

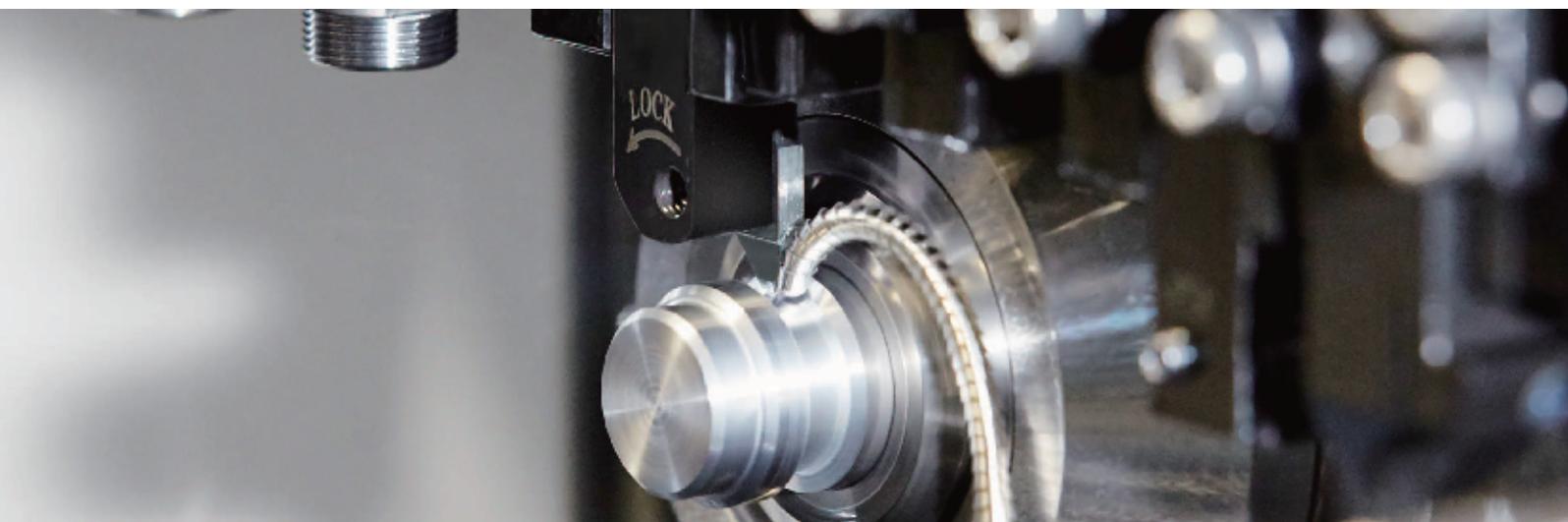
THE NEW VALUE FRONTIER



背車工具 | TKFB-GQ

3坐標斷屑槽 背車工具

TKFB GQ斷屑槽



3坐標斷屑槽保證優異的切屑處理 完美的完成面

實現1次走刀，縮短加工週期

PR1535 實現不銹鋼加工的長壽命



NEW

擴大鏡面規格的产品系列

3坐标断屑槽 背車工具

TKFB GQ断屑槽

3 坐标断屑槽 保證優異的切屑處理
實現完美加工面
實現 1 次走刀，縮短加工週期

1 3 坐标断屑槽 保證優異的切屑處理

具备2种机能的独特的3坐标断屑槽

切槽加工 优异的面粗度

抑制切屑的咬屑

GQ断屑槽

其他公司产品A(研磨断屑槽)

(本公司比较)

外径加工 稳定的切屑处理

抑制切屑被卷入工件

GQ断屑槽

其他公司产品B(研磨断屑槽)

(本公司比较)

外径加工 切屑处理比较
(本公司比较)

卷曲径小
不容易卷入工件

可在广泛的加工范围内
实现稳定加工

		S45C					
		GQ断屑槽			其他公司产品C(3坐标断屑槽)		
切深 (ap)	进给 (f)	0.03	0.05	0.07	0.03	0.05	0.07
		mm/rev	mm/rev	mm/rev	mm/rev	mm/rev	mm/rev
4mm (其他公司3.5)	0.03						
	0.05						
	0.07						
3mm	0.03						
	0.05						
	0.07						
2mm	0.03						
	0.05						
	0.07						

