

自動車床用 切斷加工刀具

KGZ**NEW****~ Strong & Smooth Cut-Off ~ 進一步實現切斷加工的穩定性**

通過採用新開發特殊緊固方式，實現穩定加工並提高操作性

新材質PR20系列登場。可實現長壽命加工

豐富的產品陣容可對應多種加工材料・加工用途



自動車床用 切斷加工刀具

KGZ

特殊緊固方式可進一步提高自動車床切斷加工的穩定性・操作性
新材質 PR20 系列可實現長壽命加工。豐富的產品陣容可對應多種加工

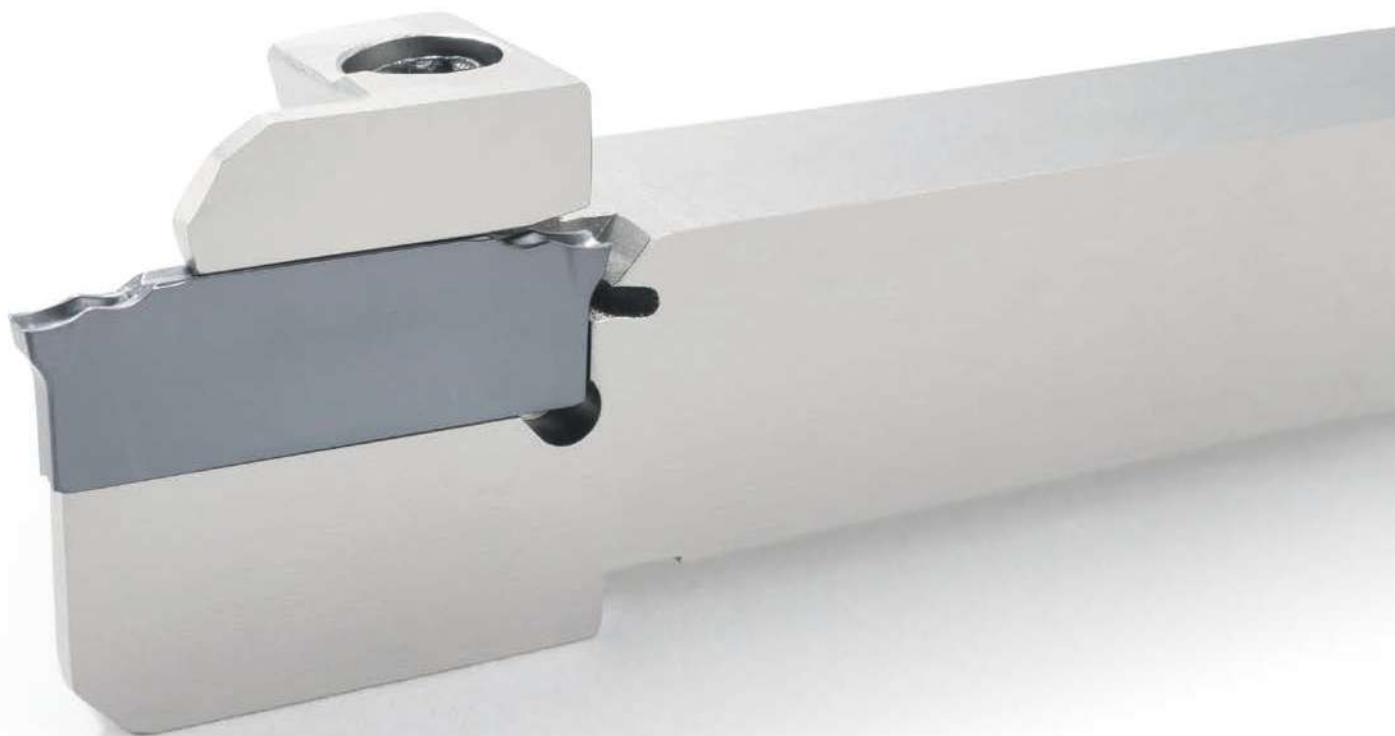
難題 自動車床的重要工序：切斷加工

加工性能

加工負荷高，擔心刀具剛性
→ 易振刀/刀片・刀杆易破損/無法提高加工效率 etc.

操作性

在設備上更換刀片需要熟練度
→ 安裝需要時間，安裝存在不穩定性 etc.



Strong & Smooth Cut-Off

更換流暢，強力鎖緊。新開發SS緊固為您帶來感動

Strong

強力且堅韌的緊固方式可實現穩定加工




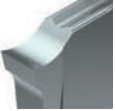
- 防振刀效果好，加工面品質、刀具壽命穩定
- 刀杆持久耐用。為減少非生產時間，降低成本做出貢獻
- 可對應高效率加工，縮短加工周期

Smooth

可流暢地、確實地安裝刀片

- 操作性良好。安裝手感良好，可確實地緊固刀片
- 刀片耐磨損性強，可降低更換刀具的頻率



<p>刀片 刃寬 1.3 ~ 3 mm</p>	<p>低進給 PF</p> 	<p>中進給 PM</p> 	<p>高進給 PH</p> 	<p>低阻力 PG</p> 	<p>PVD塗層 P M K PR2015 / PR2025 / PR2035 NEW</p> <p>DLC塗層 N 無塗層硬質合金 K N PDL025 GW15</p>
<p>刀桿 □10 ~ □25</p>	<p>內冷型 直接冷卻供給 JCTM系列</p>		<p>外冷型 標準刀桿/副軸對應刀桿</p>		

1 新開發SS緊固可實現穩定加工，提高操作性

刀桿 強力且強韌的緊固

3個京瓷特殊結構

Strong

1. 縫隙位置

梯形槽

2. 頂部定位

彈性鎖緊

3. 止動結構

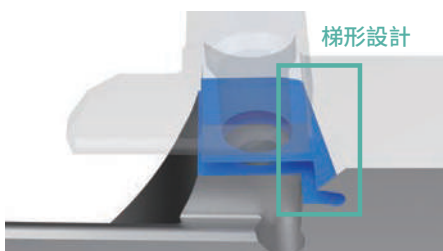
鈍角止動

刀尖位移量對比 (我司對比)

負荷 (N)	KGZ (mm)	其他公司產品 (mm)
0	0.00	0.00
40	~0.02	~0.04
80	~0.04	~0.07
120	~0.06	~0.10
160	~0.08	~0.13

