直接給油対応 自動盤用ホルダ

JCTM シリーズ NEW

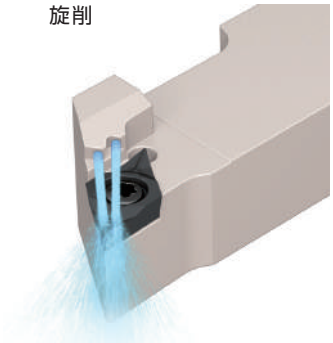
直接給油で配管レスに対応。優れた切りくず処理と長寿命加工を実現

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、高性能なチップ材種で長寿命

旋削

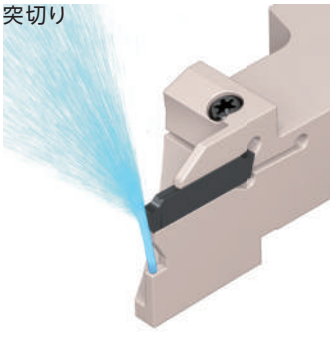


スクリューオン-JCTM

外径溝入れ

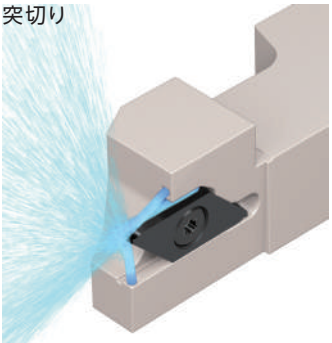
KGBF-JCTM

突切り



KGD-JCTM

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 (KGD/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

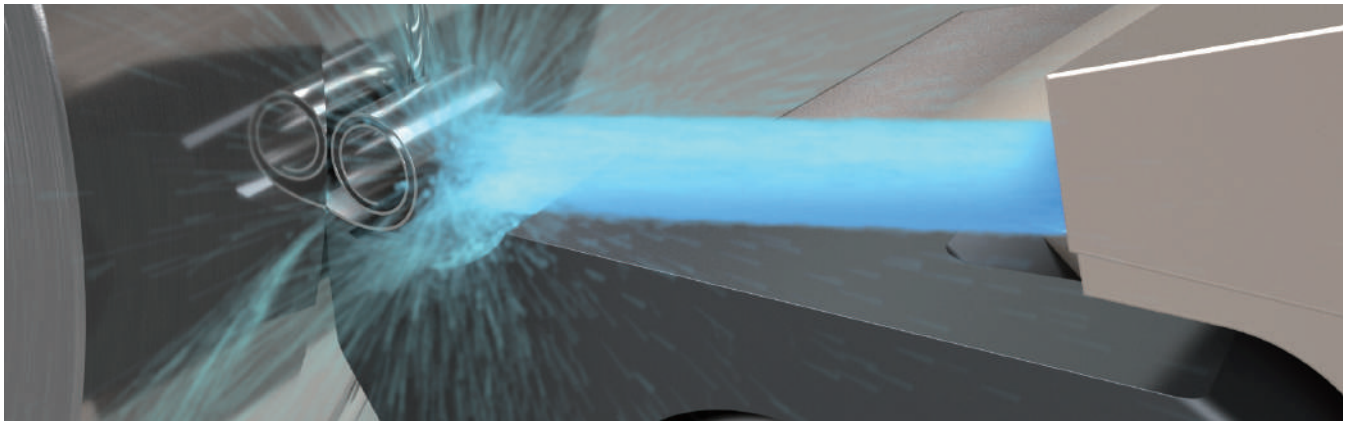
CGイメージ

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、チップ変更だけでは改善に限界

SOLUTION

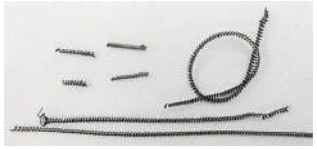
- JCTMシリーズは、幅広いマシンで内部給油に対応可能。通常圧でも効果あり
- 切りくず処理性能の向上により非稼働時間を削減、工具寿命延長でコストダウン



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

NEW

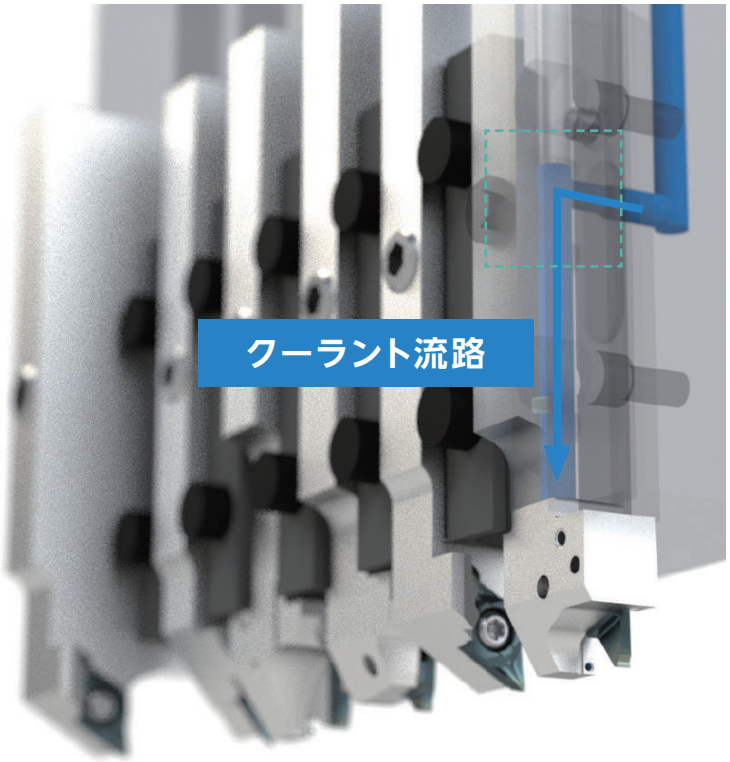
刃物台からホルダ内部へダイレクトにクーラントを供給。工具を取り付けるだけで配管が不要