切削条件: Vc=100m/min, Wet

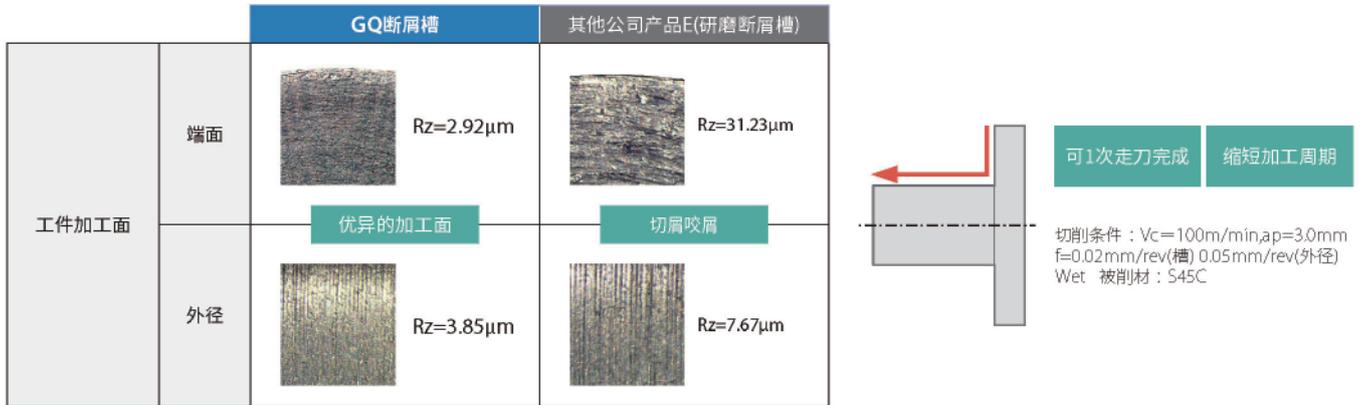
		SUS304					
		GQ断屑槽			其他公司产品D(3坐标断屑槽)		
切深 (ap)	进给 (f)	0.02	0.04	0.06	0.02	0.04	0.06
		mm/rev	mm/rev	mm/rev	mm/rev	mm/rev	mm/rev
4mm (其他公司3.5)	0.02						
	0.04						
	0.06						
3mm	0.02						
	0.04						
	0.06						
2mm	0.02						
	0.04						
	0.06						

切削条件: Vc=80m/min, Wet

2 抑制切屑阻塞、咬屑。實現優異的加工面

GQ断屑槽可1次走刀加工。縮短加工周期

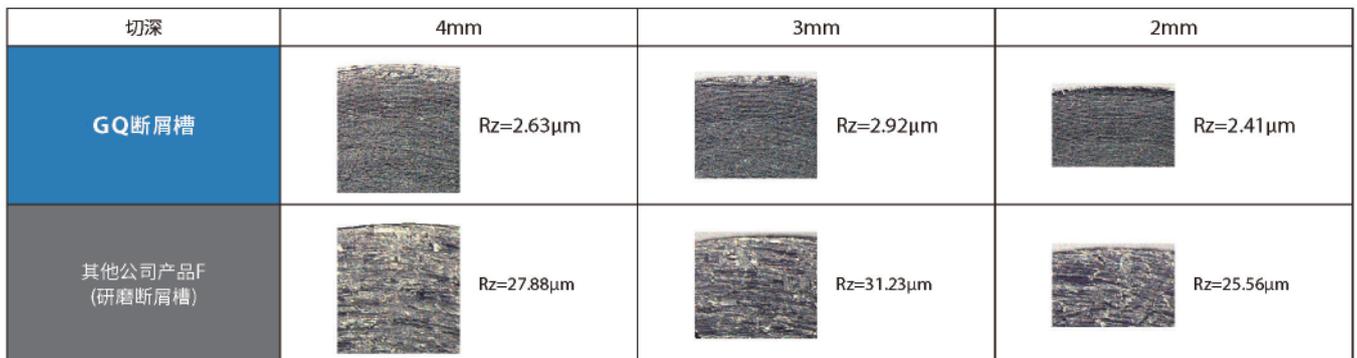
端面、外径 完成面状态 (本公司比较)



