

THE NEW VALUE FRONTIER



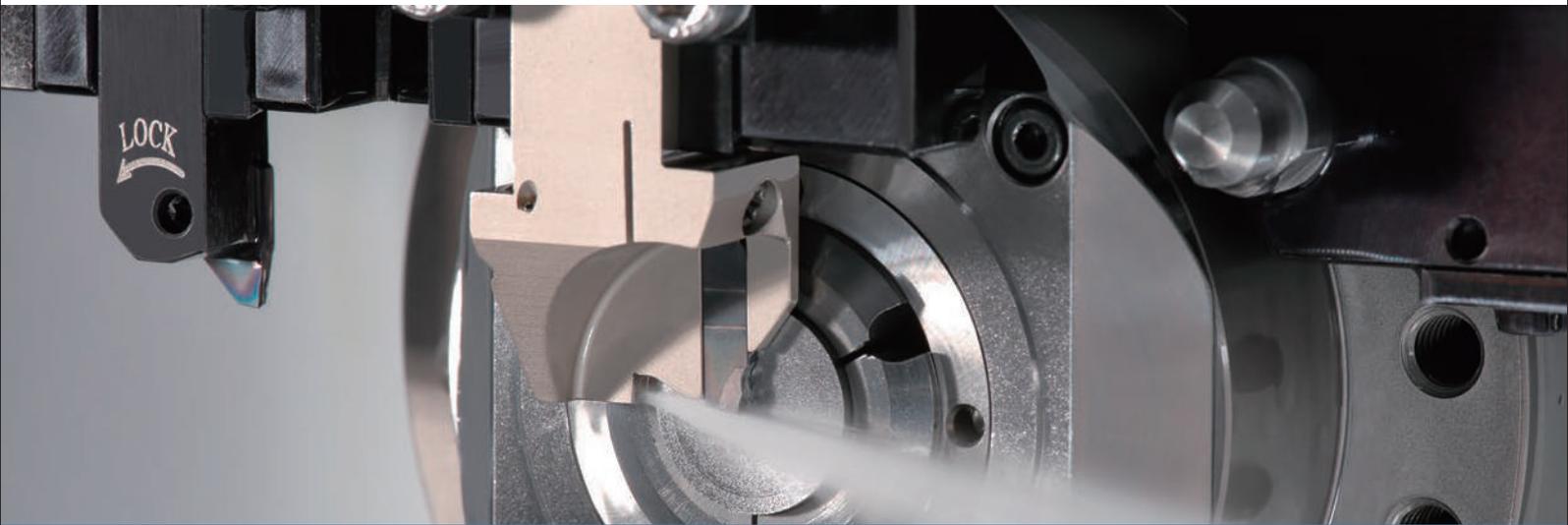
高圧クーラント対応
突切りホルダ

自動盤用
KGD-JCT

高圧クーラント対応 突切りホルダ

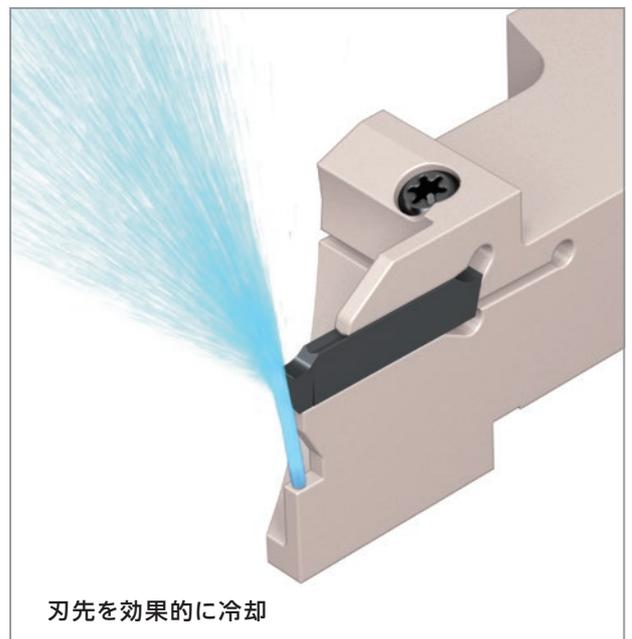
自動盤用 KGD-JCT

NEW



クーラント効果で突切り加工の長寿命化を実現

自動盤用JCTシリーズ
突切りホルダ KGD-JCTがラインナップ拡大
長寿命化によるコストダウンのご提案



刃先を効果的に冷却

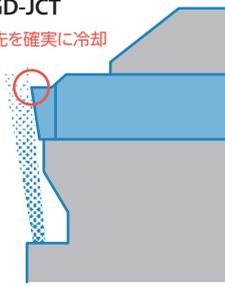
1 クーラントホール位置を最適化

2 チップ前逃げ面へ直接吐出

クーラント吐出状態 (イメージ)

