

THE NEW VALUE FRONTIER



CERATIP®

京セラ切削工具

CP149-1

溝入れ
Grooving

横送り
Traversing

KIGM-V^{Type} 型

多機能・内径溝入れホルダ Multi-Function Internal Grooving Toolholder

切削油穴付き仕様で、溝内部まで給油可能
Coolant hole to supply coolant to inner groove.

チップ全長と挿入角の最適化により、下あご強度UP
Lower jaw strength is increased by optimizing insert length and insert installation angle.

切りくず処理改善
Chip Control Improvement

従来品 (KIGM型)
Conventional holder (KIGM type)

NEW

KIGM-V型

「KIGM型」は今後「KIGM-V型」に移行します。
KIGM will be converted to KIGM-V.

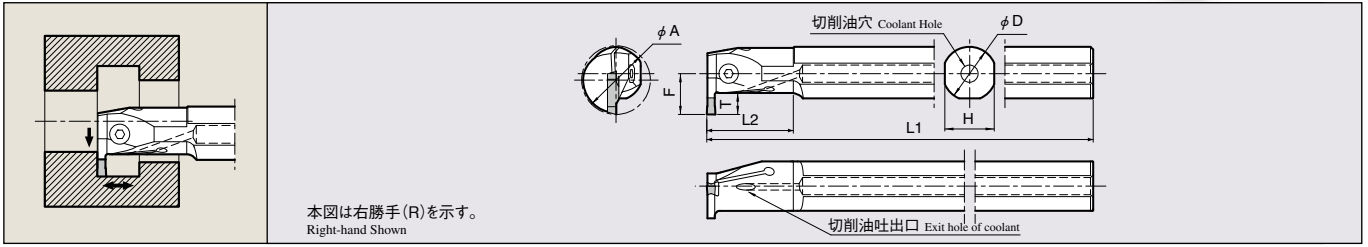
内径溝入れ、横送り加工時の 安定性を大幅向上

Stable Cutting when Internal Grooving
and Traversing

- ホルダ剛性大幅改善
Holder strength is greatly improved.
- 切りくず処理性能改善
Chip control performance is improved.
- オイルホール採用で、切りくず処理も万全
Excellent chip control due to coolant hole



■KIGM-V型



ホルダ寸法 Toolholder Dimension

型番 Description	在庫 Stock		最小加工径 Min. Cutting Dia.	寸法 (mm) Dimension						刃幅W(mm) Width		部品 Spare Parts				適合チップ Applicable Insert	
	R	L		φA	φD	H	L1	L2	F	T	MIN.	MAX.	スクリー スcrew		レンチ Wrench		
													GS-50	SB-5TR	LTW-20		LW-3
KIGM ^R /L 2016B-3V	●	●	20	16	15	150	25	11.5	5.5	3.0	3.0	GS-50	—	—	LW-3	GMM3015-04V GMM3015-15VR	
	●	●	25	20	18	180	32	14.5	6.0			—	SB-5TR	LTW-20	—		
3225B-3V	●	●	32	25	23	200	40	19	8.0	4.0	5.0	—	SB-5TR	LTW-20	—	GMM4020-04V GMM5020-08V GMM4020-20VR GMM5020-25VR	
3225B-4V	●	●	32	25	23	200	40	19	8.5			—	SB-5TR	LTW-20	—		
4032B-4V	●	●	40	32	29	220	50	23.5	11.0	—	—	—	—	—	—	—	

● : 標準在庫 Standard Stock

チップ寸法 Insert Dimension

形状 Shape	型番 Description	寸法(mm) Dimension					角度(°) Angle θ	在庫材種 Insert Grade				
		W	R	L	H	M		サーメット Cermet	CVDコーティング CVD Coated	PVDコーティング PVD Coated	超硬 Carbide	
								TN90	CR9025	PR915	PR930	KW10
 切りくず処理重視型・M級 Emphasizing on Chip evacuation・M Class	GMM 3015-04V	3.0	0.4	15.5	2.3	—	●	●	●	●	●	
	4020-04V	4.0	0.4	20	4.3	3.3	●	●	●	●	●	
	5020-08V	5.0	0.8	20	4.2	—	●	●	●	●	●	
 フルR溝・倣い・M級 Full R groove・Copying・M Class	GMM 3015-15VR	3.0	1.5	15.5	2.3	—	●	●	●	●		
	4020-20VR	4.0	2.0	20	4.3	3.3	●	●	●	●		
	5020-25VR	5.0	2.5	20	4.2	—	●	●	●	●		

● : 標準在庫 Standard Stock

推奨切削条件 Recommended Cutting Conditions

被削材 Workpiece Material	推奨チップ材種(切削速度 m/min) Recommended Insert Grade (Cutting Speed)					溝入れ加工 Grooving			横送り加工 Traversing			備考 Remarks
	サーメット Cermet	CVDコーティング CVD Coated	PVDコーティング PVD Coated	超硬 Carbide	—	刃幅W(mm) Width			刃幅W(mm) Width			
	TN90	CR9025	PR915	PR930	KW10	3.0	4.0	5.0	3.0	4.0	5.0	
炭素鋼(SxxC等) Carbon Steel	100-180	80-160	80-160	80-160	—	0.05-0.15	0.07-0.15	0.07-0.15	0.10-0.20	0.15-0.25	0.15-0.25	湿式加工 Coolant
合金鋼(SCM等) Alloy Steel	80-160	70-140	70-140	70-140	—	0.05-0.15	0.07-0.15	0.07-0.15	0.10-0.20	0.15-0.25	0.15-0.25	
ステンレス鋼(SUS304等) Stainless Steel	70-130	60-120	60-120	60-120	—	0.05-0.15	0.07-0.15	0.07-0.15	0.10-0.20	0.15-0.25	0.15-0.25	
鋳鉄(FC、FCD等) Cast Iron	—	—	—	—	70-120	0.05-0.20	0.10-0.20	0.15-0.20	0.10-0.20	0.15-0.25	0.15-0.25	
アルミニウム Aluminum	—	—	—	—	200-400	0.05-0.20	0.08-0.25	0.10-0.25	0.10-0.20	0.15-0.25	0.15-0.25	
黄銅 Brass	—	—	—	—	100-160	0.05-0.15	0.08-0.20	0.10-0.25	0.10-0.20	0.15-0.25	0.15-0.25	

加工実例 Case Studies

SCM415		KIGM4032B-4V GMM4020-04V(PR915)	200個/コーナ 200 pcs/edge
・スリーブ Sleeve ・V = 170m/min ・d = ~6.5mm ・f = 0.1~0.15mm/rev ・WET ・GMM4020-04V(PR915)		従来工具 Conventional	100個/コーナ 100 pcs / edge
・KIGM-V型は切りくず処理性能向上/切削抵抗低減/ホルダ剛性向上により、従来工具に比べ、加工数が2倍に向上した。 ・KIGM-V doubled the parts per edge compared with conventional tool by increased chip control, reduced cutting resistance and increased holder strength. (ユーザー様の評価による) Evaluation from the user			



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

切削工具に関する技術的なご相談は

セラチップ フリーコール 0120-396369
（番号・PHSからもご利用できます）
FAX:075-602-0335

●受付時間 9:00~12:00・13:00~17:00
●土曜・日曜・祝日は受付しておりません
従来の077-23-306090は左記の電話番号に
変更をお願い致します