

直接給油対応 自動盤用ホルダ

JCTM シリーズ



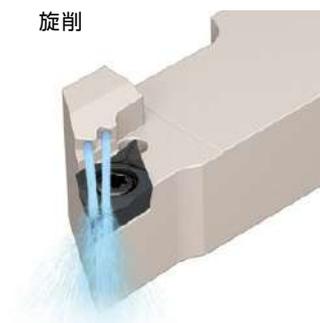
直接給油で配管レスに対応。優れた切りくず処理と長寿命加工を実現

選べる給油方法。配管レス/配管式による内部給油に対応

豊富なレパートリーで多様なツーリングに対応

京セラが誇る、高性能なインサート材種で長寿命

旋削



スクリューオン-JCTM

外径溝入れ



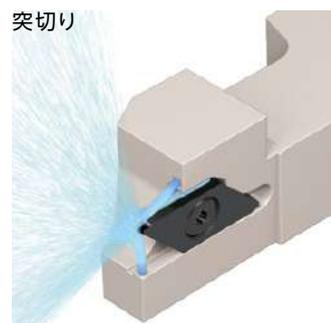
KGBF-JCTM

突切り



KGZ-JCTM **NEW**

突切り



KTKF-JCTM

直接給油対応 自動盤用ホルダ

JCTMシリーズ

選べる給油方法。配管レス/配管式による内部給油に対応
旋削、外径溝入れ (KGBF)、突切り (KGZ/KTKF) ホルダをラインナップ

1 工具性能をさらに引き出す、「内部給油」という選択



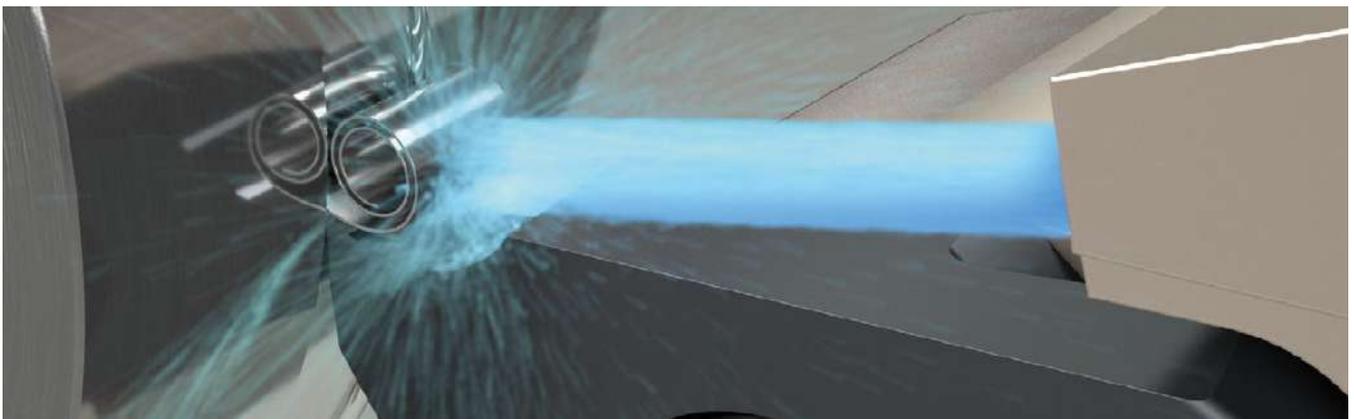
CGイメージ

加工課題

- 突発的に発生する切りくず絡みにより自動運転が困難
- 工具寿命のさらなる延長実現には、インサート変更だけでは改善に限界

SOLUTION

- JCTMシリーズは、幅広いマシンで内部給油に対応可能。通常圧でも効果あり
- 切りくず処理性能の向上により非稼働時間を削減、工具寿命延長でコストダウン



CGイメージ

ホルダを変更し内部給油で加工。切りくず絡み抑制に成功

内部給油 (2.5MPa)



外部給油



ピン SKS93

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

SDJC / DCMT11T304 type (ユーザー様の評価による)

2 選べる給油方法。配管レス/配管式による内部給油に対応

配管レスによる内部給油

※刃物台が直接給油対応の場合に使用可能

刃物台からホルダ内部へダイレクトにクーラントを供給。工具を取り付けるだけで配管が不要

高い汎用性 - 幅広いマシンに対応 -

刃物台はオプション仕様となります。詳細は弊社営業にご確認ください

シチズンマシナリー株式会社様 (L20, D25, M32)
スター精密株式会社様 (SB-Rシリーズ, SRシリーズ, SVシリーズ)
株式会社ツガミ様 (S205/206-II □16タイプ, S205A/206A-II □16タイプ)
など、多種のマシンに対応しています。ホルダの特注対応も可能です

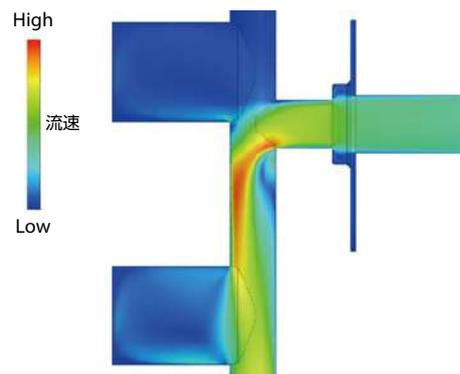
(五十音順)
2021年1月弊社調査による



Point

解析を駆使しエネルギー損失の少ない適切な穴形状をデザイン

解析イメージ (社内評価)

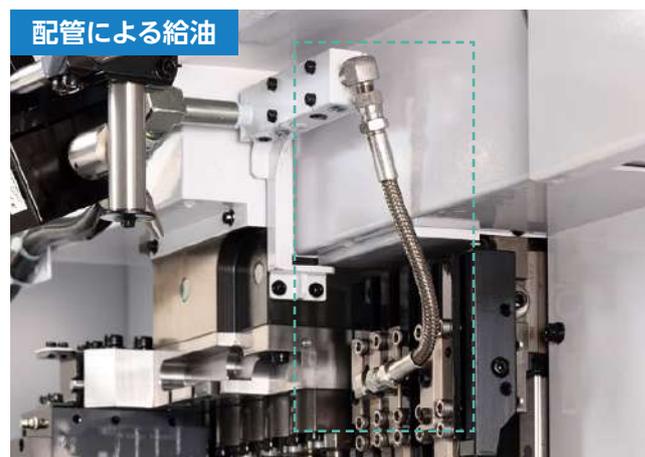


配管による内部給油

※配管部品：P17、P18を参照

標準レパートリーの配管部品により、マシンを選ばず内部給油に対応

通常圧でご使用の場合は、市販のナイロンホースでも代用可能



3

豊富なレパートリーで多様なツーリングに対応 正方形シャンク(□12/□16/□20)レパートリー追加

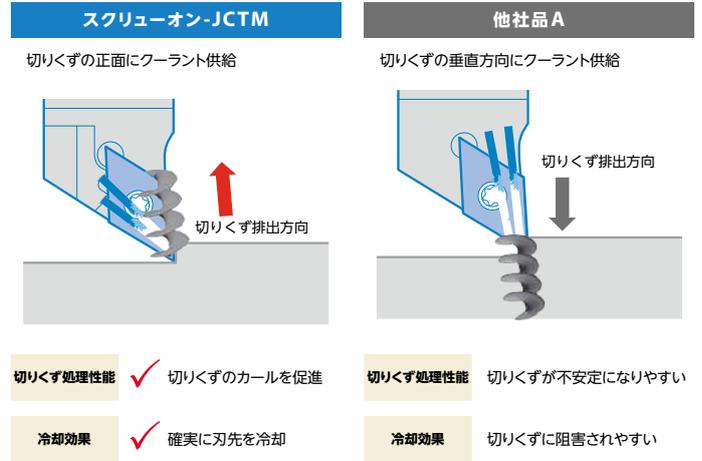
旋削 スクリューオン-JCTM

➔ P5



- ツインクーラントホール
インサートすくい面に2箇所から供給(Vタイプ□12: 1箇所)
- レパートリー
SCLC-JCTM / SDJC-JCTM
SVJB-JCTM / SVJP-JCTM

クーラント供給構造比較 (当社比較)



(イメージ)

外径溝入れ KGBF-JCTM

➔ P9

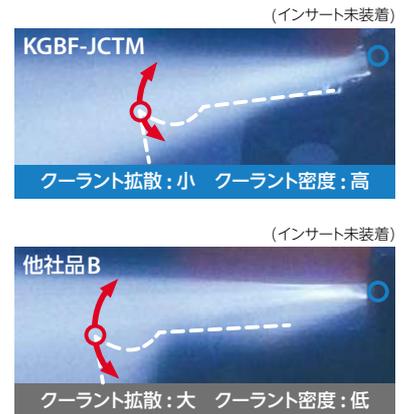
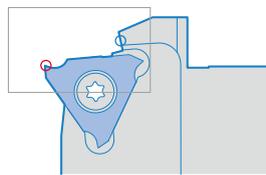


