

THE NEW VALUE FRONTIER



高圧クーラント対応ホルダ | JCT シリーズ

高圧クーラント対応ホルダ

# JCT シリーズ

NEW



クーラント効果で優れた切りくず処理と寿命向上を実現

旋削、外径浅溝入れ、外径溝入れ・突切り、ねじ切りホルダをレパートリー

高圧対応ホースと継手で簡単接続

外部給油に対して、通常圧でも工具寿命と切りくず処理を向上

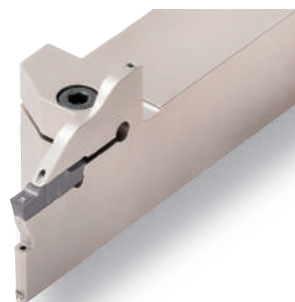
旋削  
ダブルクランプ-JCT



浅溝入れ  
KGBA-JCT



溝入れ・突切り  
KGD-JCT



ねじ切り  
KTN-JCT



高圧クーラント対応ホルダ

# JCTシリーズ

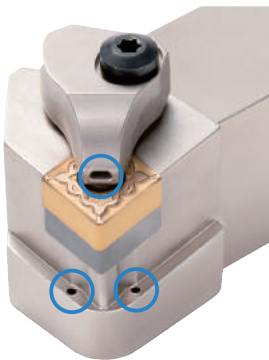
クーラント効果で優れた切りくず処理と工具寿命を向上

旋削、外径浅溝入れ、外径溝入れ・突切り、ねじ切りホルダをレパートリー

## 独自のクーラントホール設計

それぞれの加工内容に適した、独自のクーラント供給構造を実現

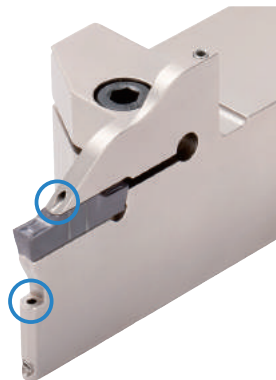
○：クーラントホール



旋削： P.3  
ダブルクランプ-JCT



外径浅溝入れ： P.7  
KGBA-JCT



外径溝入れ： P.11  
KGD-JCT



ねじ切り： P.15  
KTN-JCT

## 内部給油の効果

チップ刃先を直接狙ってクーラント供給

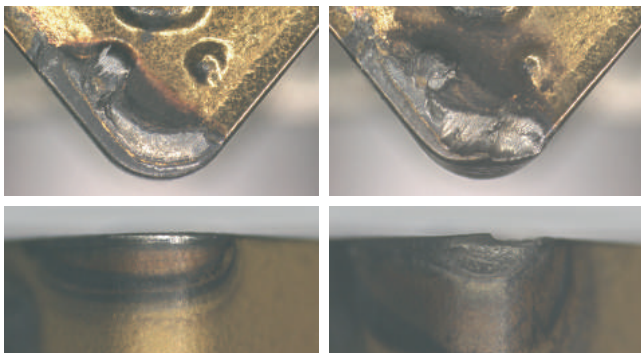
外部給油と比較して、工具寿命と切りくず処理性能が向上

### 工具寿命の向上

耐摩耗性比較 (当社比較)

内部給油 (7MPa)

外部給油 (0.4MPa)



切削条件：Vc = 250 m/min, f = 0.3 mm/rev, ap = 2 mm, Wet  
CNMG120408タイプ 被削材：SCM435  
外径加工 42.2分加工後

### 切りくず処理性能の向上

切りくず処理比較 (当社比較)

内部給油 (7MPa)

外部給油 (0.4MPa)



切削条件：Vc = 200 m/min, f = 0.05 mm/rev, ap = 0.5 mm, Wet  
DNMG150408タイプ 被削材：SCM415 外径加工

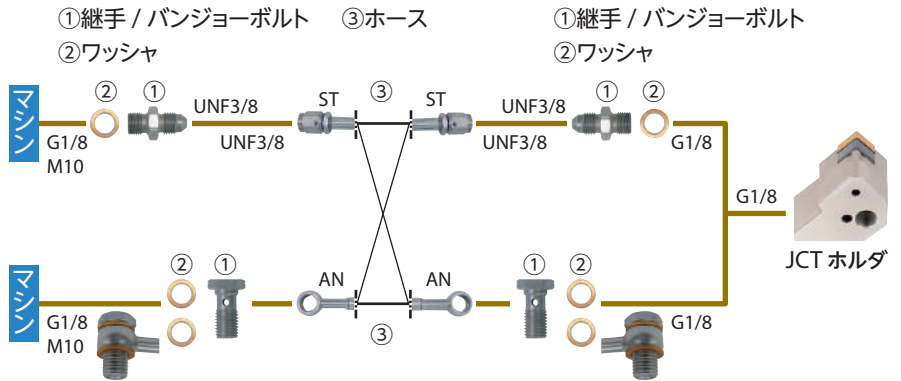
# 簡単接続

## 高圧対応ホースと継手で簡単に使用可能



- ・ 高圧ポンプユニットがなくても、通常圧で内部給油として使用が可能
- ・ バンジョーボルト(アングルホース用)もレパートリー多様なマシンに対応

### <配管接続のイメージ>



## 配管部品

配管部品は標準でレパートリーしています(別売り)

マシン仕様や配管方法により、①②③をお選びください

①継手/バンジョーボルト×2個、②ワッシャ×2～4個、③ホース×1本

### ①継手/バンジョーボルト

耐圧:~30MPa

形状	型番	在庫	ねじ規格	
			ホルダ・マシン接続側	
	J-G1/8-UNF3/8	●	G1/8	
	J-M10X1.5-UNF3/8	●	M10X1.5	
バンジョーボルト (アングルホース用)	BB-G1/8	●	G1/8	
	BB-M10X1.5	●	M10X1.5	

### ②ワッシャ

耐圧:~30MPa

形状	型番	在庫
	WS-10	●

※バンジョーボルトを使用の場合、ワッシャは2個必要です

### ③ホース

耐圧:~30MPa

形状	型番	在庫	ねじ規格		寸法(mm)
					L
ストレート/ストレート	HS-ST-ST-200	●	UNF3/8	UNF3/8	200
	HS-ST-ST-250	●			250
ストレート/アングル	HS-ST-AN-200	●	UNF3/8	(バンジョーボルト)	200
	HS-ST-AN-250	●			250
アングル/アングル	HS-AN-AN-200	●	-	-	200
	HS-AN-AN-250	●	(バンジョーボルト)	(バンジョーボルト)	250

### 注意事項

1. 本製品はマシンのドアが完全に閉まった状態で使用してください
2. 配管部品のおねじには必ずねじ用シール材を使用し、正しく接続されていることを確認してください  
また、使用しないワーラント穴がある場合は、付属部品の埋め栓にねじ用シール材を使用し、装着してください
3. クーラントホースはしっかりと固定して使用してください
4. 銅ワッシャを使用しても若干の漏れは発生しますが、性能に影響はありません
5. ねじ規格が同じであれば、市販の配管部品も接続可能です。耐圧をご確認の上、使用してください
6. クーラント装置の定期的なフィルタ交換を推奨します

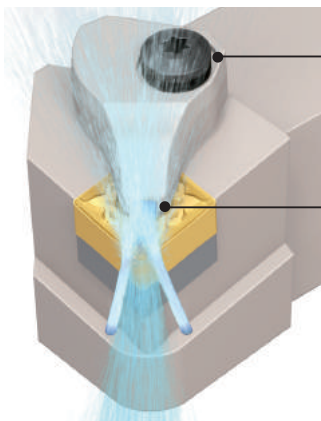
高圧クーラント対応 旋削ホルダ

# ダブルクランプ-JCT

3方向からクーラント供給。高圧クーラント対応で、鋼・高硬度材・難削材など、幅広い被削材で切りくず処理性能と工具寿命の向上を実現

## 1 優れた切りくず処理性能

シミュレーション解析技術により、独自のクーラント供給構造を実現



### ダブルクランプ構造

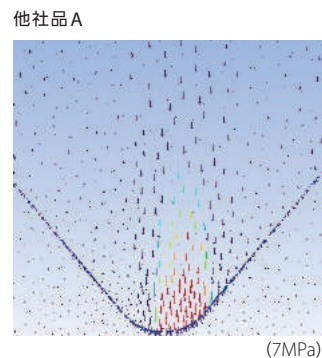
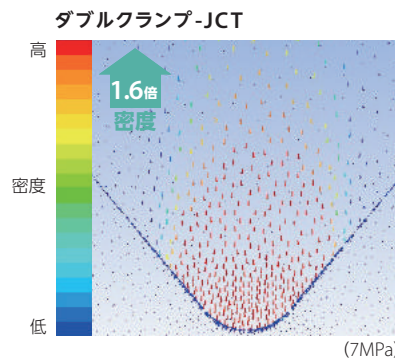
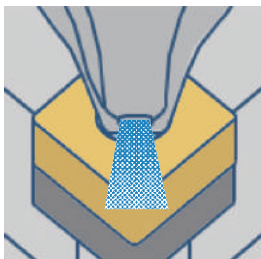
ワンアクションで容易な操作・強固なクランプ  
近距離から高密度なクーラント供給

### 独自のノズル形状

チップ上面に、広範囲にクーラント供給

クーラント供給 シミュレーション比較 (当社比較)

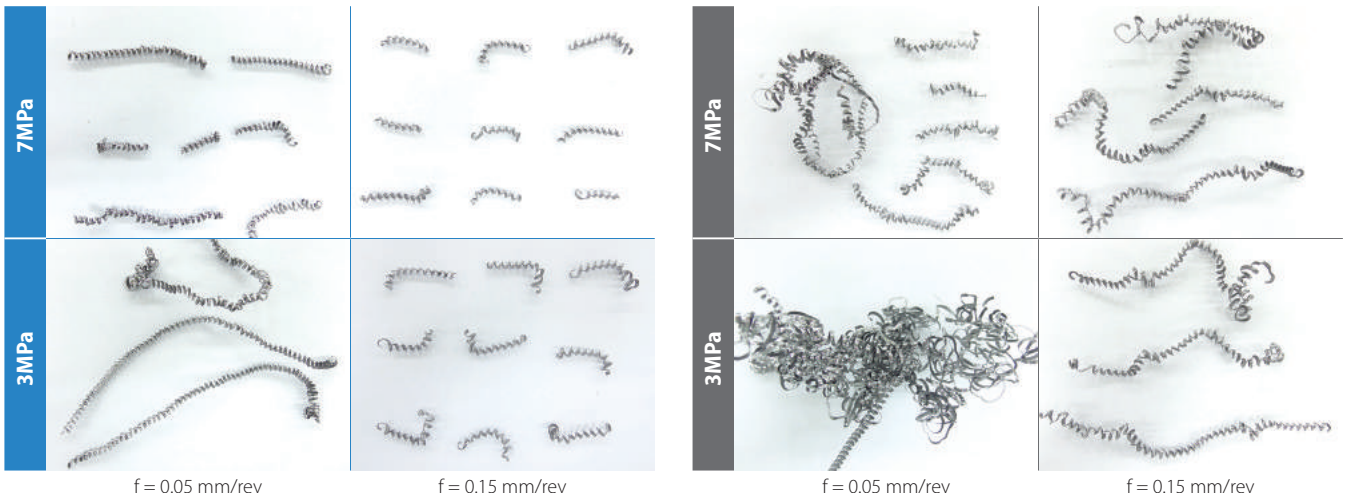
チップすくい面には、広範囲かつ高密度なクーラントを供給



切りくず処理比較 (当社比較)

