

外径溝入れ 短納期 特殊チップ製作サービス

受注受付から
3週間で
お届け

お見積りは
2営業日
回答

初回発注
最小ロット
3個から



- 用途に合わせて選べる2つの選択肢 (GBA型、GDM型)
- オーダーシートに記入するだけの簡単発注
- 最新材種MEGACOATで長寿命 (ノンコート超硬、サーメットもあります)

GBA型対応チップ形状

溝幅・コーナー特殊仕様

同時面取り仕様



GDM型対応チップ形状

溝幅・コーナー特殊仕様

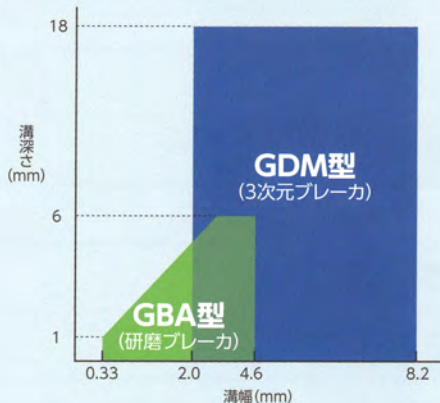
同時面取り仕様



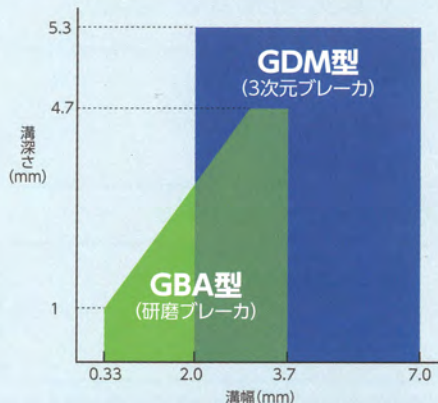
必要な溝幅・溝深さから「GBA型」か「GDM型」を選択して下さい (GBA型→1ページ/GDM型→3ページ)

● チップ選択早見表

溝幅・コーナー特殊仕様



同時面取り仕様



STEP 1

右のスペック一覧からA、Bの形状を選んで、チェックを入れてください



- ☐ A. 溝幅・コーナR特殊仕様 (①～⑥を記入してください) } いずれかにチェックを入れてください
- ☐ B. 同時面取り仕様 (①～⑥を記入してください)

STEP 2

空欄を埋めてください 注) ワークの寸法を記載してください

①溝幅	mm	公差	mm
②溝底径	mm	公差	mm
③外径	mm	公差	mm
④溝深さ	mm	(③-②)÷2で求めます	
⑤コーナR (右)	mm		
⑥コーナR (左)	mm		
⑦面取り (右)	mm × 45°	※面取り記入例 0.1mm×45°	
⑧面取り (左)	mm × 45°		

STEP 3

材種、ホルダ情報の項目を選び、数量を記入してください

①材種	☐ PR1215 (MEGACOAT/超硬コーティング) ☐ GW15 (ノンコート超硬) ☐ PV7040 (コーティングサーメット)		
②数量	個	注) 最小発注数量は3個、最大発注数量は30個までとなります	
③チップ勝手	☐ 右 ☐ 左	ホルダの種類により、取り付くチップの勝手が異なります。 ホルダ形状は5ページをご参照ください。	
④ホルダ勝手	☐ 右 ☐ 左		
⑤ホルダシャンク角	☐ 20角 ☐ 25角		

STEP 4

下記の必要事項をご記入の上、京セラ特約店にお渡しください

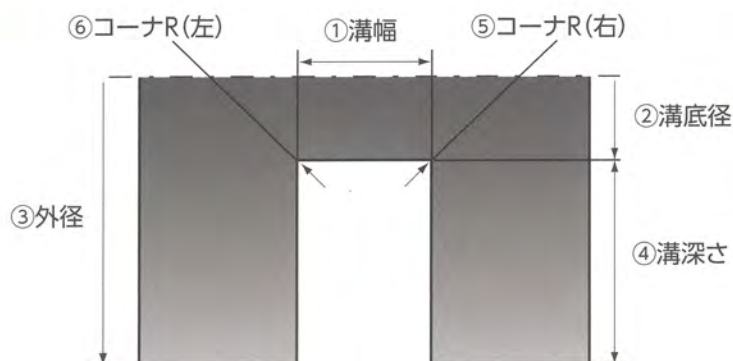
会社名		部署名	
お名前			
住 所			
T E L		F A X	

【京セラ特約店 記入欄】

会社名		ご担当者	
T E L		F A X	

※ご不明な点は、京セラ特約店又は京セラ営業までお問い合わせください。

A. 溝幅・コーナR特殊仕様



オーダーの注意点(GBA型)

