

自动车床用 切断加工刀具

KGZ

~ Strong & Smooth Cut-Off ~ 进一步实现切断加工的稳定性

通过采用新开发特殊紧固方式, 实现稳定加工并提高操作性

新材质PR20系列登场。可实现长寿命加工

丰富的产品阵容可对应多种加工材料·加工用途



自动车床用 切断加工刀具

KGZ

特殊紧固方式可进一步提高自动车床切断加工的稳定性和操作性
新材质PR20系列可实现长寿命加工。丰富的产品阵容可对应多种加工

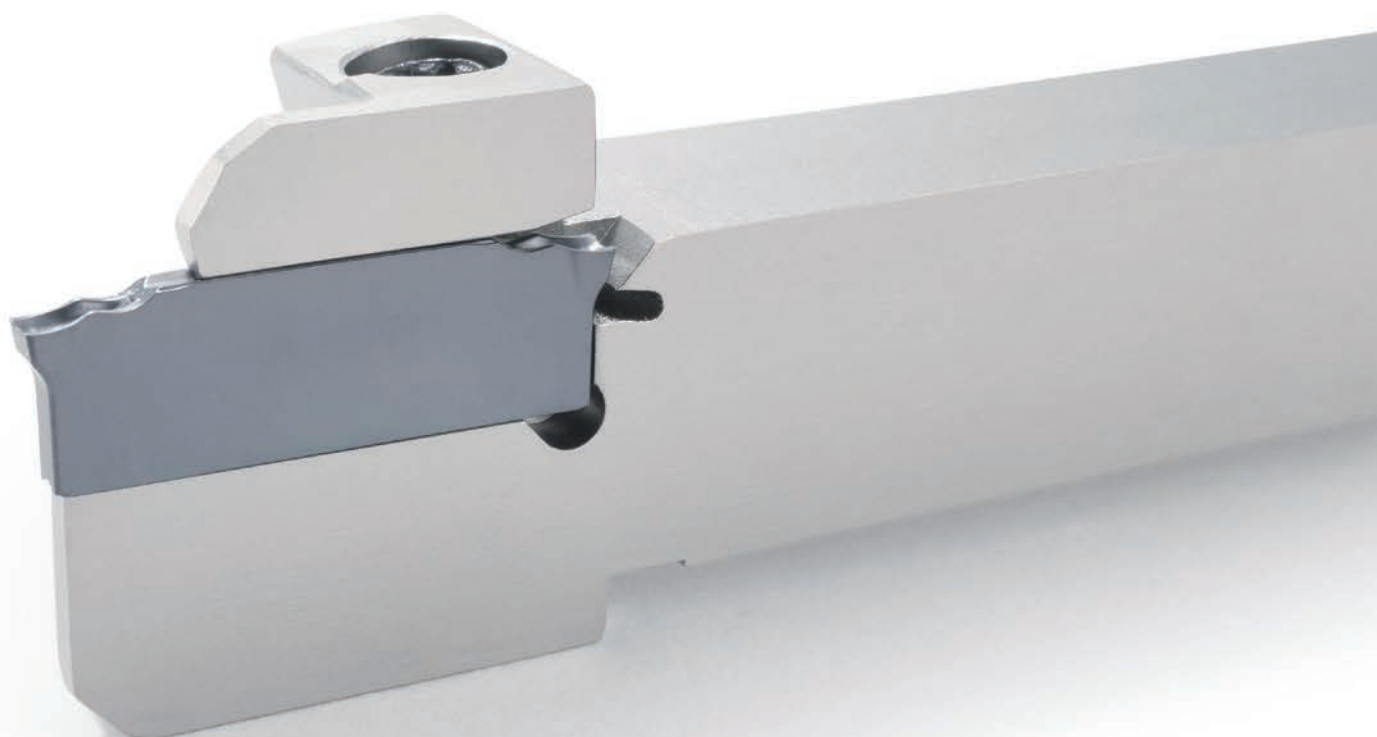
难题 自动车床的重要工序：切断加工

加工性能

加工负荷高, 担心刀具刚性
→ 易振刀/刀片·刀杆易破损/无法提高加工效率 etc.

操作性

在设备上更换刀片需要熟练度
→ 安装需要时间, 安装存在不稳定性 etc.



Strong & Smooth Cut-Off

更换流畅, 强力锁紧。新开发SS紧固为您带来感动

Strong

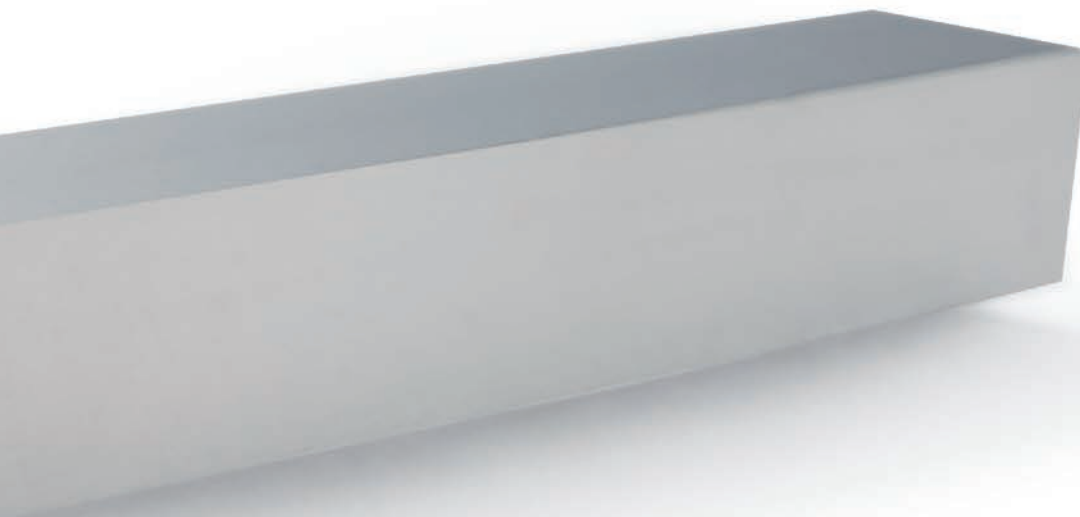
强力且坚韧的紧固方式可实现稳定加工




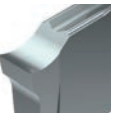
- 防振刀效果好, 加工面品质、刀具寿命稳定
- 刀杆持久耐用。为减少非生产时间·降低成本做出贡献
- 可对应高效率加工, 缩短加工周期

