

自動盤用 突切り工具

KGZ

NEW



~ Strong & Smooth Cut-Off ~ 突切り加工のさらなる安定性を実現

新開発の特殊クランプで安定加工。作業性も向上

新材種 PR20シリーズ 登場。長寿命加工を実現

豊富なラインナップで多様な被削材・加工用途に対応



自動盤用 突切り工具

KGZ

特殊クランプで 自動盤 突切り加工の安定性・作業性をさらに向上

新材種 PR20シリーズ で長寿命加工を実現。豊富なラインナップで多種多様な加工に対応

Problem 自動盤の重要工程である突切り加工

加工性能

加工負荷が高い、工具剛性が懸念

→ びびりやすい / インサート・ホルダが破損しやすい / 加工能率を上げられない etc.

作業性

インサートの機内交換は練度が必要

→ 装着に時間がかかる、うまく取り付いたか不安 etc.



Strong & Smooth Cut-Off

強固でなめらか。新開発 SS クランプが感動を生む

Strong

強固かつ強靱なクランプで安定加工




- びびりに強く、加工面品位・工具寿命が安定
- 高いホルダ耐久性。非稼働時間の短縮・コストダウンに貢献
- 高能率加工にも対応し、サイクルタイム短縮を実現

Smooth

なめらかで確実なインサート装着

- 優れた作業性。心地よい装着感でインサートを確実に固定
- インサートは耐摩耗性に優れ、工具交換の頻度を削減



インサート 刃幅 1.3 ~ 3 mm	低送り PF	中送り PM	高送り PH	低抵抗 PG	PVDコーティング P M K PR2015 / PR2025 / PR2035 NEW
					DLCコーティング N ノンコート超硬 K N PDL025 GW15
ホルダ □10 ~ □25	内部給油タイプ 直接給油対応 JCTM シリーズ		外部給油タイプ 標準ホルダ / サブスピンドル対応ホルダ		

1

新開発のSSクランプで安定加工を実現。作業性も向上

ホルダ 強固で強靱なクランプ

3つの独自機構

Strong

1. スリット部
テーパスリット

2. 上面クランプ
プルクランプ

3. ストップ
鈍角ストップ

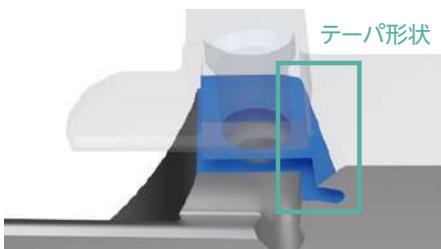
刃先移動量比較 (当社比較)

荷重 (N)	KGZ (mm)	他社品A (mm)
0	0.00	0.00
40	~0.02	~0.04
80	~0.04	~0.08
120	~0.06	~0.12
160	~0.08	~0.16

KGZR1212JX-2

1. スリット部

テーパスリットでインサートを強固に固定



2. 上面クランプ

プルクランプでインサートを内側に引き込み、拘束力を向上



3. ストップ

ストップ (下側) の鈍角形状で加工負荷に強い。大きな面で応力も分散ホルダ耐久性を向上。高能率加工にも対応



インサート なめらかで確実に装着

上面 Vフィット形状 両端部と中央部で異なる溝角度

両端部

インサート上面の溝角度が小さい
インサートが左右にずれにくく、スムーズな装着を実現

イメージ

中央部

インサート上面の溝角度が大きい
ホルダと強固にかみ合い、拘束力を向上

イメージ

Smooth

CGイメージ

優れた耐びびり性能

加工面比較 (当社比較)



切削条件: $V_c \sim 60 \text{ m/min}$, $f = 0.12 \text{ mm/rev}$
被削材: SUS303 ($\phi 14$) Wet (外部給油) KGZR1212JX-2 刃幅: 2 mm (PM プレーカ)

高いホルダ耐久性

ホルダ耐久性比較 (当社比較)

10万回切込み後のホルダ損傷状態を比較

最大摩減量	KGZ	他社品A
	0.015 mm	0.02 mm

CGイメージ

最大摩減量	KGZ	他社品A
	0.01 mm	0.035 mm

切削条件: $V_c \sim 80 \text{ m/min}$, $f = 0.1 \text{ mm/rev}$
被削材: SUS303 ($\phi 14$) Wet (外部給油) KGZR1212JX-2 刃幅: 2 mm (PM プレーカ)

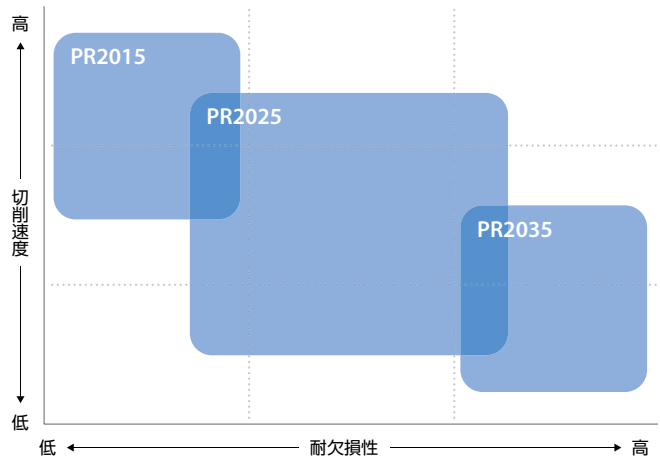
2

新材種 PR20シリーズ 登場。MEGACOAT® NANO EX で長寿命加工を実現

溝入れ/突切り加工用 新PVDコーティング材種

PR20 シリーズ NEW

- PR2015** 鋳鉄加工 第1推奨 / 鋼・ステンレス鋼にも対応
耐摩耗性に優れ、高速加工を実現
- PR2025** 鋼加工 第1推奨 / ステンレス鋼にも対応
耐摩耗性と耐欠損性のバランスに優れる
- PR2035** ステンレス鋼加工 第1推奨 / 鋼加工にも対応
優れた耐欠損性

