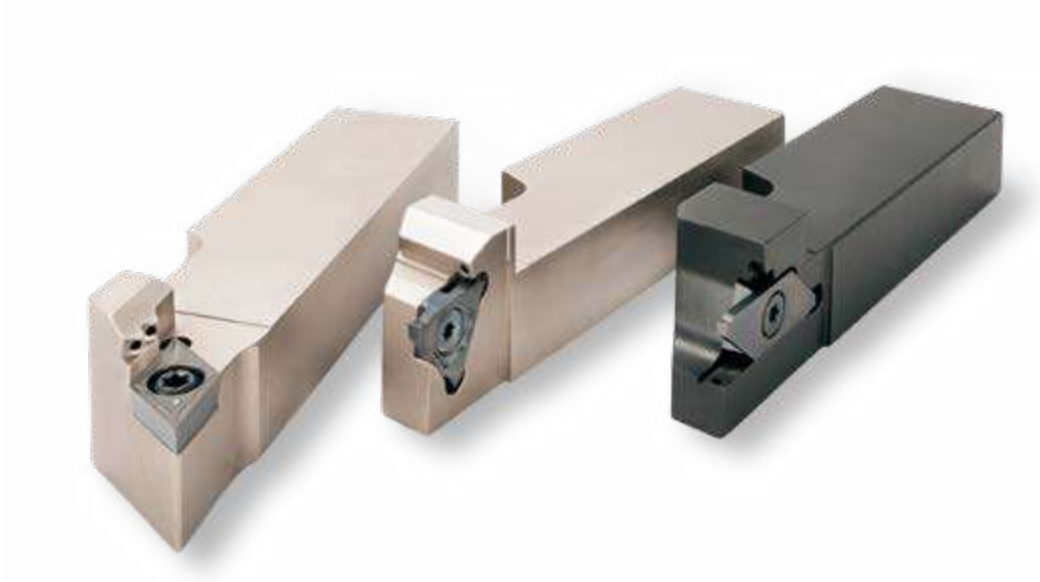
Serie JCT

per la lavorazione di piccoli componenti

Assicura una lunga vita dell'utensile e un ottimo controllo del truciolo

Ideale per refrigerante ad alta pressione; fino a 20 MPa

Ampia gamma di supporti per tornitura, scanalatura esterna e taglio



Per la lavorazione di piccoli componenti

Serie JCT

Utilizzabile fino ad una pressione di 20 MPa. Migliora il controllo del truciolo e allunga la vita dell'utensile. Gamma di supporti per tornitura, scanalatura esterna e taglio

Tornitura
Chiusura a vite JCT

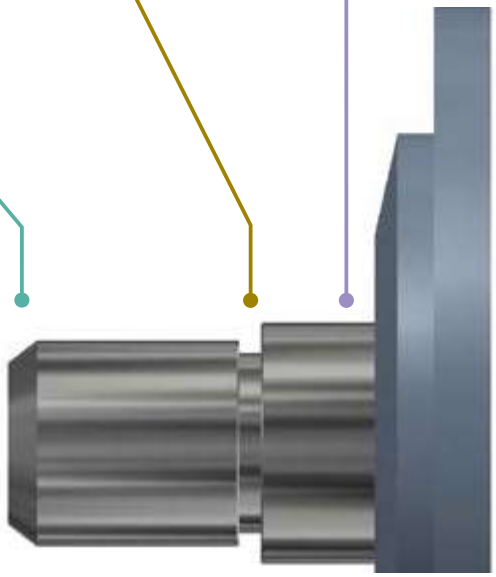
➡ P.5

Scanalatura esterna
KGBF-JCT

➡ P.9

Taglio
KTKF-JCT

➡ P.13



Sistema di raffreddamento unico per varie lavorazioni

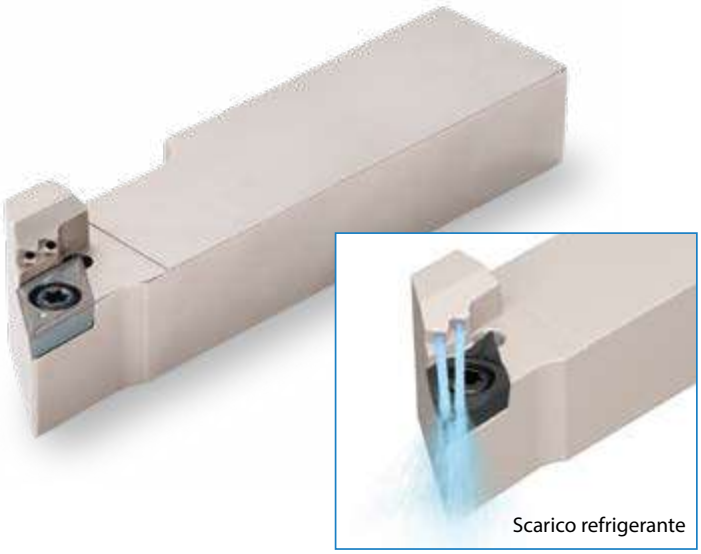
Tornitura
Staffa con vite JCT

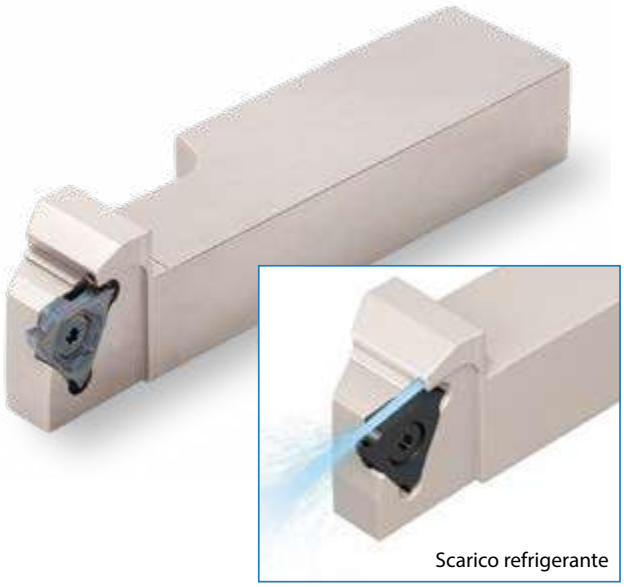
Doppio foro di refrigerazione

Il doppio foro consente di erogare il refrigerante sul tagliente dell'inserto

Gamma

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





Scanalatura esterna
KGBF-JCT

Dirige il refrigerante verso la superficie di spoglia dell'inserto

Gamma

Larghezza tagliente: 0,25 – 3 mm
Rompitruciolo rettificato / Rompitruciolo GL
Profondità massima: 3 mm

