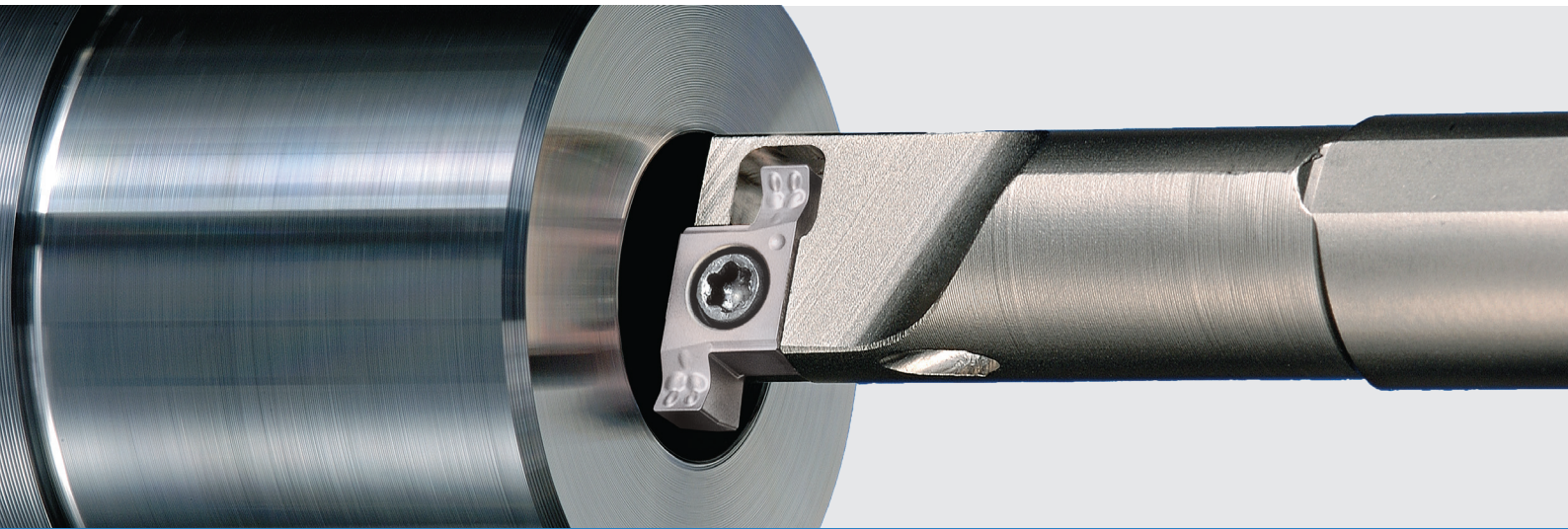


내경 홈 공구

SIGE

신재종 PR20시리즈

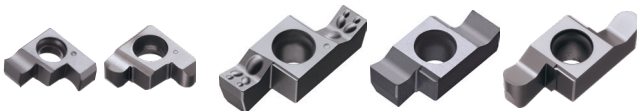


스크류 클램프로 우수한 칩배출

신재종 PR20시리즈로 긴수명화
2코너 사양으로 최소 가공경 $\phi 8$ 까지 풍부한 레퍼토리
자동반용 홀더도 라인업



NEW 강/스테인리스강 가공용
PR20시리즈



내경 홈 공구

SIGE

스크류 클램프로 우수한 칩배출

3차원 브레이커를 레퍼토리하여 우수한 칩처리

1

신재종 PR20 시리즈 등장. MEGACOAT® NANO EX로 긴수명 가공을 실현

홈/절단 가공용 신PVD코팅 재종

PR20 시리즈



강/스테인리스강 가공용 제1 추천 재종 「PR2025」

내마모성과 내결손성을 고차원으로 양립. 더욱 더 긴수명 가공으로

고함유 알루미늄(Al) × 특수 나노 적층 으로 만들어내는 긴수명 · 안정가공

-홈 가공용 신코팅 탄생-

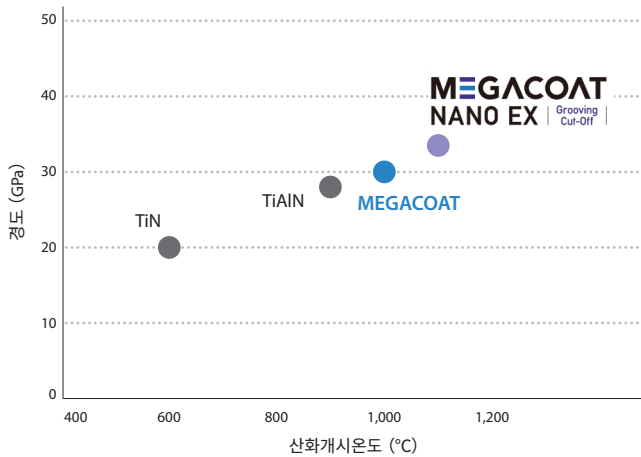
가공 과제

연속 가공이 추가되는 홈 가공에서는 인서트의 마모 진행이 빠르다. 정삭면과 가공 정도의 악화, 버 발생 등으로 수명이 짧다.

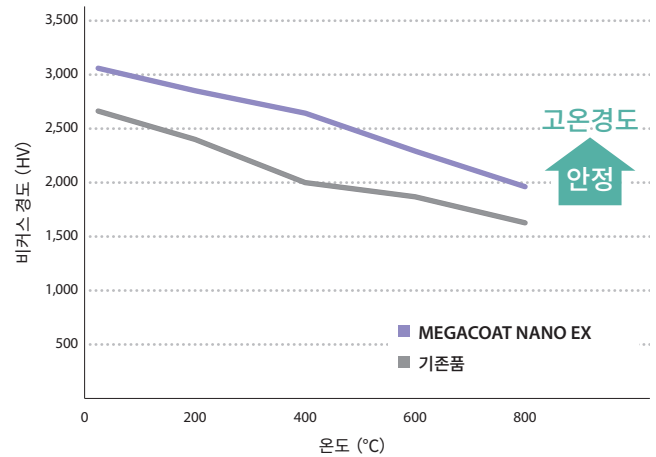
SOLUTION

MEGACOAT NANO EX는 독자적인 기술로 고함유 알루미늄(Al) 층을 나노 적층화 우수한 내마모성을 실현. 고온경도도 안정되고 소성변형에 강하며 가공 과제를 해결

