

THE NEW VALUE FRONTIER



얇은 흠 가공용  
PVD코팅

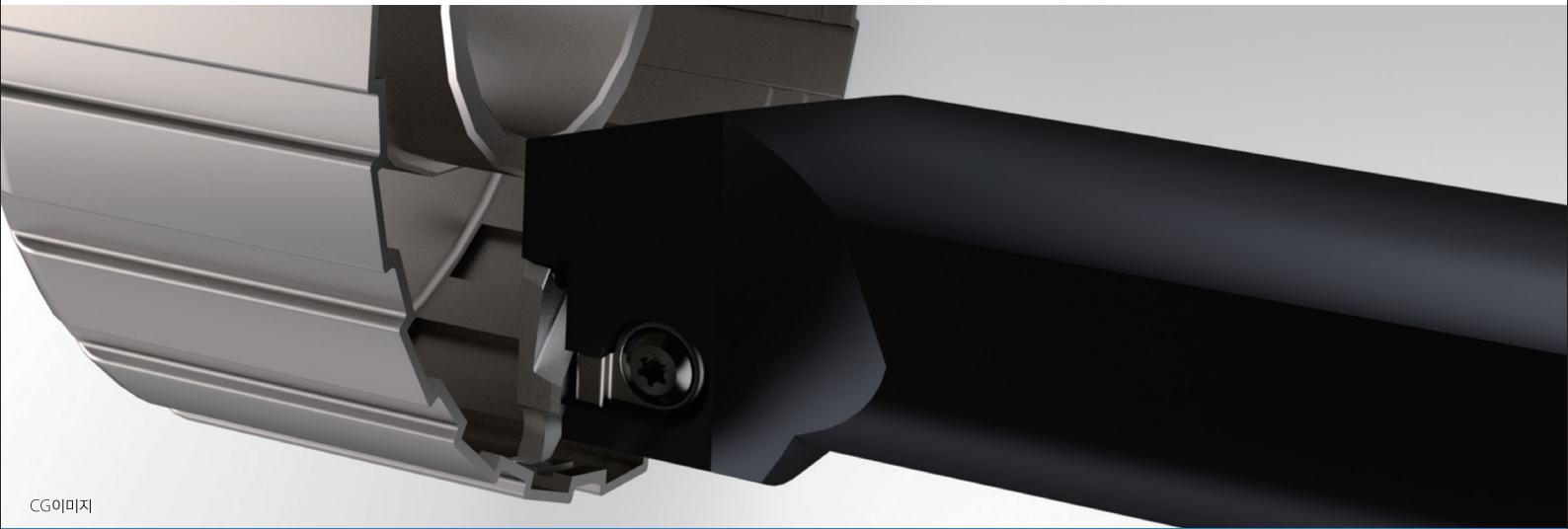
PR1625

얇은 흠 가공용 PVD 코팅

MEGACOAT NANO

PR1625

NEW

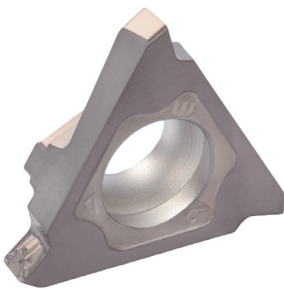


CG이미지

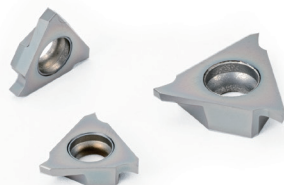
얇은 흠 가공의 긴수명 · 안정가공을 실현

흠폭 0.33mm ~ 4.8mm까지 충실한 레퍼토리

칩처리 성능이 우수한 GM브레이커를 전규격 라인업



GM 브레이커

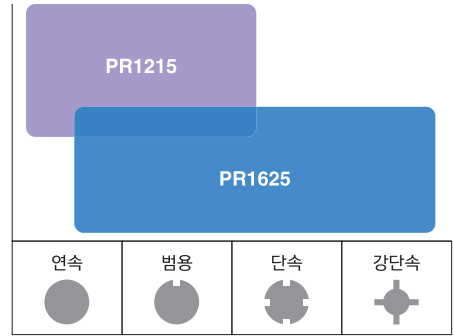


얇은 흙 가공용 PVD 코팅

# MEGACOAT NANO PR1625

얇은 흙가공의 긴수명 · 안정가공을 실현

높음  
↑  
절삭속도  
↓  
낮음

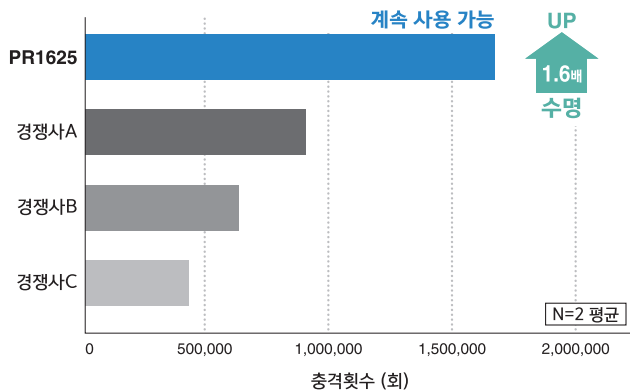


1

## 우수한 내마모성과 안정성을 실현

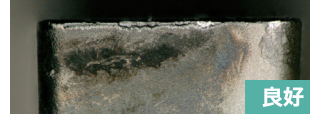
안정성이 높은 초경모재와 내용착성이 우수한 나노 적층 코팅으로 고경도 · 고인성화 미션 부품의 드럼과 샤프트 등, 흙의 단속가공에서 긴수명을 실현

내결손성 평가 (당사비교)



가공 종료시의 인선 상태

PR1625



경쟁사A



경쟁사B



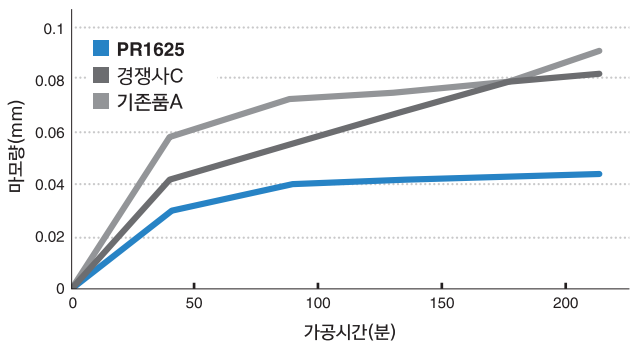