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

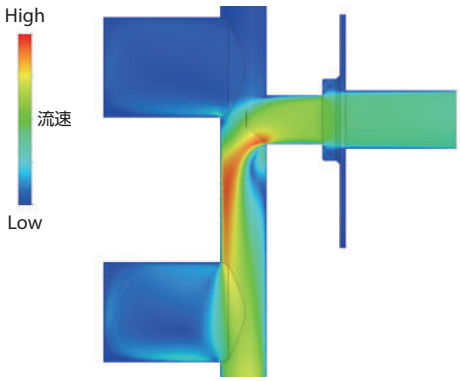
(五十音順)
2021年1月弊社調査による



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）

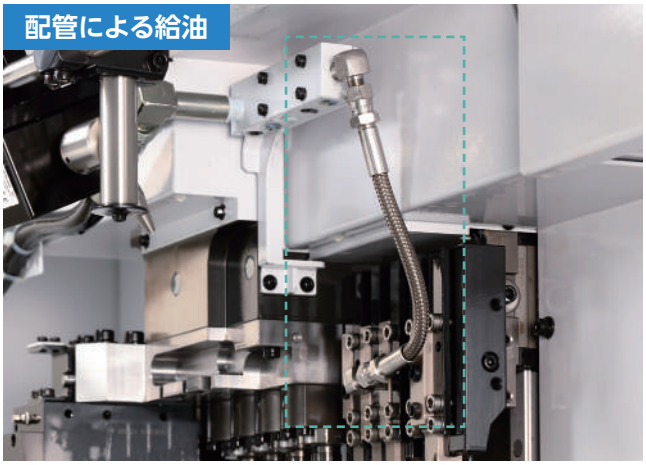


配管による内部給油

※配管部品：P13、P14 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

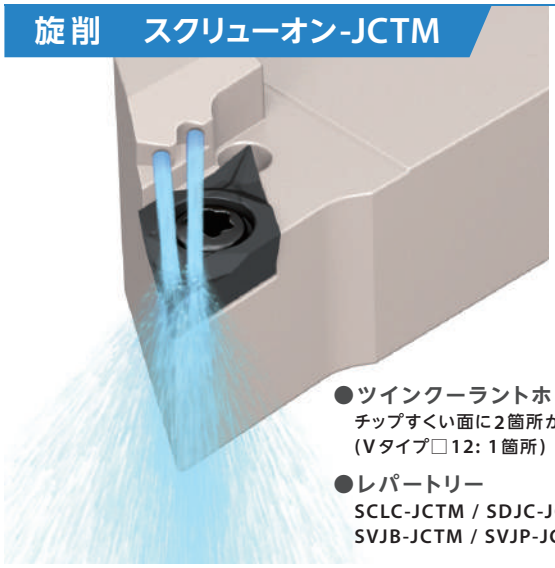
通常圧でご使用の場合は、
市販のナイロンホースでも代用可能



3 豊富なレパートリーで多様なツーリングに対応

旋削　スクリューオン-JCTM

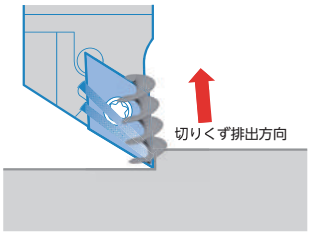
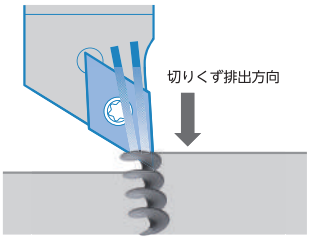
➡ P5



●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
(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)

スクリューオン-JCTM	他社品A
切りくずの正面にクーラント供給	切りくずの垂直方向にクーラント供給
	
切りくず処理性能 ✓ 切りくずのカールを促進	切りくず処理性能 切りくずが不安定になりやすい
冷却効果 ✓ 確実に刃先を冷却	冷却効果 切りくずに阻害されやすい

外径溝入れ　KGBF-JCTM

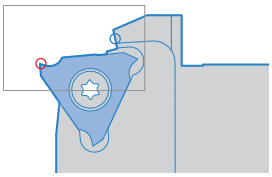
➡ P7

●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

クーラント吐出状態比較 (当社比較)

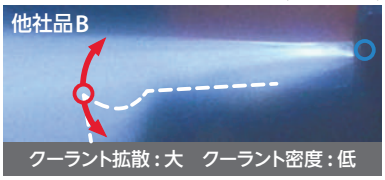
切りくずカールの促進と高い冷却効果で、優れた切りくず処理と長寿命を実現

○ 仮想の刃先位置
○ クーラントホール



(チップ未装着)

(チップ未装着)



4 京セラが誇る、高性能なチップ材種

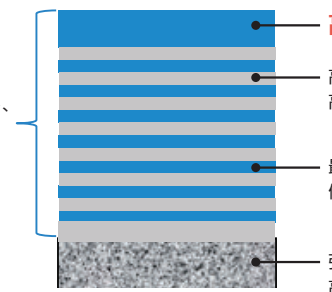
PR1725　鋼加工の第1推奨。長寿命と優れた仕上げ面の両立を実現

MEGACOAT NANO® PLUS

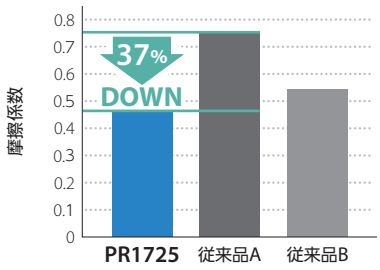
耐摩耗性・耐溶着性に優れるAlTiN/AlCrN系ナノ積層膜を採用

Webサイト

＜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



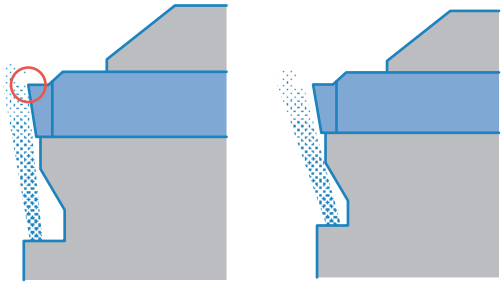
摩擦係数比較 (当社比較)



