

THE NEW VALUE FRONTIER

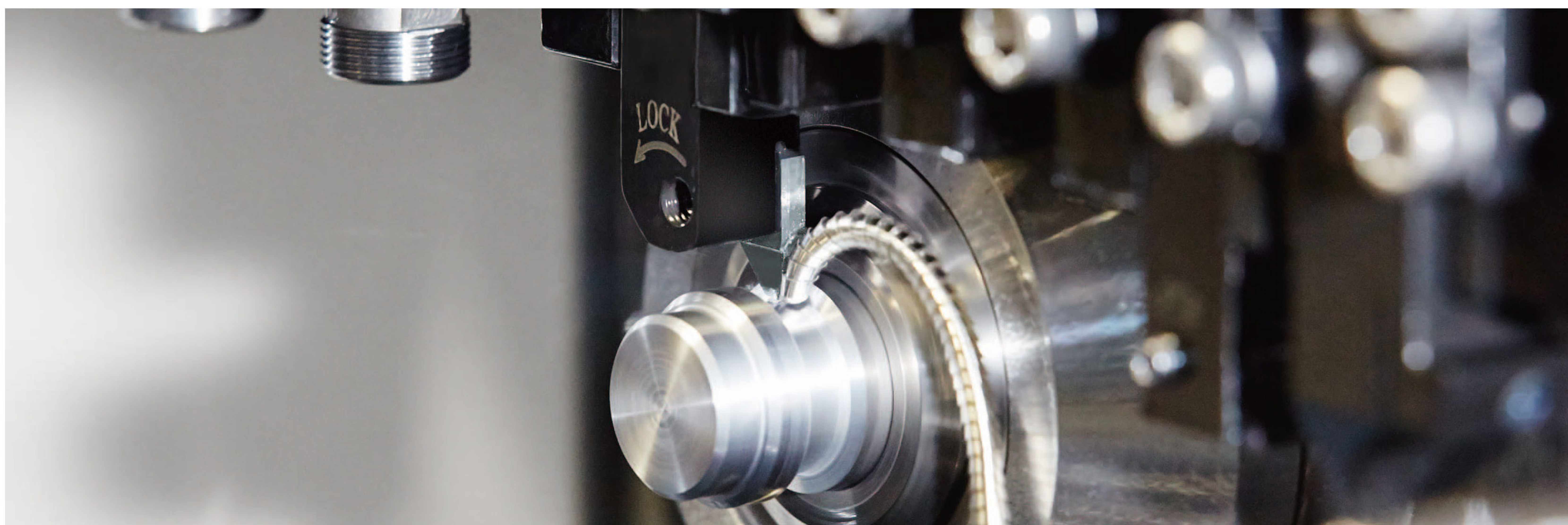
京瓷 创造新价值



背车工具 | TKFB-GQ

3坐标断屑槽 背车工具

TKFB GQ断屑槽



3坐标断屑槽保证优异的切屑处理。完美的完成面

实现1次走刀, 缩短加工周期

PR1535实现不锈钢加工的长寿命



NEW

扩大镜面规格的产品系列

刀片型号表示方法(参考表1)