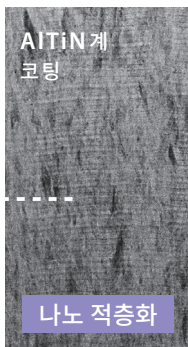
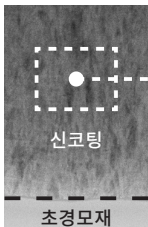
코팅 특성 (당사비교)



비커스 경도의 온도 추이 (당사비교)



인서트 단면



독자적인 나노 적층 구조

긴수명 내마모성과 내결손성을 양립

농도가 다른 고용점 재료를 첨가한 고함유 Al 층을 적층 육방정의 석출을 억제하여 우수한 내산화성을 실현

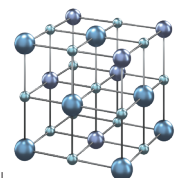
안정가공 높은 피막인성

결정 입자를 미세화 내부응력 적정화로 크랙 진전을 억제

Unique Technology (특허 출원 완료)

독자적인 성막 프로세스로 고함유 알루미늄(Al) 층의 성능을 향상

입방정 결정 구조로 알루미늄(Al)의 특성을 최대한 발휘



입방정 CG 이미지

2 스크류 클램프로 우수한 칩배출

스크류 클램프 방식으로 큰 칩포켓을 확보
우수한 칩배출을 실현



3 강고한 인서트 클램프 구조로 떨림을 억제

인서트 전면의 2개소에서 강고히 클램프



4 2코너 사양으로 우수한 칩처리

3차원 브레이커로 칩처리 우수
칩처리 성능 비교 (당사비교)



절삭조건 : Vc = 100 m/min, ap = 2.0 mm, 하철 ø16, Wet
피삭재 : SCM415
SIGER1612C-EH, GER300-020CM

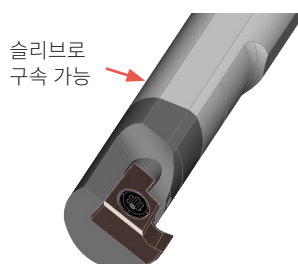
최대 가공경 ø8부터 레퍼토리
칩처리 성능 비교 (당사비교)



절삭조건 : Vc = 50 m/min, ap = 1.25 mm, f = 0.02 mm/rev,
하철 ø8, Wet 피삭재 : SCM415
SIGER0808A-EH, GER200-010A

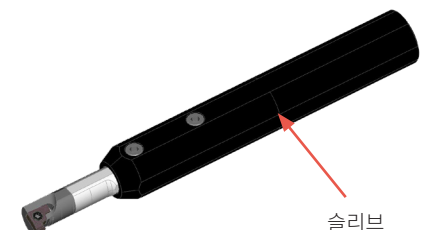
5 자동반용 홀더도 레퍼토리

자동반에 대응하는 상크경을 레퍼토리
상크의 선단까지 슬리브에 넣어
돌출 길이를 줄이는 것이 가능
홀더를 슬리브에 단단히 구속
자동반에서 떨림을 억제



적합 슬리브

홀더와의 조합으로
돌출 길이를 조절하여 사용가능



적합 인서트 (연마 브레이커)

형상 이 그림은 우수수 (R) 를 나타냄		규격	치수 (mm)											적합 홀더 규격				
											MEGACOAT NANO EX	MEGACOAT	써메트		초경			
			CW	CDX	RE	W1	INSL	S	D1	PR2025	PR1225	TN6020	GW15		KW10			
2 코너 사양		GE R/L 100-005A	1.00										●	●	R	R	SIGER ^{R/L} 0808A-EH SIGER ^{R/L} 0808A-WH	
		120-005A	1.20		0.05								●	●	R			
		125-005A	1.25	1.5		6.69	6.5	2.58	2.5					●	●	R		
		150-010A	1.50		0.1									●	●	R		●
		200-010A	2.00											●	●	R		R
		GE R/L 100-005B	1.00											●	●	R	●	SIGER ^{R/L...B} -EH SIGER ^{R/L...B} -WH SIGER...B-WH-90
		120-005B	1.20		0.05									●	●	R	R	
		125-005B	1.25											●	●		R	
		145-010B	1.45	2.2		8.46	8.2	3.18	2.7					●	●	R	R	
		150-010B	1.50		0.1									●	●	●	R	
200-010B	2.00											●	●	●	●	R		
250-020B	2.50											●	●	●		R		
300-020B	3.00			0.2								●	●	●		●		
2 코너 플 R 호		GER 100-050AR	1.00		0.5								R	R		R	SIGER0808A-EH SIGER0808A-WH	
		200-100AR	2.00	1.5		6.69	6.5	2.58	2.5				R	R				
		GER 100-050BR	1.00		0.5									R	R		R	SIGER...B-EH SIGER...B-WH SIGER...B-WH-90
		200-100BR	2.00	2.2		8.46	8.2	3.18	2.7				R	R		R		

· CDX : 가공 가능 깊이를 나타냅니다. ● : 표준재고 R : 우수수 (R) 만 재고
 · 인서트는 10개 포장 케이스입니다.