突切り　KGD-JCTM

P9

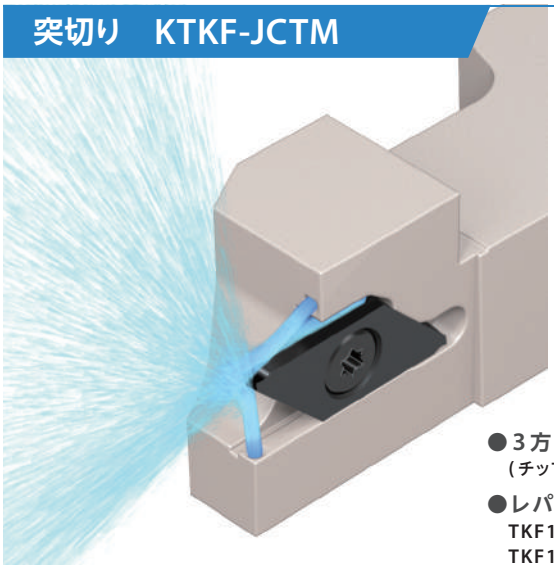
クーラント吐出状態（イメージ）



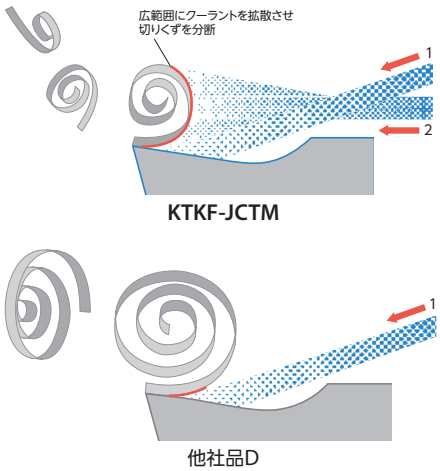
- チップ前逃げ面へ直接吐出
- レパートリー
  最大加工径：~24mm、~32mm

突切り　KTKF-JCTM

P11



クーラント吐出構造比較（イメージ）



- 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ø5 - ø12）
  TKF16タイプ（最大加工径ø16）

PR1535　高靭性母材と特殊ナノ積層コーティングの組合せで、ステンレス鋼の長寿命・安定加工を実現

MEGACOAT NANO®

Point 1　新コバルト配合比率による強靭化
※当社従来材種比

UP 23% 破壊靭性値※

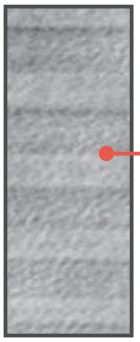
Point 2　母材粒子の最適化と均一化による安定性の向上

Point 3　MEGACOAT NANOにより長寿命・安定加工を実現

ダイヤモンド圧子によるクラック比較（当社比較）

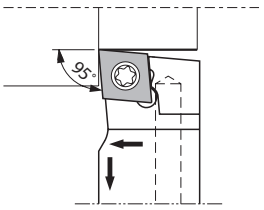
クラックが長い　クラックが短い

UP 耐衝撃性

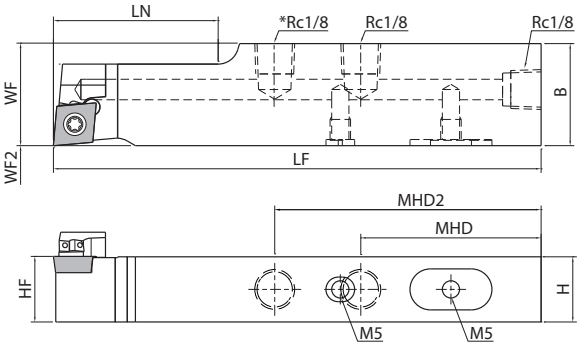


ワンポイント
鋼加工での早期欠損や寿命のバラツキなど、不安定な加工においてもPR1535が威力を発揮

SCLC-JCTM



*SCLCR12…は2-Rc1/8



・本図は右勝手(R)を示す

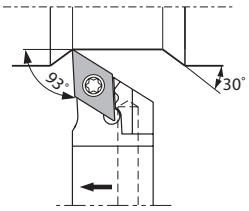
ホルダ寸法

型番		在庫		寸法(mm)									基準コーナR(RE)	部品			
														クランプスクリュー	レンチ	プラグ 1	プラグ 2
		R	L	H	HF	B	LF	LN	WF	WF2	MHD	MHD2					
SCLCR	1218JX-09FFJCTM	●		12	12	18	120	28	18	0	54	-	0.2	SB-4085TR	FT-15	GP-1	HS5X4LP
	1625JX-09FFJCTM	●		16	16	25		40	25		44	65					
	2025JX-09FFJCTM	●		20	20												-

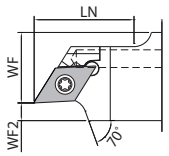
※クーラントホルダ用配管部品は、P13、P14をご参照ください。

●：標準在庫

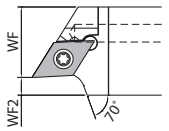
SDJC-JCTM



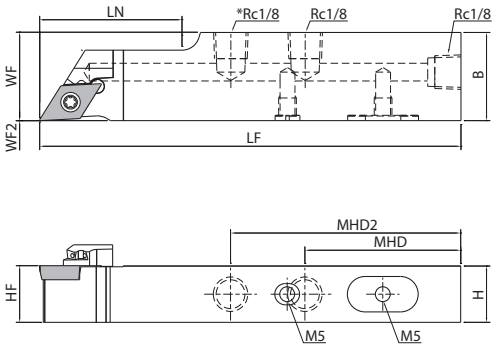
*SDJCR12…は2-Rc1/8



SDJCR1235JX11F15JCTM
SDJCR1225JX11F05JCTM
のみ上記形状となります



SDJCR1625JX11F05JCTM
SDJCR1635JX11F15JCTM
のみ上記形状となります



・本図は右勝手(R)を示す

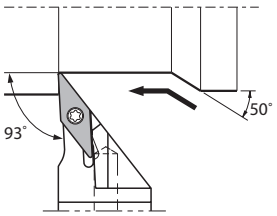
ホルダ寸法

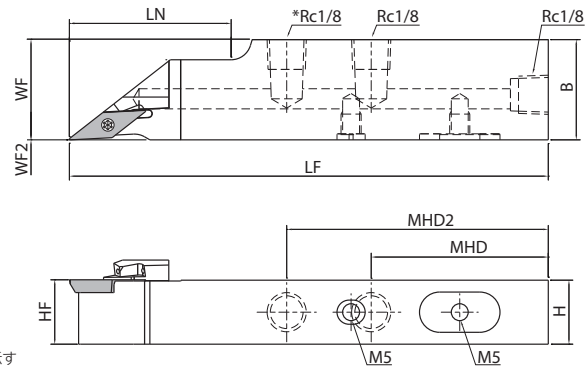
型番		在庫		寸法(mm)									基準コーナR(RE)	部品			
														クランプスクリュー	レンチ	プラグ 1	プラグ 2
		R	L	H	HF	B	LF	LN	WF	WF2	MHD	MHD2					
SDJCR	1218JX-11FFJCTM	●		12	12	18	120	28	18	0	54	-	0.2	SB-4085TR	FT-15	GP-1	HS5X4LP
	1625JX-11FFJCTM	●		16	16	25		40	25		44	65					-
	2025JX-11FFJCTM	●		20	20												
SDJCR	1225JX11F05JCTM	●		12	12	25	120	28	20	5	54	-	0.2				HS5X4LP
	1235JX11F15JCTM	●				35				15							
SDJCR	1625JX11F05JCTM	●		16	16	25	120	-	20	5	44	65	0.2				
	1635JX11F15JCTM	●				35				15							

