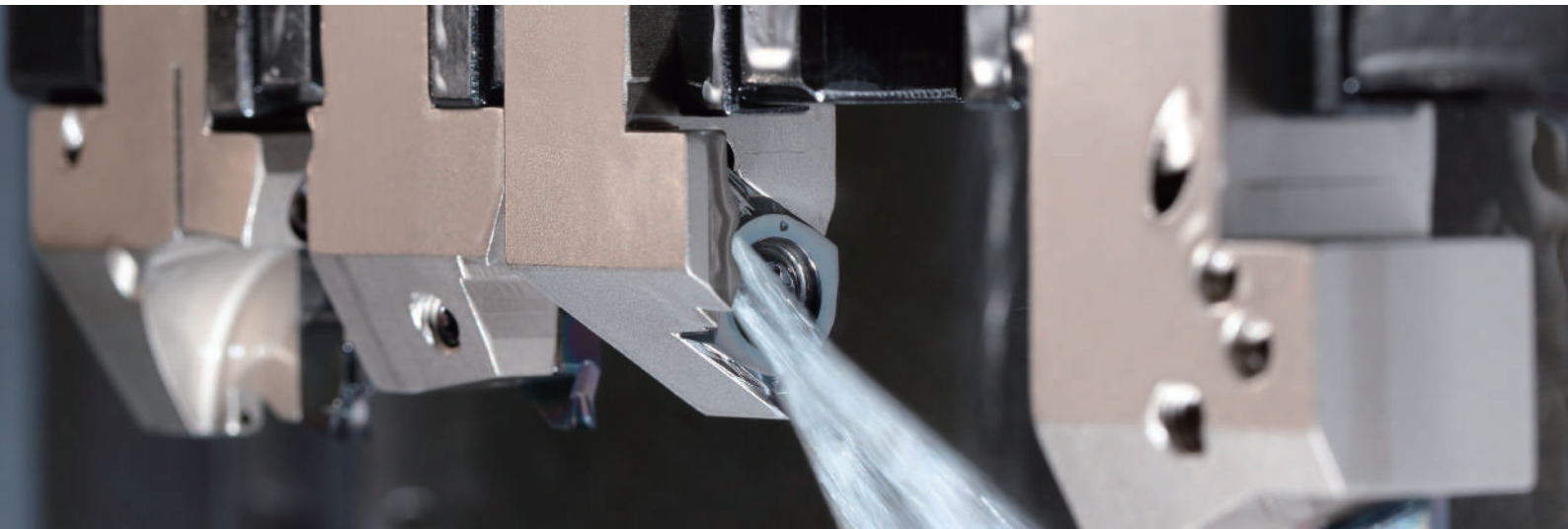


直接出水 自動車床用刀桿

# JCTM 系列

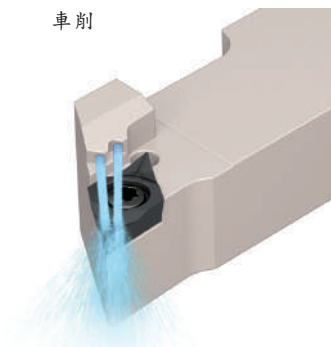


直接出水，無須配管。 切屑處理性能佳，實現長壽命加工

可選擇出水方法：不配管 / 配管式內部給油

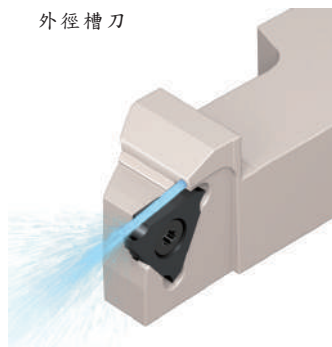
產品線豐富，可對應多種加工需求

車削



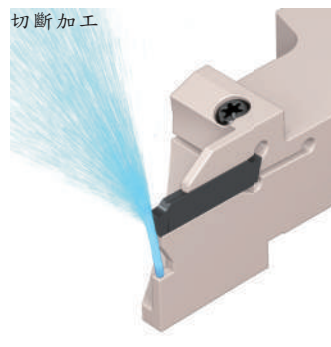
JCTM

外徑槽刀



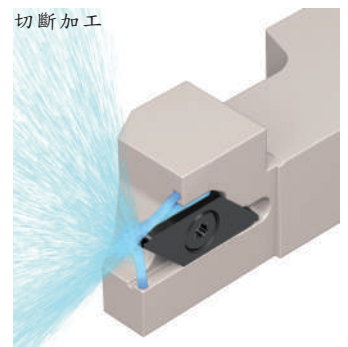
KGBF-JCTM

切斷加工



KGD-JCTM

切斷加工

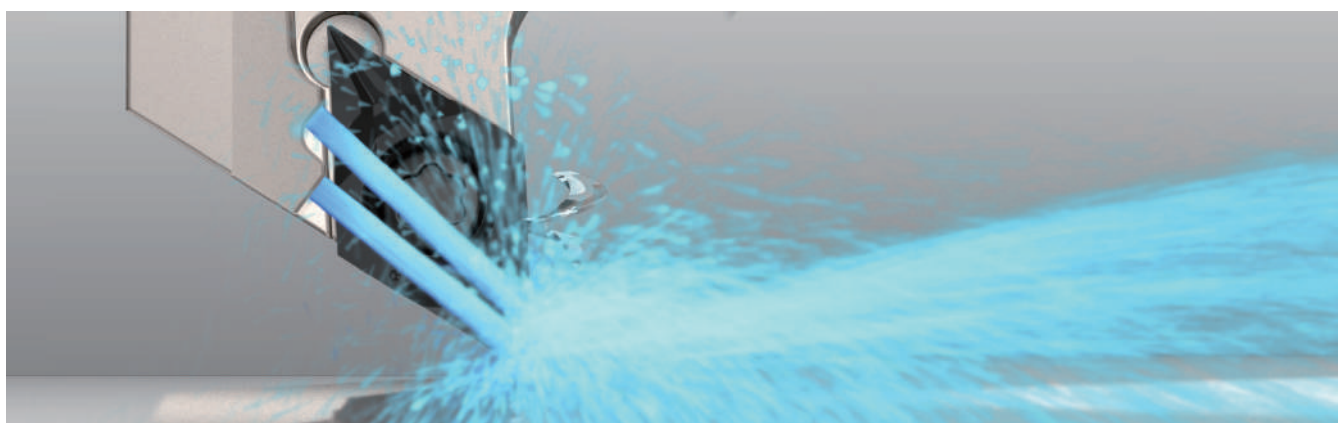


KTKF-JCTM

# JCTM 系列

出水方法；無須配管 / 也可依需求進行配管，對應內部出水系統  
車削、外徑槽刀 (KGBF)、切斷刀 (KGD/KTKF) 也有對應之產品

## 1 將工具性能發揮至極 - 「內部出水系統」



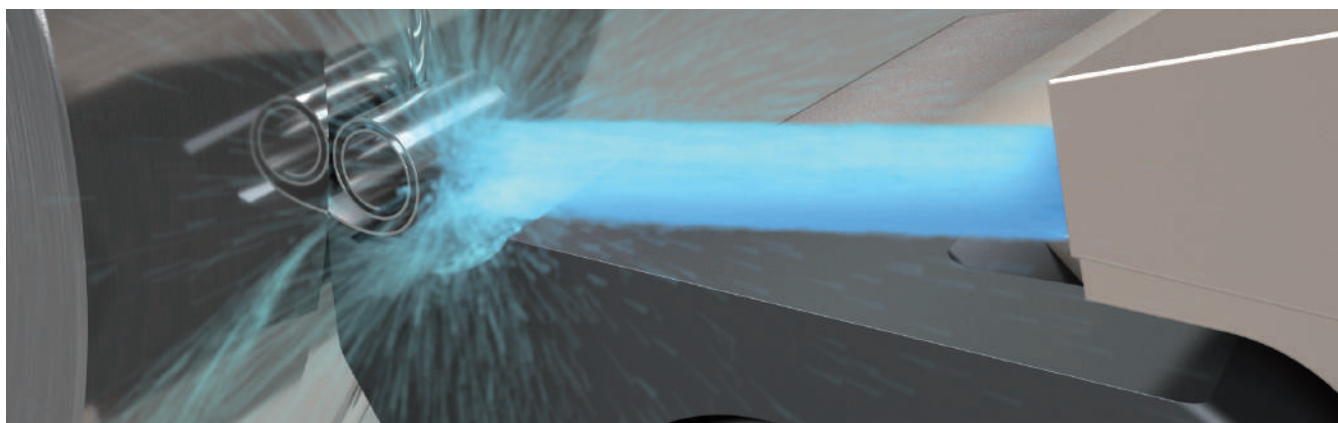
CGイメージ

### 加工課題

- 突發的纏屑問題使的自動生產困難
- 工具壽命延長無法單靠替換刀片實現

### SOLUTION

- JCTM系列可對應多種機台之出水系統
- 因切屑處理改善，停機時間縮短  
且工具壽命延長，生產成本降低



CG模擬圖

將刀桿更換成內部出水系統：抑制纏屑效果佳

內部出水 (2.5MPa)



外部出水



ピン SKS93

$V_c = 180 \text{ m/min}$ ,  $a_p = 1.4 \text{ mm}$

$f = 0.13 \text{ mm/rev}$ , Wet

SDJC / DCMT11T304 type (ユーザー様の評価による)