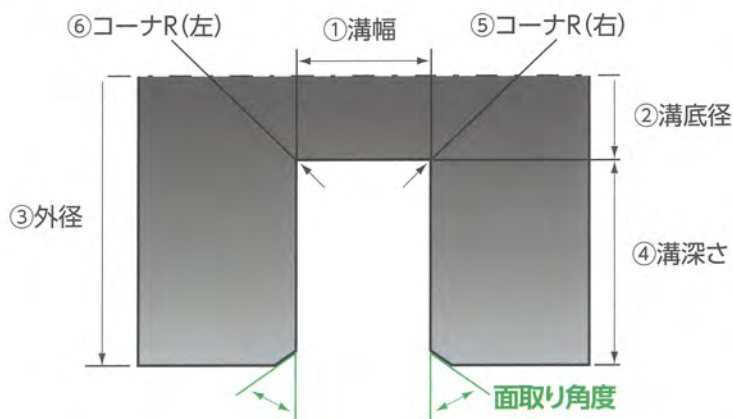
■製作可能スペック表

溝幅	最大溝深さ	溝幅	最大溝深さ
0.33~0.49mm	1.0mm	1.00~1.50mm	3.5mm
0.50~0.75mm	2.0mm	1.51~2.35mm	4.5mm
0.76~0.99mm	2.5mm	2.36~4.60mm	6.0mm

コーナ R : コーナRなし(ピン角)～
刃幅半分(フルR仕様)

- ※②③は直径値を記入してください
- ※コーナRは0.1mm単位で製作可能
- ※コーナR最大値は溝幅で変わります

B. 同時面取り仕様



オーダーの注意点(GBA型)

■製作可能スペック表

溝幅	溝深さ	溝幅	溝深さ
0.33~0.49mm	0.5~1.0mm	1.51~2.0mm	0.5~3.0mm
0.50~0.75mm	0.5~1.2mm	2.01~3.0mm	0.5~3.7mm
0.76~0.99mm	0.5~2.0mm	3.01~3.7mm	0.5~4.7mm
1.00~1.50mm	0.5~2.5mm		

コーナ R : コーナRなし(ピン角)～
刃幅半分(フルR仕様)

面取り幅 : 最大0.5mm (角度45°のみ)

- ※②③は直径値を記入してください
- ※コーナRは0.1mm単位で製作可能
- ※面取り幅コーナR最大値は溝幅で変わります
- ※溝深さの最大値は、溝幅と面取り角度によって変わります

注意事項

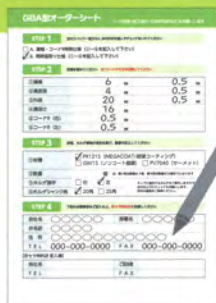
- ・チップの刃幅公差は±0.025mmとなります。
- ・ご記入いただいた内容に不備(間違いや記入もれ)がある場合、納期3週間対応ができない場合があります。
- ・内径溝入れチップとしても使用可能です。ホルダの適合につきましてはお問い合わせ下さい。

ご注文の流れ

オーダーシートの STEP に
沿って記入してください



指定の箇所にワーク寸法を記載してください



必要事項を記入し、京セラ特約店に
お渡しください



2 営業日以内に京セラ特約店より
お見積もりをご連絡します



STEP 1

右のスペック一覧からA、Bの形状を選んで、チェックを入れてください

- ☐ A. 溝幅・コーナR特殊仕様 (①～⑥を記入してください) } いずれかにチェックを入れてください
- ☐ B. 同時面取り仕様 (①～⑧を記入してください)



STEP 2

空欄を埋めてください 注)ワークの寸法を記載してください

①溝幅	mm	公差	mm
②溝底径	mm	公差	mm
③外径	mm	公差	mm
④溝深さ	mm	(③-②)÷2で求めます	
⑤コーナR (右)	mm		
⑥コーナR (左)	mm		
⑦面取り (右)	mm × °	※面取り記入例 0.1mm×45°	
⑧面取り (左)	mm × °		