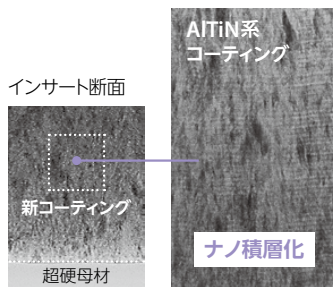


溝入れ/突切り加工用 新コーティング 誕生



高含有アルミ (Al) × 特殊ナノ積層

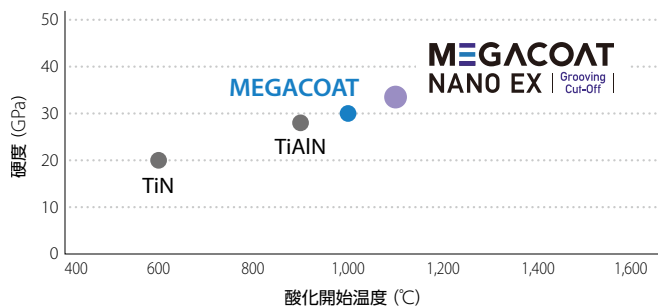
が生み出す長寿命・安定加工



独自のナノ積層構造

- 長寿命** 耐摩耗性と耐欠損性を両立
濃度が異なる高融点材料を添加した高含有Al層を積層
六方晶の析出を抑制し、優れた耐酸化性を実現
- 安定加工** 高い被膜韌性
結晶粒を微細化
内部応力の適正化により、クラック進展を抑制

コーティング特性 (当社比較)

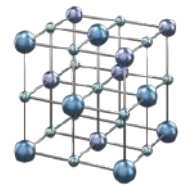


Unique Technology (特許出願済)

独自の成膜プロセスで
高含有アルミ (Al) 層の性能を向上

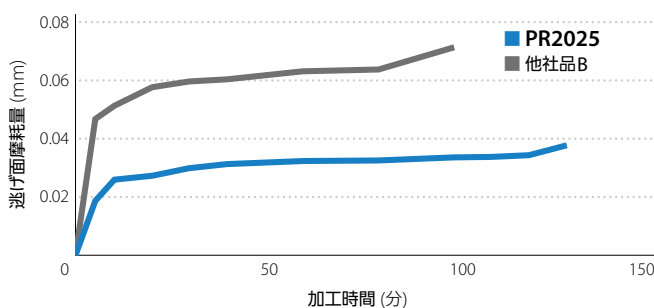
立方晶の結晶構造を維持し
アルミ (Al) の特性を最大限に発揮

立方晶 CG イメージ



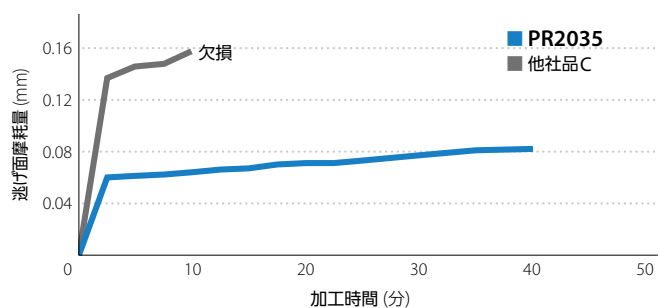
切削性能

S45C 耐摩耗性比較 (当社比較)



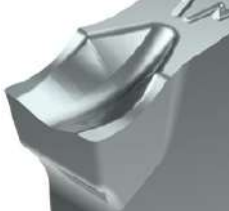


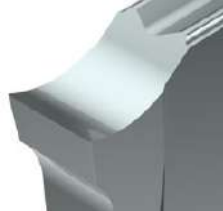







切削条件: Vc = ~ 100 m/min, f = 0.1 mm/rev
被削材: S45C (φ20) Wet (外部給油) GZM2020N-020PM

SUS304 耐摩耗性比較 (当社比較)



切削条件: Vc = ~ 80 m/min, f = 0.05 mm/rev
被削材: SUS304 (φ20) Wet (外部給油) GZM2020N-020PM









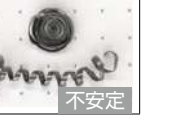
3 豊富なラインナップ。加工用途に合わせて選択可能

	切りくず処理重視			切れ味重視
ブレード	低送り加工用 PF ブレーカ	中送り加工用 PM ブレーカ	高送り加工用 PH ブレーカ	低抵抗 PG ブレーカ
				
	リード角 あり/なし	リード角 あり/なし	リード角なし	リード角 あり/なし
材種 ラインナップ	PR2015	PR2015	PR2015	PR2025
	PR2025	PR2025	PR2025	PR2035
	PR2035	PR2035	PR2035	PDL025
				GW15
特長	刃幅1.3 mm ~ 鋼材コストの削減に	高い汎用性 多様な加工に対応	高送り加工に対応 サイクルタイム短縮	優れた切れ味 アルミ合金加工に対応
				
	 S10C 切りくず処理を 動画で見る	 SUS304 切りくず処理を 動画で見る	 S45C 切りくず処理を 動画で見る	 A6061 切りくず処理を 動画で見る

Solution 高送り加工用 PH ブレーカで高能率加工に貢献






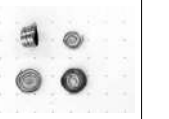



f = ~ 0.2 mm/rev (鋼)、f = ~ 0.16 mm/rev (ステンレス鋼)の高送り加工に対応
幅広い加工領域で優れた切りくず処理

S45C 切りくず処理比較 (当社比較)

送りf (mm/rev)	0.1	0.15	0.2
KGZ PHブレーカ			
他社品D	 絡まり		
他社品E			 不安定

切削条件: Vc = ~ 150 m/min 被削材: S45C (φ14) Wet (外部給油)
KGZR1616JX-2 刃幅: 2 mm (PHブレーカ)

SUS304 切りくず処理比較 (当社比較)

送りf (mm/rev)	0.1	0.12	0.16
KGZ PHブレーカ			
他社品D	 絡まり	 絡まり	
他社品E			 不安定

切削条件: Vc = ~ 80 m/min 被削材: SUS304 (φ14) Wet (外部給油)
KGZR1616JX-2 刃幅: 2 mm (PHブレーカ)

4

振動/揺動切削にも対応。切くず処理の安定化と工具寿命のさらなる向上を実現

安定加工 振動/揺動切削で切りくずを細かく分断

SUS304 切りくず処理比較 (当社比較)

PF プレーカ



PM プレーカ

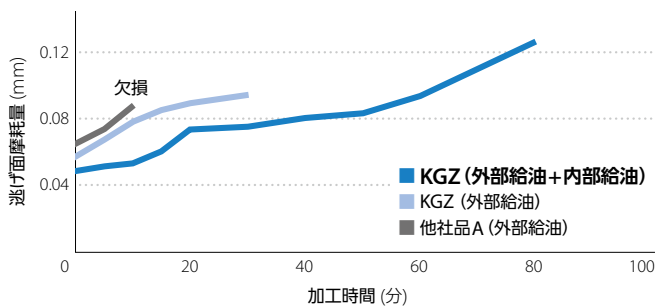


切削条件: $V_c \sim 120$ m/min, $f = 0.03$ mm/rev
被削材: SUS304 ($\phi 14$) Wet (外部給油) KGZR1212JX-2 刃幅: 2 mm