## 2 可選擇出水方法：不配管 / 配管式內部出水

### 無須配管的內部出水系統

※也可於刀塔上直接出水



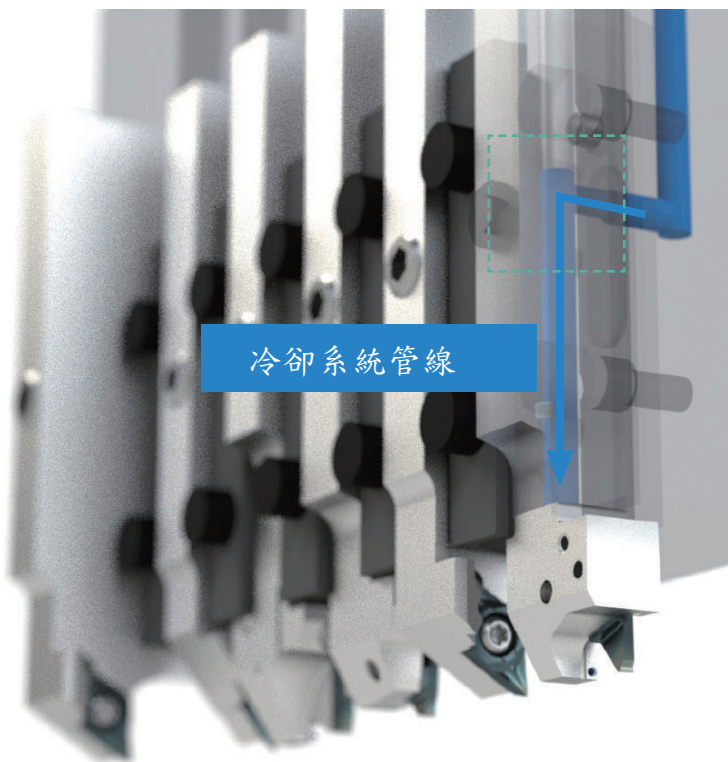
從刀塔往刀桿內部出水。

高通用性 - 可對應多種機台 -

刀塔可根據需求調整，請詢問業務。

Citizen 株式会社 (L20, D25, M32)  
Star 精密株式会社 (SB-R 系列, SR 系列, SV 系列)  
Tsugami 株式会社 (S205/206-II □16型, S205A/206A-II □16型)  
與各種機台兼容，也提供訂製刀桿

(五十音順)  
2021年1月弊社調査による



### 特色介紹

充分利用分析軟體  
降低能量損失

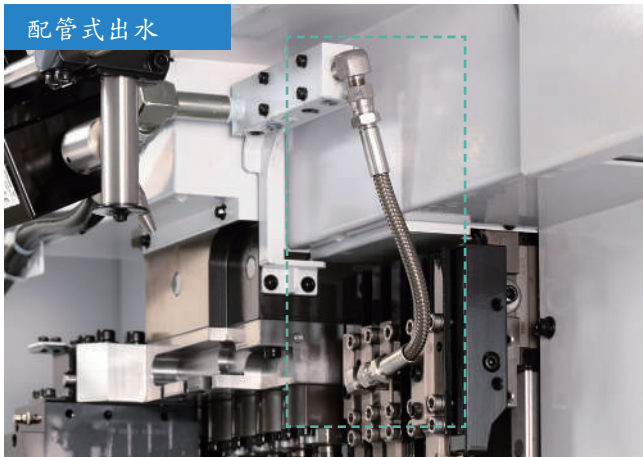
分析影像 (社內評價)

High  
Low  
流速

### 配管式 內部出水

※配管部品：請參考 P13、P14

標準品的配管部品便可對應多種機台的內部出水系統  
一般壓力下使用時，市售的尼龍水管也可替代使用

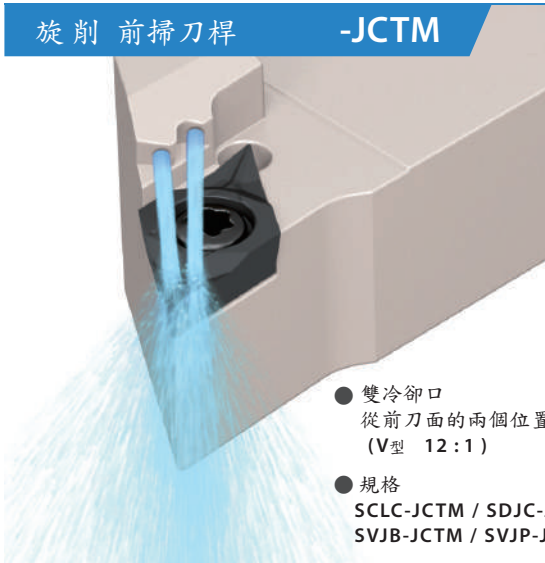


### 3 產品陣容豐富，可對應多種加工需求

#### 旋削 前掃刀桿

#### -JCTM

➔ P5

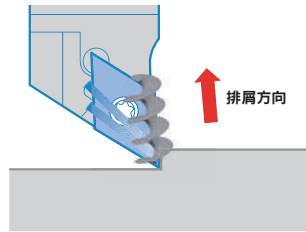


- 雙冷卻口  
從前刀面的兩個位置提供 (V型 12:1)
- 規格  
SCLC-JCTM / SDJC-JCTM  
SVJB-JCTM / SVJP-JCTM

出水供給構造比較 (当社比較)

#### 前掃刀桿 -JCTM

刀片前端提供冷卻



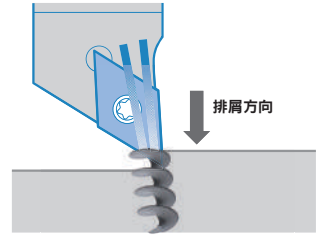
切屑處理性能 ✓ 促進切屑捲曲

冷卻效果 ✓ 確實冷卻刀尖尖端

(イメージ)

#### 他社品A

切屑垂直方向提供冷卻



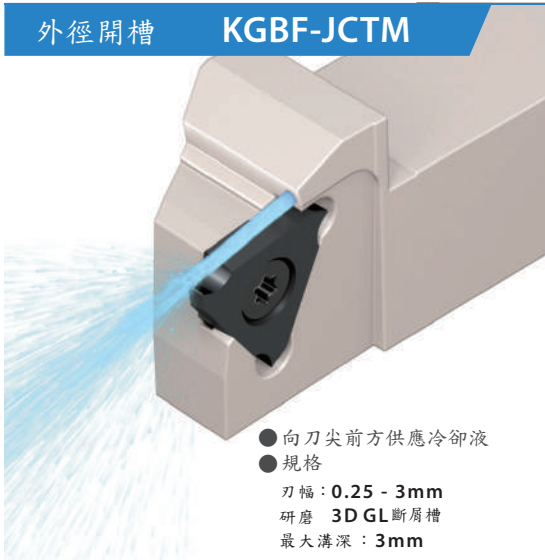
切りくず処理性能 切屑狀況不穩定

冷卻效果 容易受到切屑影響效果

#### 外徑開槽

#### KGBF-JCTM

➔ P7

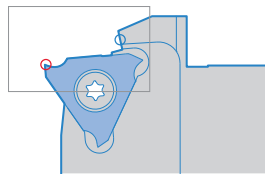


- 向刀尖前方供應冷卻液
- 規格  
刃幅: 0.25 - 3mm  
研磨 3DGL 斷屑槽  
最大溝深: 3mm

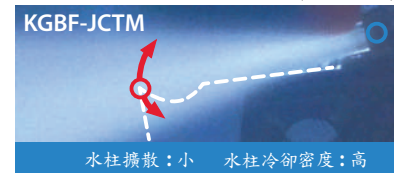
出水供給噴出狀態比較

切屑捲曲效果佳以及良好的冷卻效果，實現長壽命加工

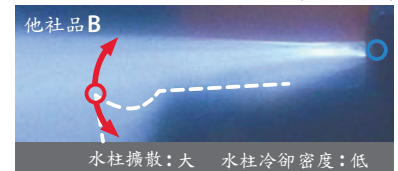
- 設定刀片位置
- 冷卻孔



(チップ未装着)



(チップ未装着)



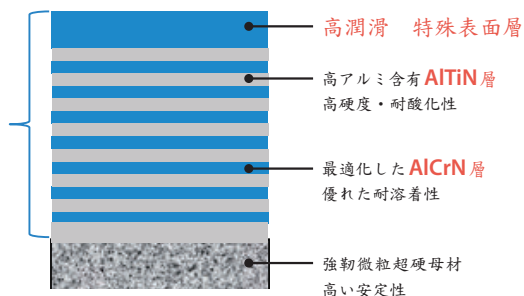
### 4 京瓷引以為傲的高性能刀片

#### PR1725 鋼加工 第1推薦。長壽命加工兼具精美加工完成面

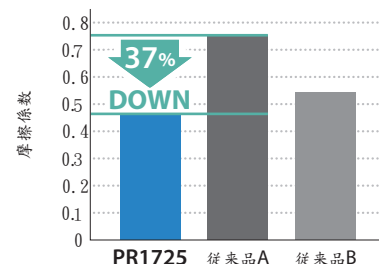
#### MEGACOAT NANO® PLUS

採用耐磨耗性・耐溶着性優異的 AlTiN/AlCrN

<裂紋抑制效果>  
鍍膜間隔不同於一般的鍍膜  
藉由讓鍍膜更薄並增加層數  
抑制鍍膜的碎裂和損傷



摩擦係數比較 (当社比較)

