	LTW-15S
	1616JX-1.5B	●	●								9.4		1.5	1.5		
	1616JX-2B	●	●								9.2		1°	2.0		

●：標準在庫
推奨切削条件 ➡ P20

ホルダ型番の見方(自動盤用)



KGDとKGDSの使い分け

KGD 標準タイプ

両勝手共にくし刃型刃物台で使用
サブスピンドルでワークを掴んで突切りをする場合、主にL勝手を使用する

KGDR (R勝手ホルダ)	KGDL (L勝手ホルダ)
第1推奨 へそが残るのでリード付きチップを使用 ・サブスピンドル未使用 ・主軸の際で突切り	第1推奨 へそが残らないのでリードなしチップを使用 ・サブスピンドル使用 ・サブスピンドルの際で突切り

KGDS サブスピンドルタイプ

ワーク径が小さく、主軸から突出し量を抑えたい場合、KGDSを使用する

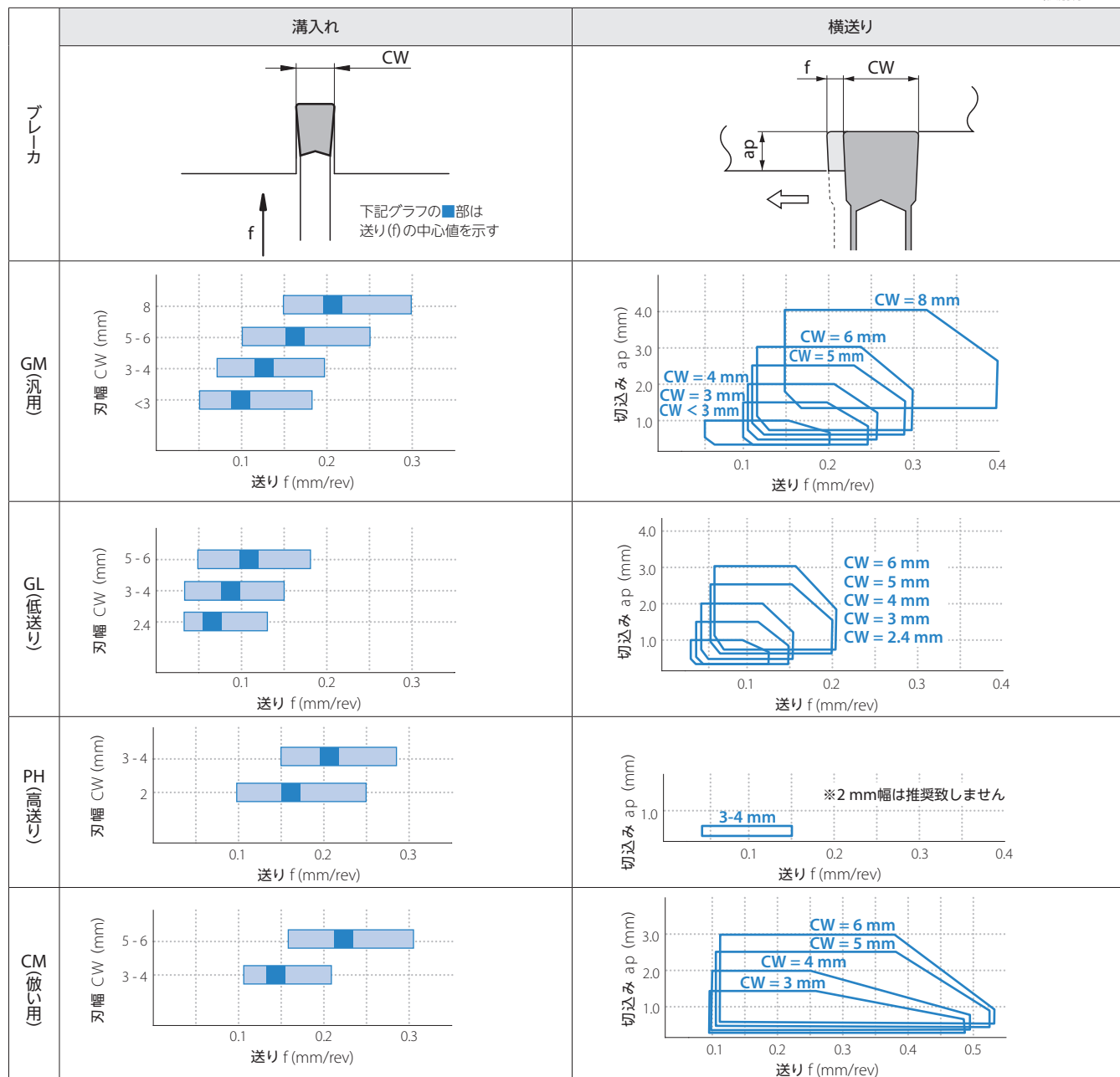
KGDSR (R勝手ホルダ)	KGDSL (L勝手ホルダ)
・ワーク全長が長く、多少剛性がある時 ・主軸の際で突切り	・ワーク全長が短く、剛性がない時 ・サブスピンドルの際で突切り

推奨切削条件(外径溝入れ) ★第1推奨 ☆第2推奨

被削材	ブレード名	推奨チップ材種(切削速度Vc: m/min)									備考
		サーメット		MEGACOAT NANO	MEGACOAT		超硬	MEGACOAT CBN	CBN	ダイヤモンド	
		TN620	TN90	PR1535	PR1225	PR1215	GW15	KBN05M	KBN570	KPD001	
炭素鋼(SxxC等)	GM	☆ 80-220	☆ 100-220	☆ 80-200	★ 80-200	☆ 100-200	-	-	-	-	湿式
合金鋼(SCM等)	GL	☆ 70-200	☆ 80-200	☆ 70-180	★ 70-180	☆ 80-180	-	-	-	-	
ステンレス鋼(SUS304等)	CM	-	-	★ 60-150	☆ 60-150	☆ 60-150	-	-	-	-	
鋳鉄(FC・FCD等)	PH	-	-	-	-	★ 100-200	-	-	-	-	
アルミニウム合金	GS	-	-	-	-	-	200-500	-	-	★ 150-2,000	
黄銅	NB	-	-	-	-	-	100-200	-	-	★ 200-800	
高硬度材	NB	-	-	-	-	-	-	★ 80-150	-	-	
鉄系焼結金属		-	-	-	-	-	-	-	★ 100-250	-	

推奨切削条件(送り・切込み)

(被削材: S50C)



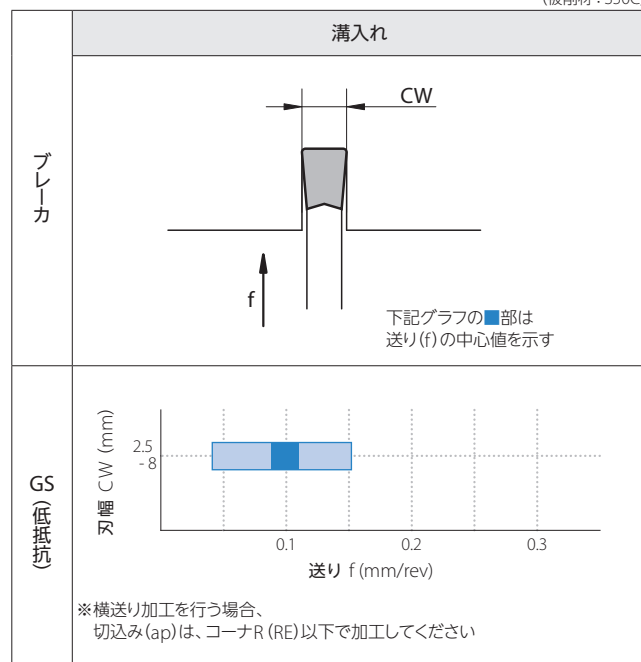
1) 上記はホルダのCDXが17 mm以下の場合を示します

2) チップ幅8 mmホルダ以外で、ホルダのCDXが17 mmを超える場合、横送りは90%以下の条件でご使用ください

推奨切削条件(外径溝入れ)

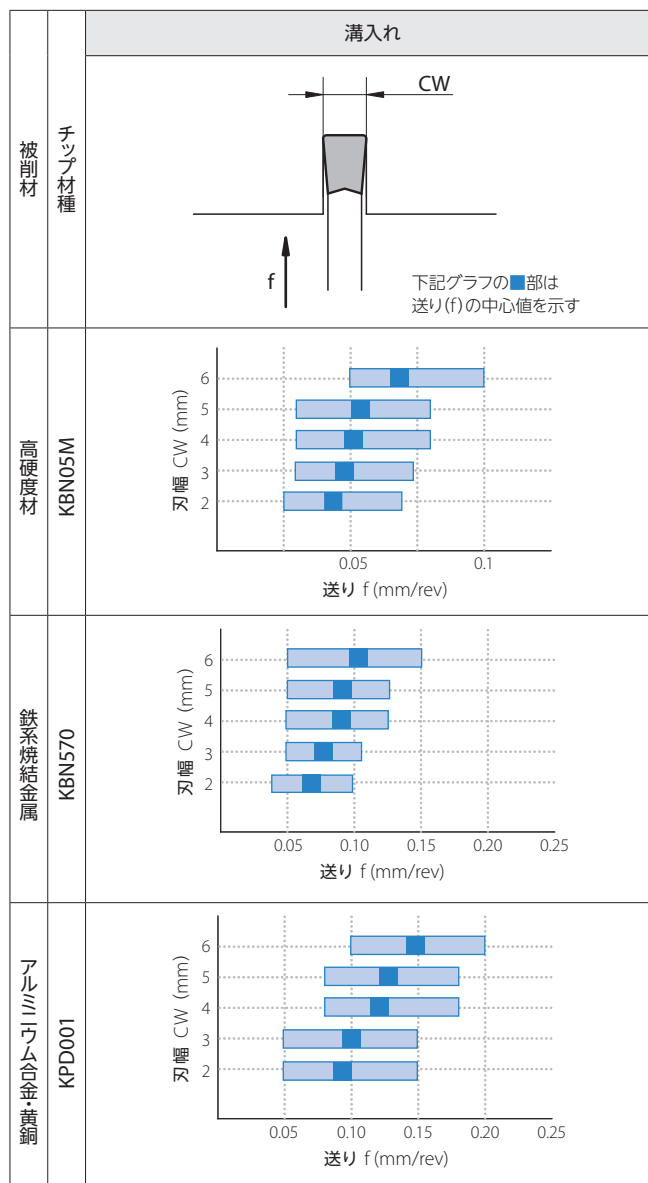
推奨切削条件(送り・切込み)

