

THE NEW VALUE FRONTIER

京瓷 创造新价值

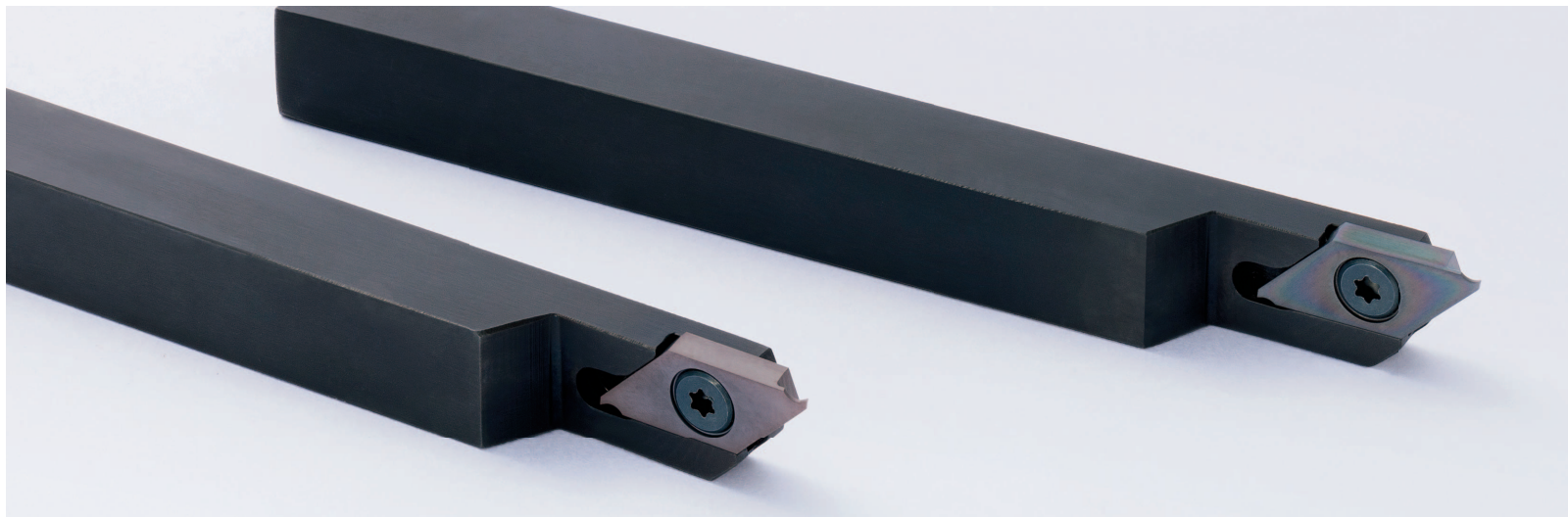


自动车床用
副主轴对应刀杆

KTKF-S

自动车床用副主轴对应刀杆

KTKF-S



最适用于主轴与副主轴的距离变短的切断加工

对应工件径变小、主轴与副主轴距离变短的切断加工

与小径切断用KTKF的刀片、刀杆可互换

广泛的刀片产品阵线



自动车床用副主轴对应刀杆

KTKF-S

1 对应主轴与副主轴距离变短的切断加工

薄的刀杆前端可以缩小主轴与副主轴之间的距离。实现稳定的切断加工

2 可对应极小径用与小径用2尺寸

可安装TKF刀片

TKF12：最大径 $\phi 5 \sim \phi 12$

TKF16：最大径 $\phi 16$

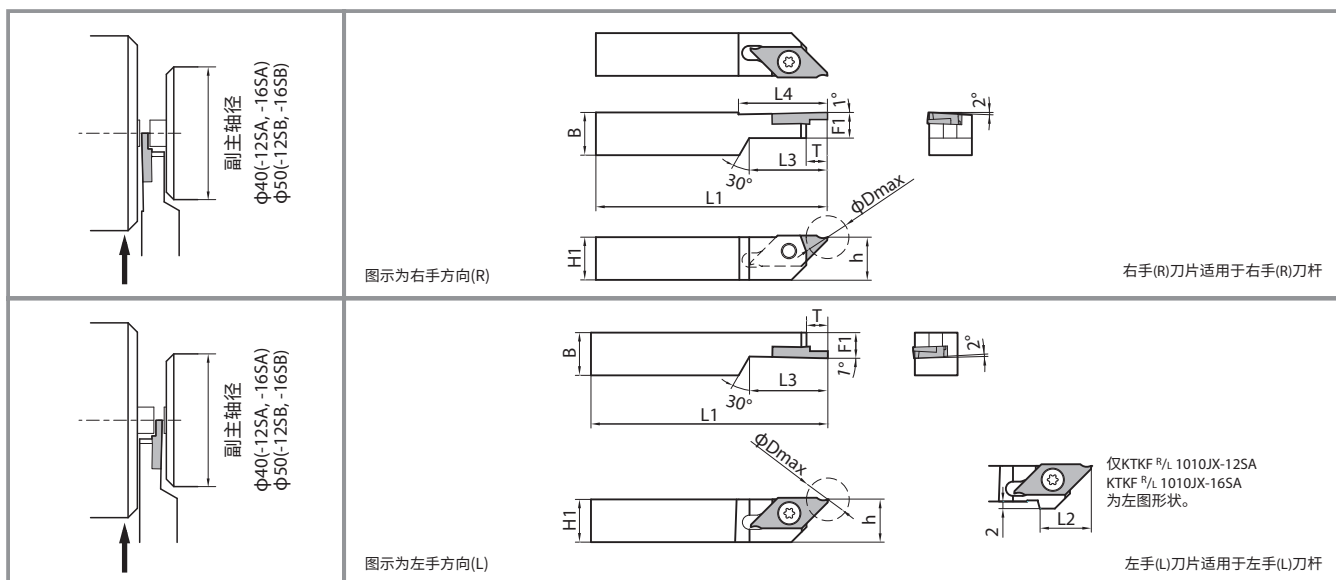
3 可选择广泛的刀片

带右导程角、S断屑槽、T断屑槽、无断屑槽等产品阵线

钢加工用PR1425、不锈钢加工用PR1535、铝加工用PDL025等系列化



KTKF-S型 (副主轴对应小径切断用)



刀杆尺寸

型号	库存		加工径 ϕD_{max}	尺寸 (mm)								零件		适用刀片	
	R	L		H1=h	B	L1	L2	L3	*L4	F1	T	紧固螺钉	扳手		
KTKF R/L 1010JX-12SA	●	●	5~12	10	10	120	15	22	26	7.2	6	SB-4570TRN		TKF12 R/L	
KTKF R/L 1212F-12SA	●	●		12	12	85	-								
KTKF R/L 1212JX-12SB	●	●		120	26										
KTKF R/L 1010JX-16SA	●	●	16	10	10	120	20	22	30	7.2	8				TKF16 R/L
KTKF R/L 1212F-16SA	●	●		12	12	85	-								
KTKF R/L 1212JX-16SB	●	●		120	26										

• T尺寸：从刀杆面到刀尖的距离。
• 加工径(ϕD_{max})因刀片刃宽而不同。
*L4寸法仅表示于右手(R)刀杆。

●：标准库存

适用刀片(TKF12/TKF16)