Taglio
KTKF-JCT

Scarica il liquido refrigerante in tre direzioni verso il punto di taglio

Due fori verso la superficie di spoglia e uno verso il fianco dell'inserto

Gamma

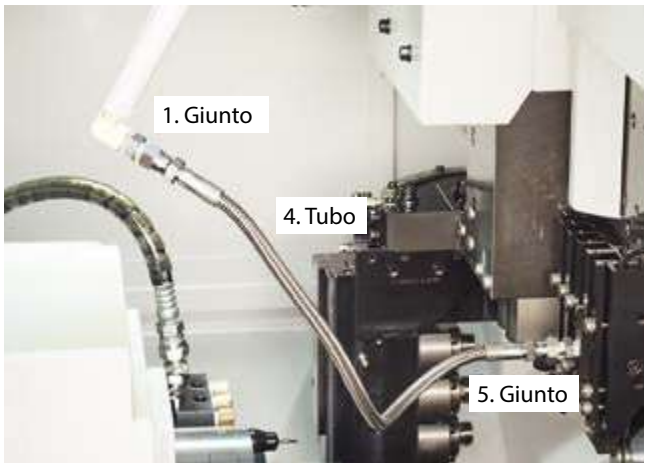
Tipo TKF1: diametro massimo di lavorazione ø5 – ø12
Tipo TKF16: diametro massimo di lavorazione ø16

Componenti del condotto di refrigerazione

Se si utilizza refrigerante interno sono necessari componenti del tubo a parte

Pressione della pompa: fino a 20 MPa. Pressione della pompa: fino a 7,5 MPa se si utilizzano accoppiatori

Senza accoppiatore (pressione pompa: fino a 20 MPa)

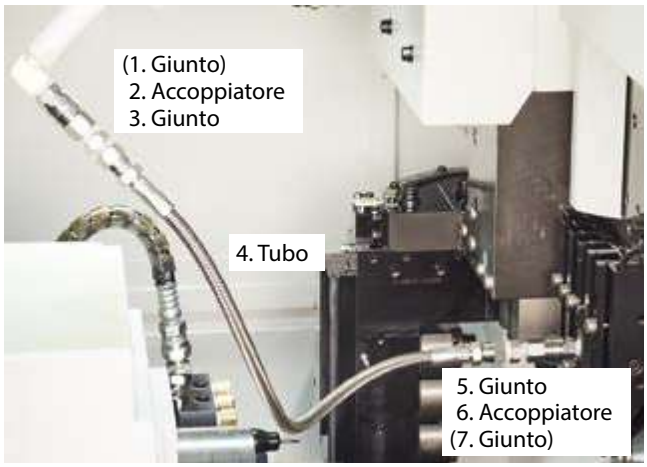


Descrizione del componente assemblato: esempio

Componente	Descrizione
1. Giunto	J-ST-R1/8-G1/8
4. Tubo	HS-G1/8-G1/8-500
5. Giunto	J-ST-R1/8-G1/8

Prima dell'uso, convertire gli standard di filettatura lato macchina (Rc1/4, Rc1/8, NPT1/8, ecc.) in quelli del lato tubo (G1/8).
Durante l'installazione dei componenti dei tubi, usare agenti sigillanti.

Con accoppiatore (pressione pompa: fino a 7,5 MPa)



Descrizione del componente assemblato: esempio

Componente	Descrizione
(1. Giunto)	–
2. Accoppiatore	CP-ST-R1/8, P-ST-RC1/8
3. Giunto	J-ST-R1/8-G1/8
4. Tubo	HS-G1/8-G1/8-500
5. Giunto	J-ST-R1/8-G1/8
6. Accoppiatore	P-ST-RC1/8, CP-ST-R1/8
(7. Giunto)	–

Prima dell'uso, convertire gli standard di filettatura lato macchina (Rc1/4, Rc1/8, NPT1/8, ecc.) in quelli dell'accoppiatore (Rc1/8, ecc.) o del tubo (G1/8).
Durante l'installazione dei componenti dei tubi, usare agenti sigillanti, ad esempio nastro.

Senza accoppiatore (pressione pompa: fino a 20 MPa)

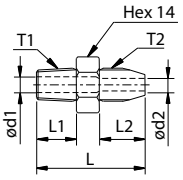
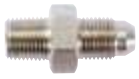
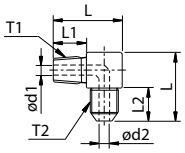
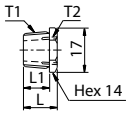
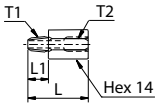
Con accoppiatore (pressione pompa: fino a 7,5 MPa)

1. Giunto 2. Accoppiatore 3. Giunto 4. Tubo

Descrizione dei componenti di installazione dei tubi

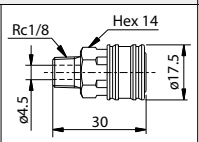
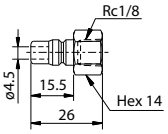
Giunto (1, 3, 5, 7), pressione applicabile: fino a 20,0 MPa

Unità: mm

Forma		Descrizione	Disponibilità	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

●: disponibile

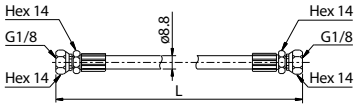
Accoppiatore (2, 6):
Pressione applicabile: fino a 7,5 MPa Unità: mm

Forma		Descrizione	Dispo-nibilità
		CP-ST-R1/8	●
		P-ST-RC1/8	●

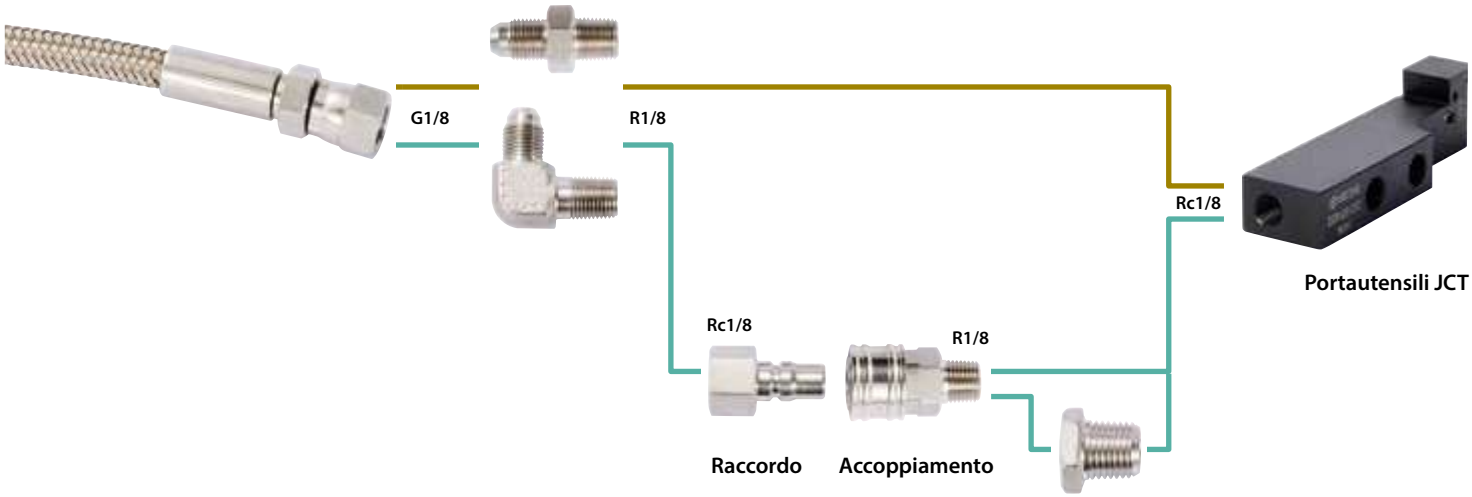
●: disponibile

Tubo (4):
Pressione applicabile: fino a 20,0 MPa

Unità: mm

Forma		Descrizione	Dispo-nibilità	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