Smooth

可流畅地、确实地安装刀片

- 操作性良好。安装手感良好, 可确实地紧固刀片
- 刀片耐磨损性强, 可降低更换刀具的频率



刀片 刃宽 1.3 ~ 3 mm	低进给 PF	中进给 PM	高进给 PH	低阻力 PG	PVD涂层 PR2015 / PR2025 / PR2035 NEW
					DLC涂层 N 无涂层硬质合金 K N PDL025 GW15
刀杆 □10 ~ □25	内冷型 直接冷却供给 JCTM系列		外冷型 标准刀杆/副轴对应刀杆		

1

新开发SS紧固可实现稳定加工, 提高操作性

刀杆 强力且强韧的紧固

3个京瓷特殊结构

Strong

1. 縫隙位置
梯形槽

2. 顶部定位
弹性锁紧

3. 止动结构
钝角止动

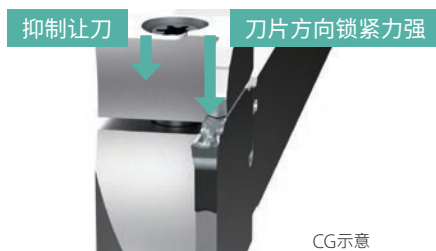
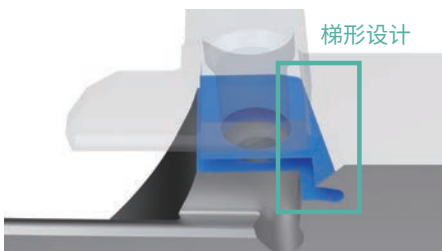
刀尖位移量对比 (我司对比)

负荷 (N)	KGZ (mm)	其他公司产品 (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. 縫隙位置

梯形设计可确实地固定刀片



2. 顶部定位

弹性锁紧将刀片向内侧牵引, 提高约束力



3. 止动结构

止动结构(下侧)的钝角形状可对应大负荷加工。表面积大, 可有效分散应力提高刀杆耐用性。也可对应高效率加工



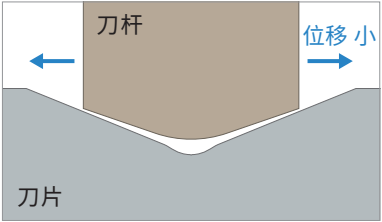
刀片 可流畅地安装

顶部 V形贴合

两侧与中间固定槽采用不同角度

两侧

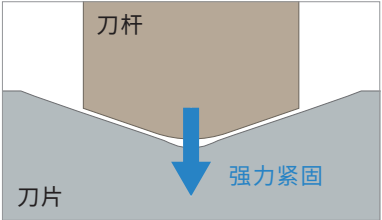
刀片顶部的槽角度较小
刀片不易发生左右位移, 安装便捷



示意图

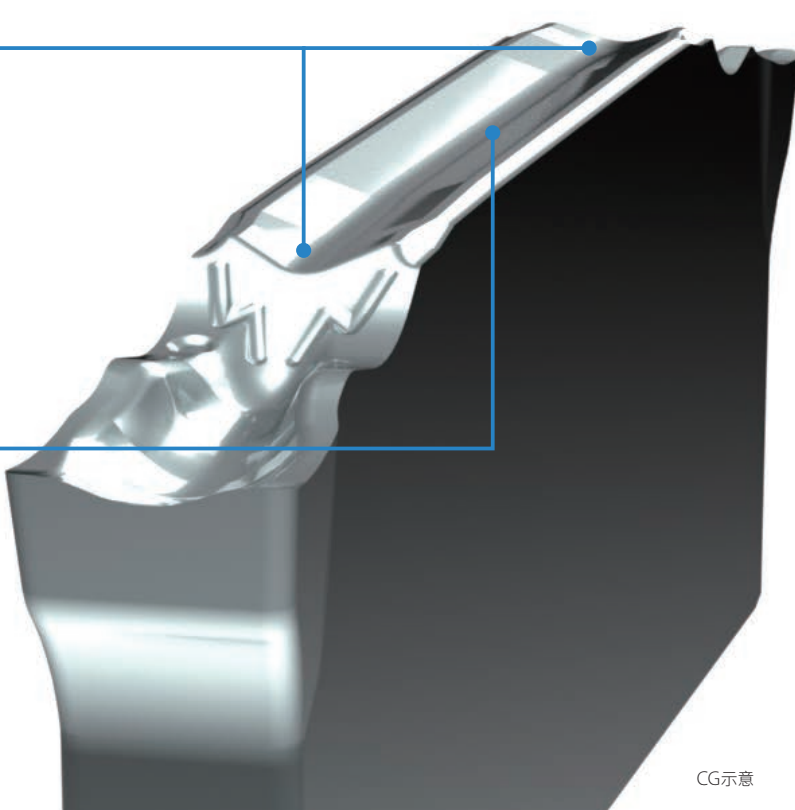
中间

刀片顶部的槽角度较大
与刀杆紧密贴合, 提高紧固力



示意图

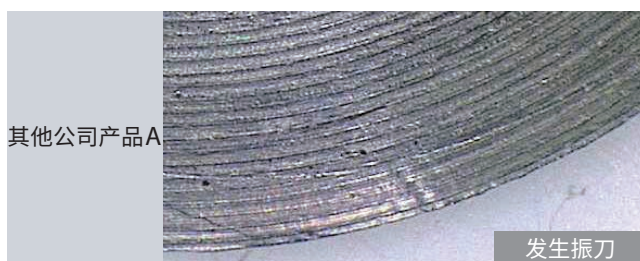
Smooth



CG示意

优良的抗振刀性能

加工面对比 (我司对比)





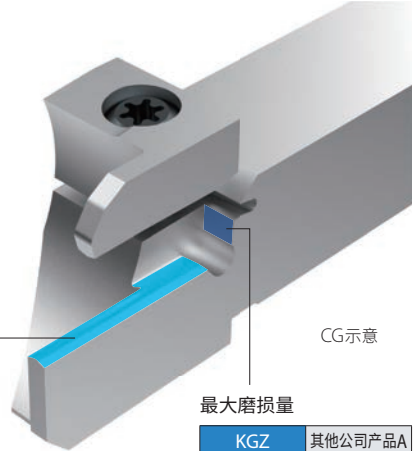
切削参数: $V_c \sim 60 \text{ m/min}$, $f = 0.12 \text{ mm/rev}$
加工材料: SUS303 ($\phi 14$) Wet (外冷) KGZR1212JX-2 刃宽: 2 mm (PM断屑槽)

刀杆坚固耐用



刀杆耐用性对比 (我司对比)

加工10万次后
刀杆损伤状态对比

最大磨损量	KGZ	其他公司产品A
	0.015 mm	0.02 mm
		 磨损大



CG示意

最大磨损量	KGZ	其他公司产品A
	0.01 mm	0.035 mm
		 磨损大

切削参数: $V_c \sim 80 \text{ m/min}$, $f = 0.1 \text{ mm/rev}$
加工材料: SUS303 ($\phi 14$) Wet (外冷) KGZR1212JX-2 刃宽: 2 mm (PM断屑槽)

