고압 쿨런트 대응 홀더

자동반용 JCT 시리즈

고압 쿨런트 대응. 긴수명의 실현과 칩 트러블을 감소

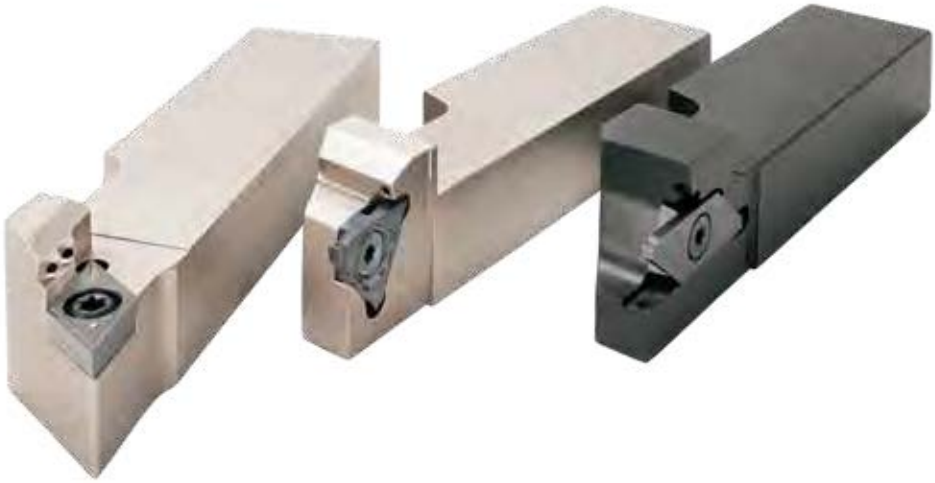
20MPa까지의 고압 쿨런트 대응

선삭 외경홈, 절단 홀더를 라인업

선삭 :
스크류 온-JCT(C/D/V 타입)

외경 홈 :
KGBF-JCT

절단 :
KTKF-JCT



고압 쿨런트 대응 홀더

자동반용 JCT시리즈

20MPa까지의 고압 쿨런트에 대응. 칩처리 성능과 공구수명을 향상
선삭, 외경홈, 절단 홀더를 라인업

선삭
스크류 온-JCT

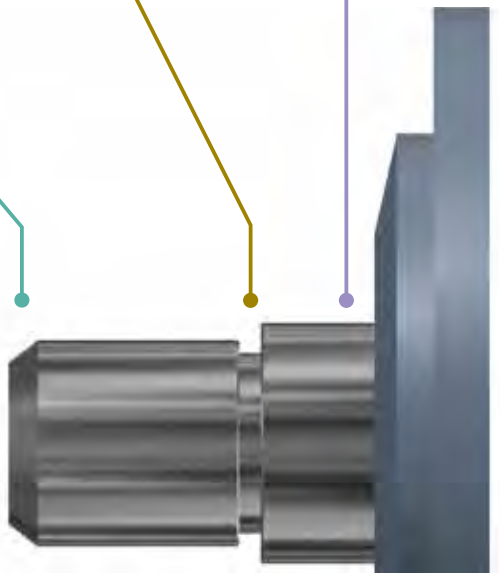
➡P.5

외경홈
KGBF-JCT

➡P.9

절단
KTKF-JCT

➡P.13

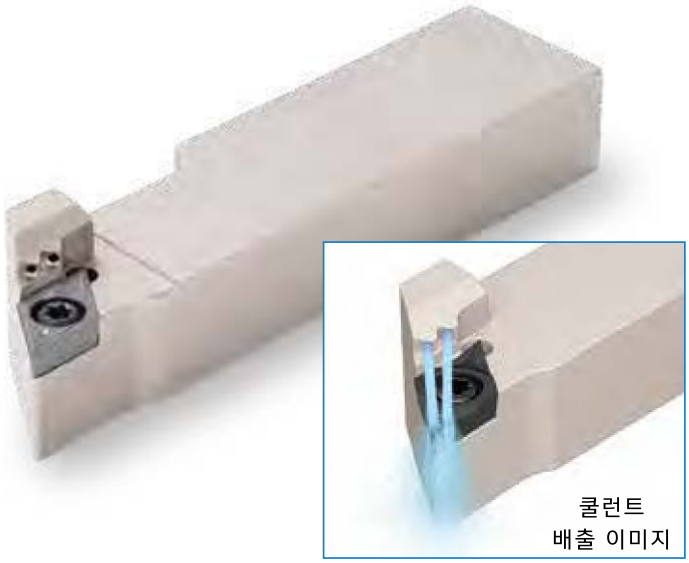


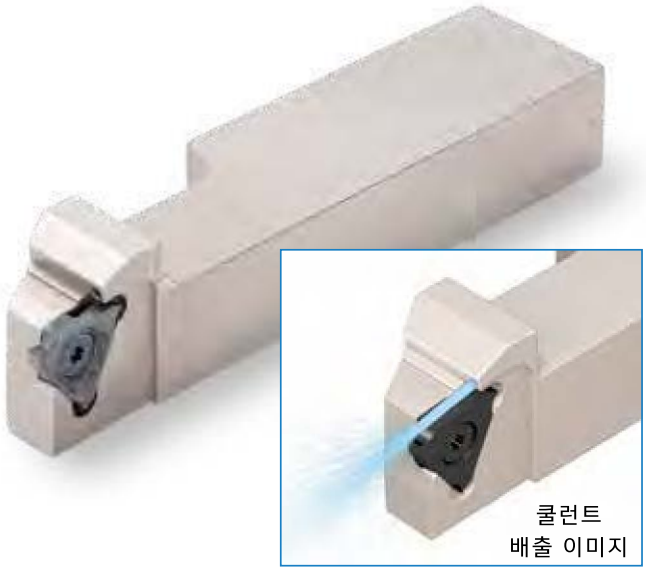
각각의 가공 내용에 적합한 독자의 쿨런트 홀 설계

선삭
스크류 온-JCT

●트윈 쿨런트 홀
팁 절삭면에 2곳에서 공급

●레파토리
SCLC-JCT
SDJC-JCT
SVJB-JCT
SVJP-JCT





외경홈
KGBF-JCT

●팁 절삭면에 쿨런트 공급

●레파토리
날폭 : 0.25 – 3mm
연마브레이커 / 3차원 GL브레이커
최대 깊이 : 3mm

절단
KTKF-JCT

●3방향에서 쿨런트 공급
(팁 절삭면 2방향, 여유면 1방향)

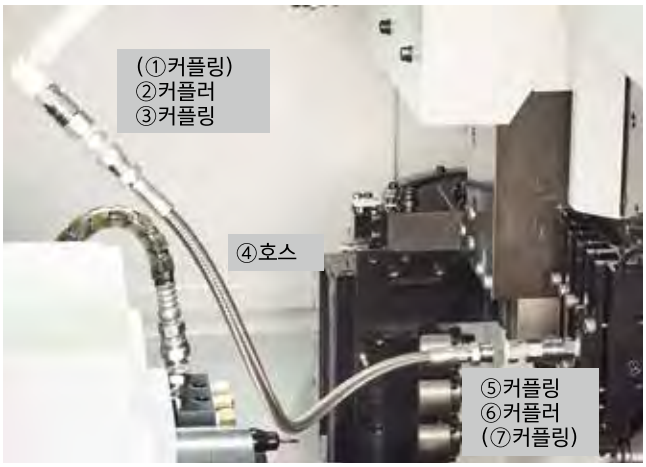
●레파토리
TKF12타입(최대 가공경 ø5 – ø12)
TKF16타입(최대 가공경 ø16)

쿨런트(내부급유)를 사용하는 경우, 별도 배관 부품이 필요합니다.