※クーラントホルダ用配管部品は、P13、P14をご参照ください。

●：標準在庫

SVJB / SVJP-JCTM





*SVJB(P)R12…は2-Rc1/8
(クーラント吐出口：1箇所)

・本図は右勝手(R)を示す

ホルダ寸法

型番		在庫		寸法(mm)									基準コーナR(RE)	部品			
														クランプスクリュー	レンチ	プラグ 1	プラグ 2
		R	L	H	HF	B	LF	LN	WF	WF2	MHD	MHD2					
SVJBR	1218JX-11FFJCTM	●		12	12	18	120	28	18	0	54	-	0.4	SB-2570TR	FT-8	GP-1	HS5X4LP
	1625JX-11FFJCTM	●		16	16	25		40	25		44	65					
	2025JX-11FFJCTM	●		20	20												-
SVJPR	1218JX-11FFJCTM	●		12	12	18	120	28	18	0	54	-	0.2	SB-2570TR	FT-8	GP-1	HS5X4LP
	1625JX-11FFJCTM	●		16	16	25		40	25		44	65					
	2025JX-11FFJCTM	●		20	20												-

※クーラントホルダ用配管部品は、P13、P14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

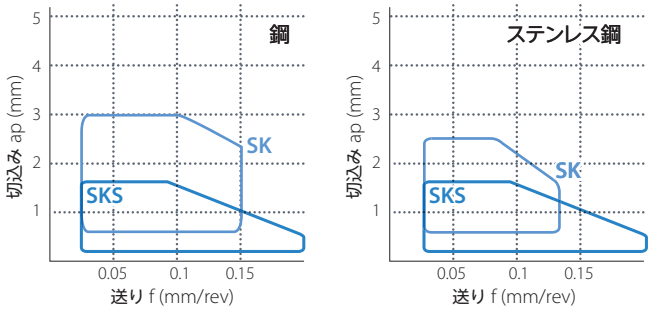
1 広範囲な加工領域で、優れた切りくず処理性能を発揮

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

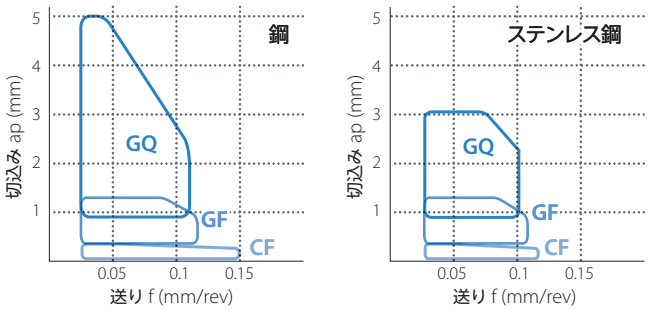
3 鏡面仕様の採用で耐溶着性、仕上げ面が向上

Webサイト

第1推奨ブレーカ(低抵抗型)

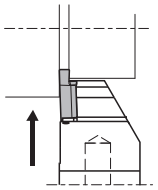


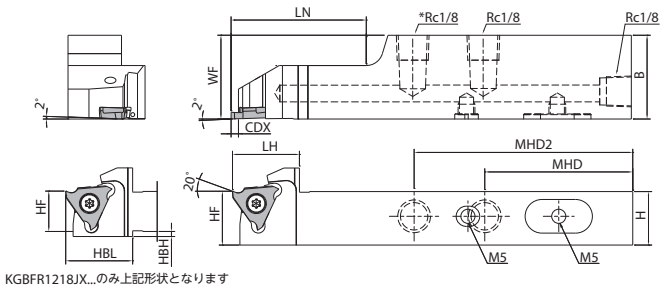
補完ブレーカ(切りくず処理重視)



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

KGBF-JCTM





*KGBFR12…は2-Rc1/8

・本図は右勝手(R)を示す

右勝手(R)ホルダには右勝手(R)チップが適合します

ホルダ寸法

型番		在庫		寸法(mm)										部品			
														クランプスクリュー	レンチ	プラグ 1	プラグ 2
		R	L	H=HF	HBH	B	LF	HBL	LH	LN	WF	CDX ※1	MHD	MHD2				
KGBFR	1218JX-16FJCTM	●		12	1.5	18	120	20	20	28	12	3	54	-	SB-4070TRW	FT-8	GP-1	HS5X4LP
	1625JX-16FJCTM	●		16	-	25		-		40	16		44	65				-
	2025JX-16FJCTM	●		20							20							

※クーラントホルダ用配管部品は、P13、P14をご参照ください。

●：標準在庫

※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、チップのCDXになります。

注意事項

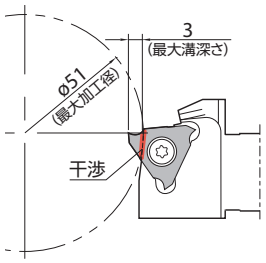
GBFとGBAの互換性について

1 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

2 GBA(チップ)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ø51 mm
2.7 mm時はø100 mm、2.5 mm以下ではø200 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				
	PR1215	PR1535	GW15	GBF32R 025 - 053 (~000F)	GBF32R 065 - 095 (~000F)	GBF32R 100 - 145 (~000F)	GBF32R 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	①0.01 – 0.04 (0.01 - 0.03) ②横送り不可 ③横送り不可	①0.02 – 0.06 (0.01 - 0.04) ②横送り不可 ③横送り不可	①0.03 – 0.07 (0.01 - 0.05) ②0.02 – 0.05 (0.01 - 0.04) ③MAX. 0.2	①0.03 – 0.07 (0.01 - 0.05) ②0.02 – 0.05 (0.01 - 0.04) ③MAX. 0.2

