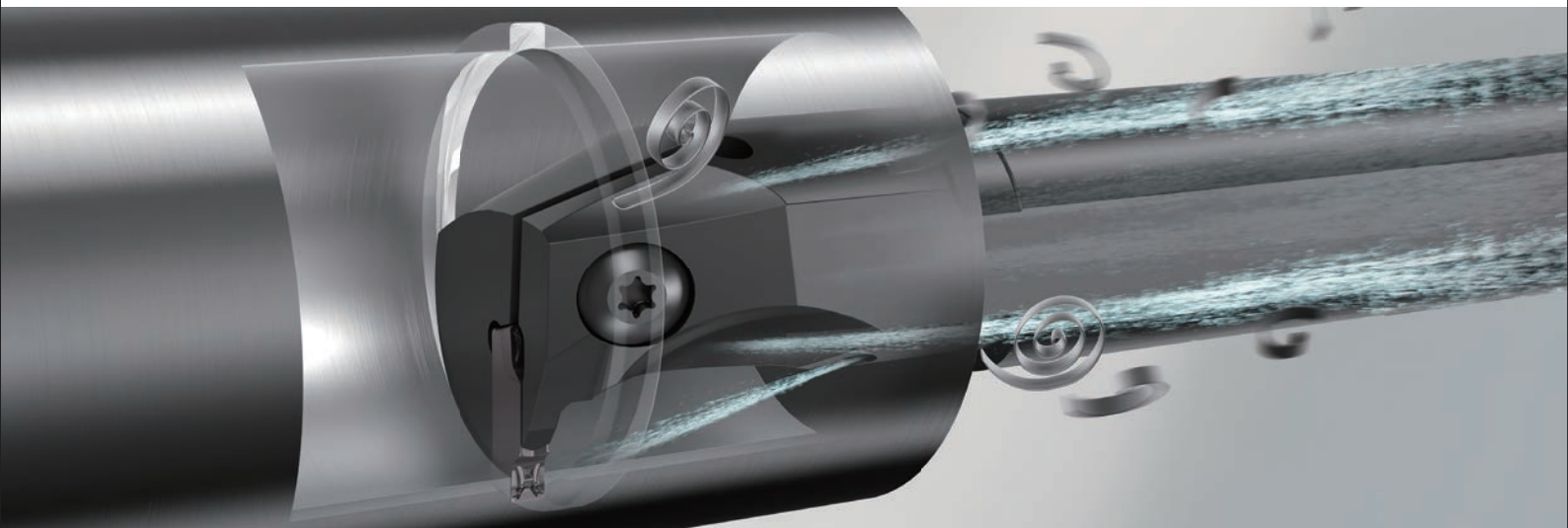


内径溝入れ工具

KGDI



優れた切りくず処理・排出性能により安定加工を実現

専用ブレーカで優れた切りくず処理性能
切りくずポケットにより、良好な切りくず排出性能
低抵抗で安定した加工を実現



KGDI

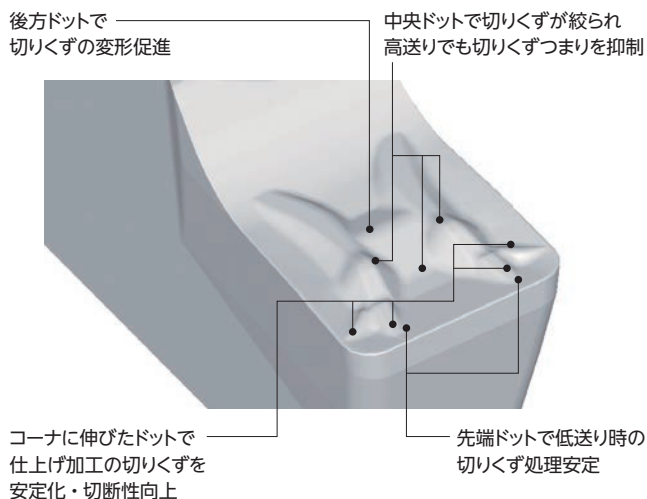
優れた切りくず処理・排出性能により安定加工を実現

Point 1

内径溝入れ加工用GMIブレーカで優れた切りくず処理性能

新設計のブレーカ形状により広い領域で切りくずを切断

切込みの小さい仕上げ領域においても、切りくずをコントロール



切りくず処理比較 (当社比較)