추천 절삭조건 표 ★제1추천 ☆제2추천

연마 브레이커 : GE^{R/L...A} (R), GE^{R/L...B} (R)

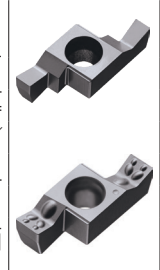
피삭재	추천 인서트 재종 (절삭속도 Vc : m/min)				(1) 송 가공시의 이송 (mm/rev)			비고
	MEGACOAT NANO EX	MEGACOAT	써메트	초경	(2) 횡이송 가공시의 이송 (mm/rev)			
	PR2025	PR1225	TN6020	KW10	(3) 횡이송 가공시의 절입량 (mm)			
					GE ^{R/L} 100 ~ 200 - 010A 100 ~ 200 - 100AR	GE ^{R/L} 100 ~ 200 - 010B 100 ~ 200 - 100BR	GE ^{R/L} 250 ~ 300 - 020B	
탄소강 (SxxC 등)	★ 50 ~ 80	☆ 50 ~ 80	☆ 50 ~ 80	-	(1) 0.01 ~ 0.03	(1) 0.02 ~ 0.04	(1) 0.02 ~ 0.04	습식
					(2) 0.01 ~ 0.03	(2) 0.02 ~ 0.04	(2) 0.02 ~ 0.04	
					(3) Max. 0.05	(3) Max. 0.05	(3) Max. 0.1	
합금강 (SCM 등)	★ 50 ~ 80	☆ 50 ~ 80	☆ 50 ~ 80	-	(1) 0.01 ~ 0.03	(1) 0.02 ~ 0.04	(1) 0.02 ~ 0.04	습식
					(2) 0.01 ~ 0.03	(2) 0.02 ~ 0.04	(2) 0.02 ~ 0.04	
					(3) Max. 0.05	(3) Max. 0.05	(3) Max. 0.1	
스테인리스강 (SUS304 등)	★ 50 ~ 80	☆ 50 ~ 80	-	-	(1) 0.01 ~ 0.03	(1) 0.01 ~ 0.03	(1) 0.01 ~ 0.03	습식
					(2) 0.01 ~ 0.03	(2) 0.01 ~ 0.03	(2) 0.01 ~ 0.03	
					(3) Max. 0.05	(3) Max. 0.05	(3) Max. 0.1	
주철 (FC·FCD 등)	-	-	-	★ 50 ~ 80	(1) 0.01 ~ 0.03	(1) 0.02 ~ 0.04	(1) 0.02 ~ 0.04	습식
					(2) 0.01 ~ 0.03	(2) 0.02 ~ 0.04	(2) 0.02 ~ 0.04	
					(3) Max. 0.05	(3) Max. 0.05	(3) Max. 0.1	
알루미늄합금	-	-	-	★ 50 ~ 100	(1) 0.01 ~ 0.03	(1) 0.02 ~ 0.04	(1) 0.02 ~ 0.04	습식
					(2) 0.01 ~ 0.03	(2) 0.02 ~ 0.04	(2) 0.02 ~ 0.04	
					(3) Max. 0.1	(3) Max. 0.1	(3) Max. 0.2	
황동	-	-	-	★ 50 ~ 100	(1) 0.01 ~ 0.03	(1) 0.02 ~ 0.04	(1) 0.02 ~ 0.04	습식
					(2) 0.01 ~ 0.03	(2) 0.02 ~ 0.04	(2) 0.02 ~ 0.04	
					(3) Max. 0.1	(3) Max. 0.1	(3) Max. 0.2	

※ 날폭 1mm (GE^{R/L}100-005A/100-005B) 로 횡이송을 하는 경우는 PR2025, PR1225, KW10을 사용하십시오.

적합 인서트 (3차원 브레이커)

NEW

형상 이 그림은 우승수 (R) 를 나타냄	규격	치수 (mm)										MEGACOAT NANO EX	MEGACOAT	씨메트	초경	적합 홀더 규격												
		CW	CDX	RE	W1	INSL	S	D1	PR2025	PR1225	TN6020						GW15	KW10										
		사용분류 기준 ● : 경단속/제1 추천 ☉ : 경단속/제2 추천 ● : 연속/제1 추천 ○ : 연속/제2 추천															P	탄소강·합금강	●	☉	○							
												M	스테인리스강	●	☉													
												K	주철															
												N	비철금속															
												S	티타늄금															

형상 이 그림은 우승수 (R) 를 나타냄	규격	치수 (mm)										MEGACOAT NANO EX	MEGACOAT	씨메트	초경	적합 홀더 규격		
		CW	CDX	RE	W1	INSL	S	D1	PR2025	PR1225	TN6020						GW15	KW10
2 코너 사양 / 3 차원 브레이커 	GER 150-010CM	150-010CM	1.50										R	R				SIGER...C-EH SIGER...C-WH SIGER...C-WH-90
		200-010CM	2.00										R	R				
		250-020CM	2.50	2.5	5.8	11.48	4.05	2.8					R	R				
		300-020CM	3.00										R	R				
		350-020CM	3.50										R	R				
	GER 150-010DM	150-010DM	1.50	3.0									R	R				SIGER2020D-EH
		200-010DM	2.00										R	R				
		230-020DM	2.30	3.2									R	R				
		250-020DM	2.50		6.8	16.44	5.05	3.4					R	R				
		300-020DM	3.00										R	R				
		350-020DM	3.50	4.5									R	R				
		400-020DM	4.00										R	R				
	GER 150-010EM	150-010EM	1.50	3.0									R	R				SIGER...E-EH
		200-010EM	2.00	3.2									R	R				
		250-020EM	2.50										R	R				
300-020EM		3.00	4.5									R	R					
350-020EM		3.50		9.54	21.66	5.55	4.4					R	R					
400-020EM		4.00	5.5									R	R					
450-020EM		4.50										R	R					
500-020EM		5.00	6.5									R	R					

• CDX : 가공 가능 깊이를 나타냅니다. ● : 표준재고 R : 우승수 (R) 만 재고
 • 인서트는 10개 포장 케이스입니다.

