THE NEW VALUE FRONTIER

KYOCERA

スモールツール Small Tools　スペースホルダ Goose-neck Holder

自動盤（くし刃型刃物台）用 For Swiss tool automatic lathe (Gang-Type tool post)

スペースホルダ

Goose-neck Holder

従来型ホルダの問題解決！生産性向上のお手伝い

- 荒加工で細くなった部分をガイドブシュ内に戻すことなく加工が可能
  Available for cutting after roughing without returning workpiece into guide bush
- 荒・仕上げ加工をホルダ１本で加工可能
  Available for cutting from roughing to finishing with a single Goose-neck Holder

ねじ切り･あとびき（KTKF型）もレパートリー
KTKF for Threading and back Turning is now available.

ADVANCING PRODUCTIVITY

生産性向上に貢献する京セラ

スペースホルダで加工一新！この1本が生産性向上のお手伝い

Small Part Cutting innovation with Goose-neck Holder! Optimum Choice for High Productivity

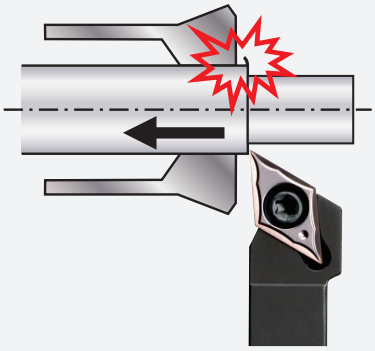
従来ホルダ使用時の問題点

Problems of conventional toolholders

問題点 1 Problem 1

高品位で安定した加工がしたい…

To improve surface quality and stability…

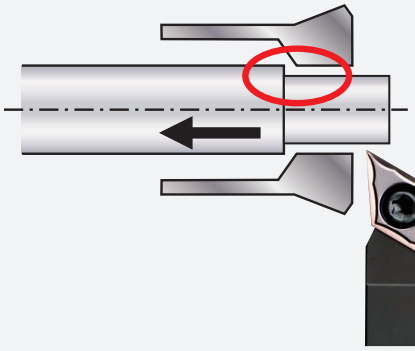


複数パス加工時にバリがガイドブシュにぶつかる

Burrs may damage the guide bush when machining in several passes

ガイドブシュの破損・寸法バラツキの発生

Damaged guide bush and unstable workpiece accuracy



材料がはずれて加工できない

Workpiece material comes off: Unable to continue cutting

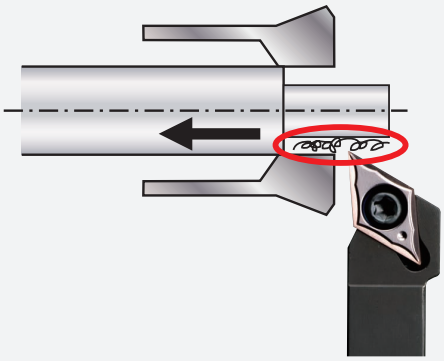
ガイドブシュからはずれる

Guide bush can not fix the workpiece

問題点 2 Problem 2

切りくず処理を改善したい…

To improve chip control…

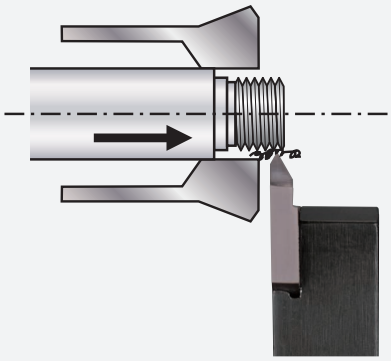


切りくずが潜り込み寸法が不安定になる

Chips enter into the guide bush, causing unstable workpiece accuracy

旋削加工

Turning



切りくずが潜り込みねじ山に傷がつく

Chips cause damage on the threads of the workpiece

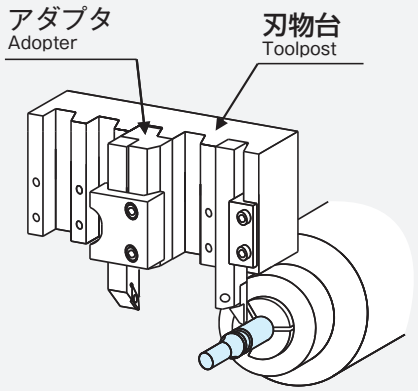
ねじ加工

Threading

問題点 3 Problem 3

アダプタを付けると刃物数を減らさないと…

Adapters may cause tool number reduction on the tool post…



従来ホルダで刃先位置をずらすには、、、

Problems of the cutting edge position adjustment with a conventional toolholder

1）アダプタを購入し、取り付けスペースが必要
Need to purchase an adapter. More space is necessary for the tool.

2）隣接するホルダの操作性が悪くなる
Less operability of the tools mounted near an adapter

3）アダプタと隣接する刃物台の干渉に注意が必要
An adapter may interfere the tool post.