(被削材: S50C)



1) 上記はホルダのCDXが17 mm以下の場合を示します

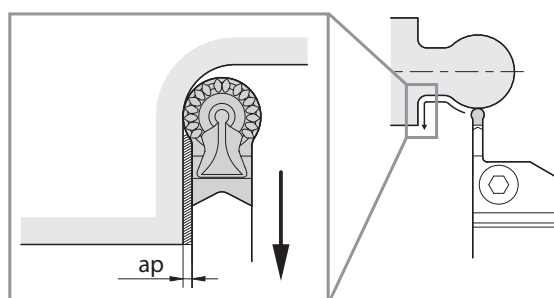
推奨切削条件(送り)



CM ブレーカ(引き上げ加工時の切込み(ap)について)

引き上げ加工時の最大切込み (ap) の目安

型番	最大切込み (ap : mm)				
	取付ホルダ型番				
	KGD---2T---	KGD---3T---	KGD---4T---	KGD---5T---	KGD---6T---
GDM 3020N-150R-CM	0.24	0.20	-	-	-
4020N-200R-CM	-	0.24	0.20	-	-
5020N-250R-CM	-	-	0.30	0.20	-
6020N-300R-CM	-	-	-	0.30	0.25



外径溝入れ加工のポイント

加工のポイント(1) (溝入れ後、横送り加工の時の注意点)

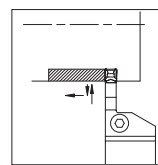
1) 溝深さ0.5 mm以上：荒加工時(図1参照)

溝を入れてすぐ横送り加工を行わず、溝入れ後必ず0.1 mm程度戻してから横送りを行ってください
(刃先にかかる負担を、1方向のみにする)

2) 溝深さ0.5 mm以下：仕上げ加工時(図2参照)

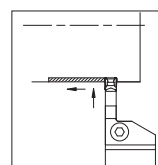
刃先への負担が小さいため、溝入れ後すぐ横送りが可能です
(ドゥエルは不要)

図1



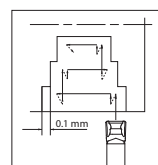
溝入れ後0.1 mm程度
戻して横送り
(溝深さ0.5 mm以上：
荒加工時)

図2



溝入れ後すぐ横送り
(溝深さ0.5 mm以下：
仕上げ加工時)

図3



加工のポイント(2)

1) 溝幅を広げる加工の場合(図3参照)

階段状にずらして加工してください

2) 最後に仕上げ加工を行います

(切込みは片肉で0.5 mm以上にした方が切りくず処理が良くなる)

注) センタで押していない時の加工では、センタ側に向かって加工する際は、送りを下げてください

推奨切削条件(突切り・PF/PQ/PG ブレーカ) ★第1推奨 ☆第2推奨

被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)					送り f (mm/rev)										備考
						PF(コーナR0.03)			PF(コーナR0.15)			PQ		PG		
	MEGACOAT NANO	MEGACOAT		DLC コーティング	超硬	刃幅 CW(mm)			刃幅 CW(mm)			刃幅 CW(mm)		刃幅 CW(mm)		
	PR1535	PR1225	PR1215	PDL025	GW15	1.3/1.5	2.0	2.5/3.0	1.3/1.5	2.0	2.5/3.0	2.0	2.5/3.0	2.0	2.5/3.0	
炭素鋼 (SxxC 等)	☆ 70－150	★ 70－150	☆ 70－180	－	－	0.01 －0.04	0.02 －0.06	0.02 －0.08	0.01 －0.05	0.03 －0.08	0.04 －0.10	0.03 －0.1	0.04 －0.12	0.01 －0.04	0.01 －0.05	湿式
合金鋼 (SCM 等)	☆ 70－150	★ 70－150	☆ 70－180	－	－											
ステンレス鋼 (SUS304 等)	★ 60－120	☆ 60－120	☆ 60－150	－	－	0.01 －0.03	0.01 －0.04	0.01 －0.05	0.01 －0.04	0.03 －0.07	0.04 －0.08	0.02 －0.07	0.02 －0.08	0.01 －0.03	0.01 －0.04	
鋳鉄 (FC・FCD 等)	－	－	★ 80－200	－	☆ 50－100	0.01 －0.05	0.02 －0.07	0.03 －0.08	0.01 －0.06	0.03 －0.09	0.04 －0.10	0.04 －0.1	0.04 －0.12	0.01 －0.04	0.01 －0.05	
アルミニウム 合金	－	－	－	★ 200－500	☆ 200－450	－	－	－	－	－	－	－	－	0.01 －0.05	0.01 －0.06	
黄銅	－	－	－	－	★ 100－200	－	－	－	－	－	－	－	－	0.01 －0.07	0.01 －0.08	

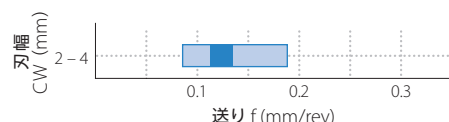
推奨切削条件(突切り・PM/PH ブレーカ) ★第1推奨 ☆第2推奨

被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)			送り f (mm/rev)			備考
				PM	PH		
	MEGACOAT NANO	MEGACOAT		刃幅 CW(mm)	刃幅 CW(mm)		
	PR1535	PR1225	PR1215	2.0 - 4.0	2.0	3.0 - 4.0	
炭素鋼 (SxxC 等)	☆ 80 - 200	★ 80 - 200	☆ 100 - 200	0.08 - 0.18	0.10 - 0.25	0.15 - 0.28	湿式
合金鋼 (SCM 等)	☆ 70 - 180	★ 70 - 180	☆ 80 - 180				
ステンレス鋼 (SUS304 等)	★ 60 - 150	☆ 60 - 150	☆ 60 - 150	0.06 - 0.12	0.05 - 0.12	0.08 - 0.15	
鋳鉄 (FC・FCD 等)	-	-	★ 100 - 200	0.08 - 0.18	0.10 - 0.25	0.15 - 0.28	

送りの例 下記グラフの■部は送り(f)の中心値を示す

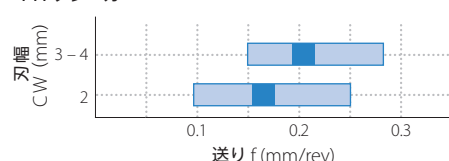
・PM ブレーカ

(被削材: S50C)



・PH ブレーカ

(被削材: S50C)



加工上の注意(突切り)

- 必ず湿式加工を行い、切削液は刃先に多量にかけてください
- 工具寿命を安定させるため、回転数一定で加工してください
- できるだけチャックの近くで加工してください
- 切断時の衝撃防止のため、中心近くで送りを1/2~1/3に下げてください

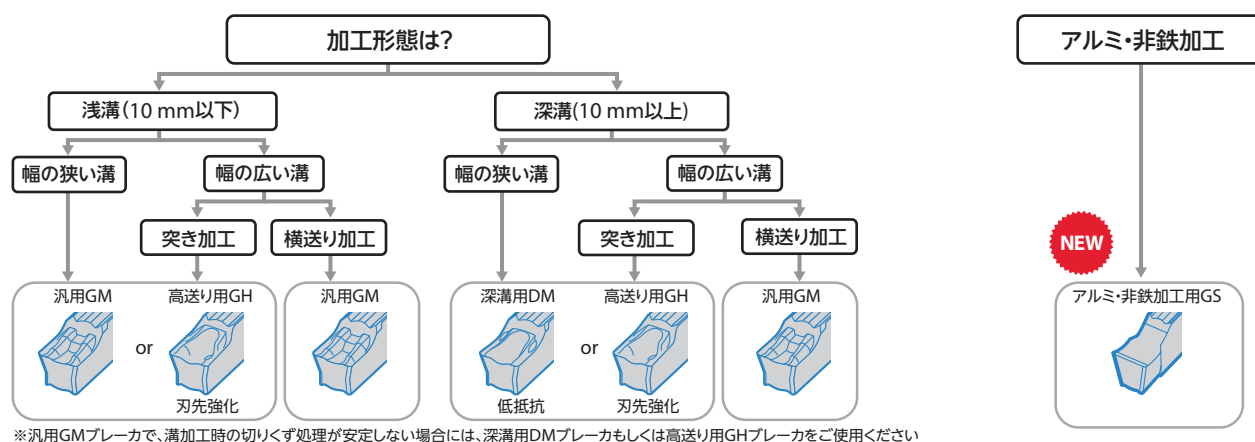
KGDF

良好な切りくず処理

長寿命・高能率加工を実現するMEGACOAT採用

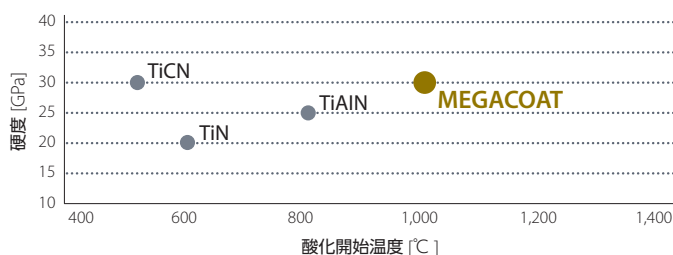
1 多様な端面溝入れ加工に対応するブレードラインナップ

ブレード選択基準



2 長寿命コーティング MEGACOAT

コーティング特性



PR 1225 (MEGACOAT)

端面溝入れ加工 第1推奨

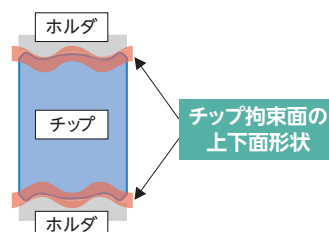
PR 1215 (MEGACOAT)

耐摩耗性良好 鋳鉄加工に推奨

3 高いチップ拘束力

チップのずれによる加工面異常やチップ破損を防止
チップ装着の繰り返し精度を向上

独自発想のクランプ構造“Wグリップ”