切削条件: $V_c \sim 120$ m/min, $f = 0.05$ mm/rev
被削材: SUS304 ($\phi 14$) Wet (外部給油) KGZR1616JX-2 刃幅: 2 mm

長寿命 内部給油 (JCTM) との組合せで工具寿命を向上

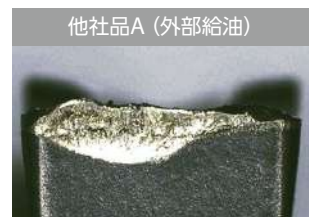
耐摩耗性比較 (当社比較)



刃先状態



40分加工後



15分加工後

切削条件: $V_c \sim 120$ m/min, $f = 0.05$ mm/rev 被削材: SUS304 ($\phi 14$) Wet KGZR1218JX-2JCTM 刃幅: 2 mm (PM プレーカ)

直接給油対応 自動盤用ホルダ

JCTM シリーズ

配管レス / 配管式による内部給油で長寿命・安定加工を実現

クーラント流路設計を適正化した長方形シャンク **第1推奨**

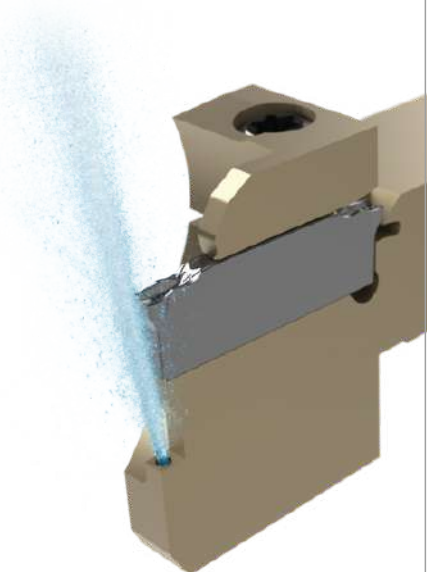
正方形シャンクもレパートリー

配管レス (刃物台が直接給油対応の場合)

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

配管式

- 標準レパートリーの配管部品でクーラントを供給
- マシンを選ばず内部給油に対応



CGイメージ



① ピン SUS304



切削条件
 $V_c \sim 36 \text{ m/min}$
 $f = 0.02 \text{ mm/rev}$
 Wet (外部給油)
 $\phi 15$
 KGZL1616JX-2
 GZM2020N-020PM (PR2035)

加工数
KGZ **10,000**個/コーナ **寿命**
 ↑ **2倍**

他社品 F **5,000**個/コーナ

ステンレス鋼加工で大幅な寿命延長を達成
 加工面品位、切りくず処理も良好

(ユーザー様の評価による)

② 合金 S45C



切削条件 (KGZ)
 $V_c \sim 104 \text{ m/min}$, $f = 0.02 \sim 0.05 \text{ mm/rev}$
 Wet (外部給油) $\phi 9.7$ 刃幅: 2 mm
 KGZL1212JX-2
 GZM2020N-020PM (PR2025)

切削条件 (他社品 G)
 $V_c \sim 86 \text{ m/min}$, $f = 0.02 \sim 0.05 \text{ mm/rev}$
 Wet (外部給油) $\phi 9.7$ 刃幅: 2 mm

加工能率
KGZ **$V_c \sim 104 \text{ m/min}$** **加工能率**
 ↑ **UP**

他社品 G **$V_c \sim 86 \text{ m/min}$**

KGZ は他社品よりも高い切削速度で同数加工を達成
 刃先状態も良好だった

(ユーザー様の評価による)

③ 自動車部品 SUS304F



切削条件
 $V_c \sim 108 \text{ m/min}$
 $f = 0.12 \text{ mm/rev}$
 Wet (外部給油)
 $\phi 15.2$
 KGZR1212JX-2
 GZM2020N-020PM (PR2035)

加工数
KGZ **250**個/コーナ **寿命**
 ↑ **1.9倍**

他社品 H **130**個/コーナ

他社品 H では溶着が発生していたが、KGZ では溶着なく
 切りくず処理も良好。寿命約1.9倍を達成

(ユーザー様の評価による)

④ ウェッジ S48C



切削条件
 $n = 2,100 \text{ min}^{-1}$ (一定)
 $f = 0.12 \text{ mm/rev}$
 Wet (外部給油)
 $\phi 20$
 KGZR1616JX-3
 GZM3020N-025PM (PR2015)

加工数
KGZ **2,000**個/コーナ **寿命**
 ↑ **1.1倍**

他社品 I **1,800**個/コーナ

$f = 0.12 \text{ mm/rev}$ の高送り条件でも寿命延長を実現

(ユーザー様の評価による)

⑤ スリーブ 12Cr







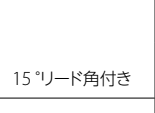



切削条件:
 $V_c \sim 72 \text{ m/min}$
 $f = 0.08 \text{ mm/rev}$
 Wet (外部給油)
 $\phi 65$
 KGZR2020JX-3D42
 GZM3020N-025PM (PR2025)

加工数
KGZ **200**個/コーナ **寿命**
 ↑ **2倍**

他社品 J **100**個/コーナ

中空ワークでもびびりなく安定加工。寿命2倍を達成


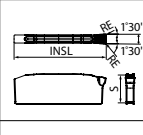


(ユーザー様の評価による)

