


鉄系焼結金属用 CBN 工具

KBN570

CBN Insert for Sintered Steel Machining
シャープエッジ仕様でバリ抑制

Preventing burr formation due to sharp cutting edge

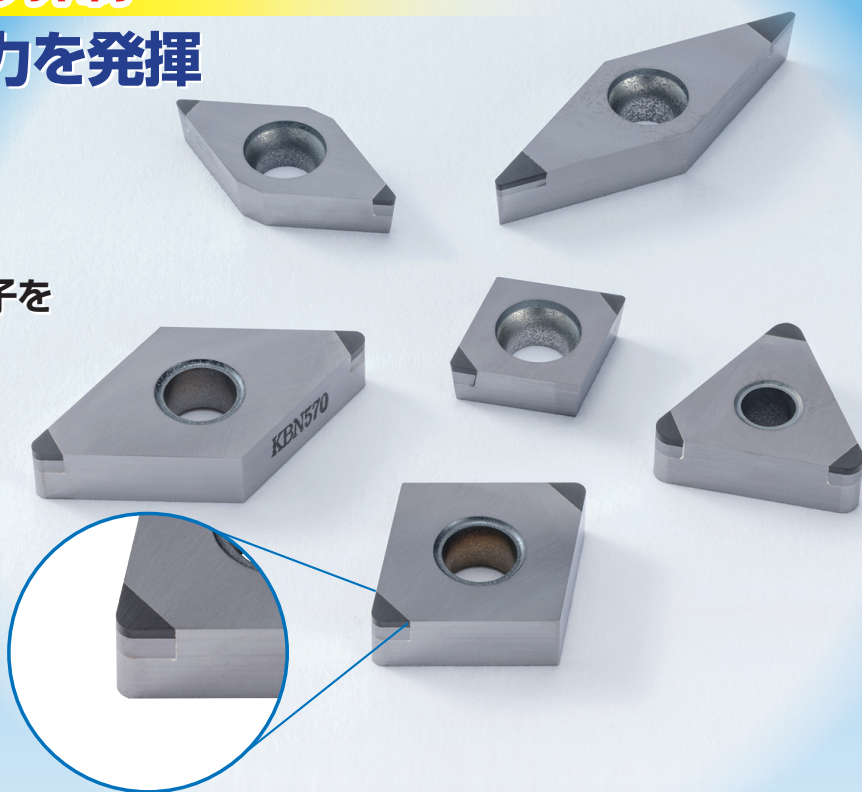
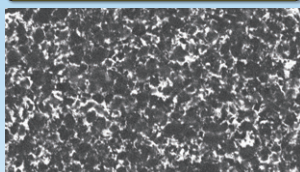
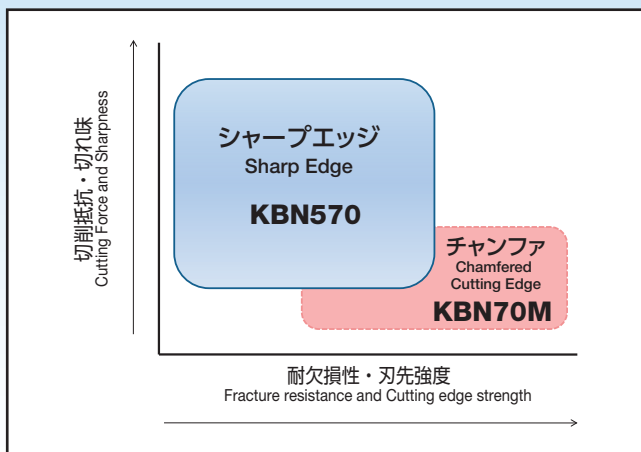
鉄系焼結金属加工に威力を発揮

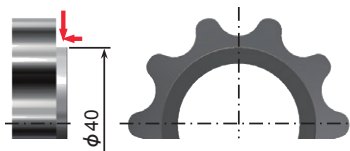
Suitable for Sintered Steel

■特長 Advantages

- ・ 高いCBN含有率(90vol%)
High CBN content (90vol%)
- ・ 特殊金属バインダーによりCBN粒子を強固に結合
刃先強度をアップすることにより
シャープエッジ仕様でも
高い安定性を実現

High stability and sharp cutting edge by improving cutting edge strength due to firm binding of CBN grain

CBN組織 CBN structure

■ 刃先仕様(鉄系焼結金属) Edge Prep.(Sintered Steel)

■ 加工実例 Case Study

焼結金属 (Sintered Steel)	
・ 自動車部品 Automotive parts ・ $V_c=300\text{m/min}$ ・ $ap=0.14\sim0.2\text{mm}$ ・ $f=0.06\sim0.08\text{mm/rev}$ ・ 乾式 Dry ・ DNGA1504タイプ type コーナR(rε) 特注品 Custom-made corner R (rε)	
KBN570	400個/コーナ 400pcs/edge
他社CBN工具A Competitor A (CBN)	250個/コーナ 250pcs/edge
・ KBN570は他社CBN工具Aに比べ加工数が1.6倍に向上した。 KBN570 shows 1.6 times longer tool life compare to Competitor A's CBN.	
(ユーザー様の評価による) Evaluation by the user	

