

THE NEW VALUE FRONTIER



高圧クーラント対応ホルダ | 自動盤用  
JCT シリーズ

NEW

高圧クーラント対応ホルダ

# 自動盤用 JCT シリーズ

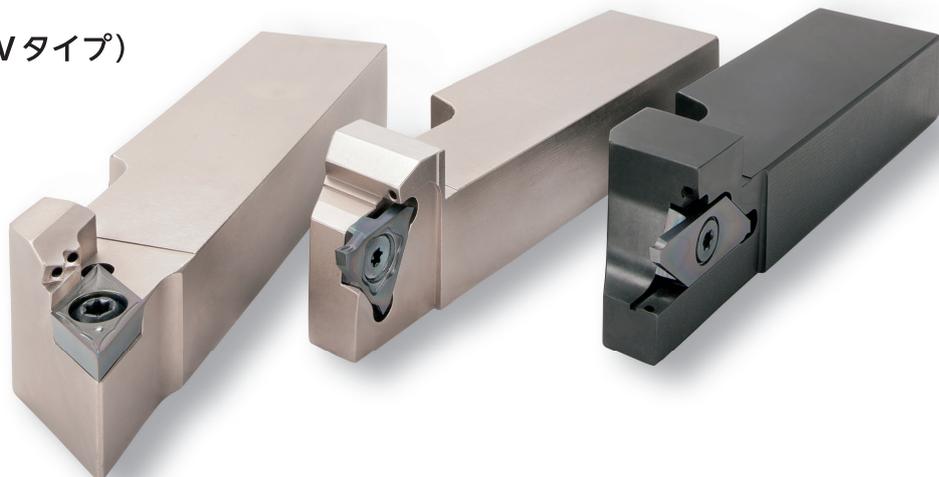
高圧クーラント対応。長寿命の実現と切りくずトラブルを削減

20MPaまでの高圧クーラント対応  
旋削、外径溝入れ、突切りホルダをラインナップ

旋削：  
スクリーオン-JCT (C/D/Vタイプ)

外径溝入れ：  
KGBF-JCT

突切り：  
KTKF-JCT



高圧クーラント対応ホルダ

# 自動盤用 JCTシリーズ

20MPaまでの高圧クーラントに対応。切りくず処理性能と工具寿命を向上  
旋削、外径溝入れ、突切りホルダをラインナップ

旋削  
スクリューオン-JCT

➡P.5



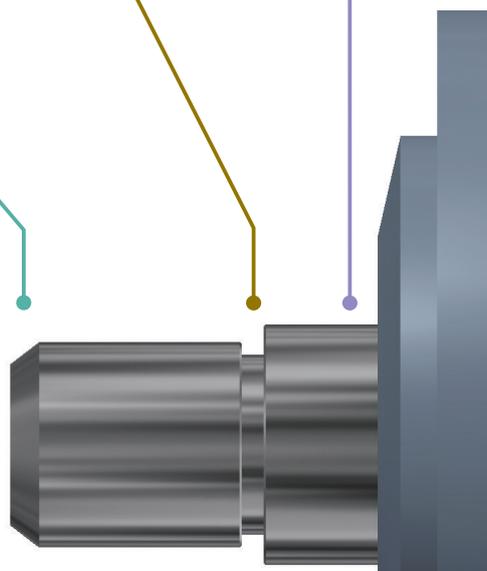
外径溝入れ  
KGBF-JCT

➡P.9



突切り  
KTKF-JCT

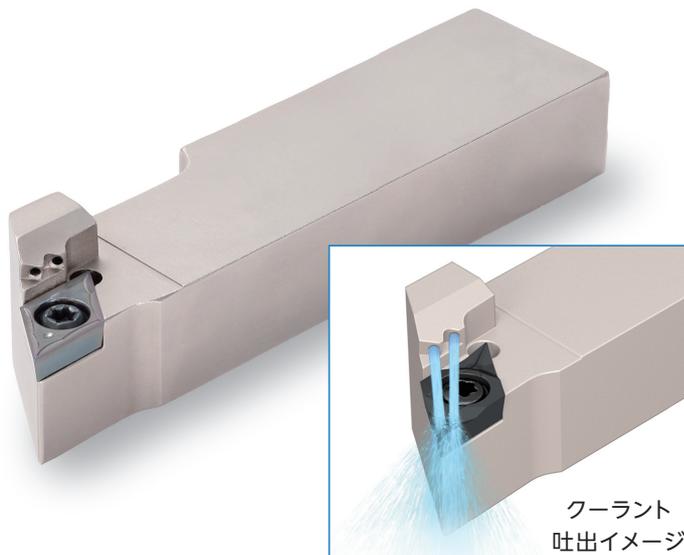
➡P.13



## それぞれの加工内容に適した独自のクーラントホール設計

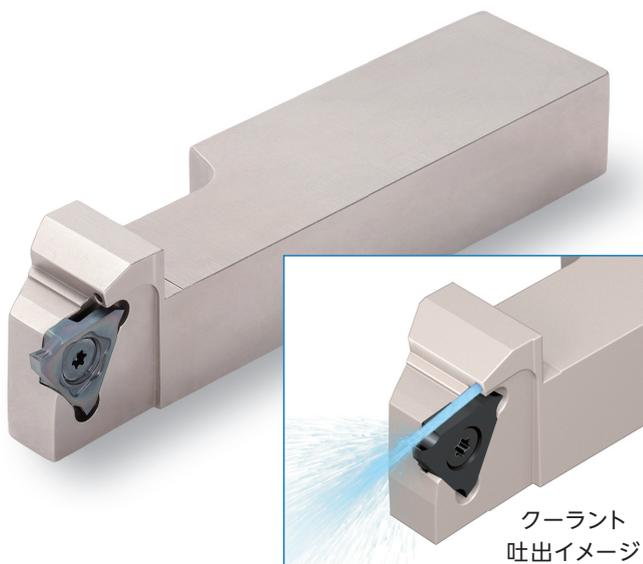
### 旋削 スクリューオン-JCT

- ツインクーラントホール  
チップすくい面に2箇所から供給
- レパートリー  
SCLC-JCT  
SDJC-JCT  
SVJB-JCT  
SVJP-JCT