추천 절삭조건 표 ★제1추천 ☆제2추천

3차원 브레이커 : GER...CM, GER...DM, GER...EM



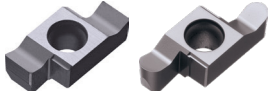
피삭재	추천 인서트 재종 (절삭속도 Vc : m/min)		(1) 송 가공시의 이송 (mm/rev)						비고	
	MEGACOAT NANO EX	MEGACOAT	(2) 횡이송 가공시의 이송 (mm/rev)							
			(3) 횡이송 가공시의 절입량 (mm)							
탄소강 (SxxC 등)	★ 60 ~ 160	☆ 60 ~ 160	GER 150 ~ 200 - 010CM	GER 250 ~ 350 - 020CM						습식
			GER 150 ~ 200 - 010DM		GER 230 ~ 250 - 020DM	GER 300 ~ 400 - 020DM				
			GER 150 ~ 200 - 010EM			GER 250 ~ 300 - 020EM	GER 350 ~ 400 - 020EM	GER 450 ~ 500 - 020EM		
합금강 (SCM 등)	★ 60 ~ 140	☆ 60 ~ 140	(1) 0.03 ~ 0.1	(1) 0.03 ~ 0.12	(1) 0.04 ~ 0.12	(1) 0.05 ~ 0.12	(1) 0.05 ~ 0.12	(1) 0.05 ~ 0.12	(1) 0.05 ~ 0.12	습식
			(2) 0.03 ~ 0.1	(2) 0.03 ~ 0.1	(2) 0.04 ~ 0.1	(2) 0.05 ~ 0.1	(2) 0.05 ~ 0.1	(2) 0.05 ~ 0.1	(2) 0.05 ~ 0.1	
			(3) Max. 1.0	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	
스테인리스강 (SUS304 등)	★ 60 ~ 110	☆ 60 ~ 110	(1) 0.03 ~ 0.08	(1) 0.03 ~ 0.08	(1) 0.04 ~ 0.08	(1) 0.05 ~ 0.1	(1) 0.05 ~ 0.1	(1) 0.05 ~ 0.1	(1) 0.05 ~ 0.1	습식
			(2) 0.03 ~ 0.1	(2) 0.03 ~ 0.1	(2) 0.04 ~ 0.1	(2) 0.05 ~ 0.1	(2) 0.05 ~ 0.1	(2) 0.05 ~ 0.1	(2) 0.05 ~ 0.1	
			(3) Max. 1.0	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	

연마 브레이커 : GE^{R/L...C}(R), GE^{R/L...D}(R), GE^{R/L...E}

피삭재	추천 인서트 재종 (절삭속도 Vc : m/min)				(1) 송 가공시의 이송 (mm/rev)								비고
	NEW MEGACOAT NANO EX	MEGACOAT	써메트	초경	(2) 횡이송 가공시의 이송 (mm/rev)								
					(3) 횡이송 가공시의 절입량 (mm)								
					GE ^{R/L} 100 ~ 200 - 010C 200 - 100CR	GE ^{R/L} 250 ~ 350 - 020C 250 ~ 300 - 150CR					GE ^{R/L} 300 ~ 400 - 020D 300 - 150DR		
PR2025	PR1225	TN6020	GW15	GE ^{R/L} 100 ~ 145 - 010D	GE ^{R/L} 150 ~ 195 - 010D	GE ^{R/L} 200 ~ 280 - 020D 200 - 100DR		GE ^{R/L} 250 ~ 330 - 020E		GE ^{R/L} 350 ~ 430 - 020E	GE ^{R/L} 450 ~ 500 - 020E		
탄소강 (SxxC 등)	★ 60 ~ 140	☆ 60 ~ 140	☆ 120 ~ 180	-	(1) 0.03 ~ 0.08 (2) 0.03 ~ 0.08 (3) Max. 0.3	(1) 0.03 ~ 0.08 (2) 0.03 ~ 0.08 (3) Max. 0.3	(1) 0.04 ~ 0.09 (2) 0.04 ~ 0.09 (3) Max. 0.3	(1) 0.04 ~ 0.09 (2) 0.04 ~ 0.09 (3) Max. 0.3	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5		
합금강 (SCM 등)	★ 60 ~ 120	☆ 60 ~ 120	☆ 100 ~ 160	-	(1) 0.03 ~ 0.07 (2) 0.03 ~ 0.1 (3) Max. 0.3	(1) 0.03 ~ 0.07 (2) 0.03 ~ 0.1 (3) Max. 0.3	(1) 0.04 ~ 0.08 (2) 0.04 ~ 0.08 (3) Max. 0.3	(1) 0.04 ~ 0.08 (2) 0.04 ~ 0.08 (3) Max. 0.3	(1) 0.05 ~ 0.1 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.1 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.1 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5		
스테인리스강 (SUS304 등)	★ 60 ~ 110	☆ 60 ~ 110	☆ 70 ~ 130	-	(1) 0.03 ~ 0.07 (2) 0.03 ~ 0.1 (3) Max. 0.3	(1) 0.03 ~ 0.07 (2) 0.03 ~ 0.1 (3) Max. 0.3	(1) 0.04 ~ 0.08 (2) 0.04 ~ 0.08 (3) Max. 0.3	(1) 0.04 ~ 0.08 (2) 0.04 ~ 0.08 (3) Max. 0.3	(1) 0.05 ~ 0.1 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.1 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.1 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5		
주철 (FC-FCD 등)	-	-	-	★ 60 ~ 100	(1) 0.03 ~ 0.08 (2) 0.03 ~ 0.08 (3) Max. 0.3	(1) 0.03 ~ 0.08 (2) 0.03 ~ 0.08 (3) Max. 0.3	(1) 0.04 ~ 0.09 (2) 0.04 ~ 0.09 (3) Max. 0.3	(1) 0.04 ~ 0.09 (2) 0.04 ~ 0.09 (3) Max. 0.3	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5		
알루미늄 합금	-	-	-	★ 150 ~ 300	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.12 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.12 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.15 (2) 0.05 ~ 0.15 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.15 (2) 0.05 ~ 0.15 (3) Max. 0.5	(1) 0.08 ~ 0.15 (2) 0.08 ~ 0.15 (3) Max. 0.8	(1) 0.08 ~ 0.15 (2) 0.08 ~ 0.15 (3) Max. 0.8	(1) 0.08 ~ 0.15 (2) 0.08 ~ 0.15 (3) Max. 0.8		
황동	-	-	-	★ 100 ~ 250	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.12 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.12 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.15 (2) 0.05 ~ 0.15 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.15 (2) 0.05 ~ 0.15 (3) Max. 0.5	(1) 0.08 ~ 0.15 (2) 0.08 ~ 0.15 (3) Max. 0.8	(1) 0.08 ~ 0.15 (2) 0.08 ~ 0.15 (3) Max. 0.8	(1) 0.08 ~ 0.15 (2) 0.08 ~ 0.15 (3) Max. 0.8		

※날폭 1mm (GE^{R/L}100-010C / 100-010D / 100-010E) 로 횡이송을 하는 경우는 PR2025, PR1225, GW15를 사용하십시오.