- インサートすくい面にクーラント供給
- レパートリー
刃幅: 0.25 - 3mm
研磨プレカ / 3次元GLプレカ
最大溝深さ: 3mm

クーラント吐出状態比較 (当社比較)

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

- 仮定の刃先位置
- クーラントホール



(インサート未装着)

(インサート未装着)

4

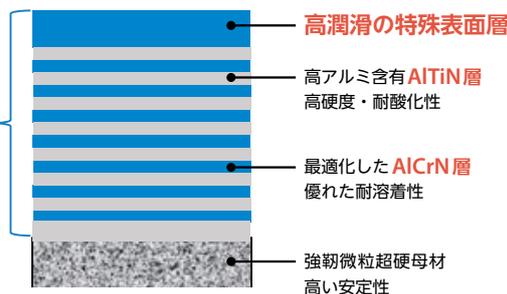
京セラが誇る、高性能なインサート材種

PR1725 鋼加工の第1推奨。長寿命と優れた仕上げ面の両立を実現

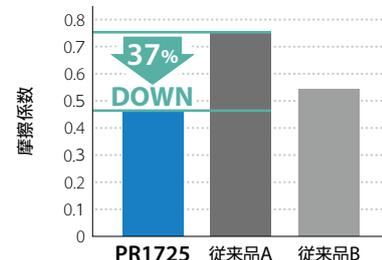
MEGACOAT NANO® PLUS

耐摩耗性・耐溶着性に優れたAlTiN/AlCrN系ナノ積層膜を採用

<クラック抑制効果>
積層の間隔を従来コーティングに対し、薄くし、積層数を増やすことにより、チッピングなどの異常損傷を抑制



摩擦係数比較 (当社比較)



Webサイト



突切り KGZ-JCTM NEW

→ P11



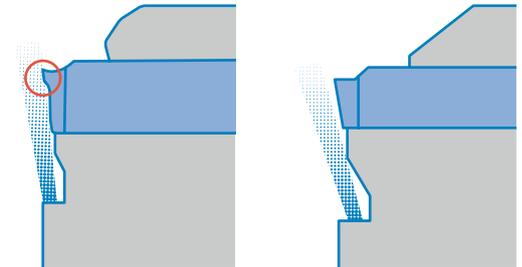
クーラント吐出状態 (イメージ)

KGZ-JCTM

刃先を確実に冷却

他社品C

刃先から逃げる方向へ



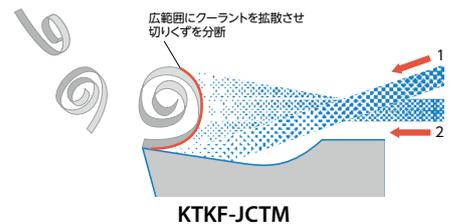
- インサート前逃げ面へ直接吐出
- レポートリー
- 最大加工径：～24mm、～26mm、～32mm

突切り KTKF-JCTM

→ P13



クーラント吐出構造比較 (イメージ)



KTKF-JCTM



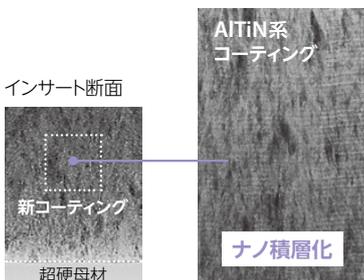
他社品D

- 3方向からクーラント供給 (インサートすくい面 2方向、逃げ面 1方向)
- レポートリー
- TKF12タイプ (最大加工径 $\phi 5 - \phi 12$)
- TKF16タイプ (最大加工径 $\phi 16$)

PR20 シリーズ NEW 「高含有アルミ (Al) × 特殊ナノ積層」 溝入れ・突切り加工のさらなる長寿命化を実現



独自技術で高含有アルミ (Al) 層をナノ積層化
優れた耐摩耗性を実現。高温硬度も安定し塑性変形に強い



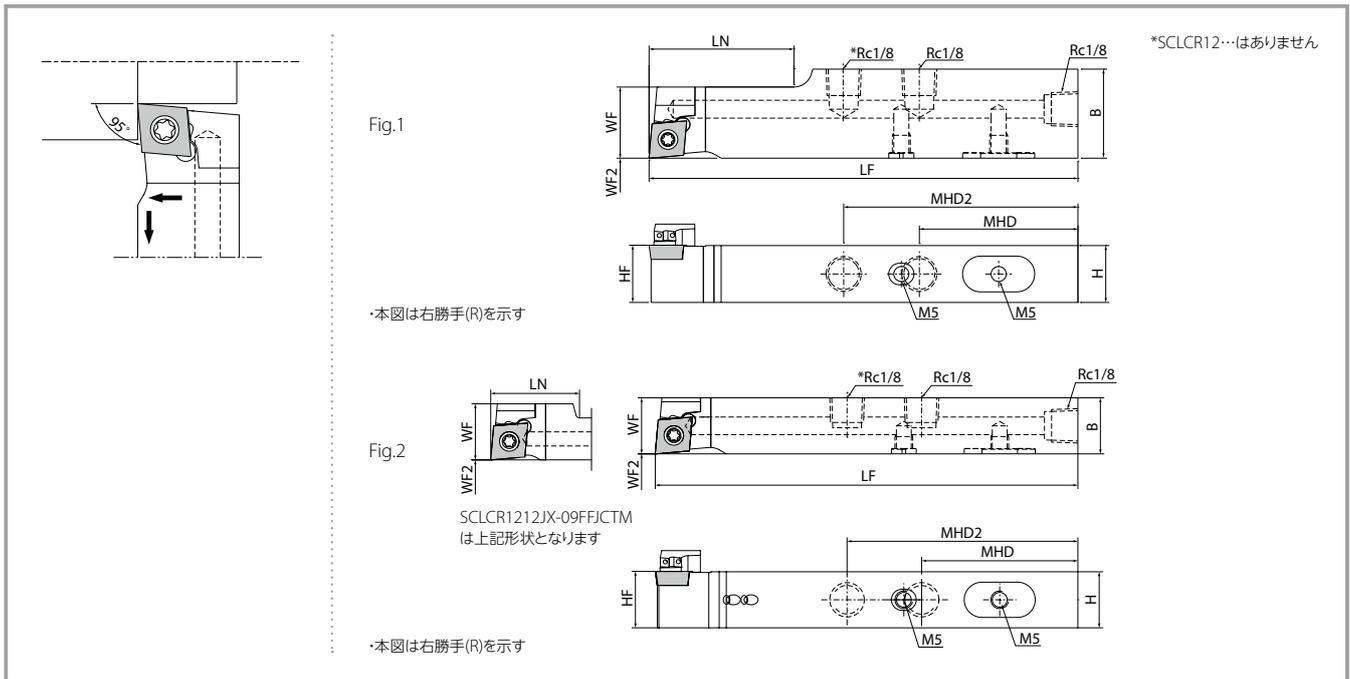
- 長寿命**
濃度が異なる高融点材料を添加
優れた耐酸化性
- 安定加工**
結晶粒を微細化
高い被膜靱性でクラック進展を抑制

Unique Technology (特許出願済)

独自の成膜プロセスで
高含有アルミ (Al) 層の性能を向上

立方晶の結晶構造を維持し
アルミ (Al) の特性を最大限に発揮

立方晶 CG イメージ



ホルダ寸法

型番	在庫	寸法(mm)									基準 コーナ R(RE)	形状	部品				
		R	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	16	0	54	-	0.2	Fig.1	SB-4085TR	FT-15	GP-1	HS5X4LP	
1625JX-09FFJCTM	●	16	16	25		40	20		44	65						-	-
2025JX-09FFJCTM	●	20	20														
SCLCR 1212JX-09FFJCTM	●	12	12	12	120	25	16	0	59	-	0.2	Fig.2	SB-4085TR	FT-15	GP-1	HS5X4LP	
1616JX-09FFJCTM	●	16	16	16		-	20		44	65						-	-
2020JX-09FFJCTM	●	20	20	20													

※クーラントホルダ用配管部品は、P17、P18をご参照ください

●：標準在庫

適合ブレーカ例

3次元シャープエッジブレーカシリーズ

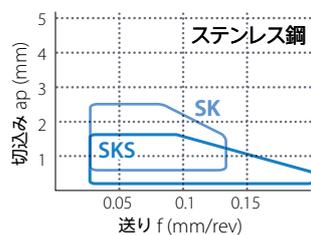
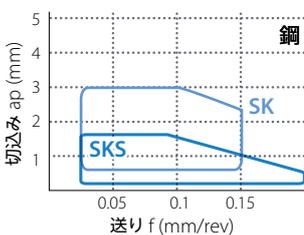
- 1 広範囲な加工領域で、優れた切りくず処理性能を発揮
- 2 精密外周研削とシャープエッジ仕様で高精度加工を実現
- 3 鏡面仕様の採用で耐溶着性、仕上げ面が向上