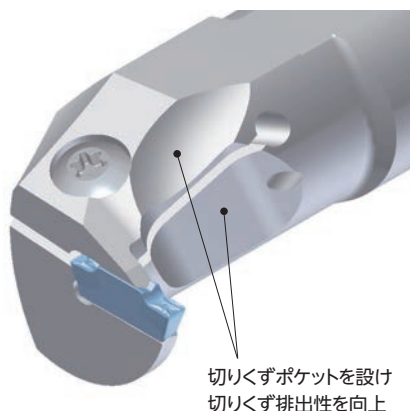
他社品A、従来品Fに対し切りくずが安定し、良好に切断
切りくずトラブルによるマシンのチョコ停時間を削減

切削条件: $V_c=100\text{m/min}$, $f=0.07\text{mm/rev}$ ホルダ: KGDIR3225B-3
チップ: GDM3015N-040GMI 被削材: SCr420

Point 2

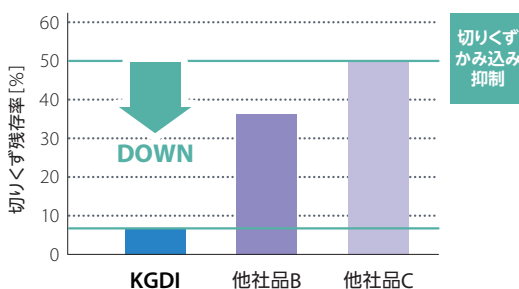
切りくずポケットにより良好な切りくず排出性能

溝加工、仕上げ加工においても良好に切りくずを排出

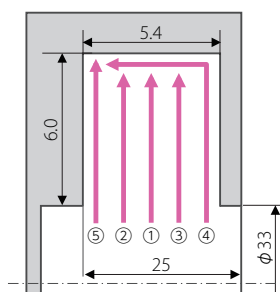


切削条件: $V_c=100\text{m/min}$
①: $a_p=3\text{mm}$, ②③: $a_p=1\text{mm}$, ④⑤: $a_p=0.2\text{mm}$
 $f=0.08\text{mm/rev}$
ホルダ: KGDIR3225B-3
チップ: GDM3015N-040GMI
被削材: SCM415

切りくず残存率 (当社比較)



