

THE NEW VALUE FRONTIER

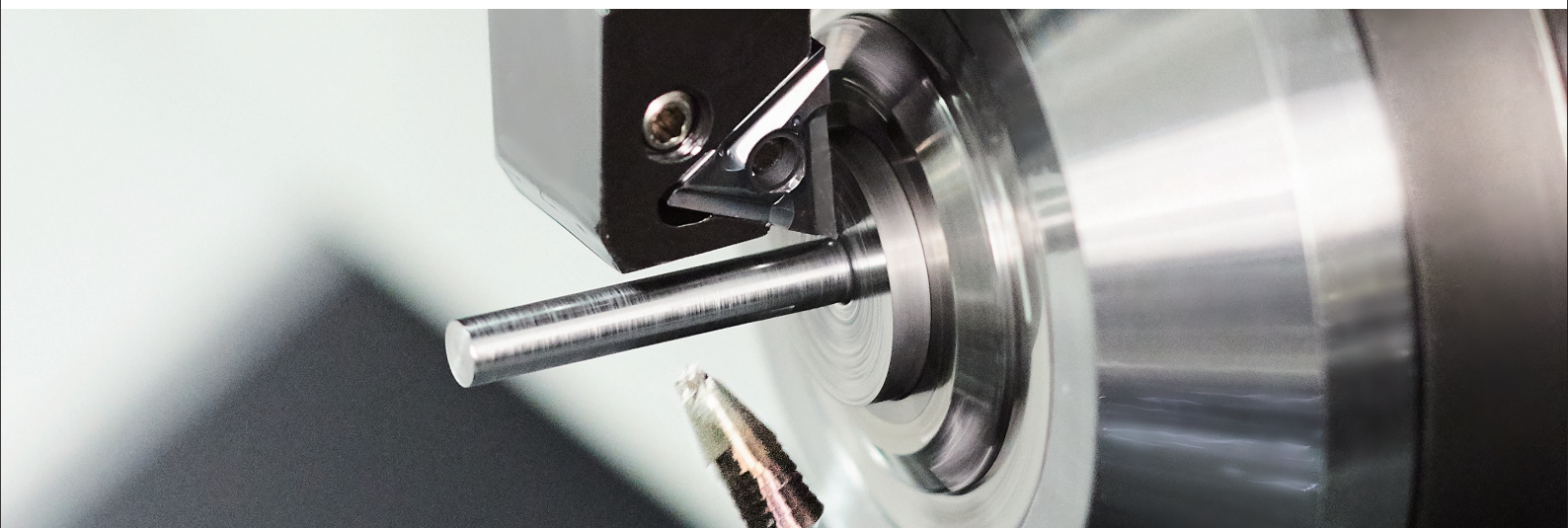


自動盤用
高切込み対応

LD ブレーカ

自動盤用 高切込み対応

LD ブレーカ



最大切込み12mm。1パスで高精度加工を実現

低抵抗なブレーカ形状でスムーズな加工
広範囲な加工領域で安定した切りくず処理



自動盤用 高切込み対応

LD ブレーカ

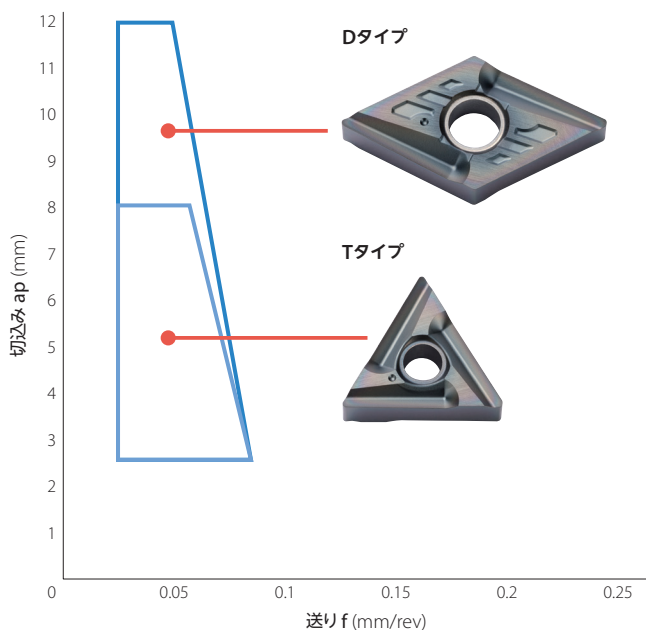
最大切込み12mm。1パスで高精度加工を実現

低抵抗な切れ刃でびびりを抑制。幅広い加工領域で切りくず処理も安定

1 高切込み対応で1パス化を実現

従来ブレーカでは加工困難な高切込みに対応。1パス加工で高精度・高能率加工を実現

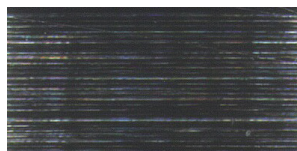
LD ブレーカ適用範囲



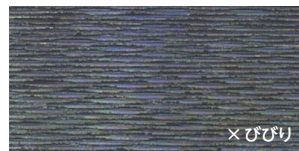
耐びびり性能比較 (当社比較)

Dタイプ：最大切込み 12mm

LDブレーカ



他社品A



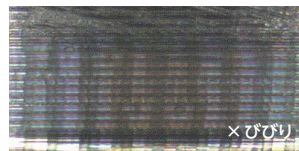