KGZR1212JX-2

1. 縫隙位置 梯形設計可確實地固定刀片



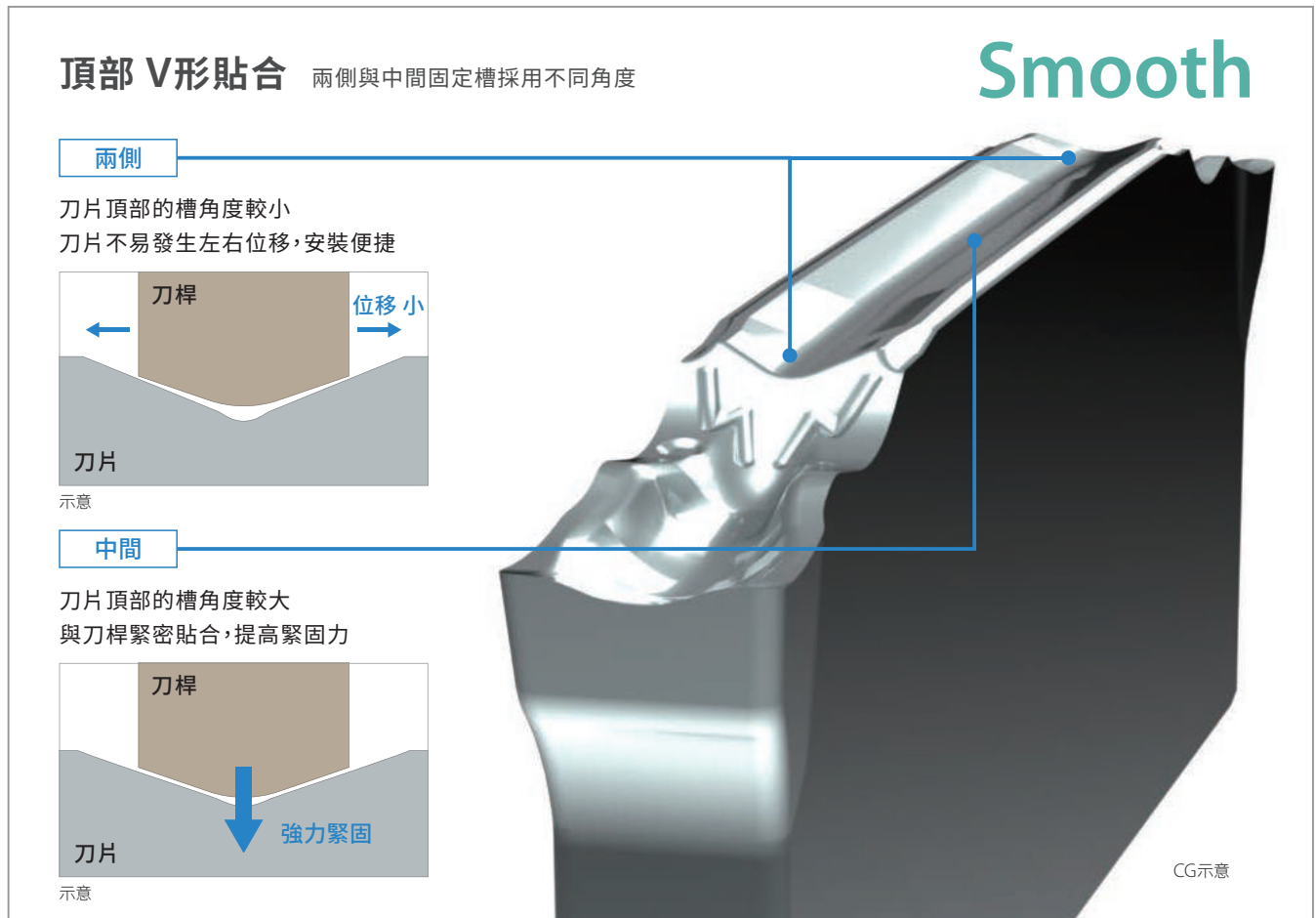
2. 頂部定位 彈性鎖緊將刀片向內側牽引，提高約束力



3. 止動結構 止動結構(下側)的鈍角形狀可對應大負荷加工。表面積大，可有效分散應力提高刀桿耐用性。也可對應高效率加工

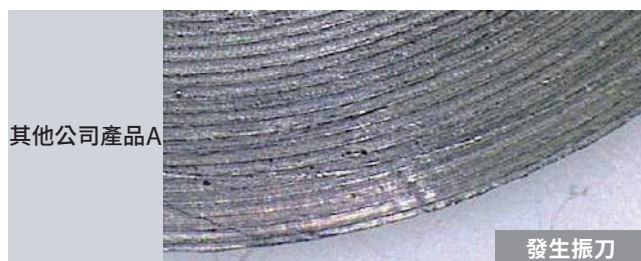


刀片 可流暢地安裝



優良的抗振刀性能

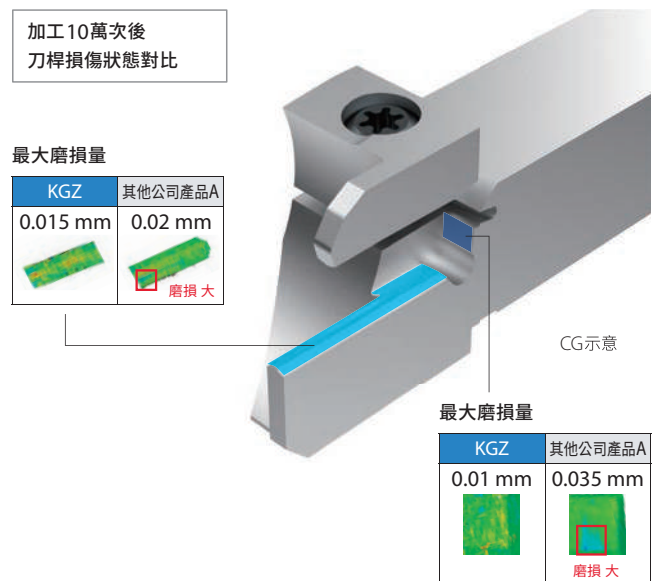
加工面對比 (我司對比)



切削參數：Vc = ~60 m/min, f = 0.12 mm/rev
加工材料：SUS303 (ø14) Wet (外冷) KGZR1212JX-2 刃寬：2 mm (PM斷屑槽)

刀桿堅固耐用

刀桿耐用性對比 (我司對比)



切削參數：Vc = ~80 m/min, f = 0.1 mm/rev
加工材料：SUS303 (ø14) Wet (外冷) KGZR1212JX-2 刃寬 2 mm (PM斷屑槽)

2

新材質PR20系列登場。採用MEGACOAT® NANO EX材質實現長壽命加工

切槽/切斷加工用 新PVD塗層材質

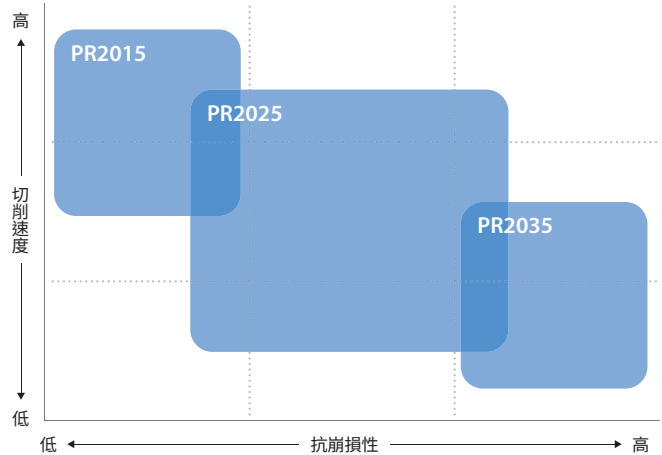
PR20 系列

NEW

PR2015 鑄鐵加工 第1推薦/也可對應鋼·不銹鋼加工
耐磨損性良好,可實現高速加工

PR2025 鑄加工 第1推薦/也可對應不銹鋼加工
兼具良好的耐磨損性及抗崩損性

PR2035 不銹鋼加工 第1推薦/也可對應鋼加工
優良的抗崩損性



切槽/切斷加工用 新塗層 誕生



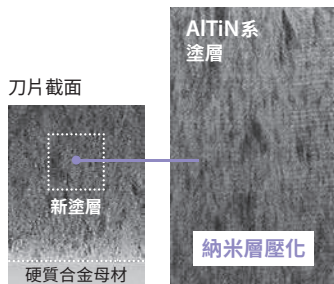
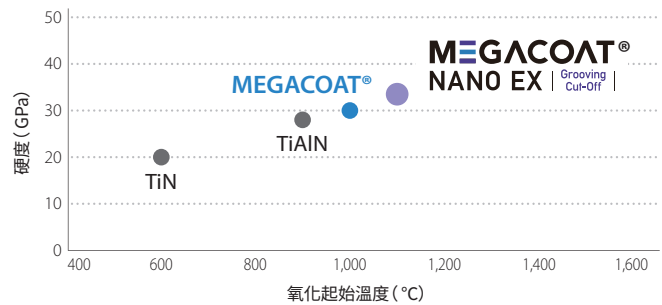
高鋁

×

特殊納米積層

的組合帶來長壽命·穩定加工

塗層特性 (我司對比)