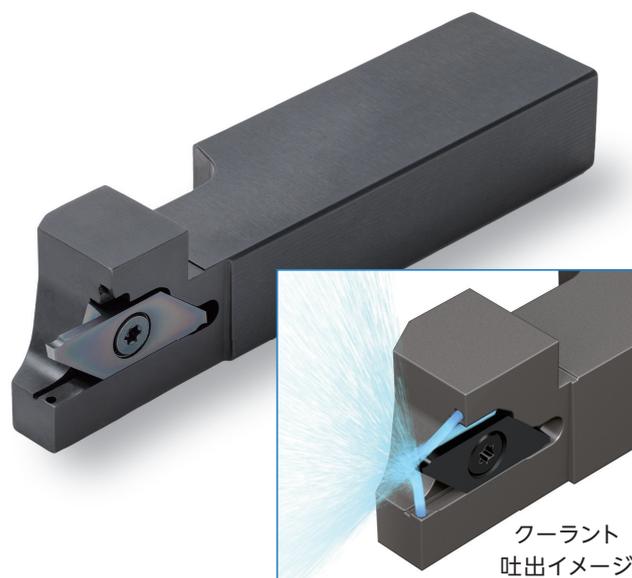
### 外径溝入れ KGBF-JCT

- チップすくい面にクーラント供給
- レパートリー  
刃幅：0.25 - 3mm  
研磨ブレーカ / 3次元GLブレーカ  
最大溝深さ：3mm



### 突切り KTKF-JCT

- 3方向からクーラント供給  
(チップすくい面 2方向、逃げ面 1方向)
- レパートリー  
TKF12タイプ(最大加工径 $\phi 5 - \phi 12$ )  
TKF16タイプ(最大加工径 $\phi 16$ )

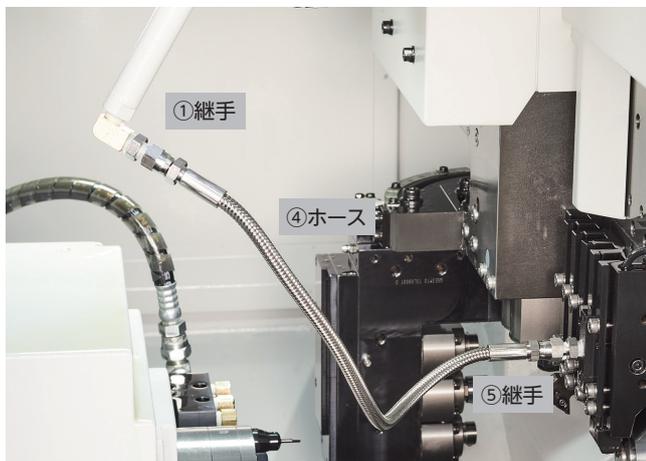


## 配管部品

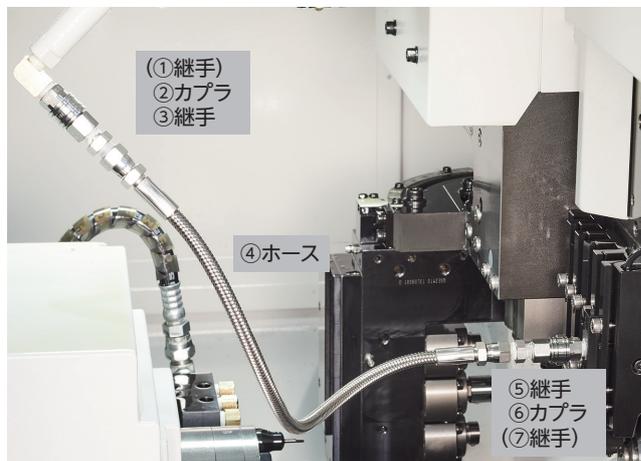
### クーラント(内部給油)を使用する場合、別途配管部品が必要になります

ポンプ圧：～20MPaまで対応可能です。カプラをご使用される場合でもポンプ圧：～7.5MPaまで対応可能です

#### カプラなし (ポンプ圧：～20MPa)



#### カプラあり (ポンプ圧：～7.5MPa)



#### 組合せ部品型番(例)

部品	型番
①継手	J-ST-R1/8-G1/8
④ホース	HS-G1/8-G1/8-500
⑤継手	J-ST-R1/8-G1/8

マシン側のねじ規格 (Rc1/4, Rc1/8, NPT1/8等) を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継手	-
②カプラ	CP-ST-R1/8、P-ST-RC1/8
③継手	J-ST-R1/8-G1/8
④ホース	HS-G1/8-G1/8-500
⑤継手	J-ST-R1/8-G1/8
⑥カプラ	P-ST-RC1/8、CP-ST-R1/8
⑦継手	-

マシン側のねじ規格 (Rc1/4, Rc1/8, NPT1/8等) をカプラ(Rc1/8等)、ホース(G1/8)のねじ規格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

#### カプラなし (ポンプ圧：～20MPa)



#### カプラあり (ポンプ圧：～7.5MPa)



## 配管部品寸法

継手 (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

カップラ (②⑥) 耐圧: ~7.5MPa

(単位:mm)

