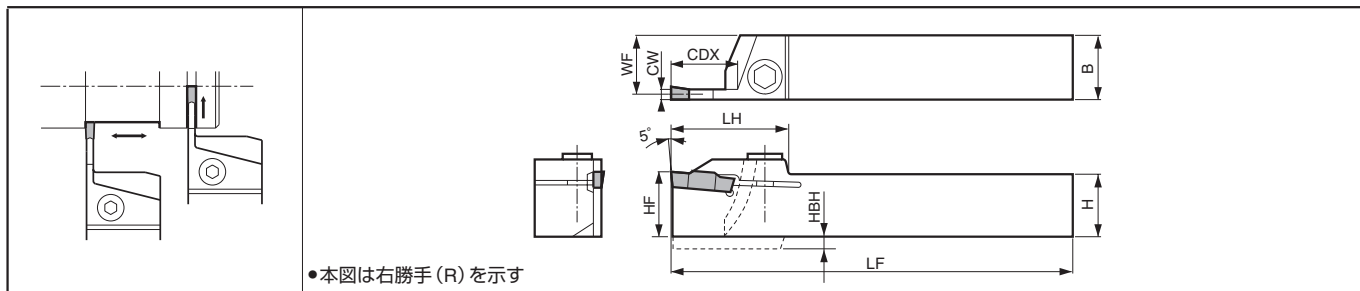


**KGM-T**(深溝入れタイプ) (KGD → G29へ移行します)

刃幅 : 2.0~6.0mm



●ホルダ寸法

型番	在庫		寸法(mm)									刃幅 CW(mm)		部品			
	R	L	H	HF	HBH	B	LF	LH	WF	CDX	MIN.	MAX.	スクリュー		レンチ		
KGM <sup>R/L</sup> 2012K-2T17 2020K-2T17 2525M-2T17	□	○	20	20	-	12	125	33	11.15	17	2.0	3.0	SB-5TR	-	LTW-20	-	
	○	○				20			19.15					HH5X16		-	LW-4
KGM <sup>R/L</sup> 1616H-3T20 2012K-3T20 2020K-3T20 2525M-3T20	□	□	16	16	4	16	100	36	14.8	20	3.0	4.0	-	HH5X16	-	LW-4	
	□	○				12			10.8					-		LTW-20	-
	○	○				20			18.8					HH5X16		-	LW-4
KGM <sup>R/L</sup> 2020K-4T20 2525M-4T20 2525M-4T25	○	□	20	20	-	20	125	36	18.3	20	4.0	5.0	-	HH5X16	-	LW-4	
	○	□				25			23.3					HH5X25		-	LW-4
	○	○				25			25					41		25	-
KGM <sup>R/L</sup> 2525M-5T25 3232P-5T25	○	○	25	25	-	25	150	42	22.8	25	5.0	6.0	-	HH5X25	-	LW-4	
	○	□				32			29.8					-		-	
KGM <sup>R/L</sup> 2525M-6T30	○	□	25	25	-	25	150	45	22.4	30	6.0	6.0	-	HH5X25	-	LW-4	

・CDX : ホルダ面から刃先までの距離を示します。実際の加工可能溝深さと加工径の関係は、G47の表を参照ください。  
 ・GMM / GMM (2コーナ仕様) のチップを使用される場合、最大溝入れ深さを15mmとしてください。

●適合チップ

用途	溝入れ・横送り	溝入れ・横送り	溝入れ	フルR溝・微い	フルR溝・微い	深溝入れ・突切り	深溝入れ・突切り	深溝入れ・突切り	深溝入れ・突切り	深溝入れ・突切り	深溝入れ
参照ページ	G44	G44	G44	G44	G45	G46	G46	G46	G46	G46	G47
形状	MW	MS	MG			MT	NB	TK	TK		CBN ダイヤモンド
KGM <sup>R/L</sup> ...1.5						GMM1520..MT GMM2020..MT GMM1520%..MT GMM2020%..MT	GMM1520..NB GMM2020..NB	GMM2020..TK GMM2020%..TK	GMN2..TK GM%2..TK		
KGM <sup>R/L</sup> ...2(T)	GMM2420..MW GMM3020..MW	GMM3020..MS GMM3020..MS	GMM2520..MG GMM3020..MG	GMM3020..R GMM3020..R		GMM2020..MT GMM2520..MT GMM3020..MT GMM2020%..MT GMM2520%..MT GMM3020%..MT	GMM2020..NB GMM2520..NB GMM3020..NB	GMM2020..TK GMM2520..TK GMM3020..TK GMM2020%..TK GMM2520%..TK GMM3020%..TK	GMN2..TK GMN3..TK GM%2..TK GM%3..TK	GMN2.2 GMN3 GM%2.2 GM%3	GMN2 GMN3
KGM <sup>R/L</sup> ...2.5	GMM2420..MW GMM3020..MW	GMM3020..MS GMM3020..MS	GMM2520..MG GMM3020..MG	GMM3020..R GMM3020..R		GMM2520..MT GMM3020..MT GMM2520%..MT GMM3020%..MT	GMM2520..NB GMM3020..NB	GMM2520..TK GMM3020..TK GMM2520%..TK GMM3020%..TK	GMN3..TK GM%3..TK	GMN3 GM%3	GMN3
KGM <sup>R/L</sup> ...3(T)	GMM3020..MW GMM4020..MW	GMM3020..MS GMM4020..MS GMM4020..MS	GMM3520..MG GMM4020..MG	GMM3020..R GMM4020..R GMM5020..R		GMM3020..MT GMM3020%..MT	GMM3020..NB	GMM3020..TK GMM3020%..TK	GMN3..TK GMN4..TK GM%3..TK GM%4..TK	GMN3 GMN4 GM%3 GM%4	GMN3 GMN4
KGM <sup>R/L</sup> ...4(T)	GMM4020..MW GMM5020..MW	GMM4020..MS GMM5020..MS GMM5020..MS	GMM4020..MG GMM5020..MG	GMM4020..R GMM5020..R GMM5020..R					GMN4..TK GM%4..TK	GMN4 GMN5 GM%4	GMN4 GMN5
KGM <sup>R/L</sup> ...5(T)	GMM5020..MW GMM6020..MW	GMM5020..MS GMM6020..MS GMM6020..MS	GMM5020..MG GMM6020..MG	GMM5020..R GMM6020..R GMM6020..R	GMM6020..R					GMN5 GMN6	GMN5 GMN6
KGM <sup>R/L</sup> ...6T	GMM6020..MW	GMM6020..MS GMM6020..MS	GMM6020..MG	GMM6020..R GMM6020..R	GMM6020..R					GMN6	GMN6
KGM <sup>R/L</sup> ...8	GMM8030..MW		GMM8030..MG		GMM8030..R						

・フルR溝入れチップで使用する場合は、ホルダのチップ受け角部に追加加工が必要です。

推奨切削条件 → G119

CBN・ダイヤモンドの推奨切削条件 → G118

○ : 標準在庫  
 □ : 次期カタログより抹消予定

A チップ材種  
 B 旋削チップ  
 C CBNダイヤモンド  
 D 外径  
 E スモールツール  
 F 内径  
 G 溝入れ  
 H 突切り  
 J ねじ切り  
 K ドリル  
 L ソリッドツール  
 M ミーリング  
 N ツリーング  
 O イデオマシナ  
 P 部品  
 R 技術資料  
 S 3Dモデリング  
 T 索引