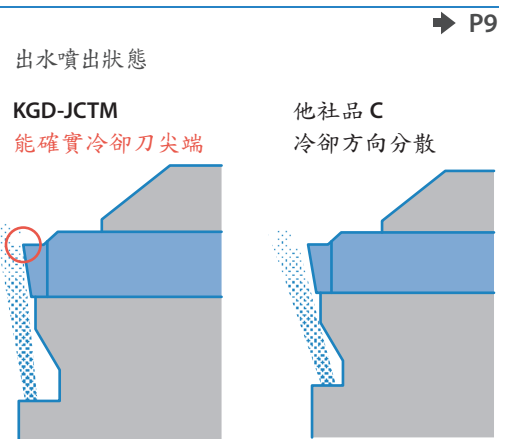


Website

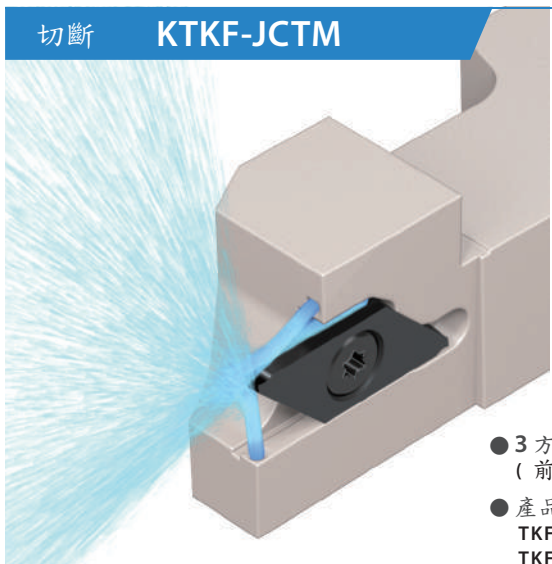




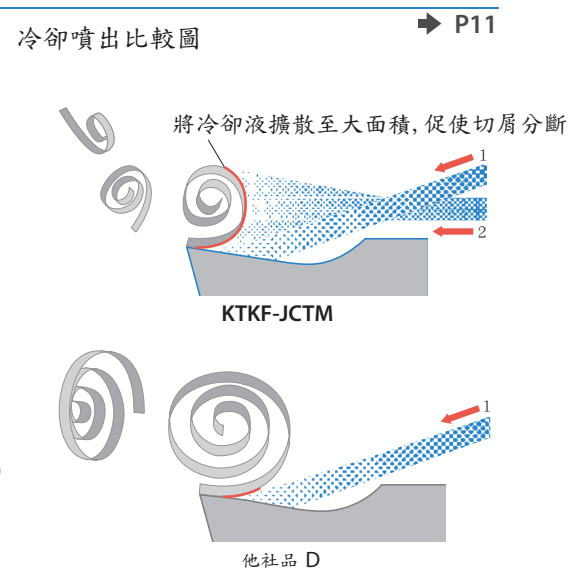
- 從前刀面噴出切削液
- 最大加工徑：~ 24mm ~ 32mm



➔ P9



- 3 方向供應出水  
(前刀面 2 方向、後刀面 1 方向)
- 產品系列  
TKF12 (最大加工徑  $\phi 5 - \phi 12$ )  
TKF16 (最大加工徑  $\phi 16$ )



➔ P11

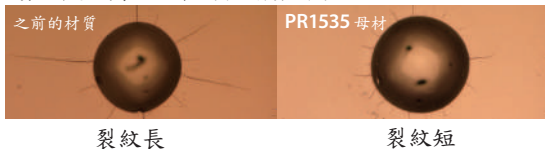
## PR1535 高韌性母材與特殊塗層的組合，實現穩定加工

### MEGACOAT NANO®

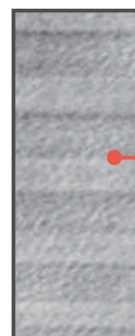
- 重點一** 新的鈷配合比率，使刀片更強韌  
※ 当社從來材料種比
- 重點二** 母材粒子最適化與均一化，改善穩定度
- 重點三** MEGACOAT NANO 鍍層  
達到延長工具壽命、穩定加工的效果

UP  
23%  
破壞韌性值\*

鑽石下壓的裂紋比較 (本社材質比較)



UP  
耐衝擊性

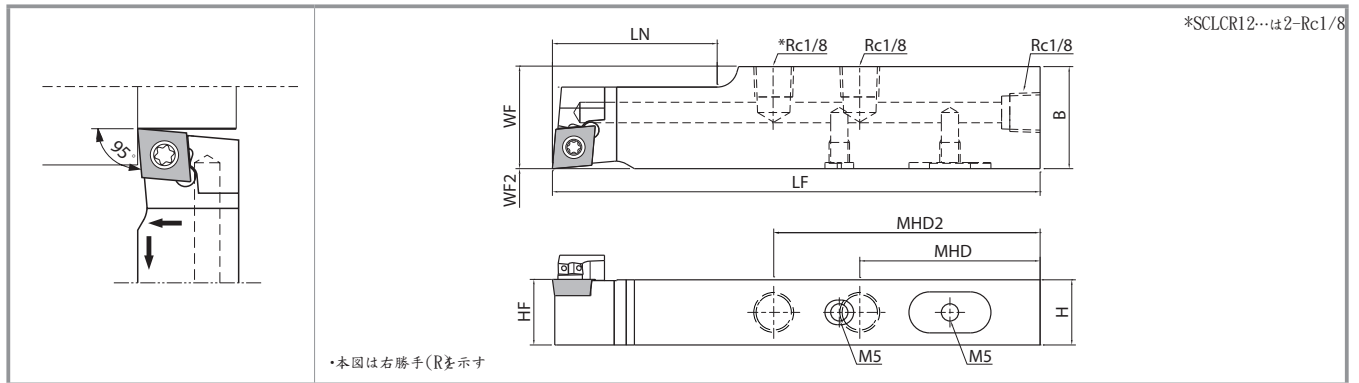


MEGACOAT 積層構造

#### 產品重點

鋼加工時所發生的崩裂、加工不穩定的狀況下，PR1535 仍有優越的表現

# SCLC-JCTM



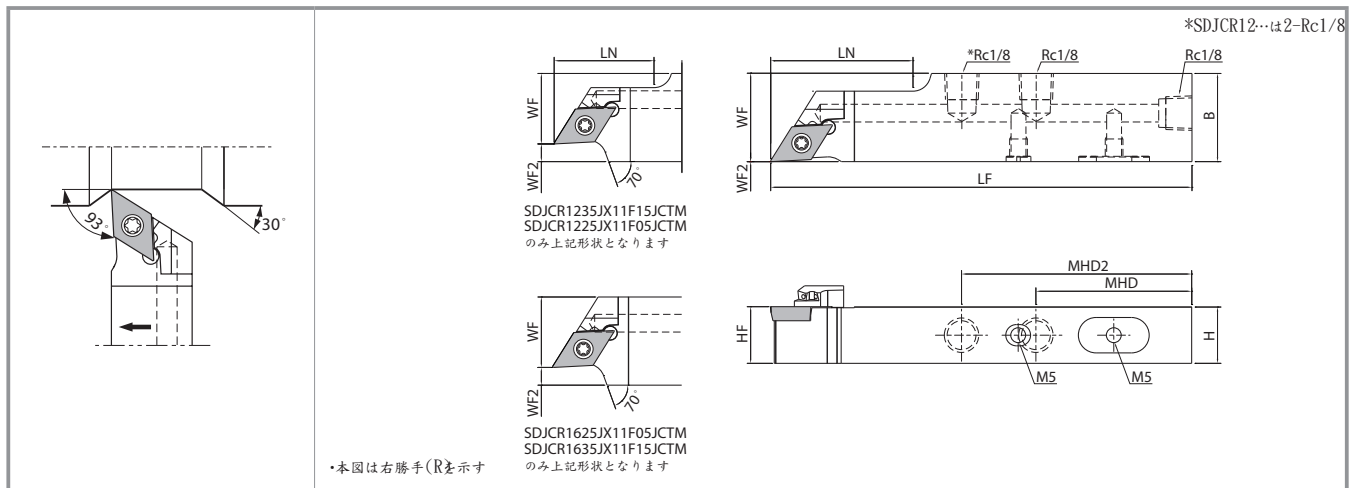
## 刀桿尺寸

型番	在庫		寸法(mm)									基準コーナ R(RE)	部品				
	R	L	H	HF	B	LF	LN	WF	WF2	MHD	MHD2		クランプ スクリュー	レンチ	プラグ 1	プラグ 2	
SCLCR 1218JX-09FFJCTM	●		12	12	18	120	28	18	0	54	-	0.2	SB-4085TR	FT-15	GP-1	HS5X4LP	
1625JX-09FFJCTM	●		16	16	25		40	25		44	65					-	-
2025JX-09FFJCTM	●		20	20													