펌프압 : ~20MPa까지 대응 가능합니다. 커플러를 사용하는 경우에도 펌프압 : ~7.5MPa까지 대응 가능합니다.

커플러 없음 (펌프 압력 : ~20MPa)

커플러 있음 (펌프 압력 : ~7.5MPa)



조합 부품 규격(예)

부품	규격
①커플링	J-ST-R1/8-G1/8
④호스	HS-G1/8-G1/8-500
⑤커플링	J-ST-R1/8-G1/8

머신 측의 나사 규격(Rc1/4, Rc1/8, NPT1/8 등)을 호스 측의 나사 규격(G1/8)으로 변환하여 사용하십시오.
배관 부품의 장착시에는 실 테이프 등의 밀봉제를 사용하십시오.

조합 부품 규격(예)

부품	규격
(①커플링)	-
②커플러	CP-ST-R1/8, P-ST-RC1/8
③커플링	J-ST-R1/8-G1/8
④호스	HS-G1/8-G1/8-500
⑤커플링	J-ST-R1/8-G1/8
⑥커플러	P-ST-RC1/8, CP-ST-R1/8
(⑦커플링)	-

머신 측의 나사 규격(Rc1/4, Rc1/8, NPT1/8 등)을 커플러(Rc1/8 등), 호스(G1/8)의 나사규격으로 변환하여 사용하십시오.
배관 부품의 장착시에는 실 테이프 등의 밀봉제를 사용하십시오.

커플러 없음 (펌프압 : ~ 20MPa)

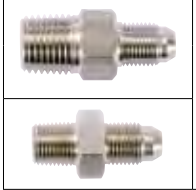
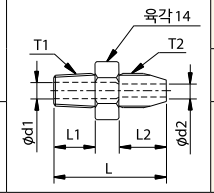
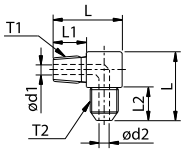
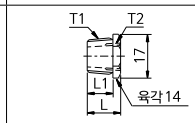
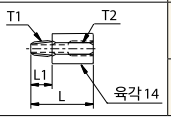
커플러 있음 (펌프압 : ~ 7.5MPa)

①커플링 ②커플러 ③커플링 ④호스

배관 부품 치수

커플링(①③⑤⑦) 내압 : ~20.0MPa

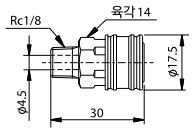
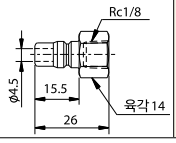
(단위:mm)

형상	규격	재고	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

● : 표준재고

커플러(②⑥) 내압 : ~7.5MPa

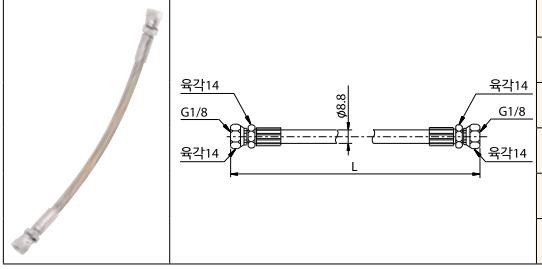
(단위:mm)

형상	규격	재고
	CP-ST-R1/8	●
	P-ST-RC1/8	●

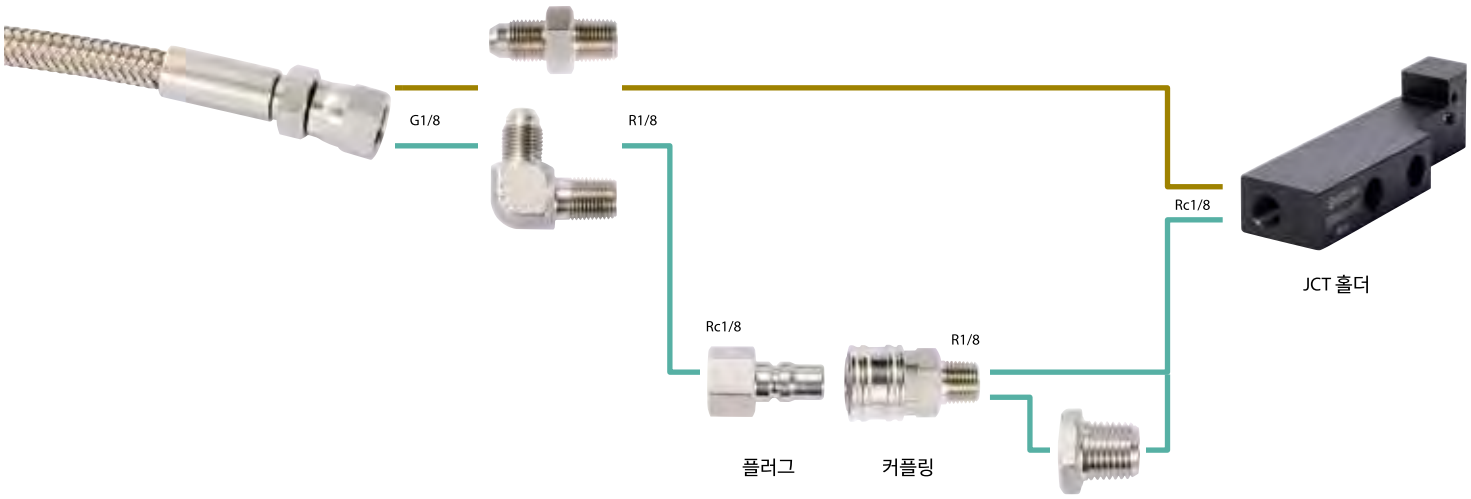
● : 표준재고

호스(④) 내압 : ~20.0MPa

(단위:mm)

형상	규격	재고	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

● : 표준재고



④호스 ⑤커플링 ⑥커플러 ⑦커플링(연장 커플링)