形状	型番	在庫
	CP-ST-R1/8	●
	P-ST-RC1/8	●

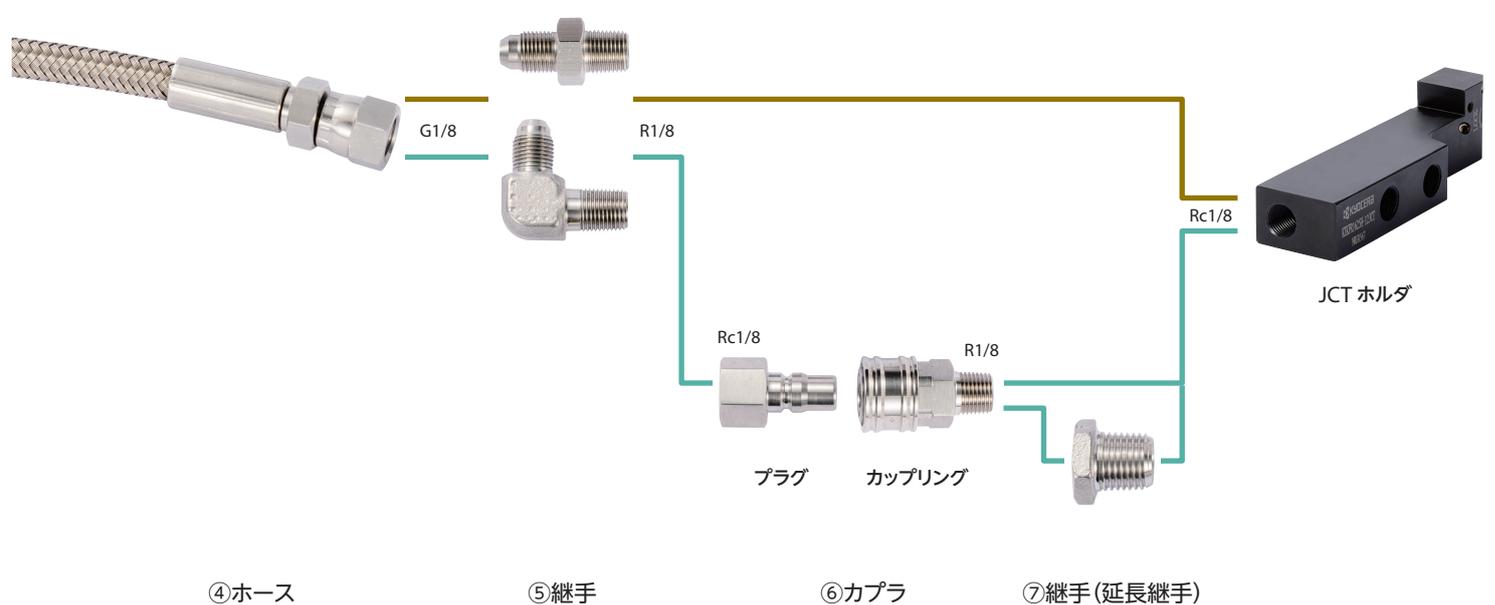
●: 標準在庫

ホース (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

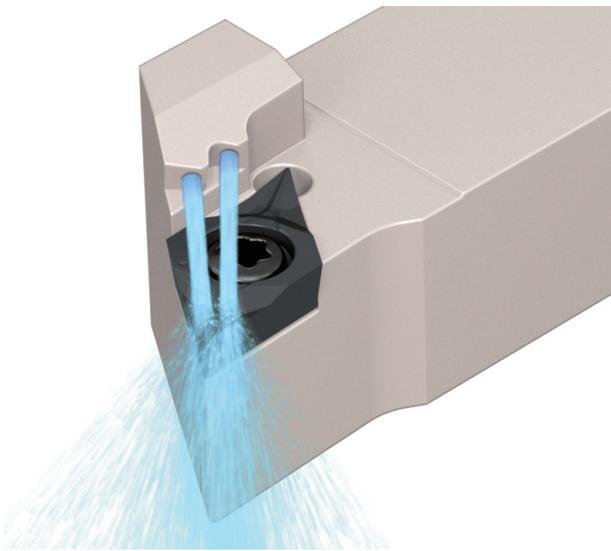


# スクリューオン-JCT

ツインクーラントホール設計で刃先近傍まで確実にクーラントを供給  
優れた切りくず処理性能と寿命向上を実現

## 1 優れた切りくず処理性能

ツインクーラントホールでチップ上面からクーラントを供給

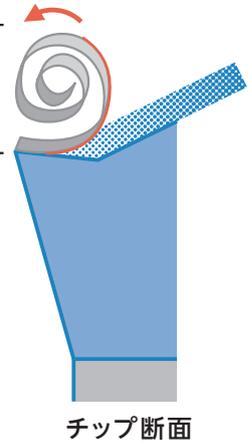


## 2 刃先を確実に冷却し長寿命

### ツインクーラントホール

切りくずのカール促進  
優れた切りくず処理

確実に刃先を冷却  
長寿命を実現



チップ断面

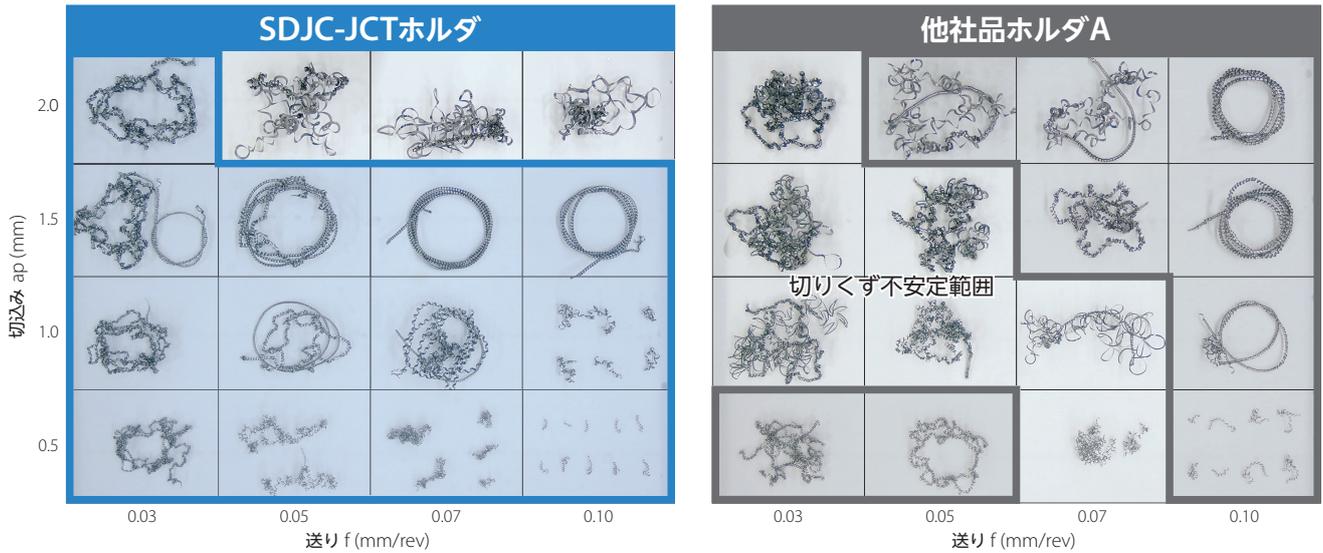
クーラント供給構造比較 (当社比較)

(イメージ)

	スクリューオン-JCTホルダ	他社品ホルダ A
クーラント供給構造	<p>切りくずの正面にクーラント供給</p> <p>切りくず排出方向</p>	<p>切りくずの垂直方向にクーラント供給</p> <p>切りくず排出方向</p>
切りくず処理性能	<p>◎ 切りくずのカールを促進</p>	<p>△ 切りくずが不安定になりやすい</p>
冷却効果	<p>◎ 確実に刃先を冷却</p>	<p>△ 切りくずに障害されやすい</p>

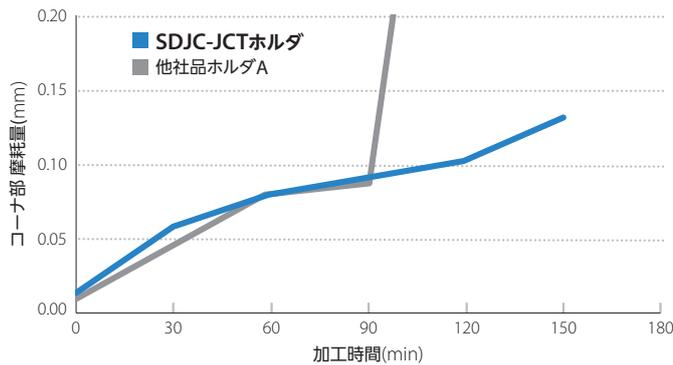
クーラント対応ホルダ 切りくず処理比較 (当社比較)

SDJC-JCTホルダは、幅広い切削条件で優れた切りくず処理性能を実現



切削条件：Vc = 80 m/min, DCGT11T302MP-CK PR1535 (チップ：同一) 被削材：TAB6400 (Ti-6Al-4V) 外部給油+内部給油 (1.5MPa) 外径加工

クーラント対応ホルダ 耐摩耗性比較 (当社比較)



切削条件：Vc = 200 m/min, 外径：ap = 2.0 mm, f = 0.05 mm/rev, 端面：ap = 0.2 mm, f = 0.03 mm/rev DCGT11T302MFP-GQ PR1535 (チップ：同一) 被削材：SUS304 外部給油+内部給油 (1.5MPa) 外径・端面加工

刃先状態

SDJC-JCTホルダ (150分加工後)