●: disponibile



4. Tubo 5. Giunto 6. Accoppiatore 7. Giunto (giunto di estensione)

Supporti di tornitura con refrigerazione interna

Tornitura

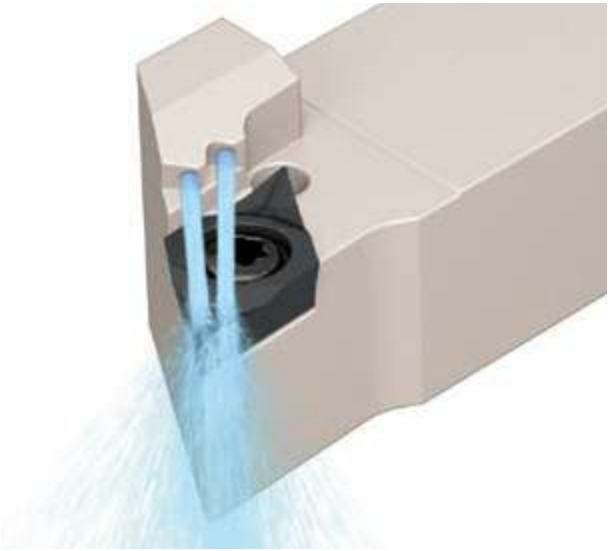
Staffa con vite JCT

Il design con doppio foro di lubrificazione assicura un'abbondante erogazione di refrigerante sul tagliente dell'utensile
Ottimo controllo del truciolo e vita dell'utensile prolungata

1 Controllo del truciolo con prestazioni superiori

2 Un livello di raffreddamento sufficiente del tagliente determina una vita dell'utensile prolungata

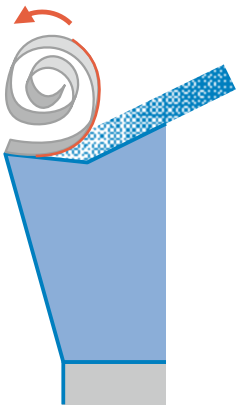
Il design con doppio foro di lubrificazione eroga il refrigerante direttamente sul tagliente dell'inserto



Doppio foro di refrigerazione

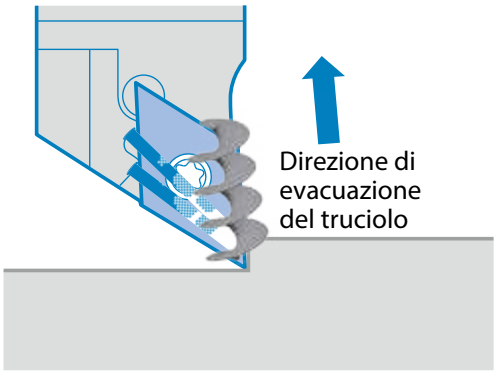
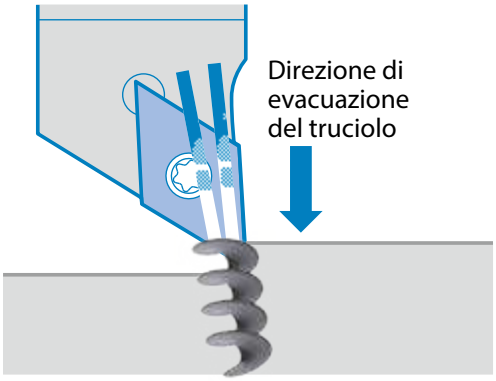
Assicura un'arricciatura stabile del truciolo
Migliore controllo del truciolo

Il tagliente rimane freddo
Lunga vita dell'utensile



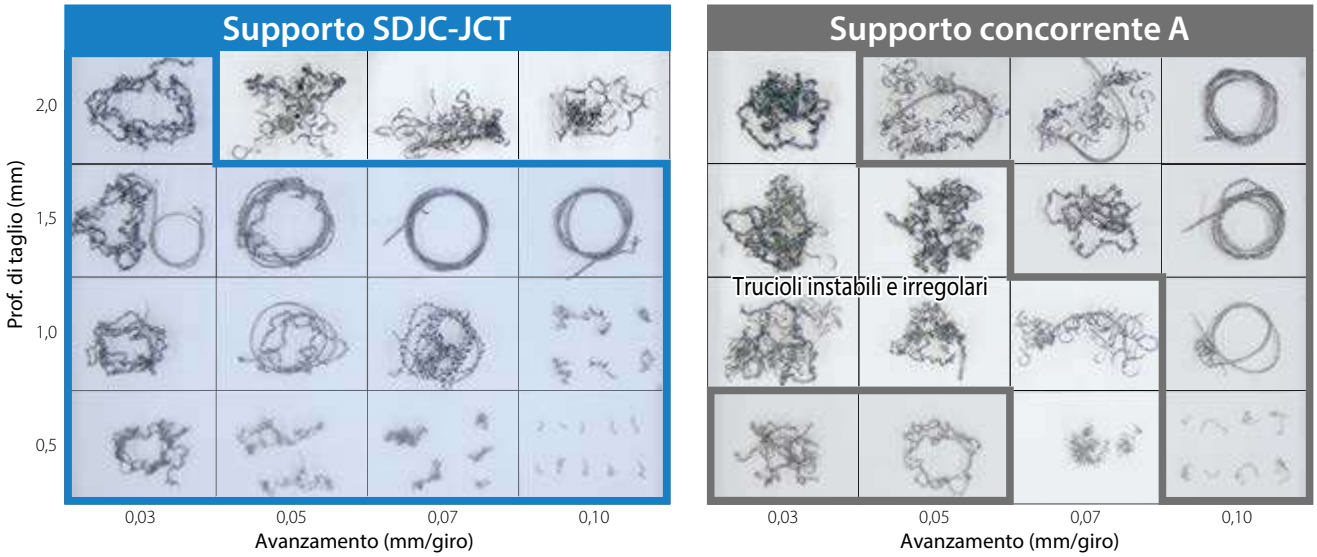
Sezione trasversale dell'inserto

Confronto basato sul sistema refrigerante (valutazione interna)

	Supporto per staffa con vite JCT	Supporto concorrente A
Sistema refrigerante	Scarica il refrigerante verso la superficie di spoglia dell'inserto 	Scarica il refrigerante sul truciolo, spingendo il truciolo nel componente 
Migliore controllo del truciolo	**Ottimo**: arricciatura stabile del truciolo	**Scarso**: il truciolo diventa instabile
Effetti refrigeranti	**Ottimi**: refrigerazione adeguata del tagliente	**Scarsi**: il truciolo può ostacolare l'erogazione di refrigerante

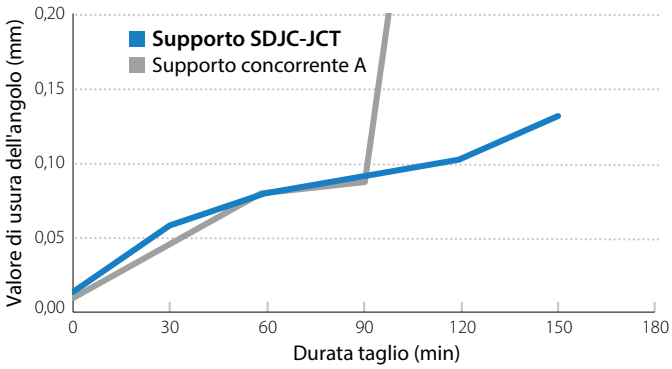
Ottimo per refrigerante ad alta pressione – Confronto basato sul controllo del truciolo (valutazione interna)