形状	型番	コーナ 数	寸法 (mm)				角度	MEGACOAT NANO EX	DLC コーテ ィング	超硬	適合ホルダ ^①						
			CW	S	RE	INSL						PSIR R/L	PR2015	PR2025	PR2035	PDL025	GW15
 15°リード角付き 低送り	GZM 1316N-003PF	2	1.3	+0.04 -0.04	4.4	16	-				● ● ●	KGZ R/L...1.3(D16) KGZS R/L...1.3A/B					
	1316N-015PF										● ● ●						
	1516N-003PF										● ● ●						
	1516N-015PF										● ● ●						
	 15°リード角付き 低送り	GZM 1316R-003PF-15D	2	1.3	+0.04 -0.04	4.4	16	-				● ● ●	KGZ R/L...1.3(D16) KGZS R/L...1.3A/B				
		1316L-003PF-15D										● ● ●					
		1516R-003PF-15D										● ● ●					
		1516L-003PF-15D										● ● ●					
 15°リード角付き 低送り		GZM 2020N-003PF	2	2	+0.04 -0.04	5.9	20	-				● ● ●	KGZ R/L...2(…) KGZS R/L...2A/B				
		2020N-015PF										● ● ●					
		2520N-003PF										● ● ●					
		2520N-015PF										● ● ●					
	 15°リード角付き 低送り	GZM 2020R-003PF-15D	2	2	+0.04 -0.04	5.9	20	-				● ● ●	KGZ R/L...2(…) KGZS R/L...2A/B				
		2020L-003PF-15D										● ● ●					
		2520R-003PF-15D										● ● ●					
		2520L-003PF-15D										● ● ●					
 15°リード角付き 低送り		GZM 2020R-003PF-15D	2	2.5	+0.04 -0.04	5.9	15°	-				● ● ●	KGZ R/L...2(…) KGZ R/L...2.4(…) KGZS R/L...2A/B				
		2520L-003PF-15D										● ● ●					
		2520R-015PF-15D										● ● ●					
		3020R-003PF-15D										● ● ●					
	 15°リード角付き 低送り	GZM 2020R-003PF-15D	2	3	+0.04 -0.04	5.9	15°	-				● ● ●	KGZ R/L...2(…) KGZ R/L...2.4(…) KGZ R/L...3(…) KGZS R/L...2A/B				
		3020L-003PF-15D										● ● ●					
		3020R-015PF-15D										● ● ●					
												● ● ●					
 6°リード角付き 中送り		GZM 2020N-020PM	2	2	+0.03 -0.03	5.9	20	-				● ● ●	KGZ R/L...2(…) KGZS R/L...2A/B				
		2520N-020PM										● ● ●					
		3020N-025PM										● ● ●					
												● ● ●					
	 6°リード角付き 中送り	GZM 2020R-020PM-6D	2	2	+0.03 -0.03	5.9	20	6°				● ● ●	KGZ R/L...2(…) KGZS R/L...2A/B				
		2520R-020PM-6D										● ● ●					
		3020R-025PM-6D										● ● ●					
												● ● ●					

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

●：標準在庫

GZM/GZG

形状 勝手付きインサートは右勝手(R)を示す	型番	コーナ数	寸法 (mm)				角度 PSIR R/L	MEGACOAT NANO EX				DLCコーティング	超硬 GW15	適合ホルダ	
			CW 公差	S	RE	INSL		PR2015	PR2025	PR2035	PDL025				
															PR2015
高送り 	GZM 2020N-020PH	2	+0.03 -0.03	5.9	0.2	20	-	●	●	●			KGZ R/L...-2(...) KGZS R/L...-2A/B		
	2520N-020PH	2						2.5	●	●	●			KGZ R/L...-2(...) KGZ R/L...-2.4(...) KGZS R/L...-2A/B	
	3020N-030PH	3						3	●	●	●			KGZ R/L...-2(...) KGZ R/L...-3(...) KGZS R/L...-2A/B	
	1コーナ仕様 	GZMS 2020N-020PH						1	2	0.2	●	●	●		KGZ R/L...-2(...) KGZS R/L...-2A/B
		3020N-030PH						3	3	0.3	●	●	●		KGZ R/L...-2(...) KGZ R/L...-2.4(...) KGZ R/L...-3(...) KGZS R/L...-2A/B
		低抵抗 						GZG 2020N-005PG	2	+0.02 -0.02	5.9	0.05	20	-	
2520N-005PG	2.5			●	●	●	●	KGZ R/L...-2(...) KGZ R/L...-2.4(...) KGZS R/L...-2A/B							
3020N-005PG	3			●	●	●	●	KGZ R/L...-2(...) KGZ R/L...-2.4(...) KGZ R/L...-3(...) KGZS R/L...-2A/B							
15°リード角付き 	GZG 2020R-005PG-15D		2	2	15°	●	●	●	●						KGZ R/L...-2(...) KGZS R/L...-2A/B
	2520R-005PG-15D		2.5	2.5	15°	●	●	●	●						KGZ R/L...-2(...) KGZ R/L...-2.4(...) KGZS R/L...-2A/B
	3020R-005PG-15D		3	3	15°	●	●	●	●						KGZ R/L...-2(...) KGZ R/L...-2.4(...) KGZ R/L...-3(...) KGZS R/L...-2A/B

● : 標準在庫

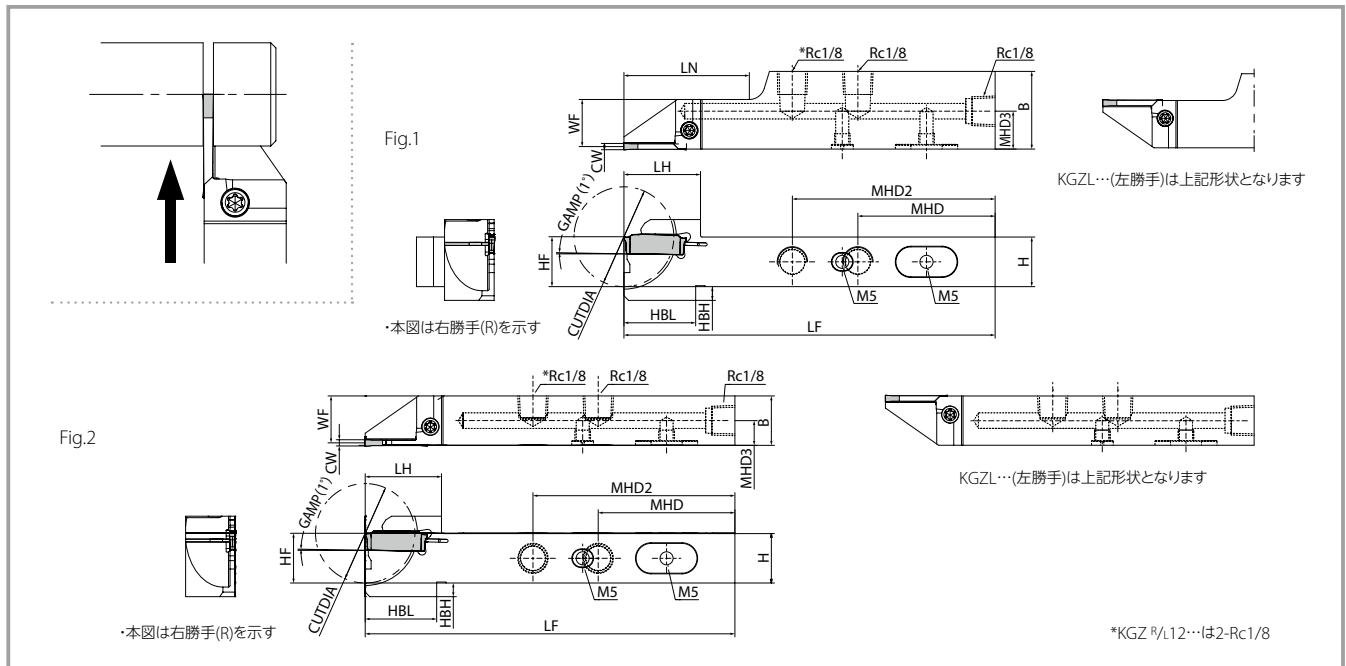
インサート型番の見方

①精度記号 G : 研磨級 M : M級	③刃幅 13: 1.3mm 20: 2mm 30: 3mm 15: 1.5mm 25: 2.5mm	⑤勝手 R : 右勝手 L : 左勝手 N : 勝手無し	⑦ブレーカ記号 PF: 低送り PH: 高送り PM: 中送り PG: 低抵抗						
GZ	M	S	20	20	N	-	020	PH	(- 6D)
②コーナ数 無記号: 2コーナ S: 1コーナ	④インサート長さ 16: 16mm 20: 20mm	⑥RE 003: 0.03mm 020: 0.2mm 005: 0.05mm 025: 0.25mm 015: 0.15mm 030: 0.3mm	⑧リード角 無記号: 0° 6D: 6° 15D: 15°						