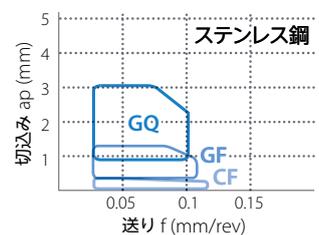
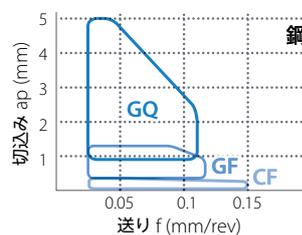
Webサイト



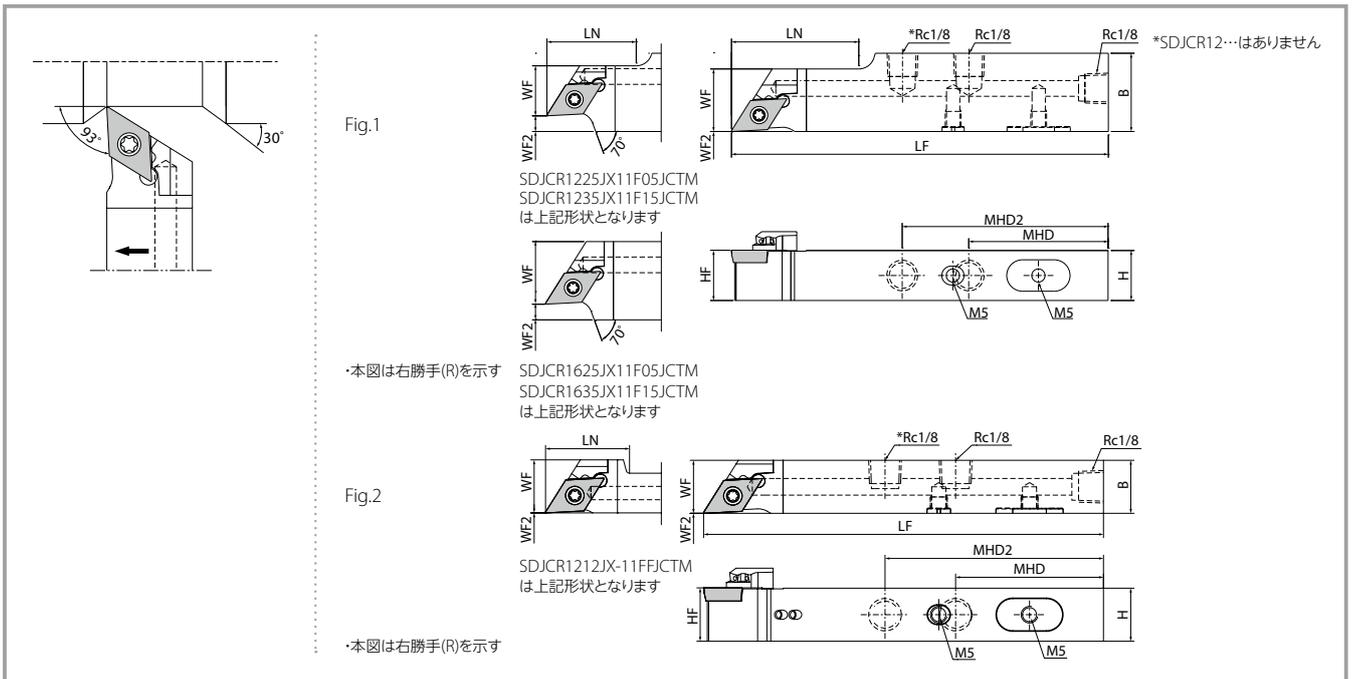
第1推奨ブレーカ(低抵抗型)



補完ブレーカ(切りくず処理重視)



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



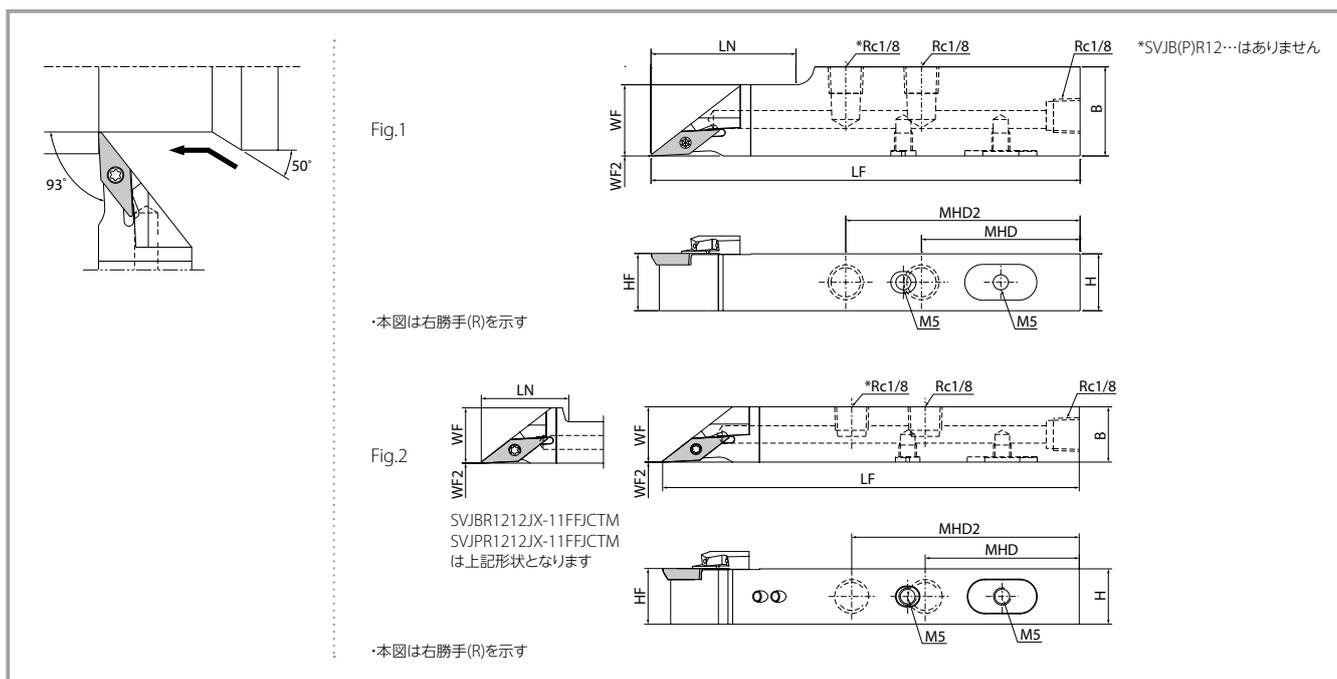
ホルダ寸法

型番	在庫	寸法 (mm)										基準 コーナ R(RE)	形状	部品										
		R	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	16	0	54	-	0.2	Fig.1	SB-4085TR	FT-15	GP-1	HS5X4LP								
SDJCR 1625JX-11FFJCTM	●	16	16	25		40	20		44	65						-	-							
SDJCR 2025JX-11FFJCTM	●	20	20	25		40	20		44	65						-	-							
SDJCR 1225JX11F05JCTM	●	12	12	25	120	28	16	5	54	-	0.2					Fig.1	SB-4085TR	FT-15	GP-1	HS5X4LP				
SDJCR 1235JX11F15JCTM	●			35				5												15	44	65	0.2	
SDJCR 1625JX11F05JCTM	●	16	16	25	120	-	20	5	44	65	0.2									Fig.2	SB-4085TR	FT-15	GP-1	HS5X4LP
SDJCR 1635JX11F15JCTM	●			35				5				15	44	65	0.2									
SDJCR 1212JX-11FFJCTM	●	12	12	12	120	25	16	0	59	-	0.2	Fig.2	SB-4085TR	FT-15	GP-1									HS5X4LP
SDJCR 1616JX-11FFJCTM	●	16	16	16		-			44	65														-
SDJCR 2020JX-11FFJCTM	●	20	20	20		-	20		44	65						-	-							