Il supporto SDJC-JCT consente un eccellente controllo del truciolo con numerose condizioni di taglio



Condizioni di taglio: Vc = 80 m/min, DCGT11T302MP-CK PR1535 (sono stati utilizzati gli stessi inserti) Pezzo: TAB6400 (Ti-6Al-4V) Tornitura con refrigerante esterno e interno (1,5 MPa)

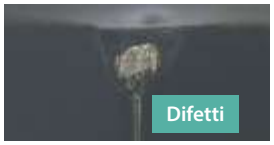
Ottimo per refrigerante ad alta pressione – Confronto basato sulla resistenza all'usura (valutazione interna)



Tagliente

Supporto SDJC-JCT dopo la lavorazione per 150 min

Supporto concorrente A dopo la lavorazione per 106 min

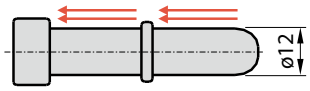


Condizioni di taglio: Vc = 200 m/min, tornitura esterna: ap = 2,0 mm, f = 0,05 mm/giro, sfacciatura: ap = 0,2 mm, f = 0,03 mm/giro
DCGT11T302MFP-GQ PR1535 (sono stati utilizzati gli stessi inserti) Pezzo: X5CrNi1810, refrigerante esterno e interno (1,5 MPa)
Tornitura esterna e sfacciatura

Esempi di applicazione

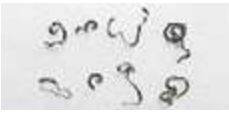
Tubo X5CrNi1810-equivalente

Vc = 160 m/min
ap = 0,9 / 1,2 mm
f = 0,18 mm/giro
Con refrigerante
(refrigerante interno: 14 MPa)
Tipo DCMT11T304



Controllo del truciolo

Supporto SDJC-JCT
Refrigerante interno



Regolare

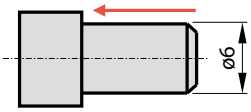
Supporto concorrente B
Refrigerante interno

Le modifiche a SDJC-JCT hanno migliorato il controllo del truciolo, mantenendo la stessa vita utensile o prolungandola.

Valutazione dell'utente

Perno 1.2842

Vc = 180 m/min
ap = 1,4 mm
f = 0,13 mm/giro
Refrigerante
Tipo DCMT11T304



Controllo del truciolo

Supporto SDJC-JCT
Refrigerante interno: 2,5 MPa

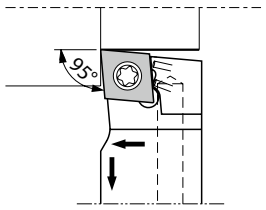
Regolare

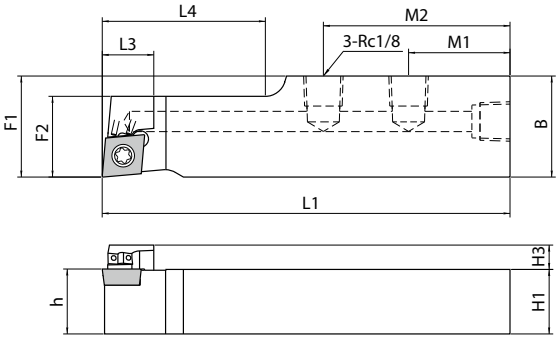
Supporto tradizionale
Refrigerante esterno

Il supporto SDJC-JCT con refrigerante interno ha migliorato il controllo del truciolo. Ha inoltre ridotto l'intasamento del truciolo

Valutazione dell'utente

SCLC-JCT





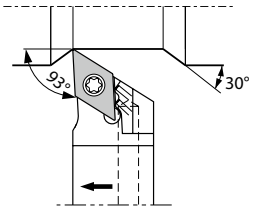
Esecuzione destra

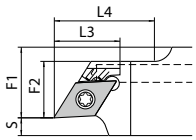
Dimensioni portautensili

Descrizione		Disponibilità R	Disponibilità L	Dimensioni (mm) H1 = h	H3	B	L1	L3	L4	F1	F2	M1	M2	Raggio R(rε) standard	Componenti: Vite di fissaggio	Componenti: Chiave	Componenti: Raccordo	Inserti applicabili
SCLCR	1220H-09FFJCT	●		12	5,5	20	100	12,5	28	20	16	35	–	0,2	SB-4085TR	FT-15	GP-1	Tipo CC**09T3
	1625H-09FFJCT	●		16	6	25	100	13	40	25	20	25	46					
	2025H-09FFJCT	●		20	6	25	100	13	40	25	20	25	46					

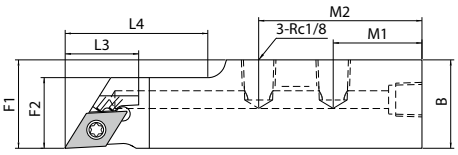
●: disponibile

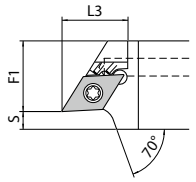
SDJC-JCT



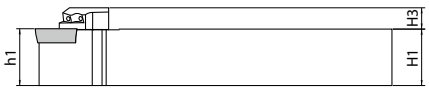


SDJCR1225H-11-F05JCT /
solo SDJCR1235H-11-F15JCT..





SDJCR1625H-11-F05JCT /
solo SDJCR1635H-11-F15JCT..



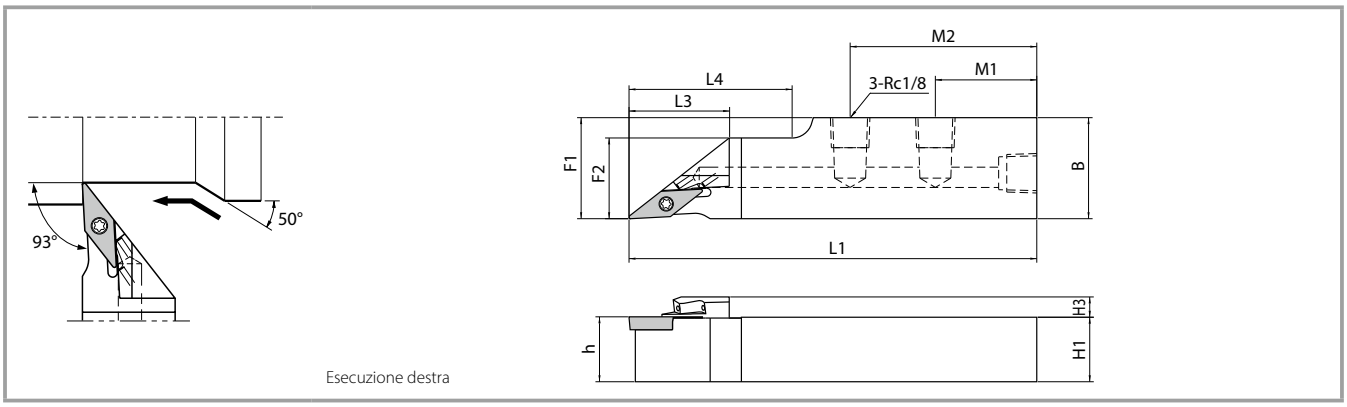
Esecuzione destra

Dimensioni portautensili

Descrizione		Disponibilità R	Disponibilità L	Dimensioni (mm) H1 = h	H3	B	L1	L3	L4	F1	F2	S	M1	M2	Raggio R(rε) standard	Componenti: Vite di fissaggio	Componenti: Chiave	Componenti: Raccordo	Inserti applicabili
SDJCR	1220H-11FFJCT	●		12	5,5	20	100	18,5	28	20	16	–	35	–	0,2	SB-4085TR	FT-15	GP-1	Tipo DC**11T3
	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					