레퍼토리 조건표

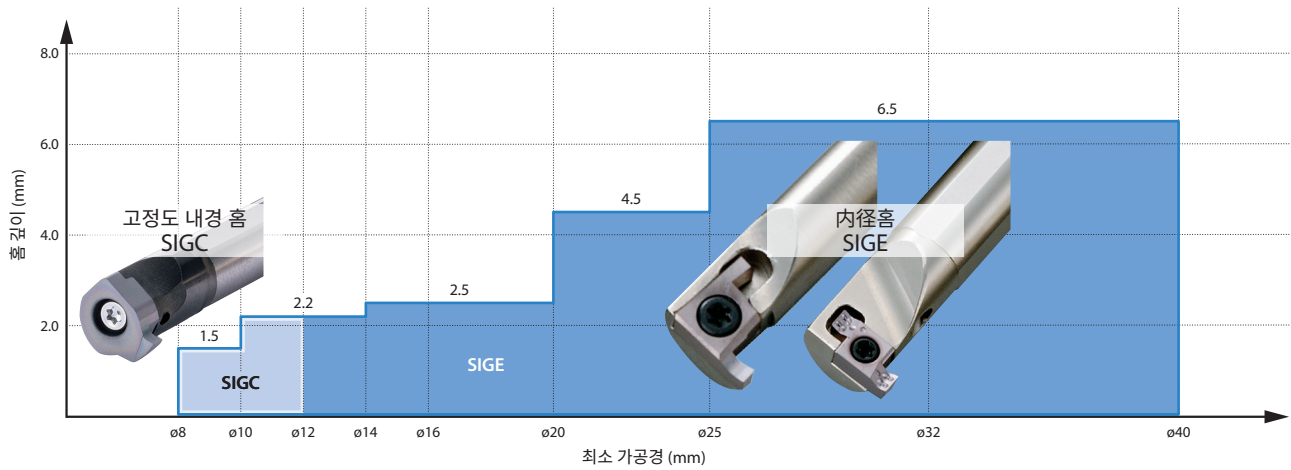
인서트	형상																										
	규격	GE ^{R/L...A} GER...AR	GE ^{R/L...B}	GER...BR	GER...CM	GER...DM	GER...EM		GE ^{R/L...C}	GER...CR	GE ^{R/L...D}		GER...DR	GE ^{R/L...E}													
	홀폭 (mm)	1.0 2.0	1.0 3.0	1.0 2.0	1.5 3.5	1.5	2.0 2.5	3.0 4.0	1.5	2.0	2.5 3.0	3.5 4.0	4.5 5.0	1.0 3.5	2.0 3.0	1.0 1.45	1.5 1.95	2.0 2.8	3.0 4.0	2.0	3.0	1.0	1.5 1.95	2.0 2.3	2.5 3.3	3.5 4.3	4.5 5.0
	가공 가능 깊이 (mm)	1.5	2.2	2.2	2.5	3.0	3.2	4.5	3.0	3.2	4.5	4.5	5.5	6.5	2.5	2.5	2.5	3.0	3.2	4.5	4.5	2.5	3.0	3.2	4.5	5.5	6.5
	최소가공경 (mm)	ø8	ø10,ø12		ø14,ø16		ø20	ø25,ø32,ø40		ø14,ø16		ø20		ø25,ø32,ø40													
	홀더	엑셀런트바	SIGE ^{R/L} 0808A-EH		SIGE ^{R/L...B} -EH		SIGE ^{R/L...C} -EH		SIGE ^{R/L} 2020D-EH		SIGER...E-EH		SIGE ^{R/L...C} -EH		SIGE ^{R/L} 2020D-EH		SIGE ^{R/L...E} -EH										
		초경 방진바	SIGE ^{R/L} 0808A-WH		SIGE ^{R/L...B} -WH (-90)		SIGE ^{R/L...C} -WH (-90)		-		-		SIGE ^{R/L...C} -WH (-90)		-												