※クランプホルダ用配管部品は、P13・P14をご参照ください。

●：標準在庫

# SDJC-JCTM



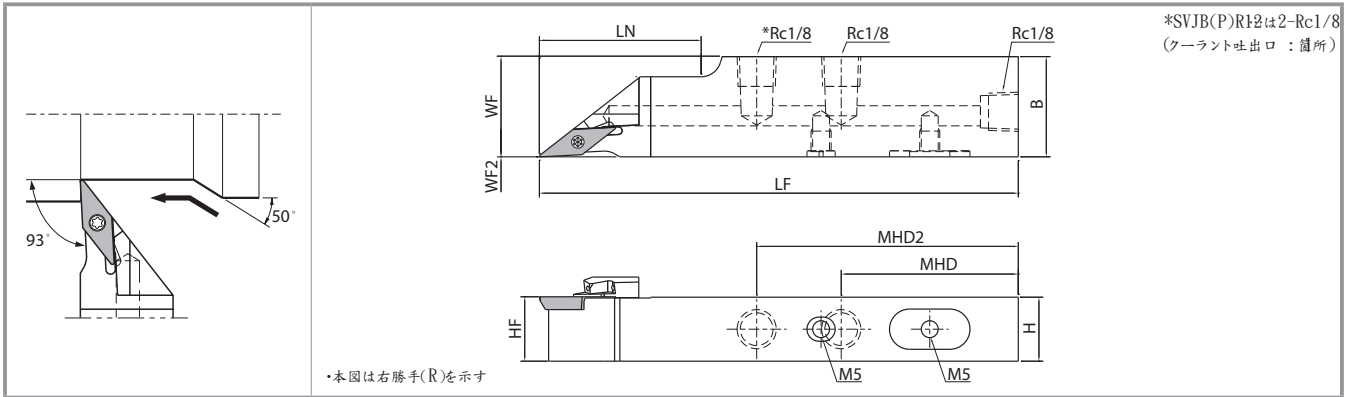
## 刀桿尺寸

型番	在庫		寸法(mm)									基準コーナ R(RE)	部品				
	R	L	H	HF	B	LF	LN	WF	WF2	MHD	MHD2		クランプ スクリュー	レンチ	プラグ 1	プラグ 2	
SDJCR 1218JX-11FFJCTM	●		12	12	18	120	28	18	0	54	-	0.2	SB-4085TR	FT-15	GP-1	HS5X4LP	
1625JX-11FFJCTM	●		16	16	25		40	25		44	65					-	-
2025JX-11FFJCTM	●		20	20													
SDJCR 1225JX11F05JCTM	●		12	12	25	120	28	20	5	54	-	0.2				HS5X4LP	
1235JX11F15JCTM	●				35				15								
SDJCR 1625JX11F05JCTM	●		16	16	25	120	-	20	5	44	65	0.2					
1635JX11F15JCTM	●				35				15								

※クランプホルダ用配管部品は、P13・P14をご参照ください。

●：標準在庫

# SVJB / SVJP-JCTM



## 刀桿尺寸

型番	在庫		寸法(mm)										基準コーナ R(RE)	部品			
	R	L	H	HF	B	LF	LN	WF	WF2	MHD	MHD2	クランプ スクリュー		レンチ	プラグ 1	プラグ 2	
SVJBR 1218J X-11F FJCTM	●		12	12	18	120	28	18	0	54	-	0.4	SB-2570TR	FT-8	GP-1	HS5X4LP	
1625J X-11F FJCTM	●		16	16	25		40	25		44	65					-	-
2025J X-11F FJCTM	●		20	20	25		40	25		44	65					-	-
SVJPR 1218J X-11F FJCTM	●		12	12	18	120	28	18	0	54	-	0.2	SB-2570TR	FT-8	GP-1	HS5X4LP	
1625J X-11F FJCTM	●		16	16	25		40	25		44	65					-	-
2025J X-11F FJCTM	●		20	20	25		40	25		44	65					-	-

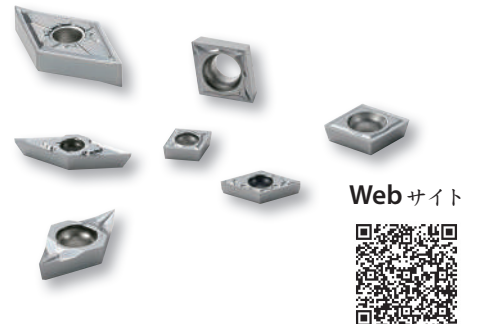
※クーラントホルダ用配管部品は、P13・P14をご参照ください。

●：標準在庫

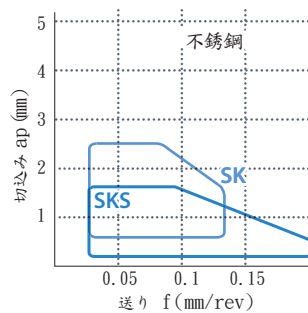
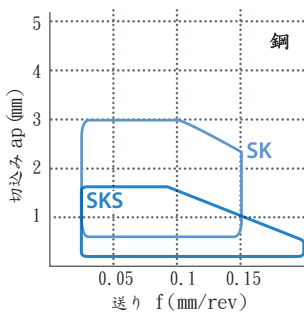
## 断屑槽案例

### 3D 鋒利刀刃断屑槽系列

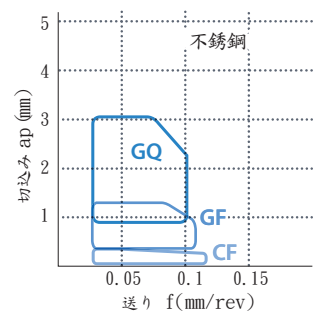
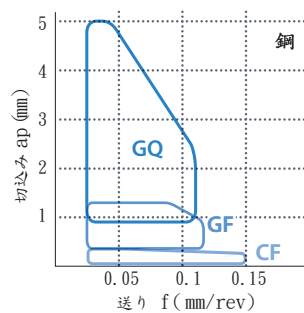
- 1 廣泛的加工領域表現出色的切屑控制
- 2 精密研磨和鋒利角度，實現高精度加工
- 3 使用鏡面規格，提升耐溶著與精度表現



第1推薦断屑槽（低抵抗型）

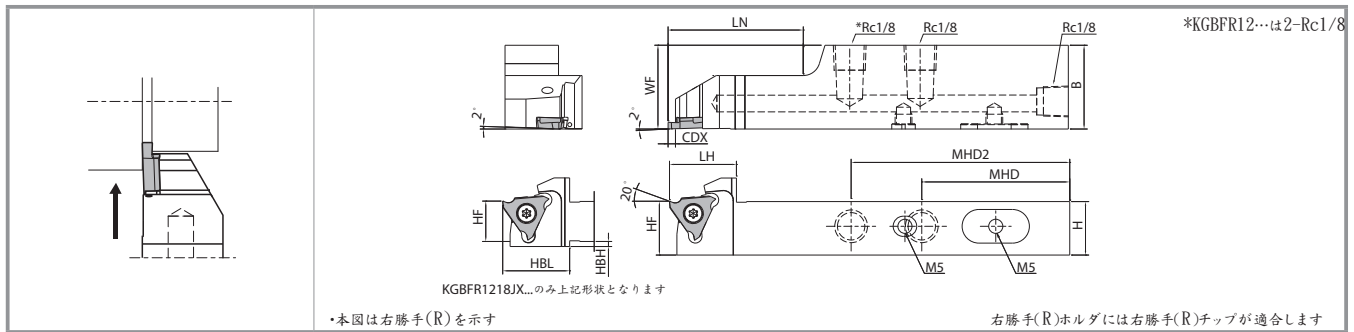


五補断屑槽（重視切屑處理效果）



詳細は「京セラ総合カタログ」「PR1725/PR1705 カタログ」をご確認ください

# KGBF-JCTM



## 刀桿尺寸

型番	在庫		寸法(mm)											部品			
	R	L	H=HF	HBH	B	LF	HBL	LH	LN	WF	CDX ※1	MHD	MHD2	クランプ スクリュー	レンチ	プラグ 1	プラグ 2
KGBFR 1218J X-16 FJCTM	●		12	1.5	18		20		28	12		54	-	SB- 4070T RW	FT-8	GP-1	HS5X4LP
1625J X-16 FJCTM	●		16	-	25	120	-	20	40	16	3	44	65				
2025J X-16 FJCTM	●		20	-	-	-	-	-	20	20	-	-	-				

