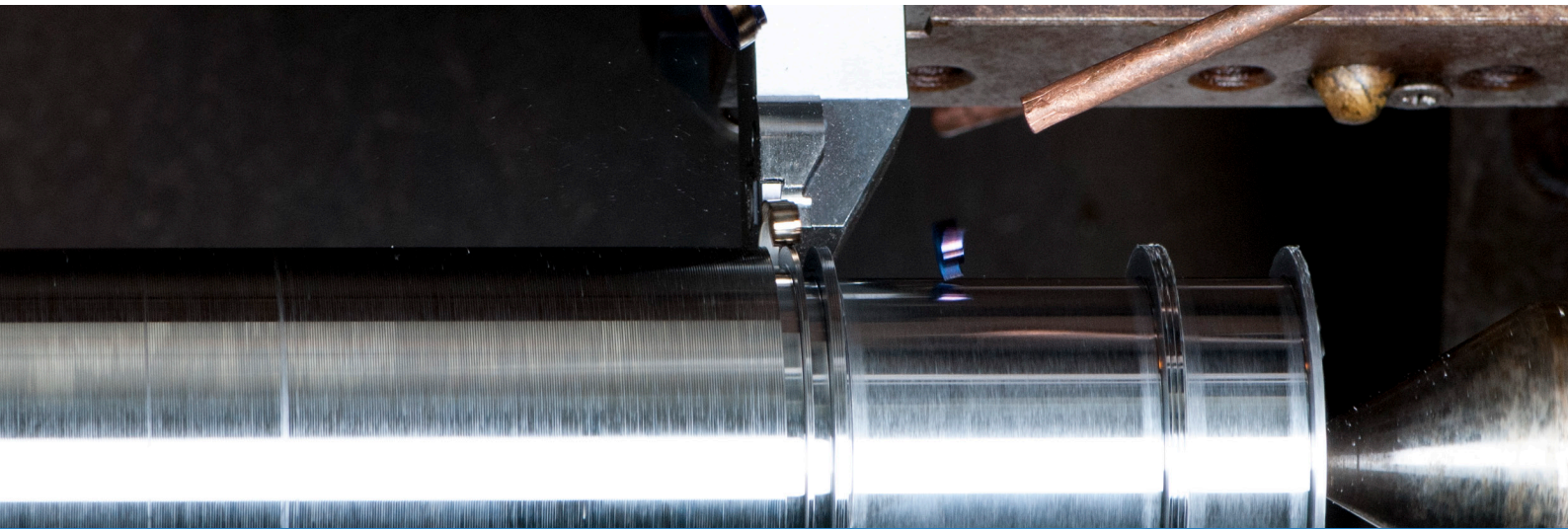


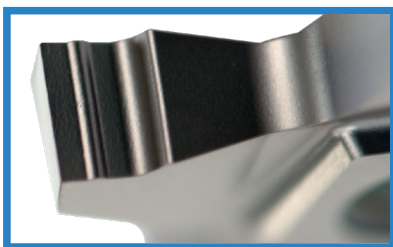
5코너 홈 · 절단공구

KSGA



5코너 사양으로 경제적이며 One-Line 브레이커로 우수한 칩처리

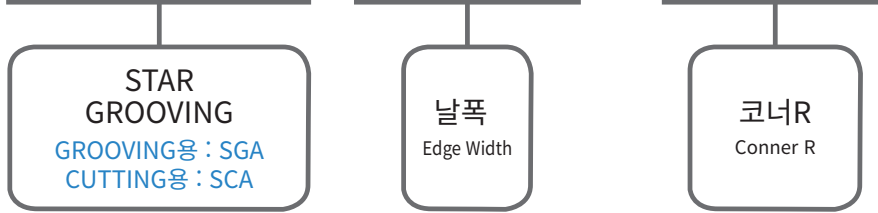
홈용 (SGA) 과 절단용 (SCA) 을 라인업
MEGACOAT 로 긴수명
5코너 사양으로 경제적
One-Line 브레이커로 우수한 칩처리
승수 없는 타입으로 비용절감



