

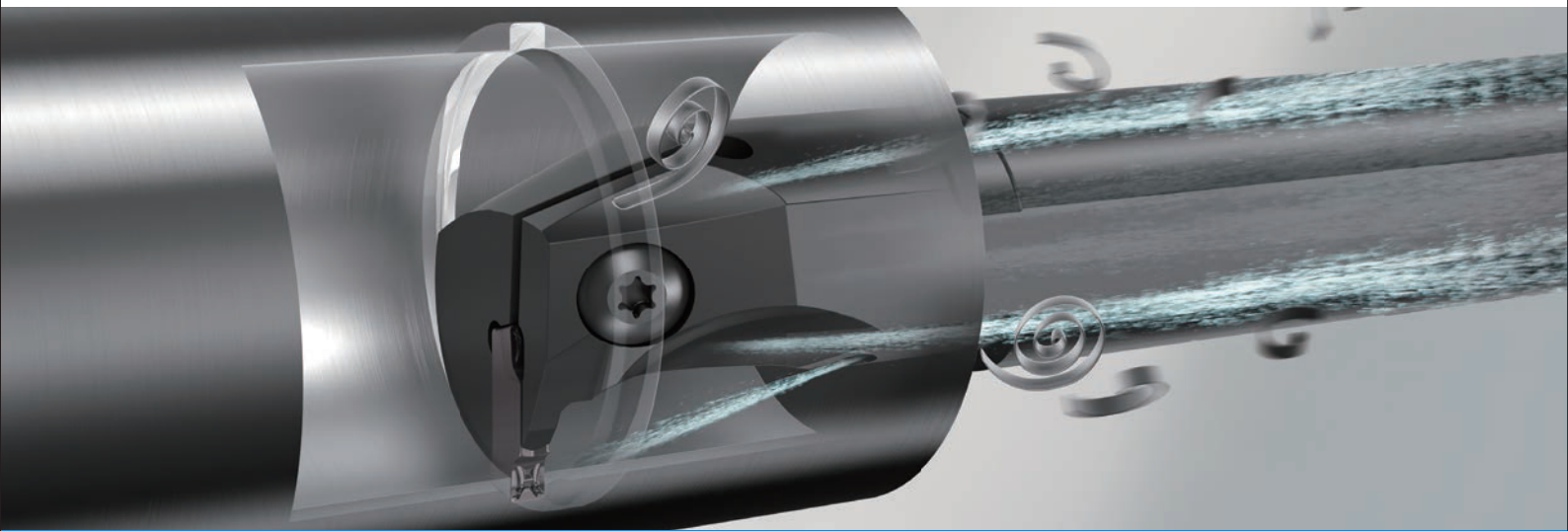
THE NEW VALUE FRONTIER



GROOVING | KGDI

内径切槽加工

KGDI



優越的切屑処理效能・實現安定加工

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

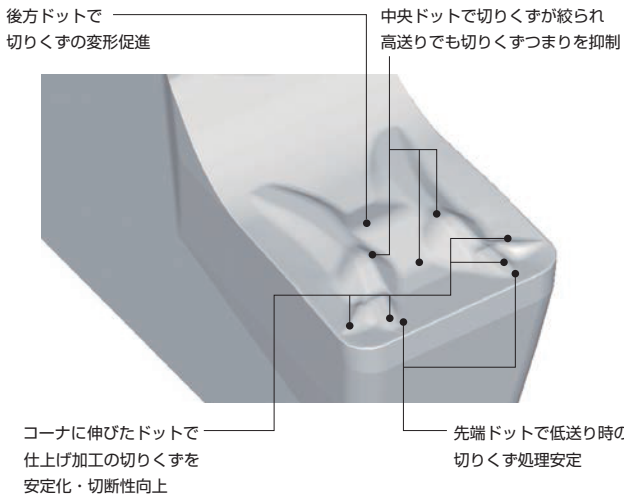


KGDI

順暢的切屑排出性能，實現安定加工

Point 1 內徑車削切槽加工用 GMI斷屑槽提供優越的切屑處理性能

新型的斷屑槽形狀使得加工空間更加廣闊
即使切深較淺，仍能保持良好切屑處理能力



切りくず処理比較 (当社比較)