加工面粗度比较(本公司比较)

切槽加工 大切深也可实现优异的完成面

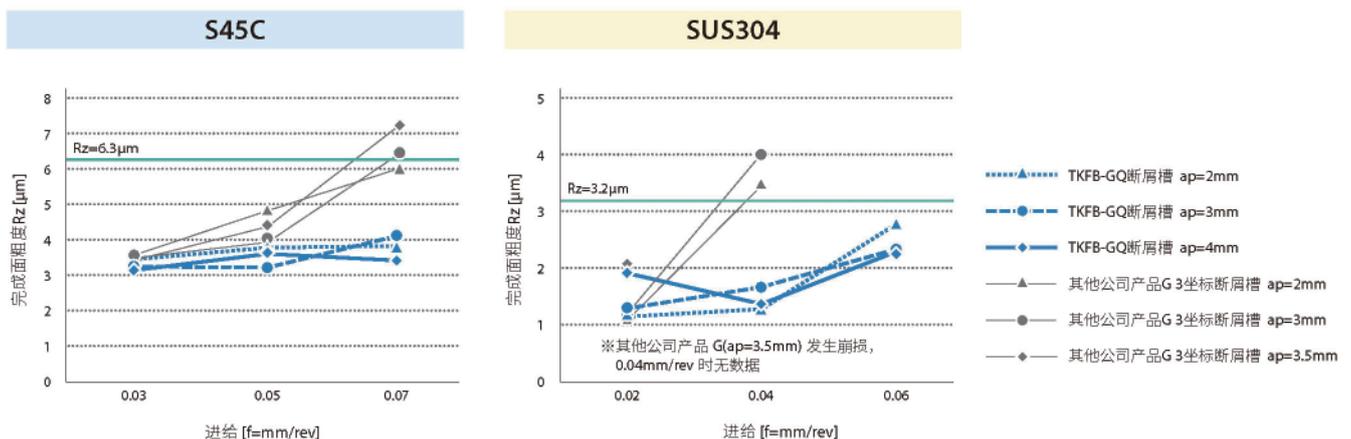
轴环内面的面粗度比较



切削条件: $V_c=100\text{m/min}$, $f=0.02\text{mm/rev}$, Wet 被削材: S45C

外径加工 即使提高进给也可抑制切屑阻塞和卷曲

外径面的面粗度比较 (本公司比较)



切削条件: $V_c=100\text{m/min}$ (S45C), 80m/min (SUS304) $f=0.03\sim 0.07\text{mm/rev}$ (S45C), $0.02\sim 0.06\text{mm/rev}$ (SUS304) Wet

MEGACOAT NANO PR1535

高韧性母材与特殊多涂层组合，
实现不锈钢的长寿命、稳定加工

Point 1 新钴配合比率保证强韧化
※与本公司以往材质对比

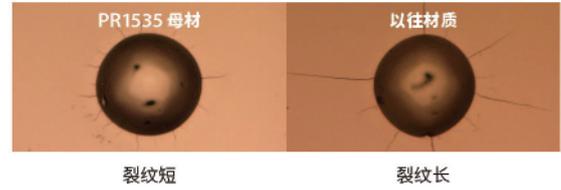
UP
23%
破坏韧性值*

Point 2 母材粒子的最适宜化与均一化保证稳定性提高

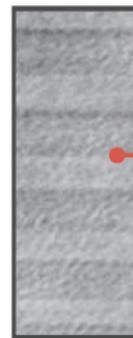
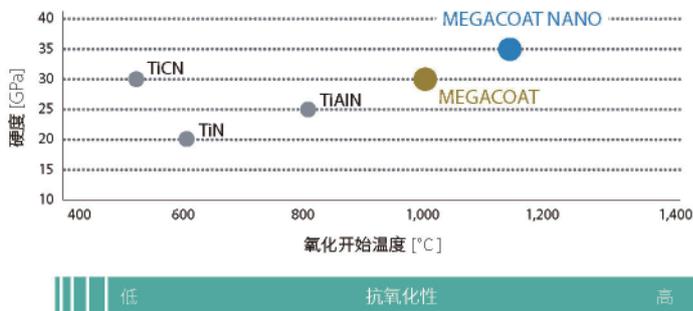
Point 3 MEGACOAT NANO实现长寿命、稳定加工

