

新製品
ニュース
New Product Information

焼入れ鋼加工はおまかせ!!

The Hard Turning Expert

MEGACOAT CBN

KBN05M 大コーナーR 拡大

KBN05M large corner R

Lineup expansion



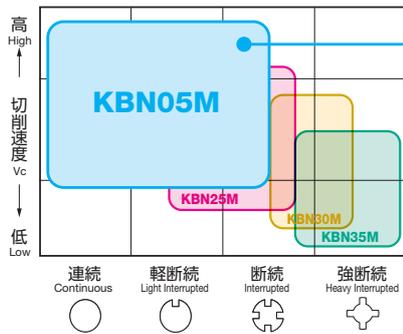
**KBN05M (MEGACOAT CBN) に
大コーナーRチップレパートリーが拡大!**

Large corner R insert is now available in KBN05M (MEGACOAT CBN)!

「焼入れ鋼・高硬度材」加工の第1推奨チップ材種
KBN05M に大コーナーR ($r\epsilon=1.6, 2.0, 2.4\text{mm}$)
が加わり、より安定加工に対応します。

Large corner R insert ($r\epsilon=1.6, 2.0, 2.4\text{mm}$) is added to KBN05M,
which is most suitable for hardened steel or other high hardness material.
Stable machining is realized.

■材種マップ Application Map



**KBN05Mは
連続(高速仕上げ)加工～断続加工まで、
幅広い範囲で第1推奨のCBN材種です。**

KBN05M is 1st recommended grade for a wide range of application
from continuous (high speed finishing) to interrupted cutting.

KBN25M : 汎用領域で高い安定性発揮 High stability for general cutting

KBN30M : 断続加工で高い安定性発揮 High stability in interrupted cutting

KBN35M : ハニカム構造CBN材種 Honeycomb structure CBN

強断続加工で高い耐欠損性 Superior fracture resistance in heavy interrupted cutting

■標準在庫型番(ネガチップ) Stock Items(Negative Inserts)

刃先仕様 Edge Preparation			使用分類の目安 Indication of classification		H	高硬度材(断続) Hardened Material (Interrupted)		●			
記号 Symbol	切刃状態 Cutting edge condition	記入例 Indication	● 軽断続/第1推奨 Light Interrupted/1st. choice	● 連続/第1推奨 Continuous/1st. choice		高硬度材(連続) Hardened Material (Continuous)			●		
S	チャンファ+ホーニング Chamfered+Honed Cutting Edge	S01225 0.12mm×25°チャンファ+ホーニング Chamfered+Honed	●	●			●	●			
形状 Shape		型番 Description	(旧型番) Previous Description	刃先仕様 Edge Preparation	寸法 Dimension(mm)				使用コーナー数 No. of Edge	MEGA CBN	
					A	T	φd	rε	S		
マルチエッジ・仕上げ Multi Edge/Finishing		CNGA 120404S00545MEP	—	S00545	12.70	4.76	5.16	0.4	2.5	2	●
		CNGA 120408S00545MEP	—					0.8	2.6		●
		CNGA 120412S00545MEP	—					1.2	2.5		●
		CNGA 120416S00545MEP	—					1.6	3.4		●
		CNGA 120420S00545MEP	—					2.0	3.4		●
マルチエッジ Multi Edge		CNGA 120402S01225ME	CNGA 120402ME	S01225	12.70	4.76	5.16	0.2	2.6	2	●
		CNGA 120404S01225ME	CNGA 120404ME					0.4	2.5		●
		CNGA 120408S01225ME	CNGA 120408ME					0.8	2.6		●
		CNGA 120412S01225ME	CNGA 120412ME					1.2	2.5		●
		CNGA 120416S01225ME	—					1.6	3.4		●
マルチエッジ・タフ仕様 Multi Edge/Tough		CNGA 120404S01730MET	CNGA 120404ME-T	S01730	12.70	4.76	5.16	0.4	2.5	2	●
		CNGA 120408S01730MET	CNGA 120408ME-T					0.8	2.6		●
		CNGA 120412S01730MET	CNGA 120412ME-T					1.2	2.5		●
		CNGA 120416S01730MET	—					1.6	3.4		●
		CNGA 120420S01730MET	—					2.0	3.4		●
マルチエッジ・断続 Multi Edge/Interrupted		CNGA 120404S04030MEH	—	S04030	12.70	4.76	5.16	0.4	2.5	2	●
		CNGA 120408S04030MEH	—					0.8	2.6		●
		CNGA 120412S04030MEH	—					1.2	2.5		●
		CNGA 120416S04030MEH	—					1.6	3.4		●
		CNGA 120420S04030MEH	—					2.0	3.4		●

※MEGA CBNはMEGACOAT CBNを示します MEGA CBN indicates MEGACOAT CBN

● : 標準在庫(1個入りのみ在庫) Std.Item(1 pc boxes)

ADVANCING PRODUCTIVITY

生産性向上に貢献する京セラ

旋削チップ(焼入れ鋼用)