他社品B・Cに対し、穴内の切りくず残りを大幅に低減

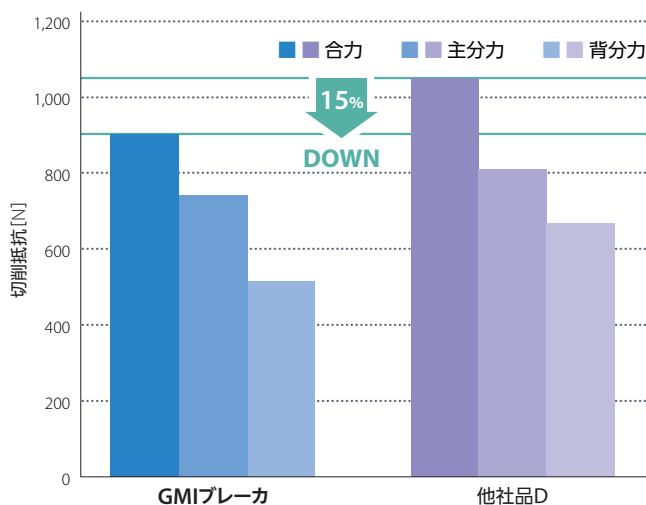


Point 3

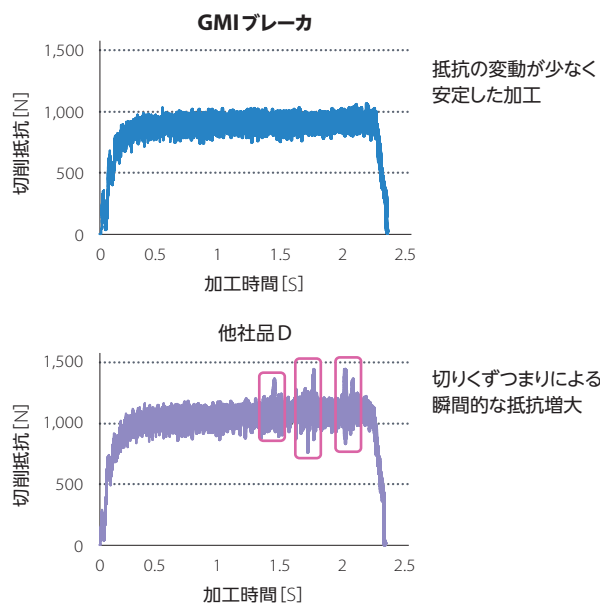
低抵抗設計で安定した加工を実現

GMI ブレーカにより切りくずつまりを抑制し、切削抵抗を低減

切削抵抗比較 (当社比較)



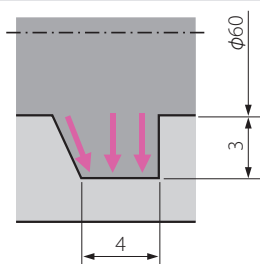
切削条件：Vc=150m/min, f=0.1mm/rev ホルダ：KGDIR3225B-3
チップ：GDM3015N-040GMI 被削材：SCM415



加工実例

ベアリング SCM415

Vc=250m/min
f=0.15mm/rev
Wet
KGDIR3225B-3
GDM3015N-040GMI PR1225



GMI ブレーカ

1200個/c

他社品E

800個/c

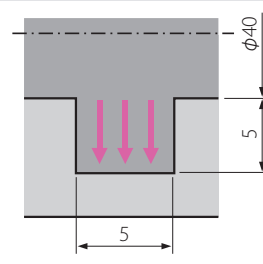
寿命
1.5倍

GMIブレーカ PR1225は、他社品Eに対し寿命の向上が図れた
びびりもなく切削音も小さく安定した加工が可能

(ユーザー様の評価による)

自動車部品 SS400

Vc=100m/min
f=0.08mm/rev
Wet
KGDIR3225B-3
GDM3015N-040GMI PR1225



GMI ブレーカ



従来品G



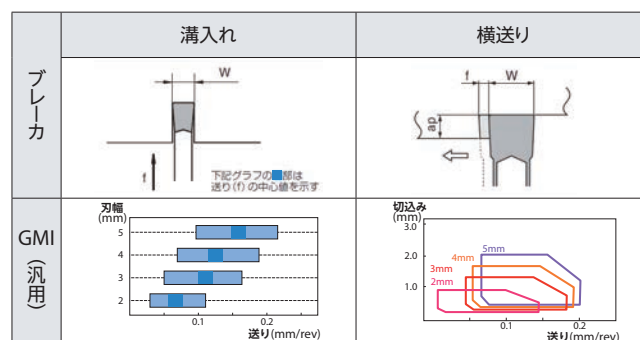
従来品Gは切りくずが伸びており、ワークにキズが入るのに対し、GMIブレーカは切りくず処理良好

(ユーザー様の評価による)