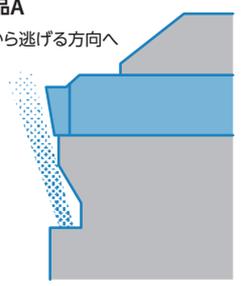
KGD-JCT

刃先を確実に冷却

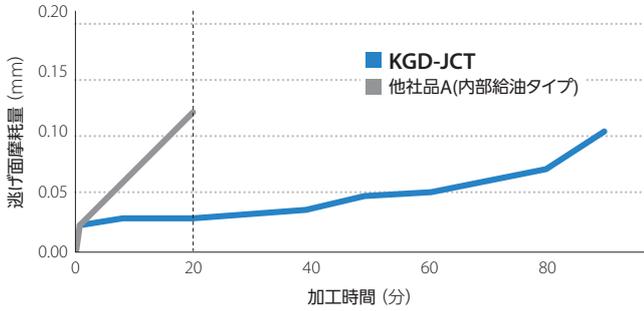


他社品A

刃先から逃げる方向へ



耐摩耗性比較 (当社比較)



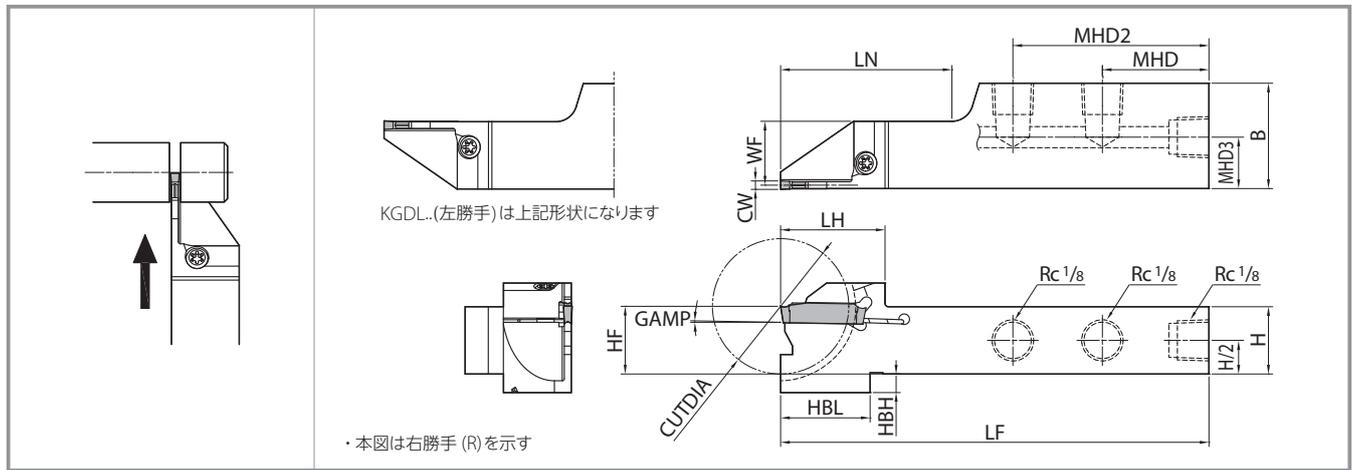
切削条件: Vc=80m/min, f=0.06mm/rev (~2mm: f=0.02mm/rev), KGDR1625H-2JCT, GDM2020N-015PF PR1535 (刃幅: 2.0mm) 被削材: SUS304 (φ25) 内部給油 (1.5MPa) 突切り加工

刃先状態 (20分加工後)



KGD-JCT は、高密度・高速のクーラントで効果的に刃先を冷却
高い冷却効果により寿命向上を実現

自動盤用 KGD-JCT



型番	在庫	加工径	寸法 (mm)											角度	刃幅 CW (mm)		適合チップ
			CUTDIA	H=HF	HBH	B	LF	LH	HBL	LN	WF	MHD	MHD2		MHD3	MIN.	
KGDR 1220H-2JCT	●	24	12	8.5	20	100	19.5	21	44	11.2	35	-	8.4	1°	2.0	3.0	GDMタイプ GDGタイプ (GDMSタイプ) (GDGSタイプ)
KGDL 1220H-2JCT	●							21.5					7.7				
KGDR 1625H-2JCT	●	32	16	4.5	25	100	24.5	21	40	15.2	25	46	12.2	1°	2.4	3.0	
KGDL 1625H-2JCT	●							7.7									
KGDR 1220H-2.4JCT	●	24	12	8.5	20	100	19.5	21	44	11	35	-	8.4	1°	2.4	3.0	
KGDL 1220H-2.4JCT	●							21.5					7.7				
KGDR 1625H-2.4JCT	●	32	16	4.5	25	100	24.5	21	40	15	25	46	12.2	1°	2.4	3.0	
KGDL 1625H-2.4JCT	●							7.7									
KGDR 1220H-3JCT	●	24	12	8.5	20	100	19.5	21	44	10.8	35	-	8.6	1°	3.0	3.0	
KGDL 1220H-3JCT	●							21.5					7.7				
KGDR 1625H-3JCT	●	32	16	4.5	25	100	24.5	21	40	14.8	25	46	12.2	1°	3.0	4.0	
KGDL 1625H-3JCT	●							7.7									

●: 標準在庫

部品	クランプスクリュー		レンチ		プラグ	
		SB-40120TR		LTW-15S		GP-1

適合チップや切削条件、配管部品については、「総合カタログ」または「自動盤用JCTシリーズカタログ」をご確認ください

切削工具に関する技術的なご相談は
京セラ カスタマーサポートセンター
 (携帯・PHSからもご利用できます)

0120-39-6369

●受付時間 9:00~12:00 / 13:00~17:00
 ●土曜・日曜・祝日・会社休日には受付しておりません

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

※個人情報利用...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 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
<https://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html>