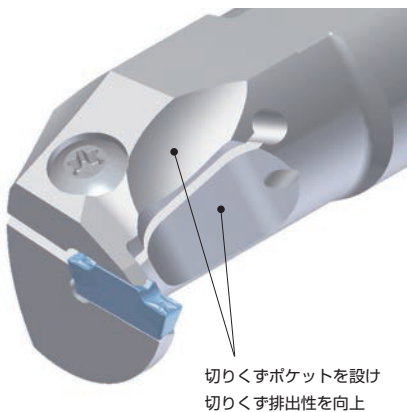


GMI斷屑槽跟他牌品A和之前的產品F相比之下，切削處理能力較好，因切屑問題使得加工中斷的問題也因此減少。

切削条件：Vc=100m/min, f=0.07mm/rev ホルダ：KGDIR3225B-3
チップ：GDM3015N-040GMI 被削材：SCR420

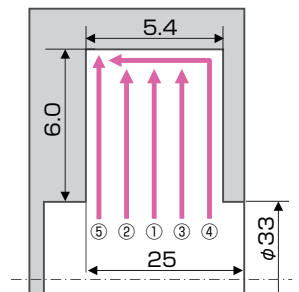
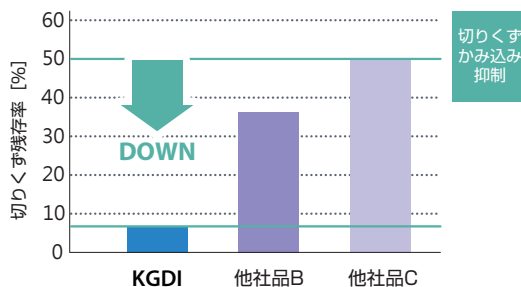
Point 2 排屑空間較大，順暢切屑排出表現

不論在溝槽加工或是完成面加工上，都有優越的切屑處理能力



切削条件：Vc=100m/min
①：ap=3mm, ②③：ap=1mm, ④⑤：ap=0.2mm
f=0.08mm/rev
ホルダ：KGDIR3225B-3
チップ：GDM3015N-040GMI
被削材：SCM415

切りくず残存率 (当社比較)

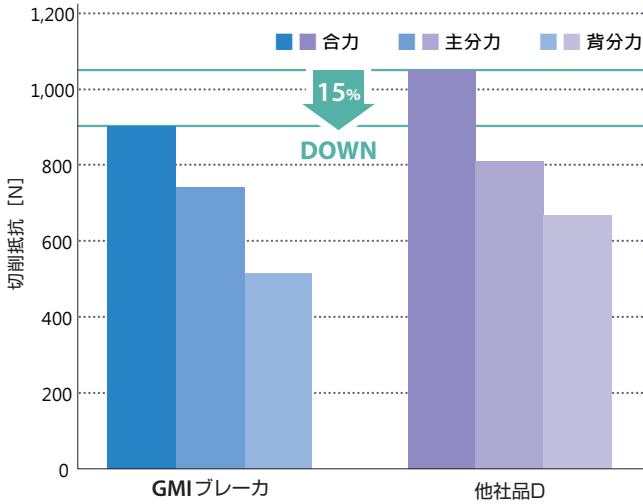


和他牌相較之下，KGDI孔內的殘屑大幅減少

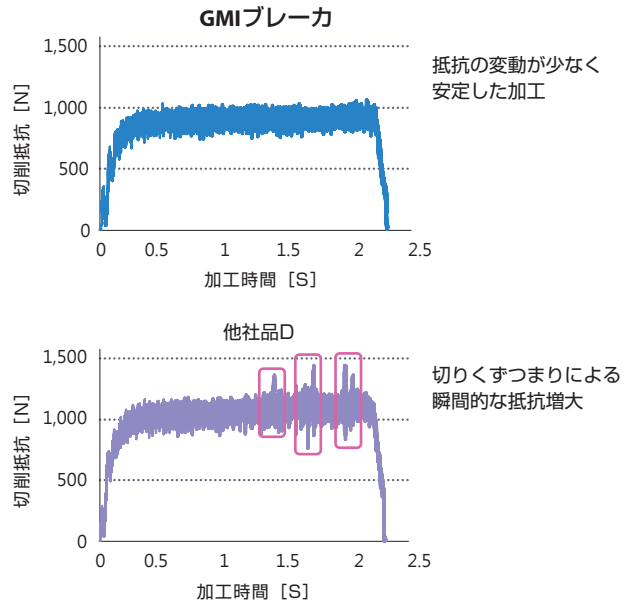
利用低切削阻力設計實現安定加工

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)



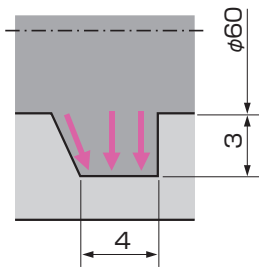
切削条件: Vc=150m/min, f=0.1mm/rev ホルダ: KGDIR3225B-3
 チップ: GDM3015N-040GMI 被削材: SCM415



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

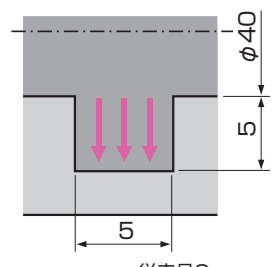
800個/c

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

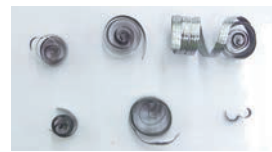
(ユーザー様の評価による)