京瓷特殊納米層壓結構

長壽命 兼具耐磨損性及抗崩損性

通過將添加了不同高熔點材料的高鋁層層壓,抑制六方晶體的析出,實現優良的抗氧化性

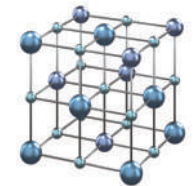
穩定加工

細化晶粒
通過調整內部應力,抑制裂紋擴散

Unique Technology

通過京瓷特殊制膜技術
提高高鋁層的性能

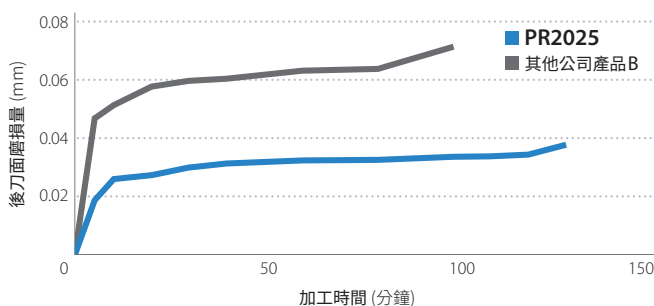
維持立方晶體的晶體結構
最大限度發揮鋁的特性



立方晶體 CG 示意

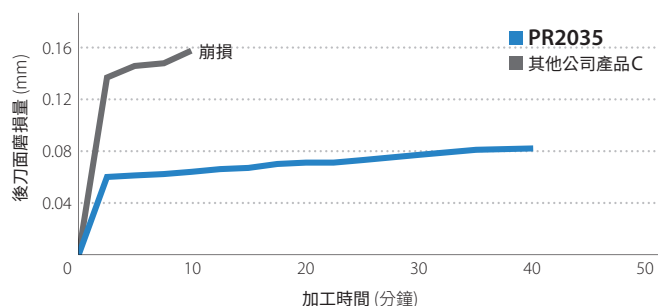
切削性能

S45C 耐磨損性對比 (我司對比)



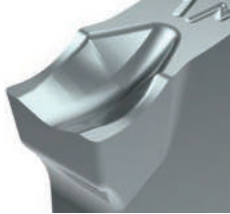
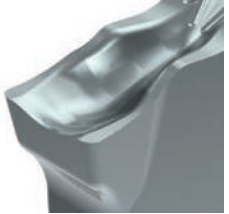

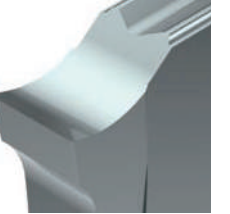




切削參數: $V_c \sim 100$ m/min, $f = 0.1$ mm/rev
加工材料: S45C ($\phi 20$) Wet (外冷) GZM2020N-020PM

SUS304 耐磨損性對比 (我司對比)



切削參數: $V_c \sim 80$ m/min, $f = 0.05$ mm/rev
加工材料: SUS304 ($\phi 20$) Wet (外冷) GZM2020N-020PM

3 擁有豐富的產品陣容。可根據加工用途選擇合適的產品

	低阻力			重視鋒利度
斷屑槽	低進給加工用 PF 斷屑槽  導程角 有/無	中進給加工用 PM 斷屑槽  導程角 有/無	高進給加工用 PH 斷屑槽  無導程角	低阻力 PG 斷屑槽  導程角 有/無
材質系列	PR2015 PR2025 PR2035	PR2015 PR2025 PR2035	PR2015 PR2025 PR2035	PR2025 PR2035 PDL025 GW15
特點	刃寬1.3mm~ 減少鋼材加工成本 	通用性高 可對應多種加工 	可對應高進給加工 縮短加工周期 	優良的鋒利度 可對應鋁合金加工 

Solution 高進給加工用 PH 斷屑槽可為高效率加工做出貢獻

可對應 $f \sim 0.2 \text{ mm/rev}$ (鋼)、 $f \sim 0.16 \text{ mm/rev}$ (不銹鋼)的高進給加工
在廣泛的加工領域實現良好的切屑處理

S45C 切屑處理對比 (我司對比)

進給 f (mm/rev)	0.1	0.15	0.2
KGZ PH斷屑槽			
其他公司產品D			
其他公司產品E			

切削參數： $V_c \sim 150 \text{ m/min}$ 加工材料：S45C ($\phi 14$) Wet (外冷)
KGZR1616JX-2 刃寬：2 mm (PH斷屑槽)

SUS304 切屑處理對比 (我司對比)

進給 f (mm/rev)	0.1	0.12	0.16
KGZ PH斷屑槽			
其他公司產品D			
其他公司產品E			

切削參數： $V_c \sim 80 \text{ m/min}$ 加工材料：SUS304 ($\phi 14$) Wet (外冷)
KGZR1616JX-2 刃寬：2 mm (PH斷屑槽)

4

可對應振動/搖動切削。可實現穩定的切屑處理並進一步提高刀具壽命

穩定加工 通過採用振動/搖動切削,可細碎分斷切屑

SUS304 切屑處理對比 (我司對比)

PF 斷屑槽



PM 斷屑槽

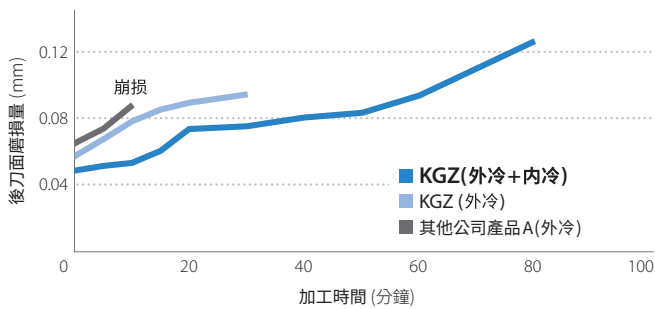


切削參數: $V_c \sim 120$ m/min, $f = 0.03$ mm/rev
加工材料: SUS304 ($\phi 14$) Wet (外冷) KGZR1212JX-2 刃寬: 2 mm

切削參數: $V_c \sim 120$ m/min, $f = 0.05$ mm/rev
加工材料: SUS304 ($\phi 14$) Wet (外冷) KGZR1616JX-2 刃寬: 2 mm

長壽命 與內冷(JCTM)組合可提高刀具壽命

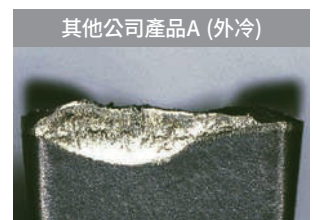
耐磨損性對比 (我司對比)



刀尖狀態



加工40分鐘後



加工15分鐘後

切削參數: $V_c \sim 120$ m/min, $f = 0.05$ mm/rev 加工材料: SUS304 ($\phi 14$) Wet KGZR1218JX-2JCTM 刃寬: 2 mm (PM 斷屑槽)

直接內冷對應 自動車床用刀桿

JCTM 系列

通過無配管/有配管的形式進行內冷供給,實現長壽命·穩定加工

長方形刀桿內置調整過的內冷路徑設計 **第1推薦**

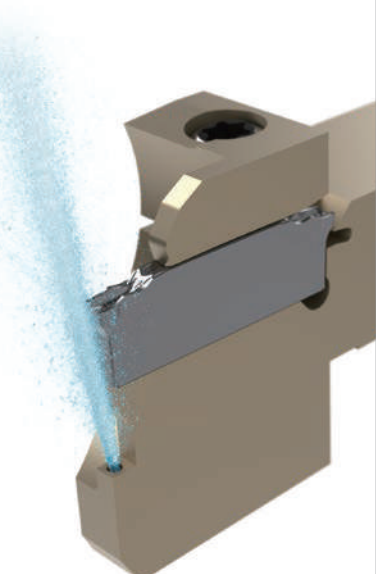
產品陣容也包括正方形刀桿

無配管 (從刀架直接進行冷卻供給)

