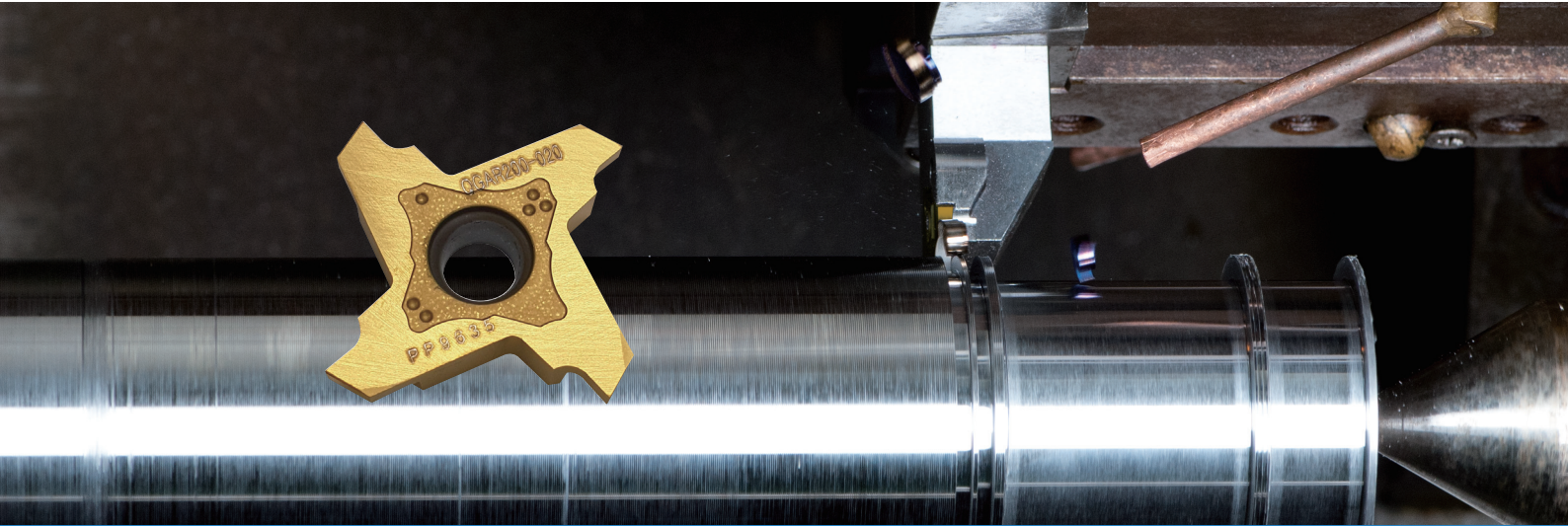


4코너 홈 인서트

QGA

NEW



견고한 저항력, 홀더 내구성 향상, 인서트 및 홀더 부분 파손에도 사용 가능

절삭분력에 대한 견고한 저항력 유지

3면 구속으로 홀더 내구성 확보

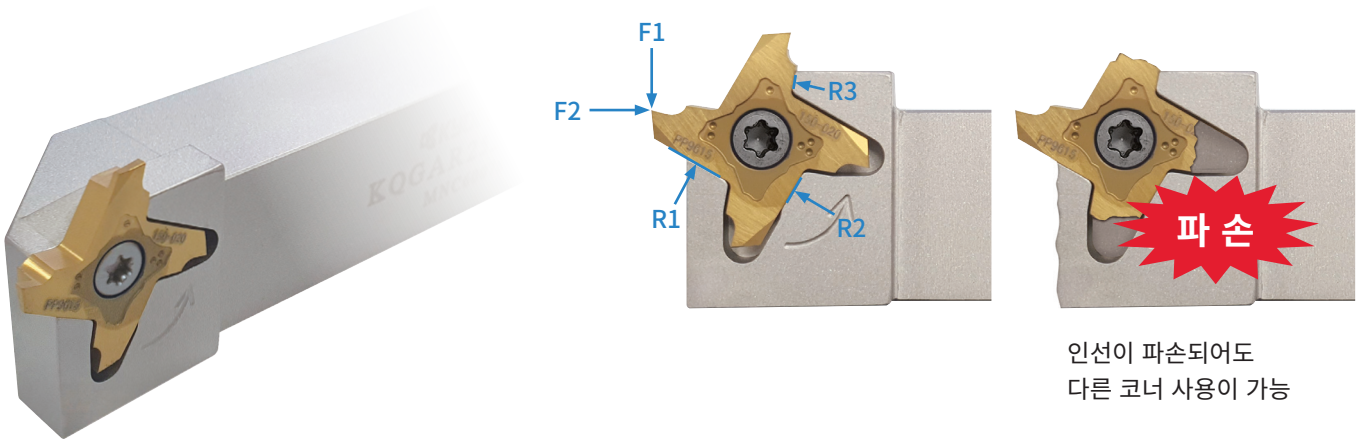
인서트의 일부 인선과 홀더가 파손되어도  
모든 코너 사용 가능



4코너 홈 인서트

# QGA

견고한 저항력, 홀더 내구성 향상,  
인서트 및 홀더 부분 파손에도 사용 가능

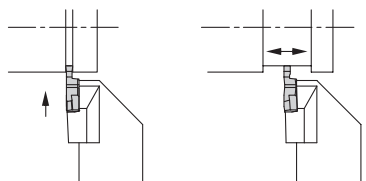


- 1 절삭분력(F1, F2)에 대한 견고한 저항력 유지
- 2 3면 구속(R1, R2, R3)으로 홀더 내구성 확보
- 3 인서트의 일부 인선과 홀더가 파손되어도 모든 코너 사용 가능