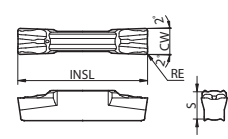
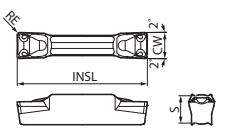
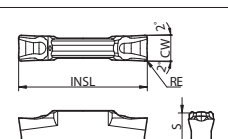
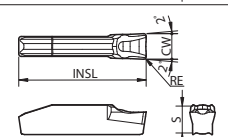
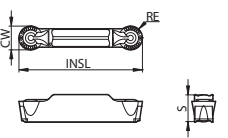
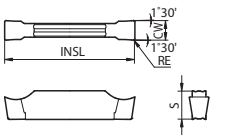


GDFM/GDFMS (端面溝入れ)

適合チップ

適合チップ

使用分類の目安			P	炭素鋼・合金鋼		●	○			◎			
			M	ステンレス鋼				●	◎				
●：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			K	鋳鉄					●				
			N	非鉄金属							◎		
			S	チタン合金							◎		
			H		高硬度材 (40HRC 以下)								
					高硬度材 (40HRC 以上)								

形状			型番		寸法 (mm)				サーメット		MEGACOAT		超硬
					刃幅 CW	公差	RE	INSL	S	TN620	TN90	PR1225	PR1215
溝・横送り			GDFM 2020N-020GM	2.0	±0.03		0.2	21	3.9		●	●	●
			3020N-030GM	3.0		0.3	20	4.3		●	●	●	
			4020N-040GM	4.0		0.4			●	●	●		
			5020N-040GM	5.0	±0.04	0.8		4.5	●	●	●		
			5020N-080GM	6.0		0.4		●	●	●			
			6020N-040GM	6.0		0.8	●	●	●				
			溝・横送り (高送り)			GDFM 4020N-040GH	4.0	±0.03	0.4	20	4.5		
5020N-040GH	5.0	±0.04				0.8			●		●		
5020N-080GH	6.0					0.4			●		●		
6020N-040GH	6.0					0.8			●		●		
深溝・横送り							GDFM 3020N-030DM	3.0	±0.03		0.3	20	4.3
		4020N-040DM	4.0	±0.04	0.4		4.5	●	●	●			
		5020N-040DM	5.0		●		●	●					
		6020N-040DM	6.0	●	●		●						
			GDFMS 3020N-030DM	3.0	±0.03	0.3	20	4.3	●	●	●		
			4020N-040DM	4.0	±0.04	0.4		4.5	●	●	●		
			5020N-040DM	5.0		●		●	●				
			6020N-040DM	6.0	●	●		●					
フルR溝			GDFM 3020N-150R-CM	3.0	±0.03	1.5	20	4.3	●		●	●	
			4020N-200R-CM	4.0	±0.04	2.0	*21	4.5	●		●	●	
			5020N-250R-CM	5.0		2.5	●		●	●			
			6020N-300R-CM	6.0		3.0	*22	●		●	●		
アルミ・非鉄用			GDFG 3020N-020GS	3.0	±0.02	0.2	20	4.3					●
			4020N-040GS	4.0		0.4		4.5					●
			5020N-040GS	5.0									●
			6020N-040GS	6.0									●

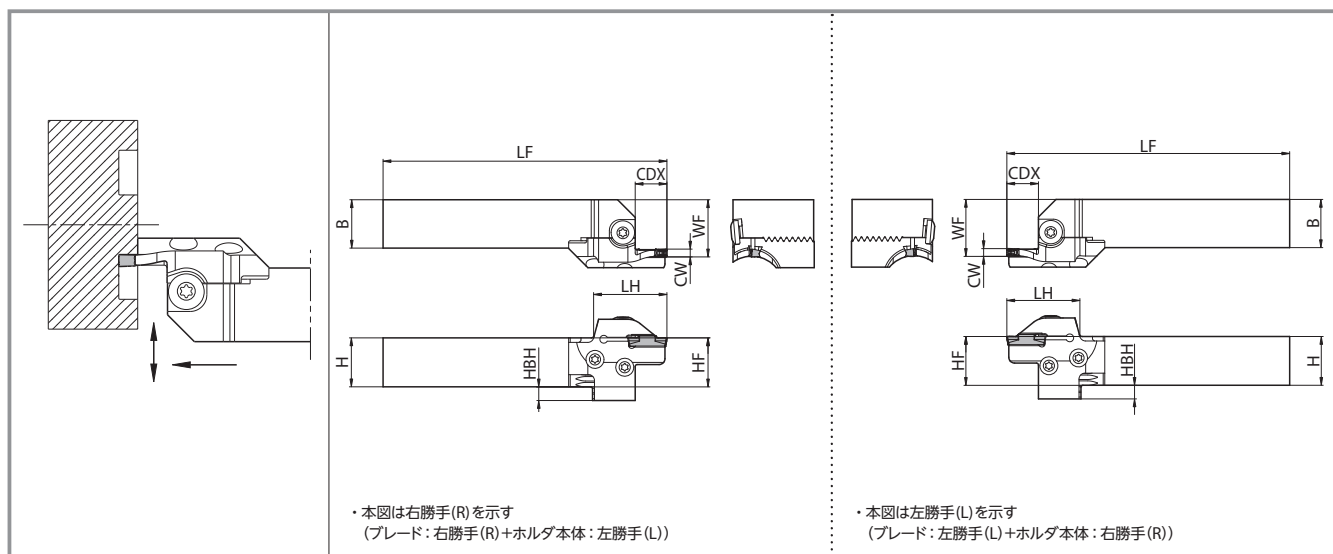
※ GDFM40/50/60-CM (フルR) はホルダ受け部と被削材との干渉防止のため、他型番と全長 (INSL) が異なります

● : 標準在庫

チップ型番の見方

G D F	M	S	30	20	N	-	030	D M
シリーズ名	精度記号 M : M級	コーナ数 無記号 : 2コーナ S : 1コーナ	刃幅 20 : 2 mm 30 : 3 mm :	チップ長さ 20 : 20 mm	勝手 N : 勝手なし		コーナR (RE) 020 : 0.2 mm 030 : 0.3 mm 040 : 0.4 mm 150R : 1.5 mm (フルR)	ブレード記号 GM : 溝・横送り DM : 溝入れ GH : 高送り CM : フルR溝 GS : アルミ・非鉄用

KGDF (端面溝入れ・分割型)



ホルダ寸法

本体角度	刃幅 CW (mm)	シャンクサイズ (mm)	加工可能深さ (mm)	端面溝外径 (mm)		ブレード型番 ⇒P31	本体型番 ⇒P12	組合せ型番 (標準在庫型番)		在庫		寸法(mm)							
				DAXN [MIN.]	DAXX [MAX.]			R	L	H	HF	HBH	B	LF	LH	WF	CD		
0°	2	□20	6	25	30	KGDFR -25-2A-C	KGDL2020-C	KGDFR 2020X25-2AS	▲	-	20	20	12	20	115	33	24.5	6	
				30	35	-30-2A-C		2020X30-2AS	-	-									
				35	45	-35-2A-C		2020X35-2AS	-	-									
				45	60	-45-2A-C		2020X45-2AS	-	-									
				60	80	-60-2A-C		2020X60-2AS	-	-									
				80	100	-80-2A-C		2020X80-2AS	-	-									
				100	130	-100-2A-C		2020X100-2AS	-	-									
			13	25	30	-25-2B-C		-	-	-					118	36	24.5	13	
				30	35	-30-2B-C			-	-									
				35	45	-35-2B-C			-	-									
				45	60	-45-2B-C			-	-									
				60	80	-60-2B-C			-	-					120	38	24.5	15	
				80	100	-80-2B-C			-	-									
				100	130	-100-2B-C			-	-									
		□25	6	25	30	KGDFR -25-2A-C	KGDL2525-C	KGDFR 2525X25-2AS	▲	-	25	25	7	25	140	33	29.5	6	
				30	35	-30-2A-C		2525X30-2AS	▲	-									
				35	45	-35-2A-C		2525X35-2AS	▲	-									
				45	60	-45-2A-C		2525X45-2AS	▲	-									
				60	80	-60-2A-C		2525X60-2AS	▲	-									
				80	100	-80-2A-C		2525X80-2AS	▲	-									
				100	130	-100-2A-C		2525X100-2AS	▲	-									
			13	25	30	-25-2B-C		-	-	-					143	36	29.5	13	
				30	35	-30-2B-C			-	-									
				35	45	-35-2B-C			-	-									
				45	60	-45-2B-C			-	-									
				60	80	-60-2B-C			-	-					145	38	29.5	15	
				80	100	-80-2B-C			-	-									
				100	130	-100-2B-C			-	-									
	□32	6	25	30	KGDFR -25-2A-C	KGDL3232-C	-	-	-	32	32	-	32	160	33	36.5	6		
			30	35	-30-2A-C			-	-										
			35	45	-35-2A-C			-	-										
			45	60	-45-2A-C			-	-										
			60	80	-60-2A-C			-	-										
			80	100	-80-2A-C			-	-										
			100	130	-100-2A-C			-	-					163	36	36.5	13		
		13	25	30	-25-2B-C			-	-										
			30	35	-30-2B-C			-	-										
			35	45	-35-2B-C			-	-										
			45	60	-45-2B-C			-	-					165	38	36.5	15		
			60	80	-60-2B-C			-	-										
			80	100	-80-2B-C			-	-										
			100	130	-100-2B-C			-	-										

注) 1. 組合せ型番の在庫印が「-」の場合、ホルダ本体・ブレードを個別にご購入願います

2. CDX: 加工可能溝深さを示します。(CDXが20 mm以上の場合、2コーナ仕様チップによる最大溝深さは18 mmとなります)

▲: 将来、新製品に置換予定
適合チップ⇒P22

KGDF (端面溝入れ・分割型)