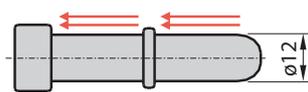
他社品ホルダA (106分加工後)



加工実例

パイプ SUS304相当

Vc = 160 m/min  
ap = 0.9 / 1.2 mm  
f = 0.18 mm/rev  
Wet (内部給油：14MPa)  
DCMT11T304 type



切りくず処理

SDJC-JCTホルダ  
(内部給油)



良好  
切りくず  
処理

他社品ホルダB  
(内部給油)



SDJC-JCTホルダに変更することで切りくず処理が改善した  
寿命も問題なく良好

(ユーザー様の評価による)

ピン SKS93

Vc = 180 m/min  
ap = 1.4 mm  
f = 0.13 mm/rev  
Wet  
DCMT11T304 type



切りくず処理

SDJC-JCTホルダ  
(内部給油：2.5MPa)



良好  
切りくず  
処理

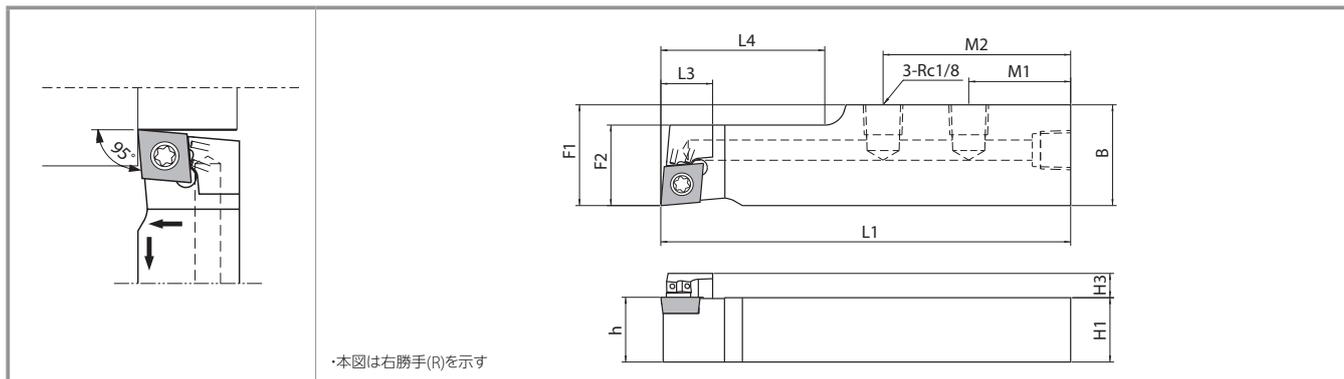
当社従来品ホルダ  
(外部給油)



SDJC-JCTホルダで内部給油にすることにより、切りくず処理が改善  
切りくず絡みが抑制された。

(ユーザー様の評価による)

## SCLC-JCT

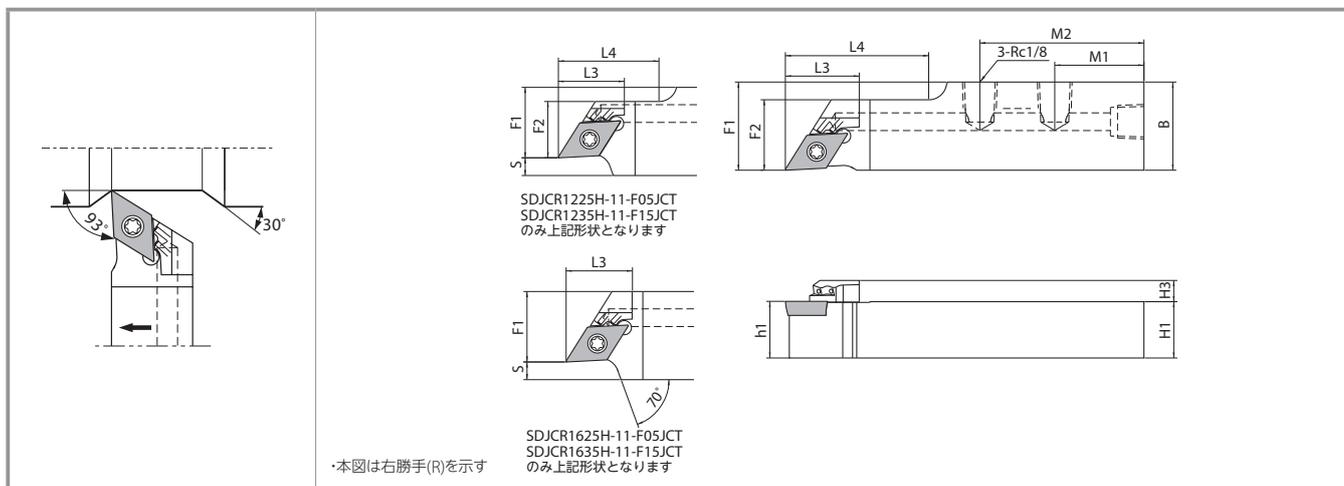


### ホルダ寸法

型番	在庫		寸法(mm)										基準 コーナR(rε)	部品			適合 チップ
	R	L	H1=h	H3	B	L1	L3	L4	F1	F2	M1	M2		クランプ スクリュー	レンチ	プラグ	
SCLCR 1220H-09FFJCT	●		12	5.5	20	100	12.5	28	20	16	35	-	0.2	SB-4085TR	FT-15	GP-1	CC**09T3 タイプ
1625H-09FFJCT	●		16	6	25	100	13	40	25	20	25	46					
2025H-09FFJCT	●		20	6	25	100	13	40	25	20	25	46					