자동반용 고압 쿨런트 대응 선삭 홀더

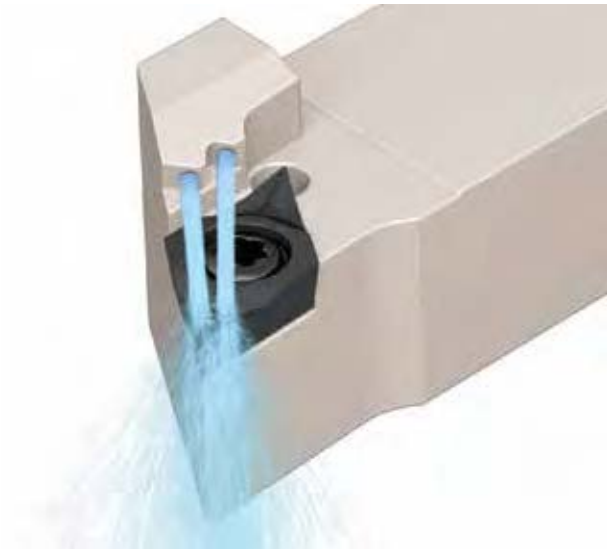
스크류 온 JCT

선삭

트윈 쿨런트홀 설계로 인선 근방까지 확실히 쿨런트를 공급
우수한 칩처리 성능과 긴수명 향상을 실현

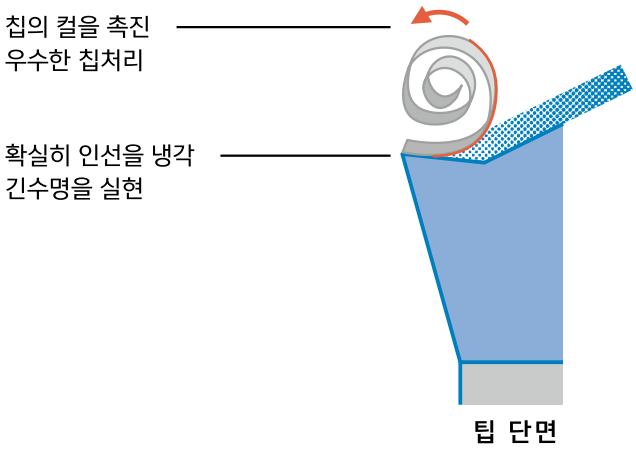
1 우수한 칩처리 성능

트윈 쿨런트홀로 팁 상면에서 쿨런트를 공급



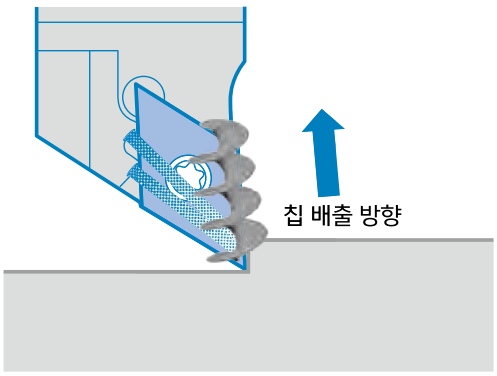
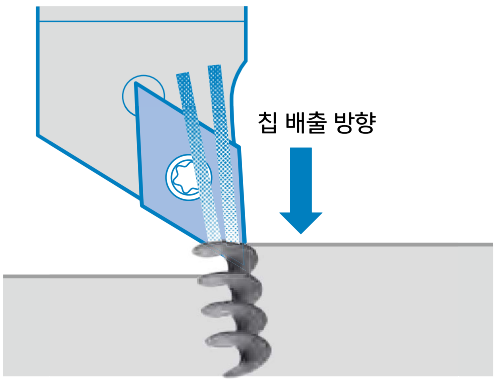
2 인선을 확실히 냉각해 긴수명

트윈 쿨런트홀



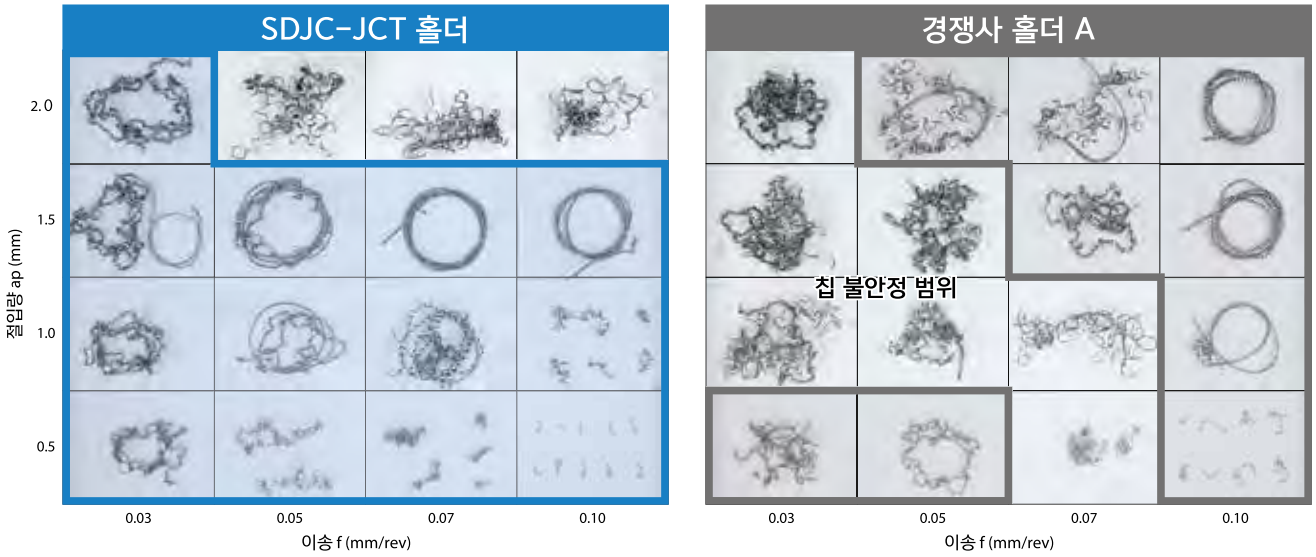
쿨런트 공급 구조 비교 (당사비교)

(이미지)

	스크류 온 JCT홀더	경쟁사 홀더A
쿨런트 공급 구조	칩의 정면으로 쿨런트를 공급 	칩의 수직방향으로 쿨런트 공급 
칩처리 성능	◎ 칩의 컬을 촉진	△ 칩 트러블 발생이 쉬움
냉각효과	◎ 확실히 인선을 냉각	△ 칩에 막혀 냉각효과가 저해되기 쉬움

