

THE NEW VALUE FRONTIER



Мелкогабаритные инструменты
с внутренним подводом СОЖ

Серия JCT

Серия JCT

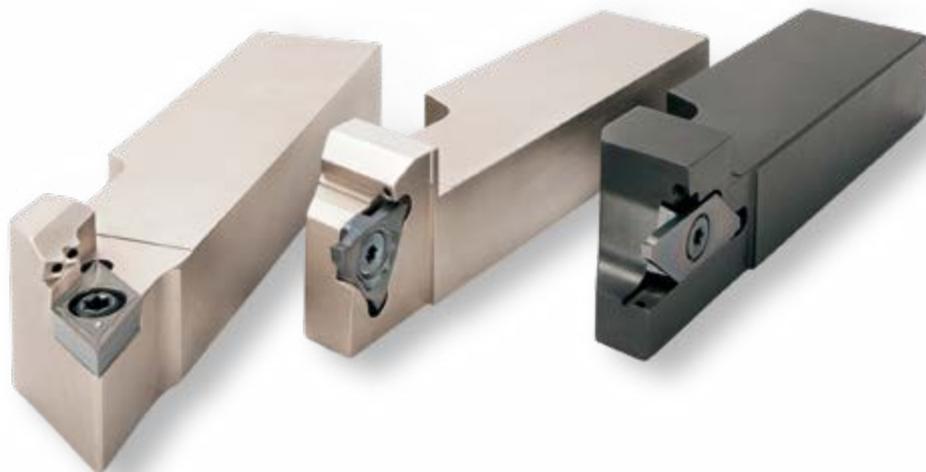
для обработки небольших деталей



Обеспечивает продолжительную стойкость инструмента
и великолепный контроль стружки

Идеальное решение для подачи СОЖ под высоким давлением; до 20 МПа

Большой ассортимент державок для токарной обработки,
обработки наружных канавок и отрезки



Для обработки небольших деталей

Серия JCT

Допустимое давление до 20 МПа. Повышает эффективность контроля стружки и стойкость инструмента. Ассортимент державок для токарной обработки, обработки наружных канавок и отрезки

Токарная обработка
Прижимной винт JCT

➔ Стр. 5



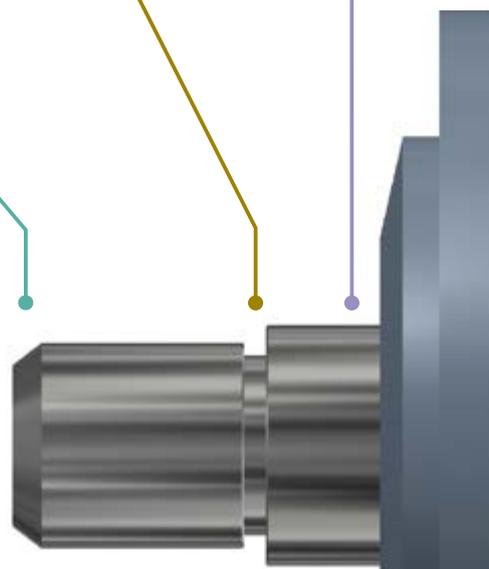
Обработка наружных канавок
KGBF-JCT

➔ Стр. 9



Отрезка
KTKF-JCT

➔ Стр. 13



Уникальная система подачи СОЖ для различных способов обработки

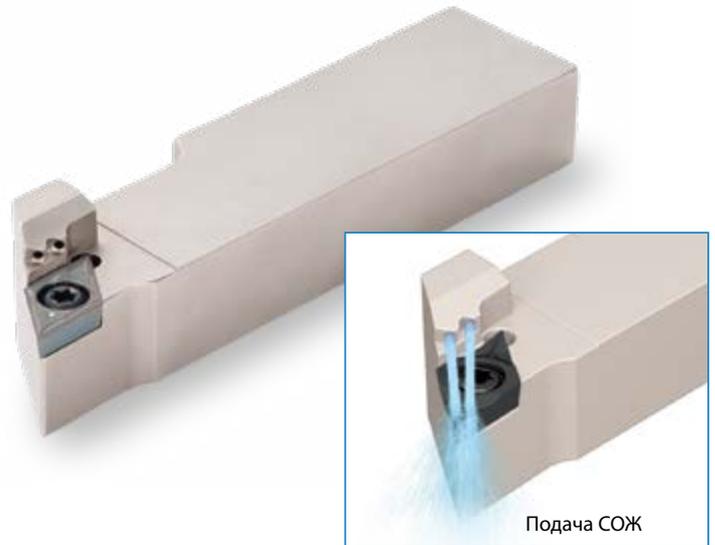
Токарная обработка
Прижимной винт JCT

Двойной канал для подачи СОЖ

Двойной канал подает СОЖ на режущую кромку пластины

Ассортимент продуктов

SCLC-JCT
SDJC-JCT
SVJB-JCT
SVJP-JCT



Обработка наружных
канавок KGBF-JCT

СОЖ подается в направлении передней поверхности пластины

Ассортимент продуктов

Ширина кромки: 0,25 – 3 мм
Шлифованный стружколом / стружколом GL
Максимальная глубина: 3 мм

Отрезка
КТКФ-JCT

СОЖ подается на режущую кромку с трех направлений

Двойной канал в направлении передней поверхности и одинарный канал в направлении задней поверхности пластины

Ассортимент продуктов

Тип ТКФ12: максимальный диаметр обработки $\varnothing 5 - 12$
Тип ТКФ16: максимальный диаметр обработки $\varnothing 16$



Детали трубопровода для подвода СОЖ

Если используется внутренний подвод СОЖ, детали трубопровода необходимо приобрести отдельно

Давление насоса: до 20 МПа. Давление насоса: до 7,5 МПа, если используются соединители

Без соединителя (давление насоса: до 20 МПа)



Описание сочетаний деталей: пример

Деталь	Описание
1. Соединение	J-ST-R1/8-G1/8
4. Шланг	HS-G1/8-G1/8-500
5. Соединение	J-ST-R1/8-G1/8

Для использования преобразуйте стандарты резьбы на стороне станка (Rc1/4, Rc1/8, NPT1/8 и т. д.) в стандарт резьбы на стороне шланга (G1/8). Устанавливая детали трубопровода, используйте уплотняющие средства, например уплотнительные ленты.

С соединителем (давление насоса: до 7,5 МПа)



Описание сочетаний деталей: пример

Деталь	Описание
(1. Соединение)	–
2. Соединитель	CP-ST-R1/8, P-ST-RC1/8
3. Соединение	J-ST-R1/8-G1/8
4. Шланг	HS-G1/8-G1/8-500
5. Соединение	J-ST-R1/8-G1/8
6. Соединитель	P-ST-RC1/8, CP-ST-R1/8
(7. Соединение)	–

Для использования преобразуйте стандарты резьбы на стороне станка (Rc1/4, Rc1/8, NPT1/8 и т. д.) в стандарт резьбы на стороне соединителя (Rc1/8 и т. д.) или шланга (G1/8). Устанавливая детали трубопровода, используйте уплотняющие средства, например уплотнительные ленты.