ホルダ寸法

本体角度	刃幅 CW (mm)	シャンク サイズ (mm)	加工可能深さ (mm)	端面溝外径 (mm)		ブレード型番 ➡P31	本体型番 ➡P12	組合せ型番 (標準在庫型番)	在庫		寸法(mm)								
				DAXN [MIN.]	DAXX [MAX.]				R	L	H	HF	HBH	B	LF	LH	WF	CDX	
0°	3	□20	13	25	30	KGDF R/L -25-3A-C -30-3A-C -40-3A-C -50-3B-C -65-3B-C -85-3B-C -110-3B-C	KGD L/R2020-C	KGDF R/L 2020X25-3AS 2020X30-3AS 2020X40-3AS 2020X50-3BS 2020X65-3BS 2020X85-3BS 2020X110-3BS	▲	▲	20	20	12	20	118	36	24.5	13	
				30	40				▲	-									
				40	50				-	-									
			15	50	65				-	-					120	38	24.5	15	
				65	85				-	-									
				85	110				-	-									
			22	110	145				-	-					127	45	24.5	22	
				50	65				▲	-									
				65	85				-	-									
			25	85	110				-	-					130	48	24.5	25	
				110	145				-	-									
				-110-3C-C	-110-3C-C				-	-									
		□32	13	25	30	KGDF R/L -25-3A-C -30-3A-C -40-3A-C -50-3B-C -65-3B-C -85-3B-C -110-3B-C	KGD L/R2525-C	KGDF R/L 2525X25-3AS 2525X30-3AS 2525X40-3AS 2525X50-3BS 2525X65-3BS 2525X85-3BS 2525X110-3BS	▲	-	25	25	7	25	143	36	29.5	13	
				30	40				▲	-									
				40	50				▲	-									
			15	50	65				-	-					145	38	29.5	15	
				65	85				▲	▲									
				85	110				▲	▲									
			22	110	145				-	-					152	45	29.5	22	
				50	65				▲	-									
				65	85				-	-									
			25	85	110				-	-					155	48	29.5	25	
				110	145				-	-									
				-110-3C-C	-110-3C-C				▲	-									
		□20	13	25	30	KGDF R/L -25-3A-C -30-3A-C -40-3A-C -50-3B-C -65-3B-C -85-3B-C -110-3B-C	KGD L/R3232-C	-		32	32	-	32	163	36	36.5	13		
				30	40													-	-
				40	50													-	-
			15	50	65									-	-	165	38	36.5	15
				65	85									-	-				
				85	110									-	-				
			22	110	145									-	-	172	45	36.5	22
				50	65									-	-				
				65	85									-	-				
			25	85	110									-	-	175	48	36.5	25
				110	145									-	-				
				-110-3C-C	-110-3C-C									-	-				
		□25	13	25	35	KGDF R/L -25-4A-C -35-4B-C -50-4B-C -70-4B-C -100-4B-C -150-4B-C -220-4B-C	KGD L/R2020-C	KGDF R/L 2020X25-4AS 2020X35-4BS 2020X50-4BS 2020X70-4BS 2020X100-4BS 2020X150-4BS 2020X220-4BS	▲	-	20	20	12	20	118	36	24.5	13	
				35	50				▲	-									
				50	70				-	-									
			15	70	100				-	-					120	38	24.5	15	
				100	150				-	-									
				150	220				-	-									
			22	220	∞				-	-					130	48	24.5	25	
				35	50				-	-									
				50	70				-	-									
			25	70	100				-	-					130	48	24.5	25	
				100	150				-	-									
				150	220				-	-									
□25	13	25	35	KGDF R/L -25-4A-C -35-4B-C -50-4B-C -70-4B-C -100-4B-C -150-4B-C -220-4B-C	KGD L/R2525-C	KGDF R/L 2525X25-4AS 2525X35-4BS 2525X50-4BS 2525X70-4BS 2525X100-4BS 2525X150-4BS 2525X220-4BS	▲	-	25	25	7	25	143	36	29.5	13			
		35	50				▲	▲											
		50	70				▲	▲											
	15	70	100				▲	▲					145	38	29.5	15			
		100	150				▲	▲											
		150	220				▲	▲											
	22	220	∞				▲	▲					155	48	29.5	25			
		35	50				-	-											
		50	70				-	-											
	25	70	100				▲	▲					155	48	29.5	25			
		100	150				▲	▲											
		150	220				▲	▲											
□32	13	25	35	KGDF R/L -25-4A-C -35-4B-C -50-4B-C -70-4B-C -100-4B-C -150-4B-C -220-4B-C	KGD L/R3232-C	-			32	32	-	32	163	36	36.5	13			
		35	50														-	-	
		50	70														-	-	
	15	70	100										-	-	165	38	36.5	15	
		100	150										-	-					
		150	220										-	-					
	22	220	∞										-	-	175	48	36.5	25	
		35	50										-	-					
		50	70										-	-					
	25	70	100										▲	▲	175	48	36.5	25	
		100	150										▲	▲					
		150	220										▲	▲					

注) 1. 組合せ型番の在庫印が「-」の場合、ホルダ本体・ブレードを個別にご購入願います

2. CDX: 加工可能深さを示します。(CDXが20 mm以上の場合、2コーナ仕様チップによる最大溝深さは18 mmとなります)

▲: 将来、新製品に置換予定
適合チップ➡P22

KGDF (端面溝入れ・分割型)

ホルダ寸法

本体角度	刃幅 CW (mm)	シャンクサイズ (mm)	加工可能深さ (mm)	端面溝外径 (mm)		ブレード型番 ➡ P31	本体型番 ➡ P12	組合せ型番 (標準在庫型番)	在庫		寸法(mm)																
				DAXN [MIN.]	DAXX [MAX.]				R	L	H	HF	HBH	B	LF	LH	WF	CDX									
0°	5	□20	15	25	35	KGDF R/L -25-5B-C	KGD L/r2020-C	KGDF R/L 2020X25-5BS	-	-	20	20	12	20	120	38	15										
				35	50			2020X35-5BS	-	-																	
				50	75			2020X50-5BS	-	-																	
				75	115			2020X75-5BS	▲	▲																	
				115	180			2020X115-5BS	-	-																	
				180	235			2020X180-5BS	-	-																	
				235	∞			2020X235-5BS	-	-																	
			20	25	35	-25-5C-C		2020X25-5CS	-	-					125	43	20										
				35	50			2020X35-5CS	-	-																	
				50	75			2020X50-5CS	-	-																	
				75	115			2020X75-5CS	-	-																	
				115	180			2020X115-5CS	-	-																	
				180	235			2020X180-5CS	-	-																	
				235	∞			2020X235-5CS	-	-																	
			25	35	50	-35-5C-C		2020X35-5CS	-	-					130	48	25										
				50	75			2020X50-5CS	-	-																	
				75	115			2020X75-5CS	-	-																	
				115	180			2020X115-5CS	-	-																	
				180	235			2020X180-5CS	-	-																	
				235	∞			2020X235-5CS	-	-																	
				235	∞			2020X235-5CS	-	-																	
			32	75	115	-75-5D-C		-						137	55	32											
				115	180																						
				180	235																						
				235	∞																						
				235	∞																						
				235	∞																						
				235	∞																						
		□25	15	25	35	KGDF R/L -25-5B-C	KGD L/r2525-C	KGDF R/L 2525X25-5BS	▲	-	25	25	7	25	145	38	15										
				35	50			2525X35-5BS	-	-																	
				50	75			2525X50-5BS	▲	-																	
				75	115			2525X75-5BS	▲	▲																	
				115	180			2525X115-5BS	-	-																	
				180	235			2525X180-5BS	-	-																	
				235	∞			2525X235-5BS	▲	-																	
			20	25	35	-25-5C-C		2525X25-5CS	-	-					150	43	20										
				35	50			2525X35-5CS	▲	-																	
				50	75			2525X50-5CS	▲	-																	
				75	115			2525X75-5CS	▲	-																	
				115	180			-																			
				180	235																						
				235	∞																						
			25	35	50	-35-5C-C		-						155	48	25											
				50	75																						
				75	115																						
				115	180																						
				180	235																						
				235	∞																						
				235	∞																						
			32	75	115	-75-5D-C		KGDF R/L 2525X75-5DS	▲	-					162	55	32										
				115	180			2525X115-5DS	▲	-																	
				180	235			2525X180-5DS	▲	-																	
				235	∞			2525X235-5DS	▲	-																	
				235	∞			2525X235-5DS	▲	-																	
				235	∞			2525X235-5DS	▲	-																	
				235	∞			2525X235-5DS	▲	-																	
		□32	15	25	35	KGDF R/L -25-5B-C	KGD L/r3232-C	-			32	32	-	32	165	38	15										
				35	50																						
				50	75																						
				75	115																						
				115	180																						
				180	235																						
				235	∞																						
			20	25	35	-25-5C-C								170	43	20											
				35	50																						
				50	75																						
				75	115																						
				115	180																						
				180	235																						
			25	35	50	-35-5C-C		-						175	48	25											
50	75																										
75	115																										
115	180																										
180	235																										
235	∞																										
235	∞																										
32	75	115	-75-5D-C		-						182	55	32														
	115	180																									
	180	235																									
	235	∞																									
	235	∞																									
	235	∞																									
	235	∞																									

KGDF (端面溝入れ・分割型)

ホルダ寸法

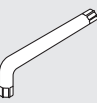
本体 角度	刃 幅 CW	シャンク サイズ	加工 可能深さ	端面溝外径 (mm)		ブレード型番 ➡P31	本体型番 ➡P12	組合せ型番 (標準在庫型番)	寸法(mm)																				
				DAXN [MIN.]	DAXX [MAX.]				H	HF	HBH	B	LF	LH	WF	CDX													
0°	6	□20	15	25	35	KGDF R/L	-25-6B-C	-	20	20	12	20	120	38		15													
				35	50		-35-6B-C																						
				50	75		-50-6B-C																						
				75	115		-75-6B-C																						
				115	180		-115-6B-C																						
				180	235		-180-6B-C																						
				235	∞		-235-6B-C																						
			20	25	35	-25-6C-C	125						43	24.5	20														
				35	50	-35-6C-C																							
				50	75	-50-6C-C																							
				75	115	-75-6C-C																							
				115	180	-115-6C-C																							
				180	235	-180-6C-C																							
				235	∞	-235-6C-C																							
			25	75	115	-75-6D-C	130						48	24.5	25														
				115	180	-115-6D-C																							
				180	235	-180-6D-C																							
				235	∞	-235-6D-C																							
				75	115	-75-6D-C										137	55	32											
				115	180	-115-6D-C																							
		180		235	-180-6D-C																								
		235	∞	-235-6D-C																									
		□25	15	25	35	KGDF R/L	-25-6B-C						-	25	25				7	25	145	38		15					
				35	50		-35-6B-C																						
				50	75		-50-6B-C																						
				75	115		-75-6B-C																						
				115	180		-115-6B-C																						
				180	235		-180-6B-C																						
				235	∞		-235-6B-C																						
			20	25	35	-25-6C-C	150									43	29.5	20											
				35	50	-35-6C-C																							
				50	75	-50-6C-C																							
				75	115	-75-6C-C																							
				115	180	-115-6C-C																							
				180	235	-180-6C-C																							
				235	∞	-235-6C-C																							
			25	75	115	-75-6D-C	155									48	29.5	25											
				115	180	-115-6D-C																							
				180	235	-180-6D-C																							
				235	∞	-235-6D-C																							
				75	115	-75-6D-C															162	55	32						
				115	180	-115-6D-C																							
		180		235	-180-6D-C																								
		235	∞	-235-6D-C																									
		□32	15	25	35	KGDF R/L	-25-6B-C									-	32	32						-	32	165	38		15
				35	50		-35-6B-C																						
				50	75		-50-6B-C																						
				75	115		-75-6B-C																						
				115	180		-115-6B-C																						
				180	235		-180-6B-C																						
				235	∞		-235-6B-C																						
			20	25	35	-25-6C-C	170														43	36.5	20						
				35	50	-35-6C-C																							
				50	75	-50-6C-C																							
				75	115	-75-6C-C																							
				115	180	-115-6C-C																							
				180	235	-180-6C-C																							
				235	∞	-235-6C-C																							
25	75		115	-75-6D-C	175	48	36.5	25																					
	115		180	-115-6D-C																									
	180		235	-180-6D-C																									
	235		∞	-235-6D-C																									
	75		115	-75-6D-C					182	55	32																		
	115		180	-115-6D-C																									
	180	235	-180-6D-C																										
235	∞	-235-6D-C																											

