

K-Magazine

Kyocera Cutting Tool Magazine

PR1725 使用するチップの種類を減らしたい!

GBF 欲しい溝幅のチップがない!

SIGC 小内径溝入れの切りくずで困っている!

PR1625 溝入れ工具の寿命が短い!

JCT 工具寿命を延ばしたい!

DRA ドリル加工でコストダウンできないの?

▶ 生産性向上応援
キャンペーン実施中!

▶ MECT2019
出展のご案内

▶ 新材種
PVDコーティング
続々登場!



GBF



SIGC



PR1625



JCTシリーズ



DRA

皆様のお悩みにお応えする

ホットな情報をご紹介します!

NEW

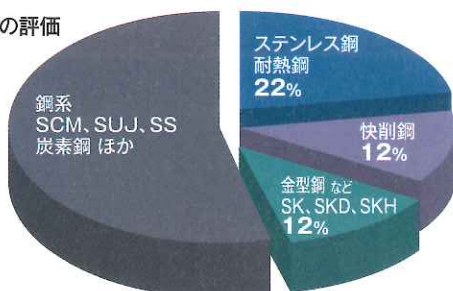
PVDコーティング MEGACOAT NANO PLUS

PR1725



一般鋼とSUSの加工は
別々のチップをお使いですか?

お客様の評価



PR1725にまとめて
「工具管理の集約」ができます

他社製品はもちろん
PR1025・PR1425ご使用のお客様
是非、お試ください!!



COMING
SOON

MEGACOAT NANO PLUS
PR1705

PR1725は幅広い被削材の加工において、

勝率90%以上* という驚異的な性能!

※勝率はお客様からいただいた結果を独自に集計したものです。
全てのテストに対して結果を保証するものではありません。

MEGACOAT NANO PLUSに
新しい仲間が加わります

高硬度の超硬母材と潤滑性の高いコーティングの組合せ
耐摩耗性を要求される快削鋼等の加工用として新発売



工具寿命を延ばしませんか？

**チップ刃先を直接狙って
クーラントを供給し、寿命アップ！**

さらに **切りくず処理が改善**

**直接刃先を狙って、
現場の悩みを解決しよう！**

NC旋盤の様々な加工に対応

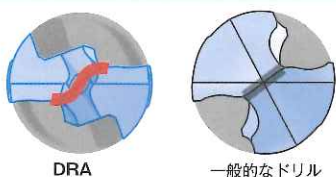


自動盤用ホルダもそくそくレポートリー



ドリル加工をコストダウンしませんか？

低抵抗チップ ▶ **切れ味良好**



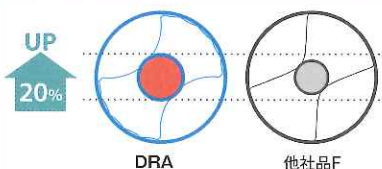
S字切れ刃で食いつき良好！

切削抵抗比較 (当社比較)



切削条件: $V_c = 120 \text{ m/min}$, $f = 0.25 \text{ mm/rev}$
加工径 $\phi 14$, 加工深さ 45 mm, Wet 被削材: S50C

高剛性ホルダ ▶ **優れた穴精度**



大きな芯厚

真円度・円筒度比較 (当社比較)



切削条件: $V_c = 120 \text{ m/min}$, $f = 0.3 \text{ mm/rev}$
加工径 $\phi 14$, 測定位置 55 mm, Wet 被削材: S50C



面取りアタッチメント



汎用 GM

鋳鉄加工用 KM

座ぐり加工用 FTP

高能率加工でコストダウン (生産性向上) が可能

加工径: $\phi 7.94 \sim \phi 25.5$
加工深さ: 1.5D~12D

CHECK 1

生産性向上応援キャンペーン実施中 ~2019年12月

■対象商品



生産性向上応援CPチラシ

CHECK 2

MECT (メカトロテックジャパン) 2019出展



期間 2019年10月23日(水)~26日(土)