Без соединителя (давление насоса: до 20 МПа)



С соединителем (давление насоса: до 7,5 МПа)



Обозначение деталей для монтажа трубопровода

Соединение (1, 3, 5, 7): допустимое давление до 20 МПа

Единицы измерения: мм

Форма	Обозначение	Наличие	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

●: доступно

Соединитель (2, 6):

допустимое давление до 7,5 МПа

Единицы измерения: мм

Форма	Обозначение	Наличие
	CP-ST-R1/8	●
	P-ST-RC1/8	●

●: доступно

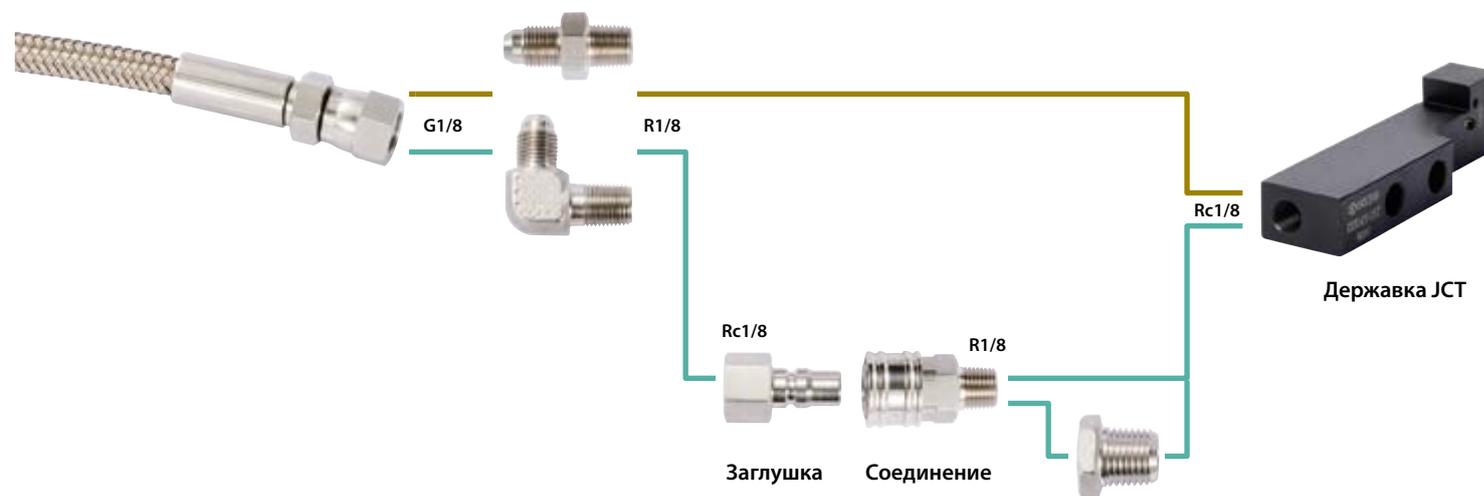
Шланг (4):

допустимое давление: до 20,0 МПа

Единицы измерения: мм

Форма	Обозначение	Наличие	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

●: доступно



4. Шланг

5. Соединение

6. Соединитель

7. Соединение

Прижимной винт JCT

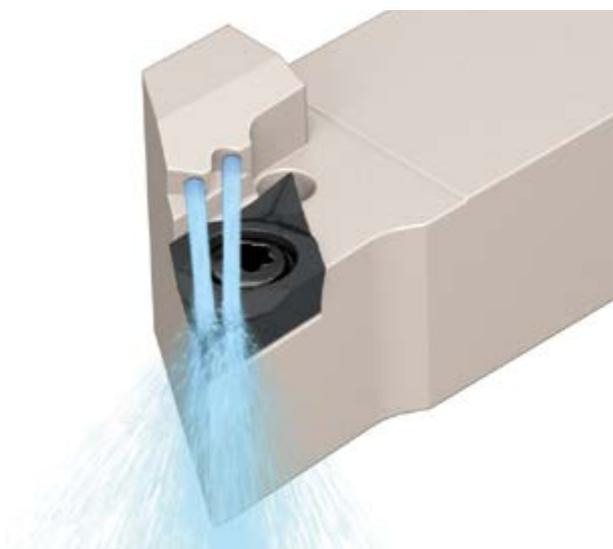
Двойной канал для подачи СОЖ обеспечивает хорошее охлаждение кромки инструмента

Превосходный контроль стружки и повышенная стойкость инструмента

1 Непревзойденный контроль стружки

2 Достаточное охлаждение режущей кромки обеспечивает повышенную стойкость инструмента

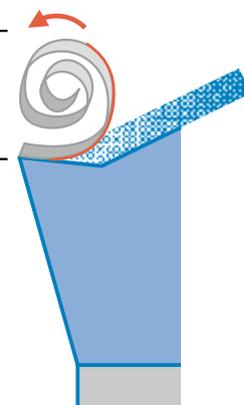
За счет двойного канала СОЖ подается на режущую кромку пластины



Двойной канал для подачи СОЖ

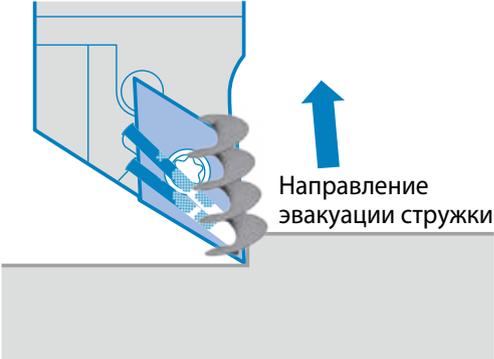
Обеспечивает стабильную спираль стружки
Превосходный контроль стружки

Режущая кромка остается холодной
Высокая стойкость инструмента



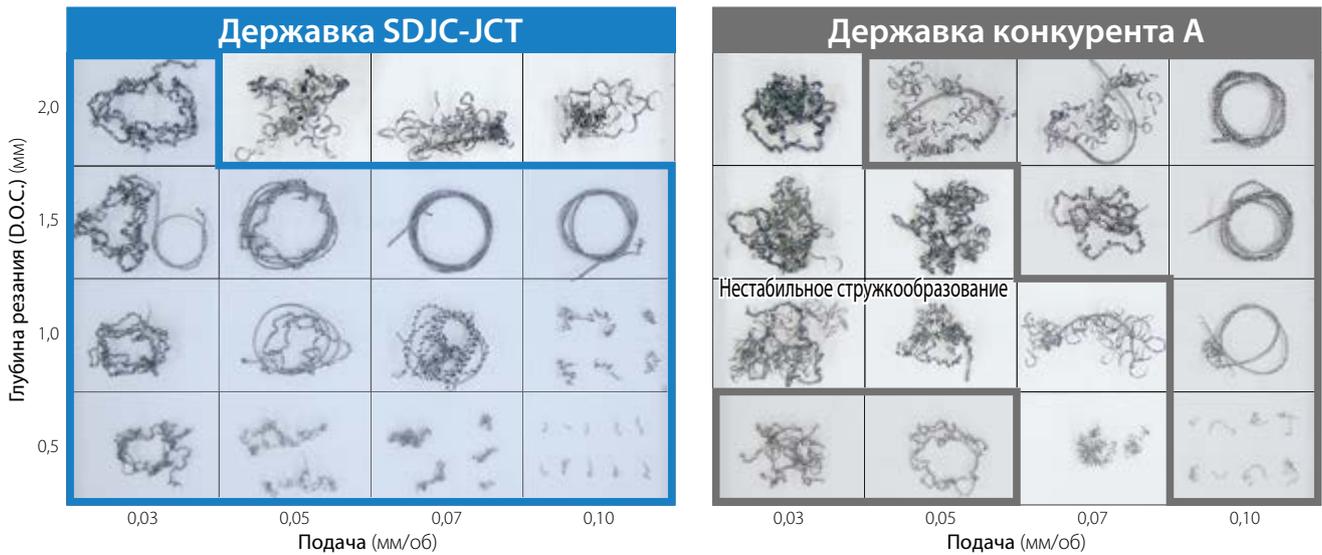
Профиль пластины

Сравнение систем подачи СОЖ (оценка компании-разработчика)