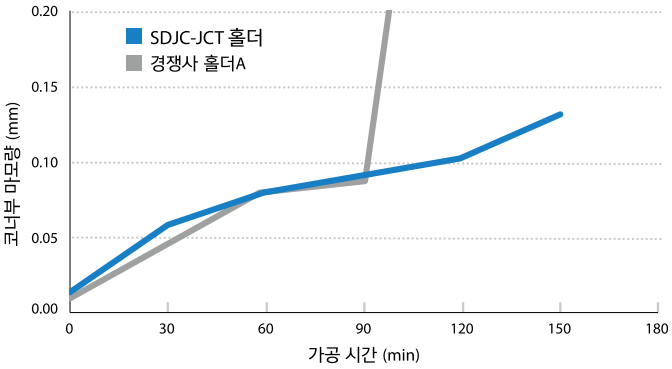
쿨런트 대응 홀더　칩처리 비교 (당사비교)

SDJC-JCT홀더는 광범위한 절삭영역에서 우수한 칩처리 성능을 실현



절삭조건 ： Vc = 80 m/min, DCGT11T302MP-CK PR1535 (팁 : 동일)　피삭재 : TAB6400 (Ti-6Al-4V)　외부급유+내부급유 (1.5MPa)　외경가공

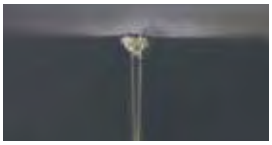
쿨런트 대응 홀더　내마모성 비교 (당사비교)



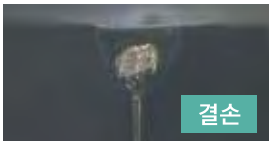
절삭조건 : Vc = 200 m/min, 외경 : ap = 2.0 mm, f = 0.05 mm/rev, 단면 : ap = 0.2 mm, f = 0.03 mm/rev
DCGT11T302MFP-GQ PR1535 (팁 : 동일)　피삭재 : SUS304　외부급유+내부급유0 (1.5MPa)　외경 · 단면가공

인선 상태

SDJC-JCT홀더(150분 가공 후)



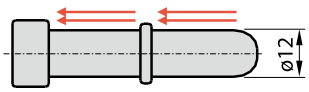
경쟁사 홀더A(106분 가공 후)



가공사례

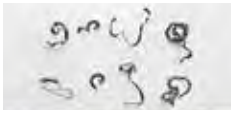
파이프　SUS304 상당

Vc = 160 m/min
ap = 0.9 / 1.2 mm
f = 0.18 mm/rev
Wet(내부급유 : 14MPa)
DCMT11T304 type



칩처리

SDJC-JCT 홀더 (내부급유)



우수 칩처리

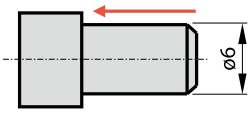
경쟁사 홀더 B (내부급유)

SDJC-JCT 홀더로 변경하는 것으로 칩처리가 개선됨
수명도 문제없이 연장

(고객평가)

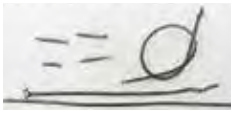
핀　SKS93

Vc = 180 m/min
ap = 1.4 mm
f = 0.13 mm/rev
Wet
DCMT11T304 type



칩처리

SDJC-JCT홀더 (내부급유 ： 2.5MPa)



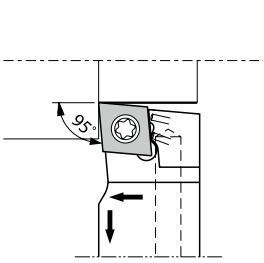
우수 칩처리

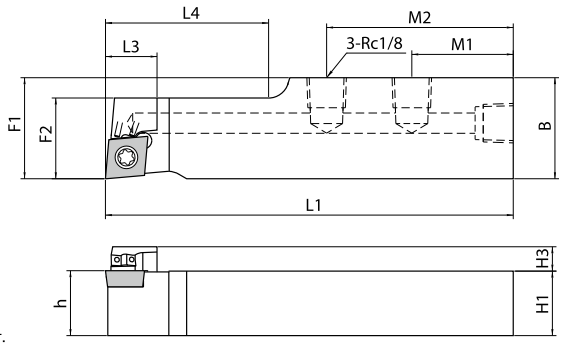
당사 기존품 홀더 (외부급유)

SDJC-JCT 홀더로 내부급유함으로써 의해 칩처리를 개선
칩 엉킴을 억제함

(고객평가)

SCLC-JCT





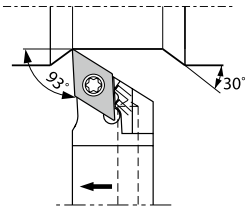
·본 그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

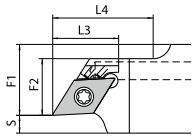
홀더 치수

규격	재고		치수 (mm)										기준 코너R (rε)	부품			적합 팁
														클램프 스크류	렌치	플러그	
	R	L	H1=h	H3	B	L1	L3	L4	F1	F2	M1	M2					
SCLCR 1220H-09FFJCT	●		12	5.5	20	100	12.5	28	20	16	35	–	0.2	SB-4085TR	FT-15	GP-1	CC**09T3 타입
1625H-09FFJCT	●		16	6	25	100	13	40	25	20	25	46					
2025H-09FFJCT	●		20	6	25	100	13	40	25	20	25	46					

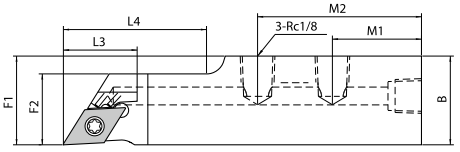
● : 표준재고

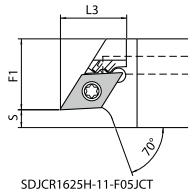
SDJC-JCT



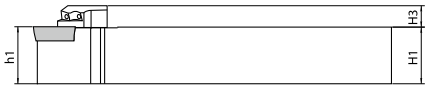


SDJCR1225H-11-F05JCT
SDJCR1235H-11-F15JCT
만 위와 같은 형상입니다.





SDJCR1625H-11-F05JCT
SDJCR1635H-11-F15JCT
만 위와 같은 형상입니다.