会場 ポートメッセ名古屋 2号館 2C01

「欲しいを、カタチに。」をコンセプトにお客様の生産性向上に貢献する新製品を多数出展します。

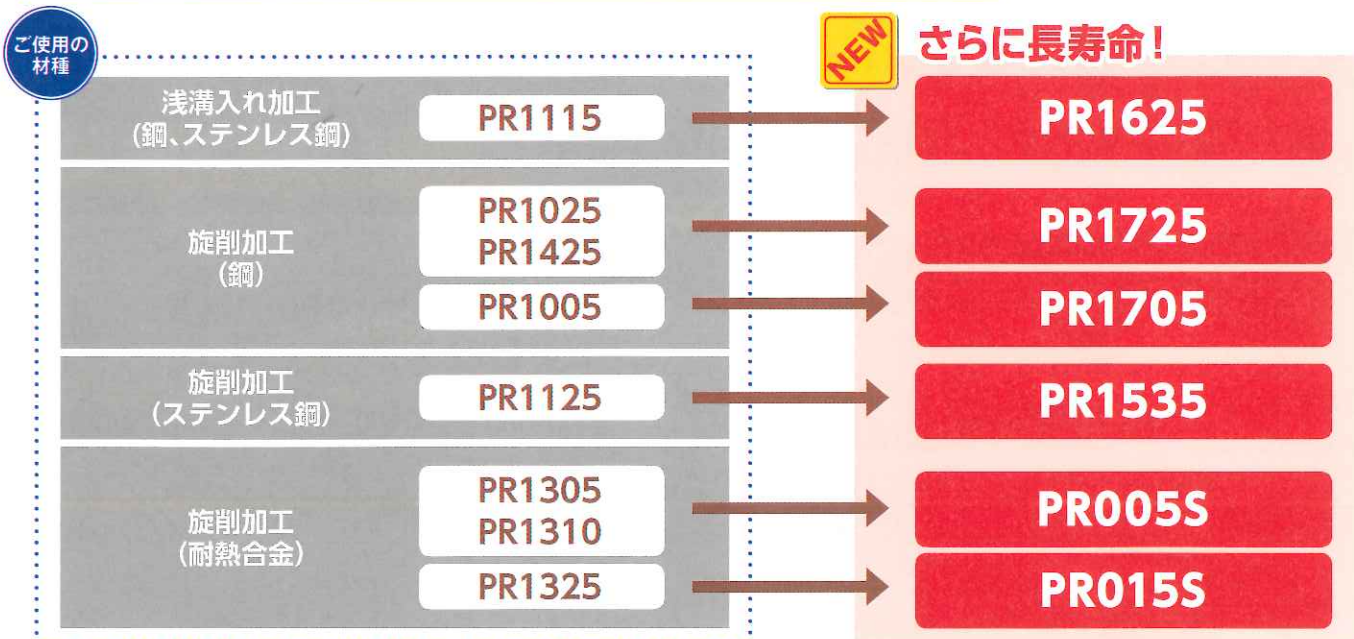
またソリューション、ソリッドツール (SGS製品) の専用コーナーを設置、最新技術のプレゼンも行います。

皆様のご来場を是非お待ちしております！

CHECK 3

新材種PVDコーティング続々登場！

新材種で寿命大幅アップ！
現在ご使用の材種から是非切替えをお願いします！



「MEGACOAT NANO」は京セラ株式会社の登録商標です

切削工具に関する技術的なご相談は

京セラ カスタマーサポートセンター (携帯・PHSからもご利用いただけます)

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 FAX: 075-602-0335 MAIL: tool.support@kyocera.jp