ダブルクランプ-JCT

他社品A



切削条件 :  $V_c = 150$  m/min,  $a_p = 0.5$  mm, Wet, CNMG120408タイプ 被削材 : SCM415 外径加工

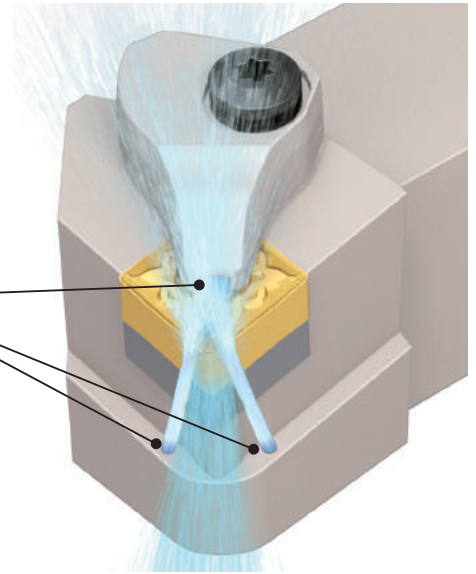


## 2 寿命向上・高速加工を実現

チップすくい面に加え、  
逃げ面には2方向からクーラント供給し刃先を確実に冷却

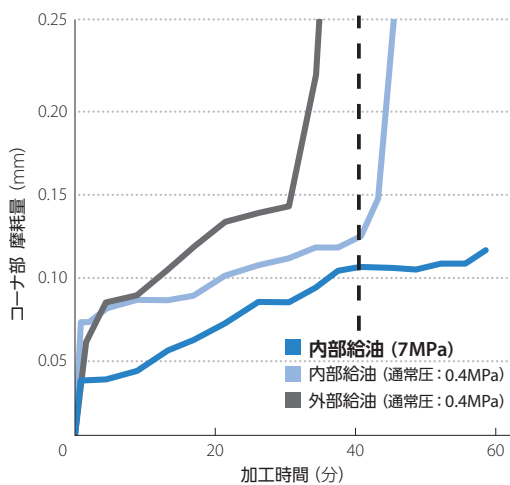
耐摩耗性向上により、  
工具の長寿命化と高速加工を実現

3方向からクーラント供給  
効果的に刃先を冷却

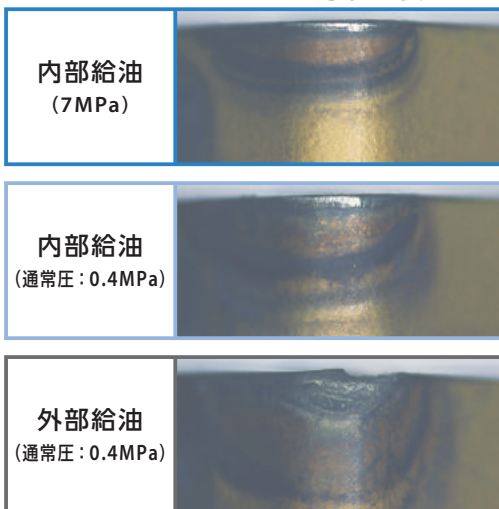


耐摩耗性比較 (当社比較)

### 合金鋼 (SCM435)

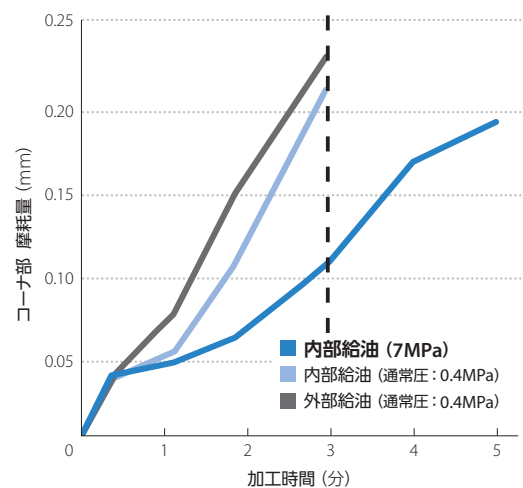


42.2分加工後

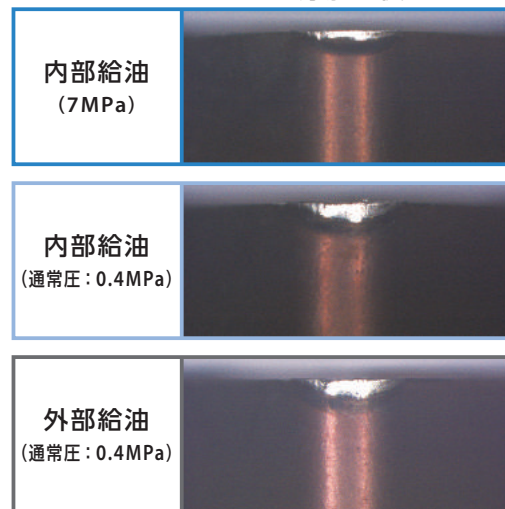


UP  
耐摩耗性

### 耐熱合金 (インコネル718)



3分加工後



UP  
耐摩耗性

切削条件:  $V_c = 250$  m/min,  $f = 0.3$  mm/rev,  $a_p = 2$  mm, Wet  
CNMG120408タイプ 外径加工

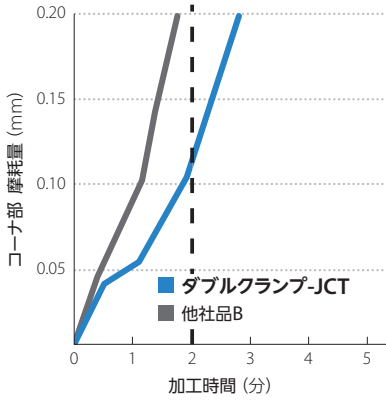
切削条件:  $V_c = 80$  m/min,  $f = 0.15$  mm/rev,  $a_p = 0.5$  mm, Wet  
CNMG120408タイプ 外径加工

合金鋼・耐熱合金とも、外部給油から内部給油に変更するだけで耐摩耗性が向上  
クーラント圧が高圧になるほど効果が高い

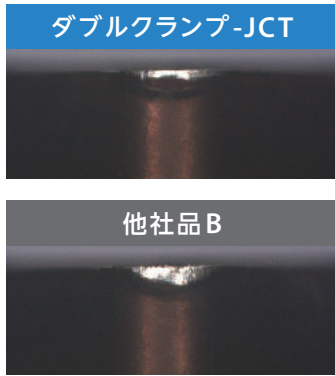
耐摩耗性比較 (当社比較)

ダブルクランプ-JCTは、他社クーラントホルダと比較して摩耗の抑制を実現

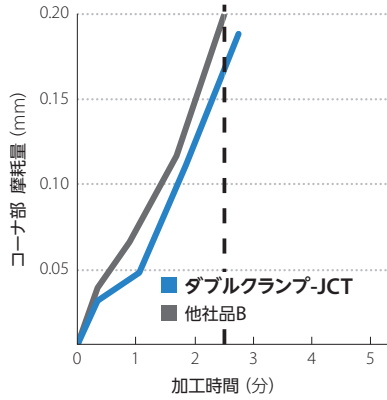
内部給油 (通常圧: 0.4MPa)



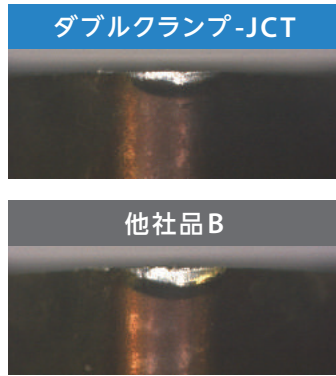
2分加工後



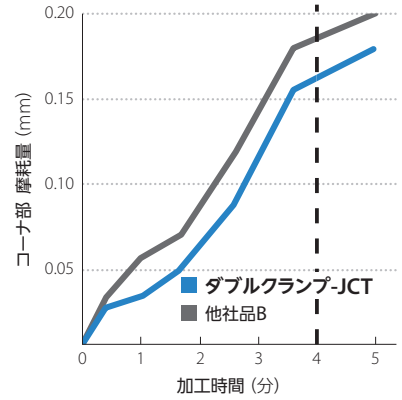
内部給油 (4MPa)



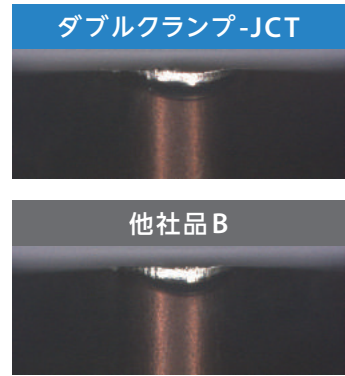
2.5分加工後



内部給油 (7MPa)



4分加工後

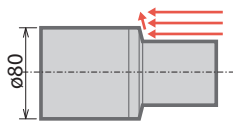


切削条件: Vc = 80 m/min, f = 0.15 mm/rev, ap = 0.5 mm, Wet, CNMG120408 type 被削材: インコネル718相当 外径加工

加工実例

機械部品 炭素鋼

Vc = 250 m/min  
ap = 3 mm  
f = 0.36 mm/rev  
Wet  
DCLNR2525M-12JCT  
CNMG120408PT CA510



加工数

DCLN-JCTホルダ (内部給油: 4MPa)

100個/c

寿命

1.25倍

従来品ホルダ (外部給油)

80個/c

DCLN-JCTで内部給油にすることにより、外部給油と比較して寿命が1.25倍に向上した

(ユーザー様の評価による)

シャフト SCr420 (焼入れ鋼 55HRC以上)

Vc = 180 m/min  
ap = 0.1 mm  
f = 0.07 mm/rev  
Wet  
DDJNR2525M-15JCT  
DNGA150408タイプ CBN



寿命

DDJN-JCTホルダ (内部給油)

100個/c

寿命

1.4倍

他社品ホルダC (内部給油)

70個/c (不安定)

他社品ホルダD (外部給油)

60個/c (不安定)