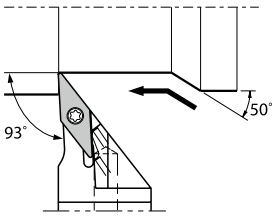
·본 그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

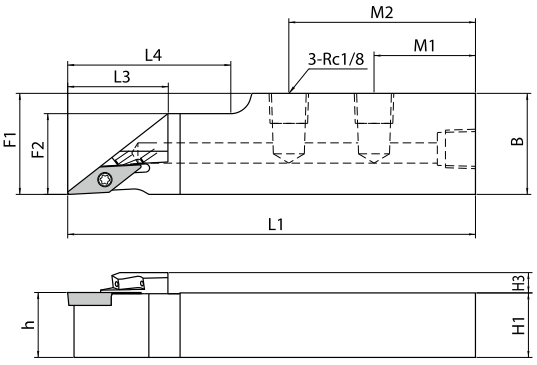
홀더 치수

규격	재고		치수 (mm)											기준 코너R (rε)	부품			적합 팁
															클램프 스크류	렌치	플러그	
	R	L	H1=h	H3	B	L1	L3	L4	F1	F2	S	M1	M2					
SDJCR 1220H-11FFJCT	●		12	5.5	20	100	18.5	28	20	16	–	35	–	0.2	SB-4085TR	FT-15	GP-1	DC**11T3 타입
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				
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	46	0.2				
1635H-11-F15JCT	●		16	5.5	35		18.5	–	20	–	15	25	46					

● : 표준재고

SVJB / SVJP-JCT





·본 그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

홀더 치수

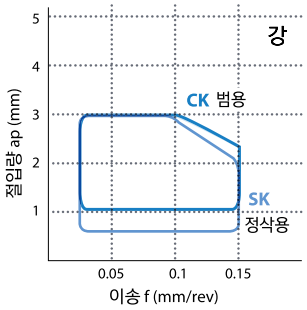
규격		재고		치수 (mm)										기준 코너R (rε)	부품			적합 팁
		R	L	H1=h	H3	B	L1	L3	L4	F1	F2	M1	M2		클램프 스크류	렌치	플러그	
SVJBR	1220H-11FFJCT	●		12	5	20	100	18.5	28	20	16	35	–	0.4	SB-2570TR	FT-8	GP-1	VB**1103 타입
	1625H-11FFJCT	●		16		25		25	40	25	20	25	46					
	2025H-11FFJCT	●		20		25		25	40	25	20	25	46					
SVJPR	1220H-11FFJCT	●		12	5	20	100	18.5	28	20	16	35	–	0.2				VP**1103 타입
	1625H-11FFJCT	●		16		25		25	40	25	20	25	46					
	2025H-11FFJCT	●		20		25		25	40	25	20	25	46					

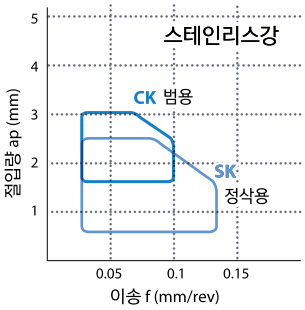
● : 표준재고

적합 브레이커 예

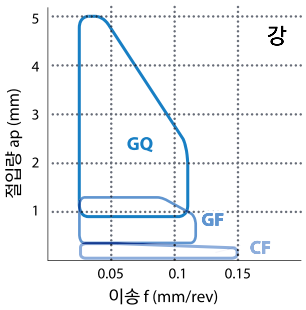
3 차원 샤프에지 브레이커 시리즈

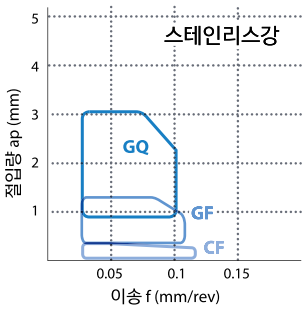
저저항형





칩처리 중시





그 외에도 다양한 라인업을 갖추고 있습니다.
상세는「교세라 종합카탈로그」를 확인하여 주십시오.

자동반용 고압 쿨런트 대응 홈 홀더

KGBF-JCT

외경홈

팁 상면에서 확실히 인선에 쿨런트를 공급
홈 가공시의 칩 트러블의 감소와 수명 향상을 실현

1 우수한 칩처리 성능

2 높은 냉각 효과로 수명 향상

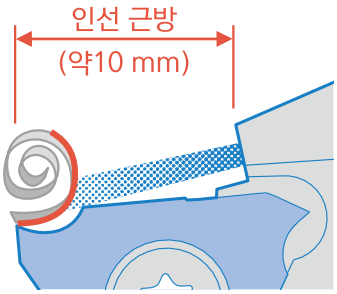
팁 상면에서 쿨런트를 공급. 우수한 칩처리와 수명향상을 실현.

쿨런트 홀

인선 근방까지 쿨런트 공급
쿨런트의 확산과 유속 저하를 억제

공급 방향

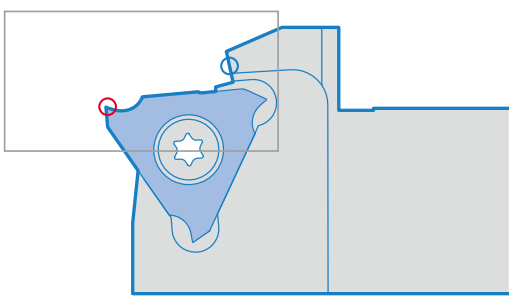
브레이커 벽면과 칩 사이에 공급
칩의 컬 촉진과 높은 냉각 효과



쿨런트 배출 상태 비교 (당사비교)

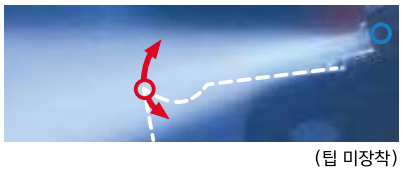
KGBF-JCT는 경쟁사 C에 비해 인선 근방으로 쿨런트를 공급 가능

○ 가상의 인선 위치
○ 쿨런트 홀



KGBF-JCT

쿨런트 확산 : 작음
쿨런트 정도 : 높음



(팁 미장착)

경쟁사C

쿨러트 확산 : 큼
쿨러트 정도 : 낮음

(팁 미장착)

칩 컬의 촉진과 높은 냉각효과로 우수한 칩처리와 긴수명을 실현

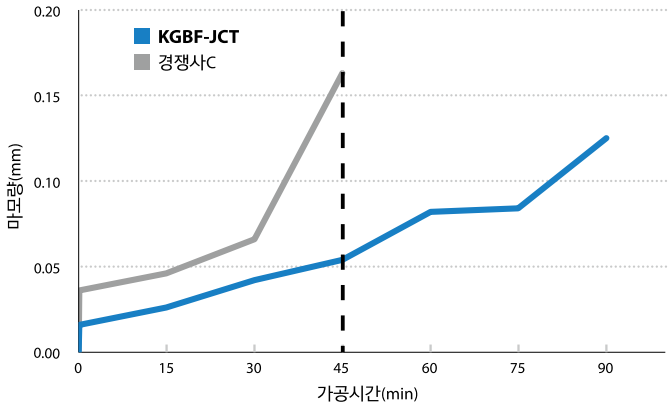
칩처리 비교 (당사비교)

KGBF-JCT는 우수한 칩처리를 실현

절삭조건 : Vc = 100 m/min, ap = 2.5 mm, GBF32R200-010 PR1535, KGBFR1625H-16FJCT
피삭재 : TAB6400(Ti-6Al-4V) 외부급유+내부급유(1.5MPa) 외경 홈 가공