スペースホルダで問題解決

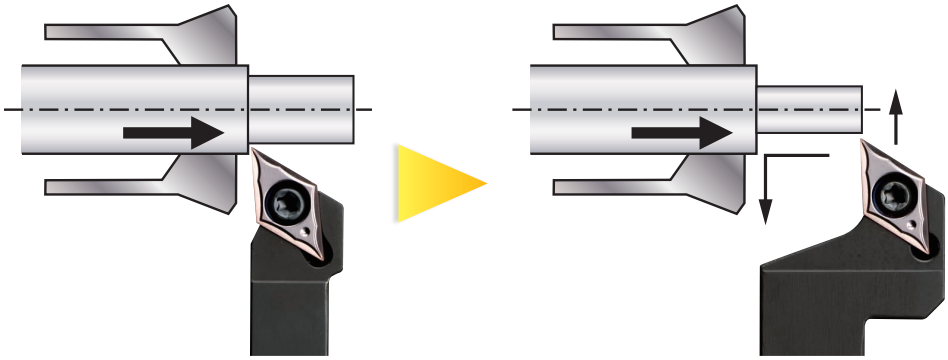
The Goose-neck Holder is your solution

ポイント 1 Point 1

バー材をガイドブシュに戻すことなく加工可能

Available for cutting without returning bar material into the guide bush

精度UP Improved Accuracy



通常の刃物で荒加工
Roughing with a conventional tool

スペースホルダで仕上げ加工
Finishing with the Goose-neck Holder

刃先位置をずらしているので、バー材がガイドブシュまで戻らない

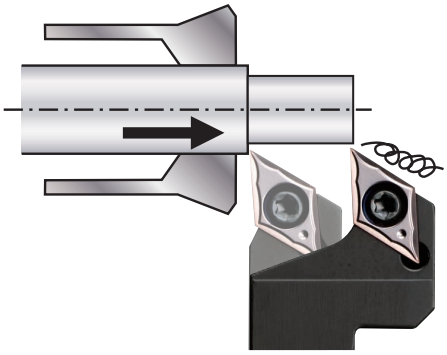
The workpiece does not go back into the guide bush due to the optimum cutting edge position.

ポイント 2 Point 2

切りくずがガイドブシュに潜り込まない

Chips will not enter into the guide bush

切りくず処理良好 Chip Control



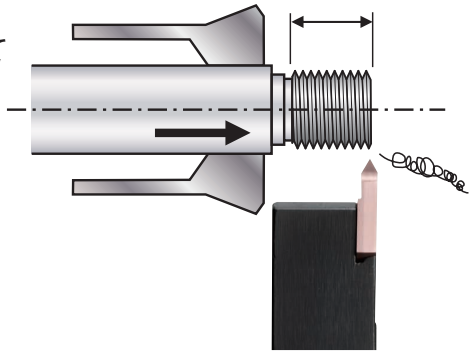
旋削加工
Turning

刃先位置をずらしているので、切りくず排出スペースができる

Secure a wide space for smooth chip evacuation due to the optimized cutting edge position

クーラントも掛かりやすい

Also, the refrigerant reaches the cutting edge easily



ねじ加工
Threading

切りくずが戻らず、ねじ山に傷がつかない

Chips will not enter into the guide bush and there will be no damage on the threads

ポイント 3 Point 3

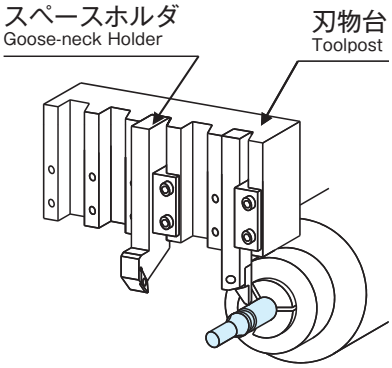
便利に使える

High Operability

刃物台の有効活用 Efficient Tool Mounting

ホルダ取り付け本数も変わらず、隣接する刃物台とも干渉なし

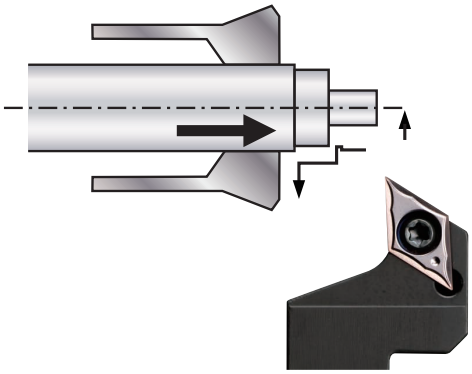
"Make full use of the tool post.
No interference of the tool with the tool post"



工程集約 Reduced number of cutting process

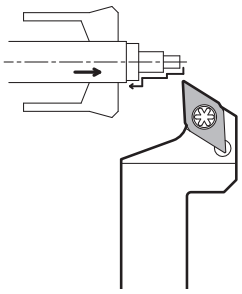
荒・仕上げがスペースホルダ1本でOK

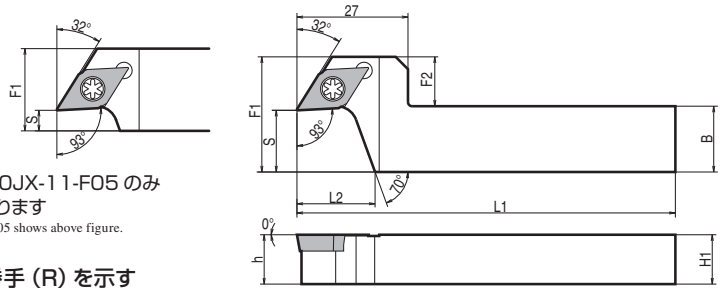
Roughing and finishing with only one toolholder



■ ホルダレパートリー Tool Holder Lineup

●SDJC型 SDJC





SDJCR1620JX-11-F05 のみ
上記形状となります
SDJCR1620JX-11-F05 shows above figure.