2

新材质PR20系列登场。采用MEGACOAT® NANO EX材质实现长寿命加工

切槽/切断加工用 新PVD涂层材质

PR20 系列

NEW

PR2015

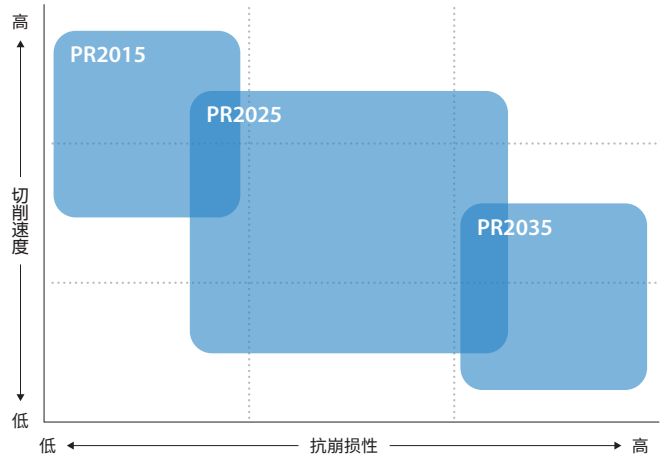
铸铁加工 第1推荐/也可对应钢·不锈钢加工
耐磨损性良好,可实现高速加工

PR2025

钢加工 第1推荐/也可对应不锈钢加工
兼具良好的耐磨损性及抗崩损性

PR2035

不锈钢加工 第1推荐/也可对应钢加工
优良的抗崩损性



切槽/切断加工用 新涂层 诞生



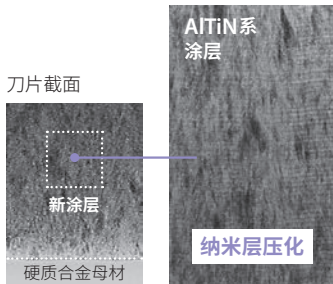
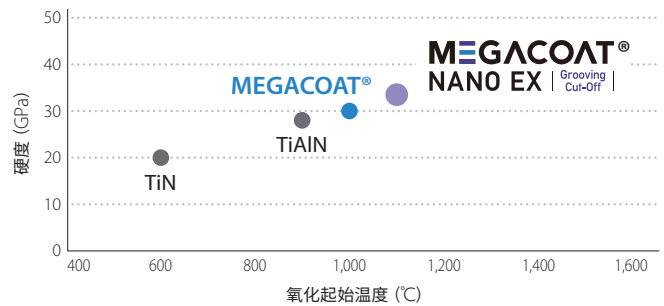
高铝

×

特殊纳米积层

的组合带来长寿命·稳定加工

涂层特性 (我司对比)



京瓷特殊纳米层压结构

长寿命 兼具耐磨损性及抗崩损性

通过将添加了不同高熔点材料的高铝层层压,抑制六方晶体的析出,实现优良的抗氧化性

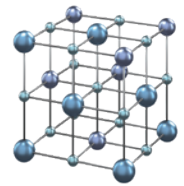
稳定加工 覆膜韧性高

细化晶粒
通过调整内部应力,抑制裂纹扩散

Unique Technology

通过京瓷特殊制膜技术
提高高铝层的性能

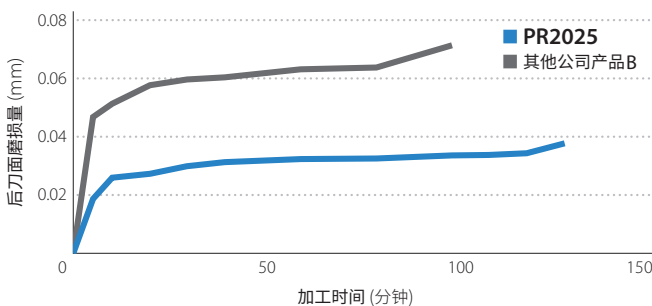
维持立方晶体的晶体结构
最大限度发挥铝的特性



立方晶体 CG 示意

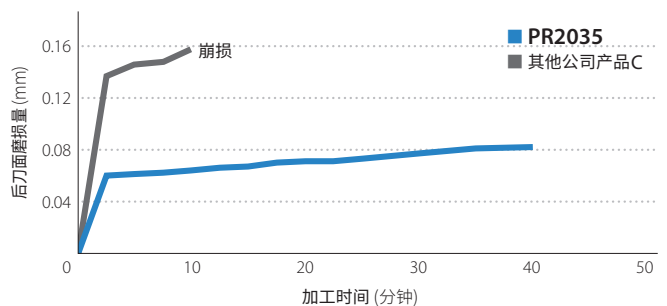
切削性能

S45C 耐磨损性对比 (我司对比)






切削参数: $V_c \approx 100$ m/min, $f = 0.1$ mm/rev
加工材料: S45C ($\phi 20$) Wet (外冷) GZM2020N-020PM

SUS304 耐磨损性对比 (我司对比)



切削参数: $V_c \approx 80$ m/min, $f = 0.05$ mm/rev
加工材料: SUS304 ($\phi 20$) Wet (外冷) GZM2020N-020PM



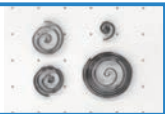


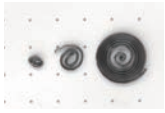
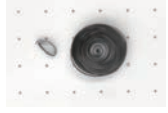

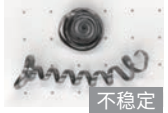
3 拥有丰富的产品阵容。可根据加工用途选择合适的产品

	低阻力			重视锋利度
断屑槽	低进给加工用 PF 断屑槽  导程角 有/无	中进给加工用 PM 断屑槽  导程角 有/无	高进给加工用 PH 断屑槽  无导程角	低阻力 PG 断屑槽  导程角 有/无
材质系列	PR2015 PR2025 PR2035	PR2015 PR2025 PR2035	PR2015 PR2025 PR2035	PR2025 PR2035 PDL025 GW15
特点	刃宽1.3mm~ 减少钢材加工成本 	通用性高 可对应多种加工 	可对应高进给加工 缩短加工周期 	优良的锋利度 可对应铝合金加工 

Solution 高进给加工用 PH 断屑槽可为高效率加工做出贡献










可对应 $f \sim 0.2 \text{ mm/rev}$ (钢)、 $f \sim 0.16 \text{ mm/rev}$ (不锈钢)的高进给加工
在广泛的加工领域实现良好的切屑处理

S45C 切屑处理对比 (我司对比)

进给 f (mm/rev)	0.1	0.15	0.2
KGZ PH断屑槽			
其他公司产品D	 缠屑		
其他公司产品E			 不稳定

切削参数： $V_c \sim 150 \text{ m/min}$ 加工材料：S45C ($\phi 14$) Wet (外冷)
KGZR1616JX-2 刃宽：2 mm (PH断屑槽)