刃先状態

DDJN-JCTホルダ

他社品ホルダC

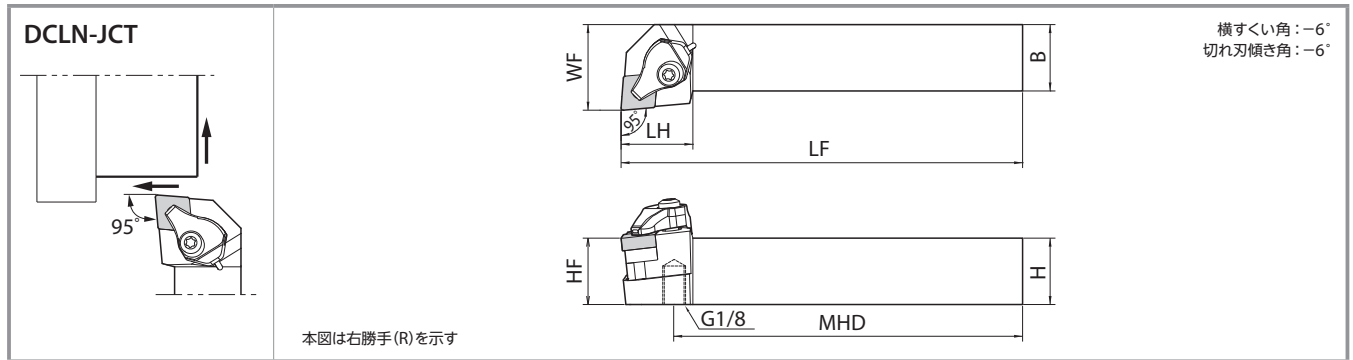
他社品ホルダD



DDJN-JCTホルダにより突発欠損・寸法不良が抑制され、寿命1.4倍で安定加工が可能になった

(ユーザー様の評価による)

## ダブルクランプ-JCT (旋削)

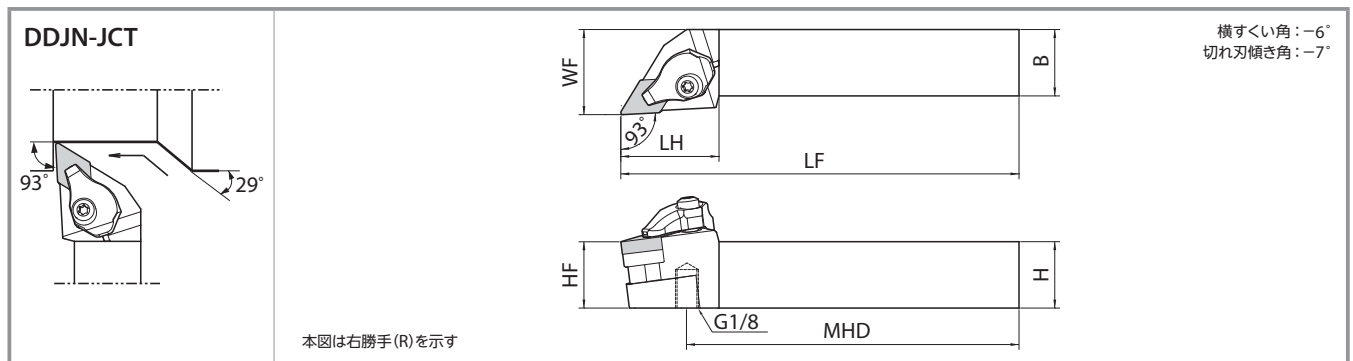


### ホルダ寸法

耐圧: ~30MPa

型番	在庫		寸法 (mm)						基準 コーナ R (RE)	部品							適合チップ
	R	L	H=HF	B	LF	LH	WF	MHD		クランプ	接続パイプ (Oリング付き)	スクリュー	スプリング	レンチ	シート	シート スクリュー	
DCLN R/L 2525M-12JCT	●	●	25	25	150	27	32	135.2	0.8								CN**1204

●: 標準在庫



### ホルダ寸法

耐圧: ~30MPa

型番	在庫		寸法 (mm)						基準 コーナ R (RE)	部品							適合チップ
	R	L	H=HF	B	LF	LH	WF	MHD		クランプ	接続パイプ (Oリング付き)	スクリュー	スプリング	レンチ	シート	シート スクリュー	
DDJN R/L 2525M-15JCT	●	●	25	25	150	37	32	126	0.8								DN**1504(06)

●: 標準在庫

配管部品は、P.2をご参考ください

( )内のシートはホルダに付属しておりません。チップの厚さを変更する場合、別途ご購入ください

・Oリングのみ (SS-035) の注文も可能です

※1. コーナR (RE) = 1.6 mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加加工が必要となります

※2. SXプレラカをご使用の際は、シート (別売り) の交換が必要となります

## 内部給油の効果 (参考)

クーラント圧 (MPa)	工具寿命	切りくず処理	備考
通常圧 ~ 2 (低圧域)	○	—	1MPa以下の低圧域でも工具寿命向上
2-7 (中圧域)	◎	○	工具寿命・切りくず処理性能向上
7-15 (高圧域)	◎	◎	切りくずの細分化が可能
15-30 (超高圧域)	◎	◎	切りくずの細分化が可能。耐熱合金等の高速加工に対応

低圧域でも内部給油による性能向上、安定加工が可能

高圧クーラント対応 浅溝入れホルダ

# KGBA-JCT

チップ上面から確実に刃先へクーラントを供給  
切りくず処理性能と寿命向上を実現

## 1 優れた切りくず処理性能

研磨ブレーカ 切りくず処理比較 (当社比較)

内部給油により、通常圧でも切りくず処理が向上  
給油圧を高めることでさらに効果大

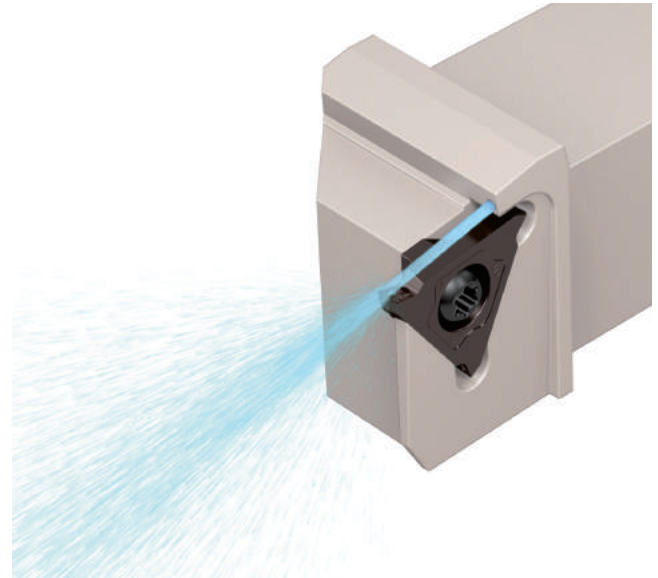
合金鋼 (SCr420)

内部給油	7.0MPa			
	2.0MPa			
	0.5MPa (通常圧)			
外部給油	0.5MPa (通常圧)			
送り f (mm/rev)		0.05	0.07	0.10

ステンレス鋼 (SUS304)

内部給油	7.0MPa			
	2.0MPa			
	0.5MPa (通常圧)			
外部給油	0.5MPa (通常圧)			
送り f (mm/rev)		0.05	0.07	0.10

切削条件:  $V_c = 150$  m/min (合金鋼) /  $100$  m/min (ステンレス鋼),  
 $f = 0.05 \sim 0.1$  mm/rev, 溝深さ = 2 mm, Wet  
KGBAR2525K22-15JCT, GBA43R200-020 (PR1215)



### クーラントホール

刃先近傍からクーラント供給  
クーラントの拡散と流速低下を抑制

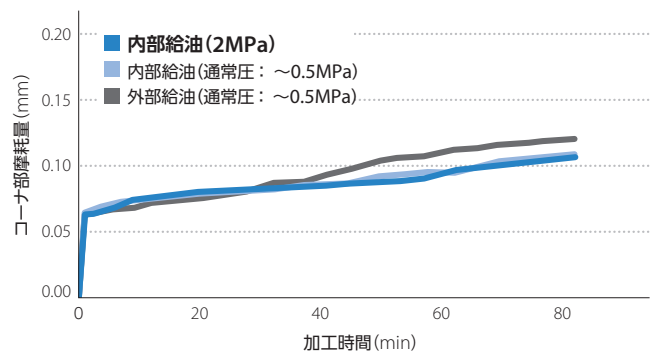
### 供給方向

ブレーカ壁面と切りくずの間に供給  
切りくずのカール促進と高い冷却効果

## 2 高い冷却効果で寿命向上

内部給油によりチップコーナ部の摩耗を抑制

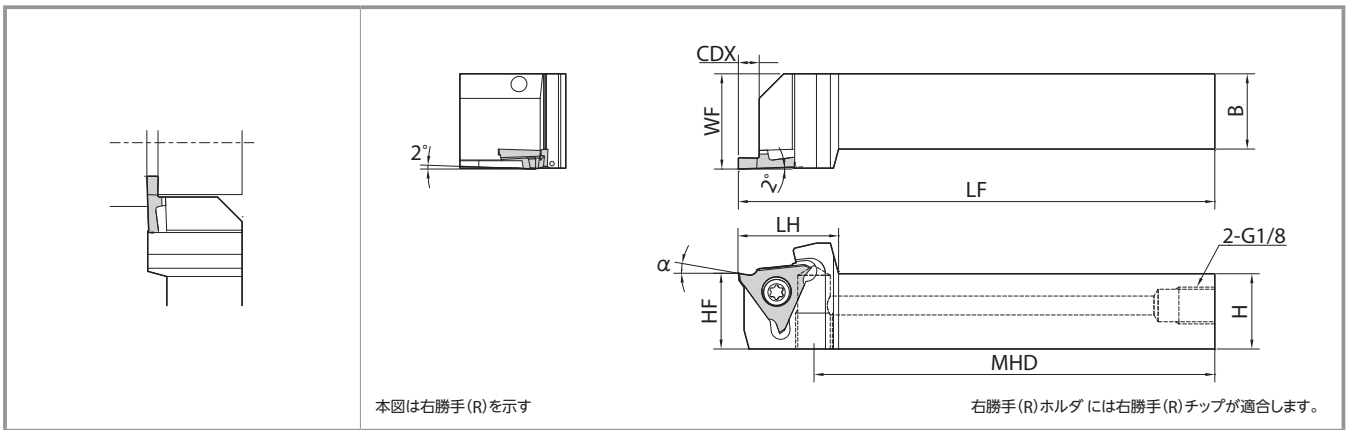
耐摩耗性比較 (当社比較)



切削条件:  $V_c = 150$  m/min,  $f = 0.07$  mm/rev, 溝深さ = 2 mm, Wet  
KGBAR2525K22-15JCT, GBA43R200-020 (PR1215) 被削材: SCM435