	Державка с прижимным винтом JCT	Державка конкурента А
Система подачи СОЖ	СОЖ подается в направлении передней поверхности пластины 	СОЖ подается вниз на стружку, придавливая ее к заготовке 
Превосходный контроль стружки	Отлично: обеспечивает стабильную спираль стружки	Плохо: нестабильная стружка
Влияние подачи СОЖ	Отлично: обеспечивает необходимое охлаждение режущей кромки	Плохо: стружка может блокировать подачу СОЖ

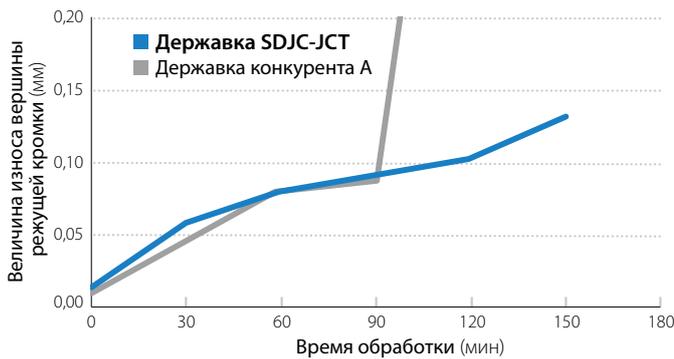
Отлично подходит для подачи СОЖ под высоким давлением. Сравнение контроля стружки (оценка компании-разработчика)

Державка SDJC-JCT обеспечивает превосходный контроль стружки в широком диапазоне режимов резания



Режимы резания: $V_{рез} = 80$ м/мин, DCGT11T302MP-CK PR1535 (использовались одинаковые пластины), заготовка: TAB6400 (Ti-6Al-4V), токарная обработка с внешним и внутренним подводом СОЖ (1,5 МПа)

Отлично подходит для подачи СОЖ под высоким давлением. Сравнение износостойкости (оценка компании-разработчика)



Режимы резания: $V_{рез} = 200$ м/мин, наружное точение: $a_p = 2,0$ мм, $f = 0,05$ мм/об, подрезка торца: $a_p = 0,2$ мм, $f = 0,03$ мм/об, DCGT11T302MFP-GQ PR1535 (использовались одинаковые пластины), заготовка: X5CrNi1810, внешний и внутренний подвод СОЖ (1,5 МПа), наружное точение и подрезка торца

Режущая кромка

Державка SDJC-JCT после обработки в течение 150 мин



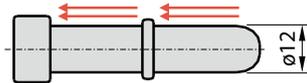
Державка конкурента А после обработки в течение 106 мин



Практические примеры

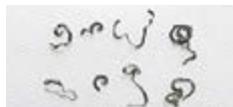
Труба эквивалент X5CrNi1810

$V_{рез} = 160$ м/мин
 $a_p = 0,9 / 1,2$ мм
 $f = 0,18$ мм/об
 СОЖ (внутренний подвод: 14 МПа)
 Тип DCMT11T304



Контроль стружки

Державка SDJC-JCT
 Внутренний подвод СОЖ



Хорошо

Державка конкурента В
 Внутренний подвод СОЖ

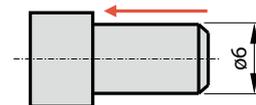


Замена на SDJC-JCT улучшила контроль стружки, сохранив стойкость инструмента на прежнем уровне или повысив ее.

Данные заказчика

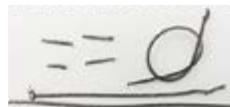
Штифт 1,2842

$V_{рез} = 180$ м/мин
 $a_p = 1,4$ мм
 $f = 0,13$ мм/об
 СОЖ
 Тип DCMT11T304



Контроль стружки

Державка SDJC-JCT
 Внутренний подвод СОЖ: 2,5 МПа



Хорошо

Традиционная державка
 Внешний подвод СОЖ

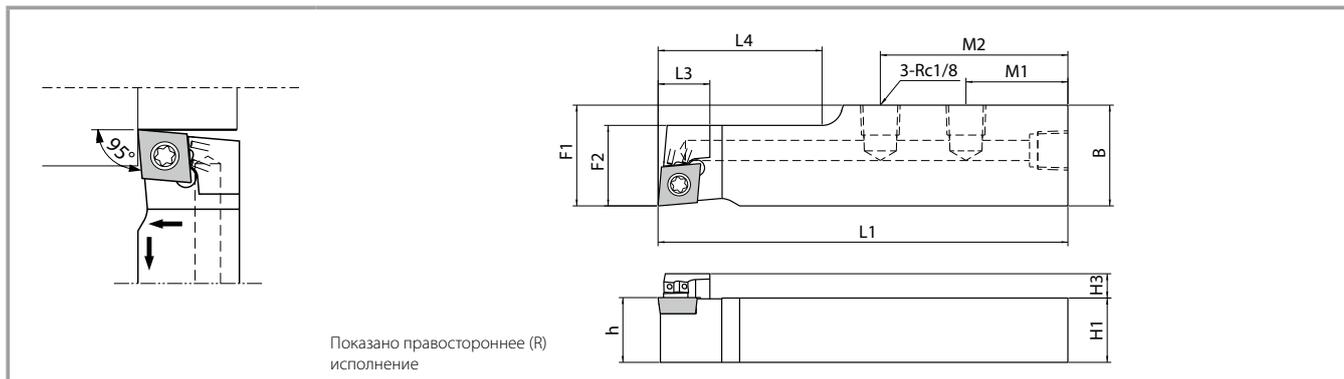


Державка SDJC-JCT с внутренним подводом СОЖ обеспечивает улучшенный контроль стружки.