STEP 3

材種、ホルダ情報の項目を選び、数量を記入してください

①材種	☐ PR1215 ☐ PR1225 (MEGACOAT/超硬コーティング) ☐ GW15 (ノンコート超硬) ☐ TN90 (サーメット)		
②数量	個	注) 最小発注数量は3個、最大発注数量は30個までとなります	
③ホルダ勝手	☐ 右 ☐ 左	チップに適合するホルダをご案内しますので左の③と④にチェックをお願いします。 ホルダ形状は6ページをご参照ください。	
④ホルダシャンク角	☐ 20角 ☐ 25角		

STEP 4

下記の必要事項をご記入の上、京セラ特約店にお渡しください

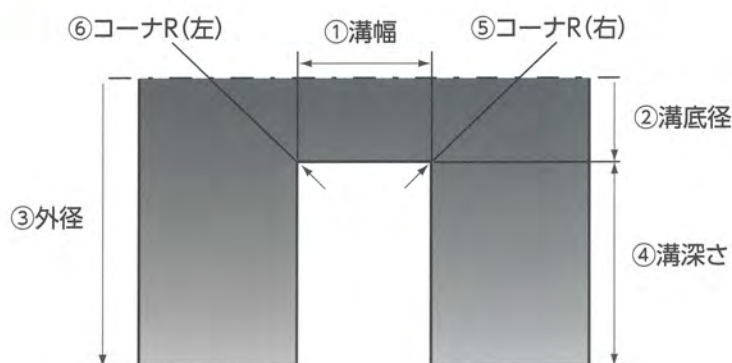
会社名		部署名	
お名前			
住 所			
T E L		F A X	

【京セラ特約店 記入欄】

会社名		ご担当者	
T E L		F A X	

※ご不明な点は、京セラ特約店又は京セラ営業までお問い合わせください。

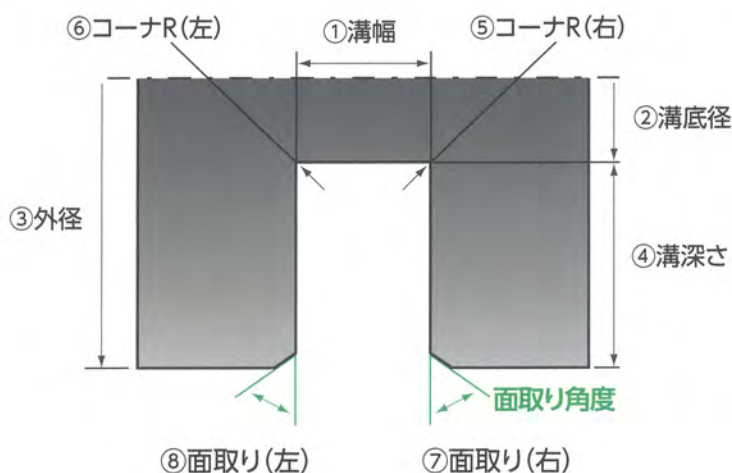
A. 溝幅・コーナR特殊仕様



オーダーの注意点(GDM型)

溝 幅：2.0～8.2mm
 溝 深 さ：最大18mm
 コーナ R：最大R0.8mm、最小R0.1mm
 ※②③は直径値を記入してください
 ※コーナR最大値は溝幅で変わります

B. 同時面取り仕様



オーダーの注意点(GDM型)

■製作可能スペック表

溝幅	最大溝深さ
2.0～3.0mm	2.9mm
3.2～6.0mm	4.1mm
5.0～7.0mm	5.4mm

※面取り角45°の場合

コーナ R：最大R0.8mm、最小R0.1mm
 面取り幅：最大2mm

※②③は直径値を記入してください
 ※面取り幅、コーナR最大値は溝幅で変わります
 ※溝深さの最大値は、溝幅と面取り角度によって変わります

注意事項

- ・チップの刃幅公差は±0.02mmとなります。
- ・ご記入いただいた内容に不備(間違いや記入もれ)が有る場合、納期3週間対応ができない場合があります。
- ・コーナRや溝幅の仕様によってはブレーカ形状がつぶれる場合があります。

