

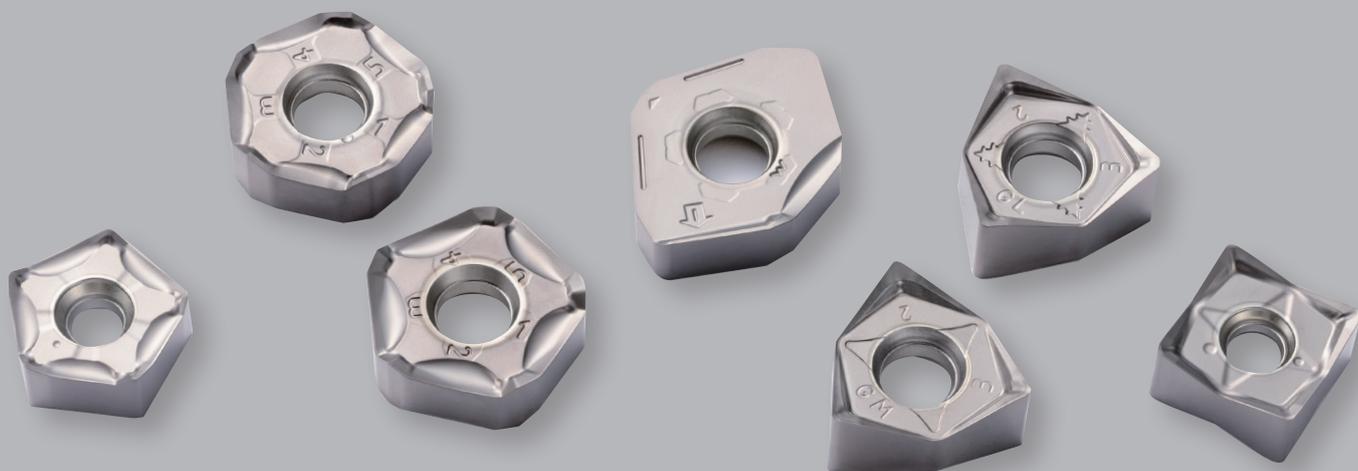
THE NEW VALUE FRONTIER



ミーリング用新サーメット | **TN620M**

ミーリング用新サーメット

TN620M



ミーリング加工において高品位な仕上げ面を実現

優れた耐摩耗性、耐溶着性を発揮

ミーリング用新材種



MFPN45



MFWN90



NEW

MFPN66



NEW

MFSN88

ミーリング用新サーメット

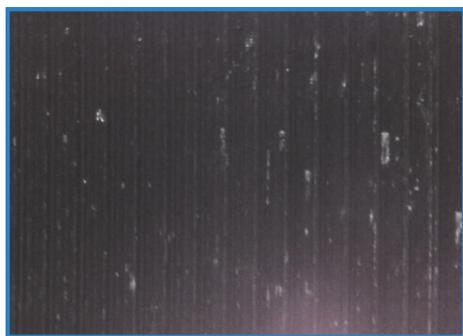
TN620M

耐摩耗性と耐溶着性に優れ、高品位な仕上げ面を実現
ミーリング仕上げ加工用材種

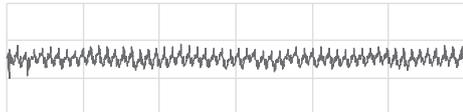
1 良好な仕上げ面品位

耐溶着性に優れ、光沢面のある加工面を実現

面粗さ比較 (当社比較) ※ CCDによる加工面拡大写真



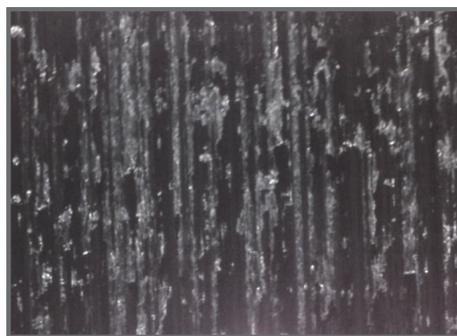
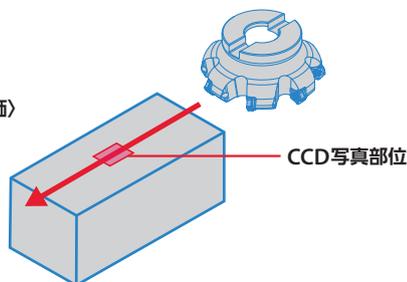
溶着が少ない