SUS304 切屑处理对比 (我司对比)

进给 f (mm/rev)	0.1	0.12	0.16
KGZ PH断屑槽			
其他公司产品D	 缠屑	 缠屑	
其他公司产品E			 不稳定

切削参数： $V_c \sim 80 \text{ m/min}$ 加工材料：SUS304 ($\phi 14$) Wet (外冷)
KGZR1616JX-2 刃宽：2 mm (PH断屑槽)

4

可对应振动/摇动切削。可实现稳定的切屑处理并进一步提高刀具寿命

稳定加工

通过采用振动/摇动切削,可细碎分断切屑

SUS304 切屑处理对比 (我司对比)

PF 断屑槽



PM 断屑槽



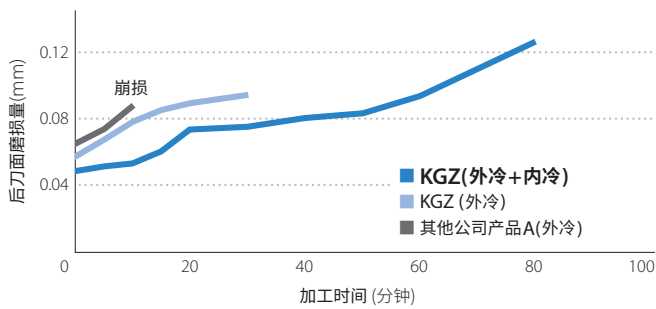
切削参数: $V_c \sim 120 \text{ m/min}$, $f = 0.03 \text{ mm/rev}$
加工材料: SUS304 ($\phi 14$) Wet (外冷) KGZR1212JX-2 刃宽: 2 mm

切削参数: $V_c \sim 120 \text{ m/min}$, $f = 0.05 \text{ mm/rev}$
加工材料: SUS304 ($\phi 14$) Wet (外冷) KGZR1616JX-2 刃宽: 2 mm

长寿命

与内冷(JCTM)组合可提高刀具寿命

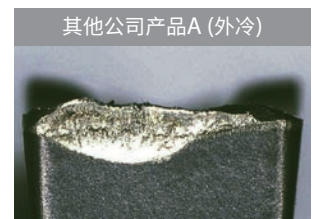
耐磨损性对比 (我司对比)



刀尖状态



加工40分钟后



加工15分钟后

切削参数: $V_c \sim 120 \text{ m/min}$, $f = 0.05 \text{ mm/rev}$ 加工材料: SUS304 ($\phi 14$) Wet KGZR1218JX-2JCTM 刃宽: 2 mm (PM 断屑槽)

直接内冷对应 自动车床用刀杆

JCTM 系列

通过无配管/有配管的形式进行内冷供给,实现长寿命·稳定加工

长方形刀杆内置调整过的内冷路径设计 **第1推荐**

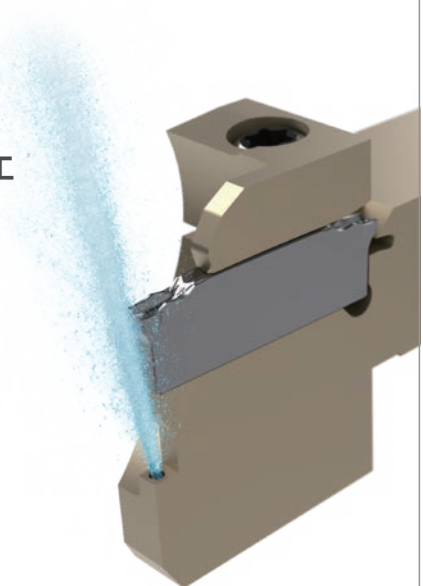
产品阵容也包括正方形刀杆

无配管 (从刀架直接进行冷却供给)

- 从刀架直接向刀杆内部进行冷却供给
- 仅需安装刀具,无需安装配管

配管式

- 采用标准配管零件进行冷却供给
- 可对应各种设备的内冷加工

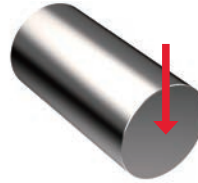


CG示意



大量客户实现了
刀具寿命的延长及效率的提升

1 销子 SUS304



切削参数
Vc = ~ 36 m/min
f = 0.02 mm/rev
Wet (外冷)
ø15
KGZL1616JX-2
GZM2020N-020PM (PR2035)

加工数量

KGZ 10,000个/刀尖

寿命
2倍

其他公司
产品F 5,000个/刀尖

在不锈钢加工方面大幅提高刀具寿命
加工面品质,切屑处理都十分良好

(来自用户测评)

2 支架 S45C



切削参数 (KGZ)
Vc = ~ 104 m/min, f = 0.02 ~ 0.05 mm/rev
Wet (外冷) ø9.7 刃宽: 2 mm
KGZL1212JX-2
GZM2020N-020PM (PR2025)
切削参数 (其他公司产品G)
Vc = ~ 86 m/min, f = 0.02 ~ 0.05 mm/rev
Wet (外冷) ø9.7 刃宽: 2 mm

加工效率

KGZ Vc = ~104m/min

加工效率
UP

其他公司
产品G Vc = ~86m/min

相比其他公司产品, KGZ在较高切削速度下依然可以加工同样数量的工件
刀尖状态依然良好

(来自用户测评)

3 汽车零部件 SUS304F



切削参数
Vc = ~ 108 m/min
f = 0.12 mm/rev
Wet (外冷)
ø15.2
KGZR1212JX-2
GZM2020N-020PM (PR2035)

加工数量

KGZ 250个/刀尖

寿命
1.9倍

其他公司
产品H 130个/刀尖

其他公司产品H发生粘着的情况下, KGZ没有发生粘着
切屑处理良好。寿命达到约1.9倍

(来自用户测评)

4 楔子 S48C



切削参数
n = 2,100 min⁻¹ (固定)
f = 0.12 mm/rev
Wet (外冷)
ø20
KGZR1616JX-3
GZM3020N-025PM (PR2015)

加工数量

KGZ 2,000个/刀尖

寿命
1.1倍

其他公司
产品I 1,800个/刀尖

在f=0.12 mm/rev的高进给条件下依然可以实现刀具寿命的延长

(来自用户测评)

5 轴套 12Cr



切削参数:
Vc = ~ 72 m/min
f = 0.08 mm/rev
Wet (外冷)
ø65
KGZR2020JX-3D42
GZM3020N-025PM (PR2025)