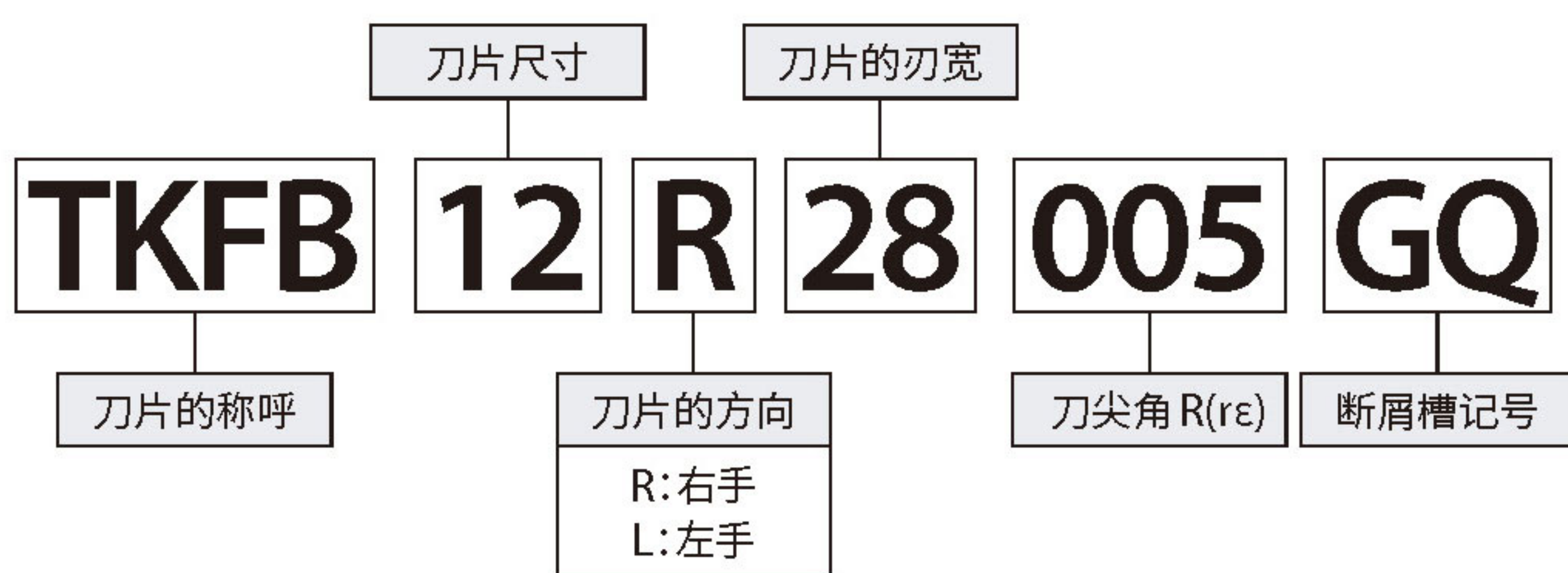
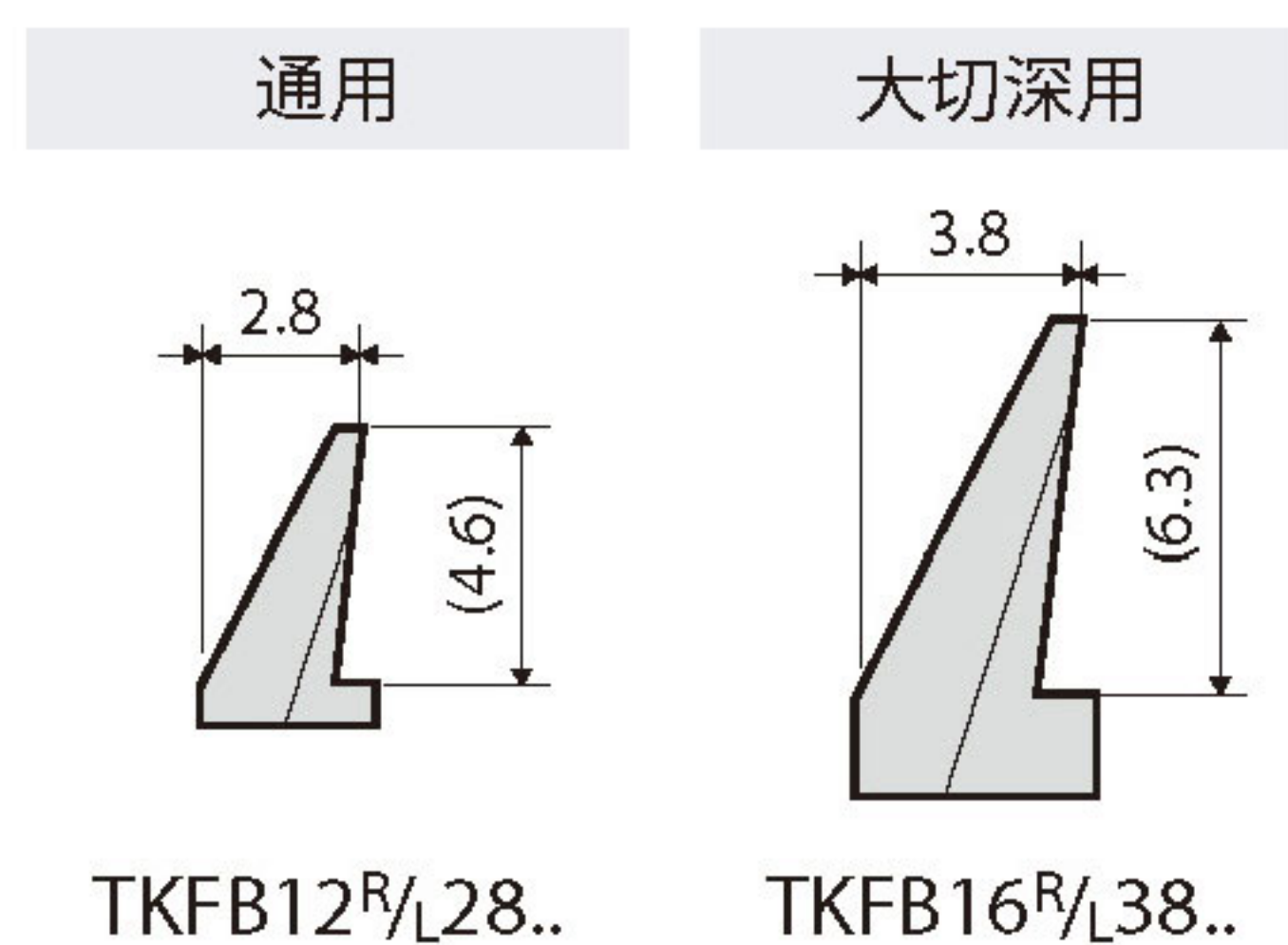
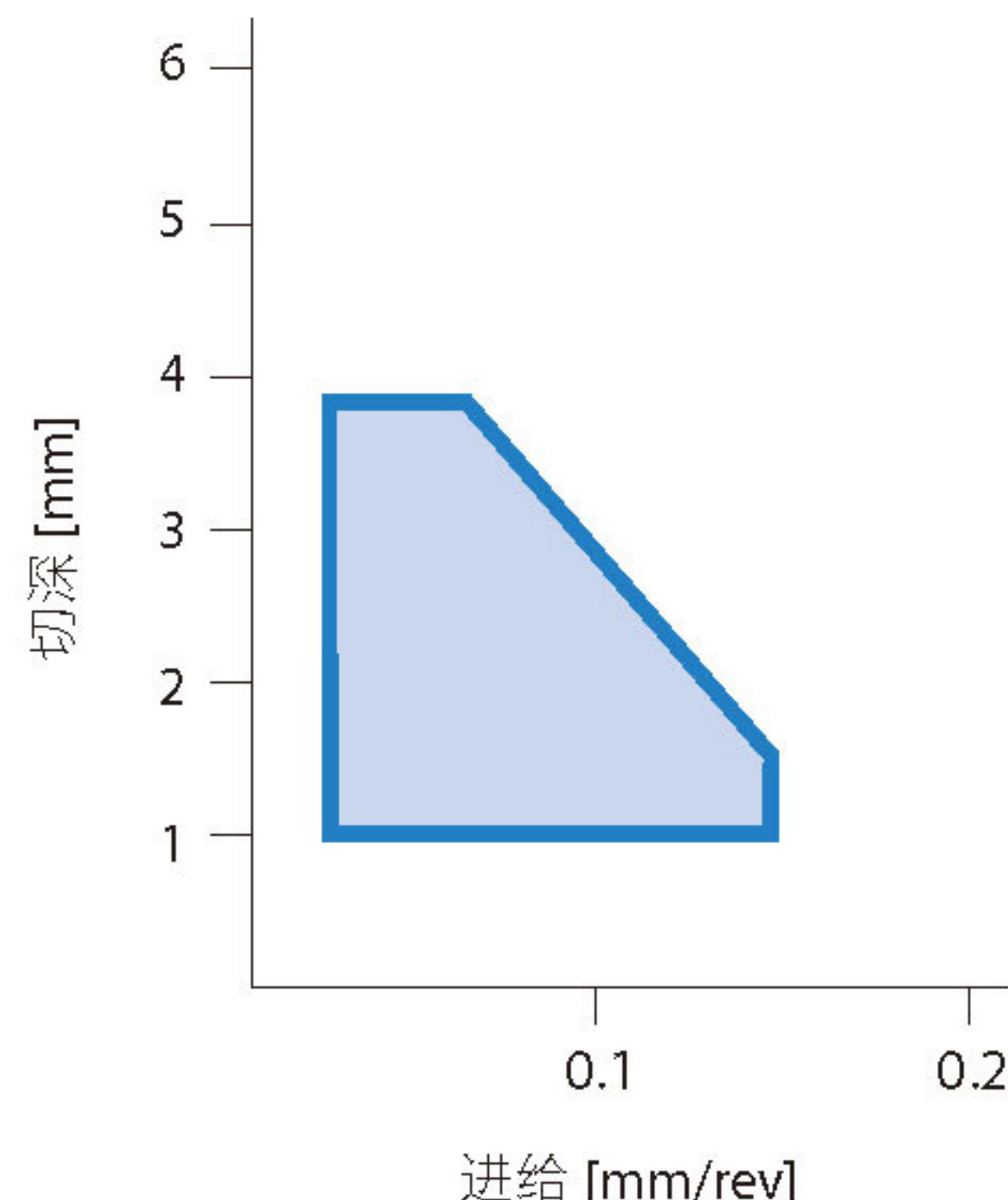


表1(刀片的刃宽)