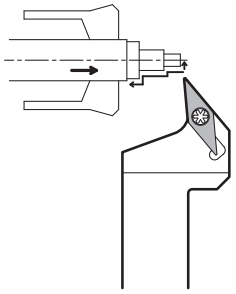
・本図は右勝手（R）を示す
Right hand shown

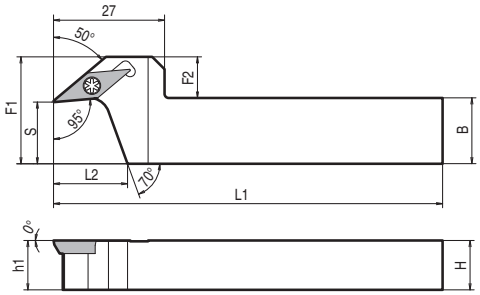
●ホルダ寸法 Toolholder Dimensions

型番 Description		在庫 Stock	寸法(mm) Dimension (mm) H1=h	B	L1	L2	F1	F2	S	基準コーナR (rε) Std.Corner-R(rε)	部品 Spare Parts クランプスクリュー Clamp Screw	レンチ Wrench	適合チップ Applicable Inserts ➡ P4
SDJCR	1216JX-11-F05	●	12	16	120	15.4	18	2	5	0.2	SB-4085TR	FT-15	DC..11..
	1216JX-11-F15	●				19	28	12	15				
	1620JX-11-F05	●	16	20		15.4	20	-	5				
	1620JX-11-F15	●				19	28	8	15				

●：標準在庫 ●:Standard Stock

●SVLP型 SVLP





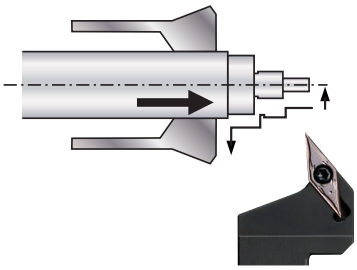
・本図は右勝手（R）を示す
Right hand shown

●ホルダ寸法 Toolholder Dimensions

型番 Description		在庫 Stock	寸法(mm) Dimension (mm) H1=h	B	L1	L2	F1	F2	S	基準コーナR (rε) Std.Corner-R(rε)	部品 Spare Parts クランプスクリュー Clamp Screw	レンチ Wrench	適合チップ Applicable Inserts ➡ P4
SVLPR	1216JX-11-F15	●	12	16	120	18	26	10	15	0.2	SB-2570TR	FT-8	VP..11..
	1620JX-11-F15	●	16	20				6					

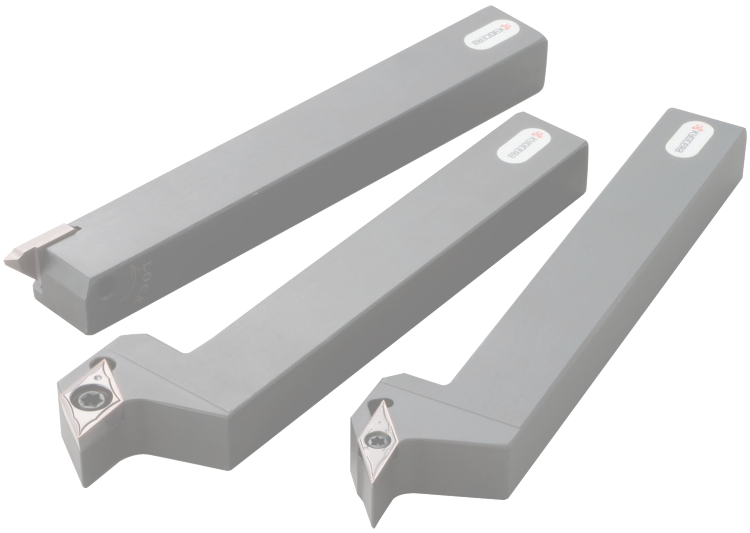
●：標準在庫 ●:Standard Stock

●複雑な形状の仕上げも1本でOK
One toolholder for complex shape workpiece



VP 型チップが取付くホルダもレパートリー。
複雑な形状も 1 本で対応可能です。
ぬすみ加工、外径・端面の仕上加工に適応します。

Toolholder for VP type insert is available.
Complex shape workpiece can be processed with one toolholder.
It is available for undercutting and external / face finishing.



