5코너 홈 가공용 쿨런트 홀더

KSGA-3H

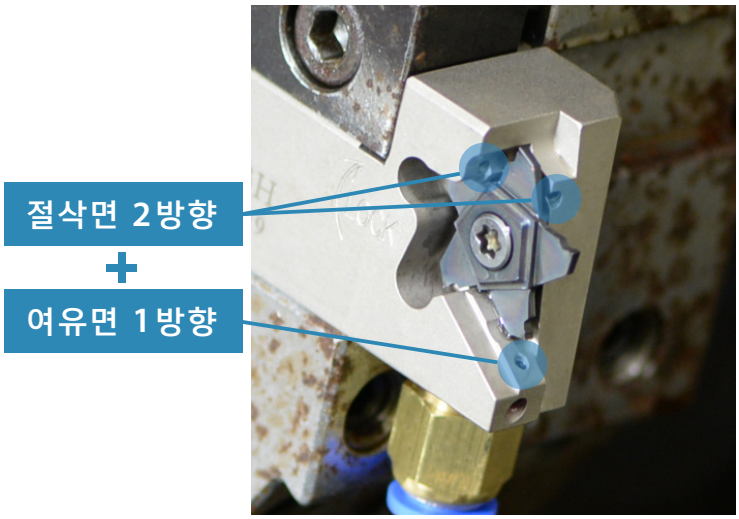
NEW

우수한 쿨런트 배출성으로 칩 처리 및 공구 수명향상을 실현

5코너 홈 가공용 쿨런트 홀더로 뛰어난 경제성

3방향의 쿨런트에 의해 절삭면과 여유면에 안정된 쿨런트 공급

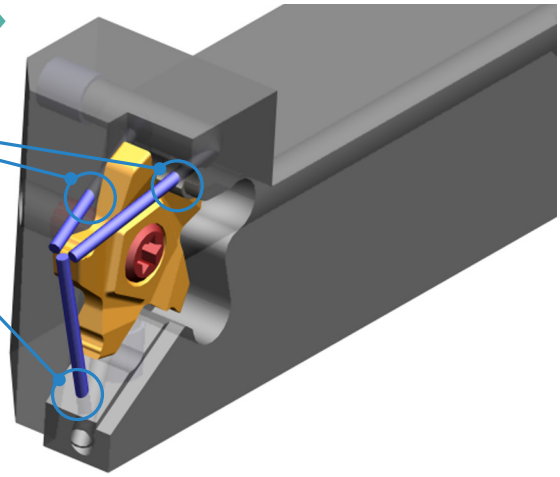
칩 처리 개선 및 인선 냉각 효과로 공구 수명 향상



Excellent 우수한 쿨런트 배출성 >>>

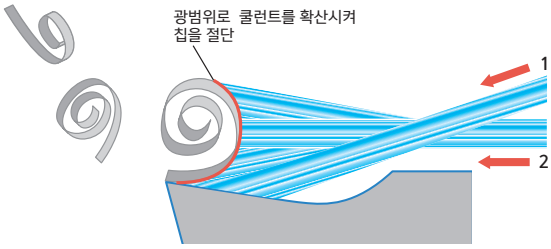
3방향 쿨런트 구조(절삭면 2방향 + 여유면 1방향)

쿨런트 효과로 긴 수명 실현
칩 처리 성능의 향상



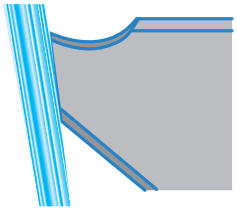
KSGA-3H 칩처리 시뮬레이션

절삭면 2방향



+

여유면 1방향



>>> 우수한 칩 처리 능력

CASE 인선, 절삭면의 냉각 효과
탁월하여 열 크랙에 강함

KSGA-3H ✓

CASE 뛰어난 칩 처리로 내치핑성이
우수하여 안정 가공이 가능

KSGA-3H ✓

KSGA-3H 칩처리 평가

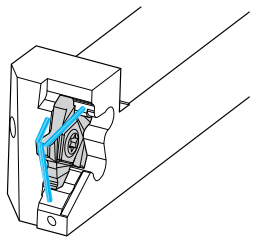
(ap = 4mm, Wet, SCM440H, SGA300-040)