注) 1. ホルダ本体・ブレードを個別にご購入願います

2. CDX: 加工可能溝深さを示します。(CDXが20 mm以上の場合、2コーナ仕様チップによる最大溝深さは18 mmとなります)

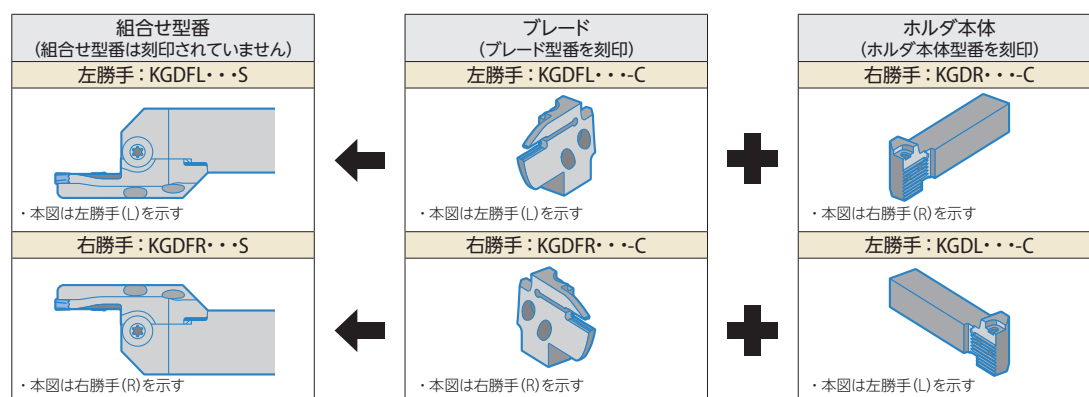
適合チップ➡P22

部品 (端面溝入れ・分割型共通)

組合せ型番	部品		
	クランプボルト (チップクランプ用)	取付ボルト (ブレード用)	レンチ
			
KGDF R/L・・・S	BH6X10TR	SB-60120TR	LTW-25

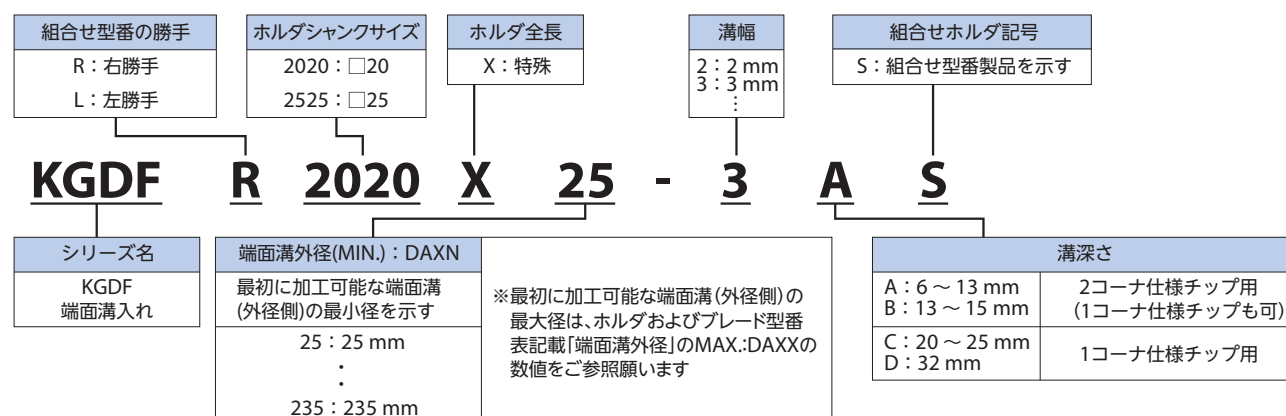
※本部品は組合せ品およびホルダ本体に付属しています

KGDFホルダ組合せ (端面溝入れ・分割型)



- ・右勝手 (R) ブレードには左勝手 (L) ホルダ本体、左勝手 (L) ブレードには右勝手 (R) ホルダ本体が適合します
- ・組合せ型番は刻印していません。梱包ケースのラベルに組合せ型番を印字しています
- ・ブレードとホルダ本体を個別にご購入し、組合せ型番製品としてご使用できます
- ・チップクランプボルト (BH6x10TR) / ブレード取付ボルト (SB-60120TR) / レンチ (LTW-25) は、ホルダ本体の付属部品がご使用できます

KGDFホルダ型番の見方 (端面溝入れ・分割型)



端面溝外径 (DAXN/DAXX)

端面溝外径 (DAXN～DAXX) は、図1の様にムクの状態で被削材に、最初に溝入れ加工ができる寸法を示します

その後、中心側へはセンターまで加工できます
(下表に記載型番は除く)

外周側へは無限量(∞)まで溝拡大加工可能です

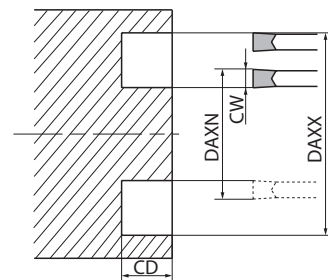


図1

小径加工時の横送り限界寸法

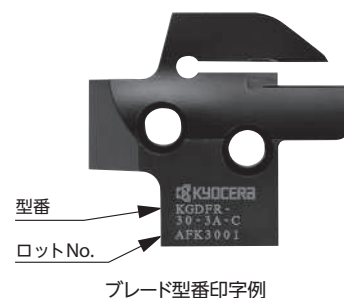
小径の場合、中心まで加工する際にホルダが干渉するため、制限があります

 横送り限界径ød	DMIN ₂		25	26	27	28 以上
	型番		ød (mm)			
	KGDF R/L	2020X25-3AS	4	2	0	0 (へそ残りなし)
		2525X25-3AS				
	KGDF R/L	2020X25-4AS	6	3	0	
		2525X25-4AS				
	KGDF R/L	2020X25-5AS	7	4	1	
		2525X25-5AS				
	KGDF R/L	2020X25-6AS	9	4	1	
		2525X25-6AS				

例) KGDFR2020X25-3AS で外径ø25の端面溝加工後、中心方向へ横送り加工を行なった際、ホルダ干渉のため、中心部にø4のへそが残ります

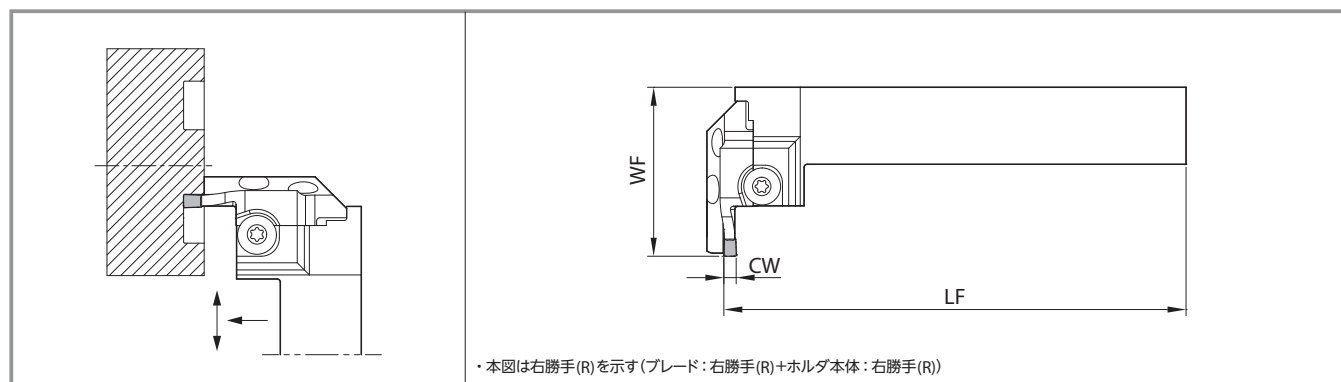
端面溝入れ用ブレード型番の見方

ブレードの勝手		溝幅		ブレード記号	
R: 右勝手	L: 左勝手	2: 2 mm	5: 5 mm	C: ホルダ本体末尾が “-C”のホルダに取付け可能	
		3: 3 mm	6: 6 mm		
		4: 4 mm			
KGDF	R	- 25	- 3	A	- C
シリーズ名	端面溝外径 (MIN.): DAXN		溝深さ		
KGDF 端面溝入れ	最初に加工可能な端面溝 (外径側) の 最小径を示す		2コーナ仕様チップ用 (1コーナ仕様チップ也可)		
	25: 25 mm		1コーナ仕様チップ用		
	235: 235 mm				
			A: 6/13 mm		
			B: 13/15 mm		
			C: 20 mm ~ 25 mm		
			D: 32 mm		



ブレード型番印字例

KGDF (端面溝入れ・分割型・直角タイプ)