推奨切削条件 ★第1推奨 ☆第2推奨

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

KGZ-JCTM (内部給油対応)



型番	在庫		寸法 (mm)													刃幅CW (mm)		形状	部品				適合インサート
	R	L	CUTDIA	H	B	LH	MHD	MHD2	MHD3	HF	HBH	HBL	LF	LN	WF	MIN.	MAX.		プラグ1	プラグ2	クランプスクリュー	レンチ	
KGZR 1218JX-2JCTM	●		24	12	18	19.8	54	-	8.4	12	8.5	19.8						Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2020... GZM2020... GZMS2020... GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1218JX-2JCTM		●	24	12	18	19.8	54	-	7.7	12	8.5	19.8	120					Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2020... GZM2020... GZMS2020... GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZR 1625JX-2JCTM	●		32	16	25	24.8	44	65	12.2	16	4.5	23.2						Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2020... GZM2020... GZMS2020... GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1625JX-2JCTM		●	32	16	25	24.8	44	65	7.7	16	4.5	23.2						Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2020... GZM2020... GZMS2020... GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZR 1218JX-2.4JCTM	●		24	12	18	19.8	54	-	8.4	12	8.5	19.8						Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1218JX-2.4JCTM		●	24	12	18	19.8	54	-	7.7	12	8.5	19.8	120					Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZR 1625JX-2.4JCTM	●		32	16	25	24.8	44	65	12.2	16	4.5	23.2						Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2020... GZM2020... GZMS2020... GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1625JX-2.4JCTM		●	32	16	25	24.8	44	65	7.7	16	4.5	23.2						Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2020... GZM2020... GZMS2020... GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZR 1218JX-3JCTM	●		24	12	18	19.8	54	-	8.6	12	8.5	19.8						Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1218JX-3JCTM		●	24	12	18	19.8	54	-	7.7	12	8.5	19.8	120					Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZR 1625JX-3JCTM	●		32	16	25	24.8	44	65	12.2	16	4.5	23.2						Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1625JX-3JCTM		●	32	16	25	24.8	44	65	7.7	16	4.5	23.2						Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZR 1212JX-2JCTM	●		24	12	12	19.8	59	-	6	12	6	19.8						Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2020... GZM2020... GZMS2020... GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1212JX-2JCTM		●	24	12	12	19.8	59	-	6	12	6	19.8	120					Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2020... GZM2020... GZMS2020... GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZR 1616JX-2JCTM	●		32	16	16	24.8	44	65	8	16	4.5	23.2						Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2020... GZM2020... GZMS2020... GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1616JX-2JCTM		●	32	16	16	24.8	44	65	7.7	16	4.5	23.2						Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2020... GZM2020... GZMS2020... GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZR 1212JX-2.4JCTM	●		24	12	12	19.8	59	-	6	12	6	19.8						Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1212JX-2.4JCTM		●	24	12	12	19.8	59	-	6	12	6	19.8	120					Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZR 1616JX-2.4JCTM	●		32	16	16	24.8	44	65	8	16	4.5	23.2						Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2020... GZM2020... GZMS2020... GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1616JX-2.4JCTM		●	32	16	16	24.8	44	65	7.7	16	4.5	23.2						Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2020... GZM2020... GZMS2020... GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZR 1212JX-3JCTM	●		24	12	12	19.8	59	-	6	12	6	19.8						Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1212JX-3JCTM		●	24	12	12	19.8	59	-	6	12	6	19.8	120					Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZR 1616JX-3JCTM	●		32	16	16	24.8	44	65	8	16	4.5	23.2						Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1616JX-3JCTM		●	32	16	16	24.8	44	65	7.7	16	4.5	23.2						Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG3020... GZM3020... GZMS3020...

クランプスクリーの推奨締付トルク: 2.0N・m(SB-40120TR)

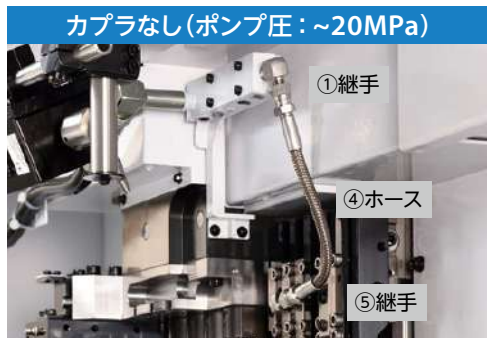
KGZホルダにGM*、GD*インサートは装着できません (GMM、GMG、GMN、GM #/L、GDM、GDG、GDGS、GDMS)

●: 標準在庫

配管部品

クーラント(内部給油)を使用する場合、別途配管部品が必要になります

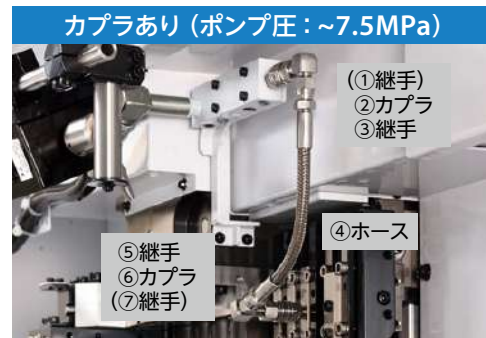
ポンプ圧：~20MPaまで対応可能です。カプラをご使用される場合でもポンプ圧：~7.5MPaまで対応可能です



組合せ部品型番(例)

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

マシン側のねじ規格(Rc1/4, Rc1/8, NPT1/8等)をホース側のねじ規格(G1/8)に変換してご使用ください
配管部品の取付け時はシールテープ等のシール剤をご使用ください



組合せ部品型番(例)