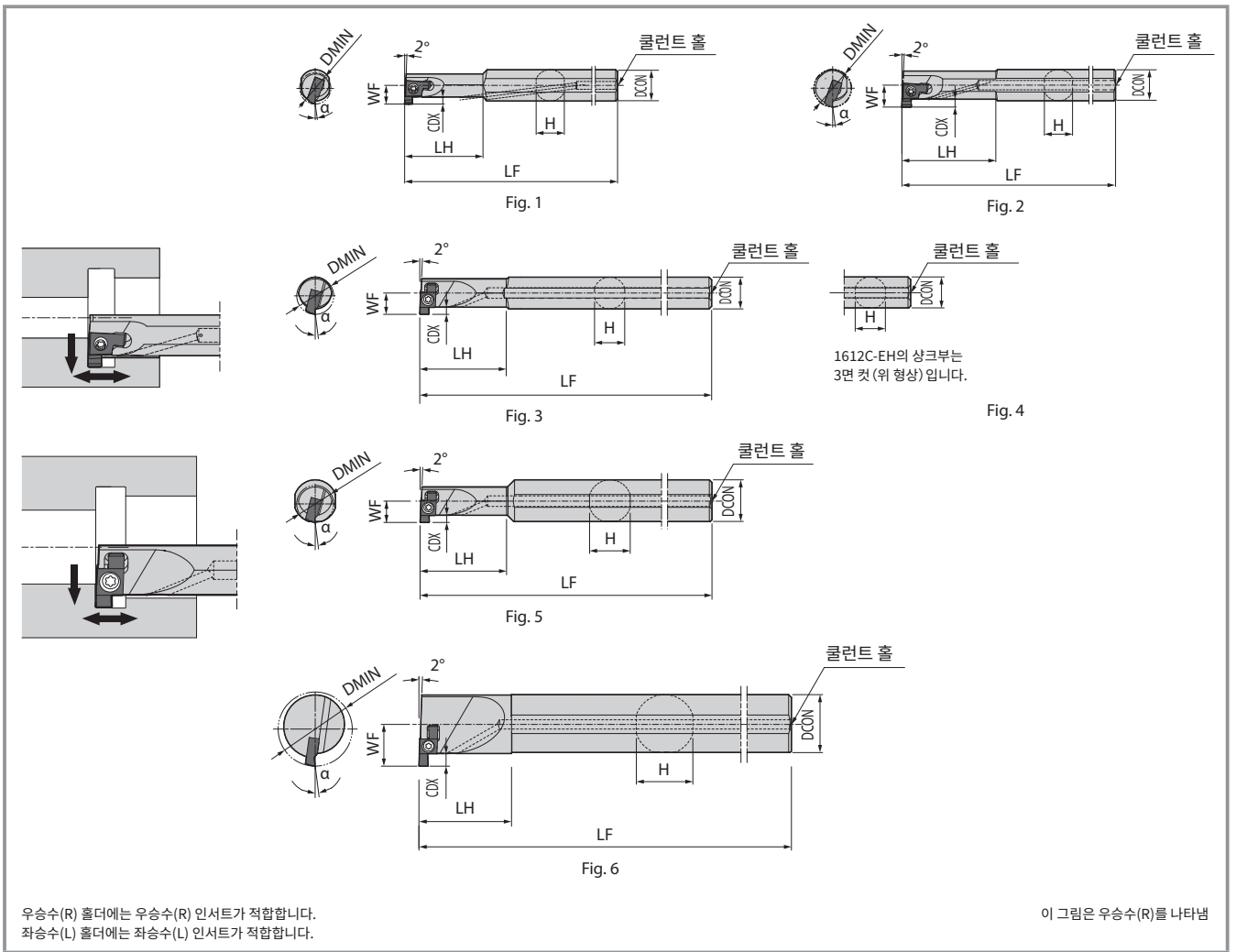
적합 인서트 및 인서트 장착시의 경사각 (α)

홀더규격	연마 브레이커	α	3차원 브레이커	α	
SIGE R/L	0808A-EH	GE R/L100-005A ~ GE R/L200-010A GER100-050AR ~ GER200-100AR	5°	-	-
	1010B-EH	GE R/L100-005B ~ GE R/L300-020B GER100-050BR ~ GER200-100BR	5°	-	-
	1210B-EH				
	1412C-EH	GE R/L100-005C ~ GE R/L350-020C GER200-100CR ~ GER300-150CR	8°	GER150-010CM ~ GER350-020CM	10°
	1612C-EH				
	1616C-EH				
	2020D-EH	GE R/L100-005D ~ GE R/L400-020D GER200-100DR ~ GER300-150DR	9°	GER150-010DM ~ GER400-020DM	10°
	2525E-EH	GE R/L100-005E ~ GE R/L500-020E	10°	GER150-010EM ~ GER500-020EM	10°
	3232E-EH				
4032E-EH					
SIGE R/L	0808A-WH	GE R/L100-005A ~ GE R/L200-010A GER100-050AR ~ GER200-100AR	5°	-	-
	1010B-WH	GE R/L100-005B ~ GE R/L300-020B GER100-050BR ~ GER200-100BR	5°	-	-
	1210B-WH				
	1008B-WH-90				
	1210B-WH-90				
	1412C-WH	GE R/L100-005C ~ GE R/L350-020C GER200-100CR ~ GER300-150CR	8°	GER150-010CM ~ GER350-020CM	10°
	1612C-WH				
	1412C-WH-90				

3차원 브레이커의 α 는 인서트 장착시의 홀쪽 중앙부 경사각을 나타냅니다.