●:標準在庫

## SDJC-JCT

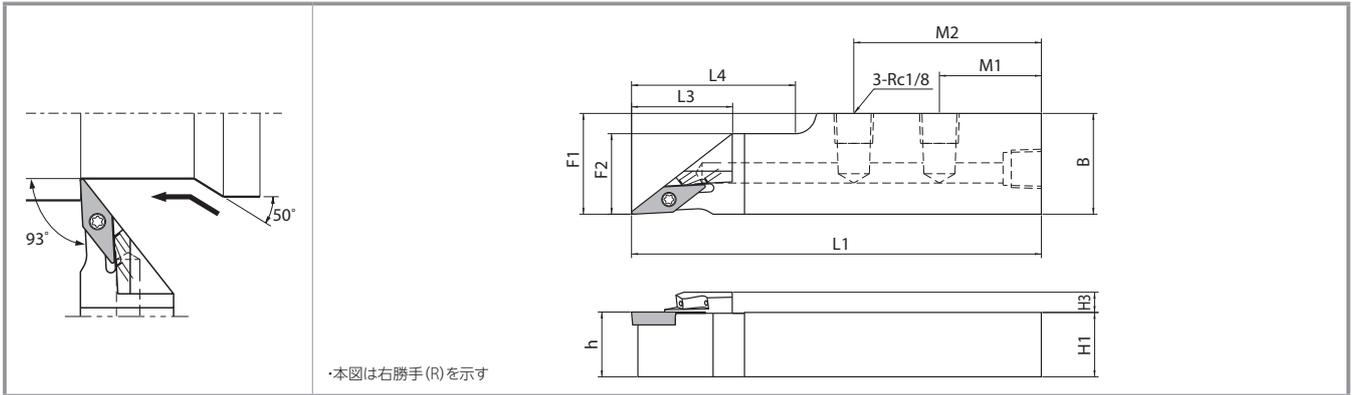


### ホルダ寸法

型番	在庫		寸法(mm)												基準 コーナR(rε)	部品			適合 チップ
	R	L	H1=h	H3	B	L1	L3	L4	F1	F2	S	M1	M2	クランプ スクリュー		レンチ	プラグ		
SDJCR 1220H-11FFJCT	●		12	5.5	20	100	18.5	28	20	16	-	35	-	0.2	SB-4085TR	FT-15	GP-1	DC**11T3 タイプ	
1625H-11FFJCT	●		16	6	25		21	40	25	20	-	25	46						
2025H-11FFJCT	●		20	6	25		21	40	25	20	-	25	46						
SDJCR 1225H-11-F05JCT	●		12	5.5	25	100	18.5	28	20	16	5	35	-	0.2	SB-4085TR	FT-15	GP-1	DC**11T3 タイプ	
1235H-11-F15JCT	●		12	5.5	35		18.5	28	20	16	15	35	-						
SDJCR 1625H-11-F05JCT	●		16	5.5	25	100	18.5	-	20	-	5	25	46	0.2	SB-4085TR	FT-15	GP-1	DC**11T3 タイプ	
1635H-11-F15JCT	●		16	5.5	35		18.5	-	20	-	15	25	46						

●:標準在庫

# SVJB / SVJP-JCT



## ホルダ寸法

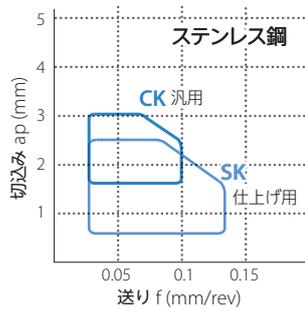
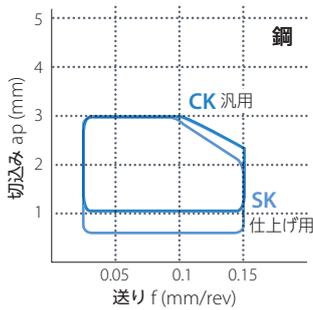
型番	在庫		寸法(mm)										基準 コーナR(rε)	部品			適合 チップ	
	R	L	H1=h	H3	B	L1	L3	L4	F1	F2	M1	M2		クランプ スクリュー	レンチ	プラグ		
SVJBR 1220H-11FFJCT	●		12		20			18.5	28	20	16	35	-	SB-2570TR		GP-1	VB**1103 タイプ	
1625H-11FFJCT	●		16	5	25	100		25	40	25	20	25	46					0.4
2025H-11FFJCT	●		20		25			25	40	25	20	25	46					
SVJPR 1220H-11FFJCT	●		12		20			18.5	28	20	16	35	-	0.2		GP-1	VP**1103 タイプ	
1625H-11FFJCT	●		16	5	25	100		25	40	25	20	25	46					
2025H-11FFJCT	●		20		25			25	40	25	20	25	46					

●：標準在庫

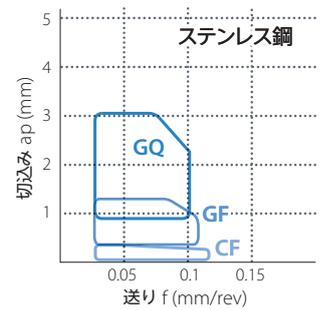
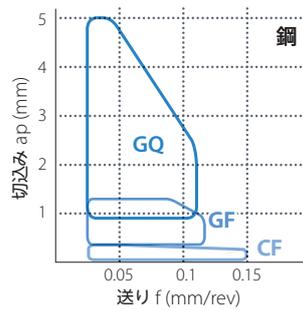
## 適合ブレードカ例

### 3次元シャープエッジブレードカシリーズ

#### 低抵抗型



#### 切りくず処理重視



他にも、様々なラインナップを取り揃えています  
 詳細は、「京セラ 総合カタログ」をご確認ください

自動盤用 高圧クーラント対応 溝入れホルダ

外径溝入れ

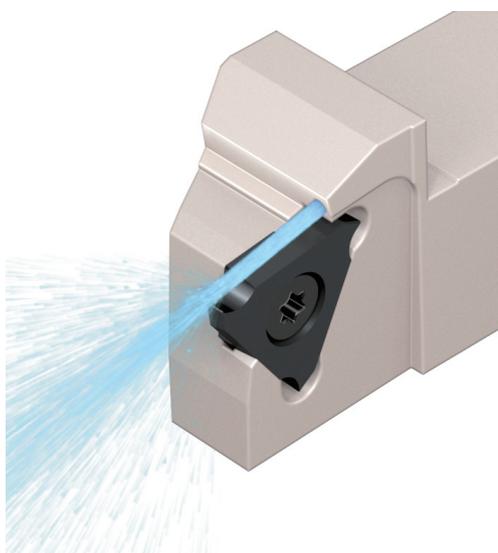
# KGBF-JCT

チップ上面から確実に刃先へクーラントを供給  
溝入れ加工時の切りくずトラブル低減と寿命向上を実現

## 1 優れた切りくず処理性能

## 2 高い冷却効果で寿命向上

チップ上面からクーラントを供給。優れた切りくず処理と寿命向上を実現

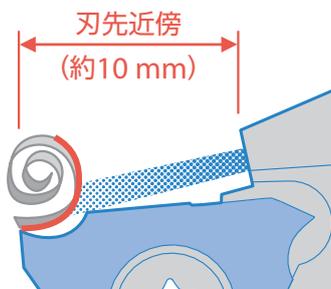


### クーラントホール

刃先近傍からクーラント供給  
クーラントの拡散と流速低下を抑制

### 供給方向

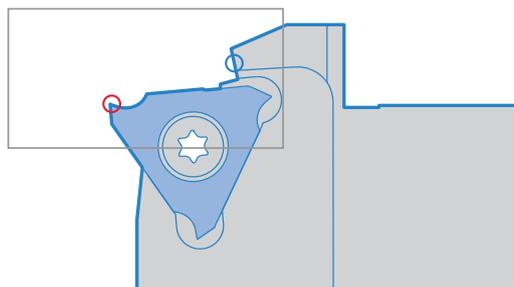
ブレーカ壁面と切りくずの間に供給  
切りくずのカール促進と高い冷却効果



クーラント吐出状態比較 (当社比較)

KGBF-JCTは他社品Cに対して刃先近傍からクーラントを供給可能

- 仮想の刃先位置
- クーラントホール



### KGBF-JCT

クーラント拡散: 小  
クーラント密度: 高



(チップ未装着)