One-Line 칩 브레이커 채용으로
우수한 칩처리

인서트 보는 법

SGA 150 - 020



적합 인서트 Applicable Inserts

형상 Insert	규격 Description	날폭(mm) Edge width	코너R Conner R	PR1215	PR1225	PR1535	PP9615	PP9635
	SGA 150-020	1.50	0.2		▲	▲		
	175-010	1.75	0.1		▲	▲		
	175-020	1.75	0.2		▲	▲		
	190-040	1.90	0.4					
	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						
370-030	3.7	0.3						
400-010	4.00	0.1						
400-040	4.00	0.4			▲	▲		
	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						
	SCA 150-010	1.5	0.1		▲	●	▲	
	150-020	1.5	0.2	▲				▲
	200-010	2.00	0.1	▲				
	200-020	2.00	0.2		▲			
	200-040	2.00	0.4			▲		

가공 깊이와 절삭조건은 P.4를 참조하여 주십시오. 4 page for cutting depth and cutting conditions

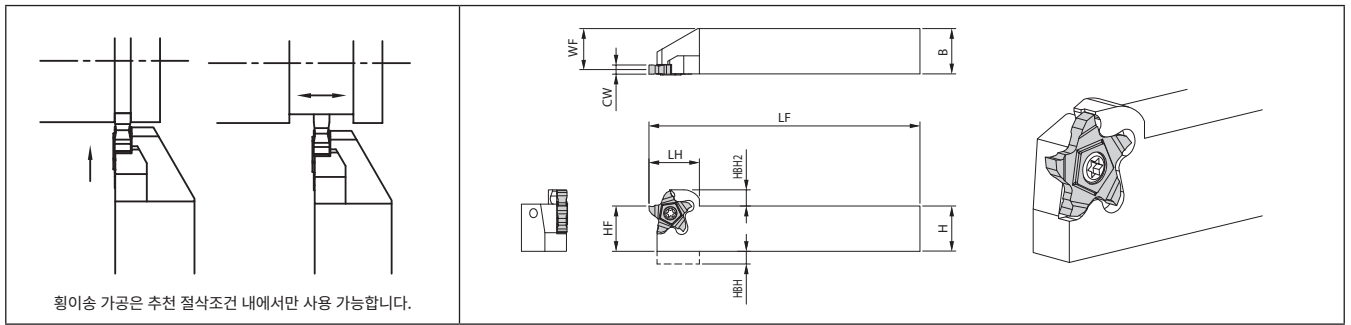
칩 비교

SGA형	비교품
우수한 칩처리	칩잉킴

● : 표준재고 ▲ : 준표준재고(재고를 확인하여 주십시오.)

홀더

KSGA (스트레이트 타입 0°)