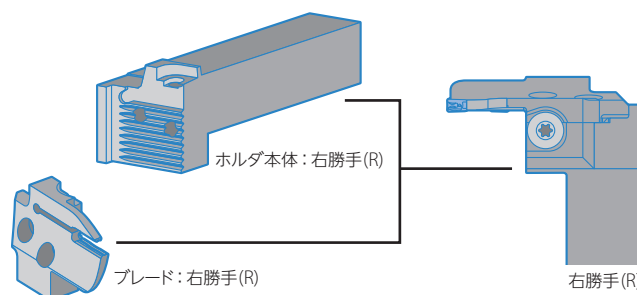
ブレード・ホルダ本体組合せ

本体角度	刃幅 CW (mm)	シャンク サイズ (mm)	加工可能 深さ (mm)	端面溝 外径 (mm)		ブレード型番 → P31	本体型番 → P12	寸法 (mm)	
				DAXN [MIN.]	DAXX [MAX.]			LF	WF
90°	2	□20	6	25	30	KGDFR -25-2A-C	KGDSR2020-C	125	49.7
				30	35	-30-2A-C			
				35	45	-35-2A-C			
				45	60	-45-2A-C			
				60	80	-60-2A-C			
				80	100	-80-2A-C			
			13	100	130	-100-2A-C		52.7	
				25	30	-25-2B-C			
				30	35	-30-2B-C			
				35	45	-35-2B-C			
				45	60	-45-2B-C			
				60	80	-60-2B-C			
			15	80	100	-80-2B-C		54.7	
				100	130	-100-2B-C			
				25	30	KGDFR -25-2A-C	KGDSR2525-C	150	49.7
				30	35	-30-2A-C			
				35	45	-35-2A-C			
				45	60	-45-2A-C			
				60	80	-60-2A-C			
				80	100	-80-2A-C			
			□25	100	130	-100-2A-C		52.7	
				13	25	-25-2B-C			
				30	35	-30-2B-C			
				35	45	-35-2B-C			
				45	60	-45-2B-C			
				60	80	-60-2B-C			
90°	3	□20	13	80	100	-80-2B-C	KGDSR2525-C	54.7	
				100	130	-100-2B-C			
			15	25	30	KGDFR -25-2A-C		125	52.7
				30	40	-30-3A-C			
				40	50	-40-3A-C			
				50	65	-50-3B-C			
			22	65	85	-65-3B-C		54.7	
				85	110	-85-3B-C			
				110	145	-110-3B-C			
			25	50	65	-50-3C-C		59.7	
				65	85	-65-3C-C			
				85	110	-85-3C-C			
				110	145	-110-3C-C			
			□25	25	30	KGDFR -25-2A-C	KGDSR2525-C	150	52.7
				30	40	-30-3A-C			
				40	50	-40-3A-C			
				50	65	-50-3B-C			
				65	85	-65-3B-C			
				85	110	-85-3B-C			
90°	3	□25	15	110	145	-110-3B-C		54.7	
				25	30	KGDFR -25-2A-C			
				30	40	-30-3A-C			
				40	50	-40-3A-C			
				50	65	-50-3B-C			
				65	85	-65-3B-C			
			22	85	110	-85-3B-C		59.7	
				110	145	-110-3B-C			
				25	30	KGDFR -25-2A-C		61.7	
				30	40	-30-3A-C			
				40	50	-40-3A-C			
				50	65	-50-3B-C			

適合チップ➡P22

本体角度	刃幅 CW (mm)	シャンク サイズ (mm)	加工可能 深さ (mm)	端面溝 外径 (mm)		ブレード型番 → P31	本体型番 → P12	寸法 (mm)	
				DAXN [MIN.]	DAXX [MAX.]			LF	WF
90°	4	□20	13	25	35	KGDF R/L -25-4A-C	KGDS R/L2020-C	125	52.7
				35	50	-35-4B-C			
				50	70	-50-4B-C			
				70	100	-70-4B-C			
				100	150	-100-4B-C			
				150	220	-150-4B-C			
			15	220	∞	-220-4B-C		64.7	
				35	50	-35-4C-C			
				50	70	-50-4C-C			
				70	100	-70-4C-C			
				100	150	-100-4C-C			
				150	220	-150-4C-C			
			25	220	∞	-220-4C-C		150	64.7
				35	50	-35-4C-C			
				50	70	-50-4C-C			
				70	100	-70-4C-C			
				100	150	-100-4C-C			
				150	220	-150-4C-C			

適合チップ➡P22



- ・KGDF直角タイプ(90°)には、標準で組合せ型番の設定がございません
ホルダ本体・ブレードを個別にご購入願います
- ・右勝手(R)ホルダ本体には右勝手(R)ブレード、
左勝手(L)ホルダ本体には左勝手(L)ブレードが適合します
- ・チップクランプボルト(BH6×10TR)/ブレード取付ボルト(SB-60120TR)/レンチ(LTW-25)
は、ホルダ本体の付属部品がご使用できます

KGDF (端面溝入れ・分割型・直角タイプ)

ブレード・ホルダ本体組合せ

本体角度	刃幅 CW (mm)	シャンクサイズ (mm)	加工可能深さ (mm)	端面溝 外径 (mm)		ブレード型番 →P31	本体型番 →P12	寸法 (mm)	
				DAXN [MIN.]	DAXX [MAX.]			LF	WF
90°	5	□20	15	25	35	KGDF R/L -25-5B-C	KGDS R/L2020-C	125	54.7
				35	50	-35-5B-C			
				50	75	-50-5B-C			
				75	115	-75-5B-C			
				115	180	-115-5B-C			
				180	235	-180-5B-C			
				235	∞	-235-5B-C			
			20	25	35	-25-5C-C		125	59.7
				35	50	-35-5C-C			
				50	75	-50-5C-C			
			25	75	115	-75-5C-C		125	64.7
				115	180	-115-5C-C			
				180	235	-180-5C-C			
				235	∞	-235-5C-C			
				75	115	-75-5D-C			
			32	115	180	-115-5D-C		125	71.7
				180	235	-180-5D-C			
				235	∞	-235-5D-C			
		□25	15	25	35	KGDF R/L -25-5B-C	KGDS R/L2525-C	150	54.7
				35	50	-35-5B-C			
				50	75	-50-5B-C			
				75	115	-75-5B-C			
				115	180	-115-5B-C			
				180	235	-180-5B-C			
				235	∞	-235-5B-C			
			20	25	35	-25-5C-C		150	59.7
				35	50	-35-5C-C			
				50	75	-50-5C-C			
			25	75	115	-75-5C-C		150	64.7
				115	180	-115-5C-C			
				180	235	-180-5C-C			
				235	∞	-235-5C-C			
				75	115	-75-5D-C			
			32	115	180	-115-5D-C		150	71.7
				180	235	-180-5D-C			
				235	∞	-235-5D-C			

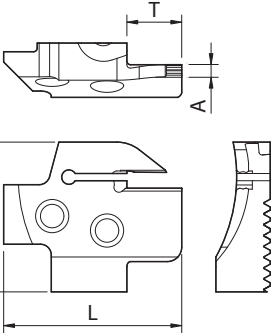
適合チップ→P22

本体角度	刃幅 CW (mm)	シャンクサイズ (mm)	加工可能深さ (mm)	端面溝 外径 (mm)		ブレード型番 →P31	本体型番 →P12	寸法 (mm)	
				DAXN [MIN.]	DAXX [MAX.]			LF	WF
90°	6	□20	15	25	35	KGDF R/L -25-6B-C	KGDS R/L2020-C	125	54.7
				35	50	-35-6B-C			
				50	75	-50-6B-C			
				75	115	-75-6B-C			
				115	180	-115-6B-C			
				180	235	-180-6B-C			
				235	∞	-235-6B-C			
			20	25	35	-25-6C-C		125	59.7
				35	50	-35-6C-C			
				50	75	-50-6C-C			
			25	75	115	-75-6C-C		125	64.7
				115	180	-115-6C-C			
				180	235	-180-6C-C			
				235	∞	-235-6C-C			
				75	115	-75-6D-C			
			32	115	180	-115-6D-C		125	71.7
				180	235	-180-6D-C			
				235	∞	-235-6D-C			
		□25	15	25	35	KGDF R/L -25-6B-C	KGDS R/L2525-C	150	54.7
				35	50	-35-6B-C			
				50	75	-50-6B-C			
				75	115	-75-6B-C			
				115	180	-115-6B-C			
				180	235	-180-6B-C			
				235	∞	-235-6B-C			
			20	25	35	-25-6C-C		150	59.7
				35	50	-35-6C-C			
				50	75	-50-6C-C			
			25	75	115	-75-6C-C		150	64.7
				115	180	-115-6C-C			
				180	235	-180-6C-C			
				235	∞	-235-6C-C			
				75	115	-75-6D-C			
			32	115	180	-115-6D-C		150	71.7
				180	235	-180-6D-C			
				235	∞	-235-6D-C			