※クランプホルダ用配管部品は、P13・P14をご参照ください。

※1. CDX はホルダ面から刃先までの距離を示します。実際の加工可能深さは、チップのCDX になります。

●：標準在庫

## 注意事項

### GBF 與 GBA 的互換性

1 GBF 可以裝於 KGBA/KGBAS

注意：最大溝深為 2.5 mm

2 GBA 可以裝於 KGBF-JCTM

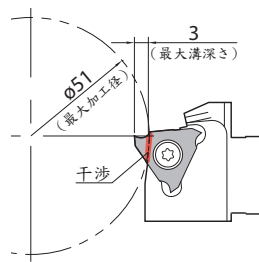
注意：刀桿的前角為 11 度

最大加工徑的限制

最大溝深 3 mm 時，最大加工徑是  $\phi 51$  mm

2.7 mm 時是  $\phi 100$  mm、2.5 mm 以下的话最大加工徑是  $\phi 200$  mm

工件超過最大加工時，會干涉刀桿，導致無法加工，請特別注意。



## 推薦切削條件表 ★第1推薦 ☆第2推薦

### GBF

被削材	推薦チップ材種(切削速度Vc: m/min)			① 溝入れ加工時の送り(mm/rev) ② 横送り加工時の送り(mm/rev) ③ 横送り加工時の切込み(mm)			
	MEGACOAT PR1215	MEGACOAT NANO PR1535	超硬 GW15	GBF32R 025 - 053 (~000F)	GBF32R 065 - 095 (~000F)	GBF32R 100 - 145 (~000F)	GBF32R 150 - 300 (~200 - 000F)
炭素鋼	★ 80 - 180	☆ 70 - 160	-	① 0.01 - 0.05 (0.005 - 0.03) ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.02 - 0.07 (0.01 - 0.04) ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.08 (0.01 - 0.05) ② 0.03 - 0.06 (0.01 - 0.04) ③ MAX.0.2	① 0.03 - 0.08 (0.01 - 0.05) ② 0.03 - 0.06 (0.01 - 0.04) ③ MAX.0.2
合金鋼	★ 80 - 180	☆ 70 - 160	-	① 0.01 - 0.04 (0.005 - 0.025) ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.02 - 0.06 (0.01 - 0.03) ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.07 (0.01 - 0.04) ② 0.02 - 0.05 (0.01 - 0.03) ③ MAX.0.2	① 0.03 - 0.07 (0.01 - 0.04) ② 0.02 - 0.05 (0.01 - 0.03) ③ MAX.0.2
不銹鋼	☆ 60 - 130	★ 50 - 120	-	① 0.01 - 0.04 (0.005 - 0.02) ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.02 - 0.06 (0.01 - 0.025) ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.07 (0.01 - 0.03) ② 0.02 - 0.05 (0.01 - 0.025) ③ MAX.0.2	① 0.03 - 0.07 (0.01 - 0.03) ② 0.02 - 0.05 (0.01 - 0.025) ③ MAX.0.2
鑄鉄	-	-	★ 60 - 100	① 0.01 - 0.05 (0.005 - 0.03) ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.02 - 0.07 (0.01 - 0.04) ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.08 (0.01 - 0.05) ② 0.03 - 0.06 (0.01 - 0.04) ③ MAX.0.2	① 0.03 - 0.08 (0.01 - 0.05) ② 0.03 - 0.06 (0.01 - 0.04) ③ MAX.0.2
鋁合金	-	-	★ 150 - 400	① 0.01 - 0.05 (0.005 - 0.03) ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.02 - 0.07 (0.01 - 0.04) ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.08 (0.01 - 0.05) ② 0.03 - 0.06 (0.01 - 0.04) ③ MAX.0.2	① 0.03 - 0.08 (0.01 - 0.05) ② 0.03 - 0.06 (0.01 - 0.04) ③ MAX.0.2
黄銅	-	-	★ 150 - 300	① 0.01 - 0.04 (0.01 - 0.03) ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.02 - 0.06 (0.01 - 0.04) ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.07 (0.01 - 0.05) ② 0.02 - 0.05 (0.01 - 0.04) ③ MAX.0.2	① 0.03 - 0.07 (0.01 - 0.05) ② 0.02 - 0.05 (0.01 - 0.04) ③ MAX.0.2

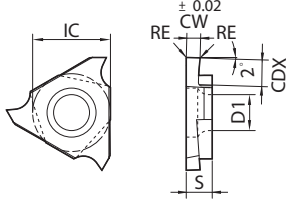
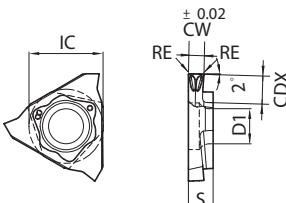
### GBF-GL

被削材	推薦チップ材種(切削速度Vc: m/min)		① 溝入れ加工時の送り(mm/rev) ② 横送り加工時の送り(mm/rev) ③ 横送り加工時の切込み(mm)			
	MEGACOAT PR1215	MEGACOAT NANO PR1535	GBF32R 075-005GL	GBF32R 095-100-005GL	GBF32R 150-200-010GL	GBF32R 300-010GL
炭素鋼	★ 80 - 180	☆ 70 - 160	① 0.02 - 0.07 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.08 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX.0.3	① 0.03 - 0.08 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX.0.3	① 0.04 - 0.1 ② 0.04 - 0.08 ③ MAX.0.5
合金鋼	★ 80 - 180	☆ 70 - 160	① 0.02 - 0.06 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.07 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX.0.2	① 0.03 - 0.07 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX.0.3	① 0.04 - 0.09 ② 0.04 - 0.08 ③ MAX.0.5
不銹鋼	☆ 60 - 130	★ 50 - 120	① 0.02 - 0.06 ② 横送り不可 ③ 横送り不可	① 0.03 - 0.07 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX.0.2	① 0.03 - 0.07 ② 0.03 - 0.06 ③ MAX.0.3	① 0.04 - 0.09 ② 0.04 - 0.08 ③ MAX.0.5



# KGBF-JCTM 合適刀片一覽

合適刀片

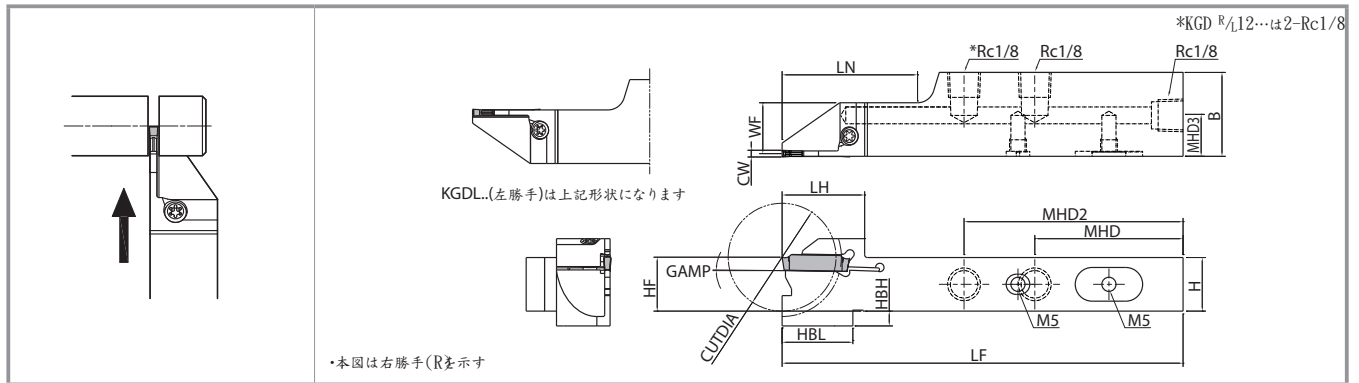
使用分類の目安				P	炭素鋼・合金鋼	●	☺		
●: 連続～軽断続/第1選択				M	ステンレス鋼	☺	●		
☺: 連続～軽断続/第2選択				K	鋳鉄			●	
●: 連続/第1選択				N	非鉄金属			●	
○: 連続/第2選択				S	チタン合金			●	
型番	IC	S	D1	寸法(mm)			MEGACOAT	MEGACOAT NANO	超硬
GBF32	9.525	3.18	4.4	CW	CDX	RE	PR1215	PR1535	GW15
	GBF32R	025-000F	0.25	0.6	0.00	●	●	●	
		025-005			0.05	●	●	●	
		030-000F	0.30	0.8	0.00	●	●	●	
		030-005			0.05	●	●	●	
		033-000F <sup>1*</sup>	0.33	0.8	0.00	●	●	●	
		033-005 <sup>1*</sup>			0.05	●	●	●	
		043-000F <sup>2*</sup>	0.43	1.0	0.00	●	●	●	
		043-005 <sup>2*</sup>			0.05	●	●	●	
		050-000F	0.50	1.2	0.00	●	●	●	
		050-005			0.05	●	●	●	
		053-000F <sup>3*</sup>	0.53	1.2	0.00	●	●	●	
		053-005 <sup>3*</sup>			0.05	●	●	●	
		065-000F	0.65	1.2	0.00	●	●	●	
		065-005			0.05	●	●	●	
		075-000F	0.75	2.0	0.00	●	●	●	
		075-005			0.05	●	●	●	
		080-000F	0.80	2.0	0.00	●	●	●	
		080-005			0.05	●	●	●	
		095-000F	0.95	2.0	0.00	●	●	●	
		095-005			0.05	●	●	●	
		100-000F	1.00	2.0	0.00	●	●	●	
		100-005			0.05	●	●	●	
		110-000F	1.10	2.0	0.00	●	●	●	
		110-005			0.05	●	●	●	
		120-000F	1.20	2.0	0.00	●	●	●	
		120-005			0.05	●	●	●	
		125-000F	1.25	2.0	0.00	●	●	●	
		125-005			0.05	●	●	●	
		125-010			0.1	●	●	●	
		130-000F	1.30	2.0	0.00	●	●	●	
		130-005			0.05	●	●	●	
		130-010			0.1	●	●	●	
		140-000F	1.40	2.7	0.00	●	●	●	
		140-005			0.05	●	●	●	
		140-010			0.1	●	●	●	
		145-000F	1.45	2.7	0.00	●	●	●	
		145-005			0.05	●	●	●	
		145-010			0.1	●	●	●	
		150-000F	1.50	2.7	0.00	●	●	●	
		150-005			0.05	●	●	●	
150-010			0.1	●	●	●			
165-000F	1.65	2.7	0.00	●	●	●			
165-005			0.05	●	●	●			
165-010			0.1	●	●	●			
170-000F	1.70	3.0	0.00	●	●	●			
170-005			0.05	●	●	●			
170-010			0.1	●	●	●			
175-000F	1.75	3.0	0.00	●	●	●			
175-005			0.05	●	●	●			
175-010			0.1	●	●	●			
200-000F	2.00	3.0	0.00	●	●	●			
200-005			0.05	●	●	●			
200-010			0.1	●	●	●			
225-005	2.25	3.0	0.05	●	●	●			
225-010			0.1	●	●	●			
250-005	2.50	3.0	0.05	●	●	●			
250-010			0.1	●	●	●			
300-005	3.00	3.0	0.05	●	●	●			
300-010			0.1	●	●	●			
	GBF32R	075-005GL	0.75	2.0	0.05	●	●		
		095-005GL	0.95	2.0	0.05	●	●		
		100-005GL	1.00	2.0	0.05	●	●		
		150-010GL	1.50	2.7	0.10	●	●		
		200-010GL	2.00	3.0	0.10	●	●		
300-010GL	3.00	3.0	0.10	●	●				

溝深さ3 mm 時の最大加工径はφ51 mm で※P7の注意事項をご確認ください)

\*1. GBF32R 033-000F / φ05幅公差: 0.33<sup>0.015</sup><sub>0.025</sub> \*2. GBF32R 043-000F / φ05幅公差: 0.43<sup>0.015</sup><sub>0.025</sub> \*3. GBF32R 053-000F / φ05幅公差: 0.53<sup>0.015</sup><sub>0.025</sub>