### 他社品C

クーラント拡散: 大  
クーラント密度: 低



(チップ未装着)

切りくずカールの促進と高い冷却効果で、優れた切りくず処理と長寿命を実現

切りくず処理比較 (当社比較)

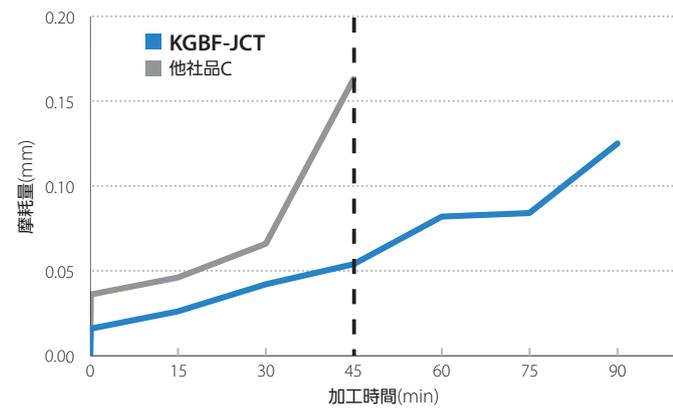
KGBF-JCTは優れた切りくず処理を実現



切削条件：Vc = 100 m/min, ap = 2.5 mm, GBF32R200-010 PR1535, KGBFR1625H-16FJCT  
 被削材：TAB6400 (Ti-6Al-4V) 外部給油+内部給油(1.5MPa) 外径溝入れ加工

耐摩耗性比較 (当社比較)

KGBF-JCTは高い冷却効果で耐摩耗性良好

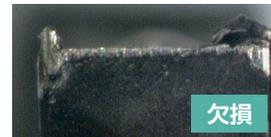


刃先状態

KGBF-JCT



他社品C

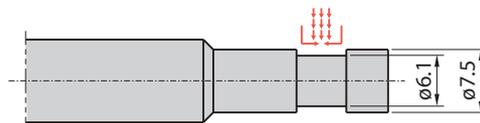


切削条件：Vc = 150 m/min, ap = 1.8 mm, f = 0.06 mm/rev, GBF32R100-005GL PR1535, KGBFR1625H-16FJCT  
 被削材：SUS304 外部給油+内部給油(1.5MPa) 外径溝入れ加工

加工実例

ノズル部品 SUS

Vc = 55 m/min  
 ap = 0.25 mm  
 f = 0.03 mm/rev  
 Wet (内部給油：1.2MPa)



KGBFR1220H-16FJCT  
 GBF32R100-005GL PR1535

寿命

KGBF-JCT (内部給油) 1,200個/c

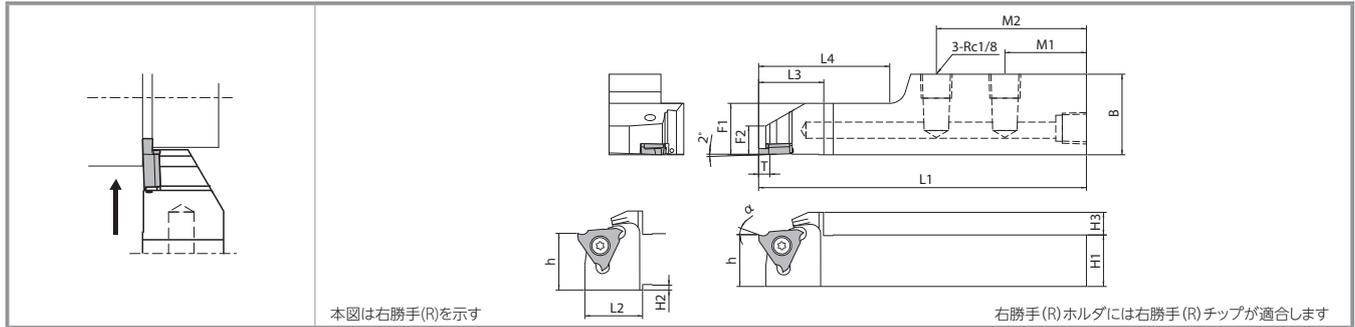
寿命  
 ↑  
 1.6倍

他社品D (内部給油) 750個/c

KGBF-JCTは内部給油クーラントと3次元ブレーカの効果で、他社品Dに対し切りくず処理が改善した。  
 寿命も1.6倍に向上

(ユーザー様の評価による)

# KGBF-JCT



## ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)														すくい角 $\alpha$	部品		
	R	L	H1=h	H2	H3	B	L1	L2	L3	L4	F1	F2	T※	M1	M2	クランプ スクリュー		レンチ	プラグ	
KGBFR 1220H-16FJCT	●		12	1.5	7	20	100	20	20	28	12	7	3	35	-	20°	SB-4070TRW	FT-8	GP-1	
1625H-16FJCT	●		16	-	7	25	100	-	20	40	16	9	3	25	46	20°				
2025H-16FJCT	●		20	-	7	25	100	-	20	40	20	11	3	25	46	20°				

※1. T寸法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B寸法になります

●：標準在庫

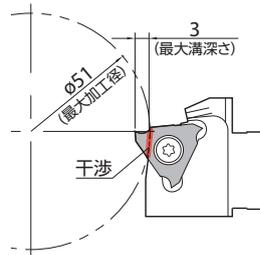
## 注意事項

### GBFとGBAの互換性について

- GBF (チップ) をKGBA/KGBAS (ホルダ) に装着する事が可能です  
注意: 最大溝深さは、ホルダ制限値の2.5 mmとなります
- GBA (チップ) をKGBF-JCT (ホルダ) に装着する事ができます  
注意: ホルダ取り付け時のすくい角は11°になります

### 最大加工径の制限について

最大溝深さ3 mm時の最大加工径は $\phi 51$  mm  
2.7 mm時は $\phi 100$  mm、2.5 mm以下では $\phi 200$  mmです。  
最大加工径を超えたワークは、ホルダに干渉するため加工できません



## 推奨切削条件表 ★第1推奨 ☆第2推奨

### GBF

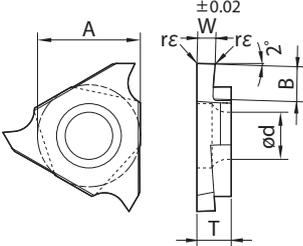
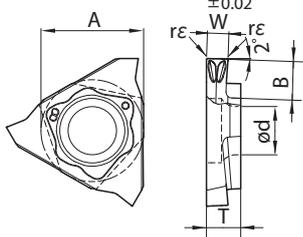
被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)			① 溝入れ加工時の送り (mm/rev) ② 横送り加工時の送り (mm/rev) ③ 横送り加工時の切込み (mm)			
	MEGACOAT	MEGACOAT NANO	超硬	GBF32R 025 - 053 (~000F)	GBF32R 065 - 095 (~000F)	GBF32R 100 - 145 (~000F)	GBF32R 150 - 300 (~200 - 000F)
	PR1215	PR1535	GW15				
炭素鋼	★ 80 - 180	☆ 70 - 160	-	① 0.01 - 0.05 (0.005 - 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
ステンレス鋼	☆ 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
鋳鉄	-	-	★ 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
アルミニウム合金	-	-	★ 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	推奨チップ材種 (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	MEGACOAT NANO	GBF32R 075 - 005GL	GBF32R 095 - 100-005GL	GBF32R 150 - 200-010GL	GBF32R 300 - 010GL
	PR1215	PR1535				
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. 0.2	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
ステンレス鋼	☆ 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-JCT 適合チップ一覧