내경 홈 (SIGE·SIGC) 가공 범위





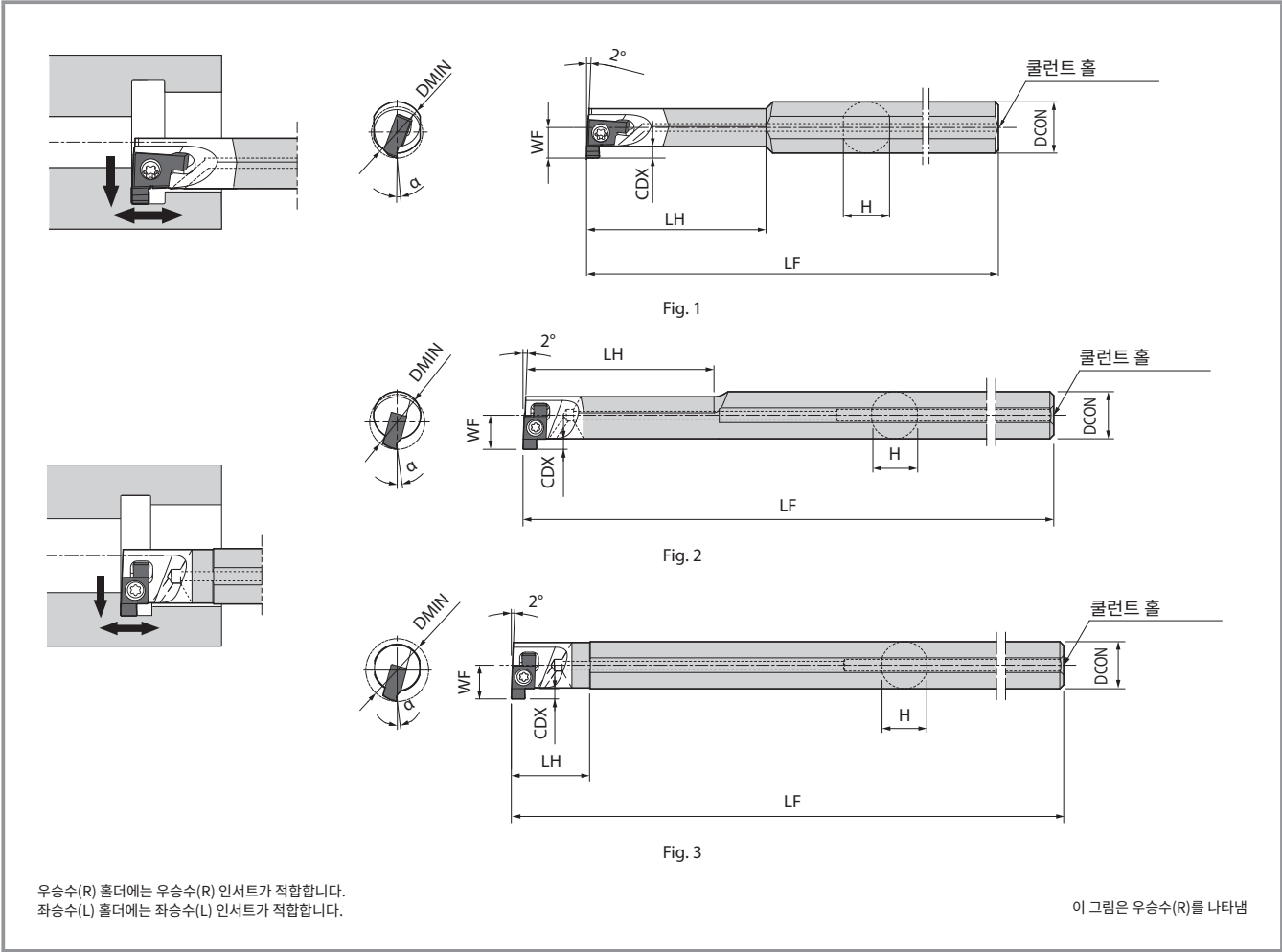
홀더 치수

규격	재고		최소 가공경 (mm)	치수 (mm)						쿨런트 홀	형상	부품				적합 인서트			
	R	L		DCON	H	LF	LH	WF	CDX			클램프 스크류	렌치						
SIGE R/L 0808A-EH	●	●	8	8	7.2	100	20	4.8	1.5	있음	Fig. 1	SB-2045TRN	-	-	FT-6	GE R/L...A/AR			
SIGE R/L 1010B-EH	●	●	10	10	9	125	25	6.2	2.2	있음	Fig. 1	SB-2255STR	-	DT-7	-	GE R/L...B GE R/L...BR			
1210B-EH	●	●	12				30	7											
SIGE R/L 1412C-EH	●	●	14	12	11.4	150	33	8	2.5	있음	Fig. 3	SB-2570TR	-	-	FT-8	GE R/L...C GER ...CM GER ...CR			
1612C-EH	●	●	16				16	15									160	20	8.5
1616C-EH	●	●																36	9
SIGE R/L 2020D-EH	●	●	20	20	19	180	40	12.1	4.5	있음	Fig. 5	SB-3080TR	-	-	FT-10	GE R/L...D/DM/DR			
SIGE R/L 2525E-EH	●	●	25	25	24	200	45	15.6	6.5	있음	Fig. 5	SB-4085STR	FT-15	-	-	GE R/L...E GER ...EM			
3232E-EH	●	●	32	30.4	220	55	19												
4032E-EH	●	●				250	45	23											

CDX : 홀더면에서 인선까지의 거리를 나타냅니다. 실제 가공 가능 깊이는 인서트의 CDX입니다.

● : 표준재고

SIGE 초경 방진바 (쿨런트 홀 있음)