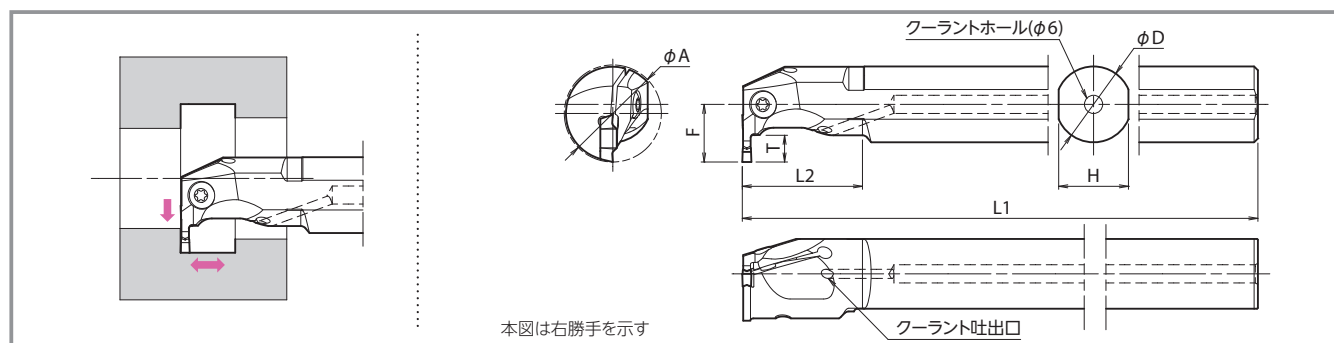
推奨切削条件表(切削速度) ★第1推奨 ☆第2推奨

被削材	ブレーカ名	推奨チップ材種(切削速度 Vc:m/min)				備考
		サーメット	MEGACOAT NANO	MEGACOAT		
		TN620	PR1535	PR1225	PR1215	
炭素鋼 (SxxC 等)	GMI CM	☆ 100~220	☆ 80~150	★ 80~200	☆ 100~200	湿式
合金鋼 (SCM 等)		☆ 80~200	☆ 70~150	★ 70~180	☆ 80~180	
ステンレス鋼 (SUS304等)		☆ 70~180	★ 60~150	★ 60~150	☆ 60~150	
鋳鉄 (FC・FCD 等)					★ 100~200	

推奨切削条件表(送り・切込み)



KGDIホルダ



ホルダ寸法

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

※ホルダ下あご角部をC0.5mm程度追加加工することで、対応可能

●：標準在庫

適合チップ

使用分類の目安 ●：連続～軽断続 / 第1選択 ○：連続～軽断続 / 第2選択 ●：連続 / 第1選択 ○：連続 / 第2選択		P		炭素鋼・合金鋼				●	○	●	○	適合ホルダ 型番
		M		ステンレス鋼					●	○	○	
		K		鋳鉄							●	
型番	寸法(mm)					サーメット	MEGACOAT NANO	MEGACOAT				
	W	rε	M	L	H	TN620	PR1535	PR1225	PR1215			
	GDM2013N-020GMI	2.0	0.2	1.5	13.5	4.3	●	●	●	●	KGDI ^{R/L} …-2	
	GDM3015N-040GMI	3.0	0.4	2.4	15.5	4.6	●	●	●	●	KGDI ^{R/L} …-3	
	GDM4020N-040GMI	4.0	0.4	3.4	20	4.3	●	●	●	●	KGDI ^{R/L} …-4	
	GDM5020N-040GMI	5.0	0.4	4.4	20	4.3	●	●	●	●	KGDI ^{R/L} …-4 …-5	
	GDM5020N-080GMI	5.0	0.8	4.4	20	4.3	●	●	●	●	KGDI ^{R/L} …-4 …-5	
	GDM3015N-150R-CM	3.0	1.5	2.3	16.3	4.6	○	○	●	●	KGDI ^{R/L} …-3	
	GDM4020N-200R-CM	4.0	2.0	3.3	20	4.3	○	○	●	●	KGDI ^{R/L} …-4	
	GDM5020N-250R-CM	5.0	2.5	4.2	21	4.3	○	○	●	●	KGDI ^{R/L} …-4 …-5	

●：標準在庫 ○：準標準在庫(在庫をご確認ください)

切削工具に関する技術的なご相談は
京セラ カスタマーサポートセンター
 (携帯・PHSからもご利用できます)

0120-39-6369

●受付時間 9:00~12:00 / 13:00~17:00
 ●土曜・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

ADVANCING PRODUCTIVITY

生産性向上に貢献する京セラ

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

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