適合チップ→P22

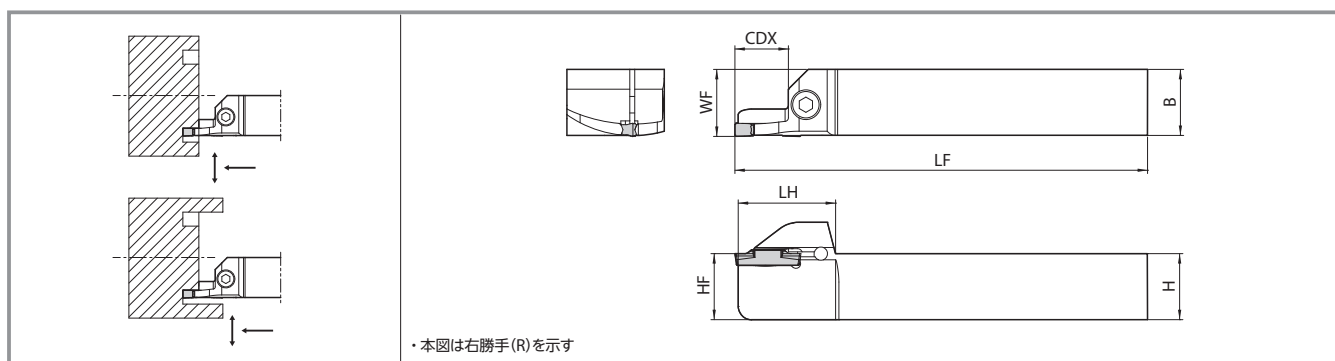
端面溝入れ用ブレード

ブレード寸法

形状	ブレード型番	在庫		寸法(mm)			端面溝外径 (mm)		刃幅 (mm)	適合チップ ➡P22	ホルダ本体型番 ➡P12			
		R	L	L	T	A	DAXN [MIN.]	DAXX [MAX.]	CW					
 本図は右勝手(R)を示す	KGDFR	-25-2A-C	●	-	44.35	6	1.5	25	30	2	GDFM 2020N-020GM	KGDL/R.....C KGDSL/R.....C		
		-30-2A-C	●	-				30	35					
		-35-2A-C	●	-				35	45					
		-45-2A-C	●	-				45	60					
		-60-2A-C	●	-				60	80					
		-80-2A-C	●	-				80	100					
		-100-2A-C	●	-				100	130					
		-25-2B-C	●	-	47.35	13		25	30					
		-30-2B-C	●	-				30	35					
		-35-2B-C	●	-				35	45					
		-45-2B-C	●	-				45	60					
		-60-2B-C	●	-				60	80					
		-80-2B-C	●	-				80	100					
		-100-2B-C	●	-				100	130					
	KGDF ^{R/L}	-25-3A-C	●	●	47.35	13	2	25	30	3	GDFM 3020N-030GM GDFM 3020N-030DM GDFMS 3020N-030DM GDFM3020N-150R-CM GDFG3020N-020GS			
		-30-3A-C	●	●				30	40					
		-40-3A-C	●	●				40	50					
		-50-3B-C	●	●				50	65					
		-65-3B-C	●	●	49.35	15		65	85					
		-85-3B-C	●	●				85	110					
		-110-3B-C	●	●				110	145					
		-50-3C-C	●	●				56.35	22				50	65
		-65-3C-C	●	●	65	85								
		-85-3C-C	●	●	85	110								
	-110-3C-C	●	●	59.35	25	110	145							
	KGDF ^{R/L}	-25-4A-C	●	●	47.35	13	3	25	35	4	GDFM 4020N-040GM GDFM 4020N-040GH GDFM 4020N-040DM GDFMS 4020N-040DM GDFM4020N-200R-CM GDFG4020N-040GS			
		-35-4B-C	●	●				35	50					
		-50-4B-C	●	●				50	70					
		-70-4B-C	●	●				70	100					
		-100-4B-C	●	●				100	150					
		-150-4B-C	●	●				150	220					
		-220-4B-C	●	●	49.35	15		220	∞					
		-35-4C-C	●	●				35	50					
		-50-4C-C	●	●				50	70					
		-70-4C-C	●	●				70	100					
		-100-4C-C	●	●				100	150					
		-150-4C-C	●	●				150	220					
		-220-4C-C	●	●	59.35	25		220	∞					
		KGDF ^{R/L}	-25-5B-C	●				●	49.35				15	4
	-35-5B-C		●	●	35	50								
	-50-5B-C		●	●	50	75								
	-75-5B-C		●	●	75	115								
	-115-5B-C		●	●	115	180								
	-180-5B-C		●	●	180	235								
	-235-5B-C		●	●	54.35	20	235	∞						
	-25-5C-C		●	●			25	35						
	-35-5C-C		●	●			35	50						
	-50-5C-C		●	●			50	75						
	-75-5C-C	●	●	75			115							
	-115-5C-C	●	●	115			180							
	-180-5C-C	●	●	59.35	25	180	235							
	-235-5C-C	●	●			235	∞							
	-75-5D-C	●	●			66.35	32	75	115					
	-115-5D-C	●	●					115	180					
	-180-5D-C	●	●	180	235									
	-235-5D-C	●	●	235	∞									
	KGDF ^{R/L}	-25-6B-C	●	●	49.35	15	5	25	35	6	GDFM 6020N-040GM GDFM 6020N-080GM GDFM 6020N-040GH GDFM 6020N-080GH GDFM 6020N-040DM GDFMS 6020N-040DM GDFM6020N-300R-CM GDFG6020N-040GS			
		-35-6B-C	●	●				35	50					
		-50-6B-C	●	●				50	75					
		-75-6B-C	●	●				75	115					
		-115-6B-C	●	●				115	180					
		-180-6B-C	●	●				180	235					
		-235-6B-C	●	●	54.35	20		235	∞					
		-25-6C-C	●	●				25	35					
		-35-6C-C	●	●				35	50					
		-50-6C-C	●	●				50	75					
		-75-6C-C	●	●				75	115					
		-115-6C-C	●	●				115	180					
		-180-6C-C	●	●	59.35	25		180	235					
		-235-6C-C	●	●				235	∞					
		-75-6D-C	●	●				66.35	32				75	115
		-115-6D-C	●	●									115	180
		-180-6D-C	●	●	180	235								
		-235-6D-C	●	●	235	∞								

●：標準在庫

KGDF-Z (端面溝入れ・一体型)



ホルダ寸法

刃幅 CW (mm)	シャンク サイズ (mm)	加工 深さ 可能 (mm)	端面溝外径 (mm)		型番		在庫		寸法(mm)						
			DAXN [MIN.]	DAXX [MAX.]			R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	CDX
3	□20	15	50	65	KGDF ^{R/L} 2020K50-3B-Z	●	●	20	20	20	125	30.5	20.3	15	
			65	85		●	●								
			85	110		●	●								
			110	145		●	●								
	□25		50	65	KGDF ^{R/L} 2525M50-3B-Z	●	●	25	25	25	150		25.3		
			65	85		●	●								
			85	110		●	●								
			110	145		●	●								
4	□20	15	50	70	KGDF ^{R/L} 2020K50-4B-Z	●	●	20	20	20	125	30.5	20.3	15	
			70	100		●	●								
			100	150		●	●								
			50	70		KGDF ^{R/L} 2525M50-4B-Z	●								●
	70		100	●	●										
	100		150	●	●										
	50		70	KGDF ^{R/L} 2525M70-4B-Z	●		●	25	25	25	150		25.3		
	70		100		●	●									
100	150	●	●												
5	□20	15	50		75	KGDF ^{R/L} 2020K50-5B-Z	●					●		20	20
			75	115	●		●								
			115	180	●		●								
			50	75	KGDF ^{R/L} 2525M50-5B-Z		●	●	25	25	25	150	25.3		
	75		115	●		●									
	115		180	●		●									
	50		75	KGDF ^{R/L} 2525M75-5B-Z		●	●	25						25	25
	75		115		●	●									
115	180	●	●												
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●		●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50	75	KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z		●	●	25	25		25	150	25.3				
75	115		●	●											
115	180		●	●											
50	75		KGDF ^{R/L} 2525M115-5B-Z	●	●			25				25	25	150	25.3
75	115	●		●											
115	180	●		●											
50															

●: 標準在庫
適合チップ→P22
推奨切削条件→P33

部品

型番	部品	
	クランプボルト	レンチ
KGDF ^{R/L} ...-Z	HH5 X 16	LW-4

ホルダ型番の見方 (一体型)

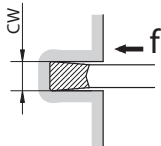
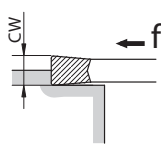
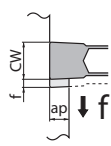
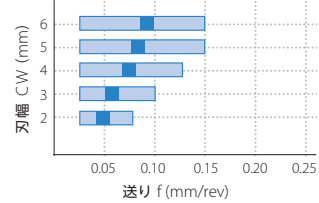
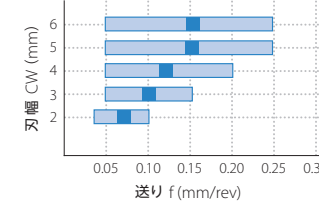
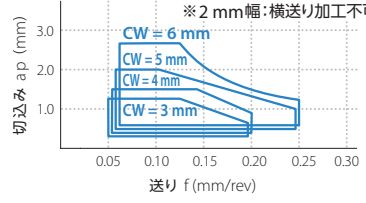
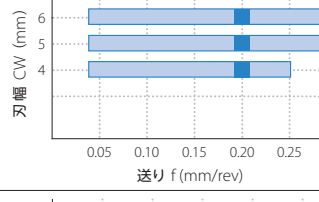
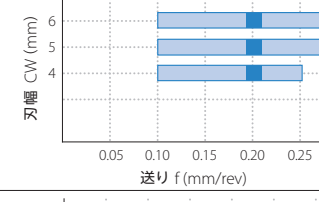
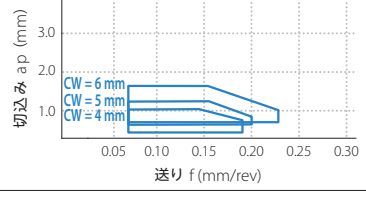
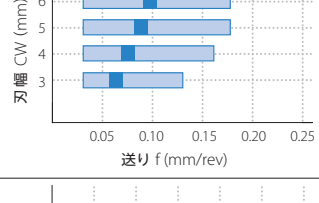
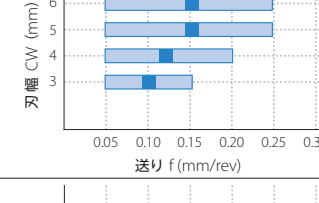
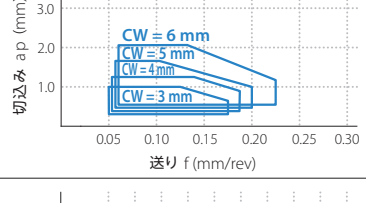
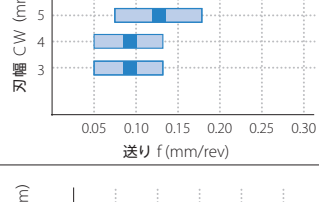
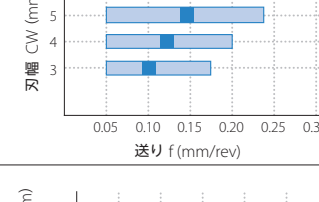
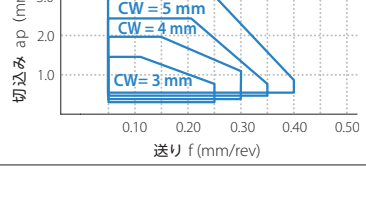
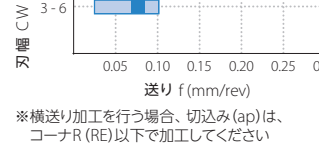
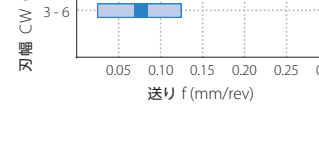
KGDF	R	2525	M	50	3	B	Z
シリーズ名	勝手	シャンクサイズ	ホルダ全長	端面溝外径 (MIN.)	刃幅	溝深さ	ホルダ形式
KGDF 端面溝入れ	R: 右勝手 L: 左勝手	2020: □20 mm 2525: □25 mm	K: 125 mm M: 150 mm	50: 50 mm ∴ 115: 115 mm	3: 3 mm 4: 4 mm 5: 5 mm	B: 15 mm	Z: 一体型