## 適合チップ

型番	A	T	ød	寸法(mm)			MEGACOAT	MEGACOAT NANO	超硬
形状	型番	W	B	rε	PR1215	PR1535	GW15		
GBF32	9.525	3.18	4.4						
	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 *1	0.33	0.8	0.00	●	●	●		
	033-005 *1			0.05	●	●	●		
	043-000F *2	0.43	1.0	0.00	●	●	●		
	043-005 *2			0.05	●	●	●		
	050-000F	0.50	1.2	0.00	●	●	●		
	050-005			0.05	●	●	●		
	053-000F *3	0.53	1.2	0.00	●	●	●		
	053-005 *3			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ø51 mmです(P11の注意事項をご確認ください)

\*1. GBF32R 033-000F / 005の刃幅公差: 0.33<sup>+0.015</sup><sub>-0.025</sub> \*2. GBF32R 043-000F / 005の刃幅公差: 0.43<sup>+0.015</sup><sub>-0.025</sub> \*3. GBF32R 053-000F / 005の刃幅公差: 0.53<sup>+0.015</sup><sub>-0.025</sub>

●: 標準在庫

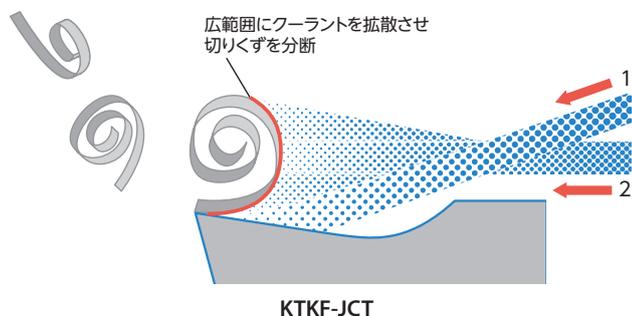
# KTKF-JCT

切りくずを細かく分断。ステンレス鋼をはじめ、難削材でも良好な切りくず処理性能  
優れた冷却効果で工具寿命を向上

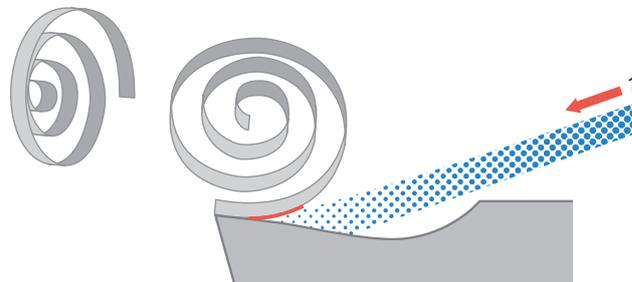
## 1 優れた切りくず処理性能

チップのすくい面側に向け、2方向からクーラントを吐出。  
切りくずを細かく分断

クーラント吐出構造比較



KTKF-JCT



他社品E

切りくず処理比較 (当社比較)

SUS304

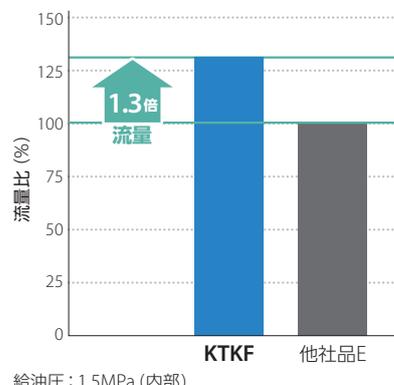
送りf (mm/rev)	0.01	0.02	0.03
KTKF-JCT			
他社品E			

TAB6400(Ti-6Al-4V)

送りf (mm/rev)	0.01	0.02	0.03
KTKF-JCT			
他社品E			

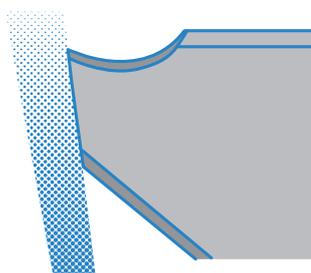
切削条件: Vc = 80 m/min, Wet (油性) 給油圧: 1.5MPa (内部)  
被削材: ø12

クーラント流量比較 (当社比較)