切削条件： $V_c = 80$ m/min, $a_p = 12$ mm, $f = 0.03$ mm/rev, Wet (油性)
DNMG150404タイプ 被削材：SKD61($\phi 25$)

Tタイプ：最大切込み 8mm

LDブレーカ



他社品A



切削条件： $V_c = 80$ m/min, $a_p = 8$ mm, $f = 0.05$ mm/rev, Wet (油性)
TNMG160404タイプ 被削材：SKD61($\phi 25$)

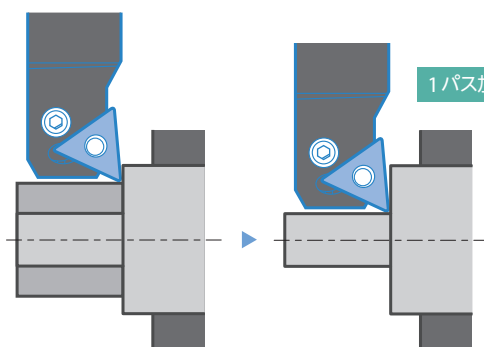
推奨する加工

例1：複数パスで加工していた、取りしろが大きなワーク
→1パス加工で切りくずトラブルを防止、安定加工が可能

例2：複数パスで加工できなかった、長尺ワーク
→1パス加工でびびりを抑制し、高精度・高能率加工を実現

従来ブレーカ

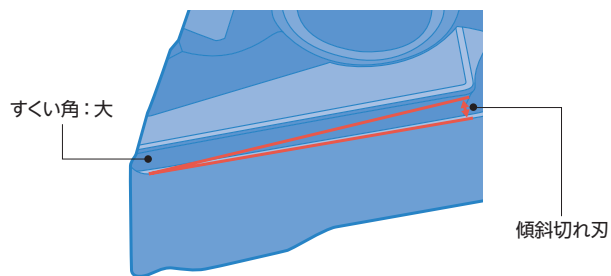
LDブレーカ



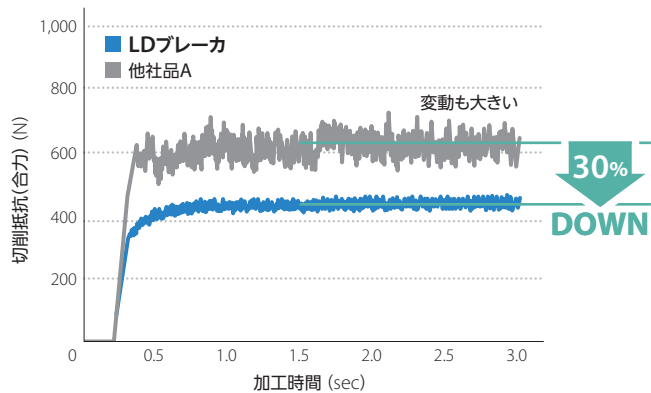
2 低抵抗な切れ刃

大きなすくい角と傾斜切れ刃で低抵抗でスムーズな加工を実現

LDブレーカ



切削抵抗比較 (当社比較)