# KGBA-JCT (浅溝入れホルダ)



## ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)								部品				適合チップ	
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	CDX	MHD	クランプ スクリュー	レンチ		プラグ		
KGBA R/L 2020K-16JCT	●	●	20	20	20	125	24.0	25	2.5	107.5	SB-4085TR	FT-15	-	HSG1/8x8.0	GBA32 R/L タイプ	
2525K-16JCT	●	●	25	25	25			30								
2020K22-15JCT	●	●	20	20	20		26.5	25	4	105	SB-5085TR	-	LTW-20			GBA43 R/L タイプ
2525K22-15JCT	●	●	25	25	25			30								
2020K22-25JCT	●	●	20	20	20		5.5	25	5.5	105	SB-5085TR	-	LTW-20			GBA43 R/L タイプ
2525K22-25JCT	●	●	25	25	25			30								
2020K22-35JCT	●	●	20	20	20		30	25	5.5	105	SB-5085TR	-	LTW-20			GBA43 R/L タイプ
2525K22-35JCT	●	●	25	25	25			30								

配管部品は、P2をご確認ください  
 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  
 KGBA-JCTホルダは、スクリュークランプ方式です  
 チップ取付時のすくい角(α)は、「京セラ切削工具 総合カタログ」、または、「GBAカタログ」をご確認ください

●：標準在庫

## 鋼加工 推奨材種

汎用 : PR1215

(仕上げ面重視) : TN620

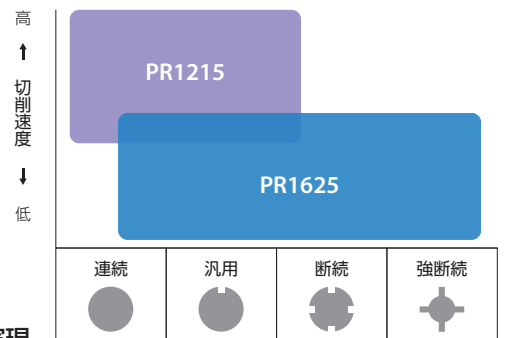
安定加工用 : PR1625

**PR1625**

**NEW**

安定性の高い超硬母材と耐溶着性に優れた  
 ナノ積層コーティング (MEGACOAT NANO) で高硬度・高靱性化

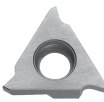
トランスミッション部品のドラムやシャフトなど、溝の断続加工で長寿命を実現

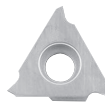


# KGBA-JCT 適合チップ一覧

## 研磨ブレーカ

NEW

研磨ブレーカ 	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		●	○	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○			
H 高硬度材(40HRC以下)		●	○	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○			
型番	寸法(mm)			MEGACOAT サーメット PV7040	サーメット			MEGACOAT PRI215	MEGACOAT NANO PRI1625	PVD コーティング			超硬 KW10	適 合 ホ ル ダ タ		
	CW	CDX	RE		TC40N	TN90	PRI1115			PR905	PR930					
	刃幅	加工可能 溝深さ	コーナR													
GBA32 <sup>R/L</sup>	033-005	0.33	0.8	0.05					●	●			1			
	050-005	0.50	1.0			R						●				
	050-005	0.50	1.2					●	●	●		●				
	075-005	0.75			●		R	●	●	●	R	●		●		
	095-005	0.95						●	●			●		●		
	100-005	1.00			●		●	●	●		R	●		●		
	110-005	1.10								●	R					
	120-005	1.20						●		●						
	125-020	1.25			●		●	●	●	●		●		●		
	130-020	1.30						●		R						
	140-020	1.40	2.5					●	●	●	R					
	145-020	1.45	2.0				●			●						
		2.5						●		●		●				
	150-020	1.50	2.0		●		●									
	160-020	1.60	2.5					●	●	●	R					
		2.5						●		●		●				
	170-020	1.70	2.5					●		●						
	175-020	1.75	2.0					●		●						
	200-020	2.00	2.5		●		●	●	●	●	●	●		●		
	225-020	2.25						●		●						
250-020	2.50					●		●		●	●					
300-020	3.00					●		●	●	●	●					
GBA43 <sup>R/L</sup>	125-010	1.25	2.0	0.1			●	●					2			
	125-020	1.25	2.0	0.1	●	●	●	●		R	●	●				
	140-020	1.40	3.5	0.2			●	●		R						
	145-020	1.45	2.0	0.2		●	●					●				
	150-010	1.50		0.1			●	●								
	150-020	1.50		0.1	●	●	●	●		●	●	●				
	170-020	1.70					●			●						
	175-020	1.75		0.2		R	●	●	●	●	●	●				
	185-020	1.85	3.5	0.2		●	●	●		●	●	●				
	195-020	1.95								R						
	200-010	2.00		0.1			●									
	200-020	2.00		0.2	●	●	●	●		●	●	●				
	225-020	2.25		0.2			●			●						
	230-020	2.30			●	●	●	●		●	●	●				
	250-010	2.50	5.0	0.1			●									
	250-030	2.50	4.0		0.3	●	●	●			●	●		●		
		5.0						●	●							
	265-030	2.65	4.0		0.3		R	●				●				
	280-030	2.80	4.0		0.3		R	●						●		
		5.0						●			R	●				
300-010	3.00	5.0	0.1			●										
300-030	3.00	4.0		0.3	●	●	●		●	●	●					
325-030	3.25	5.0		0.3					R							
330-030	3.30	4.0		0.3		●	●			R		●				
350-010	3.50		0.1				●									
350-030	3.50		0.3		●	●	●		●	●	●					
400-010	4.00		0.1				●									
400-040	4.00		0.4	●	●	●	●		●	●	●					
430-040	4.30		0.4		●	●	●			R	●					
450-040	4.50		0.4		R	R	●			●	●					
480-040	4.80		0.4		R	●	●			●	●					

研磨ブレーカ シャープエッジ仕様 	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		●	○	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○			
H 高硬度材(40HRC以下)		●	○	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○			
型番	寸法(mm)			MEGACOAT サーメット PV7040	サーメット			MEGACOAT PRI215	MEGACOAT NANO PRI1625	PVD コーティング			超硬 KW10	適 合 ホ ル ダ タ		
	CW	CDX	RE		TC40N	TN90	PRI1115			PR905	PR930					
	刃幅	加工可能 溝深さ	コーナR													
GBA32 <sup>R/L</sup>	050-005F	0.50	1.0	0.05									1			
	075-005F	0.75														
	095-005F	0.95														
	100-005F	1.00														
	125-020F	1.25														
	145-020F	1.45														
	150-020F	1.50														
	175-020F	1.75														
	200-020F	2.00														
	250-020F	2.50														
	GBA43 <sup>R/L</sup>	125-020F	1.25		2.0	0.2										2
		145-020F	1.45													
150-020F		1.50														
175-020F		1.75														
185-020F		1.85	3.5													
200-020F		2.00														
230-020F		2.30														
250-030F		2.50														
265-030F		2.65														
280-030F		2.80	4.0													
300-030F		3.00														
330-030F		3.30														
350-030F	3.50															
400-040F	4.00	5.0	0.4									4				
430-040F	4.30															
450-040F	4.50															
480-040F	4.80															

適合ホルダ型番  
 1: KGBAR...16 JCTタイプ  
 2: KGBA<sup>R/L</sup>...22-15 JCTタイプ  
 3: KGBA<sup>R/L</sup>...22-25 JCTタイプ  
 4: KGBA<sup>R/L</sup>...22-35 JCTタイプ

推奨切削条件の詳細は、「京セラ切削工具 総合カタログ」、または、「GBAカタログ」をご確認ください  
 ●: 標準在庫 R: 右勝手(R)のみ在庫

# KGBA-JCT 適合チップ一覧

## 3次元ブレード

NEW

3次元ブレード付き GMブレード		P 炭素鋼・合金鋼			●	●	●				
GMブレード		M ステンレス鋼				●	●				
		K 鋳鉄				●					
		N 非鉄金属									
		S チタン合金									
		H 高硬度材(40HRC以下)				●					
型番	寸法(mm)			ト ット サ ー メ ット	MEGACOAT	MEGACOAT NANO	適合ホルダ				
	CW	CDX	RE					TN620	PR1215	PR1625	
	刃幅	加工可能 溝深さ	コーナーR								
GBA43 R/L	140-010GM	1.40	3.5	0.1	●	●	2				
	150-020GM	1.50			●	●		●			
	175-020GM	1.75			●	●					
	185-020GM	1.85			●	●					
	200-020GM	2.00			●	●		●			
	230-020GM	2.30			●	●					
	250-030GM	2.50			●	●		●			
GBA43 R/L	265-030GM	2.65	5.0	0.3	●	●	3				
	300-030GM	3.00			●	●		●			
	330-030GM	3.30			●	●		●			
	350-030GM	3.50			●	●					
	400-040GM	4.00			0.4	●		●	●		
						●		●	●		

3次元ブレード付き MYブレード		P 炭素鋼・合金鋼			○	●	●				
MYブレード		M ステンレス鋼				●	●				
		K 鋳鉄				●					
		N 非鉄金属									
		S チタン合金									
		H 高硬度材(40HRC以下)				●	○				
型番	寸法(mm)			ト ット サ ー メ ット	MEGACOAT	PVD コーティング	適合ホルダ				
	CW	CDX	RE					TN620	PR1215	PR930	
	刃幅	加工可能 溝深さ	コーナーR								
GBA43 R/L	175-020MY	1.75	3.5	0.2	●	●	2				
	185-020MY	1.85			●	●		●			
	200-020MY	2.00			●	●		●			
	230-020MY	2.30			●	●		●			
	250-030MY	2.50			4.0	●					
		5.0				●		●			
	265-030MY	2.65			4.0	●					
GBA43 R/L	265-030MY	2.65	5.0	0.3	●	●	3	R			
	300-030MY	3.00			4.0	●			●		
	300-030MY	3.00			5.0	●			●		
	330-030MY	3.30			4.0	R					
	330-030MY	3.30			5.0	●		●	R		
						●		●	●		
	350-030MY	3.50			5.0	●		●	●		
400-040MY	4.00	5.0	0.4	●	●	●	4				

## フルR溝

NEW

フルR溝		P 炭素鋼・合金鋼			●	○	●	●	○	○					
フルR溝 (丸溝)		M ステンレス鋼					●	●	○	○					
		K 鋳鉄							○	○					
		N 非鉄金属								●					
		S チタン合金								●					
		H 高硬度材(40HRC以下)					●		○	○					
型番	寸法(mm)			MEGACOAT サ ー メ ット	MEGACOAT	MEGACOAT NANO	PVD コーティング	超硬	適合ホルダ						
	CW	CDX	RE							PV7040	TN620	TN90	PR1215	PR1625	PR1115
	刃幅	加工可能 溝深さ	コーナーR												
GBA32R	200-100R	2.00	2.5	1.00			R	R					1		
	300-150R	3.00			1.50			R	R						
GBA43 R/L	100-050R	1.00	3.5	0.50	●	●	●	●		●	●	●	2		
	150-075R	1.50			●	●	●	●		R	●	●		●	
	200-100R	2.00			●	●	●	●			●	●		●	
	250-125R	2.50			4.0	1.25	●	●	●			●		●	●
	300-150R	3.00					1.50		●	●	●			●	●
	400-200R	4.00			5.0	2.00		R	●			●		●	●
GBA43 R/L	100-050RF	1.00	3.5	0.50		●							2		
	150-075RF	1.50			●										
	200-100RF	2.00			●										
	250-125RF	2.50			4.0	1.25	●								
	300-150RF	3.00					1.50	●							
400-200RF	4.00	5.0	2.00		R										