- 從刀架直接向刀桿內部進行冷卻供給
- 僅需安裝刀具,無需安裝配管

配管式

- 採用標準配管零件進行冷卻供給
- 可對應各種設備的內冷加工



CG示意



1 銷子 SUS304



切削參數
 $V_c \sim 36 \text{ m/min}$
 $f = 0.02 \text{ mm/rev}$
 Wet (外冷)
 $\phi 15$
 KGZL1616JX-2
 GZM2020N-020PM (PR2035)

加工數量

KGZ 10,000 個/刀尖

壽命
 ↑
 2倍

其他公司
 產品F 5,000 個/刀尖

在不銹鋼加工方面大幅提高刀具壽命
 加工面品質,切屑處理都十分良好

(來自用戶測評)

2 支架 S45C



切削參數 (KGZ)
 $V_c \sim 104 \text{ m/min}$, $f = 0.02 \sim 0.05 \text{ mm/rev}$
 Wet (外冷) $\phi 9.7$ 刃寬: 2 mm
 KGZL1212JX-2
 GZM2020N-020PM (PR2025)
 切削參數 (其他公司產品G)
 $V_c \sim 86 \text{ m/min}$, $f = 0.02 \sim 0.05 \text{ mm/rev}$
 Wet (外冷) $\phi 9.7$ 刃寬: 2 mm

加工效率

KGZ $V_c \sim 104 \text{ m/min}$

加工效率
 ↑
 UP

其他公司
 產品G $V_c \sim 86 \text{ m/min}$

相比其他公司產品, KGZ 在較高切削速度下依然可以加工同樣數量的工件
 刀尖狀態依然良好

(來自用戶測評)

3 汽車零部件 SUS304F



切削參數
 $V_c \sim 108 \text{ m/min}$
 $f = 0.12 \text{ mm/rev}$
 Wet (外冷)
 $\phi 15.2$
 KGZR1212JX-2
 GZM2020N-020PM (PR2035)

加工數量

KGZ 250 個/刀尖

壽命
 ↑
 1.9倍

其他公司
 產品H 130 個/刀尖

其他公司產品H發生粘著的情況下, KGZ沒有發生粘著
 切屑處理良好。壽命達到約1.9倍

(來自用戶測評)

4 楔子 S48C



切削參數
 $n = 2,100 \text{ min}^{-1}$ (固定)
 $f = 0.12 \text{ mm/rev}$
 Wet (外冷)
 $\phi 20$
 KGZR1616JX-3
 GZM3020N-025PM (PR2015)

加工數量

KGZ 2,000 個/刀尖

壽命
 ↑
 1.1倍

其他公司
 產品I 1,800 個/刀尖

在 $f=0.12 \text{ mm/rev}$ 的高進給條件下依然可以實現刀具壽命的延長

(來自用戶測評)

5 軸套 12Cr



切削參數:
 $V_c \sim 72 \text{ m/min}$
 $f = 0.08 \text{ mm/rev}$
 Wet (外冷)
 $\phi 65$
 KGZR2020JX-3D42
 GZM3020N-025PM (PR2025)

加工數量

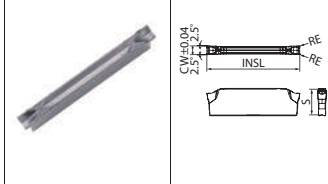
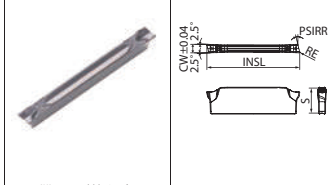
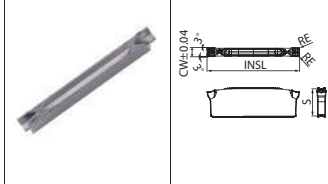
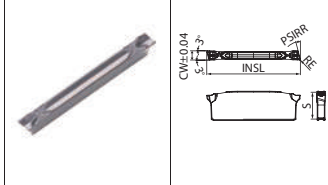
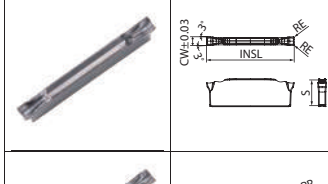
KGZ 200 個/刀尖

壽命
 ↑
 2倍

其他公司
 產品J 100 個/刀尖

即使中空工件依然可以實現穩定加工。壽命達到2倍

(來自用戶測評)

形狀 帶方向刀片·圖示為右手(R)	型號	刀尖數	尺寸 (mm)				角度	MEGACOAT® NANO EX			DLC 塗層	硬質 合金	適用刀桿			
			CW 公差	S	RE	INSL		PSIR R/L	PR2015	PR2025				PR2035		
															PDL025	GW15
	GZM 1316N-003PF	1.3	+0.04 -0.04	4.4	0.03	16	●	●	●			KGZ R/L...1.3(D16) KGZS R/L...1.3A/B				
	GZM 1316N-015PF				0.15		●	●	●							
	GZM 1516N-003PF	1.5		0.03	16	●	●	●				KGZ R/L...1.5(D16) KGZS R/L...1.5A/B				
	GZM 1516N-015PF			0.15		●	●	●								
	 帶 15° 導程角	GZM 1316R-003PF-15D		1.3	4.4	16	0.03	15°	●	●	●			KGZ R/L...1.3(D16) KGZS R/L...1.3A/B		
		GZM 1316L-003PF-15D					0.03		●	●	●					
		GZM 1516R-003PF-15D		1.5		0.03	15°	●	●	●				KGZ R/L...1.5(D16) KGZS R/L...1.5A/B		
		GZM 1516L-003PF-15D				0.03		●	●	●						
		GZM 1516R-015PF-15D		0.15		●	●	●								
	 帶 15° 導程角	GZM 2020N-003PF		2	+0.04 -0.04	5.9	0.03	20	●	●	●			KGZ R/L...-2(...) KGZS R/L...-2A/B		
GZM 2020N-015PF		0.15	●				●		●							
GZM 2520N-003PF		2.5	0.03	15°			●		●	●				KGZ R/L...-2(...) KGZ R/L...-2.4(...) KGZS R/L...-2A/B		
GZM 2520N-015PF			0.15				●		●	●						
GZM 3020N-003PF		3	0.03	15°			●		●	●				KGZ R/L...-2(...) KGZ R/L...-2.4(...) KGZ R/L...-3(...) KGZS R/L...-2A/B		
GZM 3020N-015PF			0.15				●		●	●						
 帶 15° 導程角		GZM 2020R-003PF-15D	2	+0.04 -0.04			5.9		0.03	20	●	●	●			KGZ R/L...-2(...) KGZS R/L...-2A/B
		GZM 2020L-003PF-15D							0.03		●	●	●			
	GZM 2020R-015PF-15D	2.5	0.15		15°	●		●	●				KGZ R/L...-2(...) KGZ R/L...-2.4(...) KGZS R/L...-2A/B			
	GZM 2520R-003PF-15D		0.03			●		●	●							
	GZM 2520L-003PF-15D	2.5	0.03		15°	●		●	●				KGZ R/L...-2(...) KGZ R/L...-2.4(...) KGZS R/L...-2A/B			
	GZM 2520R-015PF-15D		0.15			●		●	●							
	GZM 3020R-003PF-15D	3	0.03		15°	●		●	●				KGZ R/L...-2(...) KGZ R/L...-2.4(...) KGZ R/L...-3(...) KGZS R/L...-2A/B			
	GZM 3020L-003PF-15D		0.03			●		●	●							
GZM 3020R-015PF-15D	0.15	●	●	●												
 帶 6° 導程角	GZM 2020N-020PM	2	+0.03 -0.03	5.9	20	-	●	●	●			KGZ R/L...-2(...) KGZS R/L...-2A/B				
	GZM 2520N-020PM						2.5	0.2	6°	●	●	●				KGZ R/L...-2(...) KGZ R/L...-2.4(...) KGZS R/L...-2A/B
	GZM 3020N-025PM							3		0.25	●	●	●			
	GZM 2020R-020PM-6D	2.5			0.2	6°	●	●		●				KGZ R/L...-2(...) KGZS R/L...-2A/B		
	GZM 2520R-020PM-6D				0.2		●	●	●				KGZ R/L...-2(...) KGZ R/L...-2.4(...) KGZS R/L...-2A/B			
	GZM 3020R-025PM-6D	3			0.25	6°	●	●	●				KGZ R/L...-2(...) KGZ R/L...-2.4(...) KGZ R/L...-3(...) KGZS R/L...-2A/B			