ご注文の流れ

オーダーシートの STEP に
沿って記入してください

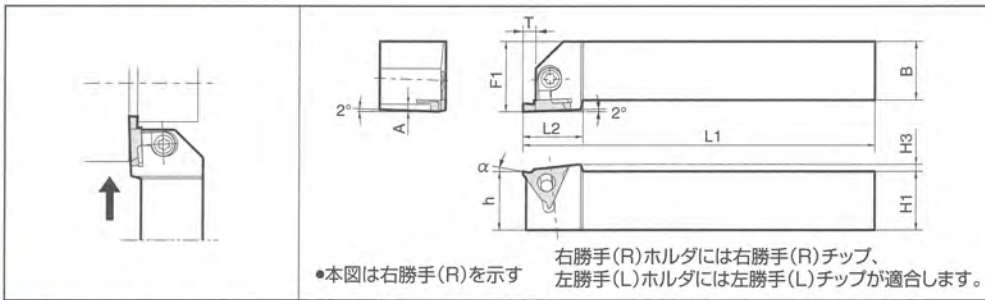
指定の箇所にワーク寸法を記載してください

必要事項を記入し、京セラ特約店に
お渡しください

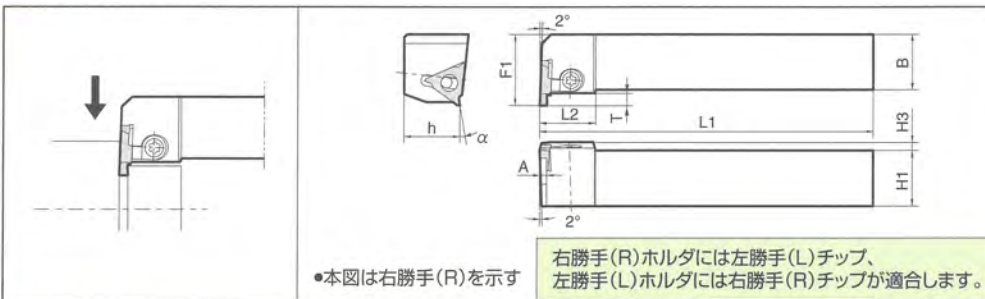
2 営業日以内に京セラ特約店より
お見積もりをご連絡します



KGBA型



KGBAS型



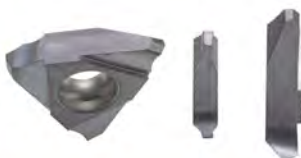
●ホルダ寸法

型番		在庫		寸法(mm)								部品		適合チップ	
												クランプセット	レンチ		
		R	L	H1=h	H3	B	L1	L2	F1	A	T				
KGBA $\frac{1}{2}$	2020K-16	●	●	20		20	125		25		2.5	LGBA-16 $\frac{1}{2}$ S	FT-15	GBA32 $\frac{1}{2}$ タイプ	
	2525M-16	●	●	25	4.0	25	150	24	30	-					
	2020K22-15	●	●	20		20	125		25		4.0			LGBA-22 $\frac{1}{2}$ S	GBA43 $\frac{1}{2}$ タイプ
	2525M22-15	●	●	25	4.0	25	150	25.5	30	1.0					
	2020K22-25	●	●	20		20	125		25		4.5				
	2525M22-25	●	●	25	4.0	25	150	25.5	30	2.0					
	2020K22-25T5	●	●	20		20	125		25		5.5				
	2525M22-25T5	●	●	25	4.0	25	150	25.5	30	2.0					
	2020K22-35	●	●	20		20	125		25		3.0				
	2525M22-35	●	●	25	4.0	25	150	25.5	30	3.0					
	2020H22-15*	●								1.0	4.0				
	2020H22-25*	●		20	4.0	20	100	25.5	25	2.0	4.5				
2020H22-35*	●								3.0	5.5					
KGBAS $\frac{1}{2}$	2020K-16	●	●	20	4.0	20	125		25		2.5	LGBA-16 $\frac{1}{2}$ S	FT-15	GBA32 $\frac{1}{2}$ タイプ	
	2525M-16	●	●	25	4.5	25	150	25	30	-					
	2020K22-15	●	●	20	4.5	20	125		27		4.0			LGBA-22 $\frac{1}{2}$ S	GBA43 $\frac{1}{2}$ タイプ
	2525M22-15	●	●	25	5.0	25	150	25	32	1.0					
	2020K22-25	●	●	20	4.5	20	125		27		4.5				
	2525M22-25	●	●	25	5.0	25	150	25	32	2.0					
	2020K22-25T5	●	●	20	4.5	20	125		27		5.5				
	2525M22-25T5	●	●	25	5.0	25	150	25	32	2.0					
	2020K22-35	●	●	20	4.5	20	125		27						
	2525M22-35	●	●	25	5.0	25	150	25	32	3.0					