GBA43 R/L ...RFはシャープエッジ仕様です

## CBN/ダイヤモンド

1コーナ仕様 (CBN/ダイヤモンド)		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								●			
		H 高硬度材(40HRC以下)				○	●						
型番	寸法(mm)			CBN	ダイ ヤ マ ン ド	適合ホルダ							
	CW	CDX	RE				KBNS10	KBNS25	KPD001	KPD010			
	刃幅	加工可能 溝深さ	コーナーR										
GBA32R	125-010	1.25	2.0	0.1			R				1		
	150-010	1.50					R	R					
GBA43 R/L	125-010	1.25	3.5	0.1				●			2		
	125-020	1.25			R	●							
	150-010	1.50			0.1		●	●					
	150-020	1.50			0.2	●	●						
	200-010	2.00			0.1			●	●				
	200-020	2.00			0.2	●	●						
GBA43 R/L	250-010	2.50	4.0	0.1				●	●		3		
	250-020	2.50			0.2	●	●						
	300-010	3.00			0.1			●	●				
	300-020	3.00			0.2	●	●						

### 適合ホルダ型番

- 1: KGBAR...16 JCTタイプ
- 2: KGBA R/L...22-15 JCTタイプ
- 3: KGBA R/L...22-25 JCTタイプ
- 4: KGBA R/L...22-35 JCTタイプ

推奨切削条件の詳細は、「京セラ切削工具 総合カタログ」、または、「GBAカタログ」をご確認ください  
●: 標準在庫 R: 右勝手(R)のみ在庫

高圧クーラント対応 外径溝入れ・突切りホルダ

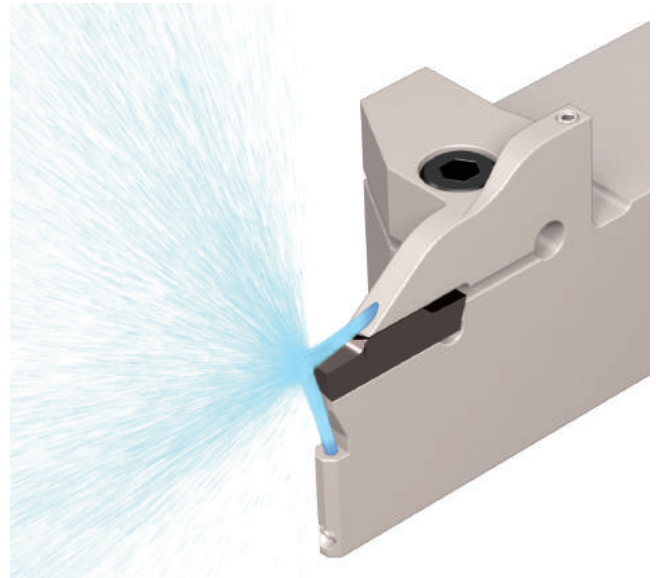
# KGD-JCT

チップすくい面と逃げ面の2方向からクーラント供給

外径溝入れや突切り加工の切りくず処理性能と工具寿命を向上、安定加工を実現

## 2方向からクーラント供給

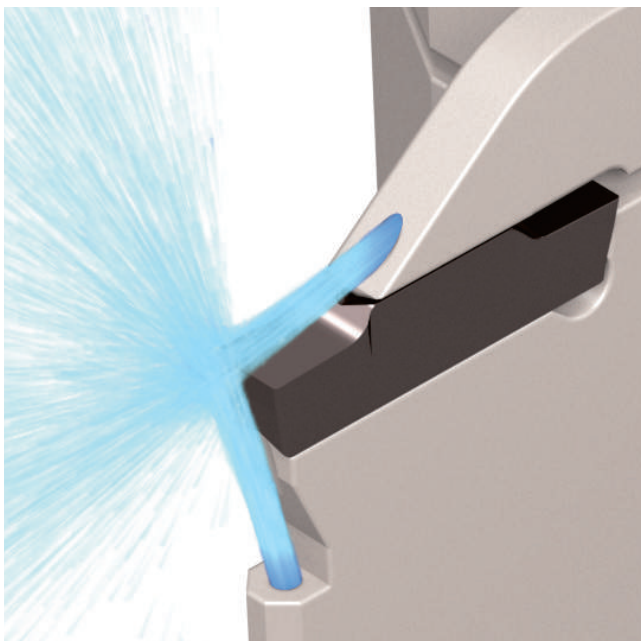
チップのすくい面側と逃げ面側からクーラントを吐出  
切りくず処理向上と寿命延長を実現



## 1 優れた切りくず処理性能

すくい面側からのクーラント供給

適切なクーラント位置・角度から  
クーラントを供給し切りくず処理良好



切りくず処理比較 (当社比較)

切りくず処理が困難な低送り条件でも  
KGD-JCTは良好な切りくず処理

$f = 0.05 \text{ mm/rev}$  (1.5MPa)



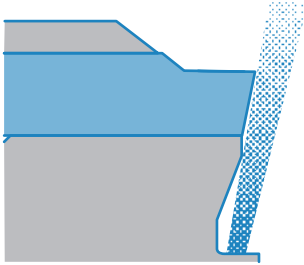
切削条件 :  $V_c = 150 \text{ m/min}$ ,  $f = 0.05 \text{ mm/rev}$ ,  $d = 8 \text{ mm}$ , Wet  
刃幅4mm 被削材 : SCM415 溝入れ加工



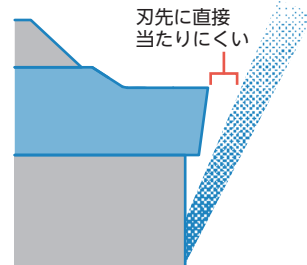
## 2 刃先を確実に冷却し長寿命

すくい面側に加え、逃げ面側からもクーラント供給  
クーラントを刃先に確実に当て冷却。長寿命加工を実現

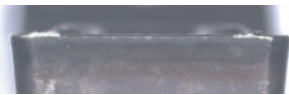
KGD-JCT



他社品E

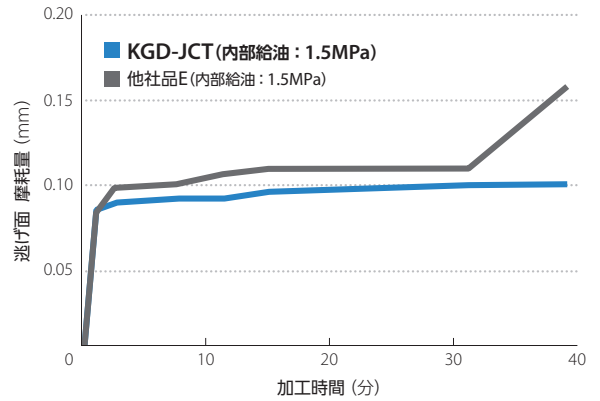


39分加工後



欠損

耐摩耗性比較 (当社比較)



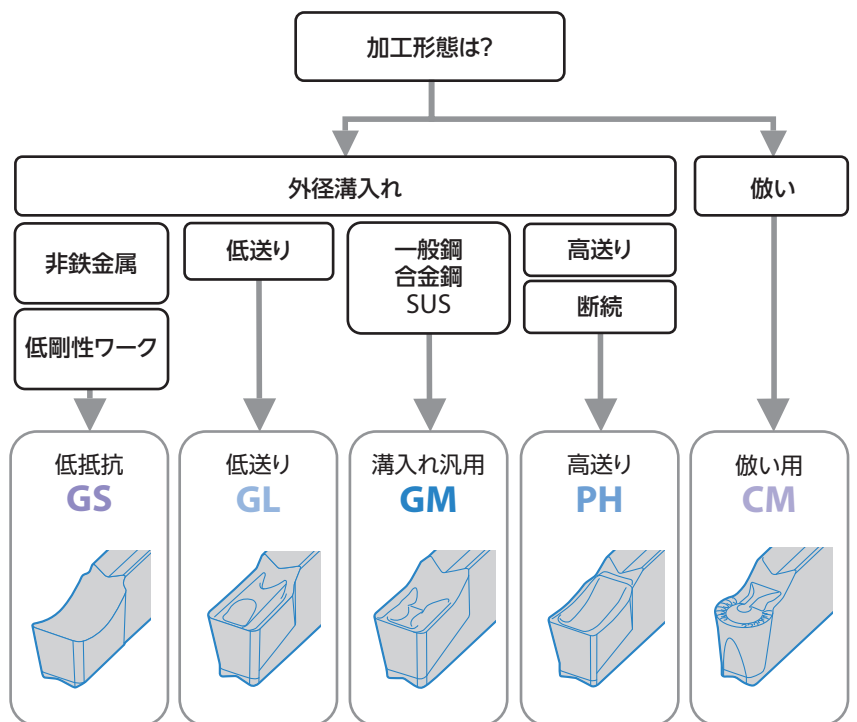
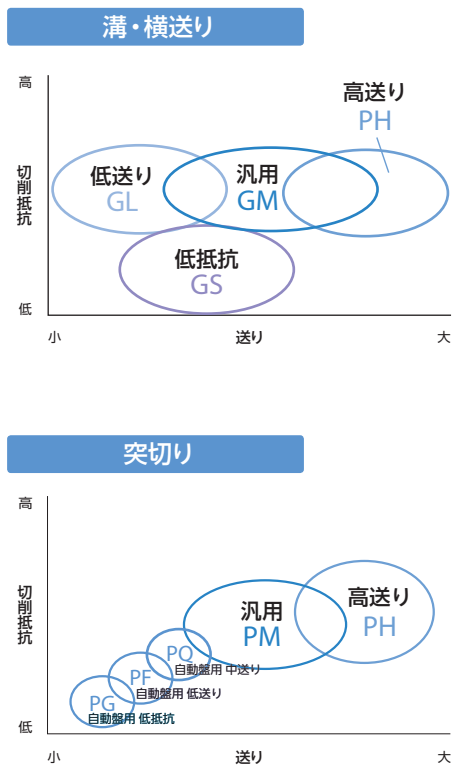
切削条件: Vc = 180 m/min, f = 0.15 mm/rev, d = 9 mm, Wet  
刃幅4 mm 被削材: SCM415 溝入れ加工