■ 標準在庫型番（ポジ） Stock Items (Positive)

形状 Shape（勝手付きチップは左勝手(L)を示す Handed insert shoews L-Hand）	型番 Description	寸法(mm) Dimension(mm) 内接円径 I.C.	厚み Thickness	穴径 Hole	コーナR(rε) Corner-R(rε)	逃げ角 Relief Angle	在庫材種 Stock Grades PR1225	PR1425 NEW
微小切込み Minute ap / シャープエッジ・鏡面仕様 Sharp Edge / Polished	DCGT 11T301MP-CF	9.525	3.97	4.4	<0.1	7°	●	●
	11T302MP-CF				<0.2		●	●
仕上げ Finishing / シャープエッジ・鏡面仕様 Sharp Edge / Polished	DCGT 11T301MFP-GF	9.525	3.97	4.4	<0.1	7°	●	●
	11T302MFP-GF				<0.2		●	●
	11T304MFP-GF				<0.4		●	●
仕上げ Finishing / シャープエッジ・鏡面仕様 Sharp Edge / Polished	DCGT 11T301MP-CK	9.525	3.97	4.4	<0.1	7°	●	●
	11T302MP-CK				<0.2		●	●
仕上げ Finishing	DCMT 11T304GP	9.525	3.97	4.4	0.4	7°		●
	11T308GP				0.8			●
仕上げ～中 Finishing-Medium / シャープエッジ・鏡面仕様 Sharp Edge / Polished	DCGT 11T301MFP-GQ	9.525	3.97	4.4	<0.1	7°	●	●
	11T302MFP-GQ				<0.2		●	●
	11T304MFP-GQ				<0.4		●	●
仕上げ～中 Finishing-Medium	DCMT 11T302GK	9.525	3.97	4.4	0.2	7°		●
	11T304GK				0.4			●
	11T308GK				0.8			●
仕上げ～中 Finishing-Medium	DCMT 11T302HQ	9.525	3.97	4.4	0.2	7°		●
	11T304HQ				0.4			●
	11T308HQ				0.8			●
中切削 Medium cutting / シャープエッジ Sharp Edge	DCGT 11T3005MF	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	●	●
	11T301MF				<0.1		●	●
	11T302MF				<0.2		●	●
	11T304MF				<0.4		●	●
軟鋼 Soft Steel	DCMT 11T302XP	9.525	3.97	4.4	0.2	7°		●
	11T304XP				0.4			●
	11T308XP				0.8			●
仕上げ Finishing / スーパーファイン Super Fine / シャープエッジ・精密加工対応 Sharp Edge / Precision	DCET 11T3005MF$^{R}_{L}$-FSF	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	●	
	11T301MF$^{R}_{L}$-FSF				<0.1		●	
	11T302MF$^{R}_{L}$-FSF				<0.2		●	
	11T304MF$^{R}_{L}$-FSF				<0.4		●	
仕上げ Finishing / シャープエッジ Sharp Edge	DCET 11T3005MF$^{R}_{L}$-F	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°		R
	11T301MF$^{R}_{L}$-F				<0.1			●
	11T302MF$^{R}_{L}$-F				<0.2			●
	11T304MF$^{R}_{L}$-F				<0.4			●
仕上げ Finishing / シャープエッジ Sharp Edge	DCGT 11T3005MF$^{R}_{L}$-F	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	●	
	11T301MF$^{R}_{L}$-F				<0.1		●	
	11T302MF$^{R}_{L}$-F				<0.2		●	
	11T304MF$^{R}_{L}$-F				<0.4		●	
低送り Low Feed / スーパーファイン Super Fine / シャープエッジ・精密加工対応 Sharp Edge / Precision	DCET 11T3005MF$^{R}_{L}$-USF	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	●	
	11T301MF$^{R}_{L}$-USF				<0.1		●	
	11T302MF$^{R}_{L}$-USF				<0.2		●	

