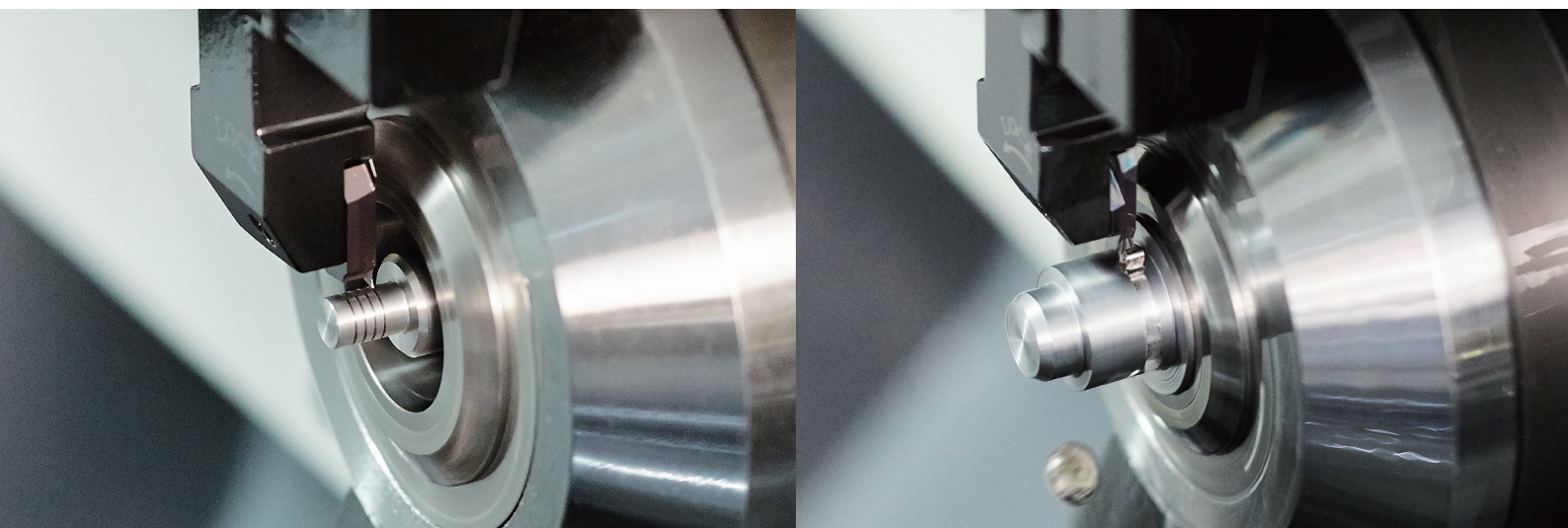


THE NEW VALUE FRONTIER



自動車床用 高精度槽刀

GBF

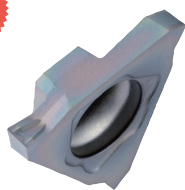


增加產品線 GL斷屑槽切屑處理性能優越

可對應槽寬 0.25mm ~ 3.00mm

可對應最大槽深 3mm

NEW



GL 斷屑槽



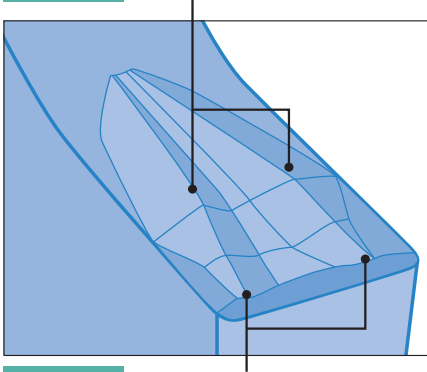
GBF

刀精度槽刀 公差 $\pm 0.02\text{mm}$
使用高性能長寿命の MEGACOAT 鍍層系列

1 GL 3D 斷屑槽 優越的切屑處理性能

GL 斷屑槽，切槽加工、橫向加工中也有穩定的切屑處理
(GBF32R075-005GLは横送り不可)

左右凸點 切屑控制良好



前端凸點 低進給加工時，使切屑捲曲，
細碎切斷，抑制纏屑。

切りくず処理比較(当社比較)

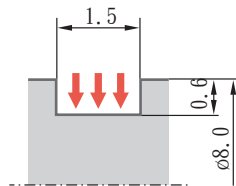
	GL プレーカ	他社品A
溝加工 $f = 0.05 \text{ mm/rev}$ $d = 1.5 \text{ mm}$		
横送り加工 $f = 0.04 \text{ mm/rev}$ $ap = 0.2 \text{ mm}$		