GBF-GL

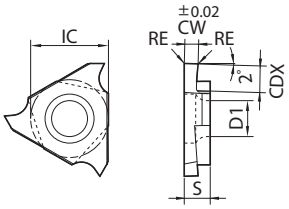
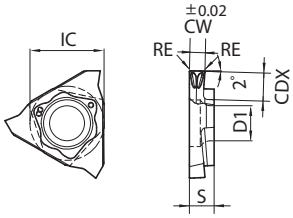
被削材	推奨チップ材種(切削速度Vc : m/min)		① 溝入れ加工時の送り(mm/rev) ② 横送り加工時の送り(mm/rev) ③ 横送り加工時の切込み(mm)			
	MEGACOAT	MEGACOAT NANO				
	PR1215	PR1535	GBF32R 075 – 005GL	GBF32R 095 – 100-005GL	GBF32R 150 – 200-010GL	GBF32R 300 – 010GL
炭素鋼	★ 80 – 180	☆ 70 – 160	①0.02 – 0.07 ②横送り不可 ③横送り不可	①0.03 – 0.08 ②0.03 – 0.06 ③MAX.0.2	①0.03 – 0.08 ②0.03 – 0.06 ③MAX.0.3	①0.04 – 0.1 ②0.04 – 0.08 ③MAX.0.5
合金鋼	★ 80 – 180	☆ 70 – 160	①0.02 – 0.06 ②横送り不可 ③横送り不可	①0.03 – 0.07 ②0.03 – 0.06 ③MAX.0.2	①0.03 – 0.07 ②0.03 – 0.06 ③MAX.0.3	①0.04 – 0.09 ②0.04 – 0.08 ③MAX.0.5
ステンレス鋼	☆ 60 – 130	★ 50 – 120	①0.02 – 0.06 ②横送り不可 ③横送り不可	①0.03 – 0.07 ②0.03 – 0.06 ③MAX.0.2	①0.03 – 0.07 ②0.03 – 0.06 ③MAX.0.3	①0.04 – 0.09 ②0.04 – 0.08 ③MAX.0.5

KGBF-JCTM 適合チップ一覧

適合チップ

型番	IC	S	D1
GBF32	9.525	3.18	4.4

使用分類の目安					
●：連続～軽断続/第1選択 ◔：連続～軽断続/第2選択 ●：連続/第1選択 ○：連続/第2選択	P	炭素鋼・合金鋼	●	◔	
	M	ステンレス鋼	◔	●	
	K	鋳鉄			●
	N	非鉄金属			●
	S	チタン合金			●

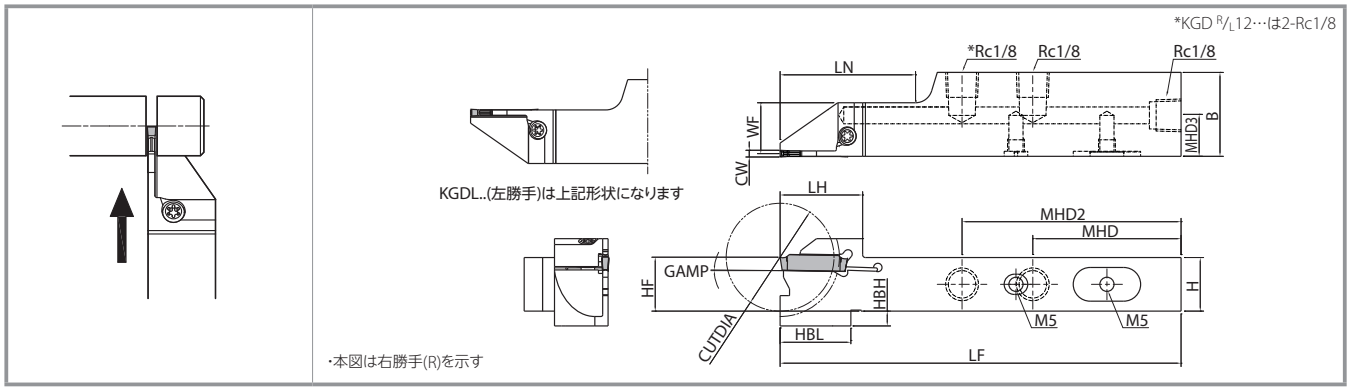
形状	型番	寸法(mm)			MEGACOAT	MEGACOAT NANO	超硬
		CW	CDX	RE	PR1215	PR1535	GW15
	GBF32R 025-000F	0.25	0.6	0.00	●	●	●
	025-005			0.05	●	●	●
	030-000F	0.30	0.8	0.00	●	●	●
	030-005			0.05	●	●	●
	033-000F *1	0.33	0.8	0.00	●	●	●
	033-005 *1			0.05	●	●	●
	043-000F *2	0.43	1.0	0.00	●	●	●
	043-005 *2			0.05	●	●	●
	050-000F	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	●	●	●
	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(P7の注意事項をご確認ください)

●：標準在庫

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

KGD-JCTM



ホルダ寸法

型番	在庫		加工径	寸法(mm)											角度	刃幅 CW(mm)		部品				適合チップ
																		クランプスクリュー	レンチ	プラグ 1	プラグ 2	
	R	L	CUTDIA	H=HF	HBH	B	LF	LH	HBL	LN	WF	MHD	MHD2	MHD3	GAMP	MIN.	MAX.					
KGDR 1218JX-2JCTM	●		24	12	8.5	18	120	19.5	21	44	11.2	54	-	8.4	1°	2.0	3.0	SB-40120TR	LTW-15S	GP-1	HS5X4LP	GDMタイプ GDGタイプ (GDMSタイプ) (GDGSタイプ)
KGDL 1218JX-2JCTM		●							21.5					7.7								
KGDR 1625JX-2JCTM	●		32	16	4.5	25		24.5	21	40	15.2	44	65	12.2								
KGDL 1625JX-2JCTM		●												7.7								
KGDR 1218JX-2.4JCTM	●		24	12	8.5	18	120	19.5	21	44	11	54	-	8.4	1°	2.4	3.0					
KGDL 1218JX-2.4JCTM		●							21.5					7.7								
KGDR 1625JX-2.4JCTM	●		32	16	4.5	25		24.5	21	40	15	44	65	12.2								
KGDL 1625JX-2.4JCTM		●												7.7								
KGDR 1218JX-3JCTM	●		24	12	8.5	18	120	19.5	21	44	10.8	54	-	8.6	1°	3.0	3.0					
KGDL 1218JX-3JCTM		●							21.5					7.7								
KGDR 1625JX-3JCTM	●		32	16	4.5	25		24.5	21	40	14.8	44	65	12.2			4.0					
KGDL 1625JX-3JCTM		●												7.7								