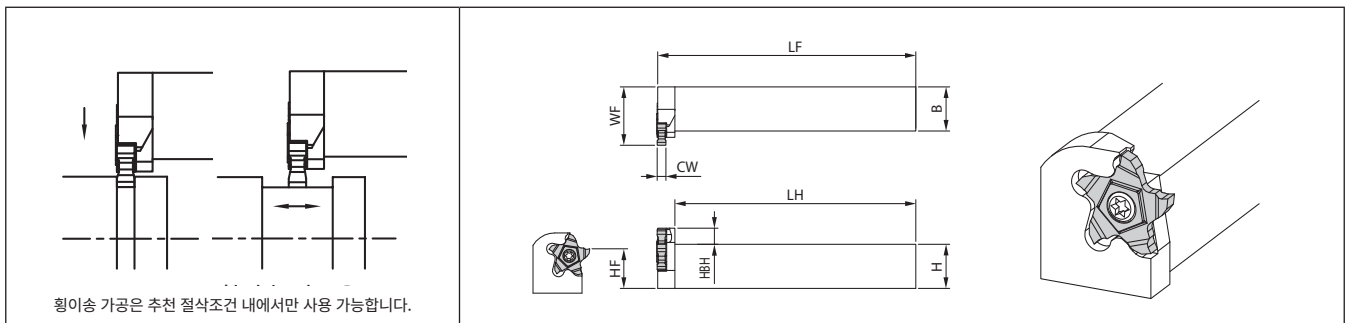
홀더 치수

이 그림은 우승수(R)를 나타냄

규격	재고		치수 (mm)									날폭 (mm)		부품		적합 인서트
	R	L	H	B	LH	HBH	HBH2	HF	LF	WF	CW min.	CW max.	클램프 스크류	렌치		
KSGAR 2020K-25	▲		20	20	28	-	9	20	125	18.5	1.5	2.3	※1	DT-T20N	SGA150... ~ SGA230... SCA150... ~ SCA200...	
KSGA% 2525M-25	▲		25	25	28	-	9	25	150	23.5	1.5	2.3	SB-50120K ^{L/R}			
KSGA% 1616H-W240	▲	▲	16	16	28	4	9	16	100	14.5	2.4	4	※1	DT-T20N	SGA240... ~ SGA400...	
KSGA% 2020K-W240			20	20	28	-	9	20	125	18.5	2.4	4				SB-50120K ^{L/R}
KSGAR 2525M-W240			25	25	28	-	9	25	150	23.5	2.4	4				

※1 KSGA&의 클램프 스크류는 우승수(R) 홀더에는 SB-50120KL, 좌승수(L) 홀더에는 SB-50120KR을 사용합니다.
· 날폭 1.5~2.3까지는 KSGA...25 타입을, 날폭 2.4 이상은 KSGA...W240이 적합합니다.

KSGAS (직각 타입 90°)



홀더 치수

이 그림은 우승수(R)를 나타냄

규격	재고		치수 (mm)									날폭 (mm)		부품		적합 인서트
	R	L	H	B	LH	HBH	HBH2	HF	LF	WF	CW min.	CW max.	클램프 스크류	렌치		
KSGAS% 2020K-25	▲		20	20	115	9	-	20	125	28	1.5	2.3	※1	DT-T20N	SGA150... ~ SGA230... SCA150... ~ SCA200...	
2525M-25			25	25	140	9	-	25	150	33	1.5	2.3				SB-50120K%
KSGASL 2020K-W240			20	20	115	9	-	20	125	28	2.4	4	※1	DT-T20N	SGA240... ~ SGA400...	

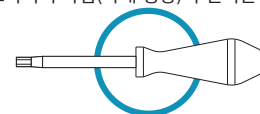
※1 KSGAS&의 클램프 스크류는 우승수(R) 홀더에는 SB-50120KR, 좌승수(L) 홀더에는 SB-50120KL을 사용합니다.
· 날폭 1.5~2.3까지는 KSGAS...25 타입을, 날폭 2.4 이상은 KSGAS...W240이 적합합니다.

홀더 교체시기의 확인 방법

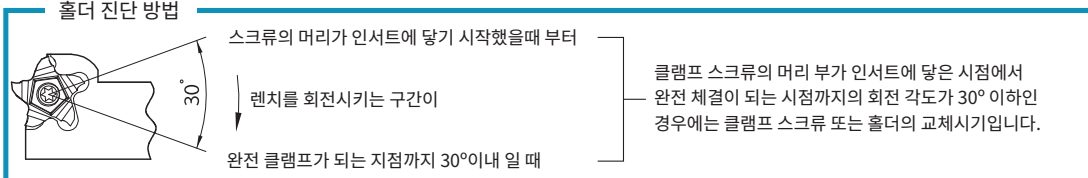
- 공구 수명이 초기에 비해 줄었다고 생각 되는 경우
- 렌치 체결(편심량) 범위가 30°이하인 경우

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

KSGA%과 KSGAS%을 체결하는 경우 드라이버 타입(아래 형상)의 렌치만 추천합니다.

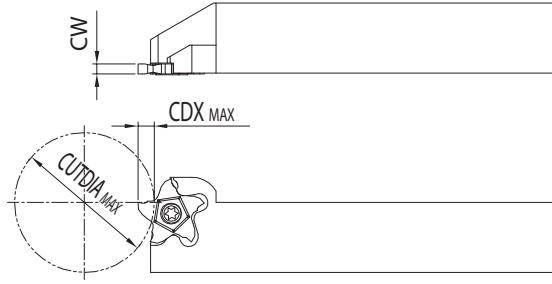


홀더 진단 방법



▲ : 준표준재고(재고를 확인하여 주십시오.)