Меньшая частота переплетения стружки

Данные заказчика

SCLC-JCT

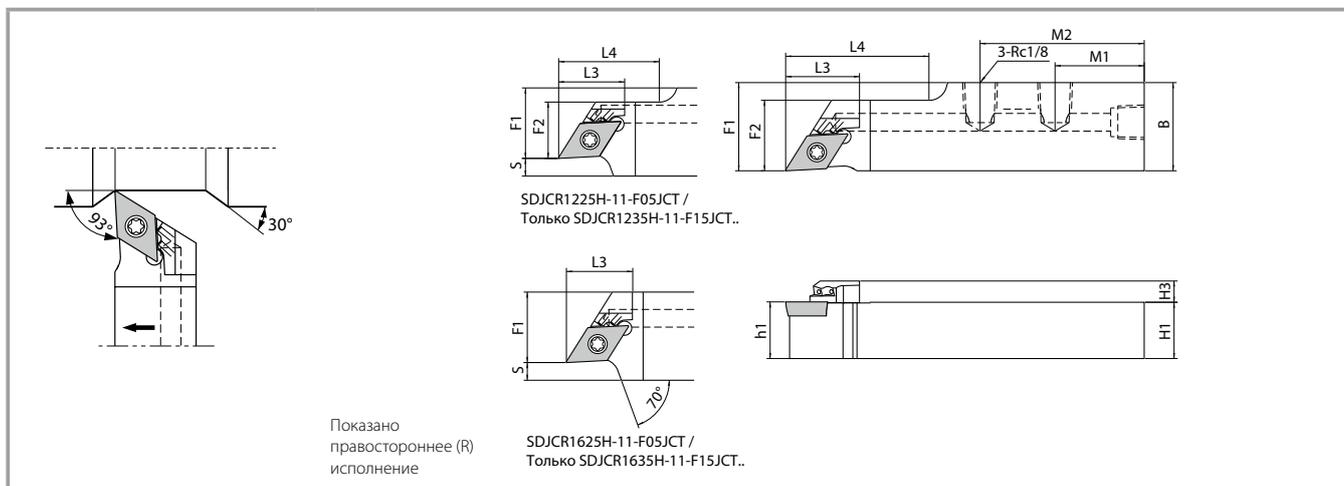


Размеры державки

Обозначение	Наличие		Размеры (мм)										Станд. радиус при вершине (rε)	Детали			Применяемые пластины
	R	L	H1=h	H3	B	L1	L3	L4	F1	F2	M1	M2		Прижимной винт	Ключ	Заглушка	
SCLCR 1220H-09FFJCT	●		12	5,5	20	100	12,5	28	20	16	35	-	0,2	SB-4085TR	FT-15	GP-1	Тип СС**09Т3
1625H-09FFJCT	●		16	6	25	100	13	40	25	20	25	46					
2025H-09FFJCT	●		20	6	25	100	13	40	25	20	25	46					

●: доступно

SDJC-JCT

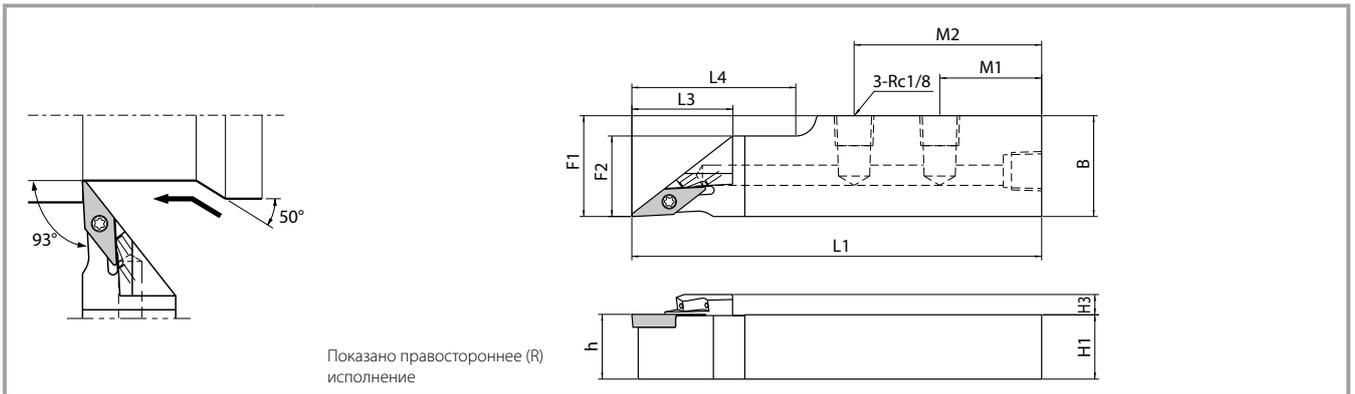


Размеры державки

Обозначение	Наличие		Размеры (мм)										Станд. радиус при вершине (rε)	Детали			Применяемые пластины	
	R	L	H1=h	H3	B	L1	L3	L4	F1	F2	S	M1		M2	Прижимной винт	Ключ		Заглушка
SDJCR 1220H-11FFJCT	●		12	5,5	20	100	18,5	28	20	16	-	35	-	0,2	SB-4085TR	FT-15	GP-1	Тип DC**11Т3
1625H-11FFJCT	●		16	6	25		21	40	25	20	-	25	46					
2025H-11FFJCT	●		20	6	25		21	40	25	20	-	25	46					
SDJCR 1225H-11-F05JCT	●		12	5,5	25	100	18,5	28	20	16	5	35	-	0,2	SB-4085TR	FT-15	GP-1	Тип DC**11Т3
1235H-11-F15JCT	●		12	5,5	35		18,5	28	20	16	15	35	-					
SDJCR 1625H-11-F05JCT	●		16	5,5	25		100	18,5	-	20	-	5	25					
1635H-11-F15JCT	●		16	5,5	35	18,5		-	20	-	15	25	46					

●: доступно

SVJB / SVJP-JCT



Размеры державки

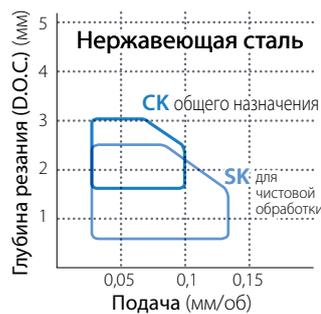
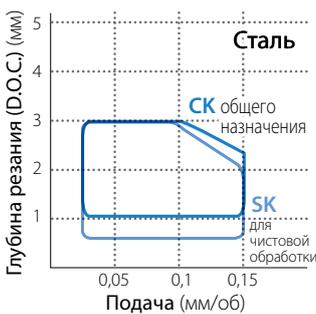
Обозначение	Наличие		Размеры (мм)											Станд. радиус при вершине (rε)	Детали			Применяемые пластины				
	R	L	H1 = h	H3	B	L1	L3	L4	F1	F2	M1	M2	Прижимной винт		Ключ	Заглушка						
SVJBR 1220H-11FFJCT	●		12	5	20	100	18,5	28	20	16	35	—	0,4	SB-2570TR	FT-8	GP-1	Тип VB**1103					
1625H-11FFJCT	●		16		25		25	40	25	20	25	46										
2025H-11FFJCT	●		20		25		25	40	25	20	25	46										
SVJPR 1220H-11FFJCT	●		12	5	20	100	18,5	28	20	16	35	—						0,2	SB-2570TR	FT-8	GP-1	Тип VP**1103
1625H-11FFJCT	●		16		25		25	40	25	20	25	46										
2025H-11FFJCT	●		20		25		25	40	25	20	25	46										

● доступно

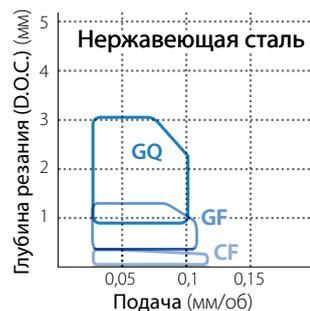
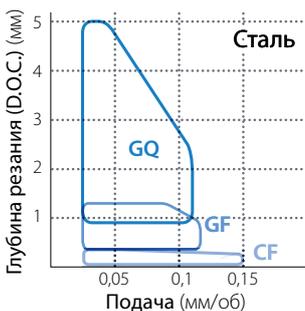
Область применения стружколома

Серия прессованных стружколомов с острой кромкой

Низкая сила резания



Ориентированные на контроль стружки



Доступны и другие стружколомы.