使用 PF、PM 斷屑槽進行切槽加工時，槽底形狀不平
KGM、KGD 刀桿無法安裝 GZM、GZG 刀片

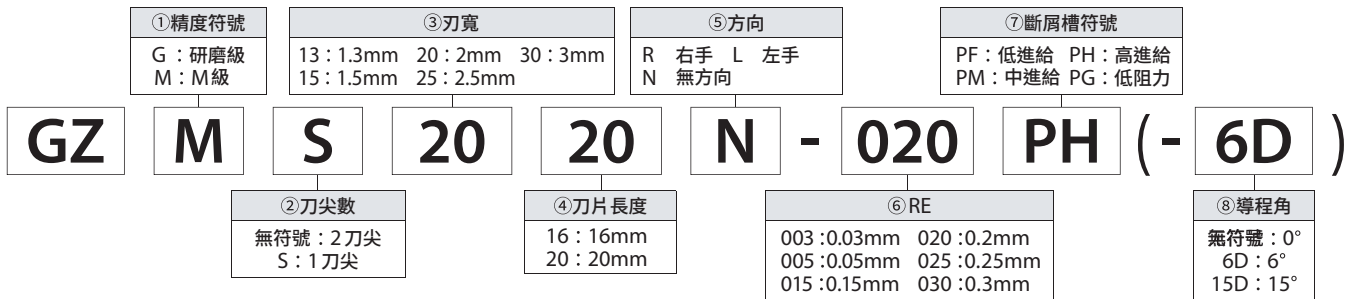
●：標準庫存

GZM/GZG

形狀 帶方向刀片,圖示為右手(R)	型號	刀尖數	尺寸 (mm)				角度 PSIR R/L	MEGACOAT® NANO EX				DLC 塗層	硬質 合金	適用刀桿	
			CW	S	RE	INSL		PR2015	PR2025	PR2035	PDL025				GW15
高進給	GZM 2020N-020PH 2520N-020PH 3020N-030PH	2	+0.03 -0.03	5.9	0.2	20	-	●	●	●			KGZ R/L...-2(...) KGZS R/L...-2A/B		
								●	●	●			KGZ R/L...-2(...) KGZS R/L...-2.4(...) KGZS R/L...-2A/B		
								●	●	●			KGZ R/L...-2(...) KGZ R/L...-2.4(...) KGZ R/L...-3(...) KGZS R/L...-2A/B		
	GZMS 2020N-020PH 3020N-030PH	1	+0.03 -0.03	5.9	0.2	20	-	●	●	●			KGZ R/L...-2(...) KGZS R/L...-2A/B		
								●	●	●			KGZ R/L...-2(...) KGZ R/L...-2.4(...) KGZ R/L...-3(...) KGZS R/L...-2A/B		
								●	●	●			KGZ R/L...-2(...) KGZ R/L...-2.4(...) KGZ R/L...-3(...) KGZS R/L...-2A/B		
低阻力	GZG 2020N-005PG 2520N-005PG 3020N-005PG	2	+0.02 -0.02	5.9	0.05	20	-	●	●	●	●		KGZ R/L...-2(...) KGZS R/L...-2A/B		
								●	●	●	●		KGZ R/L...-2(...) KGZ R/L...-2.4(...) KGZS R/L...-2A/B		
								●	●	●	●		KGZ R/L...-2(...) KGZ R/L...-2.4(...) KGZ R/L...-3(...) KGZS R/L...-2A/B		
	GZG 2020R-005PG-15D 2520R-005PG-15D 3020R-005PG-15D	2	+0.02 -0.02	5.9	0.05	20	15°	●	●	●	●		KGZ R/L...-2(...) KGZS R/L...-2A/B		
								●	●	●	●		KGZ R/L...-2(...) KGZ R/L...-2.4(...) KGZS R/L...-2A/B		
								●	●	●	●		KGZ R/L...-2(...) KGZ R/L...-2.4(...) KGZ R/L...-3(...) KGZS R/L...-2A/B		

●: 標準庫存

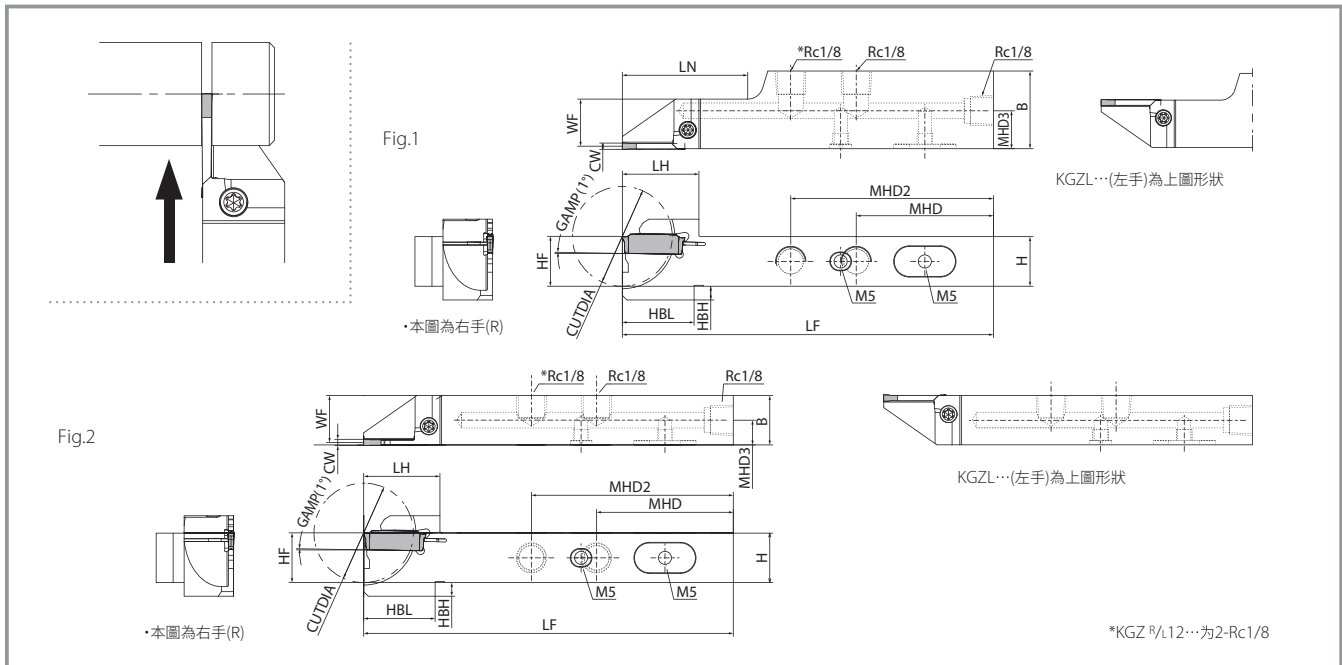
刀片型號的確認方法



推薦切削參數 ★第1推薦 ☆第2推薦

加工材料	切削速度 Vc (m/min)					進給 f (mm/rev)										備註
	MEGACOAT® NANO EX		DLC		硬質合金	PF (RE = 0.03)		PF (RE = 0.15)		PM	PH	PG				
	PR2015	PR2025	PR2035	PDL025	GW15	刃寬 CW (mm)										
碳鋼	70~180	70~150	70~150	-	-	1.3~1.5	2.0	2.5~3.0	1.3~1.5	2.0	2.5~3.0	2.0~3.0	2.0~3.0	2.0	2.5~3.0	濕式
合金鋼	70~180	70~150	70~150	-	-	0.01~0.04	0.02~0.06	0.02~0.08	0.01~0.05	0.03~0.08	0.04~0.10	0.05~0.15	0.10~0.20	0.01~0.04	0.01~0.05	
不銹鋼	60~150	60~120	60~120	-	-	0.01~0.03	0.01~0.04	0.01~0.05	0.01~0.04	0.03~0.07	0.04~0.08	0.04~0.12	0.08~0.16	0.01~0.03	0.01~0.04	
鑄鐵	80~200	-	-	-	50~100	0.01~0.05	0.02~0.07	0.03~0.08	0.01~0.06	0.03~0.09	0.04~0.10	0.05~0.15	0.10~0.20	0.01~0.04	0.01~0.05	
鋁合金	-	-	-	200~500	200~450	-	-	-	-	-	-	-	-	0.01~0.05	0.01~0.06	
黃銅	-	-	-	-	100~200	-	-	-	-	-	-	-	-	0.01~0.07	0.01~0.08	