KGD-JCTは摩耗を抑制し、チップ欠損もなく長寿命加工を実現

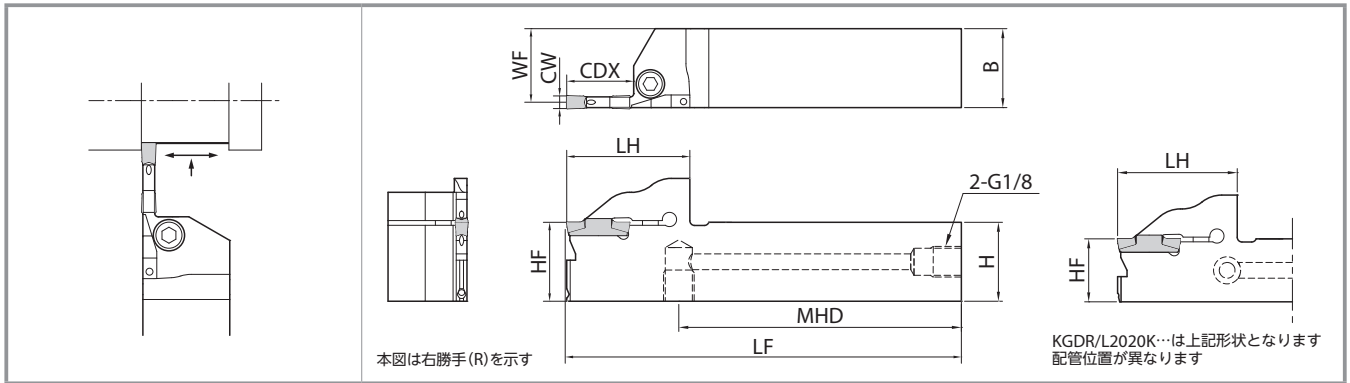
## 3 多様な加工に対応するブレーカラインナップ

適用マップ

ブレーカ選択基準 (外径)



# KGD-JCT (外径溝入れ・突切り)



## ホルダ寸法

耐圧: ~15MPa

溝幅 (mm)	加工可能深さ (mm)	型番	在庫		寸法 (mm)							刃幅 CW (mm)		部品		
			R	L	H=HF	B	LF	LH	WF	CDX	MHD	MIN.	MAX.	クランプボルト	レンチ	プラグ
3	6	KGD R/L 2020K-3T06JCT	●	●	20	20	125	31.5	18.8	6	96.2	3.0	4.0	HH5X16	LW-4	HSG1/8X8.0
		KGD R/L 2525K-3T06JCT	●	●	25	25			23.8					96.5		
	10	KGD R/L 2020K-3T10JCT	●	●	20	20		34.0	18.8	10	94.2			HH5X16		
		KGD R/L 2525K-3T10JCT	●	●	25	25			23.8					94.5		
	20	KGD R/L 2020K-3T20JCT	●	●	20	20		38.0	18.8	20	90.2			HH5X16		
		KGD R/L 2525K-3T20JCT	●	●	25	25			23.8					89.5		
4	10	KGD R/L 2020K-4T10JCT	●	●	20	20	125	34.0	18.3	10	94.2	4.0	5.0	HH5X16	LW-4	HSG1/8X8.0
		KGD R/L 2525K-4T10JCT	●	●	25	25			23.3					94.5		
	20	KGD R/L 2020K-4T20JCT	●	●	20	20		38.0	18.3	20	90.2			HH5X16		
		KGD R/L 2525K-4T20JCT	●	●	25	25			23.3					89.5		
	25	KGD R/L 2525K-4T25JCT	●	●	25	25		44.0	23.3	25	84.5			HH5X25		

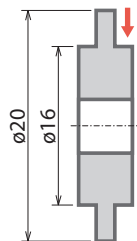
配管部品は、P2をご確認ください

●: 標準在庫

## 加工実例

### リング SCr415相当

Vc = 160 m/min  
 (n = 3,200 min<sup>-1</sup>)  
 ap = 2.5 mm  
 f = 0.07 mm/rev  
 Wet, 通常圧  
 KGDR2020K-3T10JCT  
 GDM3020M-025PM PR1225



加工数

**KGD-JCT (内部給油)** **9,000**個/コーナ

寿命 **1.5倍**

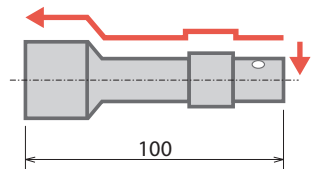
他社品H (外部給油) **6,000**個/コーナ

他社品H (外部給油) から、KGD-JCT (内部給油) に変更することにより、寿命が1.5倍に向上した

(ユーザー様の評価による)

### バルブ SUM相当

Vc = 160 m/min  
 ap = 14 mm  
 f = 0.12-0.15 mm/rev  
 Wet, 通常圧  
 KGDR2525K-3T20JCT  
 GDM3020M-040GM PR1535



加工数

**KGD-JCT (内部給油)** **1,000**個/コーナ

切りくず処理 仕上げ面 **良好** **良好**

他社品I (内部給油) **1,000**個/コーナ

KGD-JCTは定数まで加工可能  
 他社品Iに対して、切りくず処理・仕上げ面が良好

(ユーザー様の評価による)

# KGD-JCT 適合チップ一覧

## 外径溝・横送り用

使用分類の目安		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			●			○	
		H	高硬度材 (40HRC以下)				○			
			高硬度材 (40HRC以上)							
形状	型番	寸法 (mm)		サーメット		MEGA COAT NANO	MEGACOAT	超硬		
		刃幅 (CW)	rε	TN620	TN90	PR1535	PR1225	PR1215	GW15	
溝 横送り	汎用	GDM 3020N-020GM 3020N-040GM	3.0	±0.03	0.2	●	●	●	●	●
					0.4	●	●	●	●	●
		4020N-020GM 4020N-040GM	4.0	±0.03	0.2	●	●	●	●	●
					0.4	●	●	●	●	●
		4020N-080GM 5020N-040GM	5.0	±0.04	0.4	●	●	●	●	●
					0.8	●	●	●	●	●
	5020N-080GM	5.0	±0.04	0.4	●	●	●	●	●	
				0.8	●	●	●	●	●	
	汎用 1コーナ仕様	GDMS 3020N-040GM 4020N-040GM	3.0	±0.03	0.4	●	●	●	●	●
					0.8	●	●	●	●	●
		4020N-040GM 5020N-080GM	4.0	±0.03	0.4	●	●	●	●	●
					0.8	●	●	●	●	●
5020N-080GM		5.0	±0.04	0.4	●	●	●	●	●	
				0.8	●	●	●	●	●	
低送り	GDM 3020N-020GL 3020N-040GL	3.0	±0.03	0.2	●	●	●	●	●	
				0.4	●	●	●	●	●	
	4020N-020GL 4020N-040GL	4.0	±0.03	0.2	●	●	●	●	●	
				0.4	●	●	●	●	●	
	5020N-040GL	5.0	±0.04	0.4	●	●	●	●	●	
				0.8	●	●	●	●	●	
溝 低抵抗	GDG 3020N-020GS 3520N-020GS 4020N-040GS 5020N-040GS	3.0	±0.02	0.2	●	●	●	●	●	
				0.4	●	●	●	●	●	
				0.4	●	●	●	●	●	
				0.4	●	●	●	●	●	
フルR溝 深い	GDM 3020N-150R-CM 4020N-200R-CM 5020N-250R-CM	3.0	±0.03	1.5	●	●	●	●	●	
				2.0	●	●	●	●	●	
				2.5	●	●	●	●	●	
溝・突切り (高送り)	GDM 3020N-030PH 4020N-030PH	3.0	±0.03	0.3			●	●	●	
				0.3			●	●	●	
	GDMS 3020N-030PH 4020N-030PH	3.0	±0.03	0.3			●	●	●	
				0.3			●	●	●	

チップの販売個数は1ケース10個入りです

## (CBN・ダイヤモンド)

使用分類の目安		N	非鉄金属	●	○	●	○	
		S	チタン合金			●	○	
		H	高硬度材 (40HRC以下)					
			高硬度材 (40HRC以上)	●				
			鉄系焼結金属			●		
形状	型番	寸法 (mm)		MEGA COAT CBN	CBN	ダイヤモンド		
		刃幅 (CW)	rε	KBN05M	KBN570	KPD001		
溝 入れ	1コーナ仕様	GDGS 3020N-020NB 3020N-040NB	3.0	±0.03	0.2			●
					0.4	●	●	
		4020N-020NB 4020N-040NB	4.0	±0.03	0.2			●
					0.4	●	●	
		5020N-020NB 5020N-040NB	5.0	±0.03	0.2			●
					0.4	●	●	

CBN・ダイヤモンドの販売個数は1ケース1個入りです

## 突切り用

使用分類の目安		P	炭素鋼・合金鋼	○	●	○		
		M	ステンレス鋼		○	○		
		N	非鉄金属				●	○
							●	○
形状	型番	寸法 (mm)		MEGA COAT NANO	MEGACOAT	DLC		超硬
		刃幅 (CW)	rε	PR1535	PR1225	PR1215	PDL025	GW15
突切り	GDM 3020N-025PM 4020N-030PM	3.0	±0.03	0.25	●	●	●	
				0.3	●	●	●	
	6°リード角付き GDM 3020R-025PM-6D 4020R-030PM	3.0	±0.03	0.25	R	R	R	
				0.3	R	R	R	
	1コーナ仕様 GDMS 3020N-025PM 4020N-030PM	3.0	±0.03	0.25	●	●	●	
				0.3	●	●	●	
6°リード角付き1コーナ仕様 GDMS 3020R-025PM-6D 4020R-030PM-6D	3.0	±0.03	0.25	R	R	R		
			0.3	R	R	R		
突切り (低送り)	GDM 3020N-003PF 3020N-015PF	3.0	±0.04	0.03	●	●	●	
				0.15	●	●	●	
	15°リード角付き GDM 3020 R/L-003PF-15D 3020R-015PF-15D	3.0	±0.04	0.03	●	●	●	
				0.15	R	R	R	
突切り (中送り)	GDM 3020N-010PQ 4020R-010PQ-15D	3.0	±0.03	0.1	●	●	●	
				0.1	R	R	R	
	15°リード角付き GDG 3020N-005PG 4020R-005PG-15D	3.0	±0.02	0.05	●	●	●	●
15°リード角付き GDG 3020R-005PG-15D	3.0	±0.02	0.05	R	R	R	R	