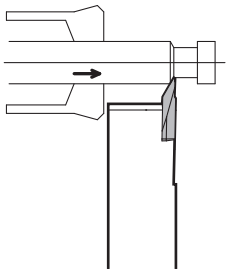
形状 Shape（勝手付きチップは左勝手(L)を示す Handed insert shoews L-Hand）	型番 Description	寸法(mm) Dimension(mm) 内接円径 I.C.	厚み Thickness	穴径 Hole	コーナR(rε) Corner-R(rε)	逃げ角 Relief Angle	在庫材種 Stock Grades PR1225	PR1425 NEW
低送り Low Feed / シャープエッジ Sharp Edge	DCET 11T3005MF$^{R}_{L}$-U	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°		R
	11T301MF$^{R}_{L}$-U				<0.1			●
	11T302MF$^{R}_{L}$-U				<0.2			●
	11T304MF$^{R}_{L}$-U				<0.4			R
低送り Low Feed / シャープエッジ Sharp Edge	DCGT 11T3005MF$^{R}_{L}$-U	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	●	
	11T301MF$^{R}_{L}$-U				<0.1		●	
	11T302MF$^{R}_{L}$-U				<0.2		●	
	11T304MF$^{R}_{L}$-U				<0.4		●	
低送り Low Feed / スーパーファイン Super Fine / シャープエッジ・精密加工対応 Sharp Edge / Precision	DCET 11T3005MF$^{R}_{L}$-JSF	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	●	
	11T301MF$^{R}_{L}$-JSF				<0.1		●	
	11T302MF$^{R}_{L}$-JSF				<0.2		●	
低送り Low Feed / シャープエッジ Sharp Edge	DCET 11T3005MF$^{R}_{L}$-J	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°		R
	11T301MF$^{R}_{L}$-J				<0.1			●
	11T302MF$^{R}_{L}$-J				<0.2			●
	11T304MF$^{R}_{L}$-J				<0.4			R
低送り Low Feed / シャープエッジ Sharp Edge	DCGT 11T3005MF$^{R}_{L}$-J	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	●	
	11T301MF$^{R}_{L}$-J				<0.1		●	
	11T302MF$^{R}_{L}$-J				<0.2		●	
	11T304MF$^{R}_{L}$-J				<0.4		●	
微小切込み Minute ap / シャープエッジ・鏡面仕様 Sharp Edge / Polished	VPGT 110301MP-CF	6.35	3.18	2.8	<0.1	11°	●	●
	110302MP-CF				<0.2		●	●
仕上げ Finishing / シャープエッジ・鏡面仕様 Sharp Edge / Polished	VPGT 110301MFP-GF	6.35	3.18	2.8	<0.1	11°	●	●
	110302MFP-GF				<0.2		●	●
仕上げ Finishing / シャープエッジ・鏡面仕様 Sharp Edge / Polished	VPGT 110301MP-CK	6.35	3.18	2.8	<0.1	11°	●	●
	110302MP-CK				<0.2		●	●
仕上げ Finishing / スーパーファイン Super Fine / シャープエッジ・精密加工対応 Sharp Edge / Precision	VPET 1103005M$^{R}_{L}$-FSF	6.35	3.18	2.8	<0.05	11°	●	
	110301M$^{R}_{L}$-FSF				<0.1		●	
	110302M$^{R}_{L}$-FSF				<0.2		●	
仕上げ Finishing / シャープエッジ・精密加工対応 Sharp Edge / Precision	VPET 1103005M$^{R}_{L}$-F	6.35	3.18	2.8	<0.05	11°		R
	110301M$^{R}_{L}$-F				<0.1			R
	110302M$^{R}_{L}$-F				<0.2			●
低送り Low Feed / スーパーファイン Super Fine / シャープエッジ・精密加工対応 Sharp Edge / Precision	VPET 1103005MF$^{R}_{L}$-USF	6.35	3.18	2.8	<0.05	11°	●	
	110301MF$^{R}_{L}$-USF				<0.1		●	
	110302MF$^{R}_{L}$-USF				<0.2		●	
低送り Low Feed / シャープエッジ・精密加工対応 Sharp Edge / Precision	VPET 1103005MF$^{R}_{L}$-U	6.35	3.18	2.8	<0.05	11°		●
	110301MF$^{R}_{L}$-U				<0.1			●
	110302MF$^{R}_{L}$-U				<0.2			●
低送り Low Feed / NEW / シャープエッジ Sharp Edge	VPET 1103005MF$^{R}_{L}$-J				<0.05		R	R
	110301MF$^{R}_{L}$-J				<0.1		●	●
	110302MF$^{R}_{L}$-J				<0.2		●	●

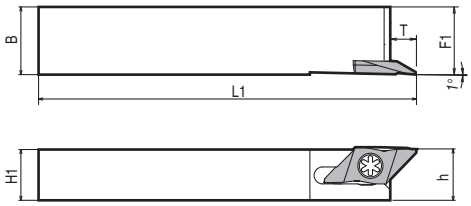
・コーナR(rε)が不等号（例:<0.05,<0.1,<0.2等）で表示されていますチップは、コーナR(rε)がマイナス公差の製品を示します。
An insert which corner R(rε) dimension is shown with inequality sign (Ex:<0.05, <0.1, <0.2) indicates minus tolerance of corner R(rε).

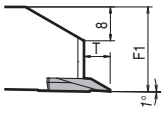
●：標準在庫 ●:Standard Stock
R: 右勝手（R）のみ在庫 R:R-hand Only

■ ホルダレパートリー Tool Holder Lineup

●KTKF型（あとびき） KTKF (Back Turning)







KTKFL1620JX-12 は
上記形状となります
KTKFL1620JX-12 shows above figure.

・本図は左勝手（L）を示す
Left hand shown

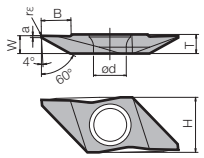
●ホルダ寸法 Toolholder Dimensions

型番 Description	在庫 Stock	寸法(mm) Dimension (mm)					部品 Spare Parts		適合チップ Applicable Inserts
		H1=h	B	L1	F1	T	クランプスクリュー Clamp Screw	レンチ Wrench	
KTKFL 1216JX-12	●	12	16	120	16	6	SB-4590TRWN	LTW-10S	TKFB12L..
1620JX-12	●	16	20		20				

・T寸法：ホルダ面から刃先までの距離を示します。
Dimension T shows the destance from the toolholder to the cutting edge.