※クランプホルダ用配管部品は、P17、P18をご参照ください

●：標準在庫

SVJB / SVJP-JCTM



ホルダ寸法

型番	在庫	寸法(mm)									基準 コーナ R(RE)	形状	部品				
		R	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 1218JX-11FFJCTM	●	12	12	18	120	28	16	0	54	-	0.4	Fig.1	SB-2570TR	FT-8	GP-1	HS5X4LP	
1625JX-11FFJCTM	●	16	16	25		40	20		44	65						-	-
2025JX-11FFJCTM	●	20	20	25		40	20		44	65						-	-
SVJPR 1218JX-11FFJCTM	●	12	12	18	120	28	16	0	54	-	0.2	Fig.1	SB-2570TR	FT-8	GP-1	HS5X4LP	
1625JX-11FFJCTM	●	16	16	25		40	20		44	65						-	-
2025JX-11FFJCTM	●	20	20	25		40	20		44	65						-	-
SVJBR 1212JX-11FFJCTM	●	12	12	12	120	25	16	0	59	-	0.4	Fig.2	SB-2570TR	FT-8	GP-1	HS5X4LP	
1616JX-11FFJCTM	●	16	16	16		-	20		44	65						-	-
2020JX-11FFJCTM	●	20	20	20		-	20		44	65						-	-
SVJPR 1212JX-11FFJCTM	●	12	12	12	120	25	16	0	59	-	0.2	Fig.2	SB-2570TR	FT-8	GP-1	HS5X4LP	
1616JX-11FFJCTM	●	16	16	16		-	16		44	65						-	-
2020JX-11FFJCTM	●	20	20	20		-	20		44	65						-	-

*クワラントホルダ用配管部品は、P17、P18をご参照ください

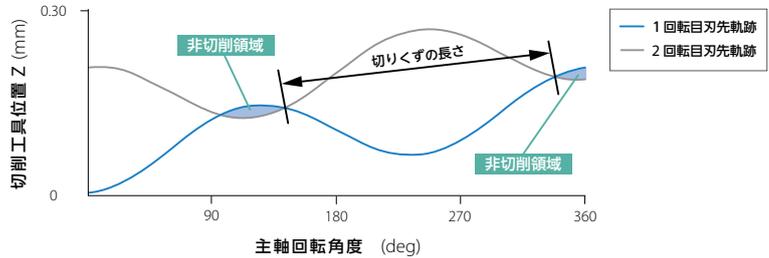
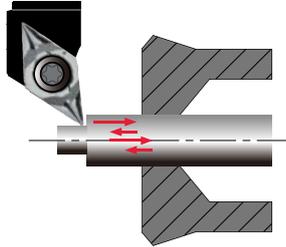
●：標準在庫

SPECIAL CONTENTS 振動切削に適したインサート

振動切削とは(参考)

工具またはワークを切削方向に振動させることで空振り領域を発生させ、切りくずを細かく分断する加工方法。切りくずを安定かつ断続的に排出することでワークへの絡みつきを防止。多様なワーク材質にも対応し、加工トラブル軽減を実現

振動切削加工のイメージ



SOLUTION

高精度・高品質・高生産性を実現するインサート

高い加工負荷に耐える高韌性母材と独自の特殊コーティングとの組合せ

PVDコーティング MEGACOAT NANO
PR1535

+

低い切削抵抗で長寿命・安定加工を実現
傾斜切れ刃で切りくずをコントロール

3次元シャープエッジブレーカ
SKブレーカ/CKブレーカ

切りくず排出イメージ (当社比較)



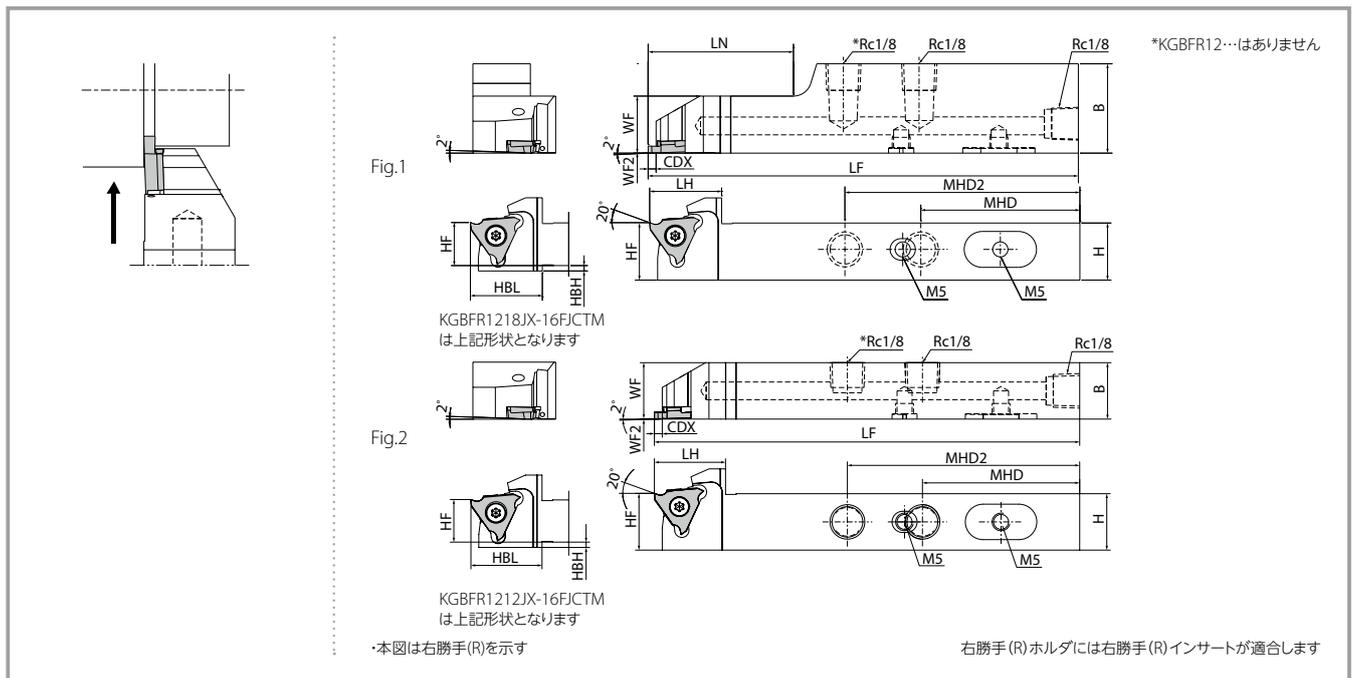
振動切削時の加工状態比較 (当社比較)

切りくず、加工面品位、バリともにSKブレーカは良好
振動切削加工では、PR1535 とSKブレーカ/CKブレーカの組合せで優れた性能を発揮

	SKブレーカ	他社品Q (傾斜切れ刃)	他社品R (傾斜なし)
切りくず	✓	✗	✗
加工面	✓	✓	✗
バリ	✓	✗	✓

切削条件 : Vc = 60 m/min, f = 0.05 mm/rev, ap = 2.0 mm, SUS304

KGBF-JCTM



ホルダ寸法

型番	在庫	寸法(mm)											形状	部品									
		R	HF	HBH	B	LF	HBL	LH	LN	WF	WF2	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 1218JX-16FJCTM	●	12	1.5	18	120	20	20	28	12	12	0	3	54	-	Fig.1	SB-4070TRW	FT-8	GP-1	HS5X4LP				
	●	16	-	25															40	16	65	-	-
	●	20	-	20															20	16	65	-	-
KGBFR 1212JX-16FJCTM	●	12	1.5	12	120	20	-	-	12	0	3	59	-	Fig.2	SB-4070TRW	FT-8	GP-1	HS5X4LP					
	●	16	-	16														16	65	-	-		
	●	20	-	20														20	65	-	-		

※クワラントホルダ用配管部品は、P17、P18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、インサートのCDXになります
 ●：標準在庫

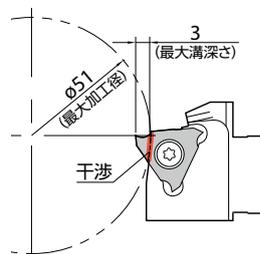
注意事項

GBFとGBAの互換性について

- 1 GBF (インサート)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
- 2 GBA (インサート)をKGBF-JCTM (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φ51 mm
 2.7 mm時はφ100 mm、2.5 mm以下ではφ200 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

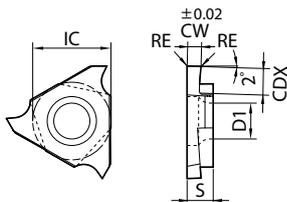
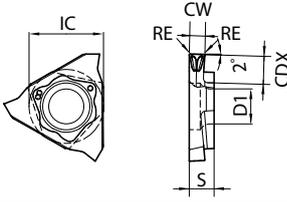