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

加工实例

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 プレーカ PR1535



他社品A



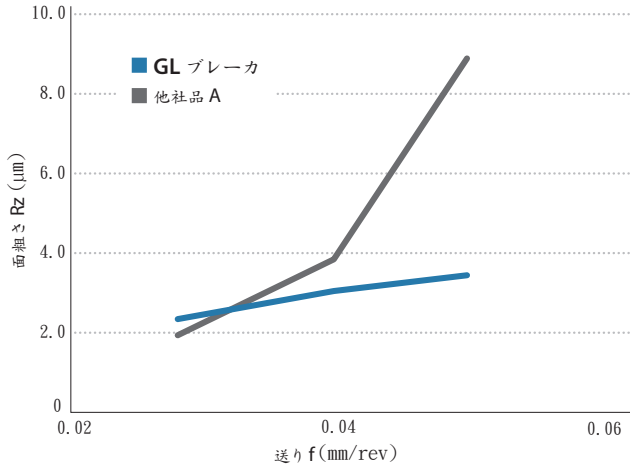
他社品Aは切りくずが不安定で、ワークに絡む事があったが
GL プレーカは、切りくずが絡むこと無く安定しており良好

(ユーザー様の評価による)

2 完成面品質良好

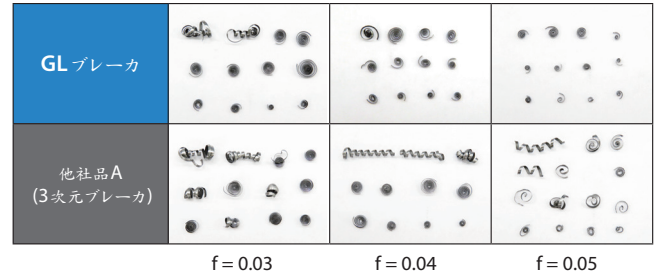
GL 斷屑槽，為了在高進給狀況下也能維持穩定的切屑處理效能，槽壁面粗度穩定

溝壁面粗さ比較 (当社比較)



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

切りくず処理比較 (当社比較)



3 產品線齊全，對應各種加工需求

	產品線	特長
研磨 斷屑槽	溝幅: 0.25mm ~ 3.00mm 左手刀、右手刀皆有	<ul style="list-style-type: none"> ・刀尖鋒利 ・產品線豐富
GL 斷屑槽	溝幅: 0.75mm ~ 3.00mm 只有右手刀	<ul style="list-style-type: none"> ・改善切屑處理 ・實現安定加工

第一推薦材質

鋼: MEGACOAT PR1215

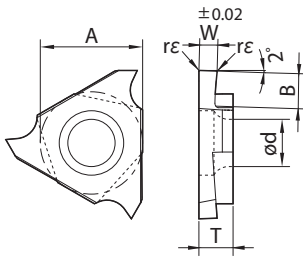
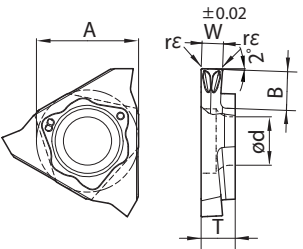
ステンレス鋼: MEGACOAT NANO PR1535