Insert for hard turning



KBN05M 大コーナR
KBN05M large corner R



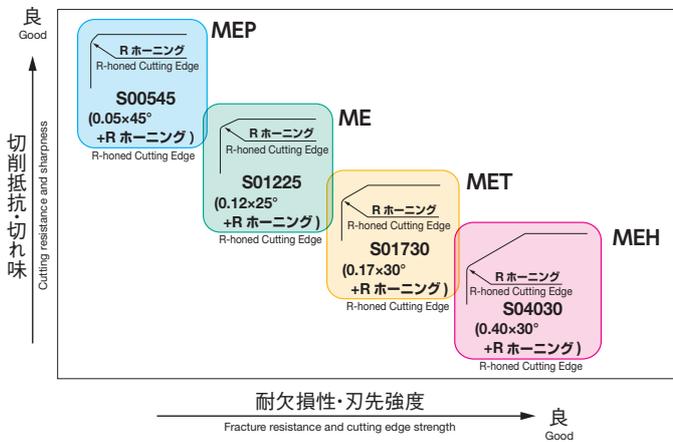
標準在庫型番(ネガチップ) Stock Items(Negative Inserts)

刃先仕様 Edge Preparation				使用分類の目安 Indication of classification		寸法 Dimension(mm)					使用 コーナ 数 No. of Edge	MEGA CBN	
記号 Symbol	切刃状態 Cutting edge condition	記入例 Indication		● 軽断続/第1推奨 Light Interrupted/1st. choice	● 連続/第1推奨 Continuous/1st. choice	A	T	φd	rε	S			
S	チャンファ+ホーニング Chamfered+Honed Cutting Edge	S01225	0.12mm×25°チャンファ+ホーニング Chamfered+Honed	●	●	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2 1.6 2.0 2.4	2.3 1.9 1.9 3.8 3.5 3.1	2	● ● ● ● ● ●	
	マルチエッジ・仕上げ Multi Edge/Finishing	DNGA	150404S00545MEP 150408S00545MEP 150412S00545MEP 150416S00545MEP 150420S00545MEP 150424S00545MEP	—	—	S00545	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2 1.6 2.0 2.4	2.3 1.9 1.9 3.8 3.5 3.1	2	● ● ● ● ● ●
	マルチエッジ Multi Edge	DNGA	150401S01225ME 150402S01225ME 150404S01225ME 150408S01225ME 150412S01225ME 150416S01225ME 150420S01225ME 150424S01225ME	DNGA 150402ME 150404ME 150408ME	—	S01225	12.70	4.76	5.16	0.1 0.2 0.4 0.8 1.2 1.6 2.0 2.4	2.2 2.5 2.3 1.9 1.9 3.8 3.5 3.1	2	● ● ● ● ● ● ● ●
	マルチエッジ・タフ仕様 Multi Edge/Tough	DNGA	150404S01730MET 150408S01730MET 150412S01730MET 150416S01730MET 150420S01730MET 150424S01730MET	DNGA 150404ME-T 150408ME-T 150412ME-T	—	S01730	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2 1.6 2.0 2.4	2.3 1.9 1.9 3.8 3.5 3.1	2	● ● ● ● ● ●
	マルチエッジ・断続 Multi Edge/Interrupted	DNGA	150404S04030MEH 150408S04030MEH 150412S04030MEH 150416S04030MEH 150420S04030MEH 150424S04030MEH	—	—	S04030	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2 1.6 2.0 2.4	2.3 1.9 1.9 3.8 3.5 3.1	2	● ● ● ● ● ●

※MEGA CBNはMEGACOAT CBNを示します MEGA CBN indicates MEGACOAT CBN

●: 標準在庫(1個入りのみ在庫) Std.Item(1 pc boxes)

ネガチップ標準刃先仕様 Standard cutting edge preparation of negative inserts



刃先仕様 Edge Preparation			用途・特長 Application/Advantages
MEP	S00545	0.05mm×45°+Rホーニング R-honed Cutting Edge	高速・連続加工 High speed, continuous cutting 耐クレータ摩耗良好 Excellent crater wear resistance
ME	S01225	0.12mm×25°+Rホーニング R-honed Cutting Edge	汎用 General purpose
MET	S01730	0.17mm×30°+Rホーニング R-honed Cutting Edge	耐欠損性良好 Superior fracture resistance
MEH	S04030	0.40mm×30°+Rホーニング R-honed Cutting Edge	断続・高送り加工 Interrupted high feed cutting フレーキング抑制 Prevention of flaking

2つのiPhone用アプリで、お客様の生産性を向上します



切削条件計算機

ミーリング、ドリル、旋削に関する計算のお手伝い。
加工時間も導く事ができるので、タクトタイムの算出にもお役立てください。



他社型番対照表

他社材種、ブレーカ型番から京セラ該当品を簡単に導けます。
異なる切削条件にも適合した検索結果を得る事ができます。

アプリは無料です

App Storeでゲット!!

App Storeで「京セラ」と検索し該当のアプリを入手してください。
※App Storeは米国apple.inc.登録商標です。
※iPadでもお使い頂けます。

京セラのウェブサイト
最新の情報をご覧いただけます

京セラ 工具 検索

<http://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html>

切削工具に関する技術的なご相談は

0120-39-6369 ●受付時間 9:00~12:00・13:00~17:00
●土曜・日曜・祝日・会社休日は受付していません
(携帯・PHSからもご利用できます) FAX:075-602-0335 京セラ カスタマーサポートセンター

※個人情報の利用...お問合せの回答やサービス向上、情報提供に使用いたします。
※お問合せの際は、番号をお間違えないようお願い申し上げます。



京セラ株式会社

機械工具事業本部
〒612-8501 京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地
TEL:075-604-3651 FAX:075-604-3472