Дополнительные сведения см. в общем каталоге продукции KYOCERA.

Державки для обработки торцевых канавок с внутренней подачей СОЖ

KGBF-JCT

Обработка
наружных канавок

KGBF-JCT направляет СОЖ по передней поверхности максимально близко к режущей кромке

Обеспечивает улучшенный контроль стружки и повышенную стойкость инструмента при обработке наружных канавок

1 Превосходный контроль стружки

СОЖ подается по передней поверхности пластины. Обеспечивает отличный отвод стружки и повышенную стойкость инструмента



Отверстие для подачи СОЖ

СОЖ подается на режущую кромку
Предотвращает рассеяние и замедление потока СОЖ

Направление подачи СОЖ

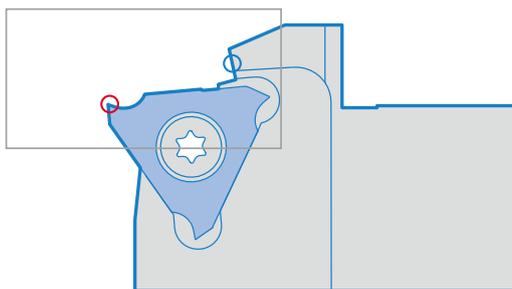
Достаточное количество СОЖ между стружколомом и стружкой
Стабильное стружкообразование и достаточное охлаждение пластины



Сравнение подачи СОЖ (оценка компании-разработчика)

KGBF-JCT может направлять СОЖ ближе к режущей кромке, чем державка конкурента С

- Режущая кромка
- Отверстие для подачи СОЖ



KGBF-JCT

Ширина потока СОЖ: узкий
Плотность потока СОЖ: высокая



Без пластины

Конкурент С

Ширина потока СОЖ: широкий
Плотность потока СОЖ: низкая



Без пластины

Мелкая стружка и улучшенное охлаждение пластины обеспечивают повышенную стойкость инструмента

Сравнение контроля стружки (оценка компании-разработчика)

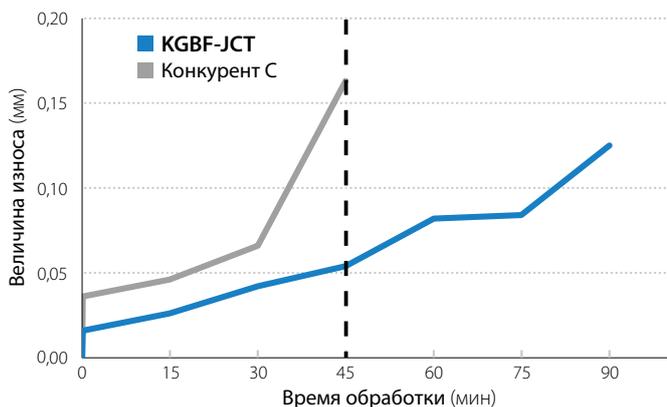
КГБФ-JCT обеспечивает значительно лучший контроль стружки



Режимы резания: Врез = 100 м/мин, ар = 2,5 мм, GBF32R200-010 PR1535, KGBFR1625H-16FJCT
Заготовка: Тi-6Al-4V, внешний и внутренний подвод СОЖ (1,5 МПа), обработка наружных канавок

Сравнение износостойкости (оценка компании-разработчика)

КГБФ-JCT демонстрирует превосходную износостойкость



Режущая кромка

КГБФ-JCT



Конкурент С

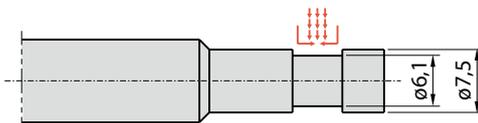


Режимы резания: Врез = 150 м/мин, ар = 1,8 мм, f = 0,06 мм/об, GBF32R100-005GL PR1535, KGBFR1625H-16FJCT
Заготовка: X5CrNi1810, внешний и внутренний подвод СОЖ (1,5 МПа), обработка наружных канавок

Практические примеры

Детали для форсунки Нержавеющая сталь

Врез = 55 м/мин
ар = 0,25 мм
f = 0,03 мм/об
СОЖ (внутренний подвод: 1,2 МПа)



KGBFR1220H-16FJCT
GBF32R100-005GL PR1535

Стойкость инструмента

КГБФ-JCT
Внутренний подвод СОЖ

1200 шт./кромка

↑
x1,6

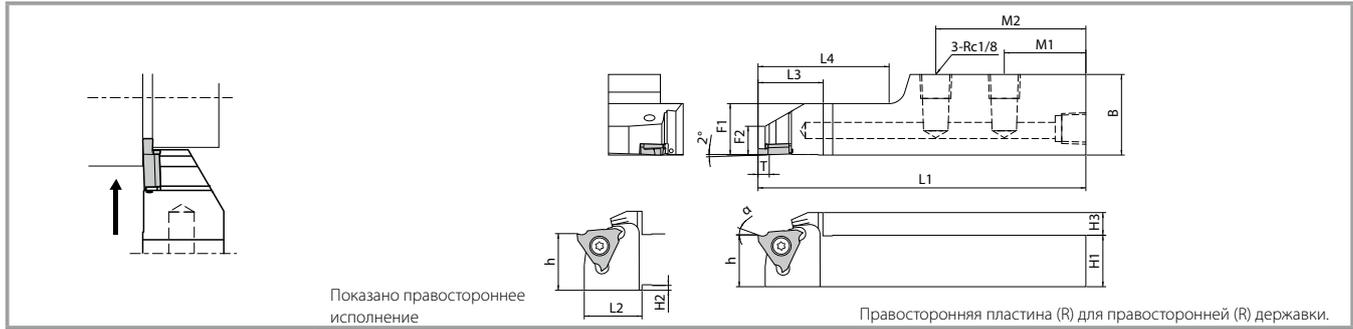
Конкурент D
Внутренний подвод СОЖ

750 шт./кромка

КГБФ-JCT обеспечивает существенно лучший контроль стружки, чем державка конкурента, при использовании со внутренним подводом СОЖ и прессованным стружколомом
Стойкость инструмента выше на 60 %

Данные заказчика

KGBF-JCT



Размеры державки

Обозначение	Наличие		Размеры (мм)													Передний угол	Детали			
	R	L	H1 = h	H2	H3	B	L1	L2	L3	L4	F1	F2	T*	M1	M2		α	Прижимной винт	Ключ	Заглушка
KGBFR 1220H-16FJCT	●		12	1,5	7	20	100	20	20	28	12	7	3	35	—	20°	SB-4070TRW	FT-8	GP-1	
1625H-16FJCT	●		16	—	7	25	100	—	20	40	16	9	3	25	46	20°				
2025H-16FJCT	●		20	—	7	25	100	—	20	40	20	11	3	25	46	20°				