切削条件：Vc = 80 m/min, ap = 3 mm, f = 0.07 mm/rev, TNMG160404タイプ
被削材：SCM415

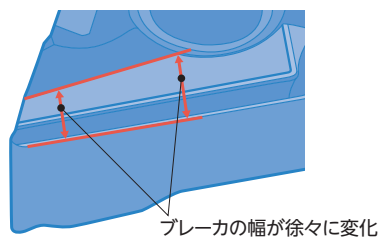
3 広範囲な加工領域で切りくず処理良好

ブレーカ形状を切込み量に応じて最適化

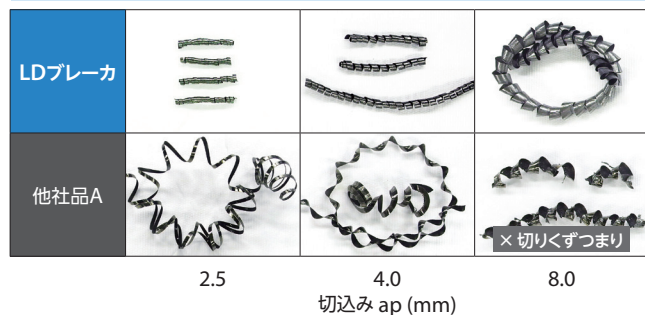
広範囲な加工領域で切りくず処理が安定

切りくず処理比較 (当社比較)

Tタイプ (被削材径：φ25)



S45C



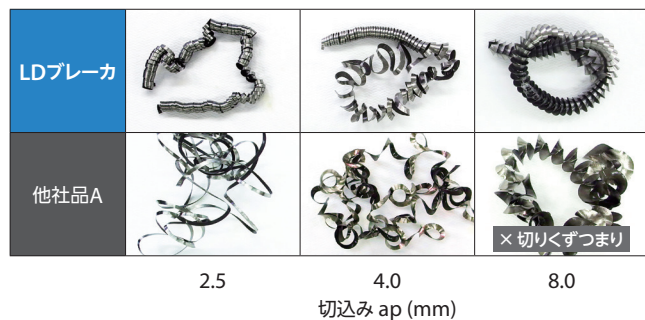
切削条件：Vc = 80 m/min, f = 0.05 mm/rev, Wet (油性), TNMG160404タイプ

SKD61



切削条件：Vc = 80 m/min, f = 0.05 mm/rev, Wet (油性), TNMG160404タイプ

SUS304



切削条件：Vc = 60 m/min, f = 0.03 mm/rev, Wet (油性), TNMG160404タイプ

MEGACOAT NANO

PR1535

高靱性母材と特殊ナノ積層コーティングの組合せで
ステンレス鋼の長寿命・安定加工を実現

- 1

新コバルト配合比率による強靱化
※当社従来材種比
- 2

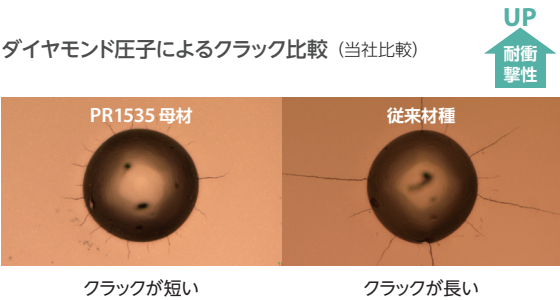
母材粒子の最適化と均一化による安定性の向上
- 3

MEGACOAT NANOにより長寿命・安定加工を実現

UP

23%

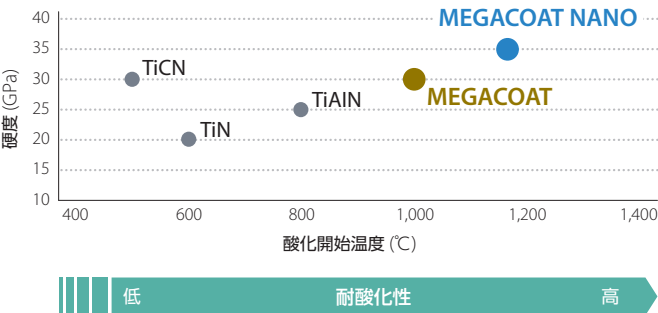
破壊靱性値*



UP

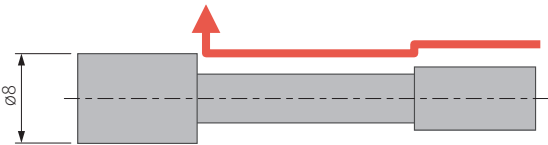
耐衝撃性

コーティング特性



加工実例

ピン SKD61相当



Vc = 45 m/min (n = 1,800 min⁻¹)
ap = 1.5 - 1.6 mm, f = 0.03 mm/rev
Wet (油性)
TNMG160404R-LD PR1535