●: disponibile

SVJB / SVJP-JCT



Dimensioni portautensili

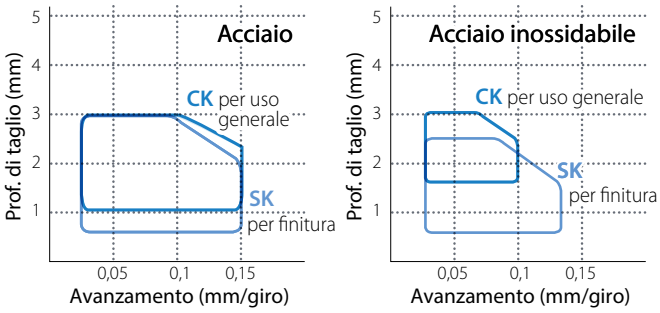
Descrizione		Disponibilità R	Disponibilità L	Dimensioni (mm) H1 = h	H3	B	L1	L3	L4	F1	F2	M1	M2	Raggio R(rε) standard	Componenti: Vite di fissaggio	Componenti: Chiave	Componenti: Raccordo	Inserti applicabili
SVJBR	1220H-11FFJCT	●		12	5	20	100	18,5	28	20	16	35	–	0,4	SB-2570TR	FT-8	GP-1	Tipo VB**1103
	1625H-11FFJCT	●		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				Tipo VP**1103
	1625H-11FFJCT	●		16		25		25	40	25	20	25	46					
	2025H-11FFJCT	●		20		25		25	40	25	20	25	46					

●: disponibile

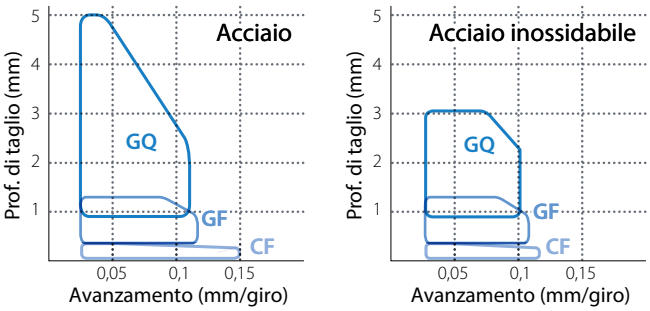
Schema di applicazione rompitruciolo

Serie di rompitrucioli stampati e rettificati

Forza di taglio ridotta



Orientato al controllo del truciolo



Sono disponibili anche altri rompitruciolo.
Per ulteriori dettagli, consultare il catalogo generale dei prodotti KYOCERA.

Supporti di scanalatura con refrigerazione interna

KGBF-JCT

Scanalatura esterna

KGBF-JCT è in grado di dirigere il refrigerante più vicino al tagliente dalla parte superiore dell'inserto
Offre un migliore controllo truciolo una vita dell'utensile prolungata durante la scanalatura

1 Eccellente controllo del truciolo

2 L'eccellente azione refrigerante prolunga la vita dell'utensile

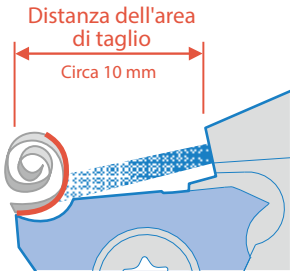
Scarica il liquido di raffreddamento dalla parte superiore dell'inserto. Offre un migliore controllo del truciolo e una vita dell'utensile prolungata

Foro refrigerante

Il refrigerante viene scaricato verso il tagliente
Previene la dispersione del flusso di refrigerante e ne impedisce il rallentamento della portata

Direzione del refrigerante

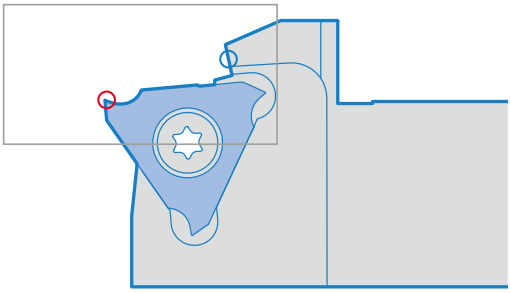
Liquido refrigerante sufficiente tra il rompitruciolo e il truciolo
Arricciatura stabile del truciolo e livello sufficiente di raffreddamento dell'inserto



Confronto basato sul flusso del refrigerante (valutazione interna)

KGBF-JCT è in grado d'indirizzare il refrigerante più vicino al tagliente rispetto al concorrente C

○ Tagliente
○ Foro per refrigerante



KGBF-JCT

Area di spargimento del refrigerante: ristretta
Densità del refrigerante: alta

Senza inserto

Concorrente C

Area di spargimento del refrigerante: ampia
Densità del refrigerante: bassa

Senza inserto

Trucioli piccoli e un migliore raffreddamento dell'inserto ha determinato una vita dell'utensile prolungata

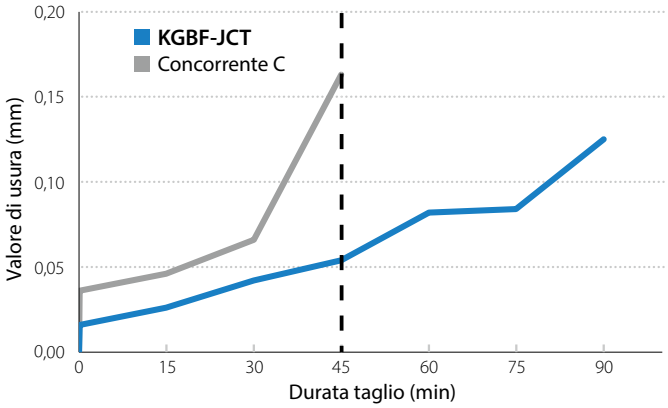
Confronto basato sul controllo del truciolo (valutazione interna)

KGBF-JCT ha consentito un controllo del truciolo decisamente migliore

Condizioni di taglio: Vc = 100 m/min, ap = 2,5 mm, GBF32R200-010 PR1535, KGBFR1625H-16FJCT
Pezzo: TAB6400 (Ti-6Al-4V) refrigerante esterno e interno (1,5 MPa) scanalatura esterna

Confronto della resistenza all'usura (valutazione interna)