(당사평가)

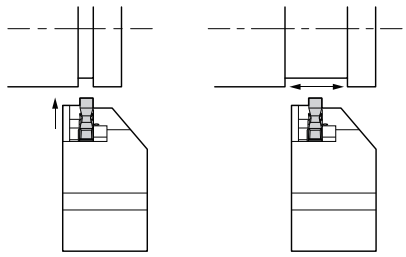
	Vc = 80 m/min	Vc = 100 m/min	Vc = 150 m/min	Vc = 200 m/min
이송 f = 0.05 mm/rev				
이송 f = 0.08 mm/rev				
이송 f = 0.10 mm/rev				
이송 f = 0.15 mm/rev				

KSGA-3H 5코너 홈 가공용 쿨런트 홀더

쿨런트 예시



가공 예시



커플링 : Rc 1/8

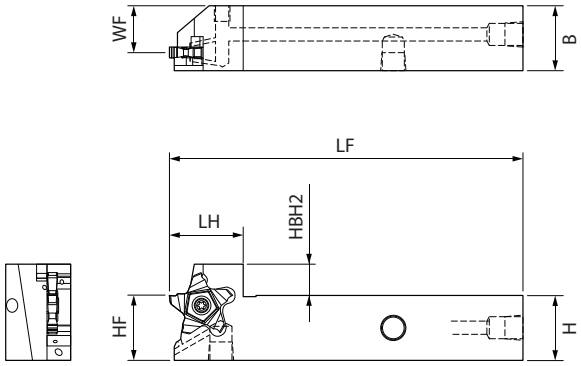


Fig.1

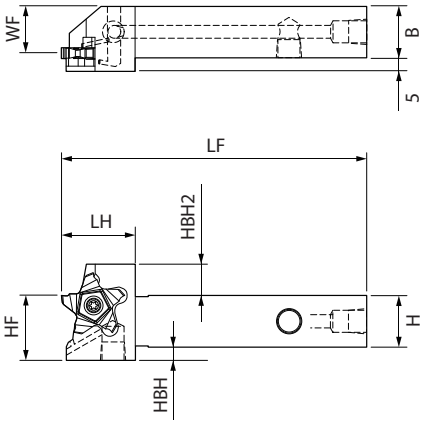


Fig.2

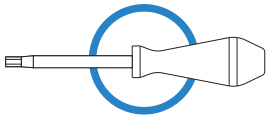
홀더 치수

규격	재고	치수 (mm)								부품		적합 팁	형상
		H	HF	B	HBH	HBH2	LF	LH	WF	클램프 스크류	렌치		
KSGA R/L 2020K -3H	●	20	20	20	5	12	125	28	18	※1 SB-50120K L/R	SGW-20	SGA...	Fig.2
2525M -3H	●	25	25	25	-	12	150	28	18			SCA...	Fig.1

※1 KSGA R/L형의 클램프 스크류는 우승수(R) 홀더에는 SB-50120KL, 좌승수(L) 홀더에는 SB-50120KR을 사용합니다.
※2 최대 가공 직경 일람표와 홀더 단면과 외경의 간섭에 대한 주의점에 대한 내용은 4p를 확인하십시오.

● : 표준재고

KSGA-3H를 체결하는 경우 드라이버 타입(아래 형상)의 렌치만 사용하십시오.

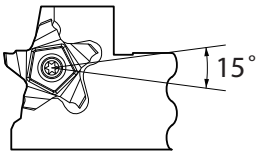


홀더 교체시기의 확인 방법

1. 공구 수명이 초기에 비해 줄었다고 생각 되는 경우
2. 렌치 체결(편심량) 범위가 15˚ 이하인 경우

→ 조치 : 클램프 스크류 교체 후에도 공구 수명의 차이가 없는 경우에는 홀더의 교체를 추천드립니다.