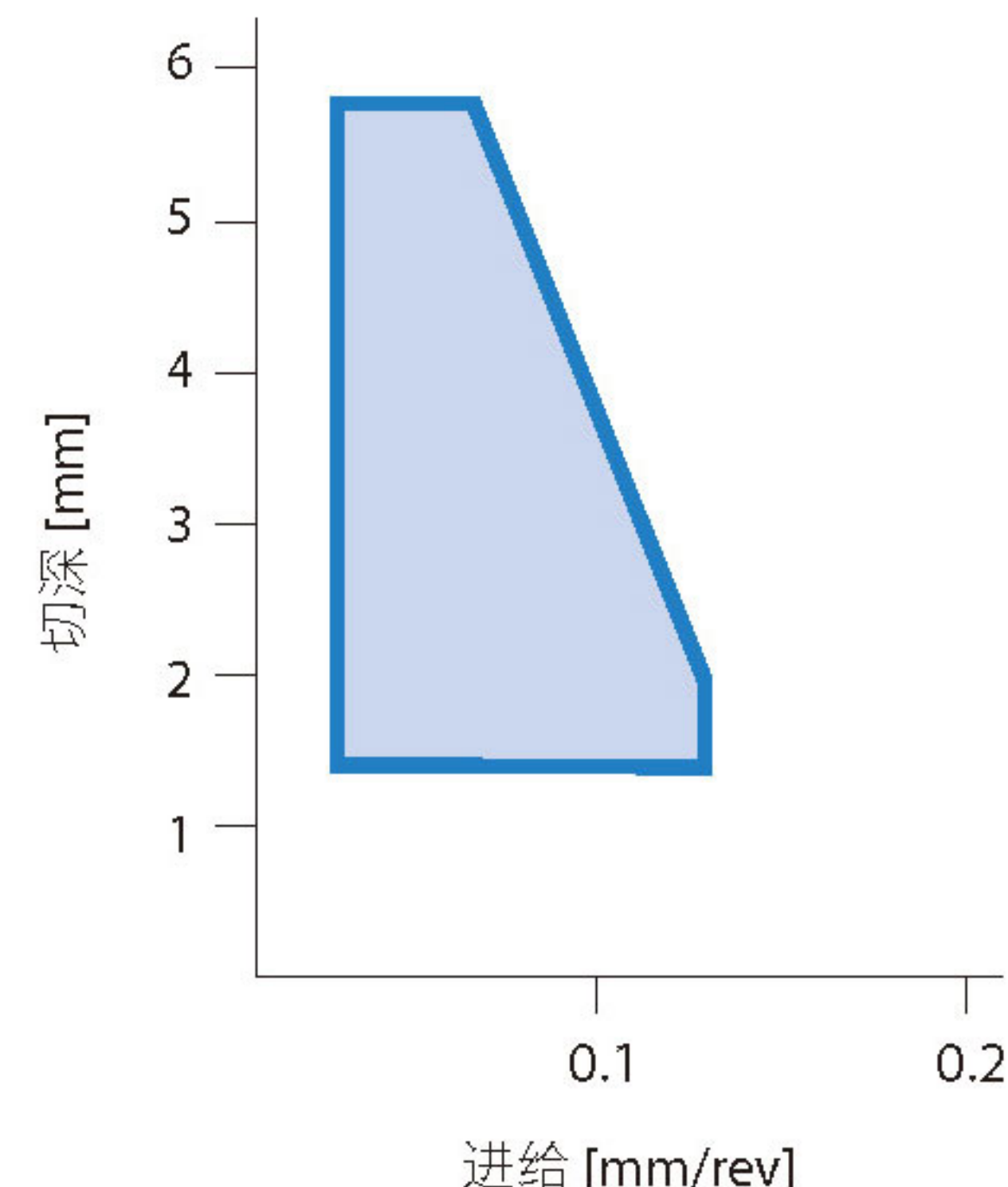


GQ断屑槽适用范围(钢)

TKFB12R280..GQ



TFKB16R380..GQ



推荐切削条件表 ★第1推荐 ☆第2推荐

被削材		推荐切削材料						备注
		MEGACOAT NANO				MEGACOAT		
		PR1425		PR1535		PR1225		
		切槽	横进给	切槽	横进给	切槽	横进给	
碳钢、合金钢 (SxxC·SCM等)	切削速度(m/min)	★80~200		☆60~150		☆60~150		湿式
	进给(mm/rev)	0.01~0.04	0.02~0.15	0.01~0.04	0.02~0.15	0.01~0.04	0.02~0.15	
不锈钢 (SUS304等)	切削速度(m/min)	☆60~150		★60~130		☆60~130		
	进给(mm/rev)	0.01~0.03	0.02~0.1	0.01~0.03	0.02~0.1	0.01~0.03	0.02~0.1	