加工数量

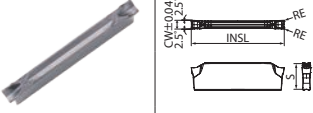
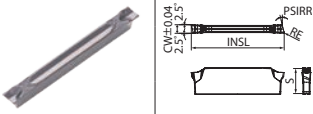
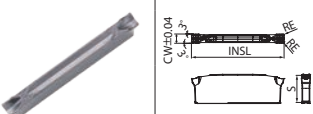
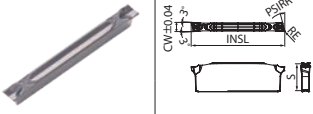

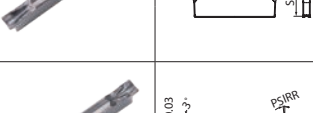
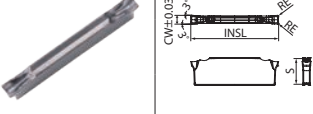
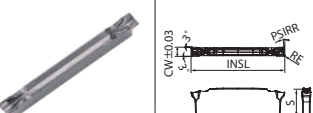
KGZ 200个/刀尖

寿命
2倍

其他公司
产品J 100个/刀尖

即使中空工件依然可以实现稳定加工。寿命达到2倍

(来自用户测评)

形状 带方向刀片, 图示为右手 (R)	型号	刀尖数	尺寸 (mm)				角度	MEGACOAT® NANO EX				DLC 涂层	硬合金	适用刀杆		
			CW	S	RE	INSL		PSIR R/L	PR2015	PR2025	PR2035				PDL025	GW15
 带 15° 导程角	GZM 1316N-003PF	2	+0.04 -0.04	4.4	16	-	●	●	●				KGZ R/L...1.3(D16)			
	1316N-015PF						●	●	●				KGZS R/L...1.3A/B			
	1516N-003PF	2	+0.04 -0.04	4.4	16	-	●	●	●				KGZ R/L...1.5(D16)			
	1516N-015PF						●	●	●				KGZS R/L...1.5A/B			
	 带 15° 导程角	GZM 1316R-003PF-15D	2	+0.04 -0.04	4.4	16	15°	●	●	●				KGZ R/L...1.3(D16)		
		1316L-003PF-15D						●	●	●				KGZS R/L...1.3A/B		
		1516R-003PF-15D	2	+0.04 -0.04	4.4	16	15°	●	●	●				KGZ R/L...1.5(D16)		
		1516L-003PF-15D						●	●	●				KGZS R/L...1.5A/B		
		 带 15° 导程角	GZM 2020N-003PF	2	+0.04 -0.04	5.9	20	-	●	●	●				KGZ R/L...-2(...)	
			2020N-015PF						●	●	●				KGZS R/L...-2A/B	
	2520N-003PF		2	+0.04 -0.04	5.9	20	-	●	●	●				KGZ R/L...-2(...)		
	2520N-015PF							●	●	●				KGZS R/L...-2A/B		
 带 15° 导程角	GZM 2020R-003PF-15D		2	+0.04 -0.04	5.9	20	15°	●	●	●				KGZ R/L...-2(...)		
	2020L-003PF-15D							●	●	●				KGZS R/L...-2A/B		
	2520R-003PF-15D	2	+0.04 -0.04	5.9	20	15°	●	●	●				KGZ R/L...-2(...)			
	2520L-003PF-15D						●	●	●				KGZS R/L...-2A/B			
 带 15° 导程角	GZM 2020R-003PF-15D	2	+0.04 -0.04	5.9	20	15°	●	●	●				KGZ R/L...-2(...)			
	2020L-003PF-15D						●	●	●				KGZS R/L...-2A/B			
	2520R-003PF-15D	2	+0.04 -0.04	5.9	20	15°	●	●	●				KGZ R/L...-2(...)			
	2520L-003PF-15D						●	●	●				KGZS R/L...-2A/B			
	 带 15° 导程角	GZM 2020R-003PF-15D	2	+0.04 -0.04	5.9	20	15°	●	●	●				KGZ R/L...-2(...)		
		2020L-003PF-15D						●	●	●				KGZS R/L...-2A/B		
3020R-003PF-15D		2	+0.04 -0.04	5.9	20	15°	●	●	●				KGZ R/L...-2(...)			
3020L-003PF-15D							●	●	●				KGZS R/L...-2A/B			
 带 6° 导程角	GZM 2020N-020PM	2	+0.03 -0.03	5.9	20	-	●	●	●				KGZ R/L...-2(...)			
	2520N-020PM						●	●	●				KGZS R/L...-2A/B			
	3020N-025PM	2	+0.03 -0.03	5.9	20	-	●	●	●				KGZ R/L...-2(...)			
	3020N-025PM						●	●	●				KGZS R/L...-2A/B			
	 带 6° 导程角	GZM 2020R-020PM-6D	2	+0.03 -0.03	5.9	20	6°	●	●	●				KGZ R/L...-2(...)		
		2520R-020PM-6D						●	●	●				KGZS R/L...-2A/B		
3020R-025PM-6D		2	+0.03 -0.03	5.9	20	6°	●	●	●				KGZ R/L...-2(...)			
3020R-025PM-6D							●	●	●				KGZS R/L...-2A/B			

使用 PF、PM 断屑槽进行切槽加工时, 槽底形状不平
KGM、KGD 刀杆无法安装 GZM、GZG 刀片

●: 标准库存

GZM/GZG

形状 带方向刀片，图示为右手(R)	型号	刀尖数	尺寸 (mm)				角度 PSIR R/L	MEGACOAT® NANO EX					适用刀杆	
			CW 公差	S	RE	INSL		DLC 涂层	硬质 合金	PR2015	PR2025	PR2035		PDL025
高进给	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						●	●	●			KGZ R/L...-2(...) KGZ R/L...-3(...) KGZS R/L...-2A/B	
	GZMS 2020N-020PH	1						2	●	●	●			KGZ R/L...-2(...) KGZS R/L...-2A/B
	3020N-030PH	3						●	●	●			KGZ R/L...-2(...) KGZ R/L...-2.4(...) KGZ R/L...-3(...) KGZS R/L...-2A/B	
	低阻力	GZG 2020N-005PG						2	+0.02 -0.02	5.9	0.05	20	-	
2520N-005PG		2	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							
GZG 2020R-005PG-15D		2	2	●	●	●	●	KGZ R/L...-2(...) KGZS R/L...-2A/B						
2520R-005PG-15D		2	2.5	●	●	●	●	KGZ R/L...-2(...) KGZ R/L...-2.4(...) KGZS R/L...-2A/B						
3020R-005PG-15D		3	3	●	●	●	●	KGZ R/L...-2(...) KGZ R/L...-2.4(...) KGZ R/L...-3(...) KGZS R/L...-2A/B						