GBFとTGFの互換性について

GBFはTGFとの互換性はありません

KGBF-JCTM 適合インサート

適合インサート

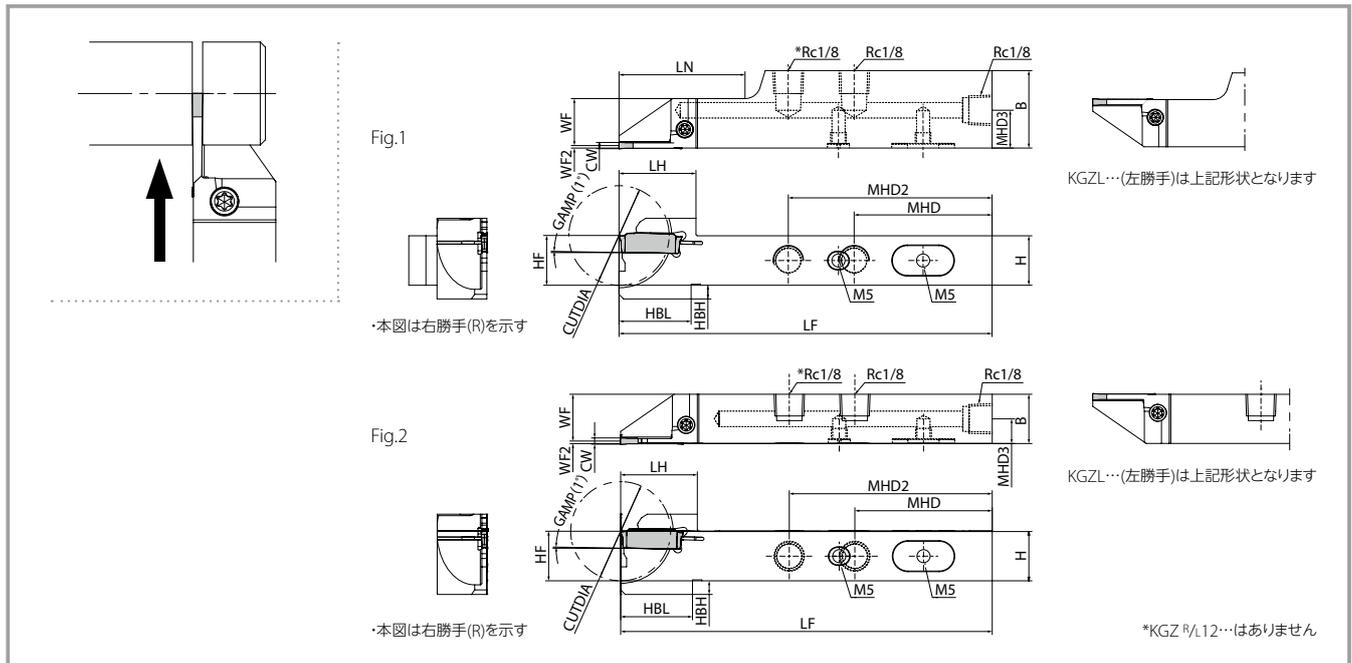
形状	型番	寸法 (mm)			MEGACOAT	MEGACOAT NANO	超硬	
		CW	CDX	RE	PR1215	PR1535	GW15	
	GBF32R	025-000F	0.25	0.6	0.00	●	●	●
		025-005			0.05	●	●	●
		030-000F	0.30	0.8	0.00	●	●	●
		030-005			0.05	●	●	●
		033-000F *1	0.33	0.8	0.00	●	●	●
		033-005 *1			0.05	●	●	●
		043-000F *2	0.43	1.0	0.00	●	●	●
		043-005 *2			0.05	●	●	●
		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	●	●	●
		075-010			0.1	●	●	●
		080-000F	0.80	2.0	0.00	●	●	●
		080-005			0.05	●	●	●
		080-010			0.1	●	●	●
		095-000F	0.95	2.0	0.00	●	●	●
		095-005			0.05	●	●	●
		095-010			0.1	●	●	●
		100-000F	1.00	2.0	0.00	●	●	●
		100-005			0.05	●	●	●
		100-010			0.1	●	●	●
		110-000F	1.10	2.0	0.00	●	●	●
		110-005			0.05	●	●	●
		110-010			0.1	●	●	●
		120-000F	1.20	2.0	0.00	●	●	●
		120-005			0.05	●	●	●
		120-010			0.1	●	●	●
		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です (P9の注意事項をご確認ください)

*1. GBF32R 033-000F / 005の刃幅公差: $0.33 \begin{smallmatrix} +0.015 \\ -0.025 \end{smallmatrix}$ *2. GBF32R 043-000F / 005の刃幅公差: $0.43 \begin{smallmatrix} +0.015 \\ -0.025 \end{smallmatrix}$ *3. GBF32R 053-000F / 005の刃幅公差: $0.53 \begin{smallmatrix} +0.015 \\ -0.025 \end{smallmatrix}$

●: 標準在庫

KGZ-JCTM



型番	在庫		寸法 (mm)														刃幅CW (mm)		形状	部品				適合 インサート	
	R	L	CUTDIA	H	B	LH	MHD	MHD2	MHD3	HF	HBH	HBL	LF	LN	WF	WF2*	MIN.	MAX.		プラグ1	プラグ2	クランプ スクリュー	レンチ		
KGZR 1218JX-2JCTM	●		24	12	18	19.8	54	-	8.4	12	8.5	19.8			43.7	11.2	0.8			Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB- 40120 TR	LTW- 15S	GZ...2020... GZ...2220... GZ...2420... GZ...2520... GZ...3020...
KGZL 1218JX-2JCTM		●							7.7				120					2	3						
KGZR 1625JX-2JCTM	●		32	16	25	24.8	44	65	12.2	16	4.5	23.2			40.0	15.2	0.8			Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB- 40120 TR	LTW- 15S	GZ...2020... GZ...2220... GZ...2420... GZ...2520... GZ...3020...
KGZL 1625JX-2JCTM		●							7.7				120												
KGZR 1218JX-2.4JCTM	●		24	12	18	19.8	54	-	8.4	12	8.5	19.8			43.7	11.0	1.0			Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB- 40120 TR	LTW- 15S	GZ...2420... GZ...2520... GZ...3020...
KGZL 1218JX-2.4JCTM		●							7.7				120					2.4	3						
KGZR 1625JX-2.4JCTM	●		32	16	25	24.8	44	65	12.2	16	4.5	23.2			40.0	15.0	1.0			Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB- 40120 TR	LTW- 15S	GZ...2420... GZ...2520... GZ...3020...
KGZL 1625JX-2.4JCTM		●							7.7				120												
KGZR 1218JX-3JCTM	●		24	12	18	19.8	54	-	8.6	12	8.5	19.8			43.7	10.8	1.2			Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB- 40120 TR	LTW- 15S	GZ...3020...
KGZL 1218JX-3JCTM		●							7.7				120												
KGZR 1625JX-3JCTM	●		32	16	25	24.8	44	65	12.2	16	4.5	23.2			40.0	14.8	1.2			Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB- 40120 TR	LTW- 15S	GZ...3020...
KGZL 1625JX-3JCTM		●							7.7				120												
KGZ ^{R/L} 1212JX-2JCTM	●	●	24	12	12	19.8	59	-	6	12	5	19.8			11.2					Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB- 40120 TR	LTW- 15S	GZ...2020... GZ...2220... GZ...2420... GZ...2520... GZ...3020...
KGZ ^{R/L} 1616JX2D26JCTM	●	●	26										120		15.2	0.8	2	3		Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB- 40120 TR	LTW- 15S	GZ...2420... GZ...2520... GZ...3020...
KGZ ^{R/L} 1616JX-2JCTM	●	●	32	16	16	24.8	44	65	8	16	4.5	23.2								Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB- 40120 TR	LTW- 15S	GZ...2420... GZ...2520... GZ...3020...
KGZ ^{R/L} 1212JX-2.4JCTM	●	●	24	12	12	19.8	59	-	6	12	5	19.8			11.0					Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB- 40120 TR	LTW- 15S	GZ...2420... GZ...2520... GZ...3020...
KGZ ^{R/L} 1616JX2.4D26JCTM	●	●	26										120	-	15.0	1.0	2.4	3		Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB- 40120 TR	LTW- 15S	GZ...2420... GZ...2520... GZ...3020...
KGZ ^{R/L} 1616JX-2.4JCTM	●	●	32	16	16	24.8	44	65	8	16	4.5	23.2								Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB- 40120 TR	LTW- 15S	GZ...2420... GZ...2520... GZ...3020...
KGZ ^{R/L} 1212JX-3JCTM	●	●	24	12	12	19.8	59	-	6	12	5	19.8			10.8					Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB- 40120 TR	LTW- 15S	GZ...3020...
KGZ ^{R/L} 1616JX3D26JCTM	●	●	26										120		14.8	1.2	3	3		Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB- 40120 TR	LTW- 15S	GZ...3020...
KGZ ^{R/L} 1616JX-3JCTM	●	●	32	16	16	24.8	44	65	8	16	4.5	23.2								Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB- 40120 TR	LTW- 15S	GZ...3020...