KSGA/KSGAS 최대 가공 직경 일람표



가공 최대 직경 일람표 - SGA / SCA 인서트

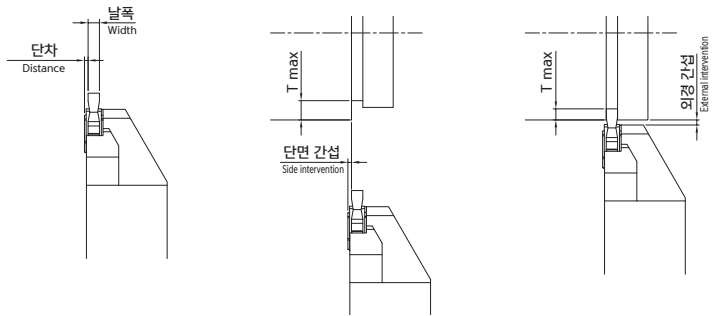
∞표는 피삭재 가공 최대 직경 제한 없습니다

가공 가능 홈 깊이 CDX max (mm)	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	
피삭재 가공 최대 직경 (mm)	CUTDIA max (최대 가공 직경)																		
SGA 폭 W	0.50 ~ 1.49	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	1.50 ~ 2.39	∞	121	95	68	42	15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2.40 ~ 2.99	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	657	400	146	120	92	66	40	13	-	-	
	3.00 ~ 4.00	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	657	400	287	225	185	156	104	97	89	81	77
SCA 폭 W	1.50 ~ 2.00	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	657	400	287	225	185	121	95	68	42	15	13

가공 최대 직경 일람표의 최대 가공 직경과 가능 홈깊이 CDX max를 참고하여 주십시오.
CDX max를 초과하는 경우 하기와 같이 단면과 외경부에서 간섭이 발생합니다.

홀더면과 외경의 간섭에 대한 주의점

날폭	단차	인서트 날폭에 따른 단차 계산법
4.0	0.5	(5.0 - 날폭) ÷ 2
3.0	1.0	
2.0	1.5	



추천 절삭조건 표 ★제1추천 ☆제2추천

피삭재	추천 인서트 재종(절삭속도 m/min)				①홀가공시의 이송 (mm/rev) ②횡이송 가공시의 이송 (mm/rev) ③횡이송 가공시의 절입량 (mm)	비고
	MEGACOAT		MEGACOAT NANO	MULTICOAT		
	PR1215	PR1225	PR1535	PP9615	SGA/SCA 외경 홈 가공의 조건입니다.	
탄소강 (SxxC 등)	★ 80~200	★ 80~200	★ 80~200	★ 150~250	①0.07~0.15 ②0.05~0.1 ③Max. 0.5	습식
금형강 (SCM 등)	★ 80~180	★ 80~180	★ 80~180	★ 150~230	①0.07~0.15 ②0.05~0.1 ③Max. 0.5	
추철 (FC-FCD 등)	★ 80~180	★ 80~180	-	-	①0.07~0.15 ②0.05~0.1 ③Max. 0.5	

※상기는 외경 홈 가공의 조건입니다.

교세라 공구 최신 정보는
공식 어플 / SNS에서

절삭공구에 관한 제품 상담은

교세라
고객지원센터 **032-821-8365**

FAX: 032-821-8369 MAIL: qna@kptk.co.kr

●상담시간 8:30~12:00/13:30~16:30 ●토요일·일요일·공휴일·회사 휴일은 상담이 제한됩니다.

※개인 정보의 이용...문의에 대한 답변이나 서비스 향상, 정보제공에 사용됩니다.

※문의하실 때 번호를 틀리지 않도록 부탁 드립니다.



이 카탈로그에 기재된 정보는 2025년 10월 시점의 것입니다.

이 카탈로그를 무단으로 복제 및 전제하는 것을 금합니다.

KP194 CAT/23T2510

© 2025 KYOCERA Precision Tools Korea