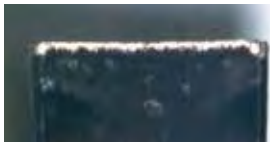
내마모성 비교 (당사비교)

KGBF-JCT는 높은냉각효과로 내마모성 우수



인선 상태

KGBF-JCT



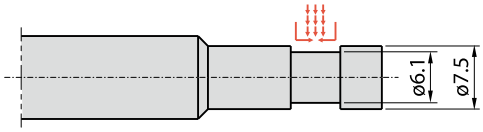
경쟁사C

절삭조건 : Vc = 150 m/min, ap = 1.8 mm, f = 0.06 mm/rev, GBF32R100-005GL PR1535, KGBFR1625H-16FJCT
피삭재 : SUS304 외부급유+내부급유(1.5MPa) 외경 홈 가공

가공사례

노즐 부품 SUS

Vc = 55 m/min
ap = 0.25 mm
f = 0.03 mm/rev
Wet(내부급유 : 1.2MPa)



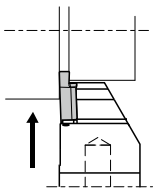
KGBFR1220H-16FJCT
GBF32R100-005GL PR1535

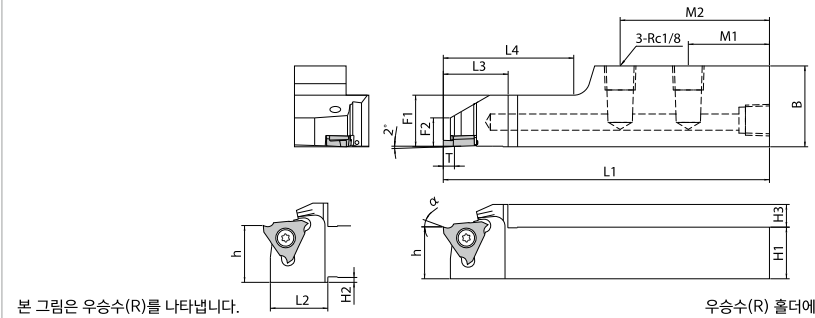
수명

KGBF-JCT는 내부급유 쿨런트와 3차원 브레이커의 효과로, 경쟁사D에 비해 칩처리를 개선함
수명도 1.6배로 향상

(고객 평가)

KGBF-JCT





본 그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

우승수(R) 홀더에는 우승수(R) 팁이 적합합니다.

홀더 치수

규격	재고		치수 (mm)													경사각	부품		
																	클램프 스크류	렌치	플러그
	R	L	H1=h	H2	H3	B	L1	L2	L3	L4	F1	F2	T※	M1	M2	α			
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. T치수는 홀더면에서 인선까지의 거리를 나타냅니다. 실제의 가공 가능 깊이는 팁의 B치수가 됩니다.

● : 표준재고

주의사항

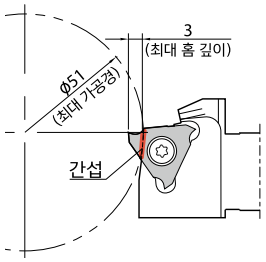
GBF와 GBA의 호환성에 대해서

1 GBF(팁)을 KGBA/KGBAS(홀더)에 장착할 수 있습니다.
주의 : 최대 홈 깊이는, 홀더 제한값의 2.5 mm가 됩니다.

2 GBA(팁)을 KGBF-JCT(홀더)에 장착할 수 있습니다.
주의 : 홀더 체결시의 경사각은 11°가 됩니다.

최대 가공경의 제한에 대해서

최대 홈 깊이 3 mm시의 최대 가공경은 ø51 mm
2.7 mm 일 때는 ø100 mm, 2.5 mm 이하에서는 ø200 mm 입니다.
최대 가공경을 넘는 워크는 홀더에 간섭되기 때문에 가공할 수 없습니다.



추천 절삭조건표 ★제1추천 ☆제2추천

GBF

피삭재	추천 팁 재종 (절삭속도 Vc : m/min)			① 홈 가공시의 이송 (mm/rev) ② 횡이송 가공시의 이송 (mm/rev) ③ 횡이송 가공시의 절입량 (mm)			
	MEGACOAT	MEGACOAT NANO	초경				
	PR1215	PR1535	GW15	GBF32R 025 - 053 (~000F)	GBF32R 065 - 095 (~000F)	GBF32R 100 - 145 (~000F)	GBF32R 150 - 300 (~200 - 000F)
탄소강	★ 80 – 180	☆ 70 – 160	–	① 0.01 – 0.05 (0.005 - 0.03) ② 횡이송 불가 ③ 횡이송 불가	① 0.02 – 0.07 (0.01 - 0.04) ② 횡이송 불가 ③ 횡이송 불가	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
합금강	★ 80 – 180	☆ 70 – 160	–	① 0.01 – 0.04 (0.005 - 0.025) ② 횡이송 불가 ③ 횡이송 불가	① 0.02 – 0.06 (0.01 - 0.03) ② 횡이송 불가 ③ 횡이송 불가	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
스테인리스강	☆ 60 – 130	★ 50 – 120	–	① 0.01 – 0.04 (0.005 - 0.02) ② 횡이송 불가 ③ 횡이송 불가	① 0.02 – 0.06 (0.01 - 0.025) ② 횡이송 불가 ③ 횡이송 불가	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
주철	–	–	★ 60 – 100	① 0.01 – 0.05 (0.005 - 0.03) ② 횡이송 불가 ③ 횡이송 불가	① 0.02 – 0.07 (0.01 - 0.04) ② 횡이송 불가 ③ 횡이송 불가	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
알루미늄 합금	–	–	★ 150 – 400	① 0.01 – 0.05 (0.005 - 0.03) ② 횡이송 불가 ③ 횡이송 불가	① 0.02 – 0.07 (0.01 - 0.04) ② 횡이송 불가 ③ 횡이송 불가	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
황동	–	–	★ 150 – 300	① 0.01 – 0.04 (0.01 - 0.03) ②횡이송 불가 ③횡이송 불가	① 0.02 – 0.06 (0.01 - 0.04) ②횡이송 불가 ③횡이송 불가	① 0.03 – 0.07 (0.01 - 0.05) ② 0.02 – 0.05 (0.01 - 0.04) ③ MAX. 0.2	① 0.03 – 0.07 (0.01 - 0.05) ② 0.02 – 0.05 (0.01 - 0.04) ③ MAX. 0.2

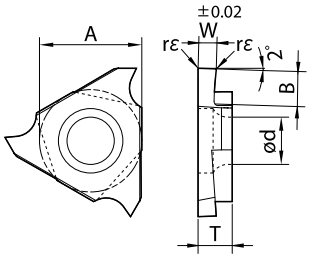
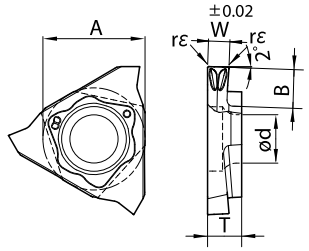
GBF-GL