ADVANCING PRODUCTIVITY

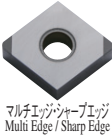
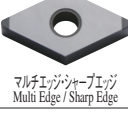
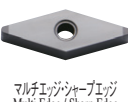
生産性向上に貢献する京セラ

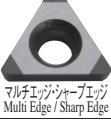
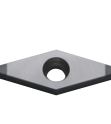
■ 標準在庫型番(ネガ) Stock Items (Negative)

型番 Description	A	T	φd
CNGA 1204_	12.70	4.76	5.16
DNGA 1504_	12.70	4.76	5.16
TNGA 1604_	9.525	4.76	3.81
VNGA 1604_	9.525	4.76	3.81

■ 標準在庫型番(ポジ) Stock Items (Positive)

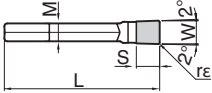
型番 Description	A	T	φd	α
CCMW 09T3_	9.525	3.97	4.4	7°
DCMW 11T3_	9.525	3.97	4.4	7°
TBGN 060104F	3.97	1.59	-	5°
TPGB 1103_	6.35	3.18	3.5	11°
VBGW 1103_	6.35	3.18	2.8	5°
VBGW 1604_	9.525	4.76	4.4	5°

形状 Shape	型番 Description	寸法(mm) Dimension(mm)		使用 コーナ 数 No. of Edge	KBN570
		rε	S		
 マルチエッジシャープエッジ Multi Edge / Sharp Edge	CNGA 120404MEF	0.4	2.6	2	●
	120408MEF	0.8	2.6		●
	120412MEF	1.2	2.5		●
 マルチエッジシャープエッジ Multi Edge / Sharp Edge	DNGA 150404MEF	0.4	2.6	2	●
	150408MEF	0.8	2.2		●
 マルチエッジシャープエッジ Multi Edge / Sharp Edge	TNGA 160404MEF	0.4	2.7	3	●
	160408MEF	0.8	2.4		●
	160412MEF	1.2	2.1		●
 マルチエッジシャープエッジ Multi Edge / Sharp Edge	VNGA 160404MEF	0.4	2.0	2	●
	160408MEF	0.8	1.8		●

形状 Shape	型番 Description	寸法(mm) Dimension(mm)		使用 コーナ 数 No. of Edge	KBN570
		rε	S		
 マルチエッジシャープエッジ Multi Edge / Sharp Edge	CCMW 09T304MEF	0.4	1.9	2	●
	09T308MEF	0.8	1.8		●
 マルチエッジシャープエッジ Multi Edge / Sharp Edge	DCMW 11T304MEF	0.4	1.7	2	●
	11T308MEF	0.8	1.9		●
 上面CBN仕様シャープエッジ CBN surface type / Sharp Edge	TBGN 060104F	0.4	-	3	●
 マルチエッジシャープエッジ Multi Edge / Sharp Edge	TPGB 110304MEF	0.4	2.1	3	●
	110308MEF	0.8	1.8		●
 マルチエッジシャープエッジ Multi Edge / Sharp Edge	VBGW 110304MEF	0.4	2.0	2	●
	110308MEF	0.8	1.7		●
	VBGW 160404MEF	0.4	2.0		●
	160408MEF	0.8	1.7	2	●

●:標準在庫 ●:Standard Stock

■ 標準在庫型番(溝入れ) Stock Items (Grooving)

形 状 Shape		型 番 Description	刃先仕様 Edge Prep.	寸法(mm) Dimension(mm)						使用 コーナ 数 No. of Edge	KBN570	
				W	公差 tolerance	rE	M	L	H			S
 1コーナ仕様 1-edge		GDGS 2020N-020NB	E008	2.0	±0.03	0.2	1.8	20	4.3	2.9	1	●
		3020N-040NB		3.0		0.4	2.3					●
		4020N-040NB		4.0		0.4	3.3					●
		5020N-040NB		5.0		0.4	4.2					●
		6020N-040NB		6.0		0.4	5.2					●

※溝入れGDGSはシャープエッジ仕様ではありません。※GDGS grooving insert is not sharp edge type.

※刃先仕様 E008:R0.08mm ホーニング ※Edge Prep. E008:R0.08mm Honed

●:標準在庫 ●:Standard Stock



0120-39-6369
(携帯・PHSからもご利用できます) FAX:075-602-0335
MAIL:tool.support@kyocera.jp

切削工具に関する技術的なご相談は

●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

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にお願い申し上げます。



KYOCERA

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
CP330 CAT/5T1404TYU