●: 標準在庫

# KGD-JCTM



## 刀桿尺寸

型番	在庫		加工径 CUTDIA	寸法(mm)											角度 GAMP	刀幅 CW(mm)			部品				適合チップ				
	R	L		H=HF	HBH	B	LF	LH	HBL	LN	WF	MHD	MHD2	MHD3		MIN.	MAX.	クランプ スクリュー	レンチ	プラグ 1	プラグ 2						
KGDR 1218JX-2JCTM	●		24	12	8.5	18	120	19.5	21	44	11.2	54	-	8.4	1°	2.0	3.0	SB-40120TR	LTW-15 S	GP-1	H55x4LP	GDM GDG (GDMS) (GDGS)					
KGDL 1218JX-2JCTM		●						19.5	21.5	44													7.7				
KGDR 1625JX-2JCTM	●		32	16	4.5	25	120	24.5	21	40	15.2	44	65	12.2	1°	2.4	3.0										
KGDL 1625JX-2JCTM		●						24.5	21	40	15	44	65	7.7													
KGDR 1218J-2.4JCTM	●		24	12	8.5	18	120	19.5	21	44	11	54	-	8.4	1°	2.4	3.0										
KGDL 1218JX-2.4JCTM		●						19.5	21.5	44	10.8	54	-	7.7													
KGDR 1625JX-2.4JCTM	●		32	16	4.5	25	120	24.5	21	40	15	44	65	12.2	1°	3.0	4.0										
KGDL 1625JX-2.4JCTM		●						24.5	21	40	14.8	44	65	7.7													
KGDR 1218JX-3JCTM	●		24	12	8.5	18	120	19.5	21	44	10.8	54	-	8.6	1°	3.0	4.0										
KGDL 1218JX-3JCTM		●						19.5	21.5	44								7.7									
KGDR 1625JX-3JCTM	●		32	16	4.5	25	120	24.5	21	40	14.8	44	65	12.2	1°	3.0	4.0										
KGDL 1625JX-3JCTM		●						24.5	21	40								7.7									

\*クーラントホルダ用配管部品は、P13、P14をご参照ください。

●: 標準在庫

## 推薦切削条件表 ★第1推薦 ☆第2推薦

被削材	断屑槽	推奨チップ材種(切削速度Vc: m/min)					送り f (mm/rev)				備考
		MEGACOAT NANO	MEGACOAT		DLC コーティング	超硬	刀幅 CW (mm)				
		PR1535	PR1225	PR1215	PDL025	GW15	2.0	2.0 - 4.0	2.5 / 3.0	3.0 - 4.0	
炭素鋼 (SxxC等)	PF(RE=0.03)						0.02-0.06		0.02-0.08		
	PF(RE=0.15)	☆	★	☆			0.03-0.08	-	0.04-0.10		
	PQ	70-150	70-150	70-180			0.03-0.1		0.04-0.12		
	PG						0.01-0.04		0.01-0.05		
	PM	☆	★	☆			-	0.08-0.18			
合金鋼 (SCM等)	PF(RE=0.03)						0.02-0.06		0.02-0.08		
	PF(RE=0.15)	☆	★	☆			0.03-0.08	-	0.04-0.10		
	PQ	70-150	70-150	70-180			0.03-0.1		0.04-0.12		
	PG						0.01-0.04		0.01-0.05		
	PM	☆	★	☆			-	0.08-0.18			
不銹鋼 (SUS304等)	PF(RE=0.03)						0.01-0.04		0.01-0.05		
	PF(RE=0.15)	★	☆	☆			0.03-0.07	-	0.04-0.08		
	PQ	60-120	60-120	60-150			0.02-0.07		0.02-0.08		
	PG						0.01-0.03		0.01-0.04		
	PM	★	☆	☆			-	0.06-0.12			
鋳鉄 (FC・FCD等)	PF(RE=0.03)						0.02-0.07		0.03-0.08		
	PF(RE=0.15)			★			0.03-0.09	-	0.04-0.10		
	PQ			80-200			0.04-0.1		0.04-0.12		
	PG					☆	0.01-0.04		0.01-0.05		
	PM			★			-	0.08-0.18			
鋁合金	PQ				★		0.1-0.25	-			0.15-0.28
	PG					☆					
	PG				200-500	200-450	0.01-0.05		0.01-0.06		
黄銅	PQ					★					
	PG						0.01-0.07		0.01-0.08		

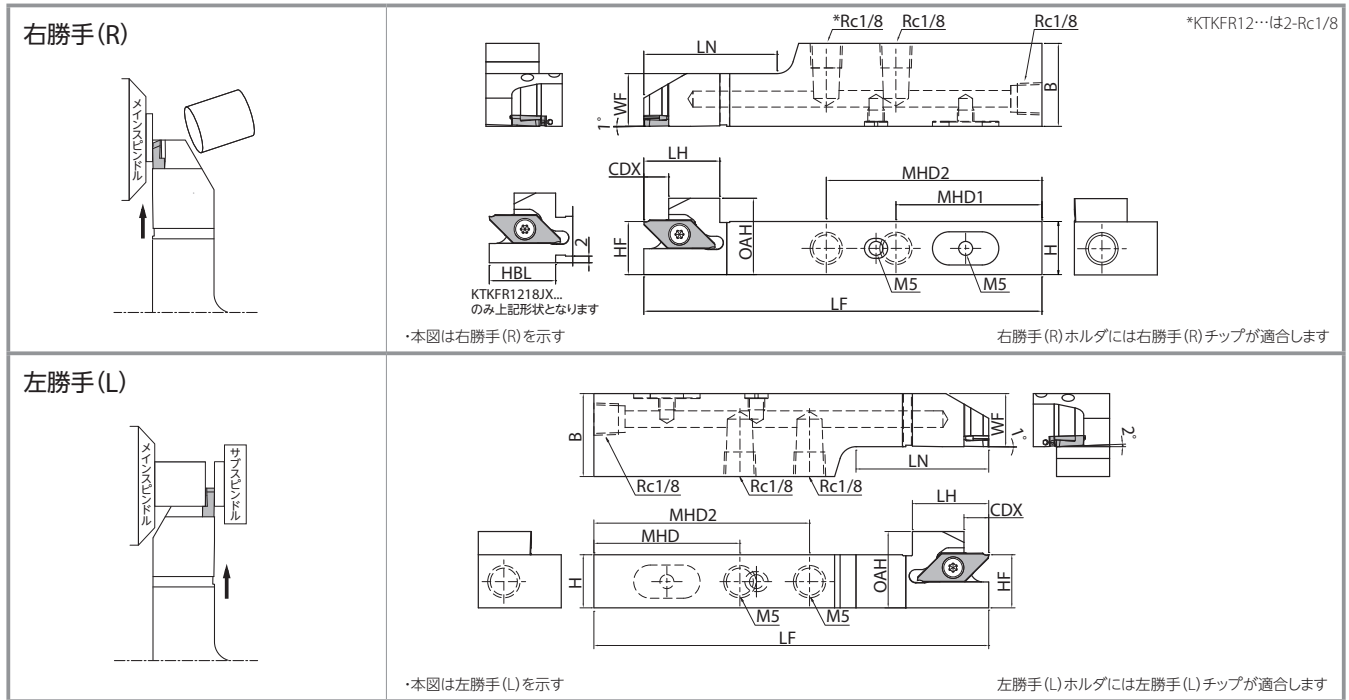
# KGD-JCTM 適合チップ一覧

## 適合チップ

形状		型番	寸法 (mm)				角度	MEGACOAT		DLC コーティング	超硬			
			使用分類の目安	P 炭素鋼・合金鋼	M ステンレス鋼	N 非鉄金属		MEGACOAT NANO	MEGACOAT					
								PR1535	PR1225			PR1215	PDL025	GW15
形状		型番	CW	RE	INSL	S	PSIR R/L	PR1535	PR1225	PR1215	PDL025	GW15		
勝手付きチップは右勝手(R)を示す			公差											
突切り(低送り)		GDM 2020N-003PF	2.0	0.03	20	4.3	-	●	●	●				
		2020N-015PF		0.15				●	●	●				
		2520N-003PF	2.5	±0.04				0.03	●	●	●			
		2520N-015PF		0.15				●	●	●				
		3020N-003PF	3.0	0.03				●	●	●				
		3020N-015PF		0.15				●	●	●				
突切り(中送り)		GDM 2020R <sub>L</sub> -003PF-15D	2.0	0.03	20	4.3	15°	●	●	●				
		2020R-015PF-15D		0.15				R	R	R				
		2520R <sub>L</sub> -003PF-15D	2.5	±0.04				0.03	●	●	●			
		2520R-015PF-15D		0.15				R	R	R				
		3020R <sub>L</sub> -003PF-15D	3.0	0.03				●	●	●				
		3020R-015PF-15D		0.15				R	R	R				
突切り(低抵抗)		GDM 2020N-010PQ	2.0	±0.03	0.1	20	4.3	-	●	●	●			
		2520N-010PQ	2.5						●	●	●			
		3020N-010PQ	3.0						●	●	●			
		GDM 2020R-010PQ-15D	2.0	±0.03	0.1	20	4.3	15°	R	R	R			
		2520R-010PQ-15D	2.5						R	R	R			
		3020R-010PQ-15D	3.0						R	R	R			
突切り(汎用)		GDG 2020N-005PG	2.0	±0.02	0.05	20	4.3	-	●	●		●	●	
		2520N-005PG	2.5						●	●		●	●	
		3020N-005PG	3.0						●	●		●	●	
		GDG 2020R-005PG-15D	2.0	±0.02	0.05	20	4.3	15°	R	R		R	R	
		2520R-005PG-15D	2.5						R	R		R	R	
		3020R-005PG-15D	3.0						R	R		R	R	
突切り(汎用)		GDM 2020N-020PM	2.0	±0.03	0.2	20	4.3	-	●	●	●			
		2520N-020PM	2.5						●	●	●			
		3020N-025PM	3.0						0.25	●	●	●		
		4020N-030PM	4.0						0.3	●	●	●		
		GDM 2020R-020PM-6D	2.0	±0.03	0.2	20	4.3	6°	●	●	●			
		2520R-020PM-6D	2.5						●	●	●			
		3020R-025PM-6D	3.0						0.25	●	●	●		
		GDMS 2020N-020PM	2.0	±0.03	0.2	20	4.3	-	●	●	●			
		3020N-025PM	3.0						0.25	●	●	●		
		4020N-030PM	4.0						0.3	●	●	●		
	GDMS 2020R-020PM-6D	2.0	±0.03	0.2	20	4.3	6°	R	R	R				
	3020R-025PM-6D	3.0						0.25	R	R	R			
	4020R-030PM-6D	4.0						0.3	R	R	R			
溝・突切り(高送り)		GDM 2020N-020PH	2.0	±0.03	0.2	20	4.3	-	●	●	●			
		3020N-030PH	3.0						0.3	●	●	●		
		4020N-030PH	4.0						0.3	●	●	●		
		GDMS 2020N-020PH	2.0	±0.03	0.2	20	4.3	-	●	●	●			
		3020N-030PH	3.0						0.3	●	●	●		
		4020N-030PH	4.0						0.3	●	●	●		