경쟁사C



절삭조건 :  $V_c = 140\text{m/min}$ ,  $f = 0.12\text{mm/rev}$ , 날폭 3mm  
피삭재 : SCM440-16 흙 있음 외경흙 가공(강단속)

내마모성 평가 [연속가공] (당사비교)

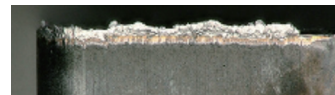
연속가공에서도 우수한 내마모성능



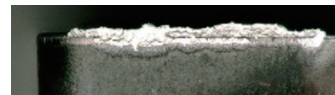
PR1625



경쟁사C

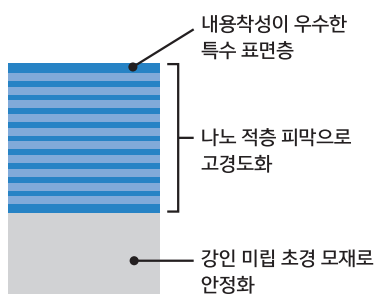


기존품A

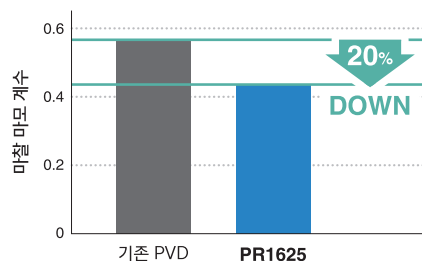


절삭조건 :  $V_c = 120\text{m/min}$ ,  $f = 0.1\text{mm/rev}$ ,  $d = 1.5\text{mm}$ , 날폭 3mm  
피삭재 : SCM435 연속, Wet

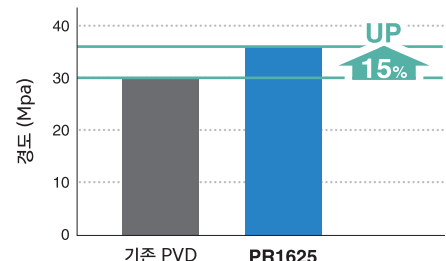
## MEGACOAT NANO PR1625 나노 적층막 특성



마찰 마모 계수 비교 (당사비교)



막 경도 비교 (당사비교)



## 표준재고 규격

CDX : 가공 가능 홈 깊이를 나타냄

※ 1. GBA32 R/L 033-005의 날폭 공차:  $0.33^{+0.02}_{-0.03}$   
 ※ 2. GBA32 R/L 050-005의 날폭 공차:  $0.50^{+0.05}_{-0.04}$