*1 Размер T показывает расстояние от державки до режущей кромки. Доступная глубина канавки зависит от пластины. Она указана на страницах с пластинами как размер B. ● - доступно

Предупреждения

Совместимость GBF и GBA

1 GBF подходит к державкам KGBA/KGBAS

Предупреждение: максимальная глубина канавки для державок KGBA/KGBAS составляет 2,5 мм

2 Пластины GBA также подходят к державкам KGBF-JCT

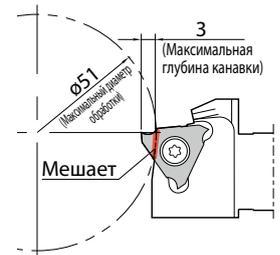
Предупреждение: передний угол после установки в державку составляет 11°

Державка KGBF-JCT с пластиной GBF, максимальный диаметр обработки

Глубина канавки 3 мм доступна для диаметров заготовки до Ø51 мм

Глубина канавки 2,7 мм доступна для диаметров заготовки до Ø100 мм, глубина канавки 2,5 мм доступна для диаметров заготовки до Ø200 мм

Заготовка будет контактировать с державкой при диаметрах резания, равных или превышающих максимальный



Рекомендуемые режимы резания ★: предпочтительные ☆: допустимые

GBF

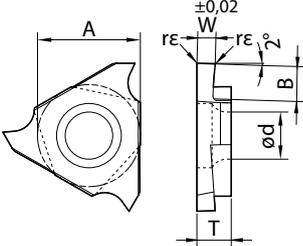
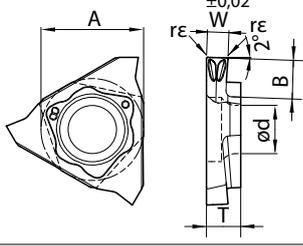
Заготовка	Рекомендуемый сплав пластины (Vрез: м/мин)			[1] Обработка канавок: f (мм/об) [2] Продольное точение: f (мм/об)			
	MEGACOAT	MEGACOAT NANO	Твердый сплав	[3] Макс. глубина резания (D.O.C.) для продольного точения (мм)			
	PR1215	PR1535	GW15	GBF32R 025 – 053 (~000F)	GBF32R 065 – 095 (~000F)	GBF32R 100 – 145 (~000F)	GBF32R 150 – 300 (~200 – 000F)
Углеродистая сталь	★ 80 – 180	☆ 70 – 160	—	[1] 0,01 – 0,05 (0,005 – 0,03) [2] Не рекомендуется [3] Не рекомендуется	[1] 0,02 – 0,07 (0,01 – 0,04) [2] Не рекомендуется [3] Не рекомендуется	[1] 0,03 – 0,08 (0,01 – 0,05) [2] 0,03 – 0,06 (0,01 – 0,04) [3] МАКС. 0,2	[1] 0,03 – 0,08 (0,01 – 0,05) [2] 0,03 – 0,06 (0,01 – 0,04) [3] МАКС. 0,2
Легированная сталь	★ 80 – 180	☆ 70 – 160	—	[1] 0,01 – 0,04 (0,005 – 0,025) [2] Не рекомендуется [3] Не рекомендуется	[1] 0,02 – 0,06 (0,01 – 0,03) [2] Не рекомендуется [3] Не рекомендуется	[1] 0,03 – 0,07 (0,01 – 0,04) [2] 0,02 – 0,05 (0,01 – 0,03) [3] МАКС. 0,2	[1] 0,03 – 0,07 (0,01 – 0,04) [2] 0,02 – 0,05 (0,01 – 0,03) [3] МАКС. 0,2
Нержавеющая сталь	☆ 60 – 130	★ 50 – 120	—	[1] 0,01 – 0,04 (0,005 – 0,02) [2] Не рекомендуется [3] Не рекомендуется	[1] 0,02 – 0,06 (0,01 – 0,025) [2] Не рекомендуется [3] Не рекомендуется	[1] 0,03 – 0,07 (0,01 – 0,03) [2] 0,02 – 0,05 (0,01 – 0,025) [3] МАКС. 0,2	[1] 0,03 – 0,07 (0,01 – 0,03) [2] 0,02 – 0,05 (0,01 – 0,025) [3] МАКС. 0,2
Чугун	—	—	★ 60 – 100	[1] 0,01 – 0,05 (0,005 – 0,03) [2] Не рекомендуется [3] Не рекомендуется	[1] 0,02 – 0,07 (0,01 – 0,04) [2] Не рекомендуется [3] Не рекомендуется	[1] 0,03 – 0,08 (0,01 – 0,05) [2] 0,03 – 0,06 (0,01 – 0,04) [3] МАКС. 0,2	[1] 0,03 – 0,08 (0,01 – 0,05) [2] 0,03 – 0,06 (0,01 – 0,04) [3] МАКС. 0,2
Алюминиевый сплав	—	—	★ 150 – 400	[1] 0,01 – 0,05 (0,005 – 0,03) [2] Не рекомендуется [3] Не рекомендуется	[1] 0,02 – 0,07 (0,01 – 0,04) [2] Не рекомендуется [3] Не рекомендуется	[1] 0,03 – 0,08 (0,01 – 0,05) [2] 0,03 – 0,06 (0,01 – 0,04) [3] МАКС. 0,2	[1] 0,03 – 0,08 (0,01 – 0,05) [2] 0,03 – 0,06 (0,01 – 0,04) [3] МАКС. 0,2
Латунь	—	—	★ 150 – 300	[1] 0,01 – 0,04 (0,01 – 0,03) [2] Не рекомендуется [3] Не рекомендуется	[1] 0,02 – 0,06 (0,01 – 0,04) [2] Не рекомендуется [3] Не рекомендуется	[1] 0,03 – 0,07 (0,01 – 0,05) [2] 0,02 – 0,05 (0,01 – 0,04) [3] МАКС. 0,2	[1] 0,03 – 0,07 (0,01 – 0,05) [2] 0,02 – 0,05 (0,01 – 0,04) [3] МАКС. 0,2

GBF-GL

Заготовка	Рекомендуемый сплав пластины (Vрез: м/мин)		[1] Обработка канавок: f (мм/об) [2] Продольное точение: f (мм/об)			
	MEGACOAT	MEGACOAT NANO	[3] Макс. глубина резания (D.O.C.) для продольного перемещения (мм)			
	PR1215	PR1535	GBF32R 075 – 005GL	GBF32R 095 – 100-005GL	GBF32R 150 – 200-010GL	GBF32R 300 – 010GL
Углеродистая сталь	★ 80 – 180	☆ 70 – 160	[1] 0,02 – 0,07 [2] Не рекомендуется [3] Не рекомендуется	[1] 0,03 – 0,08 [2] 0,03 – 0,06 [3] МАКС. 0,2	[1] 0,03 – 0,08 [2] 0,03 – 0,06 [3] МАКС. 0,3	[1] 0,04 – 0,1 [2] 0,04 – 0,08 [3] МАКС. 0,5
Легированная сталь	★ 80 – 180	☆ 70 – 160	[1] 0,02 – 0,06 [2] Не рекомендуется [3] Не рекомендуется	[1] 0,03 – 0,07 [2] 0,03 – 0,06 [3] МАКС. 0,2	[1] 0,03 – 0,07 [2] 0,03 – 0,06 [3] МАКС. 0,3	[1] 0,04 – 0,09 [2] 0,04 – 0,08 [3] МАКС. 0,5
Нержавеющая сталь	☆ 60 – 130	★ 50 – 120	[1] 0,02 – 0,06 [2] Не рекомендуется [3] Не рекомендуется	[1] 0,03 – 0,07 [2] 0,03 – 0,06 [3] МАКС. 0,2	[1] 0,03 – 0,07 [2] 0,03 – 0,06 [3] МАКС. 0,3	[1] 0,04 – 0,09 [2] 0,04 – 0,08 [3] МАКС. 0,5