●: 標準在庫  
R: 右勝手(R)のみ在庫

# KTKF-JCTM



## ホルダ寸法

型番	在庫		寸法(mm)													部品				適合チップ
	R	L	H	HF	OAH	B	LF	HBL	LH	LN	WF	CDX	MHD	MHD2	クランプ スクリュー	レンチ	プラグ 1	プラグ 2		
KTKFR 1218JX-12JCTM	●		12	12	19	18		20	20	28	12		54	-	SB-4590TRWN	FT-10	GP-1	HS5X4LP	TKF12R... TKFT12R...	
KTKF R/L 1625JX-12JCTM	●	●	16	16	23	25	120	-	23	40	16	7.5	44	21(65)	SB-4590TRWN	FT-10	GP-1	-	TKF12R/L... TKFT12R/L...	
KTKF R/L 2025JX-12JCTM	●	●	20	20	27					20										
KTKF R/L 1625JX-16JCTM	●	●	16	16	23	25	120	-	23	40	16	9.6	44	21(65)	SB-4590TRWN	FT-10	GP-1	HS5X4LP	TKF16R/L... TKFT16R/L...	
KTKF R/L 2025JX-16JCTM	●	●	20	20	27					41	20									

\*フーラントホルダ用配管部品は、P13、P14をご参照ください。

●：標準在庫

## 推奨切削条件表 ★第1推奨 ☆第2推奨

被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)					TKF12						TKF16		備考
	MEGACOAT NANO PLUS	MEGACOAT NANO	MEGACOAT	DLC コーティング	超硬	刃幅 CW (mm)						刃幅 CW (mm)		
						0.5	0.7	1.0	1.25	1.5	2.0	1.5	2.0	
						送り f (mm/rev)						送り f (mm/rev)		
炭素鋼 (SxxC等)	★ 70-170 (50-140)	☆ 70-150 (50-120)	☆ 70-150 (50-120)	-	-	0.01-0.02	0.01-0.03	0.01-0.04 (0.01-0.05)	0.01-0.04	0.01-0.04 (0.02-0.1)	0.01-0.04 (0.02-0.1)	0.02-0.07 (0.02-0.1)	0.02-0.07 (0.02-0.1)	湿式
合金鋼 (SCM等)	★ 70-170 (50-140)	☆ 70-150 (50-120)	☆ 70-150 (50-120)	-	-	0.01-0.02	0.01-0.03	0.01-0.04 (0.01-0.05)	0.01-0.04	0.01-0.04 (0.02-0.1)	0.01-0.04 (0.02-0.1)	0.02-0.07 (0.02-0.1)	0.02-0.07 (0.02-0.1)	
ステンレス鋼 (SUS304等)	☆ 60-140 (40-120)	★ 60-120 (40-100)	☆ 60-120 (40-100)	-	-	0.005-0.015	0.01-0.02	0.01-0.02 (0.01-0.03)	0.01-0.02	0.01-0.02 (0.01-0.05)	0.01-0.02 (0.01-0.05)	0.01-0.04 (0.01-0.05)	0.01-0.04 (0.01-0.05)	
鋳鉄 (FC・FCD等)	-	-	-	-	★ 50-100	0.01-0.03	0.01-0.04	0.01-0.05	0.01-0.05	0.01-0.05	0.01-0.05	0.02-0.08	0.02-0.08	
アルミニウム	-	-	-	★ 200-500	☆ 200-450	0.01-0.03	0.01-0.04	0.01-0.05	0.01-0.05	0.01-0.05	0.01-0.05	0.02-0.08	0.02-0.08	
黄銅	-	-	-	-	★ 100-200	0.01-0.03	0.01-0.04	0.01-0.06	0.01-0.06	0.01-0.06	0.01-0.06	0.02-0.1	0.02-0.1	

( ) 内は刃先強化型 (TKF.T.) の切削条件です

# KTKF-JCTM 合適刀片一覽

## 合適刀片 (TKF12/TKF16)

使用分類の目安		P	炭素鋼・合金鋼	●	☺	☺		
●	連続～軽断続 / 第1選択	M	ステンレス鋼	☺	●	☺		
●	連続～軽断続 / 第2選択	K	鋳鉄					●
●	連続 / 第1選択	N	非鉄金属				●	☺
○	連続 / 第2選択							

形状 勝手付きチップは右勝手(R)を示す	型番	寸法 (mm)							角度 PSIR $\phi$	MEGACOAT NANO PLUS		MEGACOAT NANO		MEGACOAT		DLC コーティング		超硬			
		CW	CUTDIA	RE	W1	S	D1	PR1725		PR1535		PR1225		PDL025		KW10					
								R		L	R	L	R	L	R	L	R	L			
右リード角付き	TKF12 R/L	050-S-16DR	0.5	5	0.03	3	8.7	5	16°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	070-S-16DR	0.7	8	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	100-S-16DR	1.0	12	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	125-S-16DR	1.25	12	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	150-S-16DR	1.5	12	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
200-S-16DR	2.0	12	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
右リード角付き	TKF12 R/L	050-S	0.5	5	0.03	3	8.7	5	0°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	070-S	0.7	8	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	100-S	1.0	12	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	125-S	1.25	12	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	150-S	1.5	12	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
200-S	2.0	12	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						
右リード角付き・刃先強化型	TKF12 R/L	100-T-16DR	1.0	12	0.08	3	8.7	5	16°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	150-T-16DR	1.5	12	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	200-T-16DR	2.0	12	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
刃先強化型	TKF12 R/L	100-T	1.0	12	0.08	3	8.7	5	0°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	150-T	1.5	12	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	200-T	2.0	12	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
右リード角付き・ブレーカなし	TKF12 R/L	050-NB-20DR	0.5	5	0	3	8.7	5	20°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	070-NB-20DR	0.7	8	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	100-NB-20DR	1.0	12	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	150-NB-20DR	1.5	12	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	200-NB-20DR	2.0	12	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
ブレーカなし	TKF12 R/L	050-NB	0.5	5	0	3	8.7	5	0°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	070-NB	0.7	8	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	100-NB	1.0	12	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	150-NB	1.5	12	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	200-NB	2.0	12	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
右リード角付き	TKF16 R/L	150-S-16DR	1.5	16	0.05	4	9.5	5	16°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	200-S-16DR	2.0	16	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
右リード角付き	TKF16 R/L	150-S	1.5	16	0.05	4	9.5	5	0°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	200-S	2.0	16	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
右リード角付き・刃先強化型	TKF16 R/L	150-T-16DR	1.5	16	0.08	4	9.5	5	16°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	200-T-16DR	2.0	16	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
刃先強化型	TKF16 R/L	150-T	1.5	16	0.08	4	9.5	5	0°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	200-T	2.0	16	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
右リード角付き・ブレーカなし	TKF16 R/L	150-NB-20DR	1.5	16	0	4	9.5	5	20°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	200-NB-20DR	2.0	16	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
ブレーカなし	TKF16 R/L	150-NB	1.5	16	0	4	9.5	5	0°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	200-NB	2.0	16	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	

リード角 (前切れ刃角度: PSIR $\phi$ ) はホルダ取付時の角度を示します  
 チップの加工径 (CUTDIA) は刃先先端がワーク中心まで進んだ時の加工径を示します

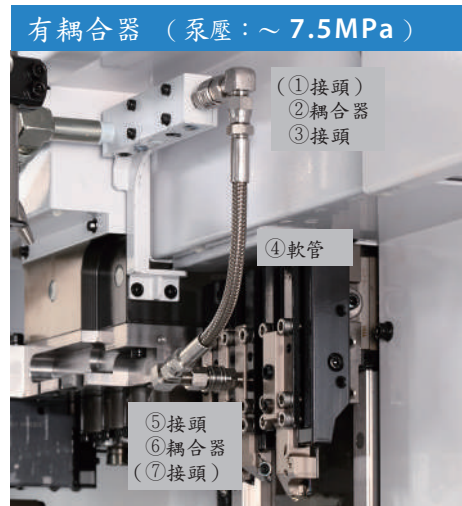
●: 標準在庫

## 配管部品

使用内部出水時，需要個別的配管

泵壓：最高可達 20MPa

使用於耦合器，泵壓最高可達 7.5MPa



組合せ部品型番(例)