※左勝手(L)にはWF2はありません
クランプスクリューの推奨締付トルク: 2.0N・m(SB-40120TR)
KGZホルダにGM*, GD*インサートは装着できません (GMM, GMG, GMN, GM^{R/L}, GDM, GDG, GDGS, GDMS)

●: 標準在庫

KGZ-JCTM 適合インサート

突切り

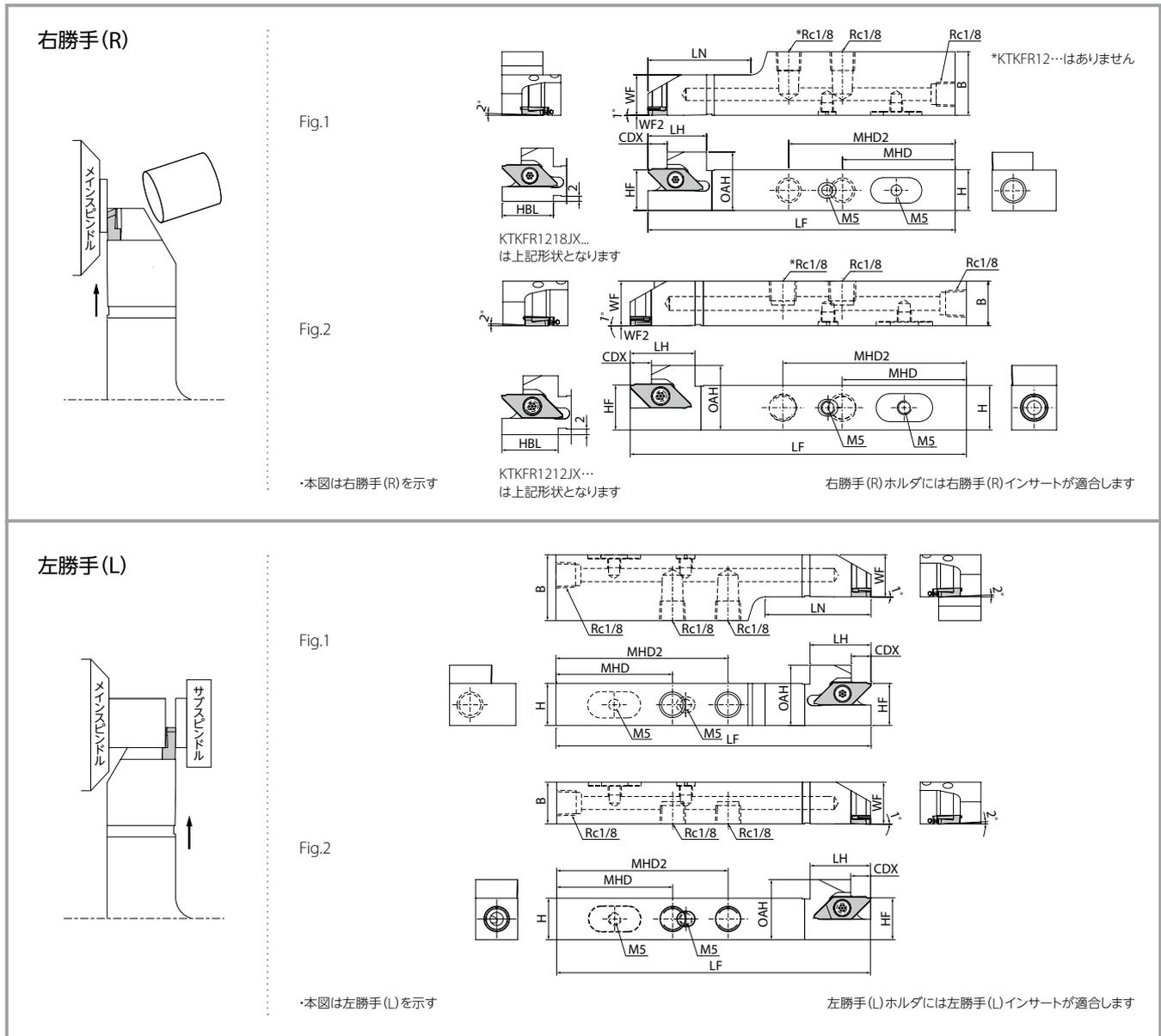
形状 勝手付きインサートは 右勝手(R)を示す	型番	寸法 (mm)		MEGACOAT NANO EX				DLC コーティング	超硬
		CW	RE	PR2015	PR2025	PR2035	PDL025	GW15	
				公差					
低送り(突切り)	15°リード角 付き	GZM 1316N-003PF	1.3	0.03	●	●	●		
		1316N-015PF		0.15	●	●	●		
		1516N-003PF	1.5	0.03	●	●	●		
		1516N-015PF		0.15	●	●	●		
	15°リード角 付き	GZM 1316R-003PF-15D	1.3	0.03	●	●	●		
		1316L-003PF-15D			●	●	●		
		1516R-003PF-15D	1.5		●	●	●		
		1516L-003PF-15D			●	●	●		
	15°リード角 付き	GZM 2020N-003PF	2	+0.04 -0.04	0.03	●	●	●	
		2020N-015PF	2.5		0.15	●	●	●	
		2520N-003PF			3	0.03	●	●	●
		2520N-015PF	0.15			●	●	●	
15°リード角 付き	GZM 2020R-003PF-15D	2	0.03		●	●	●		
	2020L-003PF-15D		0.15		●	●	●		
	2020R-015PF-15D	2.5	0.03		●	●	●		
	2520L-003PF-15D		0.15		●	●	●		
	2520R-015PF-15D	3	0.03		●	●	●		
	3020R-003PF-15D		0.15		●	●	●		
	3020L-003PF-15D	3	0.03		●	●	●		
	3020R-015PF-15D		0.15		●	●	●		
中送り(突切り)	6°リード角付き	GZM 2020N-020PM	2	+0.03 -0.03	0.2	●	●	●	
		2520N-020PM	2.5		0.25	●	●	●	
		3020N-025PM	3		0.2	●	●	●	
	GZM 2020R-020PM-6D	2	0.2		●	●	●		
	2520R-020PM-6D	2.5	0.25		●	●	●		
	3020R-025PM-6D	3	0.25		●	●	●		
高送り(突切り・溝入れ)	1コーナ仕様	GZM 2020N-020PH	2	+0.03 -0.03	0.2	●	●	●	
		2520N-020PH	2.5		0.3	●	●	●	
		3020N-030PH	3		0.2	●	●	●	
	GZMS 2020N-020PH	2	0.2		●	●	●		
	3020N-030PH	3	0.3		●	●	●		
	低抵抗(突切り)	15°リード角 付き	GZG 2020N-005PG		2	+0.02 -0.02	0.05	●	●
2520N-005PG			2.5	●	●			●	●
3020N-005PG			3	●	●			●	●
GZG 2020R-005PG-15D		2	●	●	●			●	
2520R-005PG-15D		2.5	●	●	●			●	
3020R-005PG-15D		3	●	●	●			●	

PF, PM プレーカで溝入れ加工を行うと、溝底形状がフラットになりません ●: 標準在庫
GZM, GZG インサートは KGM, KGD ホルダには装着できません

溝入れ

形状 勝手付きインサートは 右勝手(R)を示す	型番	寸法 (mm)		MEGACOAT NANO EX				超硬	サーメット	ダイヤモンド
		CW	RE	PR2015	PR2025	PR2035	GW15	TN620	KPD001	
				公差						
汎用(溝入れ)	1コーナ仕様	GZM 2420N-020GM	2.4	+0.03 -0.03	0.2	●	●	●	●	
		3020N-020GM	3		0.4	●	●	●	●	
		3020N-040GM			0.2	●	●	●	●	
	GZMS 2220N-020GM	2.2	0.4		●	●	●	●		
低送り(溝入れ)	1コーナ仕様	GZM 2420N-020GL	2.4	+0.03 -0.03	0.2	●	●	●	●	
		3020N-020GL	3		0.4	●	●	●	●	
		3020N-040GL			0.2	●	●	●	●	
做り用(溝入れ)	1コーナ仕様	GZM 3020N-150R-CM	3	+0.03 -0.03	1.5	●	●	●	●	
低抵抗(溝入れ)	1コーナ仕様	GZG 2520N-020GS	2.5	+0.02 -0.02	0.2	●	●	●	●	
		3020N-020GS	3		0.2	●	●	●	●	
PCD(溝入れ)	1コーナ仕様	GZGS 2020N-020NB	2	+0.03 -0.03	0.2					●
		3020N-020NB	3		0.2					●