部品	型番
①継手	-
②カプラ	CP-ST-R1/8、P-ST-RC1/8
③継手	J-AN-R1/8-G1/8
④ホース	HS-G1/8-G1/8-200
⑤継手	J-AN-R1/8-G1/8
⑥カプラ	P-ST-RC1/8、CP-ST-R1/8
⑦継手	-

マシン側のねじ規格(Rc1/4, Rc1/8, NPT1/8等)をカプラ(Rc1/8等)、ホース(G1/8)のねじ規格に変換してご使用ください
配管部品の取付け時はシールテープ等のシール剤をご使用ください

配管部品寸法

継手(①③⑤⑦) 耐圧：~20.0MPa

(単位:mm)

形状	型番	在庫	ød1	ød2	L	L1	L2	T1	T2
	J-ST-R1/4-G1/8	●	5.5	4.0	34	13	13	R1/4	G1/8
	J-ST-NPT1/8-G1/8	●	3.5	3.5	29	10	13	NPT1/8	G1/8
	J-ST-R1/8-G1/8	●	4.0	4.0	29	10	13	R1/8	G1/8
	J-AN-R1/8-G1/8	●	4.0	4.0	27	14	13	R1/8	G1/8
	J-ST-R1/4-RC1/8	●	-	-	17	12	-	R1/4	Rc1/8
	J-ST-NPT1/8-RC1/8	●	3.5	-	30	10	-	NPT1/8	Rc1/8
	J-ST-R1/8-RC1/8	●	3.5	-	33	13	-	R1/8	Rc1/8

エルボ型配管(J-AN-R1/8-G1/8)の使用を推奨します

●：標準在庫

カプラ(②⑥) 耐圧：~7.5MPa

(単位:mm)

形状	型番	在庫
	CP-ST-R1/8	●
	P-ST-RC1/8	●

●：標準在庫

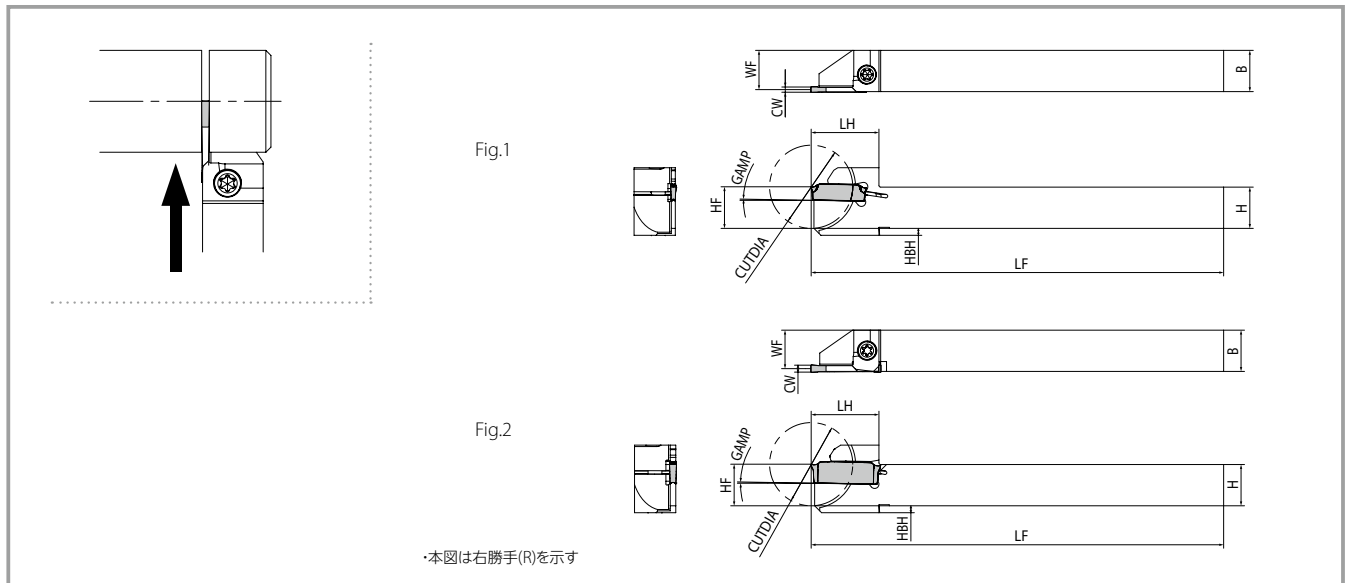
ホース(④) 耐圧：~20.0MPa

(単位:mm)

形状	型番	在庫	L
	HS-G1/8-G1/8-200	●	200
	HS-G1/8-G1/8-300	●	300
	HS-G1/8-G1/8-400	●	400
	HS-G1/8-G1/8-500	●	500
	HS-G1/8-G1/8-600	●	600
	HS-G1/8-G1/8-800	●	800