피삭재	추천 팁 재종 (절삭속도 Vc : m/min)		① 홈 가공시의 이송 (mm/rev) ② 횡이송 가공시의 이송 (mm/rev) ③ 횡이송 가공시의 절입량 (mm)			
	MEGACOAT	MEGACOAT NANO				
	PR1215	PR1535	GBF32R 075 – 005GL	GBF32R 095 – 100-005GL	GBF32R 150 – 200-010GL	GBF32R 300 – 010GL
탄소강	★ 80 – 180	☆ 70 – 160	① 0.02 – 0.07 ②횡이송 불가 ③횡이송 불가	① 0.03 – 0.08 ② 0.03 – 0.06 ③ MAX.0.2	① 0.03 – 0.08 ② 0.03 – 0.06 ③ MAX.0.3	① 0.04 – 0.1 ② 0.04 – 0.08 ③ MAX.0.5
합금강	★ 80 – 180	☆ 70 – 160	① 0.02 – 0.06 ②횡이송 불가 ③횡이송 불가	① 0.03 – 0.07 ② 0.03 – 0.06 ③ MAX.0.2	① 0.03 – 0.07 ② 0.03 – 0.06 ③ MAX.0.3	① 0.04 – 0.09 ② 0.04 – 0.08 ③ MAX.0.5
스테인리스강	☆ 60 – 130	★ 50 – 120	① 0.02 – 0.06 ②횡이송 불가 ③횡이송 불가	① 0.03 – 0.07 ② 0.03 – 0.06 ③ MAX.0.2	① 0.03 – 0.07 ② 0.03 – 0.06 ③ MAX.0.3	① 0.04 – 0.09 ② 0.04 – 0.08 ③ MAX.0.5

KGBF-JCT 적합 팁 일람

적합 팁

규격	A	T	ød
GBF32	9.525	3.18	4.4

형상	규격		치수 (mm)			MEGACOAT	MEGACOAT NANO	초경
			W	B	rε	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	●	●	

홈 깊이 3 mm 일 때의 최대 가공경은 ø51 mm 입니다.(P11의 주의사항을 확인하십시오.)

● : 표준재고

*1. GBF32R 033-000F / 005의 날폭 공차 : 0.33 $^{+0.015}_{-0.025}$ *2. GBF32R 043-000F / 005의 날폭 공차 : 0.43 $^{+0.015}_{-0.025}$ *3. GBF32R 053-000F / 005의 날폭 공차 : 0.53 $^{+0.015}_{-0.025}$

자동반용 고압 쿨런트 대응 절단 홀더

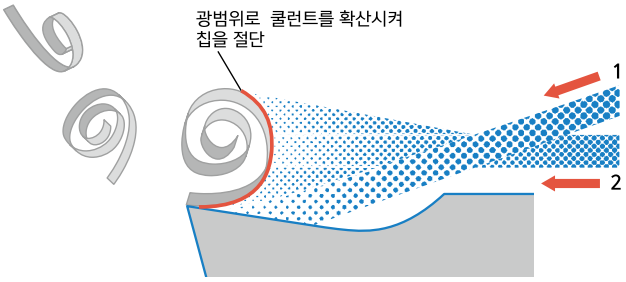
KTKF-JCT

칩을 잘게 세단. 스테인리스강을 비롯하여 난삭재에서도 우수한 칩처리 성능
우수한 냉각 효과로 공구 수명을 향상

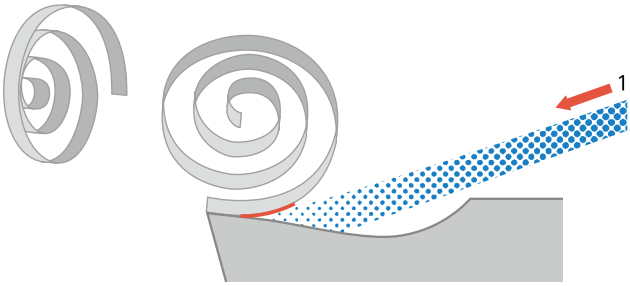
1 우수한 칩처리 성능

팁의 경사면측을 향해 2방향에서 쿨런트를 배출
칩을 잘게 세단

쿨런트 배출 구조 비교



KTKF-JCT



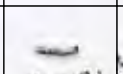
경쟁사E

칩처리 비교 (당사비교)

SUS304

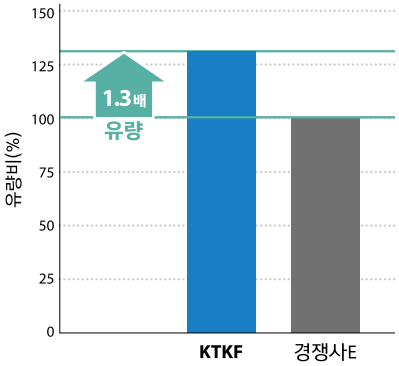
이송 f (mm/rev)	0.01	0.02	0.03
KTKF -JCT			
경쟁사E			

TAB6400 (Ti-6Al-4V)

이송 f (mm/rev)	0.01	0.02	0.03
KTKF -JCT			
경쟁사E			

절삭조건 : Vc = 80 m/min, Wet (유성) 급유압 : 1.5MPa (내부)
피삭재 : ø12

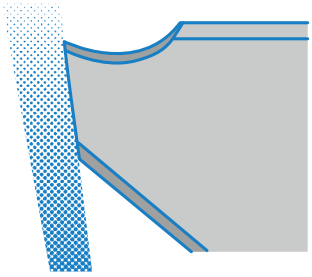
쿨런트 유량 비교 (당사비교)



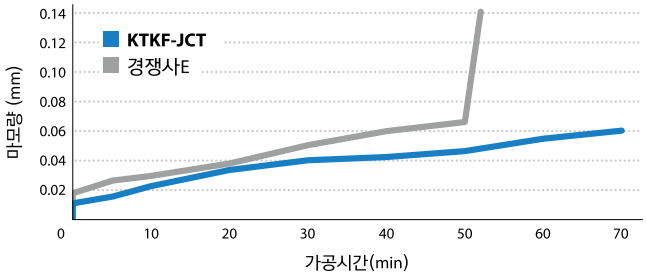
급유압 : 1.5MPa (내부)

2 우수한 냉각 효과로 공구수명을 향상

팁의 여유면측에서도 쿨런트를 배출
인선 근방으로 확실히 공급해 마모를 억제



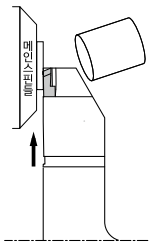
내마모성 비교 (당사비교)