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>

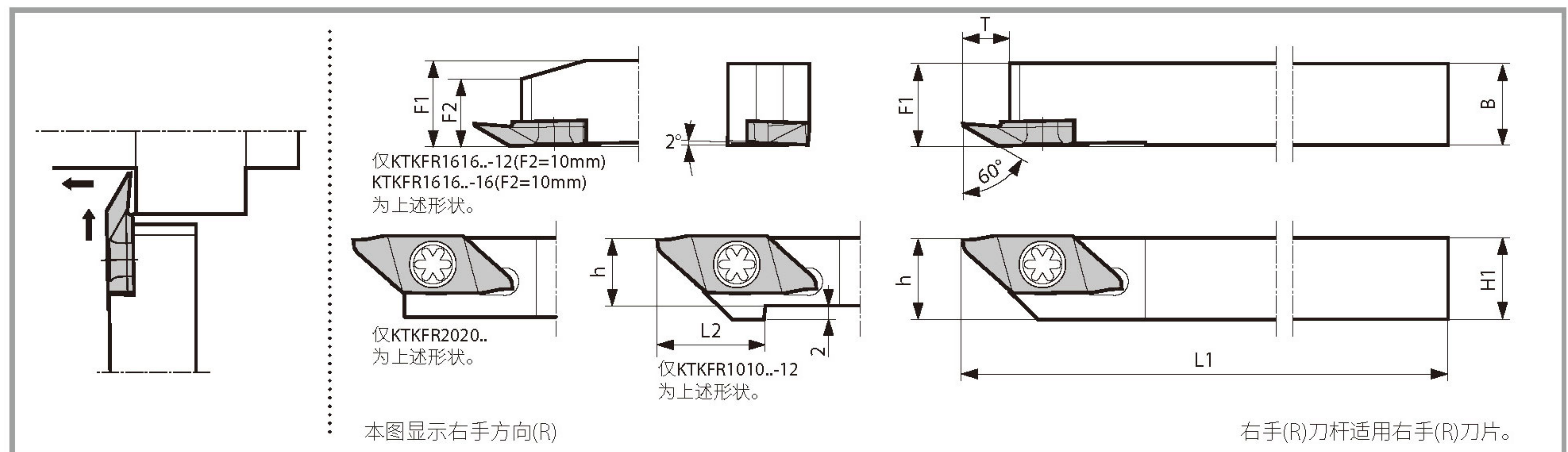
CP352-1 CAT/12T1606NSY

TKFB-GQ

形状	型号	尺寸 (mm)								角度(°)	MEGACOAT NANO			MEGACOAT
		W	a	B	r _ε	T	H	φd	PR1425		PR1535	PR1225		
 镜面规格	TKFB 12R28005P-GQ	2.8	1.5	4.6	0.05	3.0	8.7	5.2	74°	●	●	●	KTKFR ...12	
	TKFB 12R28015P-GQ	2.8	1.5	4.6	0.15	3.0	8.7	5.2	74°	●	●	●		
	TKFB 16R38005P-GQ	3.8	1.8	6.3	0.05	4.0	9.5	5.2	72°	●	●	●	KTKFR ...16	
	TKFB 16R38015P-GQ	3.8	1.8	6.3	0.15	4.0	9.5	5.2	72°	●	●	●		
	TKFB 12R28005-GQ	2.8	1.5	4.6	0.05	3.0	8.7	5.2	74°	●	●	●	KTKFR ...12	
	TKFB 12R28015-GQ	2.8	1.5	4.6	0.15	3.0	8.7	5.2	74°	●	●	●		
	TKFB 16R38005-GQ	3.8	1.8	6.3	0.05	4.0	9.5	5.2	72°	●	●	●	KTKFR ...16	
	TKFB 16R38015-GQ	3.8	1.8	6.3	0.15	4.0	9.5	5.2	72°	●	●	●		

●:标准库存

适合刀杆



刀杆尺寸

型号	库存	尺寸(mm)						零部件		适合刀片
		H1=h	B	L1	L2	F1	T	紧固螺钉	扳手	
KTKFR 1010JX-12	●	10	10	120	15	10	6	SB-4590TRWN	LTW-10S	TKFB12R ...
KTKFR 1212JX-12	●	12	12	120	-	12	6			
KTKFR 1616JX-12	●	16	16	120	-	16	6			
KTKFR 2020JX-12	●	20	20	120	-	20	6			
KTKFR 1010JX-16	●	10	10	120	20	10	8			TKFB16R...
KTKFR 1212JX-16	●	12	12	120	-	12	8			
KTKFR 1616JX-16	●	16	16	120	-	16	8			
KTKFR 2020JX-16	●	20	20	120	-	20	8			
KTKFR 1212F-12	●	12	12	85	-	12	6			TKFB12R...
KTKFR 1212F-16	●	12	12	85	-	12	8			TKFB16R...