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



50mm

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

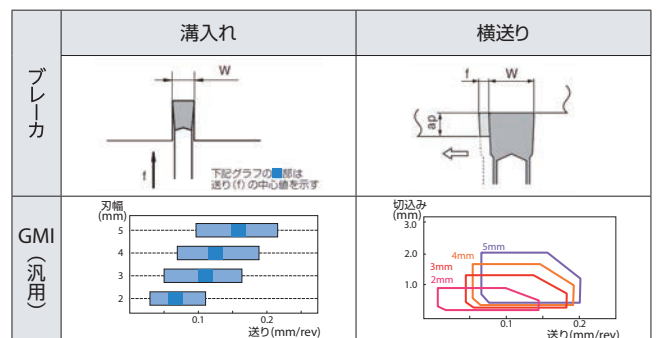
(ユーザー様の評価による)

推奨切削条件表 (切削速度)

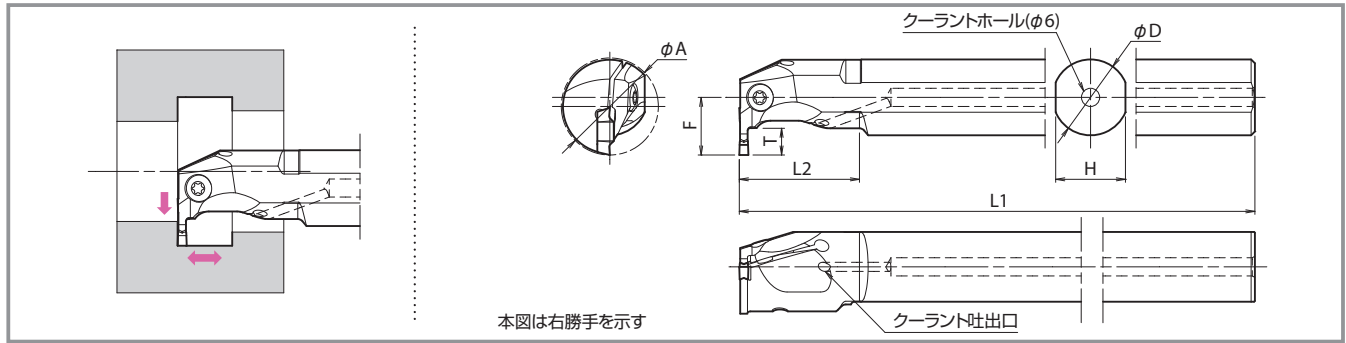
★第1推奨 ☆第2推奨

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	☆	☆	★	☆	湿式
100~220		80~150	80~200	100~200		
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			
	R	L	φA		φD	H	L1	L2	F	T	MIN.	MAX.	クランプスクリュー		レンチ		
			GMI装着時	CM装着時									六角	六角	六角	六角	
KGDI ^{R/L} 1816B-2	●	●	18	—	16	15	150	25	9.5	4.5	2	2	GS-50	—	LW-3	—	
2520B-2	●	●	25	—	20	18	180	30	14.5	6	2	2	GS-50	—	LW-3	—	
3225B-2	●	●	32	—	25	23	200	40	19	7	2	2	—	SB-5TR	—	LTW-20	
KGDI ^{R/L} 2016B-3	●	●	20	21	16	15	150	25	11.5	5.5	3	3	GS-50	—	LW-3	—	
2520B-3	●	●	25	26	20	18	180	30	14.5	6	3	3	GS-50	—	LW-3	—	
3225B-3	●	●	32	33	25	23	200	40	19	8	3	3	—	SB-5TR	—	LTW-20	
KGDI ^{R/L} 3225B-4	●	●	32	40(34※)	25	23	200	40	19	8.5	4	5	—	SB-5TR	—	LTW-20	
4032B-4	●	●	40	48(42※)	32	29	220	50	23.5	11	4	5	—	SB-5TR	—	LTW-20	
KGDI ^{R/L} 3225B-5	●	●	32	37(34※)	25	23	200	40	19	8.5	5	5	—	SB-5TR	—	LTW-20	
4032B-5	●	●	40	45(42※)	32	29	220	50	23.5	11	5	5	—	SB-5TR	—	LTW-20	

※ホルダ下あご角部をC0.5mm程度追加工することで、対応可能

●：標準在庫

適合チップ

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

形状	型番	寸法(mm)					サーメット TN620	MEGACOAT NANO PR1535	MEGACOAT PR1225	MEGACOAT PR1215	適合ホルダ型番
		W	rε	M	L	H					
	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 ○：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

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

●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

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>