● : 표준재고

CDX : 가공 가능 홈 깊이를 나타냄

● : 표준재고

### ■적합 홀더 규격

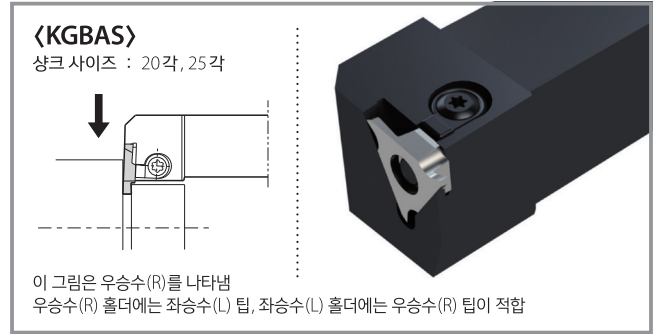
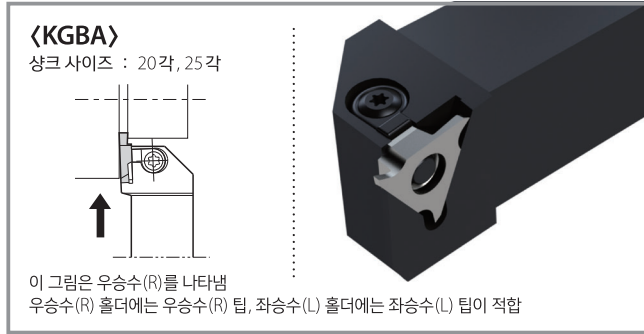
### ■ GBA 팁 장착시의 경사각(외경홈 홀더)

※ 팁 장착시의 홈폭 중앙부 경사각을 나타냄

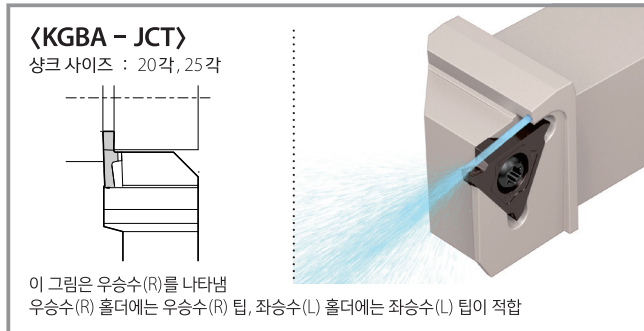
## 적합 홀더

\* 홀더의 상세는 「외경·내경 알은 홈 가공용 공구 GBA」 카탈로그 및 종합 카탈로그를 참조하십시오.

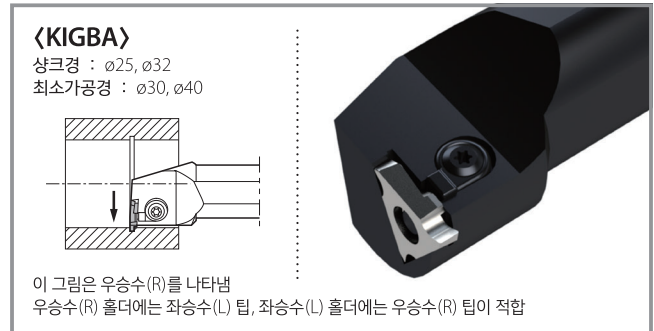
### 외경 홀더



### 외경 홀더(고압 쿨런트 대응)



### 내경 홀더



## 추천 절삭조건표 ★제1추천

### GBA 팁(연마 브레이커)

(습식가공을 권장)