部品	型番
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

マシン側のねじ規格(Rc1/4, Rc1/8, NPT<sup>1</sup>/8)とホース側のねじ規格(G1/8)に変換してご使用ください  
配管部品の取付け時はシールテープ等のシール剤をご使用ください

組合せ部品型番(例)

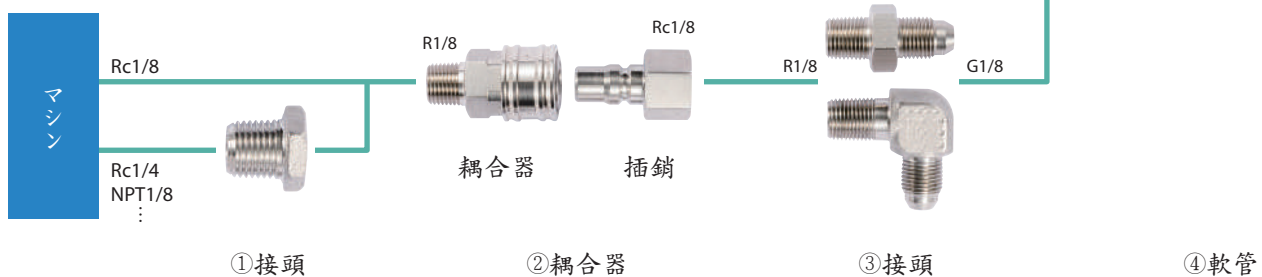
部品	型番
(① 接頭)	-
② 耦合器	CP-ST-R1/8・P-ST-RC1/8
③ 接頭	J-AN-R1/8-G1/8
④ 軟管	HS-G1/8-G1/8-200
⑤ 接頭	J-AN-R1/8-G1/8
⑥ 耦合器	P-ST-RC1/8・CP-ST-R1/8
(⑦ 接頭)	-

マシン側のねじ規格(Rc1/4, Rc1/8, NPT<sup>1</sup>/8)とホース側のねじ規格(G1/8)に変換してご使用ください  
配管部品の取付け時はシールテープ等のシール剤をご使用ください

無耦合器 (泵壓：～ 20MPa)



無耦合器 (泵壓：～ 7.5MPa)



## 配管部品寸法

### 接头 (①③⑤⑦) 耐圧: ~20.0MPa

(単位: mm)

形状	型番	在庫	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

●: 標準在庫

### 耦合器 (②⑥) 耐圧: ~7.5MPa

(単位: mm)

形状	型番	在庫
	CP-ST-R1/8	●
	P-ST-RC1/8	●

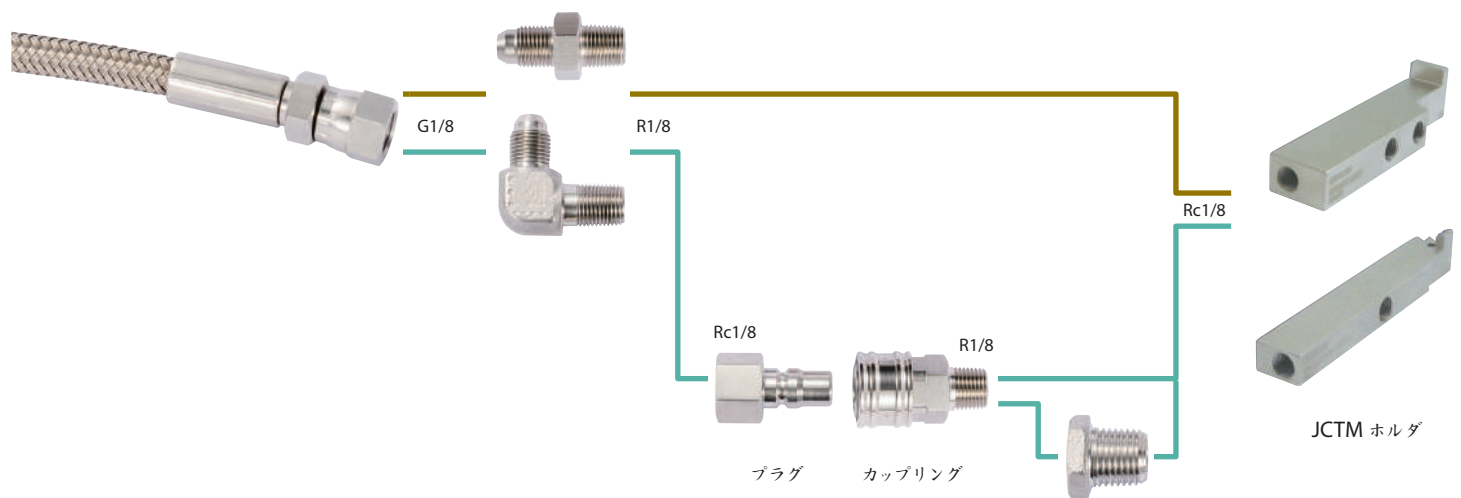
●: 標準在庫

### 軟管 (④) 耐圧: ~20.0MPa

(単位: mm)

形状	型番	在庫	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

●: 標準在庫

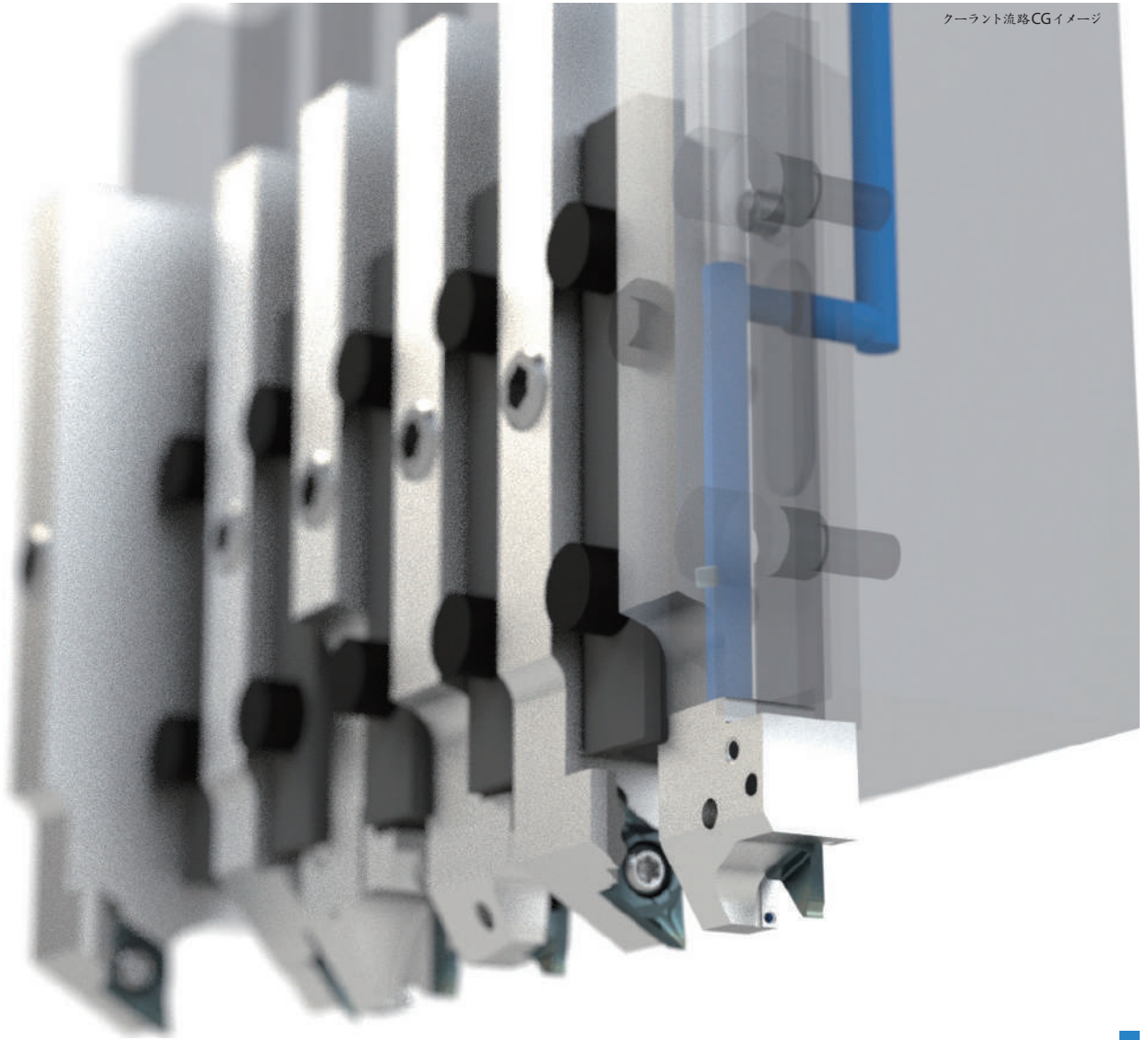


④軟管

⑤接头

⑥耦合器

⑦接头 (延長接头)



將工具性能發揮極致  
「內部出水」

京瓷株式會社  
産業工具部門  
官方影片網站



京瓷亞太有限公司  
台北分公司  
官方網站

更多產品  
請掃描



新加坡商京瓷亞太有限公司  
産業工具部門  
台北市中山區南京東路二段101號8樓  
TEL:02-2567-2008 FAX:02-2567-2700  
<https://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/>



ADVANCING PRODUCTIVITY