裂纹比较(金刚石笔)(本公司比较)

UP
耐冲击性



涂层特性



MEGACOAT 基底多涂层构造

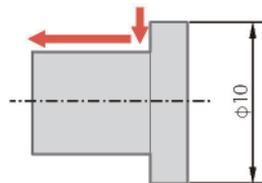
重点

在钢加工的早期崩损与寿命不平均等不稳定加工中PR1535发挥威力

加工实例

螺栓 SUM23

Vc=90m/min
ap=2mm
f=0.025mm/rev(槽)
f=0.04mm/rev(外径)
Wet
TKFB12R28015-GQ
PR1225



加工数

PR1225 5,000个/刀尖

UP
寿命
2倍

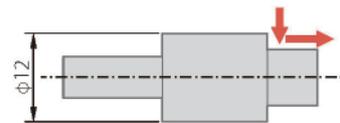
其他公司产品H 2,500个/刀尖

TKFB-GQ断屑槽与其他公司产品H相比，加工数提高至2倍，尺寸的偏差小，可实现稳定加工

(来自用户评价)

传动轴 SUJ2

Vc=50m/min
ap=2mm
f=0.03mm/rev(槽)
f=0.05mm/rev(外径)
Wet
TKFB12R28015-GQ
PR1225



加工数

PR1225 1,500个/刀尖

GQ断屑槽

其他公司产品I

其他公司产品I 1,500个/刀尖

TKFB-GQ断屑槽(PR1225)与其他公司产品I相比，切削处理稳定。

(来自用户评价)

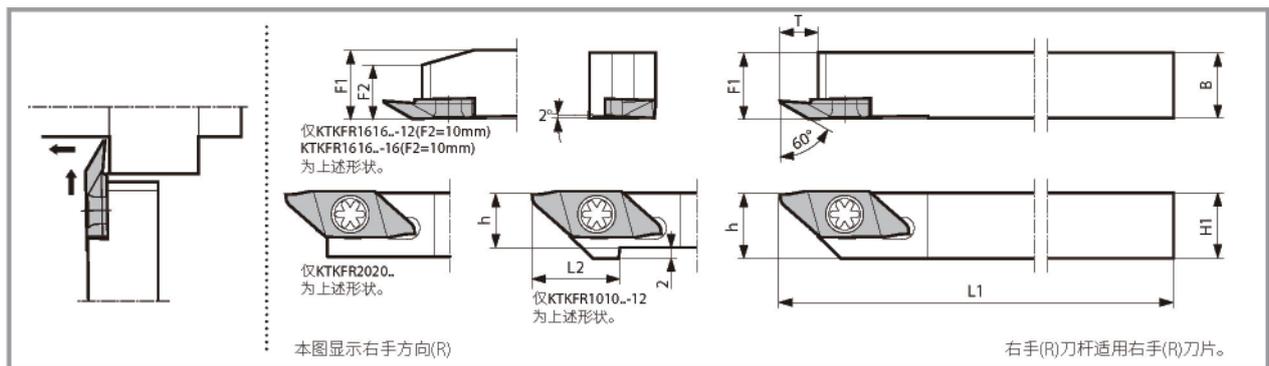
TKFB-GQ

使用分类的标准	P	碳钢、合金钢	●	☉	☺	适合刀杆
	M	不锈钢	☉	●	☺	
●:连续~轻断续/第1选择 ☉:连续~轻断续/第2选择 ●:连续/第1选择 ○:连续/第2选择	K	灰口铸铁				
		球墨铸铁				
	N	非铁金属				
	S	耐热合金	☉	●	☺	
		钛合金		●		
H	高硬度材					