●: 標準在庫



ホルダ寸法

型番	在庫		寸法(mm)														形状	部品				適合インサート											
	R	L	W	H	OAH	B	LF	HBL	LH	LN	WF	WF2※	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	120	20	20	28	12	0	7.5	54	-	Fig.1	SB-4590TRWN	FT-10	GP-1	HS5X4LP	TKF12R...												
KTKFR/L 1625JX-12JCTM	●	●	16	16	23	25														-	23	40	16	0	9.6	44	65	-	-	-	-	TKF12 R/L...	
KTKFR/L 2025JX-12JCTM	●	●	20	20	27																											25	-
KTKFR/L 1625JX-16JCTM	●	●	16	16	23	25														-	23	40	16	0	9.6	44	65	-	-	-	-		
KTKFR/L 2025JX-16JCTM	●	●	20	20	27		120	20	20	-	12	0	7.5	59	-	Fig.2	SB-4590TRWN	FT-10	GP-1													HS5X4LP	TKF12R...
KTKFR/L 1616JX-12JCTM	●	●	16	16	23	25														-	23	16	0	9.6	44	65	-	-	-	-	-	-	TKF12 R/L...
KTKFR/L 2020JX-12JCTM	●	●	20	20	27																												25
KTKFR/L 1616JX-16JCTM	●	●	16	16	23	25														-	23	16	0	9.6	44	65	-	-	-	-	-	-	
KTKFR/L 2020JX-16JCTM	●	●	20	20	27		25	-	23	20	0	9.6	44	65	-	-	-	-	-														-

※左勝手(L)にはWF2はありません
クランプホルダ用配管部品は、P17、P18をご参照ください。

●：標準在庫

KTKF-JCTM 適合インサート一覧

適合インサート(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 勝手付きインサートは右勝手(R)を示す	型番	寸法 (mm)							角度 PSIR ^{R/L}	MEGACOAT NANO PLUS		MEGACOAT NANO		MEGACOAT		DLC コーティング PDL025		超硬 KW10		
		CW	CUTDIA	RE	W1	S	D1	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	0.03	3	8.7	5	16°	●	●	●	●					●	●		
	TKF12 R/L 070-S-16DR	0.7	8						●	●	●	●					●	●		
	TKF12 R/L 100-S-16DR	1.0	12						●	●	●	●	●	●			●	●		
	TKF12 R/L 125-S-16DR	1.25	12						●	●	●	●	●	●			●	●		
	TKF12 R/L 150-S-16DR	1.5	12						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	TKF12 R/L 200-S-16DR	2.0	12						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
右リード角付き・刃先強化型	TKF12 R/L 050-S	0.5	5	0.03	3	8.7	5	0°	●	●	●	●					●	●		
	TKF12 R/L 070-S	0.7	8						●	●	●	●					●	●		
	TKF12 R/L 100-S	1.0	12						●	●	●	●	●	●			●	●		
	TKF12 R/L 125-S	1.25	12						●	●	●	●	●	●			●	●		
	TKF12 R/L 150-S	1.5	12						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	TKF12 R/L 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°	●	●	●	●							
	TKF12 R/L 150-T-16DR	1.5	12							●	●	●	●	●						
	TKF12 R/L 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°	●	●	●	●	●						
	TKF12 R/L 150-T	1.5	12							●	●	●	●	●						
	TKF12 R/L 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°	●	●	●	●					●	●		
	TKF12 R/L 070-NB-20DR	0.7	8						●	●	●	●					●	●		
	TKF12 R/L 100-NB-20DR	1.0	12						●	●	●	●					●	●		
	TKF12 R/L 150-NB-20DR	1.5	12						●	●	●	●					●	●		
	TKF12 R/L 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°	●	●	●	●					●	●		
	TKF12 R/L 070-NB	0.7	8						●	●	●	●					●	●		
	TKF12 R/L 100-NB	1.0	12						●	●	●	●					●	●		
	TKF12 R/L 150-NB	1.5	12						●	●	●	●					●	●		
	TKF12 R/L 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°	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	TKF16 R/L 200-S-16DR	2.0	16							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
ブレーカなし	TKF16 R/L 150-S	1.5		16	0.05	4	9.5	5	0°	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	TKF16 R/L 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°	●	●	●	●	●						
	TKF16 R/L 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°	●	●	●	●	●						
	TKF16 R/L 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°	●	●	●	●				●	●		
	TKF16 R/L 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°	●	●	●	●				●	●		
	TKF16 R/L 200-NB	2.0	16							●	●	●	●					●	●	

リード角 (前切れ刃角度: PSIR^{R/L}) はホルダ取付時の角度を示します
 インサートの加工径 (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

推奨切削条件表 ★第1推奨 ☆第2推奨

GBF

被削材	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		GBF32R	
	PR1215	PR1535	GW15	025 - 053 (- 000F)	065 - 095 (- 000F)	100 - 145 (- 000F)	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
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	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		GBF32R	
	PR1215	PR1535	075 - 005GL	095 - 100-005GL	150 - 200-010GL	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.0.2	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

KGZ (突切り)

被削材	切削速度 Vc (m/min)					送り f (mm/rev)										備考
	MEGACOAT NANO EX			DLC	超硬	PF (RE = 0.03)		PF (RE = 0.15)			PM	PH	PG			
	PR2015	PR2025	PR2035	PDL025	GW15	刃幅 CW (mm)										
						1.3/1.5	2.0	2.5/3.0	1.3/1.5	2.0	2.5/3.0	2.0~3.0	2.0~3.0	2.0	2.5/3.0	
炭素鋼 (SxxC等)	☆ 70 - 180	★ 70 - 150	☆ 70 - 150	-	-	0.01 - 0.04	0.02 - 0.06	0.02 - 0.08	0.01 - 0.05	0.03 - 0.08	0.04 - 0.10	0.05 - 0.15	0.10 - 0.20	0.01 - 0.04	0.01 - 0.05	
合金鋼 (SCM等)	☆ 70 - 180	★ 70 - 150	☆ 70 - 150	-	-	0.01 - 0.03	0.01 - 0.04	0.01 - 0.05	0.01 - 0.04	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.04 - 0.12	0.08 - 0.16	0.01 - 0.03	0.01 - 0.04	
ステンレス(SUS304等)	☆ 60 - 150	☆ 60 - 120	★ 60 - 120	-	-	0.01 - 0.03	0.01 - 0.04	0.01 - 0.05	0.01 - 0.04	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.04 - 0.12	0.08 - 0.16	0.01 - 0.03	0.01 - 0.04	
鋳鉄 (FC・FCD等)	★ 80 - 200	-	-	-	☆ 50 - 100	0.01 - 0.05	0.02 - 0.07	0.03 - 0.08	0.01 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.10	0.05 - 0.15	0.10 - 0.20	0.01 - 0.04	0.01 - 0.05	
アルミニウム合金	-	-	-	★ 200 - 500	☆ 200 - 450	-	-	-	-	-	-	-	-	0.01 - 0.05	0.01 - 0.06	
黄銅	-	-	-	-	★ 100 - 200	-	-	-	-	-	-	-	-	0.01 - 0.07	0.01 - 0.08	

KGZ (溝入れ)

被削材	切削速度 Vc (m/min)					送り f (mm/rev)										備考	
	MEGACOAT NANO EX			サーメット	超硬	ダイヤ	GM	GL	PH	CM	GS	NB					
	PR2015	PR2025	PR2035	TN620	GW15	KPD001	刃幅 CW (mm)										
							2.2/2.4	3.0	2.4	3.0	2.0 - 3.0	3.0	2.5/3.0	2.0	3.0		
炭素鋼 (SxxC等)	☆ 70 - 180	★ 70 - 150	☆ 70 - 150	★ 80 - 150	-	-	0.05 - 0.13	0.07 - 0.17	0.03 - 0.11	0.04 - 0.15	0.10 - 0.20	0.05 - 0.15	0.04 - 0.09	-	-		
合金鋼 (SCM等)	☆ 70 - 180	★ 70 - 150	☆ 70 - 150	★ 80 - 150	-	-	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.02 - 0.10	0.03 - 0.12	0.08 - 0.16	0.04 - 0.12	0.03 - 0.08	-	-		
ステンレス(SUS304等)	☆ 60 - 150	☆ 60 - 120	★ 60 - 120	-	-	-	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.02 - 0.10	0.03 - 0.12	0.08 - 0.16	0.04 - 0.12	0.03 - 0.08	-	-		
鋳鉄 (FC・FCD等)	★ 80 - 200	-	-	-	☆ 50 - 100	-	0.05 - 0.13	0.07 - 0.17	0.03 - 0.11	0.04 - 0.15	0.10 - 0.20	0.05 - 0.15	0.04 - 0.09	-	-		
アルミニウム合金	-	-	-	-	☆ 200 - 450	★ 150 - 2,000	-	-	-	-	-	-	0.03 - 0.07	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15		
黄銅	-	-	-	-	☆ 100 - 200	★ 200 - 800	-	-	-	-	-	-	-	-	-		