KGBF-JCT ha mostrato una maggiore resistenza all'usura

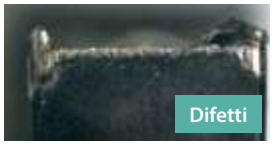


Condizioni di taglio: Vc = 150 m/min, ap = 1,8 mm, f = 0,06 mm/giro, GBF32R100-005GL PR1535, KGBFR1625H-16FJCT
Pezzo: X5CrNi1810 refrigerante esterno e interno (1,5 MPa) scanalatura esterna

Tagliente

KGBF-JCT

Concorrente C

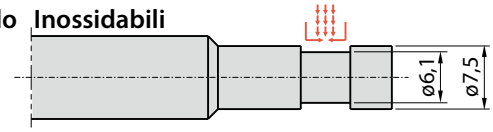


Esempi di applicazione

Componenti dell'ugello Inossidabili

Vc = 55 m/min
ap = 0,25 mm
f = 0,03 mm/giro
Con refrigerante
(refrigerante interno: 1,2 MPa)

KGBFR1220H-16FJCT
GBF32R100-005GL PR1535



Vita dell'utensile

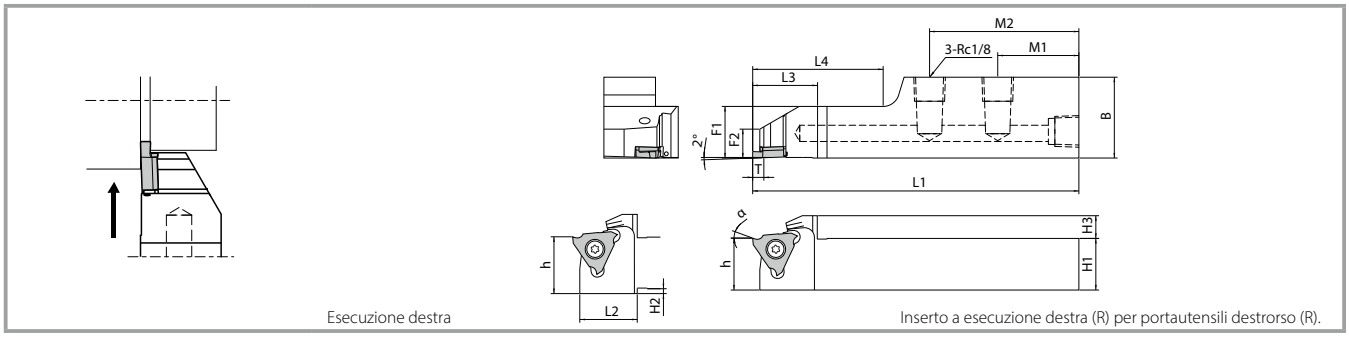
KGBF-JCT
Refrigerante interno **1.200 pezzi/tagliente** x1,6

Concorrente D
Refrigerante interno **750 pezzi/tagliente**

KGBF-JCT ha consentito un controllo del truciolo decisamente migliore rispetto al concorrente con refrigerante interno e rompitruciolo stampato
Durata utensile prolungata del 60%

Valutazione dell'utente

KGBF-JCT



Dimensioni portautensili

Descrizione		Disponibilità		Dimensioni (mm)													Angolo di spoglia	Componenti		
																		Vite di fissaggio	Chiave	Raccordo
		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 Il valore T mostra la distanza fra il portautensili e il tagliente. La profondità di scanalatura disponibile dipende dall'inserto.
È indicata nelle pagine relative all'inserto come valore B.

●: disponibile

Attenzione

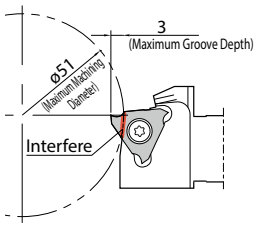
Compatibilità GBF e GBA

1 GBF si adatta ai supporti KGBA/KGBAS
Attenzione: la profondità massima della scanalatura per i supporti KGBA/KGBAS è di 2,5 mm

2 Gli inserti GBA si adattano anche ai supporti KGBF-JCT
Attenzione: l'angolo di spoglia dopo l'installazione nel portautensili è di 11°

Diametro di lavorazione massimo del supporto KGBF-JCT con inserto GBF

La profondità della scanalatura di 3 mm è disponibile per pezzi con diametro fino a ø51 mm
La profondità di scanalatura di 2,7 mm è disponibile per pezzi con diametro fino a ø100 mm
e quella di 2,5 mm è disponibile per pezzi con diametro fino a ø200 mm
Con diametro di taglio massimo o maggiore, il pezzo interferisce con il supporto



Condizioni di taglio consigliate ★: 1a scelta ☆: 2a scelta

GBF

Pezzo	Grado inserto consigliato (Vc: m/min)			[1] Scanalatura: f (mm/giro) [2] Tornitura bidirezionale: f (mm/giro) [3] Prof. di taglio max per tornitura bidirezionale (mm)			
	MEGACOAT	MEGACOAT NANO	Metallo duro				
	PR1215	PR1535	GW15	GBF32R 025 – 053 (~000F)	GBF32R 065 – 095 (~000F)	GBF32R 100 – 145 (~000F)	GBF32R 150 – 300 (~200 – 000F)
Acciaio al carbonio	★ 80 – 180	☆ 70 – 160	–	[1] 0,01 – 0,05 (0,005 – 0,03) [2] Non consigliato [3] Non consigliato	[1] 0,02 – 0,07 (0,01 – 0,04) [2] Non consigliato [3] Non consigliato	[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
Acciaio legato	★ 80 – 180	☆ 70 – 160	–	[1] 0,01 – 0,04 (0,005 – 0,025) [2] Non consigliato [3] Non consigliato	[1] 0,02 – 0,06 (0,01 – 0,03) [2] Non consigliato [3] Non consigliato	[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
Acciaio inossidabile	☆ 60 – 130	★ 50 – 120	–	[1] 0,01 – 0,04 (0,005 – 0,02) [2] Non consigliato [3] Non consigliato	[1] 0,02 – 0,06 (0,01 – 0,025) [2] Non consigliato [3] Non consigliato	[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
Ghisa	–	–	★ 60 – 100	[1] 0,01 – 0,05 (0,005 – 0,03) [2] Non consigliato [3] Non consigliato	[1] 0,02 – 0,07 (0,01 – 0,04) [2] Non consigliato [3] Non consigliato	[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
Lega di alluminio	–	–	★ 150 – 400	[1] 0,01 – 0,05 (0,005 – 0,03) [2] Non consigliato [3] Non consigliato	[1] 0,02 – 0,07 (0,01 – 0,04) [2] Non consigliato [3] Non consigliato	[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
Ottone	–	–	★ 150 – 300	[1] 0,01 – 0,04 (0,01 – 0,03) [2] Non consigliato [3] Non consigliato	[1] 0,02 – 0,06 (0,01 – 0,04) [2] Non consigliato [3] Non consigliato	[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

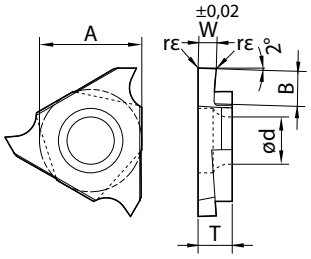
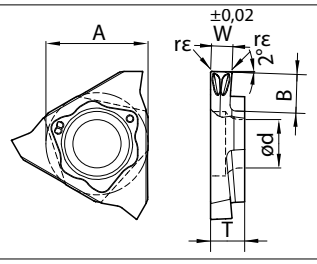
GBF-GL