●：標準在庫 ●:Standard Stock

●適合チップ Applicable Insert

形状 Shape		型番 Description	寸法(mm) Dimension (mm)							MEGA COAT	適合ホルダ Applicable Toolholder
			W	a	B	rε	T	H	ød	PR1225	
		TKFB12L28005MR	2.8	0.3	4.6	<0.05	3.0	8.7	5.2	●	KTKFL…12
		TKFB12L28010MR				<0.1				●	

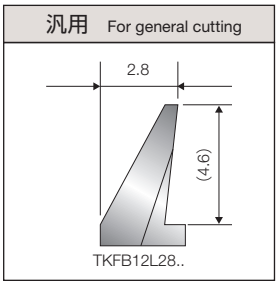
●：標準在庫 ●:Standard Stock

■ チップ型番の見方（表-1参照） Insert Description (See Fig. 1)

TKFB 12 L 28 005 M R

- TKFB：チップの呼称 Insert Name
- 12：チップサイズ Insert Size
- L：チップの勝手 Insert Hand（L：左勝手 Left）
- 28：チップの刃幅 Edge Width
- 005：コーナ R(rε)公差が「マイナス公差」を示す Corner R(rε) tolerance represents minus tolerance.
- 005：コーナ R(rε) Corner-R (rε)
- M：
- R：刃先リード角の勝手 Lead Angle Hand of Cutting Edge

表１（チップの刃幅） Fig.1 (Edge Width)

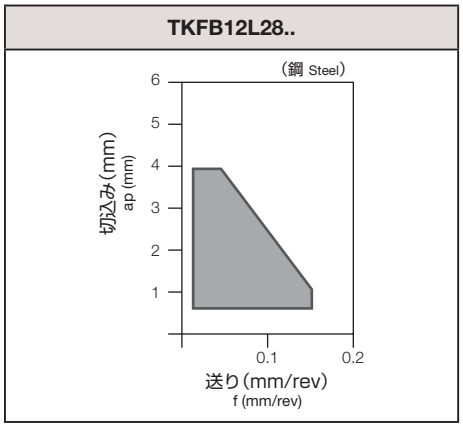


■ 推奨切削条件 Recommended Cutting Conditions

被削材 Workpiece Material		推奨チップ材種 Recommended Insert Grade MEGACOAT PR1225		備考 Remarks
		溝入れ Grooving	横送り Traversing	
炭素鋼・合金鋼 (SxxC・SCM等) Carbon Steel / Alloy Steel	切削速度(m/min) Vc(m/min)	60~150		湿式 Coolant
	送り(mm/rev) f(mm/rev)	0.01~0.03	0.02~0.15	
ステンレス鋼 (SUS304等) Stainless Steel	切削速度(m/min) Vc(m/min)	60~130		
	送り(mm/rev) f(mm/rev)	0.01~0.02	0.02~0.1	

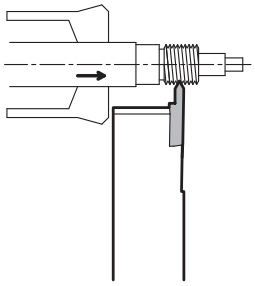
●ブレーカ適用範囲（切込みは半径値（片肉）を示す）

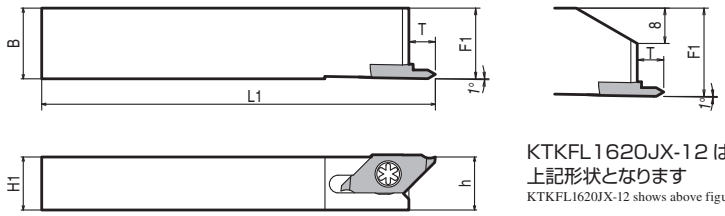
Applicable Chipbreaker Range



■ ホルダレパートリー Tool Holder Lineup

●KTKF型（ねじ切り） KTKF (Treading)





KTKFL1620JX-12 は
上記形状となります
KTKFL1620JX-12 shows above figure.

・本図は左勝手（L）を示す
Left hand shown

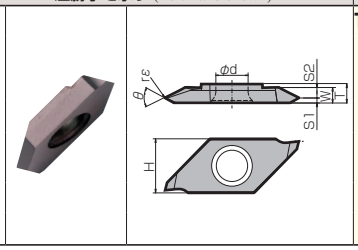
●ホルダ寸法 Toolholder Dimensions

型番 Description	在庫 Stock	寸法(mm) Dimension (mm)					部品 Spare Parts		適合チップ Applicable Inserts
		H1=h	B	L1	F1	T	クランプスクリュー Clamp Screw	レンチ Wrench	
KTKFL 1216JX-12	●	12	16	120	16	6	SB-4590TRWN	LTW-10S	TKFT12L..
1620JX-12	●	16	20		20				

・T寸法：ホルダ面から刃先までの距離を示します。
Dimension T shows the destance from the toolholder to the cutting edge.