形状 带方向刀片显示为は右勝手(R)を示す		型号	尺寸 (mm)						角度 θ	MEGACOAT NANO		MEGACOAT		PVD 涂层		DLC 涂层		超硬	
			W	φD max	ε	T	H	φd		PR1425	PR1535	PR1225	PR1025	PDL025	KW10				
			R	L	R	L	R	L		R	L	R	L	R	L				
带右导程角		TKF12 R/L 050-S-16DR	0.5	5	0.03	3	8.7	5	16°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		TKF12 R/L 070-S-16DR	0.7	8						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TKF12 R/L 100-S-16DR	1.0	12						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TKF12 R/L 125-S-16DR	1.25	12						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TKF12 R/L 150-S-16DR	1.5	12						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TKF12 R/L 200-S-16DR	2.0	12						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
带右导程角		TKF12 R/L 050-S	0.5	5	0.03	3	8.7	5	0°	●	●	●	●	●	●	●	●		
		TKF12 R/L 070-S	0.7	8						●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		TKF12 R/L 100-S	1.0	12						●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		TKF12 R/L 125-S	1.25	12						●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		TKF12 R/L 150-S	1.5	12						●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		TKF12 R/L 200-S	2.0	12						●	●	●	●	●	●	●	●	●	
带右导程角·刀尖强化型		TKF12 R/L 100-T-16DR	1.0	12	0.08	3	8.7	5	16°	●	●	●	●	●	●	●	●		
		TKF12 R/L 150-T-16DR	1.5							●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		TKF12 R/L 200-T-16DR	2.0							●	●	●	●	●	●	●	●	●	
刀尖强化型		TKF12 R/L 100-T	1.0	12	0.08	3	8.7	5	0°	●	●	●	●	●	●	●	●		
		TKF12 R/L 150-T	1.5							●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		TKF12 R/L 200-T	2.0							●	●	●	●	●	●	●	●	●	
带右导程角·无断屑槽		TKF12 R/L 050-NB-20DR	0.5	5	0	3	8.7	5	20°	●	●	●	●	●	●	●	●		
		TKF12 R/L 070-NB-20DR	0.7	8						●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		TKF12 R/L 100-NB-20DR	1.0	12						●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		TKF12 R/L 150-NB-20DR	1.5	12						●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		TKF12 R/L 200-NB-20DR	2.0	12						●	●	●	●	●	●	●	●	●	
无断屑槽		TKF12 R/L 050-NB	0.5	5	0	3	8.7	5	0°	●	●	●	●	●	●	●	●		
		TKF12 R/L 070-NB	0.7	8						●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		TKF12 R/L 100-NB	1.0	12						●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		TKF12 R/L 150-NB	1.5	12						●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		TKF12 R/L 200-NB	2.0	12						●	●	●	●	●	●	●	●	●	
带右导程角		TKF16 R/L 150-S-16DR	1.5	16	0.05	4	9.5	5	16°	●	●	●	●	●	●	●	●		
		TKF16 R/L 200-S-16DR	2.0							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
带右导程角		TKF16 R/L 150-S	1.5	16	0.05	4	9.5	5	0°	●	●	●	●	●	●	●	●		
		TKF16 R/L 200-S	2.0							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
带右导程角·刀尖强化型		TKF16 R/L 150-T-16DR	1.5	16	0.08	4	9.5	5	16°	●	●	●	●	●	●	●	●		
		TKF16 R/L 200-T-16DR	2.0							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
刀尖强化型		TKF16 R/L 150-T	1.5	16	0.08	4	9.5	5	0°	●	●	●	●	●	●	●	●		
		TKF16 R/L 200-T	2.0							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
带右导程角·无断屑槽		TKF16 R/L 150-NB-20DR	1.5	16	0	4	9.5	5	20°	●	●	●	●	●	●	●	●		
		TKF16 R/L 200-NB-20DR	2.0							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
无断屑槽		TKF16 R/L 150-NB	1.5	16	0	4	9.5	5	0°	●	●	●	●	●	●	●	●		
		TKF16 R/L 200-NB	2.0							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

导程角 (前切刃角度:θ) 为安装刀杆时的角度
刀片的加工径 (φDmax) 为 P.6 图 1 这样刀尖至工件中心为止时的加工径

●: 标准库存

刀片型号确认方法(表1参照)