KGZ-JCTM (內冷對應)



型號	庫存		尺寸 (mm)													刃寬CW (mm)		形狀	零件				適用刀片
	R	L	CUTDIA	H	B	LH	MHD	MHD2	MHD3	HF	HBH	HBL	LF	LN	WF	MIN.	MAX.		插銷1	插銷2	緊固螺釘	扳手	
KGZR 1218JX-2JCTM	●		24	12	18	19.8	54	-	8.4	12	8.5	19.8	120	43.7	11.2	2	3	Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2020... GZM2020... GZMS2020... GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1218JX-2JCTM		●							7.7														
KGZR 1625JX-2JCTM	●		32	16	25	24.8	44	65	12.2	16	4.5	23.2	120	40.0	15.2	2.4	3	Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1625JX-2JCTM		●							7.7														
KGZR 1218JX-2.4JCTM	●		24	12	18	19.8	54	-	8.4	12	8.5	19.8	120	43.7	11.0	2.4	3	Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1218JX-2.4JCTM		●							7.7														
KGZR 1625JX-2.4JCTM	●		32	16	25	24.8	44	65	12.2	16	4.5	23.2	120	40.0	15.0	2.4	3	Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1625JX-2.4JCTM		●							7.7														
KGZR 1218JX-3JCTM	●		24	12	18	19.8	54	-	8.6	12	8.5	19.8	120	43.7	10.8	3	3	Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1218JX-3JCTM		●							7.7														
KGZR 1625JX-3JCTM	●		32	16	25	24.8	44	65	12.2	16	4.5	23.2	120	40.0	14.8	3	3	Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1625JX-3JCTM		●							7.7														
KGZR 1212JX-2JCTM	●		24	12	12	19.8	59	-	6	12	6	19.8	120	11.2		2	3	Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2020... GZM2020... GZMS2020... GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1212JX-2JCTM		●																					
KGZR 1616JX-2JCTM	●		32	16	16	24.8	44	65	8	16	4.5	23.2	120	15.2		2.4	3	Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1616JX-2JCTM		●																					
KGZR 1212JX-2.4JCTM	●		24	12	12	19.8	59	-	6	12	6	19.8	120	11.0		2.4	3	Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1212JX-2.4JCTM		●																					
KGZR 1616JX-2.4JCTM	●		32	16	16	24.8	44	65	8	16	4.5	23.2	120	15.0		2.4	3	Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1616JX-2.4JCTM		●																					
KGZR 1212JX-3JCTM	●		24	12	12	19.8	59	-	6	12	6	19.8	120	10.8		3	3	Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1212JX-3JCTM		●																					
KGZR 1616JX-3JCTM	●		32	16	16	24.8	44	65	8	16	4.5	23.2	120	14.8		3	3	Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1616JX-3JCTM		●																					

緊固螺釘推薦安裝扭矩：2.0N·m(SB-40120TR)

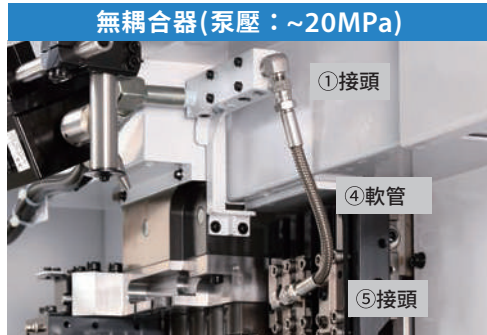
KGZ刀桿無法安裝GM*、GD*刀片 (GMM、GMG、GMN、GM^{1/4}、GDM、GDG、GDGS、GDMS)

●：標準庫存

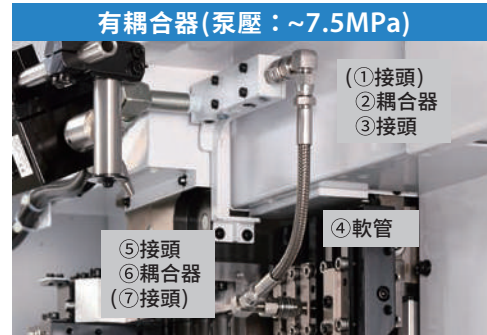
配管零件

使用冷卻液(內冷)時，需要另行採購配管零件。

泵壓：可對應至~20MPa。即使使用耦合器，泵壓：可對應至~7.5MPa



無耦合器(泵壓：~20MPa)



有耦合器(泵壓：~7.5MPa)

組合零件型號(例)

零件	型號
①接頭	J-AN-R1/8-G1/8
④軟管	HS-G1/8-G1/8-200
⑤接頭	J-AN-R1/8-G1/8

請將設備測的螺紋規格(Rc1/4, Rc1/8, NPT1/8等)轉換成軟管側的螺紋規格(G1/8)使用。
安裝配管零件時，請使用密封帶等密封材料。

組合零件型號(例)

零件	型號
(①接頭)	-
②耦合器	CP-ST-R1/8、P-ST-RC1/8
③接頭	J-AN-R1/8-G1/8
④軟管	HS-G1/8-G1/8-200
⑤接頭	J-AN-R1/8-G1/8
⑥耦合器	P-ST-RC1/8、CP-ST-R1/8
(⑦接頭)	-

請將設備測的螺紋規格(Rc1/4, Rc1/8, NPT1/8等)轉換成耦合器側(Rc1/8等)、軟管側(G1/8)的螺紋規格使用。

安裝配管零件時，請使用密封帶等密封材料。

配管零件尺寸

接頭(①③⑤⑦) 耐壓：~20.0MPa

(單位：mm)

形狀	型號	庫存	ød1	ød2	L	L1	L2	T1	T2
	J-ST-R1/4-G1/8	●	5.5	4.0	34	13	13	R1/4	G1/8
	J-ST-NPT1/8-G1/8	●	3.5	3.5	29	10	13	NPT1/8	G1/8
	J-ST-R1/8-G1/8	●	4.0	4.0	29	10	13	R1/8	G1/8
	J-AN-R1/8-G1/8	●	4.0	4.0	27	14	13	R1/8	G1/8
	J-ST-R1/4-RC1/8	●	-	-	17	12	-	R1/4	Rc1/8
	J-ST-NPT1/8-RC1/8	●	3.5	-	30	10	-	NPT1/8	Rc1/8
	J-ST-R1/8-RC1/8	●	3.5	-	33	13	-	R1/8	Rc1/8

推荐使用弯头型配管(J-AN-R1/8-G1/8)

●：標準庫存

耦合器(②⑥) 耐壓：~7.5MPa

(單位：mm)