※クーラントホルダ用配管部品は、P13、P14をご参照ください。

●：標準在庫

推奨切削条件表　★第1推奨　☆第2推奨

被削材	ブレーカ	推奨チップ材種(切削速度Vc : m/min)					送り f (mm/rev)				備考
		MEGACOAT NANO	MEGACOAT		DLC コーティング	超硬	刃幅 CW (mm)				
		PR1535	PR1225	PR1215	PDL025	GW15	2.0	2.0 - 4.0	2.5 / 3.0	3.0 - 4.0	
炭素鋼 (SxxC 等)	PF(RE=0.03)	☆ 70 – 150	★ 70 – 150	☆ 70 – 180	–	–	0.02 – 0.06	–	0.02 – 0.08	–	湿式
	PF(RE=0.15)						0.03 – 0.08		0.04 – 0.10		
	PQ						0.03 – 0.1		0.04 – 0.12		
	PG						0.01 – 0.04		0.01 – 0.05		
	PM	☆ 80 – 200	★ 80 – 200	☆ 100 – 200			–	0.08 – 0.18	–	–	
	PH						0.1 – 0.25	–		0.15 – 0.28	
合金鋼 (SCM 等)	PF(RE=0.03)	☆ 70 – 150	★ 70 – 150	☆ 70 – 180	–	–	0.02 – 0.06	–	0.02 – 0.08	–	
	PF(RE=0.15)						0.03 – 0.08		0.04 – 0.10		
	PQ						0.03 – 0.1		0.04 – 0.12		
	PG						0.01 – 0.04		0.01 – 0.05		
	PM	☆ 70 – 180	★ 70 – 180	☆ 80 – 180			–	0.08 – 0.18	–	–	
	PH						0.1 – 0.25	–		0.15 – 0.28	
ステンレス鋼 (SUS304 等)	PF(RE=0.03)	★ 60 – 120	☆ 60 – 120	☆ 60 – 150	–	–	0.01 – 0.04	–	0.01 – 0.05	–	
	PF(RE=0.15)						0.03 – 0.07		0.04 – 0.08		
	PQ						0.02 – 0.07		0.02 – 0.08		
	PG						0.01 – 0.03		0.01 – 0.04		
	PM	★ 60 – 150	☆ 60 – 150	☆ 60 – 150			–	0.06 – 0.12	–	–	
	PH						0.05 – 0.12	–		0.08 – 0.15	
鋳鉄 (FC・FCD 等)	PF(RE=0.03)	–	–	★ 80 – 200	–	–	0.02 – 0.07	–	0.03 – 0.08	–	
	PF(RE=0.15)						0.03 – 0.09		0.04 – 0.10		
	PQ					☆ 50 – 100	0.04 – 0.1		0.04 – 0.12		
	PG						0.01 – 0.04		0.01 – 0.05		
	PM			★ 100 – 200		–	–	0.08 – 0.18	–	–	
	PH						0.1 – 0.25	–		0.15 – 0.28	
アルミニウム合金	PQ	–	–	–	★ 200 – 500	☆ 200 – 450	–	–	–	–	
	PG						0.01 – 0.05		0.01 – 0.06		
黄銅	PQ	–	–	–	–	★ 100 – 200	–	–	–	–	
	PG						0.01 – 0.07		0.01 – 0.08		

KGD-JCTM　適合チップ一覧

適合チップ

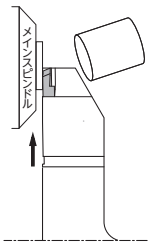
使用分類の目安						
●：連続～軽断続/第1選択 ◔：連続～軽断続/第2選択 ●：連続/第1選択 ○：連続/第2選択	P	炭素鋼・合金鋼	◔	●	◔	
	M	ステンレス鋼	●	◔	◔	
	N	非鉄金属				● ◔

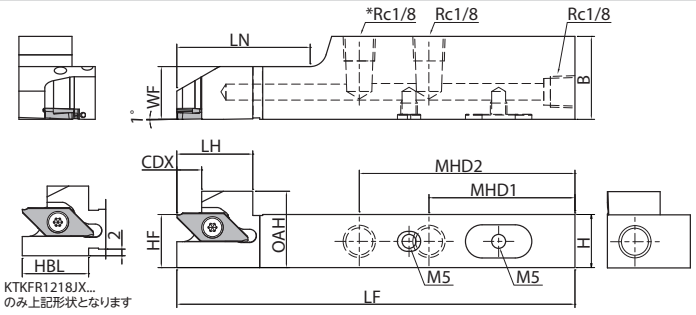
形状 勝手付きチップは右勝手(R)を示す			型番		寸法(mm) CW	公差	RE	INSL	S	角度 PSIR R/L	MEGACOAT NANO PR1535	MEGACOAT PR1225	MEGACOAT PR1215	DLC コーティング PDL025	超硬 GW15
突切り(低送り)			GDM	2020N-003PF	2.0	±0.04	0.03	20	4.3	–	●	●	●		
				2020N-015PF			0.15				●	●	●		
				2520N-003PF	2.5		0.03				●	●	●		
				2520N-015PF			0.15				●	●	●		
				3020N-003PF	3.0		0.03				●	●	●		
				3020N-015PF			0.15				●	●	●		
	15°リード角付き		GDM	2020 R/L-003PF-15D	2.0	±0.04	0.03	20	4.3	15°	●	●	●		
				2020R -015PF-15D			0.15				R	R	R		
				2520 R/L-003PF-15D	2.5		0.03				●	●	●		
				2520R -015PF-15D			0.15				R	R	R		
				3020 R/L-003PF-15D	3.0		0.03				●	●	●		
				3020R -015PF-15D			0.15				R	R	R		
突切り(中送り)			GDM	2020N-010PQ	2.0	±0.03	0.1	20	4.3	–	●	●	●		
				2520N-010PQ	2.5						●	●	●		
				3020N-010PQ	3.0						●	●	●		
	15°リード角付き		GDM	2020R-010PQ-15D	2.0	±0.03	0.1	20	4.3	15°	R	R	R		
				2520R-010PQ-15D	2.5						R	R	R		
				3020R-010PQ-15D	3.0						R	R	R		
突切り(低抵抗)			GDG	2020N-005PG	2.0	±0.02	0.05	20	4.3	–	●	●		●	●
				2520N-005PG	2.5						●	●		●	●
				3020N-005PG	3.0						●	●		●	●
	15°リード角付き		GDG	2020R-005PG-15D	2.0	±0.02	0.05	20	4.3	15°	R	R		R	R
				2520R-005PG-15D	2.5						R	R		R	R
				3020R-005PG-15D	3.0						R	R		R	R
突切り(汎用)			GDM	2020N-020PM	2.0	±0.03	0.2	20	4.3	–	●	●	●		
				2520N-020PM	2.5						●	●	●		
				3020N-025PM	3.0		0.25				●	●	●		
				4020N-030PM	4.0		0.3				●	●	●		
	6°リード角付き		GDM	2020R-020PM-6D	2.0	±0.03	0.2	20	4.3	6°	●	●	●		
				2520R-020PM-6D	2.5						●	●	●		
				3020R-025PM-6D	3.0		0.25				●	●	●		
	1コーナ仕様		GDMS	2020N-020PM	2.0	±0.03	0.2	20	4.3	–	●	●	●		
				3020N-025PM	3.0		0.25				●	●	●		
				4020N-030PM	4.0		0.3				●	●	●		
	6°リード角付き1コーナ仕様		GDMS	2020R-020PM-6D	2.0	±0.03	0.2	20	4.3	6°	R	R	R		
				3020R-025PM-6D	3.0		0.25				R	R	R		
				4020R-030PM-6D	4.0		0.3				R	R	R		
溝・突切り(高送り)			GDM	2020N-020PH	2.0	±0.03	0.2	20	4.3	–	●	●	●		
				3020N-030PH	3.0		0.3				●	●	●		
				4020N-030PH	4.0		0.3				●	●	●		
	1コーナ仕様		GDMS	2020N-020PH	2.0	±0.03	0.2	20	4.3	–	●	●	●		
				3020N-030PH	3.0		0.3				●	●	●		
				4020N-030PH	4.0		0.3				●	●	●		