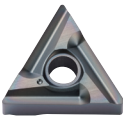
切りくず処理



LD プレーカは他社品Bに対して切りくず処理が安定
仕上げ面粗さも向上

(ユーザー様の評価による)

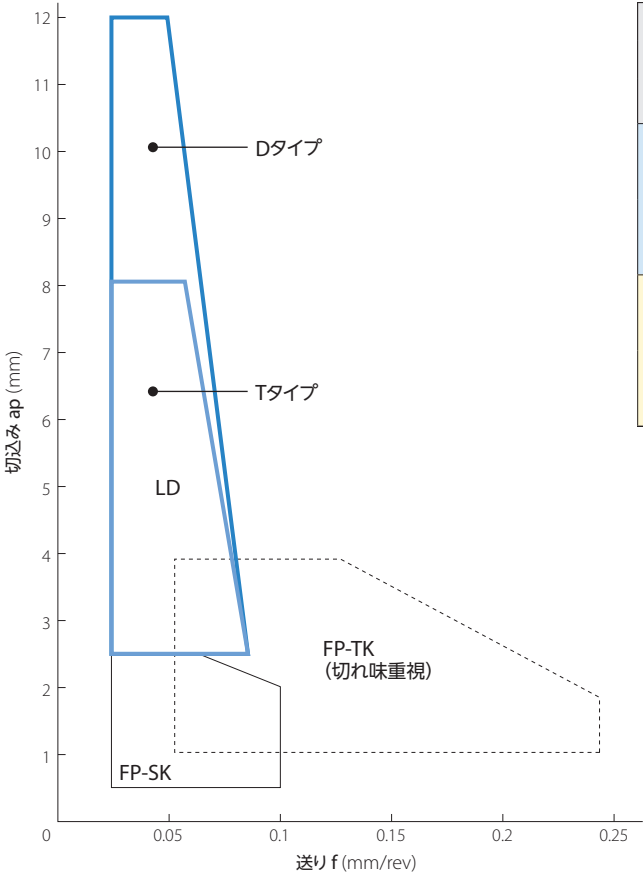
標準在庫型番 (ネガ)

形状	型番	寸法 (mm)				MEGACOAT NANO	
		内接円 直径	厚み	穴径	コーナR (rε)	PR1425	PR1535
	DNMG150402R-LD	12.70	4.76	5.16	0.2	R	R
	DNMG150404R-LD				0.4	R	R
	TNMG160402R-LD	9.525		3.81	0.2	R	R
	TNMG160404R-LD				0.4	R	R