●：标准库存

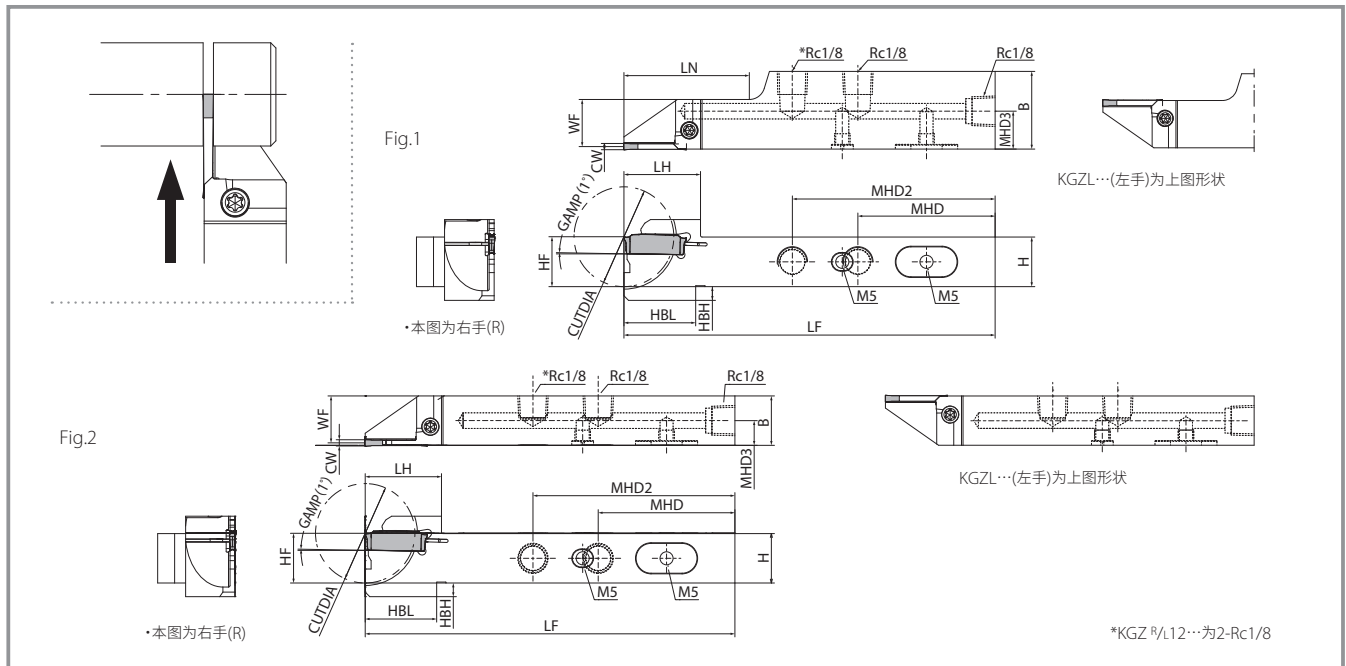
刀片型号的确认方法

①精度符号 G：研磨级 M：M级	③刃宽 13：1.3mm 20：2mm 30：3mm 15：1.5mm 25：2.5mm	⑤方向 R：右手 L：左手 N：无方向	⑦断屑槽符号 PF：低进给 PH：高进给 PM：中进给 PG：低阻力						
GZ	M	S	20	20	N	-	020	PH	(- 6D)
	②刀尖数 无符号：2刀尖 S：1刀尖	④刀片长度 16：16mm 20：20mm	⑥RE 003：0.03mm 020：0.2mm 005：0.05mm 025：0.25mm 015：0.15mm 030：0.3mm	⑧导程角 无符号：0° 6D：6° 15D：15°					

推荐切削参数 ★第1推荐 ☆第2推荐

加工材料	切削速度 Vc (m/min)					进给 f (mm/rev)										备注
	MEGACOAT® NANO EX					DLC					硬质合金					
	PR2015	PR2025	PR2035	PDL025	GW15	PF (RE = 0.03)		PF (RE = 0.15)			PM	PH	PG			
碳钢	☆ 70~180	★ 70~150	☆ 70~150	-	-	1.3~1.5	2.0	2.5~3.0	1.3~1.5	2.0	2.5~3.0	2.0~3.0	2.0~3.0	2.0	2.5~3.0	湿式
合金钢	☆ 70~180	★ 70~150	☆ 70~150	-	-	0.01~0.04	0.02~0.06	0.02~0.08	0.01~0.05	0.03~0.08	0.04~0.10	0.05~0.15	0.10~0.20	0.01~0.04	0.01~0.05	
不锈钢	☆ 60~150	☆ 60~120	★ 60~120	-	-	0.01~0.03	0.01~0.04	0.01~0.05	0.01~0.04	0.03~0.07	0.04~0.08	0.04~0.12	0.08~0.16	0.01~0.03	0.01~0.04	
铸铁	★ 80~200	-	-	-	☆ 50~100	0.01~0.05	0.02~0.07	0.03~0.08	0.01~0.06	0.03~0.09	0.04~0.10	0.05~0.15	0.10~0.20	0.01~0.04	0.01~0.05	
铝合金	-	-	-	★ 200~500	☆ 200~450	-	-	-	-	-	-	-	-	0.01~0.05	0.01~0.06	
黄铜	-	-	-	-	★ 100~200	-	-	-	-	-	-	-	-	0.01~0.07	0.01~0.08	

KGZ-JCTM (内冷对应)



型号	库存		尺寸 (mm)													刃宽CW (mm)		形状	零件				适用刀片
	R	L	CUTDIA	H	B	LH	MHD	MHD2	MHD3	HF	HBH	HBL	LF	LN	WF	MIN.	MAX.		插销1	插销2	紧固螺钉	扳手	
																				GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	
KGZR 1218JX-2JCTM	●		24	12	18	19.8	54	-	8.4	12	8.5	19.8		43.7	11.2	2	3	Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2020... GZM2020... GZMS2020... GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1218JX-2JCTM		●	32	16	25	24.8	44	65	7.7	16	4.5	23.2	120	40.0	15.2								
KGZR 1625JX-2JCTM	●		24	12	18	19.8	54	-	8.4	12	8.5	19.8		43.7	11.0	2.4	3	Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1625JX-2JCTM		●	32	16	25	24.8	44	65	7.7	16	4.5	23.2	120	40.0	15.0								
KGZR 1218JX-2.4JCTM	●		24	12	18	19.8	54	-	8.4	12	8.5	19.8		43.7	10.8	3	3	Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1218JX-2.4JCTM		●	32	16	25	24.8	44	65	7.7	16	4.5	23.2	120	40.0	14.8								
KGZR 1625JX-2.4JCTM	●		24	12	18	19.8	54	-	8.6	12	8.5	19.8		43.7	10.8	3	3	Fig.1	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1625JX-2.4JCTM		●	32	16	25	24.8	44	65	7.7	16	4.5	23.2	120	40.0	14.8								
KGZR 1212JX-2JCTM	●		24	12	12	19.8	59	-	6	12	6	19.8		11.2		2	3	Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2020... GZM2020... GZMS2020... GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1212JX-2JCTM		●	32	16	16	24.8	44	65	8	16	4.5	23.2	120	15.2									
KGZR 1616JX-2JCTM	●		24	12	12	19.8	59	-	6	12	6	19.8		11.0		2.4	3	Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1616JX-2JCTM		●	32	16	16	24.8	44	65	8	16	4.5	23.2	120	15.0									
KGZR 1212JX-2.4JCTM	●		24	12	12	19.8	59	-	6	12	6	19.8		11.0		2.4	3	Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG2520... GZM2520... GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1212JX-2.4JCTM		●	32	16	16	24.8	44	65	8	16	4.5	23.2	120	15.0									
KGZR 1616JX-2.4JCTM	●		24	12	12	19.8	59	-	6	12	6	19.8		10.8		3	3	Fig.2	GP-1	HS5X 4LP	SB-40120 TR	LTW-15S	GZG3020... GZM3020... GZMS3020...
KGZL 1616JX-2.4JCTM		●	32	16	16	24.8	44	65	8	16	4.5	23.2	120	14.8									