・T寸法: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。

*印はショートシャンクタイプを示す。

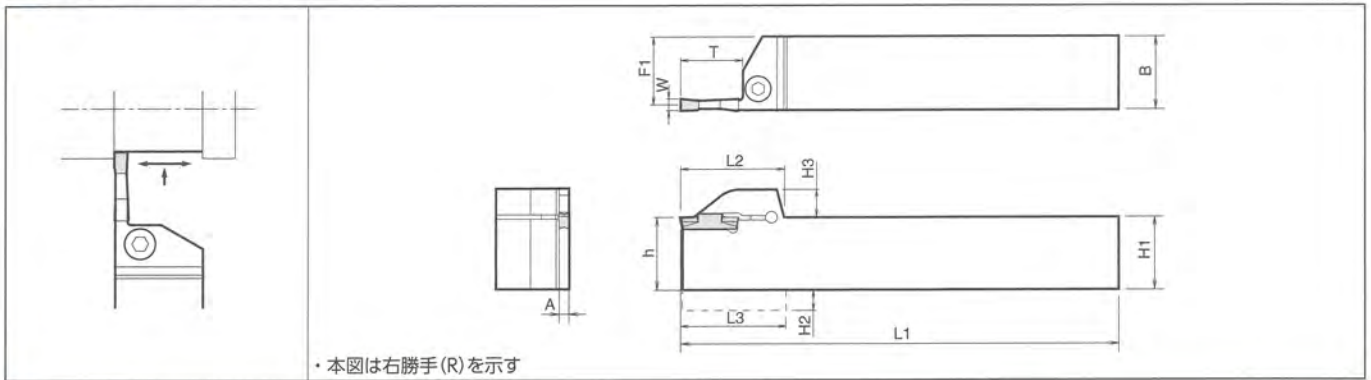
・クランプセット: KGBA $\frac{1}{2}$ 型...右勝手(R)ホルダにはLGBA-○RS、左勝手(L)ホルダにはLGBA-○LSが適合します。
KGBAS $\frac{1}{2}$ 型...右勝手(R)ホルダにはLGBA-○LS、左勝手(L)ホルダにはLGBA-○RSが適合します。



片テーパ仕様や、2段面取り仕様などの特殊形状も製作可能です。
詳しくは、京セラ特約店又は京セラ営業までお問い合わせください。

- 特殊形状はLimited Editionには対応していません
- 納期・価格等はお問い合わせください

KGD型 (一体型)



ホルダ寸法

●：標準在庫

溝幅 (mm)	加工可能深さ (mm)	型番	在庫		寸法(mm)											刃幅 W(mm)		部品	
			R	L	H1=h	H2	H3	B	L1	L2	L3	F1	A	T	MIN	MAX	クランプボルト	レンチ	
																			