形狀	型號	庫存
	CP-ST-R1/8	●
	P-ST-RC1/8	●

●：標準庫存

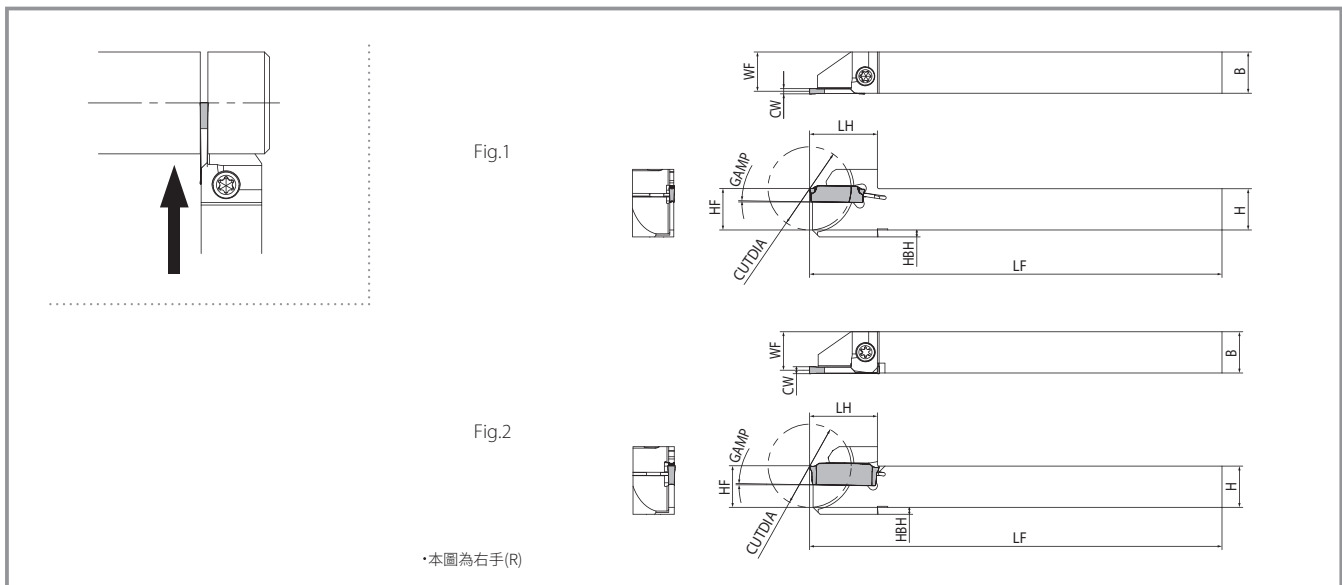
軟管(④) 耐壓：~20.0MPa

(單位：mm)

形狀	型號	庫存	L
	HS-G1/8-G1/8-200	●	200
	HS-G1/8-G1/8-300	●	300
	HS-G1/8-G1/8-400	●	400
	HS-G1/8-G1/8-500	●	500
	HS-G1/8-G1/8-600	●	600
	HS-G1/8-G1/8-800	●	800

●：標準庫存

KGZ (標準刀桿)



型號	庫存		尺寸 (mm)								刃寬CW (mm)		角度	形狀	零件		適用刀片
	R	L	CUTDIA	H	B	L _H	HF	HBH	LF	WF	MIN.	MAX.			GAMP	緊固螺釘	
KGZ R/L	1010JX-1.3D16	●	●	16	10	10	17.8	10		120	9.5	1.3	1.3	Fig.1	SB-40120TR	LTW-15S	GZM1316...
	1010JX-1.3	●	●	20			18.7										
	1212F-1.3D16	●	●	16	12	12	17.8	12	2.1	85	11.5						
	1212JX-1.3D16	●	●							120							
	1212F-1.3	●	●	24						85							
1212JX-1.3	●	●				19.8			120								
KGZ R/L	1010JX-1.5D16	●	●	16	10	10	17.8	10		120	9.4	1.5	1.5	Fig.1	SB-40120TR	LTW-15S	GZM1516...
	1010JX-1.5	●	●	20			18.7										
	1212F-1.5D16	●	●	16	12	12	17.8	12	2.1	85	11.4						
	1212JX-1.5D16	●	●							120							
	1212F-1.5	●	●	24						85							
1212JX-1.5	●	●				19.8			120								
KGZ R/L	1010JX-2	●	●	20	10	10	18.7	10	2.1	120	9.2	2	3	Fig.1	SB-40120TR	LTW-15S	GZG2020... GZM2020... GZMS2020... GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
	1212F-2	●	●	24	12	12	19.8	12		85	11.2						
	1212JX-2	●	●							120	15.2						
	1616JX-2	●	●	32	16	16	24.8	16	-	11.2	2.4						
	2012K-2D34	●	●	34	20	12	26.8	20		19.2		3					
	2020K-2D34	●	●		20	20	26.6	20		24.2							
	2525K-2D34	●	●		25	25	32.7	25									
KGZ R/L	1010JX-2.4	●	●	20	10	10	18.7	10	2.1	120	9	2.4	3	Fig.2	SB-40120TR	LTW-15S	GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
	1212F-2.4	●	●	24	12	12	19.8	12		85	11						
	1212JX-2.4	●	●							120	15						
	1616JX-2.4	●	●	32	16	16	24.6	16	-	11	2.4						
	2012K-2.4D34	●	●	34	20	12	26.6	20		19		3					
	2020K-2.4D34	●	●		20	20	26.6	20		24							
2525K-2.4D34	●	●		25	25	32.7	25										
KGZ R/L	1212JX-3	●	●	24	12	12	19.8	12	2.1	10.8	3	3	Fig.2	SB-40120TR	LTW-15S	GZG3020... GZM3020... GZMS3020...	
	1616JX-3	●	●	32	16	16	24.6	16		120							14.8
	1616JX-3D38	●	●	38	19	13	28.6	19	-	125	11.8						
	1913K-3D38	●	●							19		13	28.6	19			
	2012JX-3D42	●	●	42	20	12	30.7	20	-	10.8	3						
	2012JX-3D51	●	●	51						35.2		120	18.8				
	2020JX-3D42	●	●	42						30.7							
	2020JX-3D51	●	●	51	20	35.2											
	2525K-3D51	●	●		25	25	41.7	25		125	23.8						