Pezzo	Grado inserto consigliato (Vc: m/min)		[1] Scanalatura: f (mm/giro) [2] Tornitura bidirezionale: f (mm/giro) [3] Prof. di taglio max per tornitura bidirezionale (mm)			
	MEGACOAT	MEGACOAT NANO				
	PR1215	PR1535	GBF32R 075 – 005GL	GBF32R 095 – 100-005GL	GBF32R 150 – 200-010GL	GBF32R 300 – 010GL
Acciaio al carbonio	★ 80 – 180	☆ 70 – 160	[1] 0,02 – 0,07 [2] Non consigliato [3] Non consigliato	[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
Acciaio legato	★ 80 – 180	☆ 70 – 160	[1] 0,02 – 0,06 [2] Non consigliato [3] Non consigliato	[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
Acciaio inossidabile	☆ 60 – 130	★ 50 – 120	[1] 0,02 – 0,06 [2] Non consigliato [3] Non consigliato	[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

Inserti applicabili KGBF-JCT

Inserti applicabili

Descrizione	A	T	ød
GBF32	9,525	3,18	4,4

Forma	Descrizione		Dimensioni (mm)			MEGACOAT	MEGACOAT NANO	Metallo duro
			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	●	●	

La profondità della scanalatura di 3 mm è disponibile per pezzi con diametro fino ø51 mm (controllare le avvertenze per P.11)

●: disponibile

*1. Tolleranza larghezza tagliente di GBF32R 033-000F/005: 0,33 $^{+0,015}_{-0,025}$ *2. Tolleranza larghezza tagliente di GBF32R 043-000F/005: 0,43 $^{+0,015}_{-0,025}$

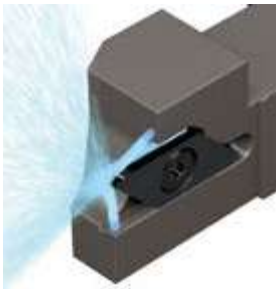
*3. Tolleranza larghezza tagliente di GBF32R 053-000F/005: 0,53 $^{+0,015}_{-0,025}$

Supporti di taglio con refrigerazione interna

Taglio

KTKF-JCT

Sottile frammentazione dei trucioli in piccoli pezzi. Ottimo controllo del truciolo durante la lavorazione di materiali difficili da tagliare e acciaio inossidabile. L'eccellente azione refrigerante prolunga la vita dell'utensile

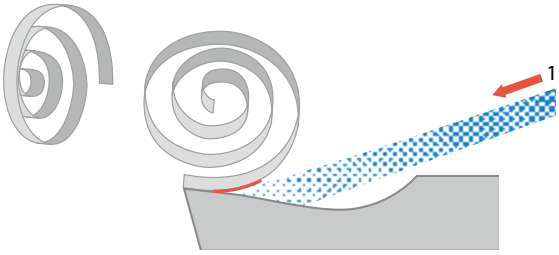


1 Controllo del truciolo con prestazioni superiori

Scarica il refrigerante in due direzioni verso la superficie di spoglia dell'inserto
Sminuzza finemente il truciolo

Confronto della struttura di scarico del refrigerante

KTKF-JCT



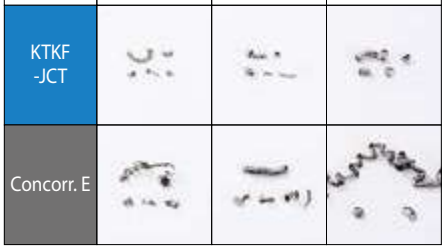
Concorrente E

Confronto basato sul controllo del truciolo (valutazione interna)

X5CrNi1810

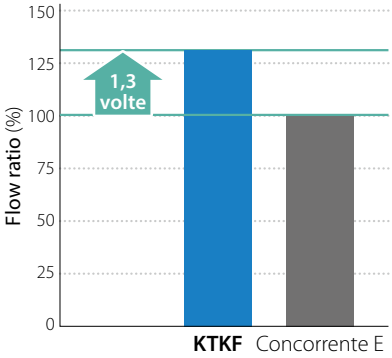
f (mm/giro)	0,01	0,02	0,03
KTKF -JCT			
Concorr. E			

TAB6400 (Ti-6Al-4V)

f (mm/giro)	0,01	0,02	0,03
KTKF -JCT			
Concorr. E			

Condizioni di taglio: Vc = 80 m/min, Pressione di lubrificazione con refrigerante (a base di olio) 1,5 MPa (interna) Pezzo: ø12

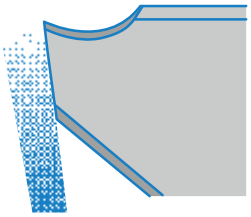
Confronto basato sulla portata del refrigerante Valutazione interna



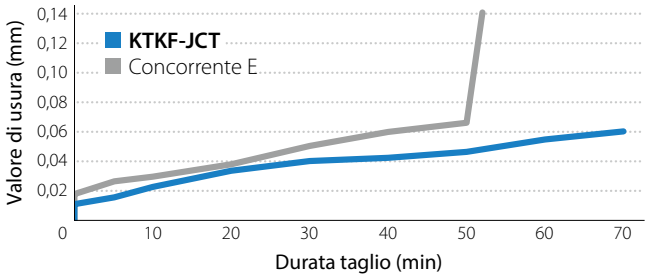
Pressione di lubrificazione: 1,5 MPa (interna)

2 L'eccellente azione refrigerante prolunga la vita dell'utensile

Il refrigerante viene diretto dalla superficie laterale dell'inserto e l'abbondante erogazione di refrigerante nell'area del tagliente contribuisce a ridurre ulteriormente l'usura dell'inserto



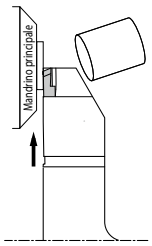
Confronto della resistenza all'usura (valutazione interna)



Condizioni di taglio: Vc = 100 m/min, f = 0,02 mm/giro, con refrigerante (a base di olio)
Pressione di lubrificazione: 1,5 MPa (interna) Pezzo: TAB6400 (Ti-6Al-4v) ø12

KTKF-JCT

Destro (R)



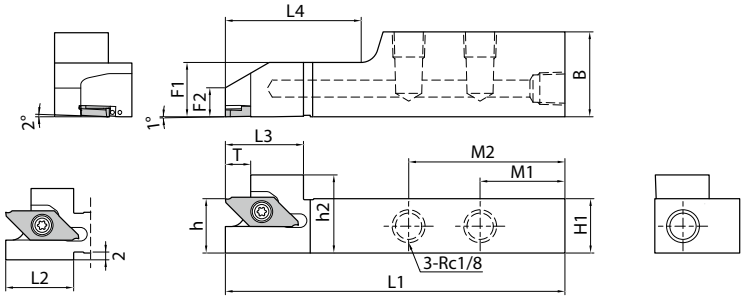
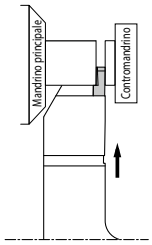


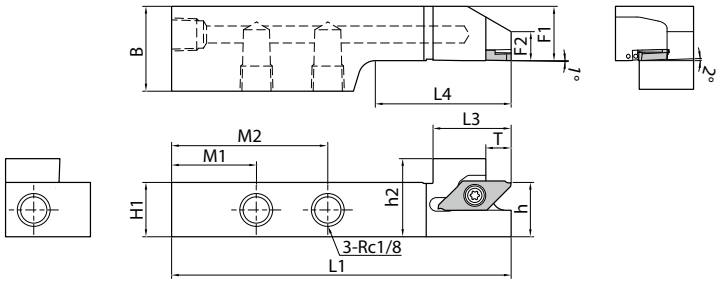
Figura in alto solo per KTKFR1220H..