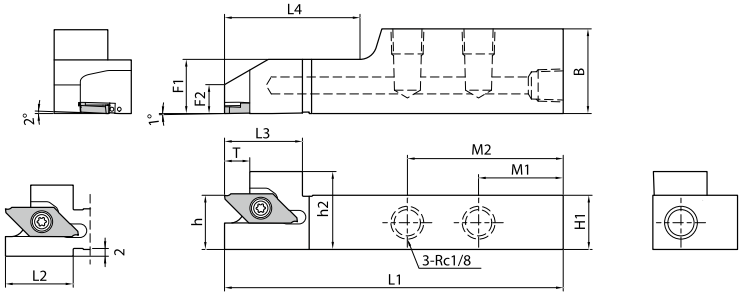


절삭조건 : Vc = 100 m/min, f = 0.02 mm/rev, Wet (유성)
급유압 : 1.5MPa(내부) 피삭재 : TAB6400 (Ti-6Al-4v) ø12

KTKF-JCT

우승수(R)



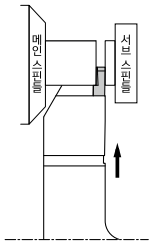


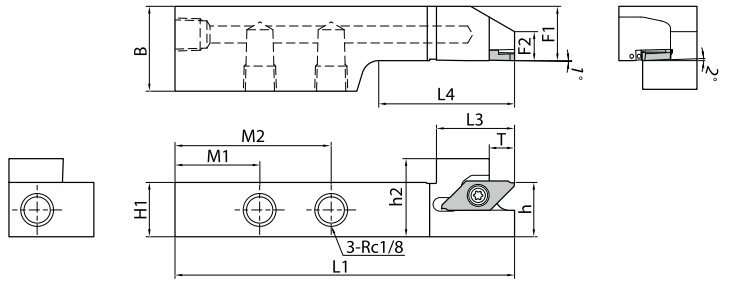
KTKFR1220H..
만 위와 같은 형상입니다.

본 그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

우승수(R) 홀더에는 우승수(R) 팁이 적합합니다.

좌승수(L)





본 그림은 좌승수(L)를 나타냅니다.

좌승수(L) 홀더에는 좌승수(L) 팁이 적합합니다.

홀더 치수

규격	재고		치수 (mm)												부품		
															클램프 스크류	렌치	플러그
	R	L	H1=h	h2	B	L1	L2	L3	L4	F1	F2	T	M1	M2			
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					20	12.5						
KTKF R/L 1625H-16JCT	●	●	16	23	25	100	–	23	40	16	8.5	9.6	25	46	SB-4590TRWN	FT-10	GP-1
KTKF R/L 2025H-16JCT	●	●	20	27	25				41	20	12.5						

● : 표준재고

추천 절삭조건표 ★제1추천 ☆제2추천

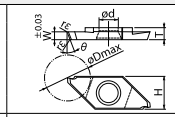
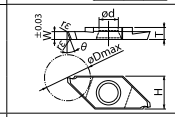
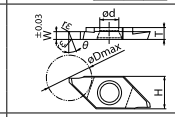
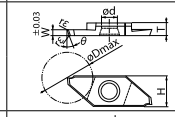
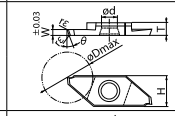
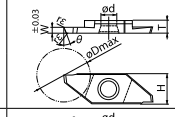
피삭재	추천 팁 재종(절삭속도 Vc : m/min)						TKF12 날폭 W (mm)						TKF16 날폭 W (mm)		비고
	MEGACOAT NANO		MEGACOAT	PVD 코팅	DLC 코팅	초경	0.5	0.7	1.0	1.25	1.5	2.0	1.5	2.0	
	PR1425	PR1535	PR1225	PR1025	PDL025	KW10	이송 f (mm/rev)						이송 f (mm/rev)		
탄소강 (SxxC 등)	★ 70 – 170 (50 – 140)	☆ 70 – 150 (50 – 120)	☆ 70 – 150 (50 – 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)	습식
합금강 (SCM 등)	★ 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)	
스테인리스강 (SUS304 등)	☆ 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)	
주철 (FC·FCD 등)	–	–	–	–	–	★ 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	
알루미늄	–	–	–	–	★ 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	
황동	–	–	–	–	–	★ 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	

( ) 안은 인선강화형 (TKF..T..) 의 절삭조건입니다 .

KTKF-JCT 적합 팁 일람

적합 팁 (TKF12/TKF16)

사용분류의 기준								
◕ : 연속~경단속 / 제 1 추천 ◔ : 연속~경단속 / 제 2 추천 ● : 연속 / 제 1 추천 ○ : 연속 / 제 2 추천	P	탄소강 · 합금강	◕	◔	◔	◔		
	M	스테인리스강	◔	◕	◔	◔		
	K	주철						◕
	N	비철금속					◕	◔

형상 승수 있는 팁은 우승수(R)를 나타냅니다.		규격		치수 (mm)						각도	MEGACOAT NANO				MEGACOAT		PVD 코팅		DLC 코팅		초경	
				W	øD max	rε	T	H	ød	θ	PR1425		PR1535		PR1225		PR1025		PDL025		KW10	
											R	L	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L
우승수 리드각		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							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
우승수 리드각·인선강화형		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							●	●	●	●	●	●						
인선강화형		TKF12 R/L	100-T	1.0	12	0.08	3	8.7	5	0°	●	●	●	●	●	●						
			150-T	1.5							●	●	●	●	●	●						
			200-T	2.0							●	●	●	●	●	●						
우승수 리드각·브레이커 없음		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							●	●	●	●			●	●			●	●
브레이커 없음		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							●	●	●	●			●	●			●	●
우승수 리드각		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							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
우승수 리드각·인선강화형		TKF16 R/L	150-T-16DR	1.5	16	0.08	4	9.5	5	16°	●	●	●	●	●	●						
			200-T-16DR	2.0							●	●	●	●	●	●						
인선강화형		TKF16 R/L	150-T	1.5	16	0.08	4	9.5	5	0°	●	●	●	●	●	●						
			200-T	2.0							●	●	●	●	●	●						
우승수 리드각·브레이커 없음		TKF16 R/L	150-NB-20DR	1.5	16	0	4	9.5	5	20°	●	●	●	●			●	●			●	●
			200-NB-20DR	2.0							●	●	●	●			●	●			●	●
브레이커 없음		TKF16 R/L	150-NB	1.5	16	0	4	9.5	5	0°	●	●	●	●			●	●			●	●
			200-NB	2.0							●	●	●	●			●	●			●	●

리드각 (전절삭날 각도 : θ) 은 홀더 장착시의 각도를 나타냅니다 .
팁의 가공경 (øDmax) 은 인선 선단이 워크 중심까지 진행할때의 가공경을 나타냅니다 .

● : 표준재고