※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

その仕上げ加工

CCXにお任せください

CCXは鋼・鋳鉄仕上げ加工の第一推奨

幅広い加工領域で長寿命・安定加工を実現します！

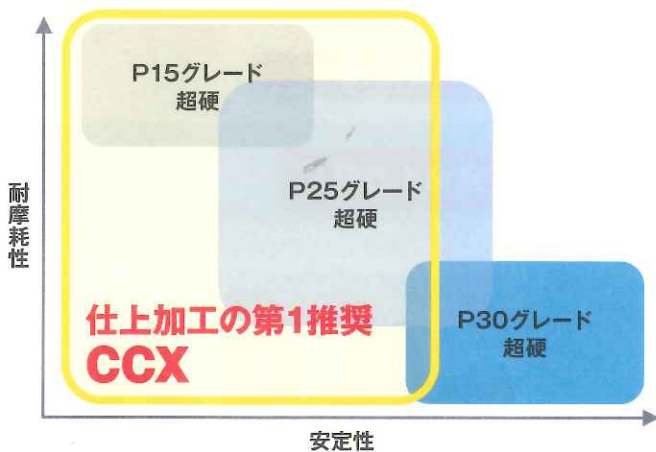
仕上げ加工用新材種

CCX 適応領域マップ

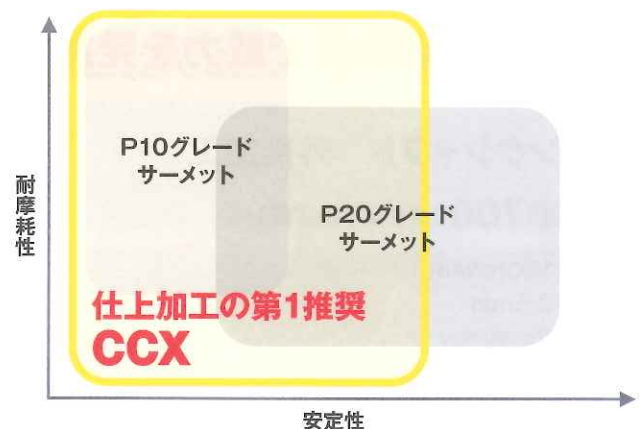


カタログURLへ
リンクする

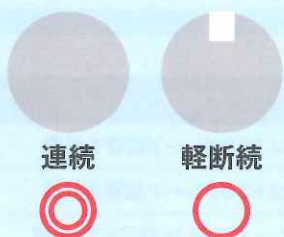
超硬コーティング材種からの置き換え



サーメット材種からの置き換え



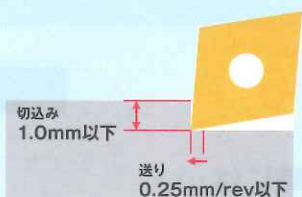
軽断続まで対応



WET加工推奨



ap=1.0mm以下
f=0.25mm/rev以下 推奨



驚きの性能は裏面をご確認ください



超硬CVDコーティングからの切り替えて寿命向上を実現

スリーブ 外径仕上げ

S45C (炭素鋼)

Vc=210m/min

ap=0.3mm

f=0.1mm/rev

Wet, 連続

VNMG160404VF CCX

300pcs/s

VNMG160404タイプ
P25グレード超硬

200pcs/s

寿命1.5倍!



スプロケット 端面・内径仕上げ

S45C (炭素鋼)

Vc=300m/min

ap=0.3mm

f=0.2mm/rev

Wet, 連続

DNMG150408PP CCX

750pcs/s

DNMG150408タイプ
P25グレード超硬

500pcs/s

寿命1.5倍!



鋳鉄の仕上げ加工で威力を発揮 長寿命・安定加工を実現

クランクシャフト 外径加工

FCD700 (ダクタイル鋳鉄)

Vc=180m/min

ap=0.5mm

f=0.2mm/rev

Wet, 連続

VNMG160412PQ CCX

250pcs/s

VNMG160412タイプ
P10グレード超硬

150pcs/s

寿命1.6倍!



こんな時には・・・

問題	ご提案
欠損が発生	P25 or P30グレード超硬を推奨
断続加工	P25 or P30グレード超硬を推奨
摩耗が早い	P15グレード超硬 or PV710を推奨
仕上げ面重視	PV720を推奨