T尺寸：表示从刀杆面到刀尖的距离。

●:标准库存

MEGACOAT NANO PR1535

高韧性母材与特殊多涂层组合，
实现不锈钢的长寿命、稳定加工

Point 1 新钴配合比率保证强韧化
※与本公司以往材质对比

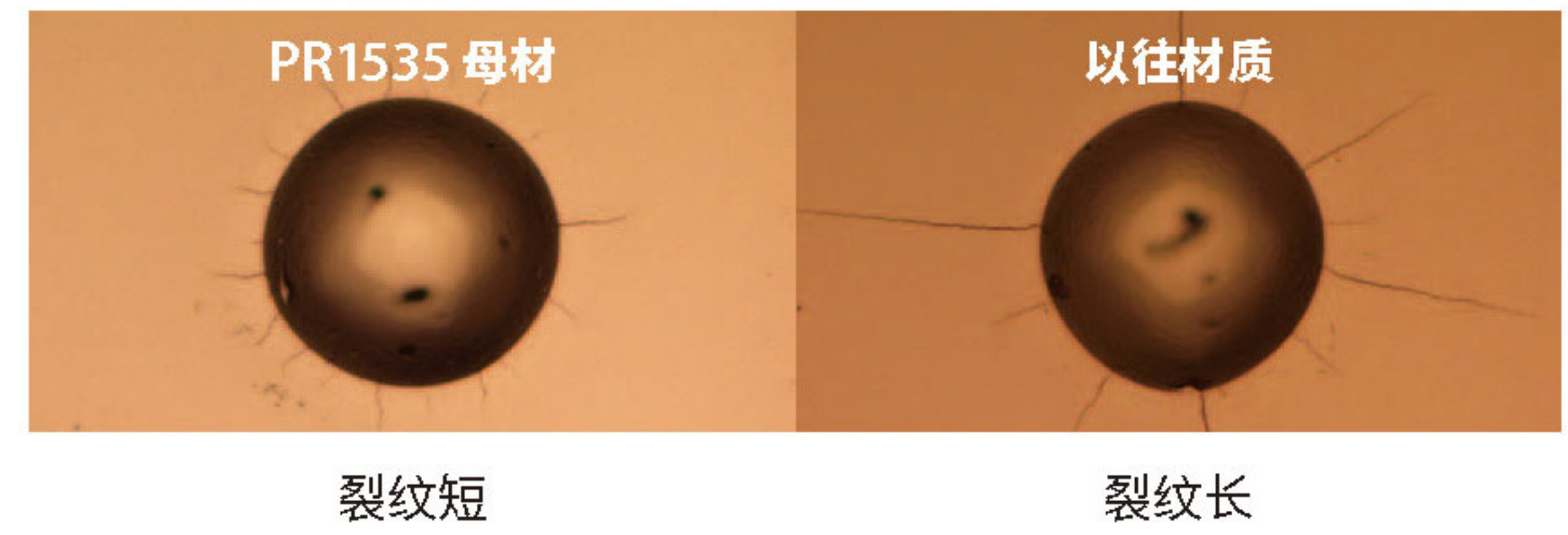
UP
23%
破坏韧性值*

Point 2 母材粒子的最适宜化与均一化保证稳定性提高

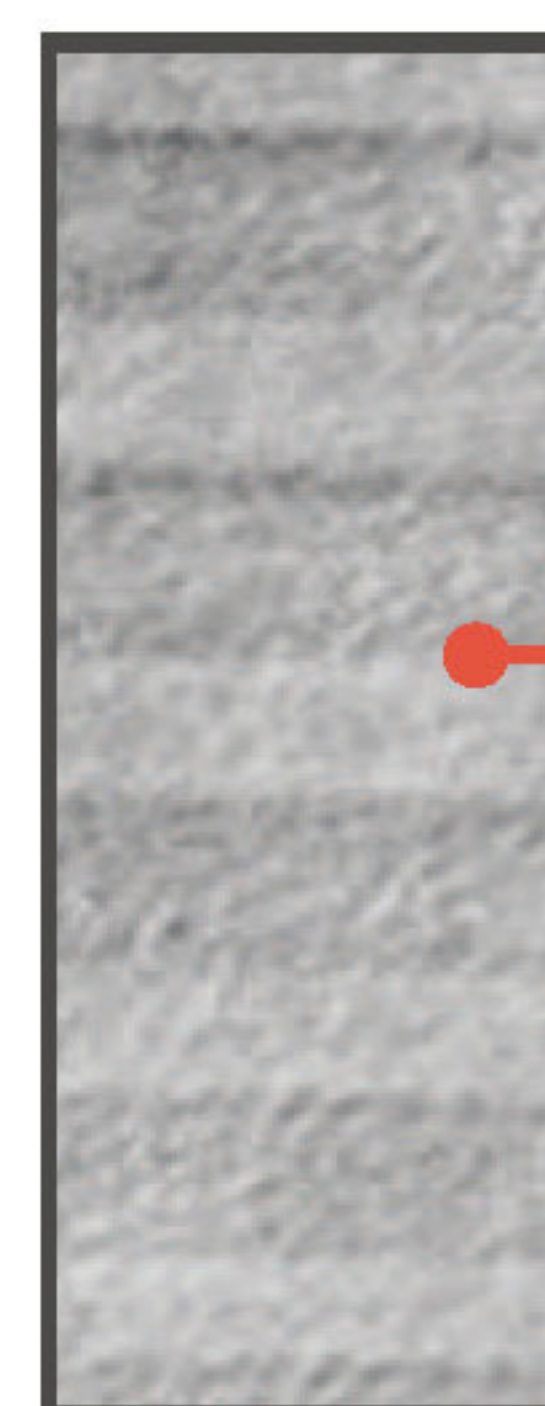
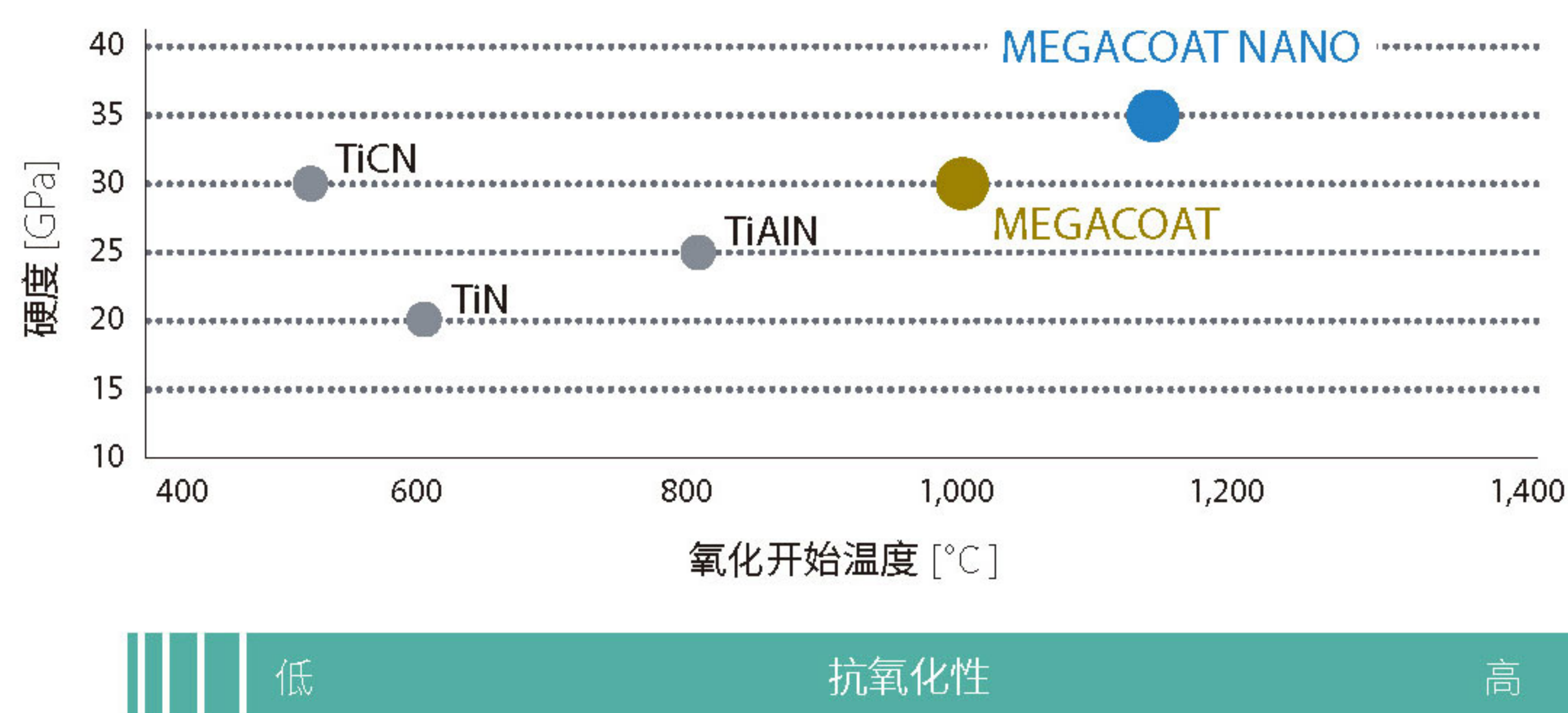
Point 3 MEGACOAT NANO实现长寿命、稳定加工

裂纹比较(金刚石笔)(本公司比较)