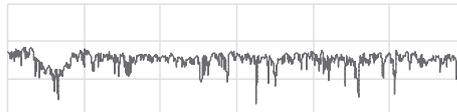
TN620M
(MFPN用チップで評価)

切削条件: $V_c = 250$ m/min, $a_p = 1.0$ mm, $a_e = 110$ mm, $f_z = 0.10$ mm/t, Dry
MFPN45125R-7T-M, PNEU1205ANER-GL (両面ネガチップ) 被削材: S50C

〈加工面評価〉



溶着が多い

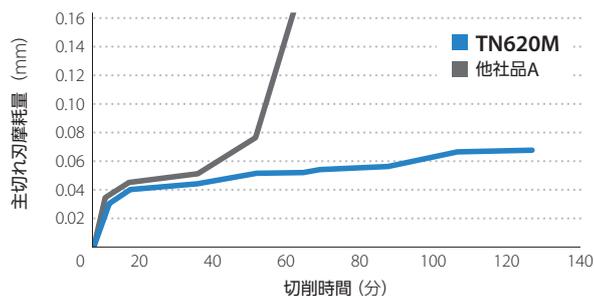


他社品A
(サーメット、両面ネガチップ)

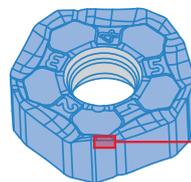
2 優れた耐摩耗性

TN620M は刃先の損傷を抑制し、長寿命を実現

耐摩耗性比較 (当社比較)



切削条件: $V_c = 230$ m/min, $a_p = 1.0$ mm, $a_e = 110$ mm, $f_z = 0.10$ mm/t, Dry
MFPN45125R-7T-M, PNEU1205ANER-GL (両面ネガチップ) 被削材: SCM440



刃先写真部位
(イラストはTN620M)

切削時間: 約67分切削時



TN620M (MFPN用チップで評価)

TN620M は刃先状態良好

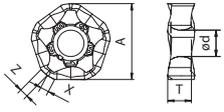
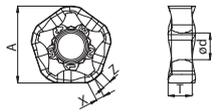
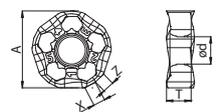
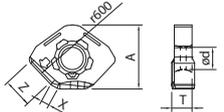


他社品A (サーメット、両面ネガチップ)

他社品A は大きく欠損

標準在庫型番

MFPN45用チップ

形状		型番	寸法(mm)					サーメット
			A	T	ød	X	Z	TN620M
		PNMU 1205ANER-GM	17.88	5.56	6.2	2.0	2.0	●
汎用								●
左勝手 		PNEU 1205ANER-GL	17.51	5.56	6.2	2.7	2.7	●
汎用		PNEU 1205ANEL-GL						●
面粗さ重視(精密級)			17.85	5.56	6.2	2.3	8.1	●
左勝手 		PNEU 1205ANER-W						●
面粗さ重視(精密級)								●
ワイパーチップ(2コーナ仕様)								●

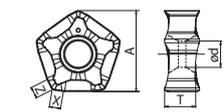
●：標準在庫

MFWN90用チップ

形状		型番	寸法(mm)					サーメット
			A	T	ød	Z	rε	TN620M
		WNMU 080604EN-GM	14.02	6.65	6.2	1.7	0.4	●
		080608EN-GM				1.3	0.8	●
汎用		WNEU 080608EN-GL	14.02	6.65	6.2	1.5	0.8	●
面粗さ重視(精密級)								●

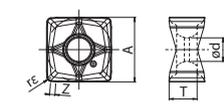
●：標準在庫

MFPN66用チップ

形状		型番	寸法(mm)					サーメット
			A	T	ød	X	Z	TN620M
		PNUMU 0905XNER-GM	14.6	5.56	4.7	2	2	●
汎用								●