●：標準在庫

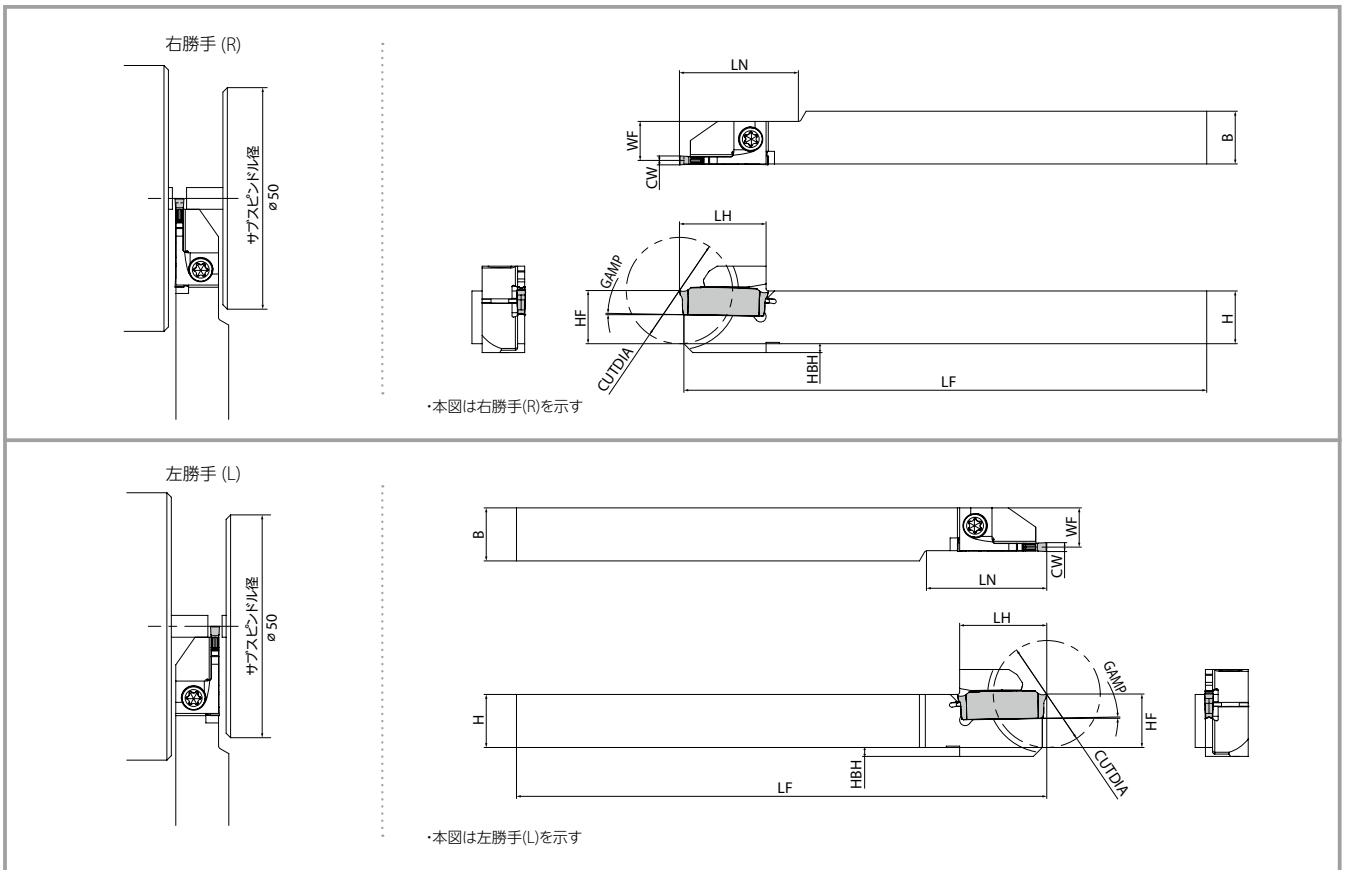
KGZ (標準ホルダ)



型番	在庫		寸法 (mm)									刃幅CW (mm)		角度	形状	部品		適合インサート
	R	L	CUTDIA	工	B	工	HF	HBHL	LF	WF	MIN.	MAX.	GAMP			クランプスクリュー	レンチ	
KGZ R/L 1010JX-1.3D16 1010JX-1.3 1212F-1.3D16 1212JX-1.3D16 1212F-1.3 1212JX-1.3	●	●	16	10	10	17.8	10	2.1	120	9.5	1.3	1.3	1°	Fig.1	SB-40120TR	LTW-15S	GZM1316...	
	●	●	20	12	12	18.7	12		85	11.5								120
	●	●	16			17.8	85	120										
	●	●	24	19.8	120													
	●	●	24	19.8	120													
KGZ R/L 1010JX-1.5D16 1010JX-1.5 1212F-1.5D16 1212JX-1.5D16 1212F-1.5 1212JX-1.5	●	●	16	10	10	17.8	10	2.1	120	9.4	1.5	1.5	1°	Fig.1	SB-40120TR	LTW-15S	GZM1516...	
	●	●	20	12	12	18.7	12		85	11.4								120
	●	●	16			17.8	85	120										
	●	●	24	19.8	120													
	●	●	24	19.8	120													
KGZ R/L 1010JX-2 1212F-2 1212JX-2 1616JX-2 2012K-2D34 2020K-2D34 2525K-2D34	●	●	20	10	10	18.7	10	2.1	120	9.2	2	3	2°	Fig.1	SB-40120TR	LTW-15S	GZG2020... GZM2020... GZMS2020... GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...	
	●	●	24	12	12	19.8	12		85	11.2								
	●	●	32	16	16	24.8	16	120	11.2									
	●	●	34	20	12	26.8	20	-	11.2	125	19.2	2	3		1°	SE-50125TR		LTW-20
	●	●	34	20	20	26.8	20	-	11.2									
	●	●	25	25	25	32.7	25	-	24.2	24.2	24.2	24.2	24.2		24.2	HH5X16		LW-4
	●	●	25	25	25	32.7	25	-	24.2	24.2	24.2	24.2	24.2		24.2	HH5X16		LW-4
●	●	25	25	25	32.7	25	-	24.2	24.2	24.2	24.2	24.2	24.2	HH5X16	LW-4			
●	●	25	25	25	32.7	25	-	24.2	24.2	24.2	24.2	24.2	24.2	HH5X16	LW-4			
KGZ R/L 1010JX-2.4 1212F-2.4 1212JX-2.4 1616JX-2.4 2012K-2.4D34 2020K-2.4D34 2525K-2.4D34	●	●	20	10	10	18.7	10	2.1	120	9	2.4	3	2°	Fig.2	SB-40120TR	LTW-15S	GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...	
	●	●	24	12	12	19.8	12		85	11								
	●	●	32	16	16	24.6	16	120	15									
	●	●	34	20	12	26.6	20	-	11	125	19	2.4	3		1°	SE-50125TR		LTW-20
	●	●	34	20	20	26.6	20	-	11									
	●	●	25	25	25	32.7	25	-	24	24	24	24	24		24	HH5X16		LW-4
●	●	25	25	25	32.7	25	-	24	24	24	24	24	24	HH5X16	LW-4			
●	●	25	25	25	32.7	25	-	24	24	24	24	24	24	HH5X16	LW-4			
KGZ R/L 1212JX-3 1616JX-3 1616JX-3D38 1913K-3D38 2012JX-3D42 2012JX-3D51 2020JX-3D42 2020JX-3D51 2525K-3D51	●	●	24	12	12	19.8	12	2.1	120	10.8	3	3	1°	Fig.2	SB-40120TR	LTW-15S	GZG3020... GZM3020... GZMS3020...	
	●	●	32	16	16	24.6	16		120	14.8								
	●	●	38	19	13	28.6	19	125	11.8									
	●	●	42	20	12	30.7	20	-	120	10.8	3	3	1°		SE-50125TR	LTW-20		
	●	●	51			35.2												
	●	●	42	20	20	30.7	20	-	120	18.8								
	●	●	51	25	25	41.7	25	-	125	23.8	125	23.8	125		23.8	HH5X16		LW-4
	●	●	51	25	25	41.7	25	-	125	23.8	125	23.8	125		23.8	HH5X16		LW-4
●	●	51	25	25	41.7	25	-	125	23.8	125	23.8	125	23.8	HH5X16	LW-4			
●	●	51	25	25	41.7	25	-	125	23.8	125	23.8	125	23.8	HH5X16	LW-4			
●	●	51	25	25	41.7	25	-	125	23.8	125	23.8	125	23.8	HH5X16	LW-4			