UP
耐冲击性



涂层特性



MEGACOAT 基底多涂层构造

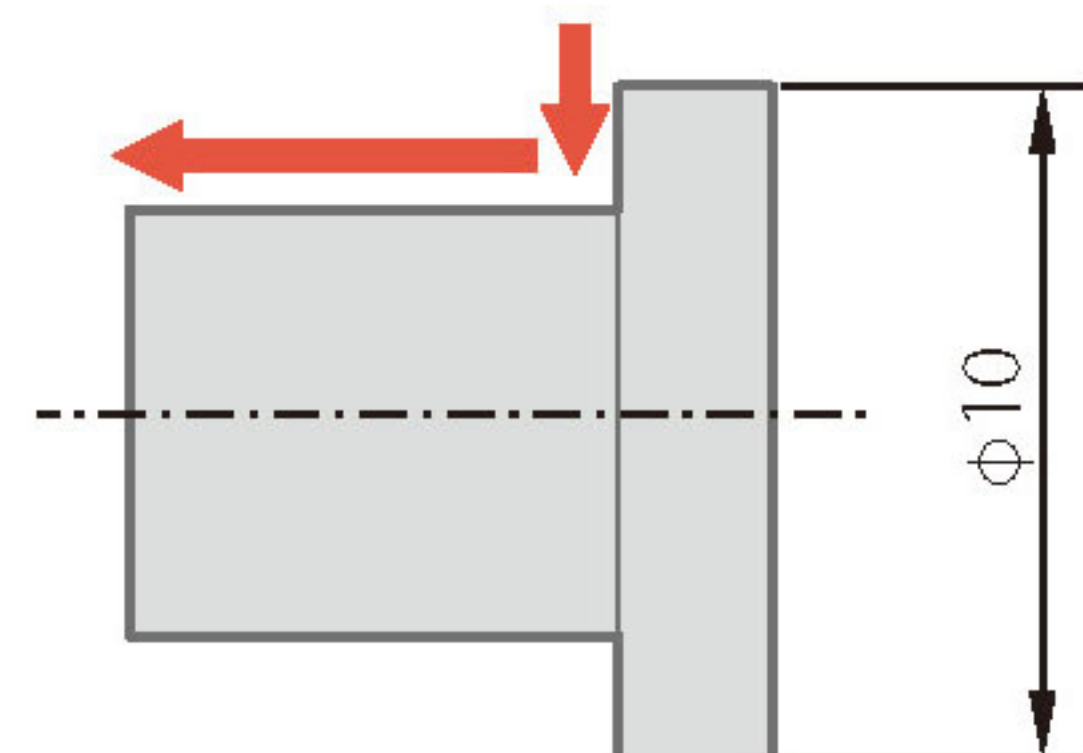
重点

在钢加工的早期崩损与寿命不平均等不稳定加工中PR1535发挥威力

加工实例

螺栓 SUM23

Vc=90m/min
ap=2mm
f=0.025mm/rev(槽)
f=0.04mm/rev(外径)
Wet
TKFB12R28015-GQ
PR1225



加工数

PR1225 5,000个/刀尖

UP
寿命
2倍

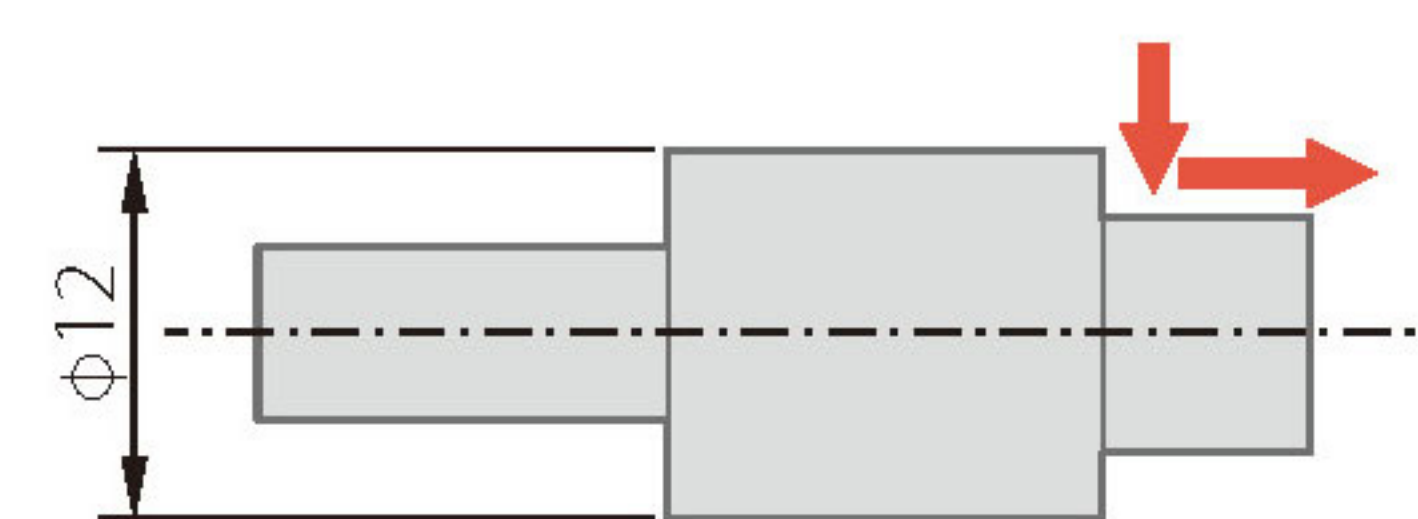
其他公司产品H 2,500个/刀尖

TKFB-GQ断屑槽与其他公司产品H相比,加工数提高至2倍,尺寸的偏差小,可实现稳定加工

(来自用户评价)

传动轴 SUJ2

Vc=50m/min
ap=2mm
f=0.03mm/rev(槽)
f=0.05mm/rev(外径)
Wet
TKFB12R28015-GQ
PR1225



加工数

PR1225 1,500个/刀尖



其他公司产品I 1,500个/刀尖

TKFB-GQ断屑槽(PR1225)与其他公司产品I相比,切削处理稳定。


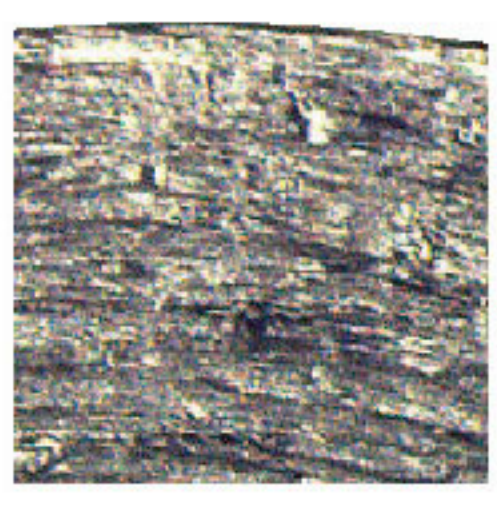
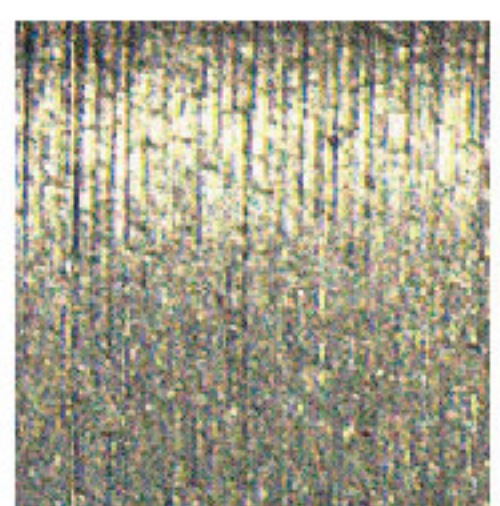
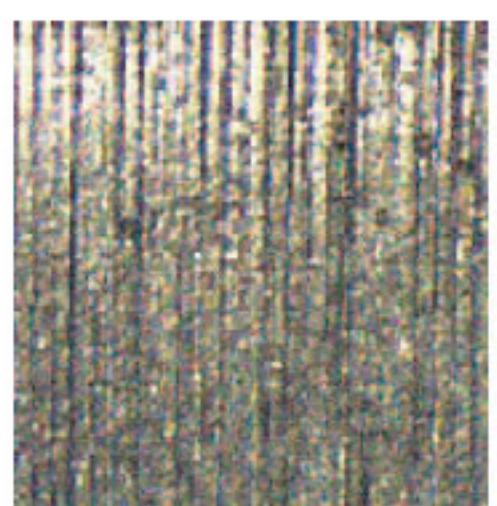
(来自用户评价)