紧固螺钉推荐安装扭矩: 2.0N·m(SB-40120TR)

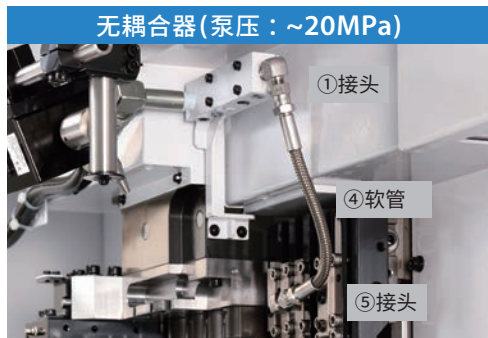
KGZ刀杆无法安装GM*、GD*刀片 (GMM、GMG、GMN、GM R/L、GDM、GDG、GDGS、GDMS)

●: 标准库存

配管零件

使用冷却液(内冷)时,需要另行采购配管零件。

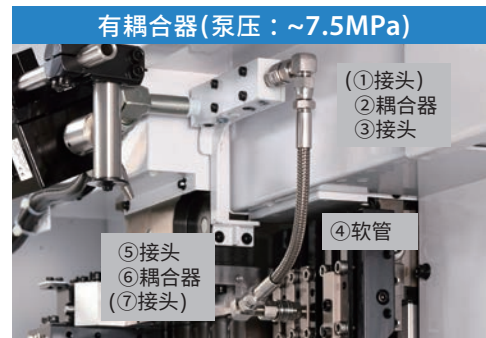
泵压: 可对应至~20MPa。即使使用耦合器,泵压: 可对应至~7.5MPa



组合零件型号(例)

零件	型号
①接头	J-AN-R1/8-G1/8
④软管	HS-G1/8-G1/8-200
⑤接头	J-AN-R1/8-G1/8

请将设备测的螺纹规格(Rc1/4, Rc1/8, NPT1/8等)转换成软管侧的螺纹规格(G1/8)使用。
安装配管零件时,请使用密封带等密封材料。



组合零件型号(例)

零件	型号
(①接头)	-
②耦合器	CP-ST-R1/8、P-ST-RC1/8
③接头	J-AN-R1/8-G1/8
④软管	HS-G1/8-G1/8-200
⑤接头	J-AN-R1/8-G1/8
⑥耦合器	P-ST-RC1/8、CP-ST-R1/8
(⑦接头)	-

请将设备测的螺纹规格(Rc1/4, Rc1/8, NPT1/8等)转换成耦合器侧(Rc1/8等)、软管侧(G1/8)的螺纹规格使用。
安装配管零件时,请使用密封带等密封材料。

配管零件尺寸

接头(①③⑤⑦) 耐压: ~20.0MPa

(单位: mm)

形状	型号	库存	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

推荐使用弯头型配管(J-AN-R1/8-G1/8)

●: 标准库存

耦合器(②⑥) 耐压: ~7.5MPa

(单位: mm)