クランプスクリューの推奨締付トルク : 2.0N・m(SB-40120TR)、2.5N・m(SE-50125TR)、6.5N・m (HH5X16) ● : 標準在庫
 KGZ R/L...3D38、-3D42および-3D51ホルダにて、加工径がφ36より大きいワークを加工する場合、1コーナ仕様インサートをご使用ください。2コーナ仕様インサートによる最大加工径はφ36です
 KGZホルダにGM*、GD*インサートは装着できません (GMM、GMG、GMN、GM R/L、GDM、GDG、GDGS、GDMS)

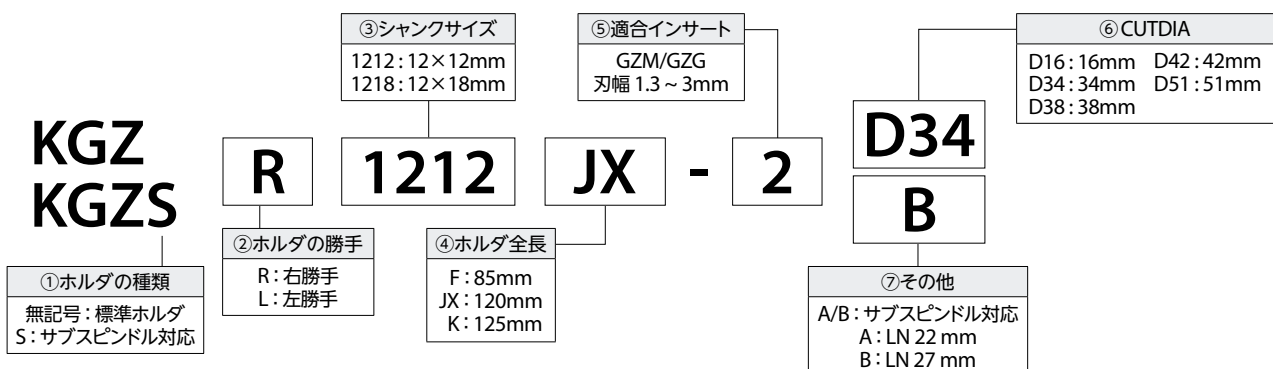
KGZS (サブスピンドル対応ホルダ)



型番	在庫		寸法 (mm)										刃幅CW (mm)		角度 GAMP	部品		適合インサート
	R	L	CUTDIA	H	B	LH	HF	HBH	LF	LN	WF	MIN.	MAX.	クランプ スクリュー		レンチ		
KGZS ^{R/L}	1212F-1.3A	●	●	24	12	12	19.8	12	2.1	85	22	8.4	1.3	1.3	1°	SB-40120TR	LTW-15S	GZM1316...
	1212JX-1.3B	●	●		16	16		16	-	120	27							
	1616JX-1.3B	●	●	12	12	12	2.1	85	22	8.4	1.5	1.5	GZM1516...					
	1212F-1.5A	●	●	16	16	16	-	120	27									
	1212JX-1.5B	●	●	12	12	12	2.1	85	22	8.7	2	3		GZG2020..., GZM2020..., GZMS2020..., GZG2520..., GZM2520..., GZG3020..., GZM3020..., GZMS3020...				
	1616JX-1.5B	●	●	16	16	16	-	120	27									
	1212F-2A	●	●	12	12	12	2.1	85	22	8.7	2	3						
	1212JX-2B	●	●	16	16	16	-	120	27									
1616JX-2B	●	●	16	16	16	-	120	27										

●: 標準在庫

ホルダ型番の見方



注意事項

隣接工具の最大切込みとホルダ干渉について

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

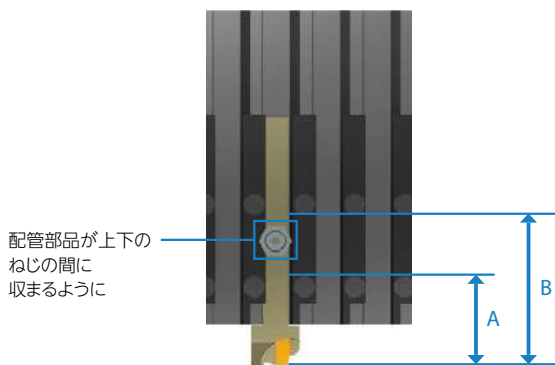


工具Aの最大切込みの目安 (mm)

JCTMホルダ型番	ワーク径		
	φ12	φ16	φ20
KGZ [®] /L 1218JX-*JCTM	2.4	2.0	1.7
KGZ [®] /L 1212JX-*JCTM	5.0	3.5	2.8

配管部品の干渉回避について

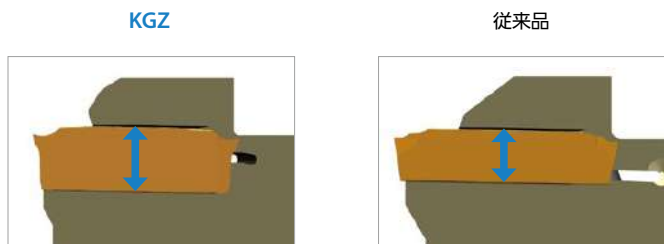
JCTMホルダに配管部品を接続して使用する場合は、長方形シャンク仕様 (KGZ[®]/L1218...、KGZ[®]/L1625...) の使用を推奨します
 正方形シャンク仕様に配管部品を接続する際は、配管部品が刃物台のねじと干渉しないよう、下記の寸法A,Bを事前にご確認ください



シャンクサイズ	正方形シャンクの使用可否
□12	Aが51.5 mm未満かつBが68.5 mmより大きい → 使用可能 上記以外 → 使用不可 (長方形シャンクをご使用ください)
□16	使用可能 (制限なし)

従来品との互換性について

KGZ は従来品 (KGD / KGM) との互換性はありません



京セラ工具最新情報は公式アプリ・SNSから

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

切削工具に関する技術的なご相談は (携帯からもご利用できます)

京セラ
 カスタマーサポートセンター **0120-39-6369**

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

●受付時間 9:00~12:00/13:00~17:00 ●土曜・日曜・祝日・会社休日は受付していません
 ※個人情報の利用...お問合せの回答やサービス向上、情報提供に使用いたします。
 ※お問合せの際は、番号をお間違えないようお願い申し上げます。

京セラ株式会社 機械工具事業本部
 〒612-8501 京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地
 TEL:075-604-3651 FAX:075-604-3472
<https://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html>



当カタログに記載の情報は2024年4月時点のものです。
 当カタログについては、無断で複製・転載することを禁じます。
 CP492 CAT/35T2404JPS
 © 2024 KYOCERA Corporation