形状	型号	尺寸 (mm)								角度(°)	MEGACOAT NANO			MEGACOAT
		W	a	B	rε	T	H	φd	θ	PR1425	PR1535	PR1225		
 镜面规格	TKFB 12R28005P-GQ	2.8	1.5	4.6	0.05	3.0	8.7	5.2	74°	●	●	●	KTKFR ...12	
	12R28015P-GQ	2.8	1.5	4.6	0.15	3.0	8.7	5.2	74°	●	●	●		
	TKFB 16R38005P-GQ	3.8	1.8	6.3	0.05	4.0	9.5	5.2	72°	●	●	●	KTKFR ...16	
	16R38015P-GQ	3.8	1.8	6.3	0.15	4.0	9.5	5.2	72°	●	●	●		
	TKFB 12R28005-GQ	2.8	1.5	4.6	0.05	3.0	8.7	5.2	74°	●	●	●	KTKFR ...12	
	12R28015-GQ	2.8	1.5	4.6	0.15	3.0	8.7	5.2	74°	●	●	●		
	TKFB 16R38005-GQ	3.8	1.8	6.3	0.05	4.0	9.5	5.2	72°	●	●	●	KTKFR ...16	
	16R38015-GQ	3.8	1.8	6.3	0.15	4.0	9.5	5.2	72°	●	●	●		

●:标准库存

适合刀杆



刀杆尺寸

型号	库存	尺寸(mm)							零部件		适合刀片				
		H1=h	B	L1	L2	F1	T	紧固螺钉	扳手						
KTKFR	1010JX-12	●	10	10	120	15	10	6	SB-4590TRWN	LTW-105	TKFB12R...				
	1212JX-12	●	12	12	120	-	12	6							
	1616JX-12	●	16	16	120	-	16	6							
	2020JX-12	●	20	20	120	-	20	6							
KTKFR	1010JX-16	●	10	10	120	20	10	8			SB-4590TRWN	LTW-105	TKFB16R...		
	1212JX-16	●	12	12	120	-	12	8							
	1616JX-16	●	16	16	120	-	16	8							
	2020JX-16	●	20	20	120	-	20	8							
KTKFR	1212F-12	●	12	12	85	-	12	6					SB-4590TRWN	LTW-105	TKFB12R...
KTKFR	1212F-16	●	12	12	85	-	12	8							TKFB16R...

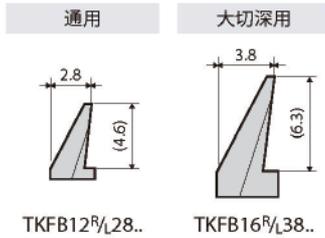
T尺寸:表示从刀杆面到刀尖的距离。

●:标准库存

刀片型号表示方法(参考表1)

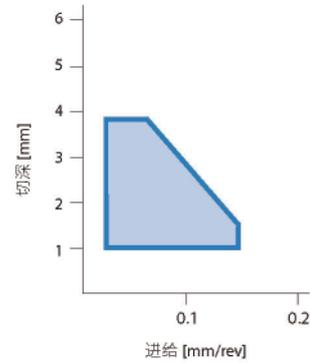


表1(刀片的刃宽)

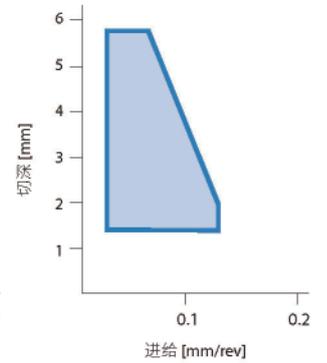


GQ断屑槽适用范围(钢)

TKFB12R280..GQ



TKFB16R380..GQ



推荐切削条件表 ★第1推荐 ☆第2推荐

被削材		推荐切削材料						备注
		MEGACOAT NANO				MEGACOAT		
		PR1425		PR1535		PR1225		
		切槽	横进给	切槽	横进给	切槽	横进给	
碳钢·合金钢 (SxxC·SCM等)	切削速度(m/min)	★80~200		☆60~150		☆60~150		湿式
	进给(mm/rev)	0.01~0.04	0.02~0.15	0.01~0.04	0.02~0.15	0.01~0.04	0.02~0.15	
不锈钢 (SUS304等)	切削速度(m/min)	☆60~150		★60~130		☆60~130		
	进给(mm/rev)	0.01~0.03	0.02~0.1	0.01~0.03	0.02~0.1	0.01~0.03	0.02~0.1	