R: 右勝手のみ在庫

推奨切削条件

LD ブレーカ適用範囲

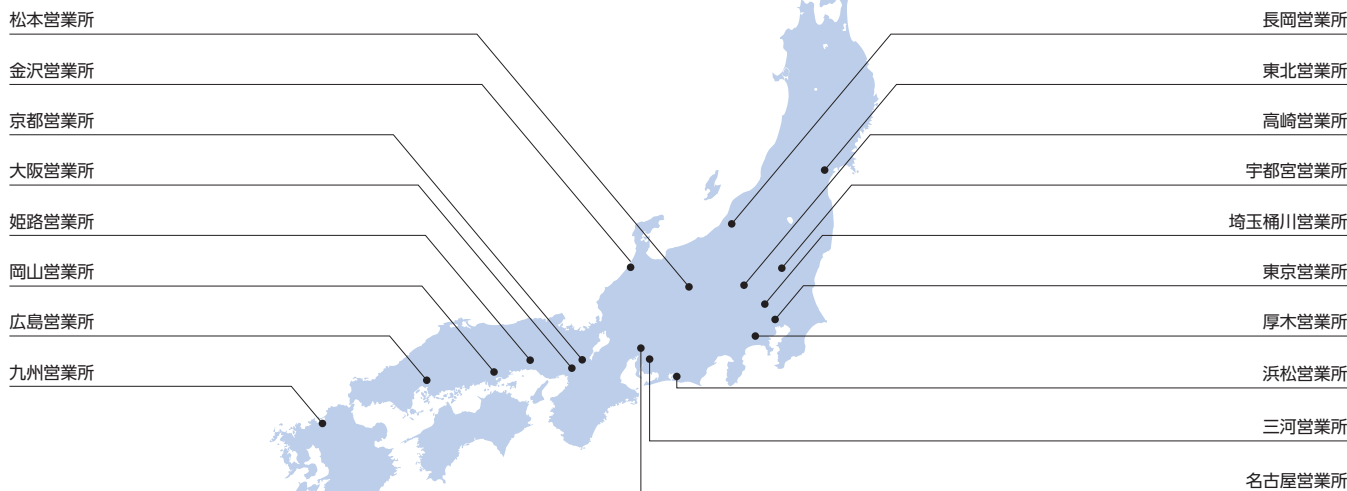


推奨切削条件表 ★第1推奨 ☆第2推奨

被削材		推奨チップ材種		備考
		MEGACOAT NANO		
		PR1425	PR1535	
炭素鋼, 合金鋼 (SxxC, SCM等)	切削速度 Vc (m/min)	★ 60 – 200	☆ 60 – 160	湿式
	送り f (mm/rev)	0.02 – 0.08	0.02 – 0.08	
ステンレス鋼 (SUS304等)	切削速度 Vc (m/min)	☆ 60 – 160	★ 60 – 140	
	送り f (mm/rev)	0.02 – 0.07	0.02 – 0.07	

マシン・ワーク剛性によって切削条件を調整してください

営業所



東京営業所
〒140-8810 東京都品川区東品川3-32-42
電話：03-6364-5537(代表) FAX：03-6364-5539

東北営業所
〒980-0021 宮城県仙台市青葉区中央3-2-1
(青葉道プラザ6F)
電話：022-223-7223(代表) FAX：022-223-6812

長岡営業所
〒940-0066 新潟県長岡市東坂之上町2-1-1
(三井生命長岡ビル9F)
電話：0258-31-2105(代表) FAX：0258-31-2106

高崎営業所
〒370-0841 群馬県高崎市栄町4-11
(原地所第2ビル2F)
電話：027-323-7181(代表) FAX：027-327-5464

宇都宮営業所
〒320-0811 栃木県宇都宮市大通一丁目4番22号
(MSC第2ビル8F)
電話：028-621-4270(代表) FAX：028-621-4271

埼玉桶川営業所
〒363-0008 埼玉県桶川市坂田1715-1
電話：048-778-1888(代表) FAX：048-778-1889

厚木営業所
〒243-0014 神奈川県厚木市旭町1-8-6
(パストラルビル4F)
電話：046-227-6186(代表) FAX：046-226-5552

松本営業所
〒390-0815 長野県松本市深志2-5-26
(松本第一ビル7F)
電話：0263-36-2435(代表) FAX：0263-38-0531

名古屋営業所
〒461-0004 名古屋市東区葵3丁目15番31号
(千種ニュータワービル12F)
電話：052-936-6506(代表) FAX：052-936-6510

浜松営業所
〒430-0935 静岡県浜松市中区伝馬町311番14
(浜松てんまビル4F)
電話：053-453-6777(代表) FAX：053-453-5123

三河営業所
〒446-0057 愛知県安城市三河安城東町1-6-27
電話：0566-75-5761(代表) FAX：0566-76-0654

大阪営業所
〒532-0033 大阪市淀川区宮原3-3-31
(上村ニッセイビル)
電話：06-6399-2407(代表) FAX：06-6399-2480

京都営業所
〒612-8501 京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地
電話：075-604-3471 FAX：075-604-3472

金沢営業所
〒920-0852 石川県金沢市此花町7-8
(カーニープレイス金沢第二4F)
電話：076-264-1814(代表) FAX：076-264-1815

姫路営業所
〒670-0964 兵庫県姫路市豊沢町61
(朝日生命姫路南ビル5F)
電話：079-286-5200(代表) FAX：079-286-5220

岡山営業所
〒700-0826 岡山市北区磨屋町10-16
(あいおいニッセイ同和損保岡山ビル)
電話：086-233-2595(代表) FAX：086-232-5907

広島営業所
〒730-0016 広島市中区鞆町13-11
(明治安田生命広島鞆町ビル9F)
電話：082-227-6339(代表) FAX：082-228-6399

九州営業所
〒812-0013 福岡市博多区博多駅東2-10-35
(博多プライムイースト6F)
電話：092-472-6964(代表) FAX：092-472-6938

[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からもご利用できます)

0120-39-6369

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。

●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おりません

ADVANCING PRODUCTIVITY

生産性向上に貢献する京セラ

京セラは、高能率・高精度加工でユーザー様の生産性向上に寄与し
世界のものづくりに貢献します

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

当カタログに記載の情報は2016年11月時点のものです。当カタログについては、無断で複製・転載することを禁じます。

CP394 CAT/7.5T1611NSN
© 2016 KYOCERA Corporation