●：標準在庫 ●:Standard Stock

●適合チップ Applicable Insert

形状 Shape 左勝手を示す (Left-hand shown)	型番 Description	適用ねじ Applicable Thread	ピッチ Pitch mm	ピッチ Pitch 山/inch TPI	寸法(mm) Dimension (mm) T	W	H	ød	R (rε)	S1	S2	角度(°) Angle	NEW MEGA NANO PR1425	NEW MEGA COAT PR1225	PVDコーティング PVD Coated PR1025	超硬 Carbide KW10	適合ホルダ Applicable Toolholder
刃先のみ Partial Profile 	TKFT12LA6000	M UN	0.2～0.6	64～48	3.0	2.5	8.7	5.2	Max 0.05 フラット Flat	2.1	0.4	60°	●	●	●	●	KTKFL ...12
	12LB6000									0.4	2.1		●	●	●	●	
	12LA60005		0.5～1.25	48～24					0.05	1.7	0.8		●	●	●	●	
	12LB60005									0.8	1.7		●	●	●	●	
	12LN6001		1～1.5	24～18					0.1	1.25	1.25		●	●	●	●	
	12LA55005	G,R W	-	40～16					0.05	1.7	0.8	55°	●	●	●	●	
	12LB55005									0.8	1.7		●	●	●	●	

■ チップ型番の見方（表-1参照）

Insert Description (See Fig. 1)

TKFT 12 L A 60 00

- TKFT：チップの呼称 Insert Name
- 12：チップサイズ Insert Size
- L：チップの勝手 Insert Hand（L：左勝手 Left）
- A：刃先位置 Edge position
- 60：ねじ山の角度 Thread angle
- 00：コーナ R(rε) Corner-R (rε)

表１（刃先位置） Fig.1 (Edge position)

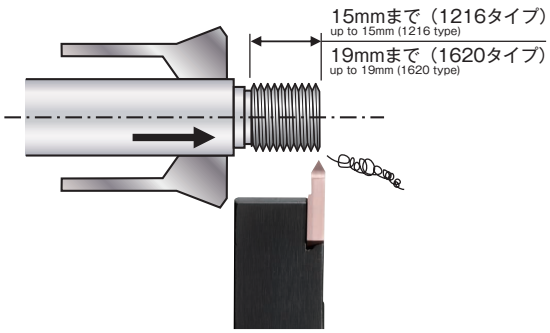
左勝手(L)のチップ Left hand (L) insert		
Aタイプ A Type TKFT12LA..	Bタイプ B Type TKFT12LB..	Nタイプ N Type TKFT12LN..

■ スペースホルダのメリット

Advantages of Goose-neck Holder

●スペースホルダねじ切りホルダの場合

Goose-neck Holder (for threading)



スペースホルダはねじ山をガイドブッシュ内に戻さないで、ねじ部長さ15mm（19mm）までのねじ加工が可能となります!!

Goose-neck Holder is available for threading without returning tread part into guide bush. (thread length 15mm / 19mm)

■ 推奨切削条件 Recommended Cutting Conditions

被削材 Workpiece Material	推奨チップ材種（切削速度 Vc m/min） Recommended Insert Grade				
	MEGACOAT NANO	MEGACOAT	PVDコーティング PVD Coated		超硬 Carbide
	PR1425	PR1225	PR1025		KW10
炭素鋼(SxxC等) Carbon Steel	Vc=70~170m/min		Vc=60~150m/min		-
	最初の切込み(片肉) First ap (Radial)	0.2mm以下 under 0.2mm	最初の切込み(片肉) First ap (Radial)	0.2mm以下 under 0.2mm	
合金鋼(SCM等) Alloy Steel	Vc=70~170m/min		Vc=60~150m/min		-
	最初の切込み(片肉) First ap (Radial)	0.2mm以下 under 0.2mm	最初の切込み(片肉) First ap (Radial)	0.2mm以下 under 0.2mm	
ステンレス鋼(SUS304等) Stainless Steel	Vc=60~100m/min		Vc=50~80m/min		-
	最初の切込み(片肉) First ap (Radial)	0.15mm以下 under 0.15mm	最初の切込み(片肉) First ap (Radial)	0.15mm以下 under 0.15mm	
鋳鉄(FC・FCD等) Cast Iron	-		-		Vc=100m/min
					最初の切込み(片肉) First ap (Radial) / 0.2mm以下 under 0.2mm
アルミ合金 Aluminum alloy	-		-		Vc=150~400m/min
					最初の切込み(片肉) First ap (Radial) / 0.2mm以下 under 0.2mm
黄銅 Brass	-		-		Vc=150~300m/min
					最初の切込み(片肉) First ap (Radial) / 0.2mm以下 under 0.2mm

・湿式加工を推奨します。Coolant is recommended.

■ 切込み量とパス数 Depth of Cut & Number of Passes

●TKFTタイプ TKFT Type

60°・55°さらい刃なし 60°/55° (Partial Profile)

（切込みは片肉の切込み値を示す） ap shows the value of radial ap.