チップの販売個数は1ケース10個入りです

推奨切削条件の詳細は「京セラ切削工具 総合カタログ」、または「KGD/KGDFカタログ」をご確認ください

●：標準在庫 R：右勝手 (R)のみ在庫

高圧クーラント対応 ねじ切りホルダ

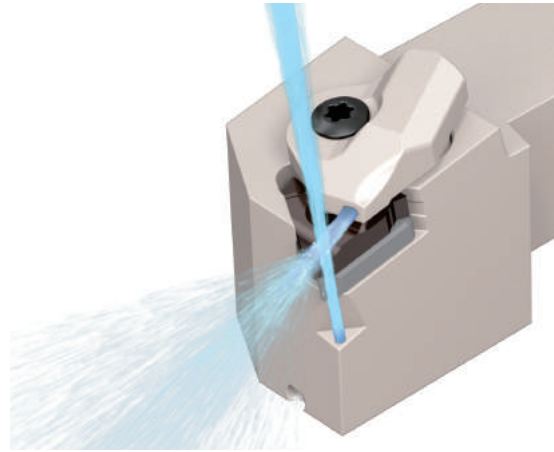
# KTN-JCT

高圧クーラント対応のねじ切りホルダが新登場

ツインクーラント効果で工具寿命を向上、切りくずトラブル抑制

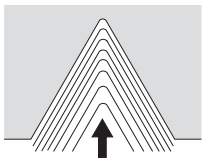
## 1 寿命向上でコストダウン

クランプ先端からクーラントを供給  
刃先を効果的に冷却し摩耗を抑制

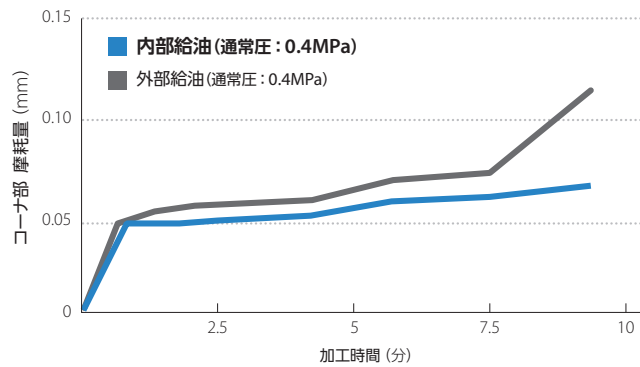


内部給油と外部給油の耐摩耗性比較 (当社比較)

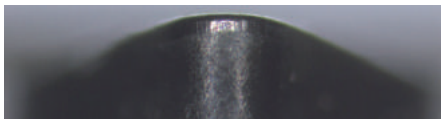
ラジアル・インフィード



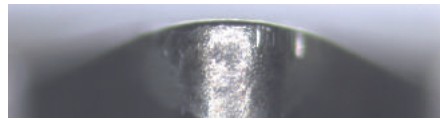
切削条件:  $V_c = 150 \text{ m/min}$   
16ER150ISO-TQ (PR1215)  
被削材: SCM435



内部給油 (通常圧: 0.4MPa)



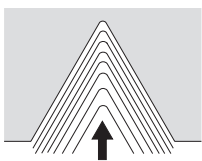
外部給油 (通常圧: 0.4MPa)



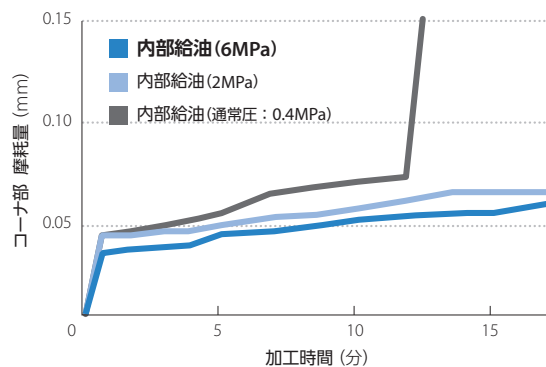
KTN-JCTで外部給油から内部給油に変更するだけで、寿命向上が可能

クーラント圧違いの耐摩耗性比較 (当社比較)

ラジアル・インフィード



切削条件:  $V_c = 150 \text{ m/min}$   
16ER150ISO-TQ (PR1215)  
被削材: SCM435



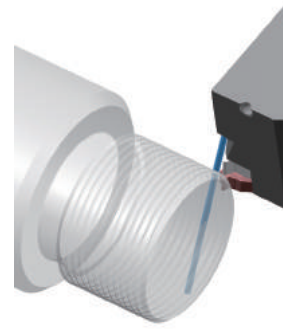
クーラント圧が高圧になるほど摩耗抑制の効果が高い



## 2 切りくずトラブル抑制

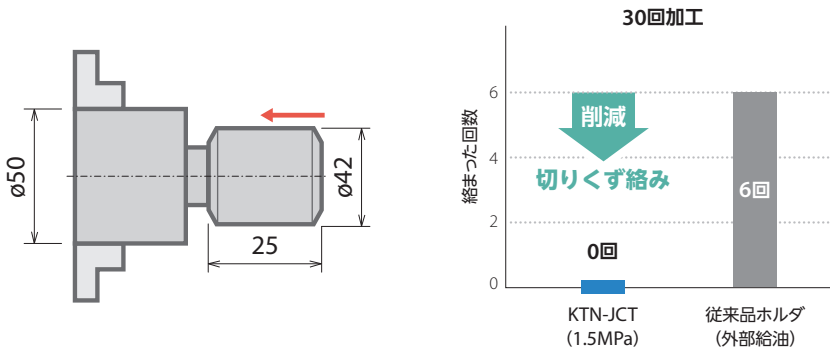
チップ逃げ面側からのクーラントで、切れ刃近傍の切りくず滞留を抑制  
切りくず詰まりの低減を実現

※逃げ面側からのクーラントは刃先に直接当たりません

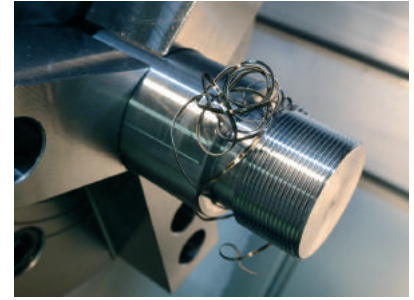


### 切りくず排出性能比較 (当社比較)

切削条件: Vc = 150 m/min 16ER150ISOタイプ (PR1215) 被削材: SCM435, ラジアル・インフィード



(切りくず詰まりのイメージ)



逆バイト加工時、KTN-JCTは切りくずを下に落として、ワークへの絡みつきを抑制

### 内部給油の効果 (参考)

内部給油にすることにより、工具寿命向上の効果が大きくなります

項目	被削材	効果
工具寿命	鋼	◎ 外部給油に対し摩耗抑制の効果大
	ステンレス鋼	○ 外部給油に対し摩耗抑制の効果小
切りくず排出	鋼	◎ 1.5MPa から切りくず詰まりを抑制
切りくず処理	鋼	○ 6MPa 以上で切断
	ステンレス鋼	

※ワークへの切りくず絡みつきの改善は、1.5MPa以上を推奨 (鋼)

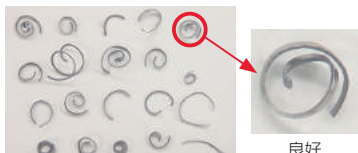
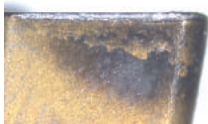
※切りくずの切断には、高圧クーラント供給を推奨 (鋼・ステンレス鋼で6MPa以上)

### 加工実例

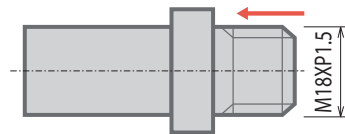
#### ボルト 快削鋼

n = 2,700 min<sup>-1</sup> (Vc = 145m/min)  
パス数:7, ラジアルインフィード, Wet (水溶性)  
KTNR2020K-16-JCT, 16ER150ISOタイプ  
寿命 (1,250個/コーナ)

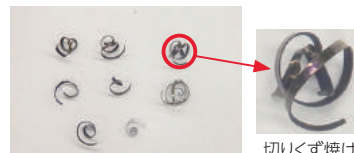
#### KTN-JCTホルダ (内部給油:通常圧)



良好



#### 他社品ホルダ (外部給油:通常圧)

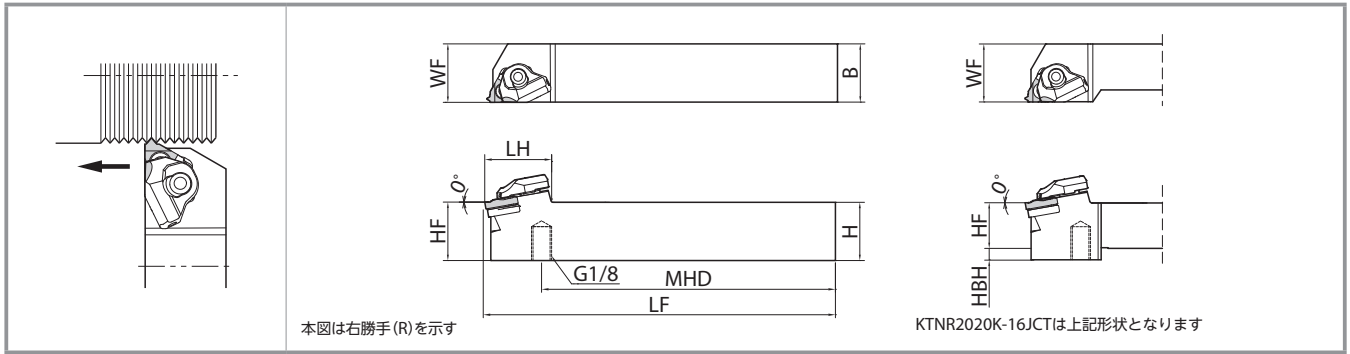


切りくず焼け

KTN-JCTは他社品ホルダに比べ摩耗が少なく寿命延長が可能。切りくず処理も向上し欠損を抑制

(ユーザー様の評価による)

# KTN-JCT (ねじ切り)



ホルダ寸法

耐圧: ~15MPa

型番	在庫		寸法 (mm)							部品					適合チップ
	R	L	H=HF	HBH	B	WF	LF	LH	MHD	クランプセット	接続パイプ (Oリング付き)	レンチ	シート	シート止めねじ	
KTNR 2020K-16JCT	●		20	5	20	25	125	33.3	100.7						16ER...
2525M-16JCT	●		25	-	25	25	150	-	125.7	CPS-5S-R-JCT	FP-12	FT-15	TN-32	SP3X8	16ER...