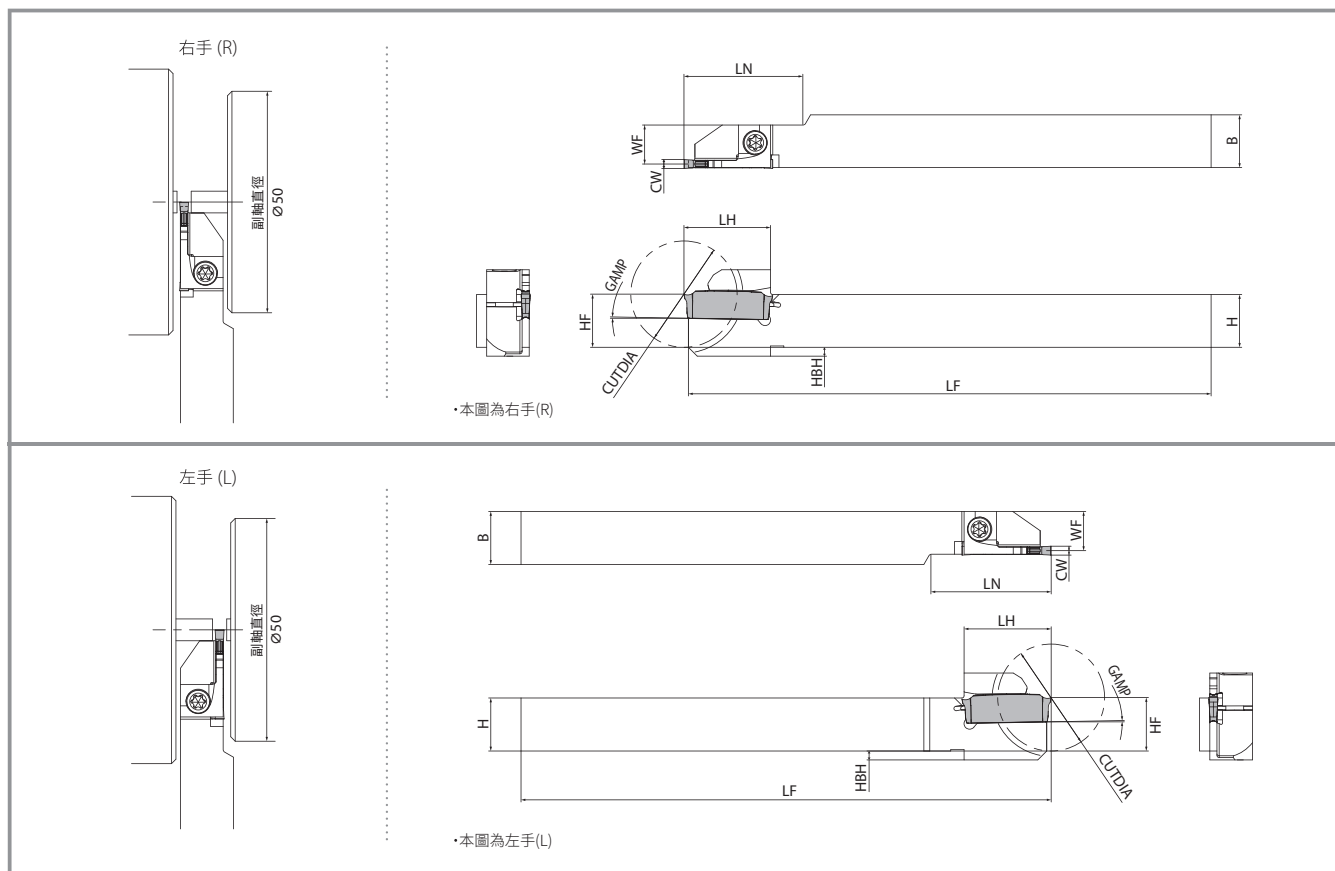
緊固螺釘推薦安裝扭矩：2.0N·m(SB-40120TR)、2.5N·m(SE-50125TR)、6.5N·m(HH5X16)

使用KGZ R/L...-3D38、-3D42及-3D51刀桿加工φ36以上工件時，請使用1刀尖規格刀片。2刀尖規格刀片的最大加工徑為φ36。

KGZ刀桿無法安裝GM*、GD*刀片 (GMM、GMG、GMN、GM R/L、GDM、GDG、GDGS、GDMS)

●：標準庫存

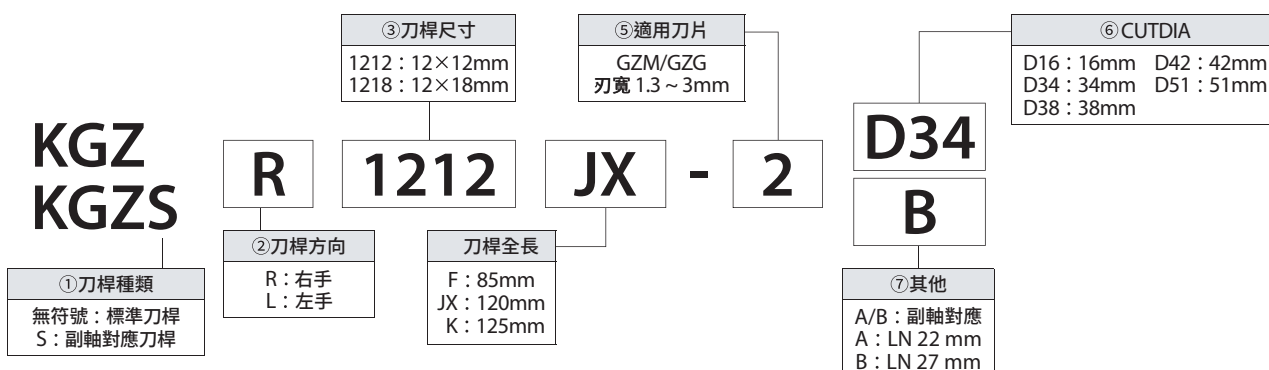
KGZS(副軸對應刀桿)



型號	庫存		尺寸 (mm)								刃寬CW (mm)		角度 GAMP	零件		適用刀片	
	R	L	CUTDIA	H	B	LH	HF	HBH	LF	LN	WF	MIN.		MAX.	緊固螺釘		扳手
KGZS R/L																	
1212F-1.3A	●	●	24	12	12	19.8	12	2.1	85	22	8.4	1.3	1.3	SB-40120TR	LTW-155	GZM1316...	
1212JX-1.3B	●	●		16	16		16	-	120	27							
1616JX-1.3B	●	●		12	12		12	2.1	85	22	8.4	1.5	1.5				GZG2020..., GZM2020..., GZMS2020..., GZG2520..., GZM2520..., GZG3020..., GZM3020..., GZMS3020...
1212F-1.5A	●	●		16	16		16	-	120	27							
1212JX-1.5B	●	●		12	12		12	2.1	85	22	8.7	2	3				
1616JX-1.5B	●	●		16	16		16	-	120	27							
1212F-2A	●	●		12	12		12	2.1	85	22	8.7	2	3				
1212JX-2B	●	●		16	16		16	-	120	27							
1616JX-2B	●	●	16	16	16	-	120	27									

●: 標準庫存

刀桿型號的確認方法



注意事項

關於相鄰刀具最大切身與刀桿干涉

使用JCTM 刀桿1218/1212 為避免干涉, 請注意相鄰刀具的最大切深



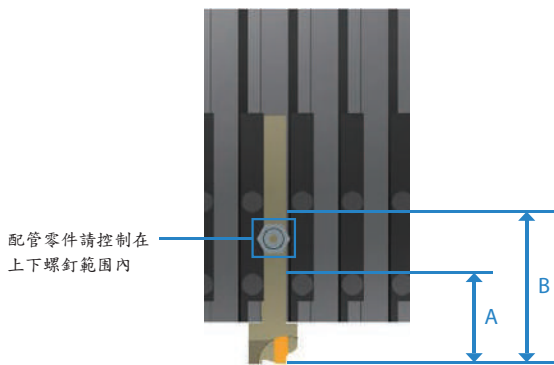
刀具A最大切深的基準(mm)

工件直徑	ø12	ø16	ø20
JCTM 刀桿型號			
KGZ ^{R/L} 1218JX-*JCTM	2.4	2.0	1.7
KGZ ^{R/L} 1212JX-*JCTM	5.0	3.5	2.8

關於避免配管零件的干涉

JCTM 刀桿使用配管零件時, 推薦使用長方形刀桿規格 (KGZR/L1218...、KGZR/L1625...)

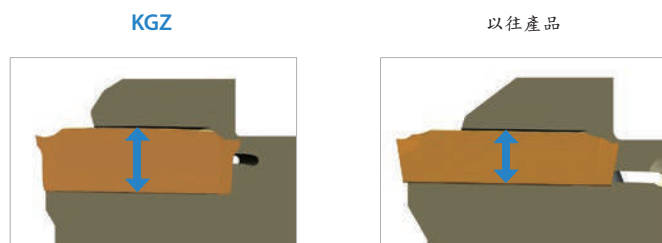
使用正方形刀桿安裝配管零件時, 為了防止配管零件與刀架干涉, 請事先確認以下 A, B 尺寸。



刀桿尺寸	是否可以使用正方形刀桿
12	A 在 51.5 mm 以下， 且 B 大於 68.5 mm → 可以使用 上述情況以外 → 不可使用 (請使用長方形刀桿)
16	可以使用

與之前產品的互換性

KGZ 無法與之前產品 (KGD / KGM) 交替使用



新加坡商京瓷亞太有限公司
台北分公司
台北市中山區市民大道三段209號3F
產業刀具部門