種類 Thread Type		ピッチ・山数 Pitch mm・山/inch	型番 Description	コーナR (rε)	総切込み (mm) Total ap	パス数（回） No. of Passes	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
メートルねじ Metric screw thread	おねじ External thread	0.20mm	TKFT12LA/B6000	Max 0.05 フラット Flat	0.15	4	0.06	0.04	0.03	0.02								
		0.25mm			0.19	4	0.07	0.06	0.04	0.02								
		0.30mm			0.23	4	0.08	0.07	0.06	0.02								
		0.35mm			0.27	5	0.08	0.07	0.06	0.04	0.02							
		0.40mm			0.30	5	0.10	0.08	0.06	0.04	0.02							
		0.45mm			0.34	6	0.10	0.08	0.06	0.04	0.04	0.02						
		0.50mm	TKFT12LA/B6000		0.38	6	0.10	0.10	0.07	0.05	0.04	0.02						
			TKFT12LA/B60005	0.05	0.33	5	0.10	0.10	0.07	0.04	0.02							
		0.60mm	TKFT12LA/B6000	Max 0.05 フラット Flat	0.45	7	0.10	0.10	0.08	0.06	0.05	0.04	0.02					
			TKFT12LA/B60005	0.05	0.40	6	0.10	0.10	0.08	0.06	0.04	0.02						
		0.70mm	TKFT12LA/B60005	0.05	0.48	6	0.10	0.10	0.10	0.10	0.06	0.02						
		0.75mm		0.05	0.52	7	0.10	0.10	0.10	0.08	0.07	0.05	0.02					
		0.80mm		0.05	0.56	7	0.10	0.10	0.10	0.10	0.08	0.06	0.02					
		1.00mm	TKFT12LA/B60005 12LN6001	0.05	0.71	8	0.15	0.15	0.12	0.10	0.08	0.06	0.03	0.02				
				0.10	0.66	7	0.18	0.15	0.12	0.10	0.06	0.03	0.02					
		1.25mm		0.05	0.90	9	0.20	0.18	0.13	0.10	0.10	0.07	0.05	0.05	0.02			
				0.10	0.85	8	0.20	0.18	0.13	0.10	0.10	0.07	0.05	0.02				
		1.50mm	TKFT12LN6001	0.10	1.04	10	0.20	0.18	0.14	0.12	0.10	0.10	0.08	0.05	0.05	0.02		
管用平行ねじ Parallel pipe thread	おねじ External thread	28 山/inch	TKFT12LA/B55005	0.05	0.67	7	0.18	0.15	0.12	0.10	0.06	0.04	0.02					
		19 山/inch		0.05	1.01	9	0.20	0.18	0.14	0.12	0.12	0.10	0.08	0.05	0.02			
ウィットねじ Whitworth screw thread	おねじ External thread	24 山/inch	TKFT12LA/B55005	0.05	0.79	8	0.18	0.18	0.12	0.10	0.08	0.07	0.04	0.02				
		20 山/inch		0.05	0.96	9	0.20	0.20	0.15	0.10	0.10	0.08	0.06	0.05	0.02			
		18 山/inch		0.05	1.07	10	0.20	0.18	0.15	0.12	0.10	0.10	0.08	0.07	0.05	0.02		
		16 山/inch		0.05	1.21	11	0.20	0.18	0.15	0.15	0.12	0.10	0.10	0.08	0.07	0.04	0.02	

・ステンレス鋼加工の場合は、<切込み量-パス数>より 2～3パス多めに設定して下さい。When threading stainless steel, please set two to three passes more than <ap - passes>.

■ スペースホルダご使用上の注意点 Precautions for using Goose-neck Holder

スペースホルダは

When machining with Goose-neck Holder,

1）従来ホルダよりオフセット寸法を大きく設定していますので、従来ホルダより背面主軸と干渉しやすいのでご注意下さい。
Be careful of interference with back spindle because offset dimension is larger than the conventional toolholder.

2）サブスピンドルが前進した場合の干渉にご注意下さい。⇒取付け位置に制限が有ります。
Be careful of interference with sub spindle ⇒ Toolholder installation position is limited

3）同時加工を行う場合（バランスカットや次工程ツールのアプローチ時）に他工具との干渉が発生する可能性が有ります。
At simultaneous cutting (balance cut and tool approach for next process), interference with other toolholder may occur.

4）NC 装置の画面でホルダ形状を指定する場合や、CAM 等によっては対応出来ない場合が有ります。
In some cases, such as specifying toolholder shape on NC display or using CAM, Goose-neck Holder can not be drawn perfectly.

切削工具に関する技術的なご相談は
0120-39-6369 ●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おりません
（携帯・PHSからもご利用できます）FAX:075-602-0335 京セラ カスタマーサポートセンター

※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にお願い申し上げます。

KYOCERA 京セラ株式会社
機械工具事業本部
〒612-8501 京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地
TEL:075-604-3651 FAX:075-604-3472