●：標準在庫
R：右勝手(R)のみ在庫

KTKF-JCTM

右勝手(R)



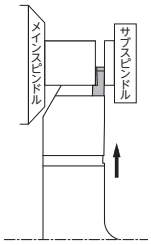


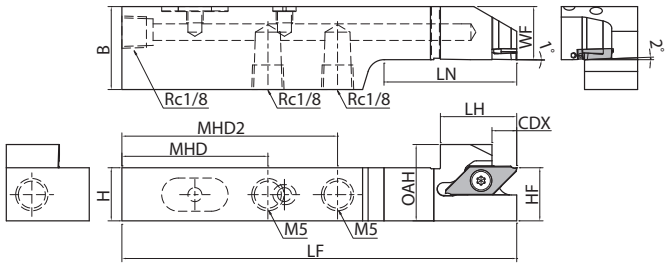
*KTKFR12…は2-Rc1/8

・本図は右勝手(R)を示す

右勝手(R)ホルダには右勝手(R)チップが適合します

左勝手(L)





・本図は左勝手(L)を示す

左勝手(L)ホルダには左勝手(L)チップが適合します

ホルダ寸法

型番	在庫		寸法(mm)												部品				適合チップ
															クランプスクリュー	レンチ	プラグ 1	プラグ 2	
	R	L	H	HF	OAH	B	LF	HBL	LH	LN	WF	CDX	MHD	MHD2					
KTKFR 1218JX-12JCTM	●		12	12	19	18	120	20	20	28	12	7.5	54	-	SB-4590TRWN	FT-10	GP-1	HS5X4LP	TKF12R… TKFT12R…
KTKF R/L 1625JX-12JCTM	●	●	16	16	23	25		-	23	40	16		44	21(65)					TKF12R/L… TKFT12R/L…
KTKF R/L 2025JX-12JCTM	●	●	20	20	27						20							-	
KTKF R/L 1625JX-16JCTM	●	●	16	16	23	25	120	-	23	40	16	9.6	44	21(65)	SB-4590TRWN	FT-10	GP-1	HS5X4LP	TKF16R/L… TKFT16R/L…
KTKF R/L 2025JX-16JCTM	●	●	20	20	27					41	20								

※クーラントホルダ用配管部品は、P13、P14をご参照ください。

●:標準在庫

推奨切削条件表 ★第1推奨 ☆第2推奨

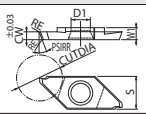
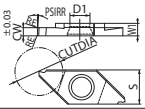
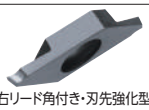
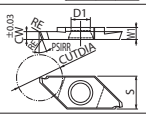
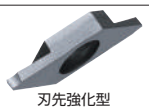
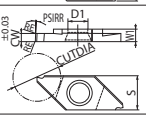
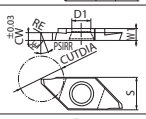
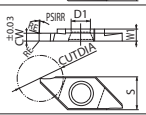
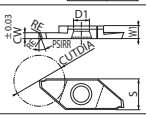
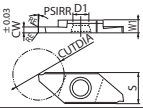
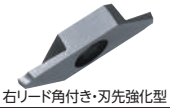
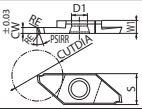
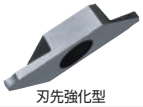
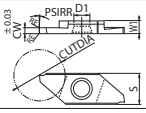
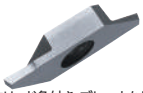
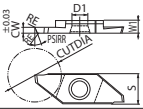
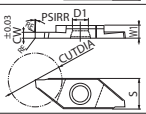
被削材	推奨チップ材種(切削速度 Vc:m/min)					TKF12 刃幅 CW (mm)						TKF16 刃幅 CW (mm)		備考
	MEGACOAT NANO PLUS	MEGACOAT NANO	MEGACOAT	DLC コーティング	超硬	0.5	0.7	1.0	1.25	1.5	2.0	1.5	2.0	
	PR1725	PR1535	PR1225	PDL025	KW10	送り f (mm/rev)						送り f (mm/rev)		
炭素鋼 (SxxC 等)	★ 70 – 170 (50 – 140)	☆ 70 – 150 (50 – 120)	☆ 70 – 150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

KTKF-JCTM 適合チップ一覧

適合チップ（TKF12/TKF16）

使用分類の目安						
◕：連続～軽断続 / 第 1 選択 ◔：連続～軽断続 / 第 2 選択 ●：連続 / 第 1 選択 ○：連続 / 第 2 選択	P	炭素鋼・合金鋼	◕	◔	◔		
	M	ステンレス鋼	◔	◕	◔		
	K	鋳鉄					◕
	N	非鉄金属				◕	◔