2	6	KGD 2020K-2T06	●	●	20	-	9.5	20	125	28.0	-	19.2	1.7	6	2.0	3.0	HH5X16	LW-4	
		2525M-2T06	●	●	25			25	150	28.0	-	24.2					HH5X25		
	10	KGD 2020K-2T10	●	●	20	-		20	125	30.5	-	19.2		10			HH5X16		
		2525M-2T10	●	●	25			25	150	30.5	-	24.2							HH5X25
	17	KGD 2020K-2T17	●	●	20	-		20	125	32.5	-	19.2		17			HH5X16		
		2525M-2T17	●	●	25			25	150			24.2							HH5X25
2.4	17	KGD 2020K-2.4T17	●	●	20	-		20	125	32.5	-	19.0	2.0	17	2.4	3.0	HH5X16	LW-4	
3	6	KGD 2020K-3T06	●	●	20	-		20	125	28.0	-	18.8	2.4	6	3.0	4.0	HH5X16	LW-4	
		2525M-3T06	●	●	25			25	150	28.0	-	23.8					HH5X25		
	10	KGD 2020K-3T10	●	●	20	-		20	125	30.5	-	18.8		10			HH5X16		
		2525M-3T10	●	●	25			25	150			23.8							HH5X25
	20	KGD 2020K-3T20	●	●	20	-		20	125	34.5	-	18.8		20			HH5X16		
		2525M-3T20	●	●	25			25	150			35.5							23.8
4	10	KGD 2020K-4T10	●	●	20	-		20	125	30.5	-	18.3	3.4	10	4.0	5.0	HH5X16	LW-4	
		2525M-4T10	●	●	25			25	150			23.3					HH5X25		
	20	KGD 2020K-4T20	●	●	20			20	125	34.5		18.3		20			HH5X16		
		2525M-4T20	●	●	25			25	150	35.5		23.3					HH5X25		
	25	KGD 2525M-4T25	●	●	25			25	150	40.5		23.3		25			HH5X25		
5	10	KGD 2020K-5T10	●	●	20	-		20	125	30.5	-	17.8	4.4	10	5.0	6.0	HH5X16	LW-4	
		2525M-5T10	●	●	25			25	150			22.8					HH5X25		
	17	KGD 2020K-5T17	●	●	20			20	125	37.5		17.8		17			HH5X25		
		2525M-5T17	●	●	25			25	150			22.8							
	25	KGD 2525M-5T25	●	●	25			25	150	40.5		22.8		25					
6	15	KGD 2525M-6T15	●	●	25	-		25	150	32.5	-	22.4	5.3	15	6.0	6.0	HH5X25	LW-4	
	30	KGD 2525M-6T30	●	●	25			25	150	45.5		22.4		30					
8	25	KGD 2525M-8T25	●	●	25	7.0		25	150	43.3	44.2	22.0	6.0	25	8.0	8.0	HH6X25	LW-5	

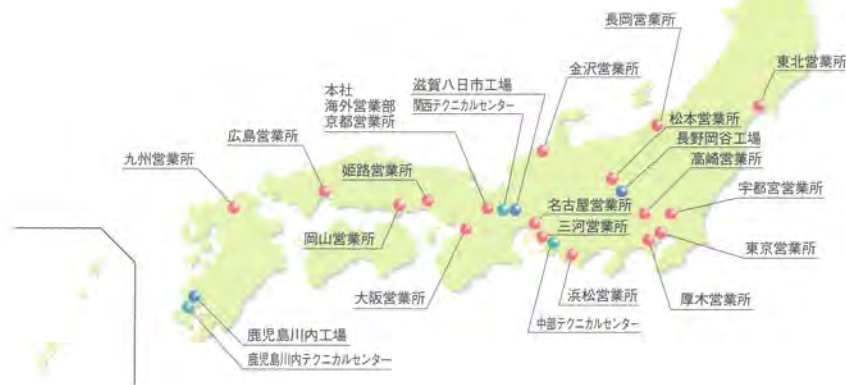
注) 1. T寸法:加工可能溝深さを示します。(T寸法が20mm以上の場合、2コーナ仕様チップによる最大溝深さは18mmとなります。)



片テーパ仕様や、2段面取り仕様などの特殊形状も製作可能です。
詳しくは、京セラ特約店又は京セラ営業までお問い合わせください。

- 特殊形状はLimited Editionには対応していません
- 納期・価格等はお問い合わせください

● 営業所
● 工場
● テクニカルセンター



国内拠点

■ 本社

〒612-8501 京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地
電話：075-604-3651 FAX：075-604-3472
<http://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html>

■ 営業所

東京営業所 〒150-8303 東京都渋谷区神宮前6-27-8
(京セラ原宿ビル2F)
電話：03-3797-4628 (代表) FAX：03-3400-1870

東北営業所 〒980-0804 宮城県仙台市青葉区大町2-2-10
(仙台青葉ウイングビルA棟10F)
電話：022-223-7223 (代表) FAX：022-223-6812

長岡営業所 〒940-0066 新潟県長岡市東坂之上町2-1-1
(三井生命長岡ビル9F)
電話：0258-31-2105 (代表) FAX：0258-31-2106