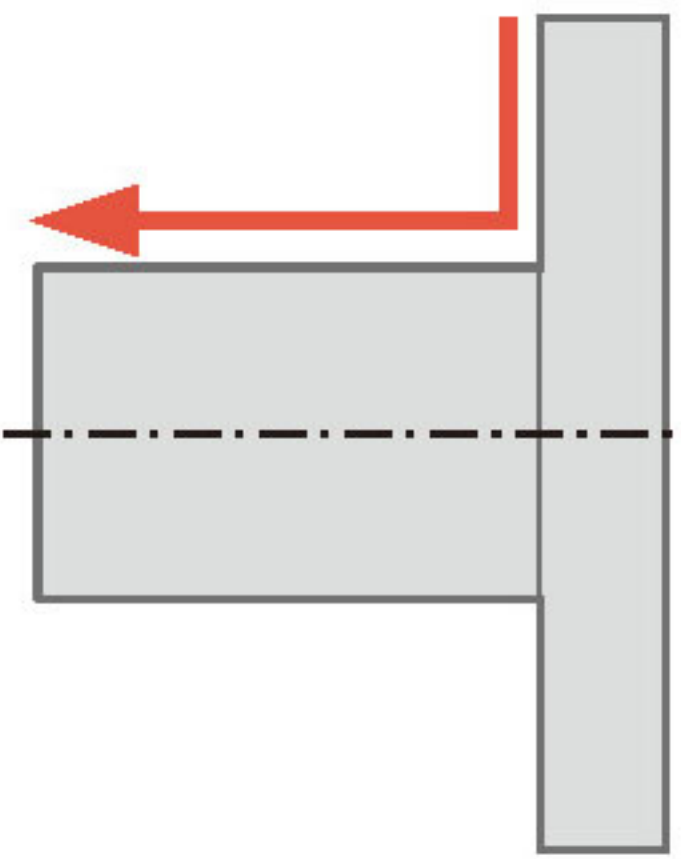
2

抑制切屑阻塞、咬屑。实现优异的加工面

GQ断屑槽可1次走刀加工。缩短加工周期

端面、外径 完成面状态 (本公司比较)

		GQ断屑槽	其他公司产品E(研磨断屑槽)
工件加工面	端面	 Rz=2.92μm 优异的加工面	 Rz=31.23μm 切屑咬屑
	外径	 Rz=3.85μm	 Rz=7.67μm



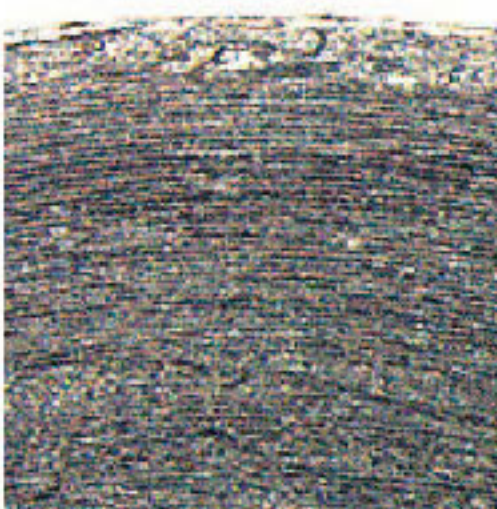
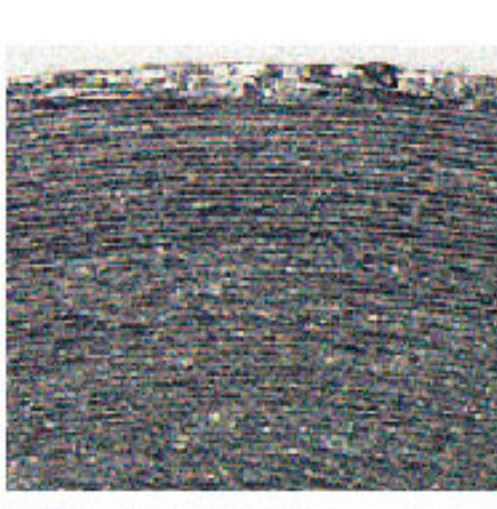



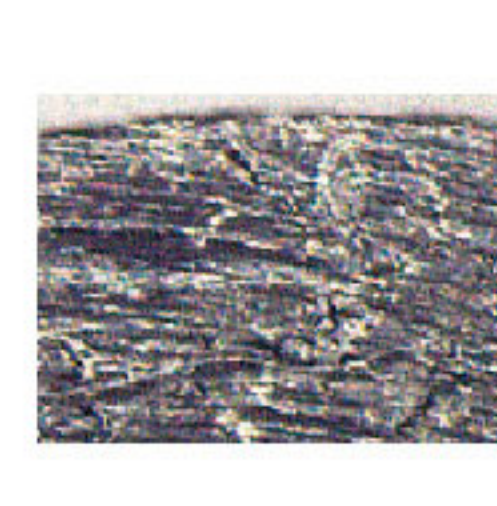
可1次走刀完成 缩短加工周期

切削条件：Vc=100m/min, ap=3.0mm
f=0.02mm/rev(槽) 0.05mm/rev(外径)
Wet 被削材：S45C

加工面粗度比较(本公司比较)

切槽加工 大切深也可实现优异的完成面

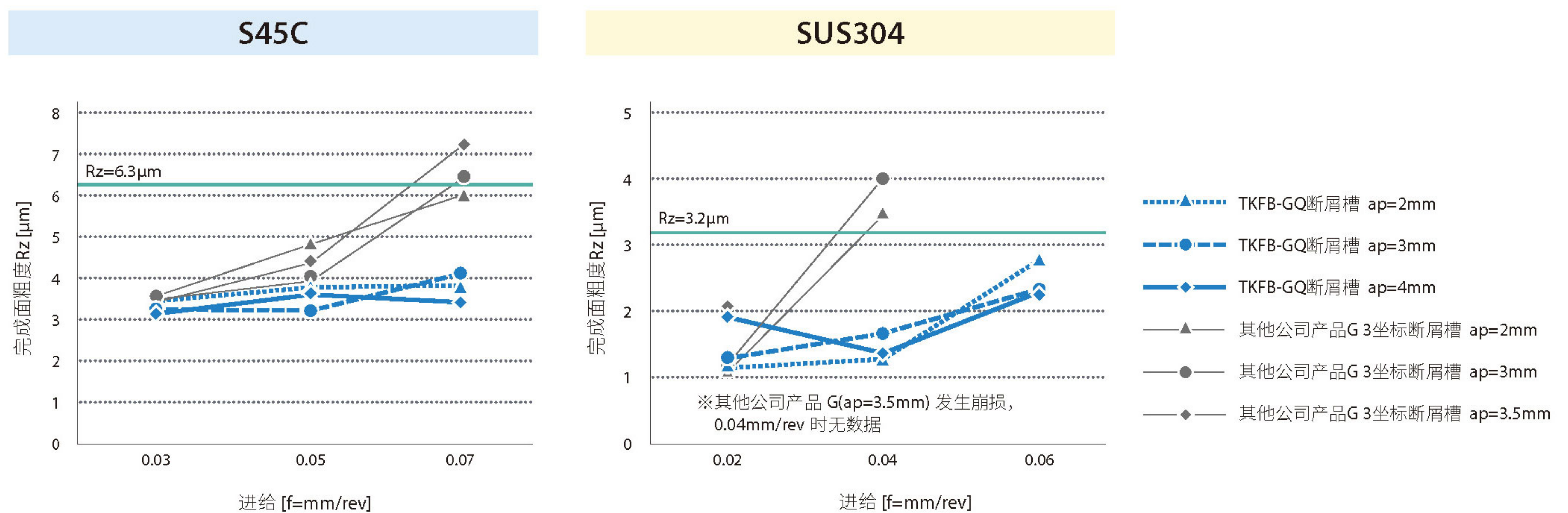
轴环内面的面粗度比较

切深	4mm	3mm	2mm
GQ断屑槽	 Rz=2.63μm	 Rz=2.92μm	 Rz=2.41μm
其他公司产品F (研磨断屑槽)	 Rz=27.88μm	 Rz=31.23μm	 Rz=25.56μm