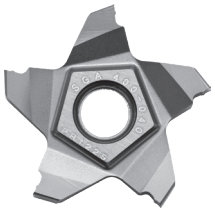
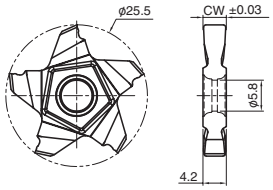
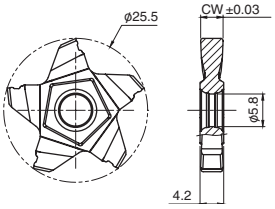
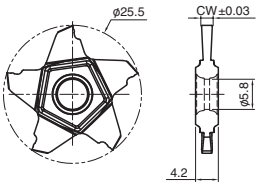
✓Check!



스크류의 머리가 인서트에 닿기 시작했을 때부터
렌치를 회전 시키는 구간이
완전 클램프가 되는 지점까지 15˚ 이내 일 때

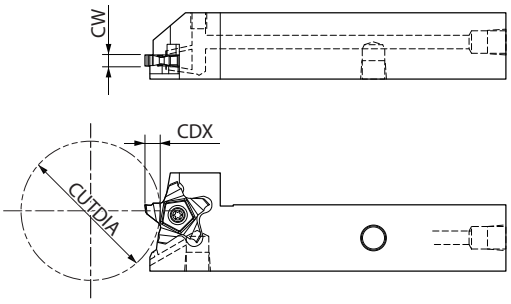
클램프 스크류의 머리 부가 인서트에 닿은 시점에서
완전 체결이 되는 시점까지의 회전 각도가 15˚ 이하인
경우에는 클램프 스크류 또는 홀더의 교체시기입니다.

SGA / SCA 인서트 5코너 홈 인서트

형 상		규 격		치수 (mm)		MEGACOAT		MEGA NANO	MULTI COAT
				날폭 CW	RE	PR1215	PR1225	PR1535	PP9615
 홈가공용		SGA	150-020	1.50	0.2	●	●	○	
			175-010	1.75	0.1	○	○	○	
			175-020	1.75	0.2	●	●	○	
			200-020	2.00	0.2	○	●	○	
			200-040	2.00	0.4	●	●	○	
			230-020	2.30	0.2	●	●	○	
			250-030	2.50	0.3	●	●	○	
			265-030	2.65	0.3	○	●	○	
			280-030	2.80	0.3	○	●	○	
		SGA	300-010	3.00	0.1	●	●	○	
			300-030	3.00	0.3	●	●	○	
			300-040	3.00	0.4	○	●	○	
			330-030	3.30	0.3	●	●	○	
			350-030	3.50	0.3	●	●	○	
			400-010	4.00	0.1	○	○	○	
			400-040	4.00	0.4	●	●	○	
홈가공용		SGA	150-020DL	1.50	0.2				●
			175-010DL	1.75	0.1				○
			175-020DL	1.75	0.2				○
			200-020DL	2.00	0.2				●
			200-040DL	2.00	0.4				●
			230-020DL	2.30	0.2				○
			250-030DL	2.50	0.3				○
			265-030DL	2.65	0.3				○
			280-030DL	2.80	0.3				○
		SGA	300-010DL	3.00	0.1				○
			300-030DL	3.00	0.3				○
			300-040DL	3.00	0.4				●
			330-030DL	3.30	0.3				○
			350-030DL	3.50	0.3				○
			400-010DL	4.00	0.1				○
			400-040DL	4.00	0.4				○
절단가공용		SCA	150-010	1.50	0.1	●	●	○	
			150-020	1.50	0.2	●	●	○	
			200-010	2.00	0.1	●	●	○	

● : 표준재고 ○ : 준표준재고

최대 가공 직경 일람표



KSGA-3H 홀더 최대 가공 직경 일람표 (SGA, SCA 인서트)

∞표는 피삭재 가공 최대 직경 제한 없습니다.