高崎営業所 〒370-0841 群馬県高崎市栄町4-1-1
(原地所第2ビル2F)
電話：027-323-7181 (代表) FAX：027-327-5464

宇都宮営業所 〒320-0811 栃木県宇都宮市大通一丁目4番22号
(住友生命宇都宮第2ビル8F)
電話：028-621-4270 (代表) FAX：028-621-4271

厚木営業所 〒243-0014 神奈川県厚木市旭町1-8-6
(バストラルビル4F)
電話：046-227-6186 (代表) FAX：046-226-5552

松本営業所 〒390-0815 長野県松本市深志2-5-26
(松本第一ビル7F)
電話：0263-36-2435 (代表) FAX：0263-38-0531

名古屋営業所 〒461-0004 名古屋市東区葵3丁目15番31号
(住友生命千種ニュータワービル12F)
電話：052-936-6506 (代表) FAX：052-936-6510

浜松営業所 〒430-0935 静岡県浜松市中区伝馬町311番14
(浜松てんまビル4F)
電話：053-453-6777 (代表) FAX：053-453-5123

三河営業所 〒446-0057 愛知県安城市三河安城東町1-6-27
電話：0566-75-5761 (代表) FAX：0566-76-0654

大阪営業所 〒532-0003 大阪市淀川区宮原3-5-24
(新大阪第一生命ビル13F)
電話：06-6399-2407 (代表) FAX：06-6399-2480

京都営業所 〒612-8501 京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地
電話：075-604-3471 FAX：075-604-3472

金沢営業所 〒920-0852 石川県金沢市此花町7-8
(カーニブレイス金沢第二4F)
電話：076-264-1814 (代表) FAX：076-264-1815

姫路営業所 〒670-0964 姫路市豊沢町61
(朝日生命姫路南ビル5F)
電話：079-286-5200 (代表) FAX：079-286-5220

岡山営業所 〒700-0826 岡山市北区磨屋町10-16
(あいおいニッセイ同和損保岡山ビル)
電話：086-233-2595 (代表) FAX：086-232-5907

広島営業所 〒730-0016 広島市中区幟町13-11
(明治安田生命広島幟町ビル9F)
電話：082-227-6339 (代表) FAX：082-228-6399

九州営業所 〒812-0013 福岡市博多区博多駅東2-10-35
(JT博多ビル6F)
電話：092-472-6964 (代表) FAX：092-472-6938

■ テクニカルセンター

関西テクニカルセンター 〒520-2362 滋賀県野洲市市三宅800
電話：077-587-8800 (代表) FAX：077-587-7016

中部テクニカルセンター 〒446-0057 愛知県安城市三河安城東町1-6-27
電話：0566-75-5761 (代表) FAX：0566-76-0654

鹿児島川内テクニカルセンター 〒895-0292 鹿児島県薩摩川内市高城町1810
電話：0996-23-4121 (代表) FAX：0996-25-1695

■ 工場

鹿児島川内工場 〒895-0292 鹿児島県薩摩川内市高城町1810
電話：0996-23-4121 (代表) FAX：0996-25-1695

滋賀八日市工場 〒527-8555 滋賀県東近江市蛇溝町1166-6
電話：0748-22-1550 (代表) FAX：0748-55-4647

長野岡谷工場 〒394-8550 長野県岡谷市長地小萩3丁目11-1
電話：0266-27-2131 (代表) FAX：0266-28-0681

2つのiPhone用アプリで、お客様の生産性を向上します



切削条件計算機

ミーリング、ドリル、旋削に関する計算のお手伝い。
加工時間も導く事ができるので、タクトタイムの算出にもお役立てください。



他社型番対照表

他社材種、ブレーカ型番から京セラ該当品を簡単に導けます。
異なる切削条件にも適合した検索結果を得る事ができます。

アプリは無料です

App Storeでゲット!!

App Storeで「京セラ」と検索し該当のアプリを入手してください。
※App Storeは米国apple inc.登録商標です。
※iPadでもお使いいただけます。

京セラのウェブサイトでも最新の情報をご覧いただけます
メールマガジン会員募集中!

京セラ 工具

検索

<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

0120-39-6369

(携帯・PHSからもご利用できます) 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・会社休日等は受付していません

京セラ カスタマーサポートセンター

※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

CP310 CAT/5T1303TYY