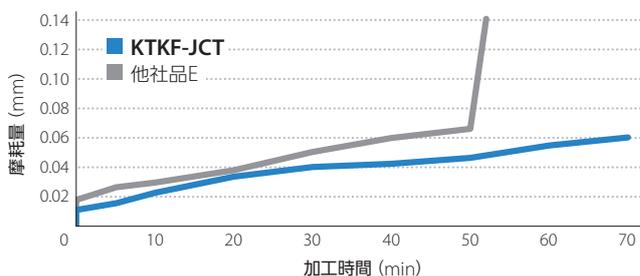


## 2 優れた冷却効果で工具寿命を向上

チップの逃げ面側からもクーラントを吐出  
刃先近傍へ確実に供給し、摩耗を抑制

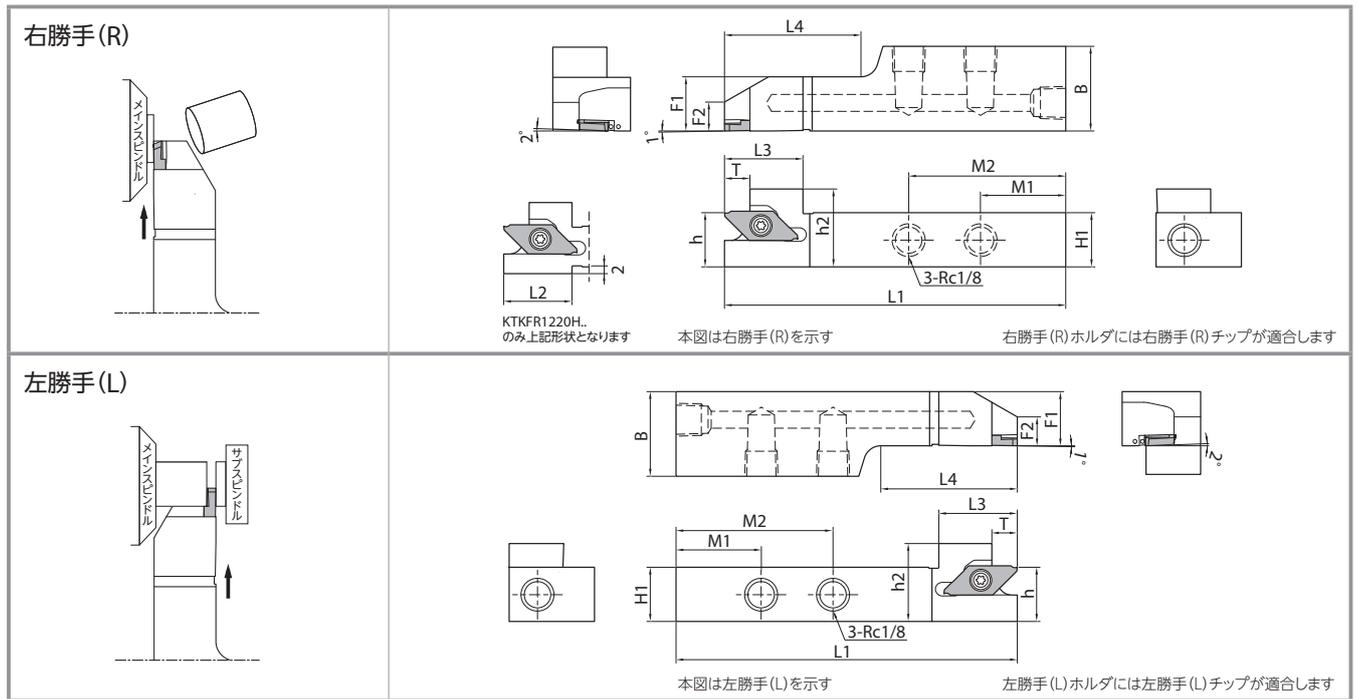


耐摩耗性比較 (当社比較)



切削条件: Vc = 100 m/min, f = 0.02 mm/rev, Wet (油性)  
給油圧: 1.5MPa (内部) 被削材: TAB6400 (Ti-6Al-4v) ø12

# KTKF-JCT



## ホルダ寸法

型番	在庫		寸法(mm)												部品									
	R	L	H1=h	h2	B	L1	L2	L3	L4	F1	F2	T	M1	M2	クランプ スクリュー	レンチ	プラグ							
KTKFR 1220H-12JCT	●		12	19	20	100	20	20	28	12	6.4	7.5	35	-	SB-4590TRWN	FT-10	GP-1							
KTKF R/L 1625H-12JCT	●	●	16	23	25													-	23	40	16	8.5	25	46
KTKF R/L 2025H-12JCT	●	●	20	27	25																			
KTKF R/L 1625H-16JCT	●	●	16	23	25	100	-	23	40	16	8.5	9.6	25	46	SB-4590TRWN	FT-10	GP-1							
KTKF R/L 2025H-16JCT	●	●	20	27	25													41	20	12.5				

●：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		MEGACOAT	PVD コーティング	DLC コーティング	超硬	刃幅W (mm)						刃幅W (mm)		
	PR1425	PR1535	PR1225	PR1025	PDL025	KW10	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)	☆ 60-130	-	-	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)	
合金鋼 (SCM等)	★ 70-170 (50-140)	☆ 70-150 (50-120)	☆ 70-150 (50-120)	☆ 60-130	-	-	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)	☆ 50-100	-	-	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-JCT 適合チップ一覽

## 適合チップ(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 $\theta$	MEGACOAT NANO		MEGACOAT		PVD コーティング		DLC コーティング		超硬							
		W	$\phi D_{max}$	r $\epsilon$	T	H	$\phi d$	PR1425		PR1535	PR1225	PR1025	PDL025	KW10	R	L	R	L	R	L					
		R	L	R	L	R	L	R		L	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	12	0.03	3	8.7	5	16°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
	TKF12 R/L 070-S-16DR	0.7	8							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	TKF12 R/L 100-S-16DR	1.0								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	TKF12 R/L 125-S-16DR	1.25								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	TKF12 R/L 150-S-16DR	1.5								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
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°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
	TKF12 R/L 150-T-16DR	1.5								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	TKF12 R/L 200-T-16DR	2.0								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	TKF12 R/L 100-T	1.0								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	TKF12 R/L 150-T	1.5								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
右リード角付き・ブレーカなし	TKF12 R/L 050-NB-20DR	0.5	5	12	0	3	8.7	5	20°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
	TKF12 R/L 070-NB-20DR	0.7	8							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	TKF12 R/L 100-NB-20DR	1.0								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	TKF12 R/L 150-NB-20DR	1.5								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	TKF12 R/L 200-NB-20DR	2.0								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
ブレーカなし	TKF12 R/L 050-NB	0.5	5	12	0	3	8.7	5	0°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
	TKF12 R/L 070-NB	0.7	8							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	TKF12 R/L 100-NB	1.0								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	TKF12 R/L 150-NB	1.5								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	TKF12 R/L 200-NB	2.0								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
右リード角付き	TKF16 R/L 150-S-16DR	1.5		16	0.05	4	9.5	5	16°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
	TKF16 R/L 200-S-16DR	2.0								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
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°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
	TKF16 R/L 200-T-16DR	2.0								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
刃先強化型	TKF16 R/L 150-T	1.5		16	0.08	4	9.5	5	0°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
	TKF16 R/L 200-T	2.0								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
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°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
	TKF16 R/L 200-NB-20DR	2.0								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
ブレーカなし	TKF16 R/L 150-NB	1.5		16	0	4	9.5	5	0°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
	TKF16 R/L 200-NB	2.0								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

リード角 (前切れ刃角度:  $\theta$ ) はホルダ取付時の角度を示します  
 チップの加工径 ( $\phi D_{max}$ ) 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

[MEGACOAT][MEGACOAT NANO]は京セラ株式会社の登録商標です

切削工具に関する技術的なご相談は (携帯・PHSからもご利用できます)

京セラ  
 カスタマーサポートセンター **0120-39-6369**

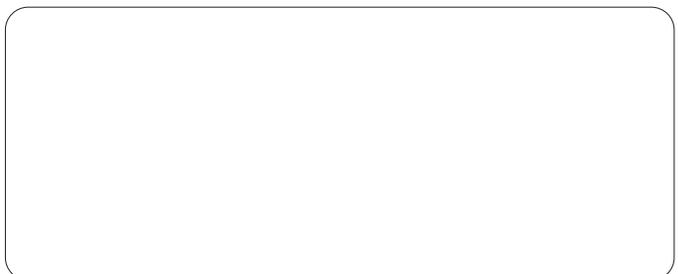
FAX: 075-602-0335 MAIL: tool.support@kyocera.jp

●受付時間 9:00~12:00 / 13:00~17:00 ●土曜・日曜・祝日・会社休日は受付していません

※個人情報の利用...お問合せの回答やサービス向上、情報提供に使用いたします。

※お問合せの際は、番号をお間違えないようお願い申し上げます。

京セラ株式会社 〒612-8501 京都市伏見区竹田羽鳥殿町6番地  
 機械工具事業本部 TEL:075-604-3651 FAX:075-604-3472  
 http://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html



当カタログに記載の情報は2018年5月時点のものです。当カタログについては、無断で複製・転載することを禁じます。

CP427 CAT/17.5T1805DNN  
 © 2018 KYOCERA Corporation