홈폭(CW)	가공 가능 홈 깊이 CDX (mm)	1.5	2.0	2.5	3.0	3.2	3.4	3.6	3.8	4.0	4.5	4.6	4.8	5.0	5.2	5.4	5.6	5.8	6.0	6.2	6.4	6.5
		CUTDIA (최대 가공 직경)																				
SGA	0.50 ~ 1.49	∞	390	270	200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1.50 ~ 2.39	∞	390	270	200	121	95	68	42	15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2.40 ~ 2.99	∞	390	270	200	180	165	152	142	133	115	112	106	102	97	92	66	40	13	-	-	-
	3.00 ~ 4.00	∞	390	270	200	180	165	152	142	133	115	112	106	102	97	93	89	86	83	80	77	76
SCA	1.50 ~ 2.00	∞	390	270	200	180	165	152	142	133	115	112	106	102	97	93	89	86	68	42	15	13

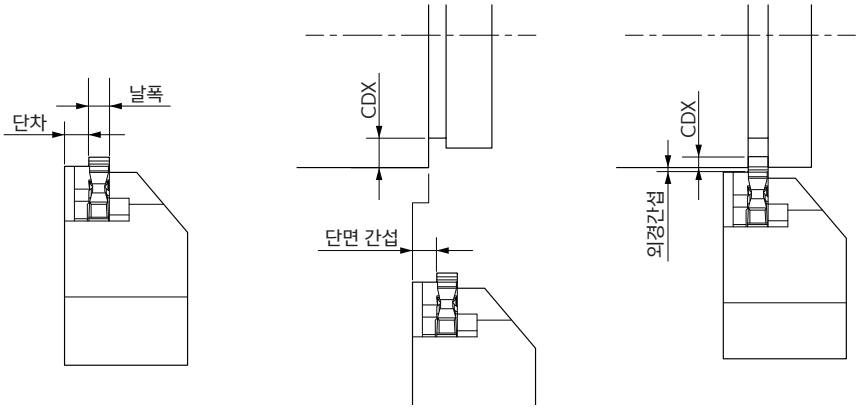
절입깊이와 최대 가공 직경은 작업 환경에따라 다소 차이가 있을 수 있습니다.

홀더 단면과 외경의 간섭에 대한 주의점

3H 쿨런트 홀더 단면과 외경의 간섭에 대한 주의점

가공 최대 직경 일람표의 최대 가공 직경과 가능 홈깊이 CDX를 참고 하십시오.
CDX를 초과할 경우 아래 표시된 단면과 외경부에서 간섭이 발생합니다.

날폭	단차	팁 날폭에 따른 단차 계산법
4.0	5.5	(15 – 날폭) ÷ 2
3.0	6	
2.0	6.5	



~ 교세라 절삭공구를 찾으신다면 ~
한국교세라정공 홈페이지
검색 사이트에서 한국교세라정공 검 색

카톡에서 한국교세라정공(주) 채널 추가하세요
http://pf.kakao.com/_xicwwu

「MEGACOAT」는 교세라 주식회사의 등록상표입니다.

절삭공구에 관련한 문의사항은
한국교세라정공 영업기술팀 032-899-1366
FAX : 032-821-8369
●상담시간 8:30~12:00·13:00~16:30 ●토요일·일요일·공휴일 등은 쉽니다.

한국교세라정공(주)
영업본부
인천광역시 남동구 남동대로215번길 11(고잔동)
구) 인천광역시 남동구 고잔동 638-1, 남동공단 69BL 2LT
TEL:032-821-8365 FAX:032-821-8369
우:21633 http://www.kptk.co.kr

당 카탈로그에 기재된 정보는 2023년 3월 시점입니다. 당 카탈로그에 대해서 무단 복제 및 전재를 금합니다.
© 2023 KYOCERA Precision Tools Korea KP176 CAT/31T2303