形状 勝手付きチップは右勝手（R）を示す		型番		寸法 (mm)						角度	MEGACOAT NANO PLUS		MEGACOAT NANO		MEGACOAT		DLC コーティング		超硬	
				CW	CUTDIA	RE	W1	S	D1	PSIR R/L	PR1725		PR1535		PR1225		PDL025		KW10	
											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°	●	●	●	●	●	●			●	●
			070-S-16DR	0.7	8						●	●	●	●	●	●			●	●
			100-S-16DR	1.0	12						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
			125-S-16DR	1.25							●	●	●	●	●	●	●	●		
			150-S-16DR	1.5							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
			200-S-16DR	2.0							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TKF12 R/L	050-S	0.5	5	0.03	3	8.7	5	0°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
			070-S	0.7	8						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
			100-S	1.0	12						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
			125-S	1.25							●	●	●	●	●	●	●	●		
			150-S	1.5							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
			200-S	2.0							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
 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°	●	●	●	●	●	●				
			150-T-16DR	1.5							●	●	●	●	●	●				
			200-T-16DR	2.0							●	●	●	●	●	●				
 刃先強化型		TKF12 R/L	100-T	1.0	12	0.08	3	8.7	5	0°	●	●	●	●	●	●				
			150-T	1.5							●	●	●	●	●	●				
			200-T	2.0							●	●	●	●	●	●				
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°	●	●	●	●					●	●
			070-NB-20DR	0.7	8						●	●	●	●					●	●
			100-NB-20DR	1.0	12						●	●	●	●					●	●
			150-NB-20DR	1.5							●	●	●	●					●	●
			200-NB-20DR	2.0							●	●	●	●					●	●
ブレーカなし		TKF12 R/L	050-NB	0.5	5	0	3	8.7	5	0°	●	●	●	●					●	●
			070-NB	0.7	8						●	●	●	●					●	●
			100-NB	1.0	12						●	●	●	●					●	●
			150-NB	1.5							●	●	●	●					●	●
			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°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
			200-S-16DR	2.0							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TKF16 R/L	150-S	1.5	16	0.05	4	9.5	5	0°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
			200-S	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°	●	●	●	●	●	●				
			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°	●	●	●	●	●	●				
			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°	●	●	●	●					●	●
			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°	●	●	●	●					●	●
			200-NB	2.0							●	●	●	●					●	●

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
チップの加工径（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

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-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）

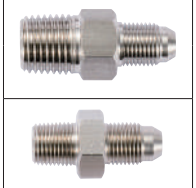
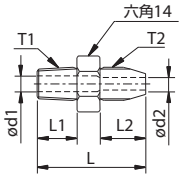
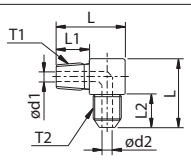
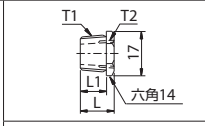
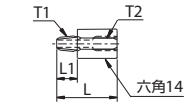
カプラあり（ポンプ圧：～7.5MPa）

①継手　②カプラ　③継手　④ホース

配管部品寸法

継手(①③⑤⑦)　耐圧:～20.0MPa

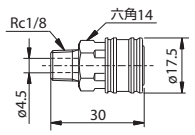
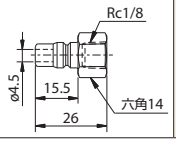
(単位:mm)

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

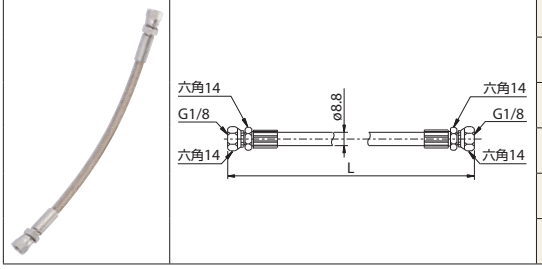
(単位:mm)

形状	型番	在庫
	CP-ST-R1/8	●
	P-ST-RC1/8	●

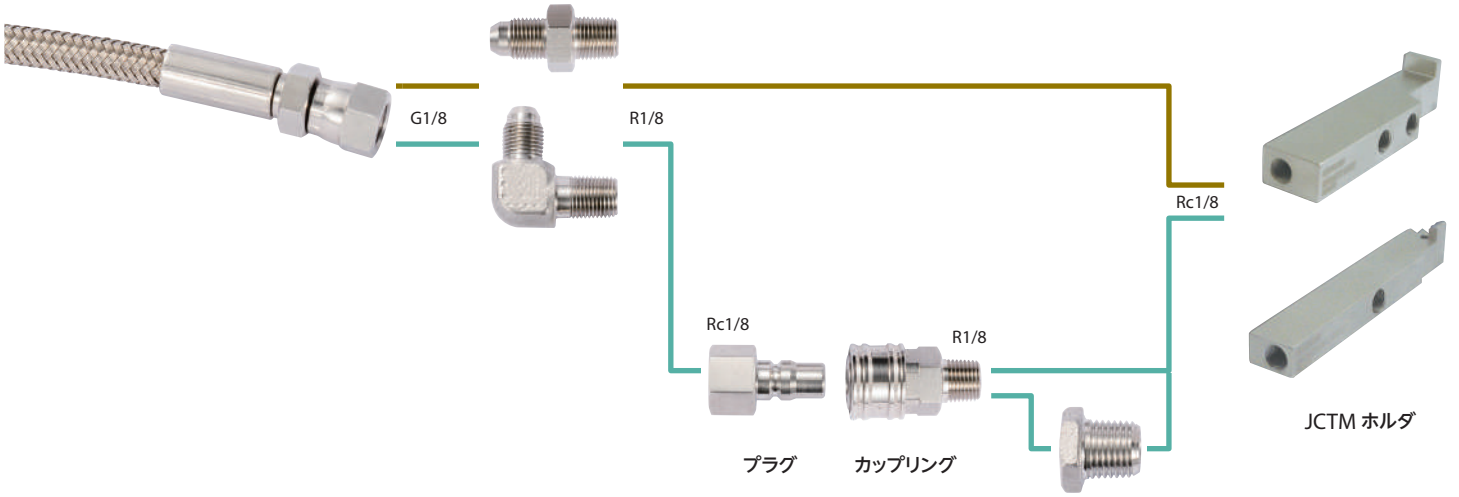
●:標準在庫

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カプラ　⑦継手(延長継手)

クーラント流路CGイメージ

工具性能をさらに引き出す
「内部給油」という選択

京セラ切削工具 公式アプリ登場
もっと素早く、あなたの「欲しいが、見つかる」
各アプリストアにて 京セラ　工具 検索
ダウンロードはこちら
App Store からダウンロード
Google Play で手に入れよう

AppleとAppleのロゴは、Apple Inc.の商標です。Google Play および Google Play のロゴは、Google LLC の商標です
「MEGACOAT NANO」は京セラ株式会社の登録商標です
「カプラ」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・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おりません
※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に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2021年1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 CAT/12.3T2101DNN

© 2021 KYOCERA Corporation