Пластины, применяемые с KGBF-JCT

Применяемые пластины

Обозначение	A	T	ød	Размеры (мм)			MEGACOAT	MEGACOAT NANO	Твердый сплав
ГБФ32	9,525	3,18	4,4	W	B	гϵ	PR1215	PR1535	GW15
Форма	Обозначение								
	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	●	●			

Глубина канавки 3 мм доступна для диаметров заготовки до ø51 мм (см. предупреждения на странице 11)

●: доступно

*1. Допуск ширины кромки GBF32R 033-000F / 005: 0,33 ^{+0,015}/_{-0,025} *2. Допуск ширины кромки GBF32R 043-000F / 005: 0,43 ^{+0,015}/_{-0,025} *3. Допуск ширины кромки GBF32R 053-000F / 005: 0,53 ^{+0,015}/_{-0,025}

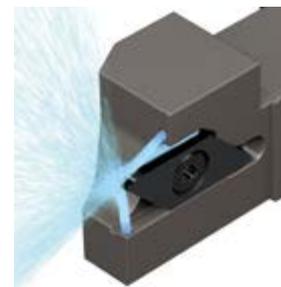
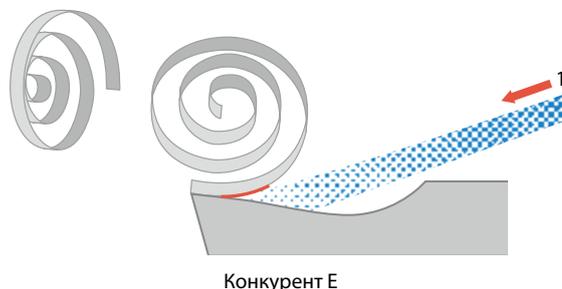
КТКФ-ЖСТ

Прекрасно дробит стружку на мелкие части. Отличный контроль стружки при обработке труднообрабатываемых материалов и нержавеющей стали. Превосходное охлаждение повышает стойкость инструмента

1 Непревзойденный контроль стружки

СОЖ подается в двух направлениях к передней поверхности пластины
Прекрасно дробит стружку на мелкие части

Сравнение систем подачи СОЖ



Сравнение контроля стружки (оценка компании-разработчика)

X5CrNi1810

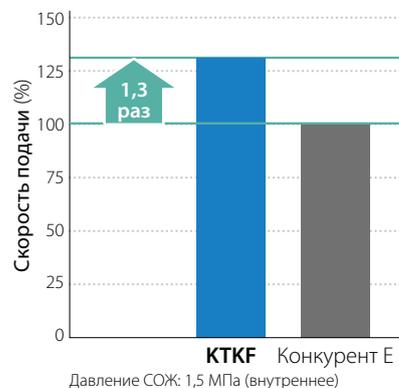
f (мм/об)	0,01	0,02	0,03
КТКФ-ЖСТ			
Конк. Е			

TAB6400 (Ti-6Al-4V)

f (мм/об)	0,01	0,02	0,03
КТКФ-ЖСТ			
Конк. Е			

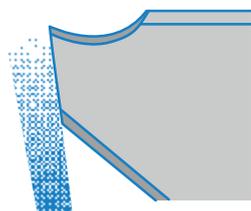
Режимы резания: Vрез = 80 м/мин, давление СОЖ (на основе масла): 1,5 МПа (внутреннее), заготовка: ø12

Сравнение скорости подачи СОЖ (оценка компании-разработчика)

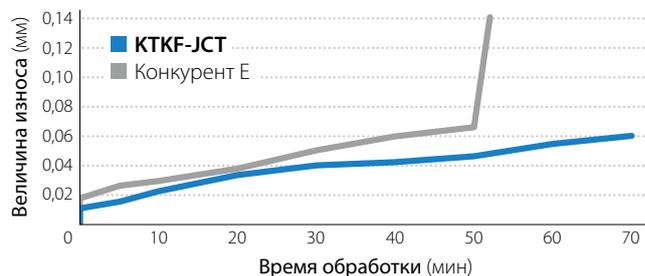


2 Превосходное охлаждение повышает стойкость инструмента

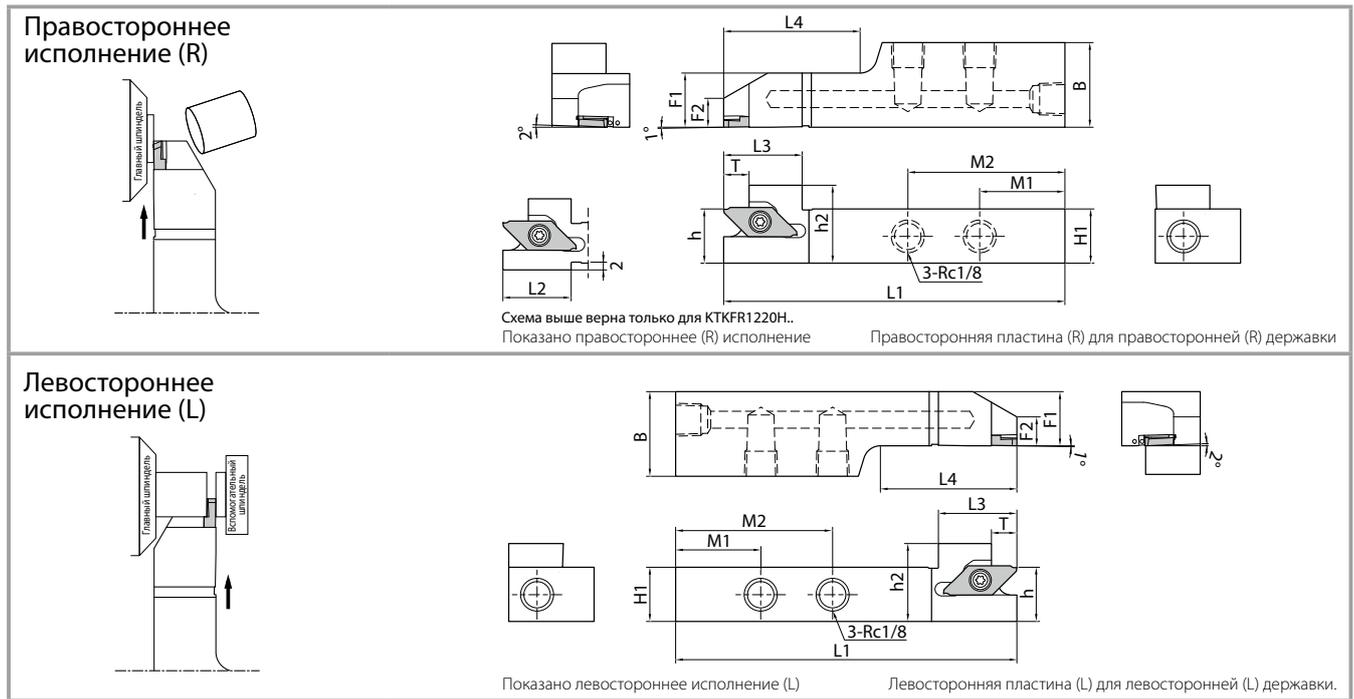
СОЖ также направляется по задней поверхности пластины, а обильная подача СОЖ в область режущей кромки дополнительно снижает износ пластины