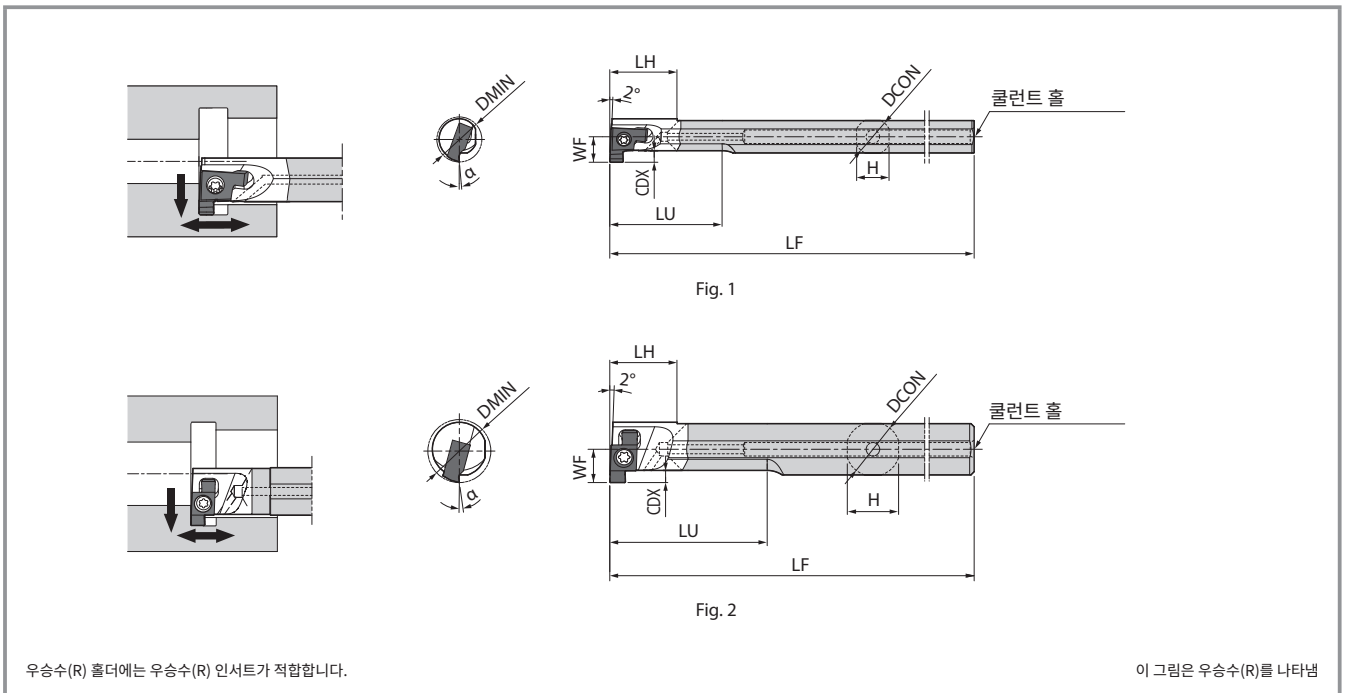


홀더 치수

규격	재고		최소 가공경 (mm)	치수 (mm)						쿨런트 홀	형상	부품			적합 인서트
	R	L		DMIN	DCON	H	LF	LH	WF			CDX	클램프 스크류	렌치	
SIGE R/L 0808A-WH	●	●	8	8	7.2	125	28	4.8	1.5	있음	Fig. 1	SB-2045TRN	-	FT-6	GE R/L...A/AR
SIGE R/L 1010B-WH	●	●	10	10	9	125	35	6.2	2.2	있음	Fig. 1	SB-2255TR	DT-7	-	GE R/L...B GE R/...BR
1210B-WH	●	●	12			140	45	7							
SIGE R/L 1412C-WH	●	●	14	12	11.4	150	50	8.7	2.5	있음	Fig. 2 Fig. 3	SB-2570TR	-	FT-8	GE R/L...C GE R/...CM GE R/...CR
1612C-WH	●	●	16			180	20	8.5							

CDX : 홀더면에서 인선까지의 거리를 나타냅니다. 실제 가공 가능 깊이는 인서트의 CDX입니다.

● : 표준재고



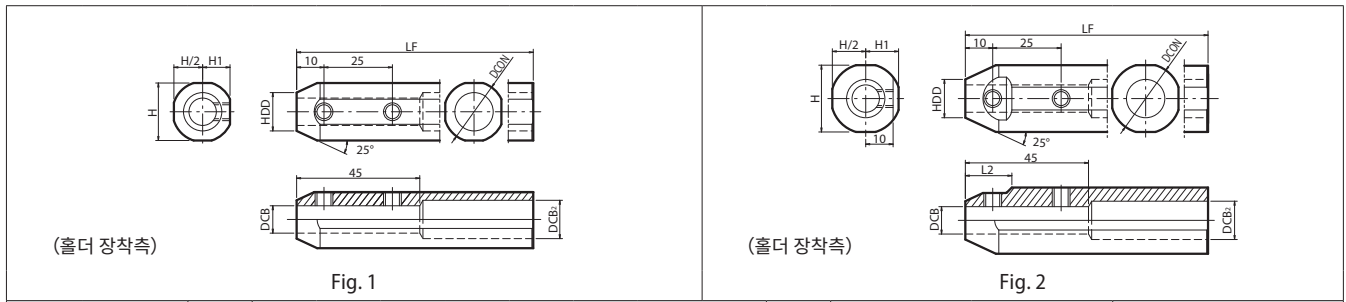
홀더 치수 ※적합 슬리브는 다음 페이지 참고

규격	재고	최소 가공경 (mm)	치수 (mm)							쿨런트 홀	형상	부품		적합 인서트
			R	DMIN	DCON	H	LF	LH	LU			WF	CDX	
SIGER 1008B-WH-90	●	10	8	7.2	90	15	25	5.6	2.2	있음	Fig. 1	SB-2255TR	FT-7	GER ...B GER ...BR
1210B-WH-90	●	12	10	9.4			30	6.6						
SIGER 1412C-WH-90	●	14	12	11.4	90	15	35	7.4	2.5	있음	Fig. 2	SB-2570TR	FT-8	GE R/L...C/CM/CR

CDX : 홀더면에서 인선까지의 거리를 나타냅니다. 실제 가공 가능 깊이는 인서트의 CDX입니다.
 LH : 최소 돌출량 (인선에서 배면 플랫컷 중점 위치까지의 거리)

● : 표준재고

적합 슬리브 (자동반)



규격	재고	치수 (mm)									형상	부품		적합 기계 메이커 (경칭 생략)
		DCB	DCON	HDD	DCB ₂	H	H1	LF	L2	스크류		렌치		
SHA 0820-120	●	8	20	14	12	19	9.25	120	-	Fig. 1	HS6X4P	LW-3	(주) 에구로 (주) 쓰가미 시티즌 머시너리 (주)	
SHA 1020-120	●	10												
SHA 0825.0-135	●	8	25	14	14	24	11.5	135	17	Fig. 2				
SHA 1025.0-135	●	10												
SHA 1225.0-135	●	12												
SHA 0819-120	●	8	19.05	14	12	18	8.75	120	-	Fig. 1				
SHA 1019-120	●	10												
SHA 0820-120	●	8	20	14	12	19	9.25	120	-	Fig. 1				
SHA 1020-120	●	10												
SHA 0825.4-120	●	8	25.4	14	14	24.4	12	120	17	Fig. 2				
SHA 1025.4-120	●	10												
SHA 1225.4-120	●	12												
SHA 0822-125	●	8	22	14	14	21	10	125	-	Fig. 1				
SHA 1022-125	●	10												
SHA 1222-125	●	12												
SHA 0823-120	●	8	23	14	14	22	10.5	120	16	Fig. 2				
SHA 1023-120	●	10												
SHA 1223-120	●	12												

DCB부분의 길이...45mm (SHA 전 타입) ● : 표준재고
 홀더의 DCON에 대해 슬리브의 DCB를 맞춰서 선정하십시오.

「MEGACOAT NANO」는 교세라 주식회사의 등록상표입니다.

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 부탁드립니다.