推奨切削条件(端面溝入れ) ★第1推奨 ☆第2推奨

被削材	推奨チップ材種(切削速度Vc : m/min)					備考
	サーメット		MEGACOAT		超硬	
	TN620	TN90	PR1225	PR1215	GW15	
炭素鋼(SxxC等)	☆ 60-200	☆ 80-200	★ 60-160	☆ 80-160	-	湿式
合金鋼(SCM等)	☆ 60-160	☆ 70-160	★ 60-150	☆ 60-150	-	
ステンレス鋼(SUS304等)	-	-	★ 50-120	☆ 50-120	-	
鋳鉄(FC・FCD等)	-	-	-	★ 80-160	-	
アルミニウム合金	-	-	-	-	★ 160-400	
黄銅	-	-	-	-	★ 80-160	

推奨切削条件(送り・切込み)

(被削材:S50C)

	溝入れ	肩加工(側面加工)	横送り
ブレーカ	 下記グラフの■部は送り(f)の中心値を示す	 下記グラフの■部は送り(f)の中心値を示す	
GM(溝・横送り)			
GH(溝・横送り・高送り)			
DM(深溝・横送り)			
CM(微加工)			
GS(アルミ・非鉄用)	 ※横送り加工を行う場合、切込み(ap)は、コーナR(RE)以下で加工してください		-

肩加工(側面加工)時、

- ・切込み幅が小さい場合、送り(f)は高め
- ・切込み幅が大きい場合、送り(f)は低めを推奨します

1) 上記はホルダのCDXが15 mm以下の場合を示します

2) ホルダのCDXが15 mmを越える場合、横送りは90%以下の条件でご使用ください

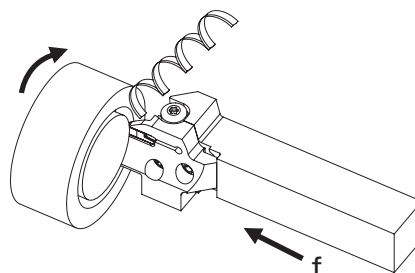
端面溝入れ加工のポイント

1 ホルダ選択

端面溝入れホルダには溝幅と溝深さ以外に、加工可能な「端面溝外径」を確認してください

2 切削条件(送り: f)の設定

鋼等では突込み時連続した切りくずが出るように送り(f)を設定してください



3 溝幅を拡大する時(突き加工、横送り加工共)

溝幅拡大加工は外周側から中心側へ加工してください
切りくず排出が良好です

突き加工(溝入れ+側面加工)	横送り加工

4 横送り加工時の注意点

A. 切込み(ap) = 0.5 mm 以上の場合

- ① 突き加工
- ② 切込みを0.1 mm程度もどす
(刃先にかかる負担を、1方向のみにする)
- ③ 横送り加工
にて加工してください(図1参照)

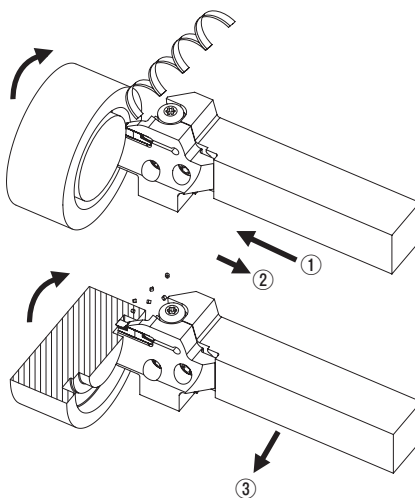


図1

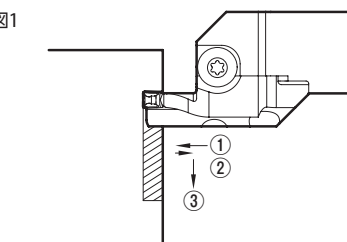
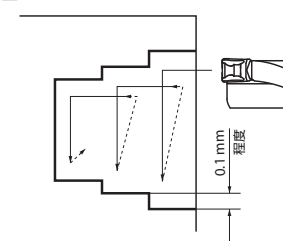


図2



- 端面溝幅を広げる加工の場合(図2参照)
階段状にずらして加工してください
最後に仕上げ加工を行ないます

B. 切込み(ap) = 0.5 mm 以下の場合

- ① 突き加工
- ② 横送り加工
の連続加工が可能です(図3参照)

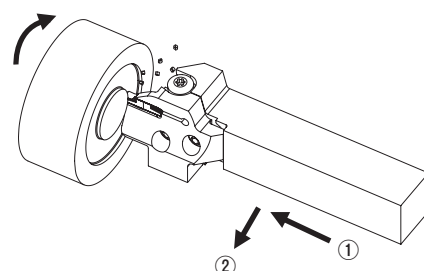
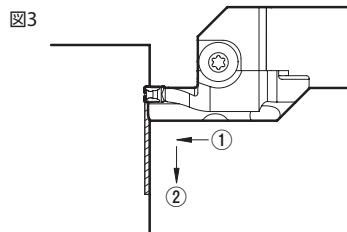


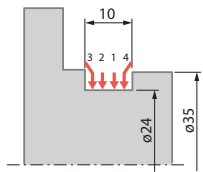
図3



加工実例

ギア SCr420H (溝入れ)

Vc = 113 ~ 164 m/min
f = 0.06 mm/rev
Wet
GDM4020N-040GM (PR1225)
KGDL2525X-3T10S



加工数

GMブレード
(PR1225)

1500 個/コーナ

寿命

6倍

他社品C
(PVDコーティング)

250 個/コーナ

KGDM溝入れGMブレード (PR1225) は、
他社品Cに対し、工具寿命が6倍に延長
切りくずの焼けもなく、処理も良好

(ユーザー様の評価による)

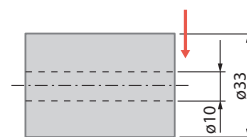


GM ブレード

他社品A

スリーブ S45CF (突切り)

Vc = 103 m/min
f = 0.12 mm/rev
Wet
GDM3020N-025PM (PR1225)
KGDL2525X-3T20S



加工数

PMブレード
(PR1225)

250 個/コーナ 延長可能

他社品D
(PVDコーティング)

250 個/コーナ チッピングあり

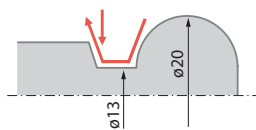
KGDM突切りPMブレード (PR1225) は、他社品Dと同等加工後も
刃先良好

寿命延長可能 (他社品Dは、刃先のチッピング発生)

(ユーザー様の評価による)

ボールスタッド SCM435 (微い加工)

Vc = 100 ~ 160 m/min
ap = 0.3 mm
f = 0.15 ~ 0.25 mm/rev
Wet
GDM3020N-150R-CM (PR1225)
KGDR2020X-3T10S



加工数

CMブレード
(PR1225)

800 個/コーナ

寿命

2倍

従来品A

400 個/コーナ

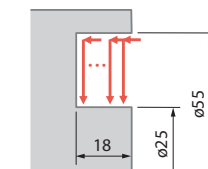
切りくず排出性が良好なため、切りくずの絡みや噛み込みが改善
⇒切りくずによる刃先の欠損が解消

刃先の欠損がなくなったことにより、工具寿命が2倍に延長

(ユーザー様の評価による)

ピストン SCM435H (端面溝入れ加工)

Vc = 150 m/min
ap = 1, 1.8 mm (横)
f = 0.05 mm/rev (溝)
0.1, 0.15 mm/rev (横)
Wet
GDM4020N-040GM (PR1225)
KGDFL2525X50 - 4CS



加工数

GMブレード
(PR1225)

40 個/コーナ 延長可能

従来品B

40 個/コーナ

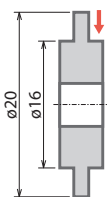
KGDF+GM ブレードは、従来品Bと比べ切りくず処理が良好
(ホルダ欠損が多発していた状況が改善)

MEGACOATにより、刃先の摩耗も小さく、さらに継続使用可能
(チップ寿命延長により、ランニングコストも改善)

(ユーザー様の評価による)

リング SCr415相当

Vc = 160 m/min
(n = 3,200 min⁻¹)
ap = 2.5 mm
f = 0.07 mm/rev
Wet, 通常圧
KGDR2020K-3T10JCT
GDM3020M-025PM PR1225



加工数

KGJ-JCT
(内部給油)

9,000 個/コーナ

寿命

1.5倍

他社品E
(外部給油)

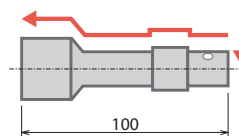
6,000 個/コーナ

他社品E (外部給油) から、KGJ-JCT (内部給油) に
変更することにより、寿命が1.5倍に向上した

(ユーザー様の評価による)

バルブ SUM相当

Vc = 160 m/min
ap = 14 mm
f = 0.12-0.15 mm/rev
Wet, 通常圧
KGDR2525K-3T20JCT
GDM3020M-040GM PR1535



加工数

KGJ-JCT
(内部給油)

1,000 個/コーナ

切りくず処理 仕上げ面

良好 良好

他社品F
(内部給油)

1,000 個/コーナ

KGJ-JCTは定数まで加工可能

他社品Fに対して、切りくず処理・仕上げ面が良好

(ユーザー様の評価による)

[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
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

京セラ切削工具 公式アプリ登場

もっと素早く、あなたの「欲しいが、見つかる」

各アプリストアにて 京セラ 工具 検索

App Store
からダウンロード

Google Play
で手に入れよう



ダウンロード

当カタログに記載の情報は2021年8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。

CP277-8 CAT/OT2108DNU
© 2021 KYOCERA Corporation