非鉄金属・鑄鉄 GW15

4 增加 外徑用套筒刀桿

GBF/GBF-GL

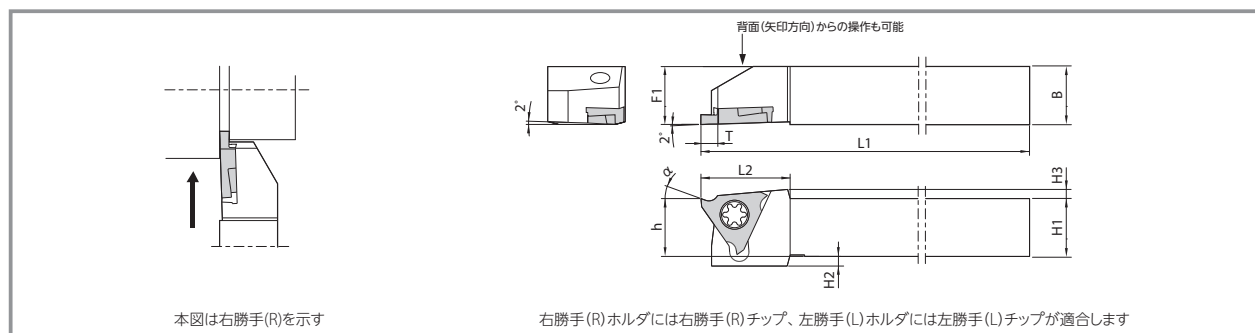
適合チップ

型番	A	T	ød	寸法 (mm)			MEGACOAT	MEGACOAT NANO	超硬	
GBF32	9.525	3.18	4.4	W	B	rε	PR1215	PR1535	GW15	
	GBF32 R/L	025-005	0.25	0.6	0.05	0.05	●	●	●	
		030-005	0.30	0.8			●	●	●	
		033-005	0.33				●	●	●	
		043-005	0.43	1.0			●	●	●	
		050-005	0.50	1.2			●	●	●	
		053-005	0.53				●	●	●	
		065-005	0.65				●	●	●	
		075-005	0.75				●	●	●	
		080-005	0.80	2.0			●	●	●	
		095-005	0.95				●	●	●	
		100-005	1.00		●	●	●			
		110-005	1.10		●	●	●			
		120-005	1.20		●	●	●			
		125-010	1.25		0.1	●	●	●		
		130-010	1.30	●		●	●			
		140-010	1.40	●		●	●			
		145-010	1.45	●		●	●			
		150-010	1.50	●		●	●			
		165-010	1.65	●		●	●			
		170-010	1.70	3.0		●	●	●		
		175-010	1.75			●	●	●		
		200-010	2.00		●	●	●			
		225-010	2.25		●	●	●			
		250-010	2.50	3.0	●	●	●			
		300-010	3.00		●	●	●			
			GBF32R	075-005GL	0.75	2.0	0.05	R	R	
				095-005GL	0.95			R	R	
				100-005GL	1.00			R	R	
150-010GL	1.50			2.7	0.10	R	R			
200-010GL	2.00			3.0		R	R			
300-010GL	3.00					R	R			

最大加工径はø51mmです(裏表紙の注意事項をご確認ください)

●: 標準在庫
R: 右勝手(R)のみ在庫

KGBF-F (オフセットなし)



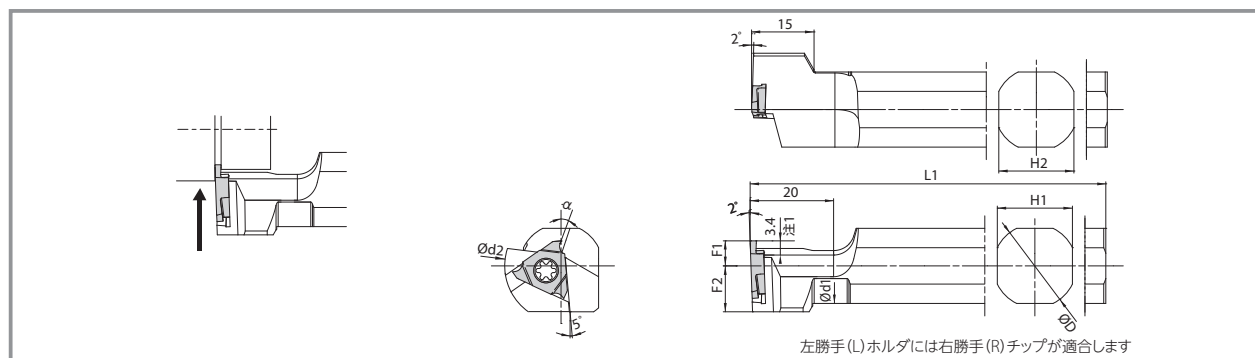
ホルダ寸法

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

※1. T寸法はホルダ面から刃先までの距離を示します。実際の加工可能深さは、チップのB寸法になります
最大加工径はφ51 mmです(裏表紙の注意事項をご確認ください)

●: 標準在庫

S-KGBF (外径用スリーブホルダ)



注1: 加工可能溝深さは、チップのB寸法になります

ホルダ寸法

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

●: 標準在庫

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	GBF32 R/L 025 - 053	GBF32 R/L 065 - 095	GBF32 R/L 100 - 145	GBF32 R/L 150 - 300
	PR1215	PR1535	GW15				
炭素鋼	★ 80 - 180	☆ 70 - 160	—	① 0.01 - 0.05 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.02 - 0.07 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.08 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.2	① 0.03 - 0.08 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.2
合金鋼	★ 80 - 180	☆ 70 - 160	—	① 0.01 - 0.04 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.02 - 0.06 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.07 ② 0.02 - 0.05 ③ MAX. 0.2	① 0.03 - 0.07 ② 0.02 - 0.05 ③ MAX. 0.2
ステンレス鋼	☆ 60 - 130	★ 50 - 120	—	① 0.01 - 0.04 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.02 - 0.06 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.07 ② 0.02 - 0.05 ③ MAX. 0.2	① 0.03 - 0.07 ② 0.02 - 0.05 ③ MAX. 0.2
鋳鉄	—	—	★ 60 - 100	① 0.01 - 0.05 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.02 - 0.07 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.08 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.2	① 0.03 - 0.08 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.2
アルミニウム合金	—	—	★ 150 - 400	① 0.01 - 0.05 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.02 - 0.07 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.08 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.2	① 0.03 - 0.08 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX. 0.2
黄銅	—	—	★ 150 - 300	① 0.01 - 0.04 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.02 - 0.06 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.07 ② 0.02 - 0.05 ③ MAX. 0.2	① 0.03 - 0.07 ② 0.02 - 0.05 ③ MAX. 0.2

GBF-GL

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

注意事項

GBFとGBAの互換性について

- 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-F(ホルダ)に装着する事ができます
注意:ホルダ取り付け時のすくい角は11°になります

最大加工径の制限について

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