TKF 12 R 050—S—16D R

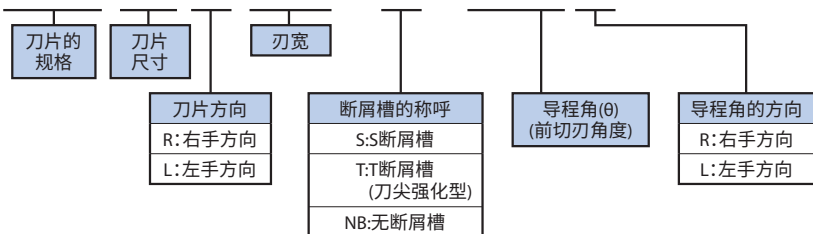


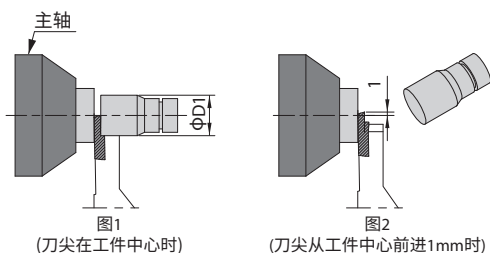
表1

刀杆	右手刀(R)	刀杆	左手刀(L)
刀片	右手刀(R)	刀片	左手刀(L)
导程角	右手刀(R)	导程角	右手刀(R)
刀杆的方向: R		刀杆的方向: L	

关于刀片的加工径 ϕD_{max}

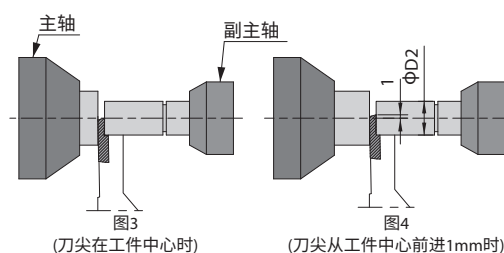
仅使用主轴时

切断侧最大加工径 $\phi D1$ (图1)为 $\phi D1 = \phi D_{max}$ 。
在程序上如图2所示,即使刀尖超过中心,因为工件掉落,所以刀片与工件无干涉。
(刀片与工件最大加工径的余量的半径值是0.2mm)



主轴和副轴同时夹住工件加工时

这种加工即使刀尖超过中心,因为工件不掉落,超过中心后刀尖再前进就与工件干涉,最大加工径发生变化。
例)程序上如图4所示当设定刀尖超过工件中心前进1mm时,
切断侧工件最大加工径 $\phi D2$ (图4)为
 $\phi D2 = (\phi D_{max} - 1\text{mm} \times 2)$ (mm)。
(刀片与工件最大加工径的余量)



推荐切削条件表 ★第1推荐 ☆第2推荐

被削材	推荐刀片材质 (切削速度 Vc : m/min)						TKF12					TKF16		参考	
							刃宽 W (mm)					刃宽 W (mm)			
	MEGACOAT NANO	MEGACOAT	PVD 涂层	DLC 涂层	超硬		0.5	0.7	1.0	1.25	1.5	2.0	1.5		2.0
	PR1425	PR1535	PR1225	PR1025	PDL025	KW10	进给 f(mm/rev)					进给 f(mm/rev)			
碳钢 (SxxC 等)	★ 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)	
合金钢 (SCM 等)	★ 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)	
不锈钢 (SUS304 等)	☆ 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)	湿式
铸铁 (FC·FCD 等)	-	-	-	-	-	★ 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	
铝	-	-	-	-	★ 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	
黄铜	-	-	-	-	-	★ 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	

() 内为刀尖强化型 (TKF.T.) 的切削条件

各种APP应用程序,为客户生产效率提高做出贡献。

搜索“京瓷切削工具”或扫描二维码下载 APP 应用



还可以在京瓷网站获取最新信息。 <http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html>



京瓷(中国)商贸有限公司

机械工具事业部

上海市静安区万荣路700号大宁中心广场A3幢140室(200072)
TEL:021-3660-7711 FAX:021-5638-6200
<http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html>

CP421 CAT/9T1710DNA
© 2017 KYOCERA Corporation