●：標準在庫

MFSN88用チップ

形状		型番	寸法(mm)					サーメット
			A	T	ød	Z	rε	TN620M
		SNMU 130508EN-GM	13	5.51	4.7	1	0.8	●
汎用								●

●：標準在庫

推奨切削条件表

MFPN45用チップ(PNEU/PNMU)

ブレード	被削材	送り (fz : mm/t)	切削速度 Vc : m/min	
			サーメット	TN620M
			GM	炭素鋼 (SxxC)
	合金鋼 (SCM等)	0.06~ 0.12 ~0.20	180~ 220 ~250	
	金型鋼 (SKD等)	0.06~ 0.08 ~0.15	150~ 180 ~220	
GL	炭素鋼 (SxxC)	0.06~ 0.10 ~0.15	200~ 250 ~300	
	合金鋼 (SCM等)	0.06~ 0.10 ~0.15	180~ 220 ~250	
	金型鋼 (SKD等)	0.06~ 0.08 ~0.12	150~ 180 ~220	

MFWN90用チップ(WNEU/WNMU)

ブレード	被削材	送り (fz : mm/t)	切削速度 Vc : m/min	
			サーメット	TN620M
			GM	炭素鋼 (SxxC)
	合金鋼 (SCM等)	0.06~ 0.10 ~0.15	180~ 220 ~250	
	金型鋼 (SKD等)	0.06~ 0.10 ~0.13	150~ 180 ~220	
GL	炭素鋼 (SxxC)	0.06~ 0.08 ~0.12	200~ 250 ~300	
	合金鋼 (SCM等)	0.06~ 0.08 ~0.12	180~ 220 ~250	
	金型鋼 (SKD等)	0.06~ 0.08 ~0.10	150~ 180 ~220	

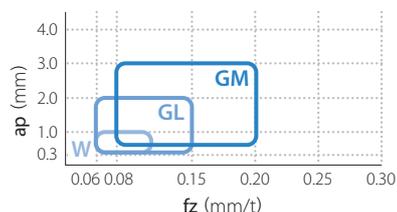
MFPN66用チップ(PNMU) /MFSN88用チップ(SNMU)

ブレード	被削材	送り (fz : mm/t)	切削速度 Vc : m/min	
			サーメット	TN620M
			GM	炭素鋼 (SxxC)
合金鋼 (SCM等)	0.06~ 0.12 ~0.15	180~ 220 ~250		
金型鋼 (SKD等)	0.06~ 0.10 ~0.13	150~ 180 ~220		

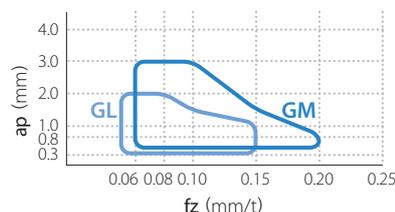
ブレード適用範囲

切削条件 : Vc = 200 m/min, ae = 110 mm, Dry 被削材 : S50C

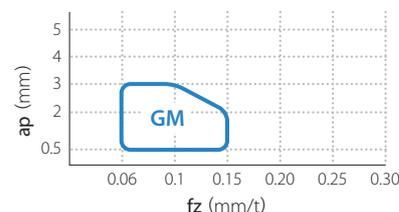
MFPN45用チップ



MFWN90用チップ



MFPN66用チップ / MFSN88用チップ



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

●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

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

※個人情報利用...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

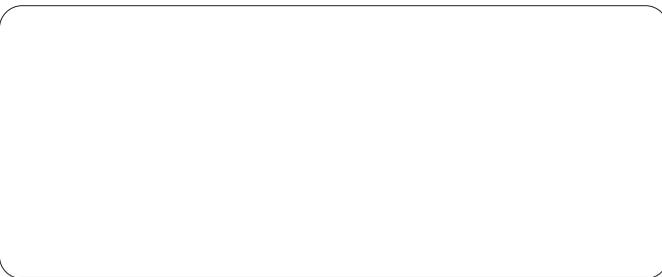
ADVANCING PRODUCTIVITY

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2017年5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。

CP410 CAT/16T1705DNU
 © 2017 KYOCERA Corporation