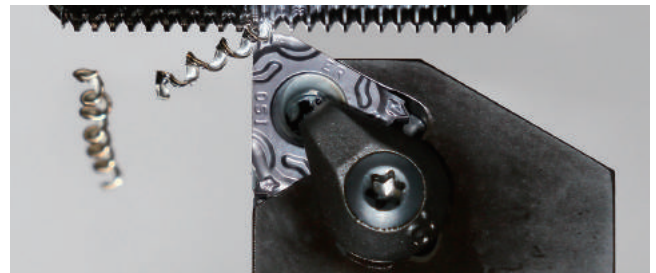
配管部品は、P2をご確認ください  
・Oリングのみ (SS-035) の注文も可能です

●: 標準在庫

## 3次元ブレーカねじ切り

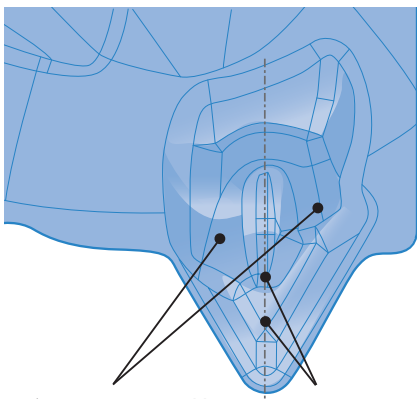
# TQブレーカ

3次元ブレーカで切りくず処理改善  
KTN-JCTとの組合せで生産性向上



### ブレーカ形状

ねじ切込み方法に左右されず  
切りくずを安定してコントロール

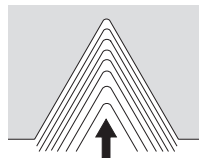


ラジアル・インフィード対応  
非対称ドットにより流れ方向を  
コントロール

フランク・インフィード /  
修正フランク・インフィード対応  
浅いブレーカ底による  
ブレーキングにより切断

### 切りくず処理比較 (当社比較)

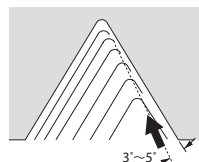
#### ラジアル・インフィード



TQブレーカ

他社品K

#### 修正フランク・インフィード



TQブレーカ

他社品K

切削条件: Vc = 150 m/min, ap = 0.12 mm (4パス目), L = 25 mm, Wet, 16ER150ISOタイプ  
M45 × P1.5 被削材: SCM415

# KTN-JCT 適合チップ一覧

## さらい刃付き

メートルねじ(M) さらい刃付き60°

使用分類の目安 ●: 第1選択 ○: 第2選択		ピッチ		サマット				MEGACOAT		PVD		超硬
		適用ねじ		MEGACOAT NANO				コーティング		超硬		
		mm	山/inch	TC60M	PR1215	PR1515	PR1535	PR1115	GW15			
16ER	100ISO-TF	1.0	-	●	●	●	○					
	125ISO-TF	1.25	-	●	●	●	○					
	150ISO-TF	1.5	-	●	●	●	○					
	175ISO-TF	1.75	-	●	●	●	○					
	200ISO-TF	2.0	-	●	●	●	○					
	250ISO-TF	2.5	-	●	●	●	○					
	300ISO-TF	3.0	-	●	●	●	○					
16E <sup>R/L</sup>	050ISO	0.5	-	●				●	●	●		
	075ISO	0.75	-	●				●	●	●		
	100ISO	1.0	-	●				●	●	●		
	125ISO	1.25	-	●				●	●	●		
	150ISO	1.5	-	●				●	●	●		
	175ISO	1.75	-	●				●	●	●		
	200ISO	2.0	-	●				●	●	●		
	250ISO	2.5	-	●				●	●	●		
16ER	100ISO-TQ	1.0	-	●	●	●						
	125ISO-TQ	1.25	-	●	●	●						
	150ISO-TQ	1.5	-	●	●	●						
	175ISO-TQ	1.75	-	●	●	●						
	200ISO-TQ	2.0	-	●	●	●						
	250ISO-TQ	2.5	-	●	●	●						
	300ISO-TQ	3.0	-	●	●	●						

管用平行ねじ[G(PF)] ウィットねじ(W) さらい刃付き55°

使用分類の目安 ●: 第1選択 ○: 第2選択		ピッチ		サマット				MEGACOAT		PVD		超硬
		適用ねじ		MEGACOAT NANO				コーティング		超硬		
		G(PF)	W	TC60M	PR1215	PR1515	PR1535	PR1115	GW15			
16ER	19W-TF	19	-	●	●	●	○					
	16W-TF	-	16	●	●	●	○					
	14W-TF	14	14	●	●	●	○					
	11W-TF	11	11	●	●	●	○					
16ER	19W	19	-	●				●				
	14W	14	14	●				●				
	11W	11	11	●				●				
16ER	19W-TQ	19	-	●	●	●						
	16W-TQ	-	16	●	●	●						
	14W-TQ	14	14	●	●	●						
	11W-TQ	11	11	●	●	●						

アメリカ管用テーパねじ(NPT) さらい刃付き60°

使用分類の目安 ●: 第1選択 ○: 第2選択		ピッチ		サマット				MEGACOAT		PVD		超硬
		適用ねじ		MEGACOAT NANO				コーティング		超硬		
		mm	山/inch	TC60M	PR1215	PR1515	PR1535	PR1115	GW15			
16ER	18NPT	-	18	●				●		●		
	14NPT	-	14	●				●		●		
	11.5NPT	-	11.5	●				●		●		

ユニファイねじ(UN) さらい刃付き60°

使用分類の目安 ●: 第1選択 ○: 第2選択		ピッチ		サマット				MEGACOAT		PVD		超硬
		適用ねじ		MEGACOAT NANO				コーティング		超硬		
		mm	山/inch	TC60M	PR1215	PR1515	PR1535	PR1115	GW15			
16ER	24UN-TF	24	-	●	●	●	○					
	20UN-TF	20	-	●	●	●	○					
	18UN-TF	18	-	●	●	●	○					
	16UN-TF	16	-	●	●	●	○					
	14UN-TF	14	-	●	●	●	○					
	13UN-TF	13	-	●	●	●	○					
	12UN-TF	12	-	●	●	●	○					
	10UN-TF	10	-	●	●	●	○					
	08UN-TF	8	-	●	●	●	○					
16ER	24UN	24	-	●						●		
	20UN	20	-	●						●		
	18UN	18	-	●						●		
	16UN	16	-	●						●		
	14UN	14	-	●						●		
	12UN	12	-	●						●		
16ER	24UN-TQ	24	-	●	●	●						
	20UN-TQ	20	-	●	●	●						
	18UN-TQ	18	-	●	●	●						
	16UN-TQ	16	-	●	●	●						
	14UN-TQ	14	-	●	●	●						
	13UN-TQ	13	-	●	●	●						
	12UN-TQ	12	-	●	●	●						
	10UN-TQ	10	-	●	●	●						
	08UN-TQ	8	-	●	●	●						

管用テーパねじ[R(PT)(BSPT)] さらい刃付き55°

使用分類の目安 ●: 第1選択 ○: 第2選択		ピッチ		サマット				MEGACOAT		PVD		超硬
		適用ねじ		MEGACOAT NANO				コーティング		超硬		
		mm	山/inch	TC60M	PR1215	PR1515	PR1535	PR1115	GW15			
16ER	28BSPT-TF	28	-	●	●	●	○					
	19BSPT-TF	19	-	●	●	●	○					
	14BSPT-TF	14	-	●	●	●	○					
	11BSPT-TF	11	-	●	●	●	○					
16ER	28BSPT	28	-	●						●	●	
	19BSPT	19	-	●						●	●	
	14BSPT	14	-	●						●	●	
	11BSPT	11	-	●						●	●	
16ER	28BSPT-TQ	28	-	●	●	●						
	19BSPT-TQ	19	-	●	●	●						
	14BSPT-TQ	14	-	●	●	●						
	11BSPT-TQ	11	-	●	●	●						

TC60M(ねじ切り)のみ、1ケース10個入り  
その他は1ケース5個入りです

16ER …… -TQ: プレーカ付き  
-TF: プレーカなし  
(TF仕様切れ刃)  
表記なし: プレーカなし

●: 標準在庫  
○: 準標準在庫(在庫をご確認ください)

# KTN-JCT 適合チップ一覧

## さらい刃なし

汎用60°ねじ  
 [メートルねじ(M)、ユニファイねじ(UN)対応]  
 さらい刃なし60°

使用分類の目安 ●:第1選択 ○: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		
		●	○	●	○	●	○	●	○	
型番	適用ねじ	ピッチ		サームット				PVDコーティング		超硬
		mm	山/inch	TC60M	PR1215	PR1515	PR1535	PR1115	GW15	
16ER A60-TF	M	0.5~1.5	48~16	●	●	●	○			
		1.75~3	14~8	●	●	●	○			
		0.5~3	48~8	●	●	●	○			
16ER A60	M	0.5~1.5	48~16						●	
		1.75~3	14~8						●	
		0.5~3	48~8						●	
16ER 6001	UNF	1.0~2.5	24~11	●						
		1.5~2.5	16~11	●						
16ER A60-TQ	UN	0.5~1.5	48~16		●	●	●			
		1.75~3	14~8		●	●	●			
		0.5~3	48~8		●	●	●			

汎用55°ねじ  
 [管用平行ねじG(PF)、管用テーパねじR(PT)(BSPT)  
 ヴィットねじ(W)対応] さらい刃なし55°

使用分類の目安 ●:第1選択 ○: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		
		●	○	●	○	●	○	●	○	
型番	適用ねじ	ピッチ		サームット				PVDコーティング		超硬
		G(PF) R(PT)	W	TC60M	PR1215	PR1515	PR1535	PR1115	GW15	
16ER A55-TF	G(PF) R(PT)	28, 19	40~16	●	●	●	○			
		14, 11	14~8	●	●	●	○			
		28~11	40~8	●	●	●	○			
16ER A55	G(PF) R(PT)	28, 19	40~16						●	
		14, 11	14~8						●	
		28~11	40~8						●	
16ER 5501	W	28~11	24~10	●						
		14, 11	16~9	●						
16ER A55-TQ	W	28, 19	40~16		●	●	●			
		14, 11	14~8		●	●	●			
		28~11	40~8		●	●	●			

30°台形ねじ(Tr)  
 さらい刃なし30°

使用分類の目安 ●:第1選択 ○: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		
		●	○	●	○	●	○	●	○	
型番	適用ねじ	ピッチ		サームット				PVDコーティング		超硬
		mm	山/inch	TC60M	PR1215	PR1515	PR1535	PR1115	GW15	
16ER 200TR	Tr	2.0	-	●				●		
		3.0	-	●				●		

TC60M(ねじ切り)のみ、1ケース10個入り  
 その他は1ケース5個入りです

16ER …… -TQ: ブレーカ付き  
 -TF: ブレーカなし  
 (TF仕様切れ刃)  
 表記なし: ブレーカなし

推奨切削条件の詳細は、「京セラ切削工具 総合カタログ」をご覧ください

●: 標準在庫  
 ○: 準標準在庫(在庫をご確認ください)

[MEGACOAT][MEGACOAT NANO]は京セラの登録商標です  
 [INCONEL]はHUNTINGTON ALLOYS CORPORATIONの登録商標です

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・会社休日は受付しておりません

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

\*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

## ADVANCING PRODUCTIVITY

### 生産性向上に貢献する京セラ

京セラは、高能率・高精度加工でユーザー様の生産性向上に寄与し  
 世界のものづくりに貢献します

**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  
<http://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html>