切削条件：Vc=100m/min, f=0.02mm/rev, Wet 被削材：S45C

外径加工 即使提高进给也可抑制切屑阻塞和卷曲

外径面的面粗度比较 (本公司比较)



切削条件：Vc=100m/min(S45C), 80m/min(SUS304) f=0.03~0.07mm/rev(S45C), 0.02~0.06mm/rev(SUS304) Wet

3坐标断屑槽 背车工具

TKFB GQ断屑槽

3坐标断屑槽保证优异的切屑处理
实现完美加工面
实现1次走刀, 缩短加工周期


1 3坐标断屑槽保证优异的切屑处理

具备2种机能的独特的3坐标断屑槽

切槽加工 优异的面粗度

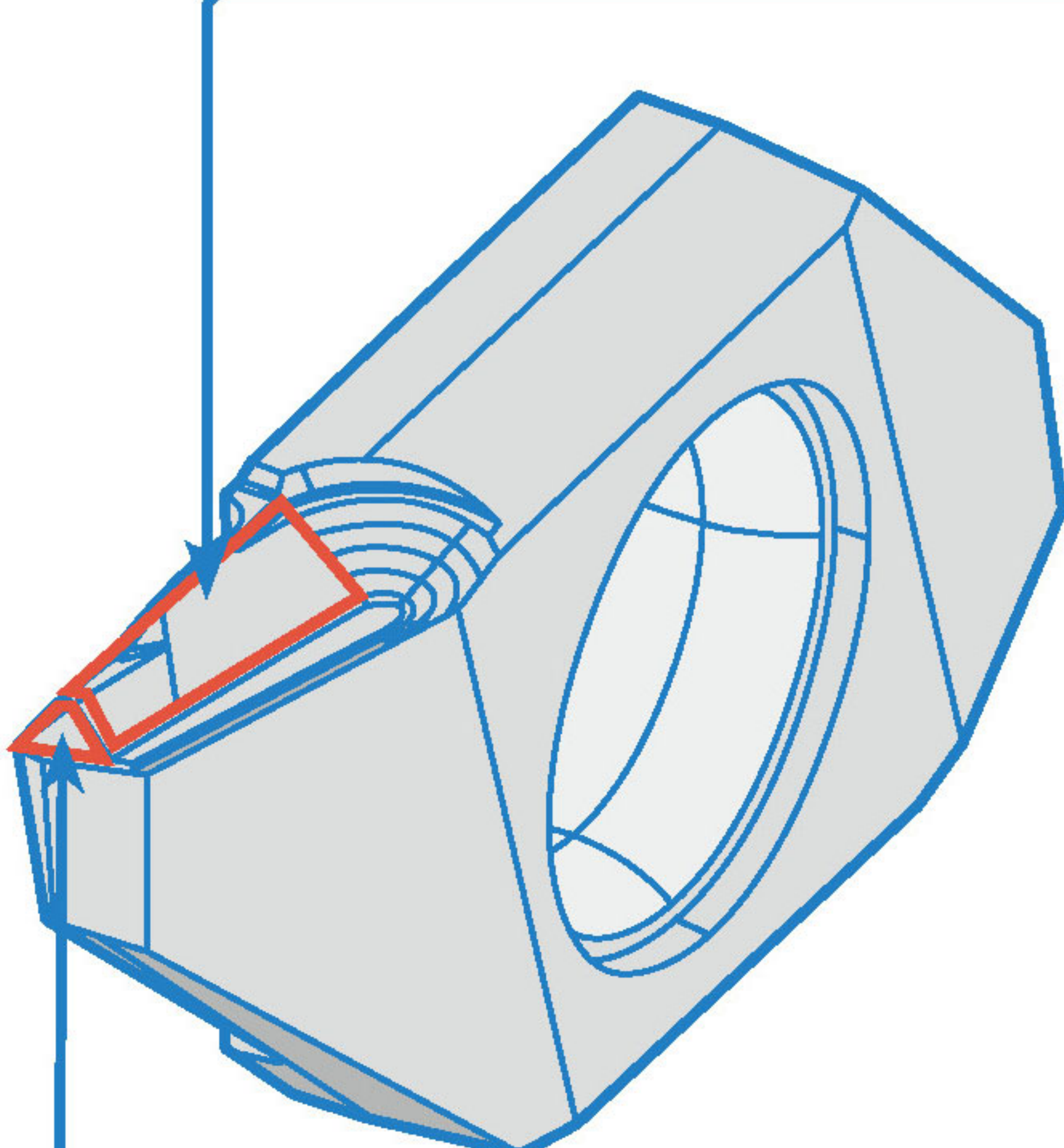
抑制切屑的咬屑

GQ断屑槽



其他公司产品A(研磨断屑槽)


(本公司比较)



外径加工 稳定的切屑处理

抑制切屑被卷入工件

GQ断屑槽



其他公司产品B(研磨断屑槽)

(本公司比较)

外径加工 切屑处理比较
(本公司比较)

卷曲径小
不容易卷入工件

可在广泛的加工范围内
实现稳定加工

		S45C					
		GQ断屑槽			其他公司产品C(3坐标断屑槽)		
切深 (ap)	进给 (f)	0.03	0.05	0.07	0.03	0.05	0.07
		mm/rev	mm/rev	mm/rev	mm/rev	mm/rev	mm/rev
4mm (其他公司3.5)	0.03						
	0.05						
	0.07						
3mm	0.03						
	0.05						
	0.07						
2mm	0.03						
	0.05						
	0.07						

切削条件: Vc=100m/min, Wet

		SUS304					
		GQ断屑槽			其他公司产品D(3坐标断屑槽)		
切深 (ap)	进给 (f)	0.02	0.04	0.06	0.02	0.04	0.06
		mm/rev	mm/rev	mm/rev	mm/rev	mm/rev	mm/rev
4mm (其他公司3.5)	0.02						
	0.04						
	0.06						
3mm	0.02						
	0.04						
	0.06						
2mm	0.02						
	0.04						
	0.06						

切削条件: Vc=80m/min, Wet