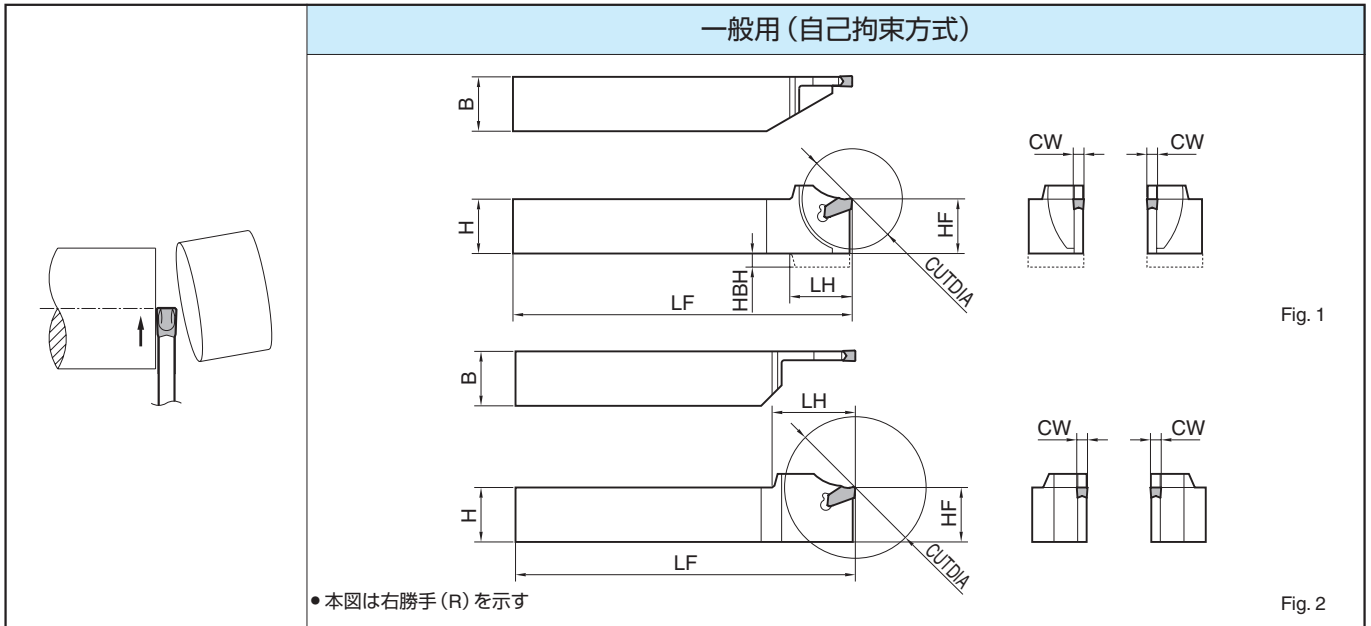


突切りホルダ(一体型)

KTKH-S



●ホルダ寸法

型番	在庫		加工径 (mm)	寸法(mm)						刃幅 (mm)	形状	部品 取外しレンチ	推奨 切削条件 参照ページ	
	R	L		CUTDIA	H	HF	HBH	B	LF					LH
KTKH ^{R/L}	1010F-2S	●	●	30	10	10	5	10	80	18.6	2.2 2.4	Fig. 1	LTK-5	H37
	1212H-2S	●	●	33	12	12	4	12	100	19.8				
	1612H-2S	●	●	33	16	16	-	12	100	19.8				
	1616H-2S	●	●	33	16	16	-	16	100	19.8				
	2012K-2S	●	●	38	20	20	-	12	125	22.8				
	2020K-2S	●	●	38	20	20	-	20	125	22.8				
	1612H-3S	●	●	36	16	16	4	12	100	21.7	3.1	Fig. 1		
	1616H-3S	●	●	36	16	16	4	16	100	21.7		Fig. 1		
	2012K-3S	●	●	41	20	20	-	12	125	25.3		Fig. 2		
	2020K-3S	●	●	52	20	20	-	20	125	31.0	4.1	Fig. 1 Fig. 2		
	2525M-3S	●	●	53	25	25	-	25	150	31.5				
	2012K-4S	●	●	44	20	20	-	12	125	26.3				
2020K-4S	●	●	62	20	20	-	20	125	35.0	4.8, 5.1	Fig. 2			
2525M-4S	●	●	68	25	25	-	25	150	38.0					
2525M-5S	●	●	79	25	25	-	25	150	43.5					
KTKH ^{R/L}	2020K-3T17S	●	●	35	20	20	-	20	125	21.8	3.1	Fig. 1	LTK-5	H37
	2525M-3T22S	●	●	45	25	25	-	25	150	26.8				
	2020K-4T22S	●	●	45	20	20	-	20	125	26.8	4.1			
	2525M-4T22S	●	●	45	25	25	-	25	150	26.8				

・チップの取付け、取外し方法は、H33下をご参照ください。

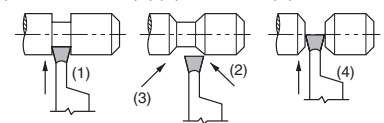
●適合チップ

参照ページ	H33			
形状				
ホルダ型番		低送り用	リード角付き	低送り用・リード角付き
KTKH ^{R/L} ...-2...	TKN2 TKN2.4	TKN2-P	TK ^{R/L} 2 TK ^{R/L} 2.4	TK ^{R/L} 2-P
KTKH ^{R/L} ...-3...	TKN3	TKN3-P	TK ^{R/L} 3	TK ^{R/L} 3-P
KTKH ^{R/L} ...-4...	TKN4	-	TK ^{R/L} 4	-
KTKH ^{R/L} ...-5...	TKN4.8 TKN5	-	TK ^{R/L} 5	-

◆ツッキーの使用例

1. 面取り後の突切り加工

(1) 溝入れ (2)(3) 面取り (4) 突切り

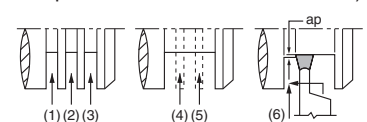


2. 幅の広い溝加工

(1) ~ (5) 溝を広げる加工

(6) 横引き仕上げ

(切込み ap は最大でチップのコーナR分)



(両端の偏摩耗を防ぐ)

●: 標準在庫