Сравнение износостойкости (оценка компании-разработчика)



Режимы резания: Vрез = 100 м/мин, f = 0,02 мм/об, СОЖ (на основе масла)
Давление СОЖ: 1,5 МПа (внутреннее), заготовка: TAB6400 (Ti-6Al-4v) ø12



Размеры державки

Обозначение	Наличие		Размеры (мм)												Детали					
	R	L	H1 = h	h2	B	L1	L2	L3	L4	F1	F2	T	M1	M2	Прижимной винт	Ключ	Заглушка			
KTKFR 1220H-12JCT	●		12	19	20	100	20	20	28	12	6,4	7,5	35	—	SB-4590TRWN	FT-10	GP-1			
KTKF ^R /L 1625H-12JCT	●	●	16	23	25		—	23	40	16	8,5		25	46						
KTKF ^R /L 2025H-12JCT	●	●	20	27	25	100	—	23	40	16	8,5	9,6	25	46	SB-4590TRWN	FT-10	GP-1			
KTKF ^R /L 1625H-16JCT	●	●	16	23	25													41	20	12,5
KTKF ^R /L 2025H-16JCT	●	●	20	27	25															

● : доступно

Рекомендуемые режимы резания ★ : предпочтительные ☆ : допустимые

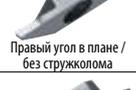
Заготовка	Рекомендуемый сплав пластины (Врез: м/мин)						TKF12						TKF16		Примечания
	MEGACOAT NANO		MEGACOAT		Твердый сплав с покрытием PVD	Твердый сплав с покрытием DLC	Твердый сплав	Ширина кромки W (мм)					Ширина кромки W (мм)		
	PR1425	PR1535	PR1225	PR1025				PDL025	KW10	0,5	0,7	1,0	1,25	1,5	
	f (мм/об)														
Углеродистая сталь	★ 70 – 170 (50 – 140)	☆ 70 – 150 (50 – 120)	☆ 70 – 150 (50 – 120)	☆ 60 – 130	—	—	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)	СОЖ
Легированная сталь	★ 70 – 170 (50 – 140)	☆ 70 – 150 (50 – 120)	☆ 70 – 150 (50 – 120)	☆ 60 – 130	—	—	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)	
Нержавеющая сталь	☆ 60 – 140 (40 – 120)	★ 60 – 120 (40 – 100)	☆ 60 – 120 (40 – 100)	☆ 50 – 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)	
Чугун	—	—	—	—	—	★ 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	
Алюминий	—	—	—	—	★ 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	
Латунь	—	—	—	—	—	★ 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	

Рекомендации в скобках () : тип с прочной кромкой (TKF..T.)

Пластины, применяемые с КТКФ-JCT

Применяемые пластины (TKF12/TKF16)

Классификация применения	P	Углеродистая сталь и легированная сталь	●	☺	☺	☺	☺		
●: Непрерывное резание ~ легкое прерывание / первый выбор	M	Нержавеющая сталь	☺	●	☺	☺			
☺: Непрерывное резание ~ легкое прерывание / второй выбор	K	Чугун							●
●: Непрерывное резание / первый выбор	N	Цветные металлы						●	☺
☺: Непрерывное резание / второй выбор									

Показано правостороннее (R) исполнение (если применимо) Форма	Обозначение	Размеры (мм)						Угол	MEGACOAT NANO		MEGACOAT		Твердый сплав с покрытием PVD	Твердый сплав с покрытием DLC	Твердый сплав		
		W	φD макс	гЕ	T	H	φd		PR1425	PR1535	PR1225	PR1025	PDL025	KW10			
		R	L	R	L	R	L		R	L	R	L	R	L			
 Правый угол в плане	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	12						●	●	●	●	●	●	●	●
		150-S-16DR	1,5	12						●	●	●	●	●	●	●	●
200-S-16DR	2,0	12	●	●	●	●	●	●	●	●							
 Правый угол в плане	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	12						●	●	●	●	●	●	●	●
		150-S	1,5	12						●	●	●	●	●	●	●	●
200-S	2,0	12	●	●	●	●	●	●	●	●							
 Правый угол в плане / прочная кромка	TKF12 ^R /L	100-T-16DR	1,0	12	0,08	3	8,7	5	16°	●	●	●	●	●	●	●	
		150-T-16DR	1,5	12						●	●	●	●	●	●	●	●
		200-T-16DR	2,0	12						●	●	●	●	●	●	●	●
 Прочная кромка	TKF12 ^R /L	100-T	1,0	12	0,08	3	8,7	5	0°	●	●	●	●	●	●	●	
		150-T	1,5	12						●	●	●	●	●	●	●	●
		200-T	2,0	12						●	●	●	●	●	●	●	●
 Правый угол в плане без стружколома	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	12						●	●	●	●	●	●	●	●
		200-NB-20DR	2,0	12						●	●	●	●	●	●	●	●
 Без стружколома	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	12						●	●	●	●	●	●	●	●
		200-NB	2,0	12						●	●	●	●	●	●	●	●
 Правый угол в плане	TKF16 ^R /L	150-S-16DR	1,5	16	0,05	4	9,5	5	16°	●	●	●	●	●	●	●	
		200-S-16DR	2,0	16						●	●	●	●	●	●	●	●
 Правый угол в плане	TKF16 ^R /L	150-S	1,5	16	0,05	4	9,5	5	0°	●	●	●	●	●	●	●	
		200-S	2,0	16						●	●	●	●	●	●	●	●
 Правый угол в плане / прочная кромка	TKF16 ^R /L	150-T-16DR	1,5	16	0,08	4	9,5	5	16°	●	●	●	●	●	●	●	
		200-T-16DR	2,0	16						●	●	●	●	●	●	●	●
 Прочная кромка	TKF16 ^R /L	150-T	1,5	16	0,08	4	9,5	5	0°	●	●	●	●	●	●	●	
		200-T	2,0	16						●	●	●	●	●	●	●	●
 Правый угол в плане / без стружколома	TKF16 ^R /L	150-NB-20DR	1,5	16	0	4	9,5	5	20°	●	●	●	●	●	●	●	
		200-NB-20DR	2,0	16						●	●	●	●	●	●	●	●
 Без стружколома	TKF16 ^R /L	150-NB	1,5	16	0	4	9,5	5	0°	●	●	●	●	●	●	●	
		200-NB	2,0	16						●	●	●	●	●	●	●	●

Угол в плане (угол передней режущей кромки: θ) обозначает угол при установке в державку.

Диаметр обработки пластины (φDmax) означает диаметр обработки в момент, когда край инструмента дошел до центра заготовки

●: доступно