形状	型号	库存
	CP-ST-R1/8	●
	P-ST-RC1/8	●

●: 标准库存

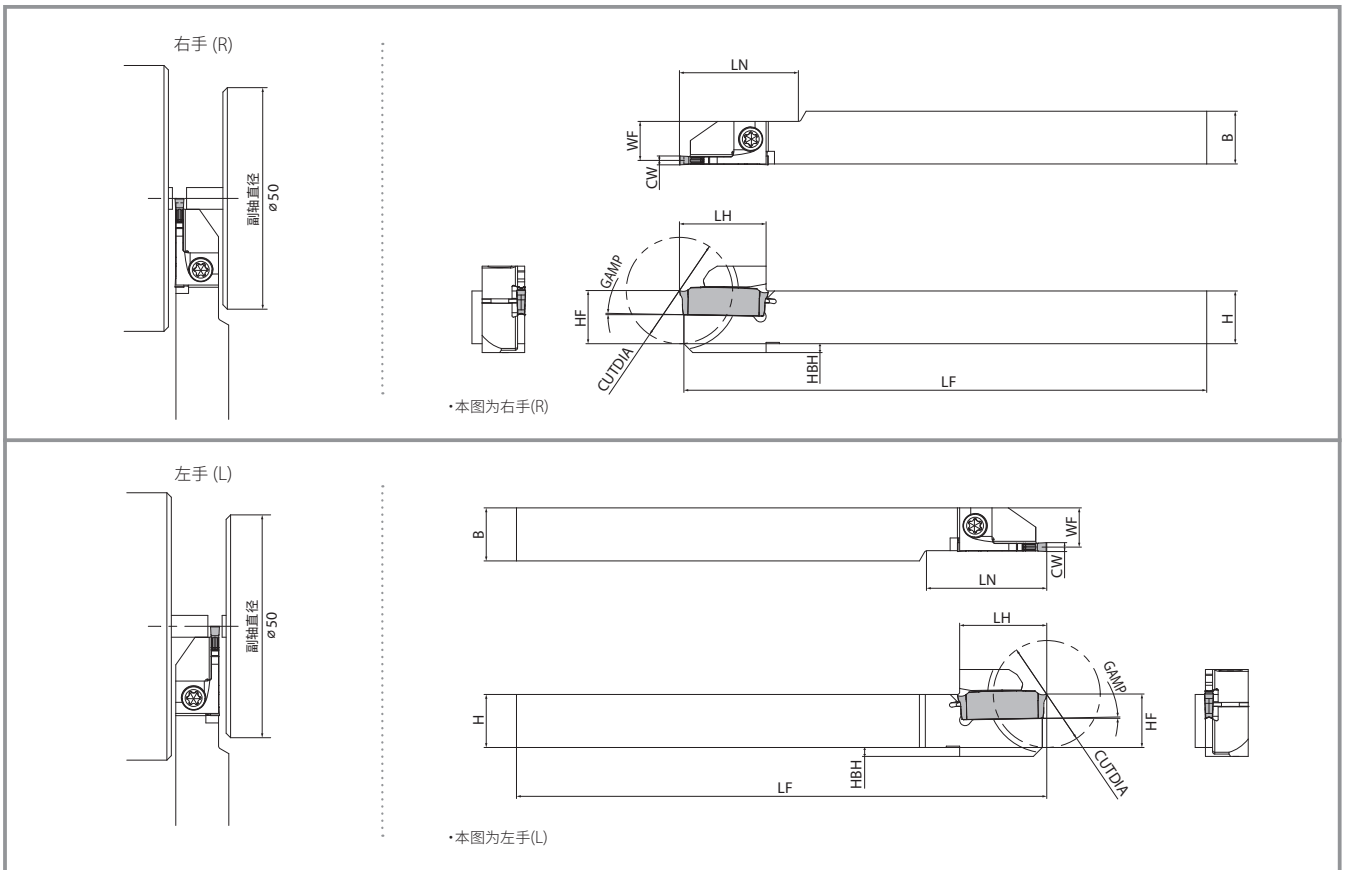
软管(④) 耐压: ~20.0MPa

(单位: mm)

形状	型号	库存	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

●: 标准库存

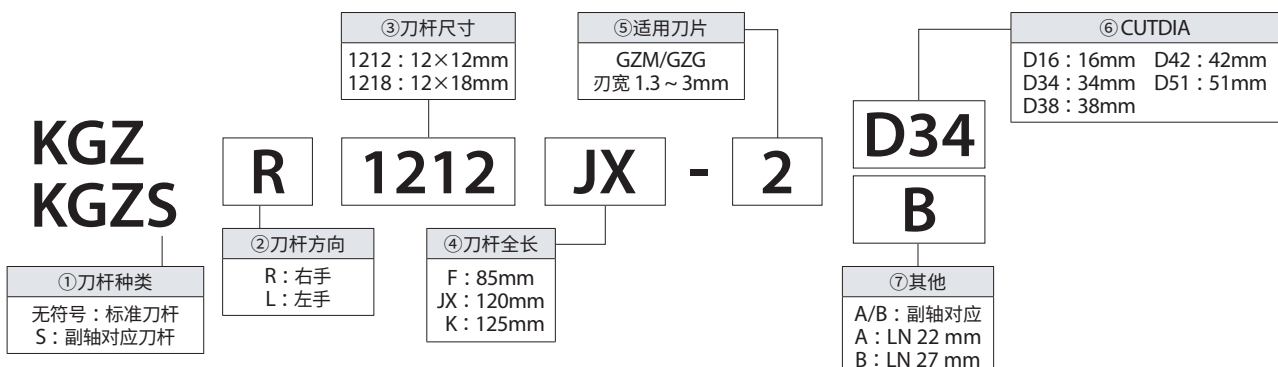
KGZS(副轴对应刀杆)



型号	库存		尺寸 (mm)										刃宽CW (mm)		角度	零件		适用刀片			
	R	L	CUTDIA	H	B	LH	HF	HBH	LF	LN	WF	MIN.	MAX.	GAMP	紧固螺钉	扳手					
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
	1212F-1.5A	●	●		16	16		16	-	120	27										
	1212JX-1.5B	●	●		12	12		12	2.1	85	22	8.7	2	3							
	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								GZG2020..., GZM2020..., GZMS2020..., GZG2520..., GZM2520..., GZG3020..., GZM3020..., GZMS3020...					

● : 标准库存

刀杆型号的确认方法



注意事项

关于相邻刀具最大切深与刀杆干涉

使用JCTM刀杆1218/1212规格时, 为了回避干涉, 请注意相邻刀具的最大切深

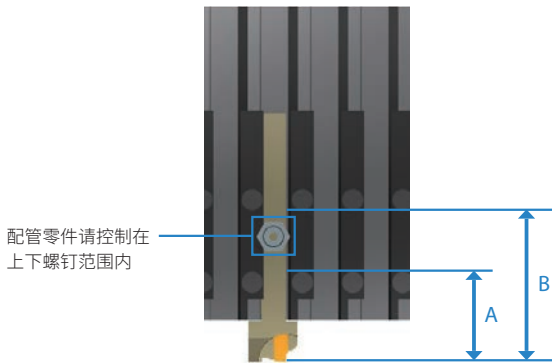


刀具A最大切深的基准(mm)

JCTM刀杆型号	工件直径		
	ø12	ø16	ø20
KGZ ^{R/L} 1218JX-*JCTM	2.4	2.0	1.7
KGZ ^{R/L} 1212JX-*JCTM	5.0	3.5	2.8

关于回避配管零件的干涉

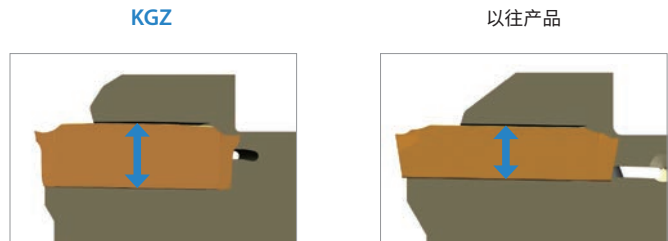
JCTM刀杆使用配管零件时, 推荐使用长方形刀杆规格(KGZR/L1218...、KGZR/L1625...)
使用正方形刀杆安装配管零件时, 为了防止配管零件与刀架干涉, 请事先确认以下A,B尺寸。



刀杆尺寸	是否可以使用正方形刀杆
□ 12	A在51.5 mm以下, 且B大于68.5 mm → 可以使用 上述情况以外 → 不可使用 (请使用长方形刀杆)
□ 16	可以使用(无限制)

与以往产品的互换性

KGZ与以往产品(KGD / KGM)没有互换性



「MEGACOAT®」为京瓷株式会社注册商标
文中所提及的“推荐”均为综合了京瓷的各个产品特性后给出的建议

京瓷切削工具应用程序, 为客户生产效率提高做出贡献。



京瓷切削工具
微信公众号



京瓷切削工具
微信小程序



京瓷切削工具
微信视频号



京瓷切削工具
官方抖音号



京瓷(中国)商贸有限公司

机械工具事业部
上海市静安区方荣路700号大宇中心广场A3幢140室(200072)
TEL:021-3660-7711 FAX:021-5638-6200
<http://www.kyocera.com.cn/prdcl/cuttingtool/index.html>
CP492 CAT/3T2304AKGN