| 피삭재    | 추천 절삭속도<br>(m/min) | ①홈가공시의 이송 (mm/rev)<br>②횡이송시의 이송 (mm/rev)<br>③횡이송시의 절입량 (mm) |                                             |                                             |                                            |                                            |
|--------|--------------------|-------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|---------------------------------------------|--------------------------------------------|--------------------------------------------|
|        |                    | GBA $\phi \phi$ R/L<br>033-120 - ...                        | GBA $\phi \phi$ R/L<br>125-225 - ...        | GBA $\phi \phi$ R/L<br>230-325 - ...        | GBA $\phi \phi$ R/L<br>330-350 - ...       | GBA $\phi \phi$ R/L<br>400-480 - ...       |
| 탄소강    | ★<br>80 - 180      | ① 0.03 - 0.08<br>② 횡이송 불가<br>③ 횡이송 불가                       | ① 0.04 - 0.09<br>② 0.04 - 0.09<br>③ Max.0.3 | ① 0.05 - 0.1<br>② 0.05 - 0.1<br>③ Max.0.5   | ① 0.05 - 0.12<br>② 0.05 - 0.1<br>③ Max.0.5 | ① 0.05 - 0.12<br>② 0.05 - 0.1<br>③ Max.0.8 |
| 합금강    | ★<br>80 - 160      | ① 0.03 - 0.07<br>② 횡이송 불가<br>③ 횡이송 불가                       | ① 0.04 - 0.08<br>② 0.04 - 0.08<br>③ Max.0.3 | ① 0.05 - 0.09<br>② 0.05 - 0.09<br>③ Max.0.5 | ① 0.05 - 0.1<br>② 0.05 - 0.1<br>③ Max.0.5  | ① 0.05 - 0.1<br>② 0.05 - 0.1<br>③ Max.0.8  |
| 스테인리스강 | ★<br>60 - 130      | ① 0.03 - 0.07<br>② 횡이송 불가<br>③ 횡이송 불가                       | ① 0.04 - 0.08<br>② 0.04 - 0.08<br>③ Max.0.3 | ① 0.05 - 0.09<br>② 0.05 - 0.09<br>③ Max.0.5 | ① 0.05 - 0.1<br>② 0.05 - 0.1<br>③ Max.0.5  | ① 0.05 - 0.1<br>② 0.05 - 0.1<br>③ Max.0.8  |

위는 외경 홈 가공의 조건입니다. 내경 홈 가공의 경우는 절삭속도, 이송을 20% 정도 낮추십시오.

### GBA 팁(GM 브레이커)

(습식가공을 권장)

| 피삭재    | 추천 절삭속도<br>(m/min) | ①홈가공시의 이송 (mm/rev)<br>②횡이송시의 이송 (mm/rev)<br>③횡이송시의 절입량 (mm) |                                             |                                             |                                            |                                            |
|--------|--------------------|-------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|---------------------------------------------|--------------------------------------------|--------------------------------------------|
|        |                    | GBA43 R/L 140-010GM                                         | GBA43 R/L 150-020GM                         | GBA43 R/L 175-020GM -<br>230-020GM          | GBA43 R/L 250-030GM -<br>350-030GM         | GBA43 R/L 400-040GM                        |
| 탄소강    | ★<br>80 - 200      | ① 0.03 - 0.1<br>② 0.03 - 0.08<br>③ Max.0.2                  | ① 0.03 - 0.12<br>② 0.03 - 0.08<br>③ Max.0.3 | ① 0.03 - 0.12<br>② 0.03 - 0.09<br>③ Max.0.3 | ① 0.04 - 0.15<br>② 0.05 - 0.1<br>③ Max.0.5 | ① 0.05 - 0.15<br>② 0.05 - 0.1<br>③ Max.0.8 |
| 합금강    | ★<br>80 - 180      | ① 0.03 - 0.1<br>② 0.03 - 0.08<br>③ Max.0.2                  | ① 0.03 - 0.12<br>② 0.03 - 0.08<br>③ Max.0.3 | ① 0.03 - 0.12<br>② 0.03 - 0.09<br>③ Max.0.3 | ① 0.04 - 0.15<br>② 0.05 - 0.1<br>③ Max.0.5 | ① 0.05 - 0.15<br>② 0.05 - 0.1<br>③ Max.0.8 |
| 스테인리스강 | ★<br>60 - 130      | ① 0.03 - 0.1<br>② 0.03 - 0.08<br>③ Max.0.2                  | ① 0.03 - 0.1<br>② 0.03 - 0.08<br>③ Max.0.3  | ① 0.03 - 0.1<br>② 0.03 - 0.09<br>③ Max.0.3  | ① 0.04 - 0.12<br>② 0.05 - 0.1<br>③ Max.0.5 | ① 0.05 - 0.12<br>② 0.05 - 0.1<br>③ Max.0.8 |

상기는 외경 홈 가공의 조건입니다. 내경 홈 가공의 경우는 절삭속도, 이송을 20% 정도 낮추십시오.

\* GBA팁은 PR1625 외에, 피삭재나 조건에 따라서 풍부한 재종을 갖추고 있습니다.  
자세한 내용은 「외경·내경 알은 홈 가공용 공구 GBA」 카탈로그 및 종합 카탈로그를 참조하십시오.

「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