KTKF

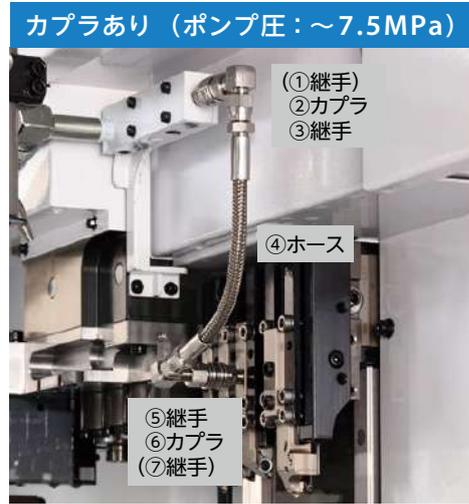
被削材	切削速度 Vc (m/min)					TKF12						TKF16		備考
						刃幅 CW (mm)						刃幅 CW (mm)		
	MEGACOAT NANO PLUS	MEGACOAT NANO	MEGACOAT	DLC コーティング	超硬	0.5	0.7	1.0	1.25	1.5	2.0	1.5	2.0	
	PR1725	PR1535	PR1225	PDL025	KW10	送り f (mm/rev)						送り f (mm/rev)		
炭素鋼 (SxxC等)	★ 70 - 170 (50 - 140)	☆ 70 - 150 (50 - 120)	☆ 70 - 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)	
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

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



組合せ部品型番(例)

部品	型番
①継手	J-AN-R1/8-G1/8
④ホース	HS-G1/8-G1/8-200
⑤継手	J-AN-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-AN-R1/8-G1/8
④ホース	HS-G1/8-G1/8-200
⑤継手	J-AN-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)



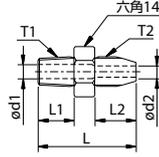
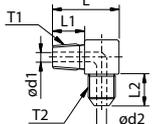
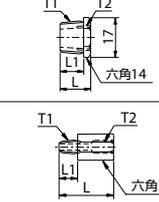
カプラあり (ポンプ圧：～7.5MPa)



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-ST-R1/8-G1/8-L	●	4.0	4.0	40	20	14	R1/8	G1/8
		J-AN-R1/8-G1/8	●	4.0	4.0	27	14	13	R1/8	G1/8
		J-AN-R1/8-G1/8-L	●	4.0	4.0	34	20	14	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

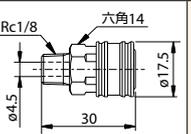
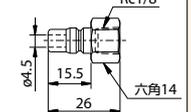
エルボ型配管(J-AN-R1/8-G1/8)の使用を推奨します

●: 標準在庫

カップラ(②⑥)

耐圧:~7.5MPa

(単位:mm)

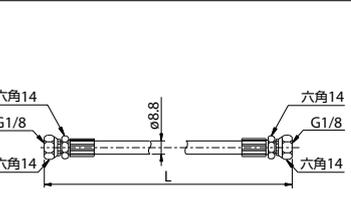
形状	型番	在庫
 	CP-ST-R1/8	●
 	P-ST-RC1/8	●

●: 標準在庫

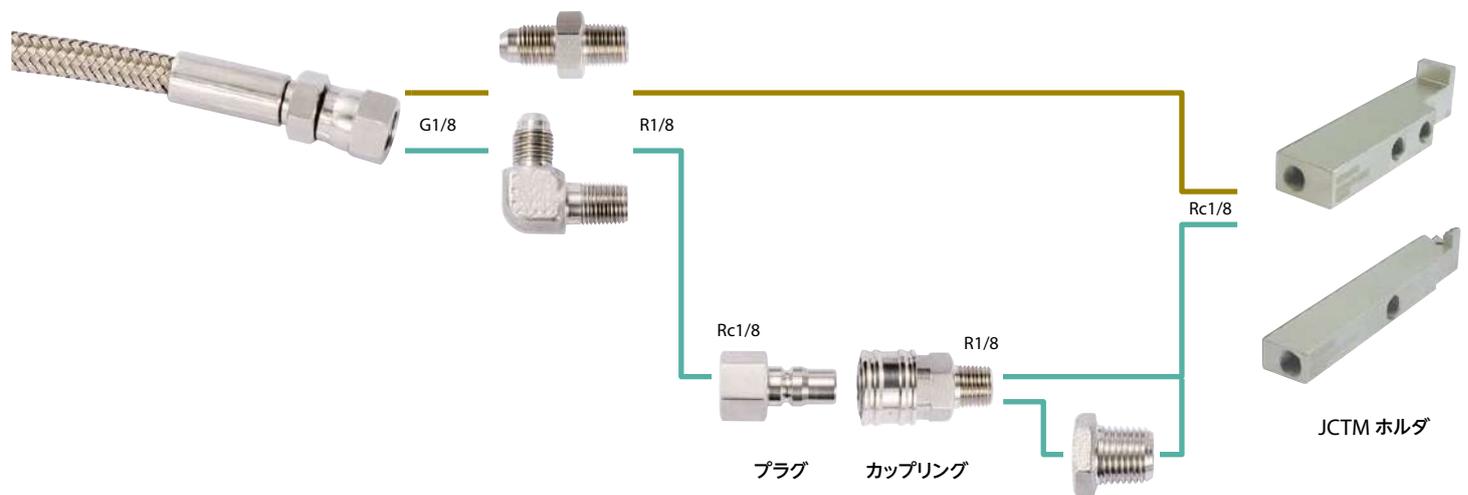
ホース(④)

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



④ホース

⑤継手

⑥カップラ

⑦継手(延長継手)

注意事項

隣接工具使用時のKGZホルダ干渉について

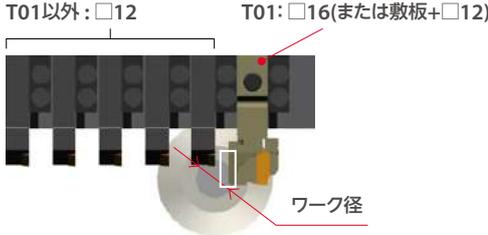
1. JCTMホルダ 1218 / 1212 仕様をご使用の場合は、干渉回避のため、隣接する工具の最大切込みにご注意ください



工具Aの最大切込みの目安 (mm)

JCTMホルダ型番 \ ワーク径	φ12	φ16	φ20
KGZ ^{R/L} 1218JX-*JCTM	2.4	2.0	1.7
KGZ ^{R/L} 1212JX-*JCTM	-	-	3.8

2. 下記対象機種において、T01にJCTMホルダ 1218/1625/1616仕様をご使用の場合は、干渉回避のため事前にワーク径をご確認ください
 <対象機種> T01 : □16(または敷板+□12)のホルダ両方が取付き、T01以外 : □12のホルダのみが取付く仕様のマシン



KGZホルダの使用可否

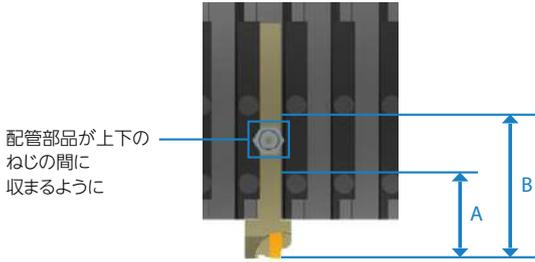
JCTMホルダ型番 \ ワーク径	φ14以下	φ14.1以上
KGZ ^{R/L} 1218JX-*JCTM	使用可能	KGZ ^{R/L} 1212JX-*JCTM または KGZ ^{R/L} 1616JX*D26JCTM をご使用ください
KGZ ^{R/L} 1625JX-*JCTM		
KGZ ^{R/L} 1616JX-*JCTM		

配管部品の干渉回避について

JCTMホルダに配管部品を接続して使用する場合は、長方形シャンク仕様の使用を推奨します

長方形シャンク仕様には、J-**R1/8-G1/8-Lの配管部品を接続する際は、事前にマシンとの干渉をご確認ください

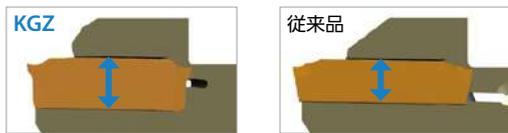
正方形シャンク仕様に配管部品を接続する際は、配管部品が刃物台のねじと干渉しないよう、下記の寸法A,Bを事前にご確認ください



シャンクサイズ	正方形シャンクの使用可否
□12	Aが51.5 mm 未満かつ Bが68.5 mm より大きい → 使用可能 上記以外 → 長方形シャンクを使用するか、 J-**R1/8-G1/8-Lの配管部品をご使用ください
□16	使用可能 (制限なし)

従来品との互換性について

KGZ は従来品 (KGD / KGM) との互換性はありません



最新情報は京セラ工具公式アプリ・SNS から

[LINE]はLINEヤフー株式会社の商標または登録商標です
 [MEGACOAT NANO]は京セラ株式会社の登録商標です
 [カブラ]は日東工器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
 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>



当カタログに記載の情報は2025年2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。
 CP466-1 CAT/0T2502JPS
 © 2024 KYOCERA Corporation