Esecuzione destra

Inserto a esecuzione destra (R) per portautensili destrorso (R)

Sinistro (L)





Esecuzione sinistra (L)

Inserto a esecuzione sinistra (L) per portautensili sinistr. (L).

Dimensioni portautensili

Descrizione	Disponibilità		Dimensioni (mm)												Componenti		
															Vite di fissaggio	Chiave	Raccordo
	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						

●: disponibile

Condizioni di taglio consigliate ★: 1a scelta; ☆: 2a scelta

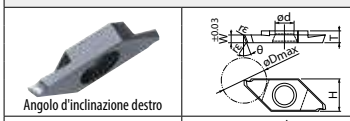
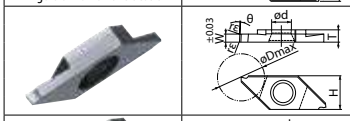
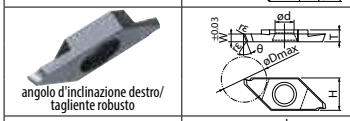
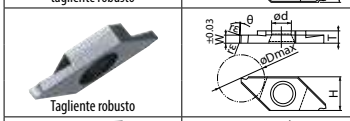
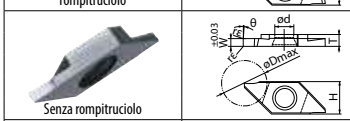
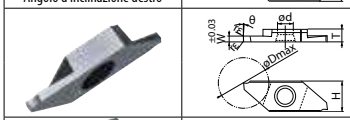
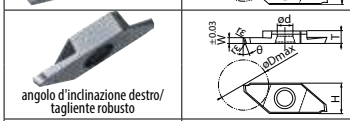
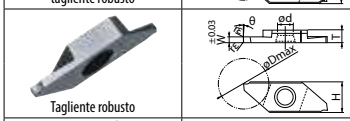
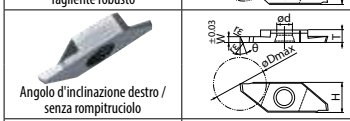
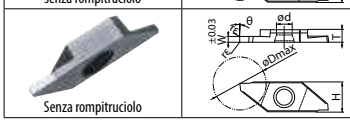
Pezzo	Grado inserto consigliato (Vc: m/min)						TKF12						TKF16		Note
							Larghezza tagliente W (mm)						Larghezza tagliente W (mm)		
	MEGACOAT NANO		MEGACOAT	Metallo duro rivestito PVD	Metallo duro rivestito DLC	Metallo duro	0,5	0,7	1,0	1,25	1,5	2,0	1,5	2,0	
	PR1425	PR1535	PR1225	PR1025	PDL025	KW10	f (mm/giro)						f (mm/giro)		
Acciaio al carbonio	★ 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)	Refrigerante
Acciaio legato	★ 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)	
Acciaio inossidabile	☆ 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)	
Ghisa	–	–	–	–	–	★ 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	
Alluminio	–	–	–	–	★ 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	
Ottone	–	–	–	–	–	★ 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	

Valori consigliati tra parentesi ( ): tagliente robusto (TKF.. T..)

Inserti applicabili KTKF-JCT

Inserti applicabili (TKF12/TKF16)

Classificazione d'uso			PR1425	PR1535	PR1225	PR1025	PDL025	KW10
	P	Acciaio al carbonio e acciaio legato	◉	◌	◌	◌		
◉: Continuo ~ Lievemente interrotto / 1a scelta	M	Acciaio inossidabile	◌	◉	◌	◌		
◌: Continuo ~ Lievemente interrotto / 2a scelta	K	Ghisa						◉
●: Continuo/1a scelta	N	Metalli non ferrosi					◉	◌
○: Continuo/2a scelta								

Forma Esecuzione destra (R) (se possibile)	Descrizione		Dimensioni (mm)						Angolo	MEGACOAT NANO				MEGACOAT		Metallo duro rivestito PVD		Metallo duro rivestito DLC		Metallo duro	
			W	øD max	rε	T	H	ød	θ	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L
 Angolo d'inclinazione destro	TKF12R/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							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	TKF12R/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							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
 angolo d'inclinazione destro/ tagliente robusto	TKF12R/L	100-T-16DR	1,0	12	0,08	3	8,7	5	16°	●	●	●	●	●	●						
		150-T-16DR	1,5							●	●	●	●	●	●						
		200-T-16DR	2,0							●	●	●	●	●	●						
 Tagliente robusto	TKF12R/L	100-T	1,0	12	0,08	3	8,7	5	0°	●	●	●	●	●	●						
		150-T	1,5							●	●	●	●	●	●						
		200-T	2,0							●	●	●	●	●	●						
Angolo d'inclinazione destro senza rompitruciolo	TKF12R/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							●	●	●	●			●	●			●	●
 Senza rompitruciolo	TKF12R/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							●	●	●	●			●	●			●	●
Angolo d'inclinazione destro	TKF16R/L	150-S-16DR	1,5	16	0,05	4	9,5	5	16°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		200-S-16DR	2,0							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	TKF16R/L	150-S	1,5	16	0,05	4	9,5	5	0°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		200-S	2,0							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
 angolo d'inclinazione destro/ tagliente robusto	TKF16R/L	150-T-16DR	1,5	16	0,08	4	9,5	5	16°	●	●	●	●	●	●						
		200-T-16DR	2,0							●	●	●	●	●	●						
 Tagliente robusto	TKF16R/L	150-T	1,5	16	0,08	4	9,5	5	0°	●	●	●	●	●	●						
		200-T	2,0							●	●	●	●	●	●						
 Angolo d'inclinazione destro / senza rompitruciolo	TKF16R/L	150-NB-20DR	1,5	16	0	4	9,5	5	20°	●	●	●	●			●	●			●	●
		200-NB-20DR	2,0							●	●	●	●			●	●			●	●
 Senza rompitruciolo	TKF16R/L	150-NB	1,5	16	0	4	9,5	5	0°	●	●	●	●			●	●			●	●
		200-NB	2,0							●	●	●	●			●	●			●	●

L'angolo d'inclinazione (angolo del tagliente frontale: θ) si riferisce a quello formato in seguito all'installazione sul portautensili.
Il diametro di lavorazione dell'inserto (øDmax) indica il diametro di lavorazione quando la punta dell'utensile ha attraversato il centro del pezzo

●: disponibile

Le informazioni contenute in questa brochure sono aggiornate al mese di luglio 2018.
È vietata la duplicazione o la riproduzione di questa brochure o di parte di essa in assenza di approvazione.
TZI00131
© 2018 KYOCERA Corporation