## 적합팁

형상	규격	치수 (mm)			MULTI COAT				
		날폭 CW	RE	CDX	PP9615		PP9635		
					R	L	R	L	
	<b>QGA<sup>®</sup>/L</b>	<b>150-020</b>	1.50	0.2	2.0	●	●	●	●
	<b>175-020</b>	1.75	0.2	3.5	●	●	●	●	
	<b>200-020</b>	2.00	0.2		●	●	●	●	
	<b>200-040</b>		0.4		●	●	●	●	
	<b>230-020</b>	2.30	0.2	5.0	●	●	●	●	
	<b>250-030</b>	2.50	0.3		●	●	●	●	
	<b>300-010</b>	3.00	0.1		●	●	●	●	
	<b>300-030</b>		0.3		●	●	●	●	
	<b>300-040</b>		0.4		●	●	●	●	
	<b>330-030</b>	3.30	0.3		●	●	●	●	
	<b>350-030</b>	3.50		●	●	●	●		
	<b>400-040</b>	4.00	0.4	●	●	●	●		

# KQGA



횡이송 가공은 추천 절삭조건내에서만 사용 가능합니다.

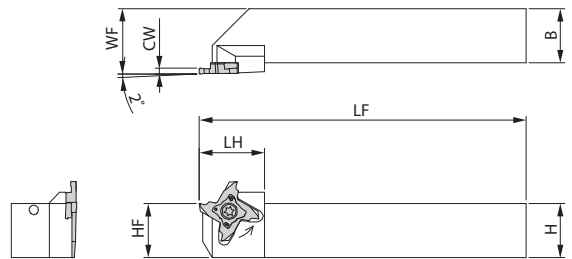


Fig.1

우승수 (R)홀더에는 우승수(R)팁, 좌승수 (L)홀더에는 좌승수(L)팁이 적합합니다.

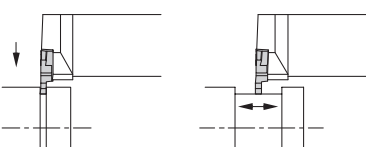
●이 그림은 우승수 (R)를 나타냄

## 홀더 치수

규격	재고		치수 (mm)						날폭(mm)		형상	부품		
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	MIN.	MAX.		클램프 스크류	렌치	
KQGA <sup>®/L</sup>	2020K-1523	●	●	20	20	20	125	30	25	1.5	2.3	Fig.1	SB-50120K <sup>®/R</sup>	SGW-20
	2525M-1523	●	●	25	25	25	150	30	30					
	2020K-2540	●	●	20	20	20	125	30	25	2.5	4.0			
	2525M-2540	●	●	25	25	25	150	30	30					

● 클램프 스크류는 우승수(R) 홀더에는 SB-50120KL, 좌승수(L) 홀더에는 SB-50120KR을 사용하여 주십시오.

# KQGAS



횡이송 가공은 추천 절삭조건내에서만 사용 가능합니다.

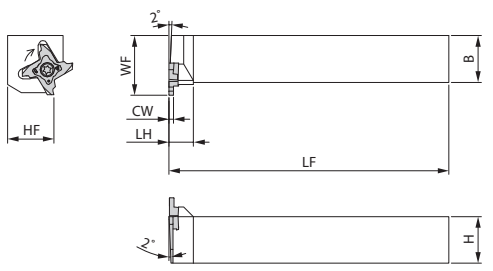


Fig.2

우승수 (R)홀더에는 좌승수(L)팁, 좌승수 (L)홀더에는 우승수(R)팁이 적합합니다.

●이 그림은 우승수 (R)를 나타냄

## 홀더 치수

규격	재고		치수 (mm)						날폭(mm)		형상	부품		
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	MIN.	MAX.		클램프 스크류	렌치	
KQGAS <sup>®/L</sup>	2020K-1523	●	●	20	20	20	125	13	28	1.5	2.3	Fig.2	SB-50120K <sup>®/L</sup>	SGW-20
	2525M-1523	●	●	25	25	25	150	13	32					
	2020K-2540	●	●	20	20	20	125	13	28	2.5	4.0			
	2525M-2540	●	●	25	25	25	150	13	32					

● 클램프 스크류는 우승수(R) 홀더에는 SB-50120KR, 좌승수(L) 홀더에는 SB-50120KL을 사용하여 주십시오.

추천 절삭조건

피삭재	추천 팁 재종 (절삭속도 m/min)		①홀가공시의 이송 (mm/rev) ②횡이송 가공시의 이송 (mm/rev) ③횡이송 가공시의 절입량 (mm)	비고
	MULTICOAT			
	PP9615	PP9635	<b>QGA</b> ※외경 홀 가공의 조건입니다.	
탄소강 (SxxC 등)	★ 150~250	☆ 120~230	①0.07~0.15 ②0.05~0.1 ③Max. 0.5	습식
금형강 (SCM 등)	★ 150~230	☆ 120~200	①0.07~0.15 ②0.05~0.1 ③Max. 0.5	
스테인리스강	-	★ 80~150	①0.07~0.15 ②0.05~0.1 ③Max. 0.3	

★ : 제1추천 ☆ : 제2추천

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.

