

THE NEW VALUE FRONTIER



内径加工用  
研磨ブレーカ

Pブレーカ

内径加工用 研磨ブレーカ

Pブレーカ

NEW

切りくずを穴入口方向に安定して排出

切りくず排出方向をコントロールする特殊形状の研磨ブレーカ  
ダイナミックバーとの組合せで、内径加工のトラブルを改善

**Pブレーカは右勝手のホルダに右勝手のチップが適合**

※WBETタイプは右勝手のホルダに左勝手のチップが適合します

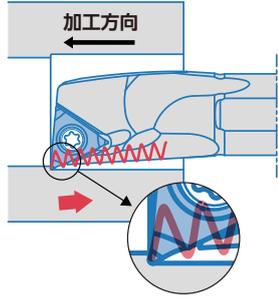


# Point

## 特殊ブレード形状で切りくずを穴入口方向へスムーズに排出

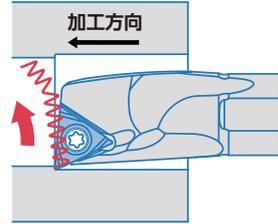
### 切りくず排出方向(イメージ)

#### Pブレード



穴入口方向に切りくずをスムーズに排出

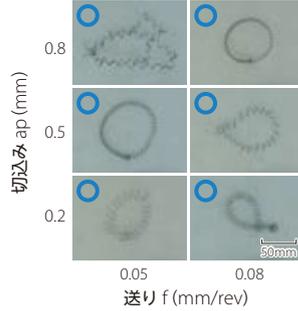
#### 従来研磨ブレード



加工方向に切りくずが出やすく、詰まりやすい

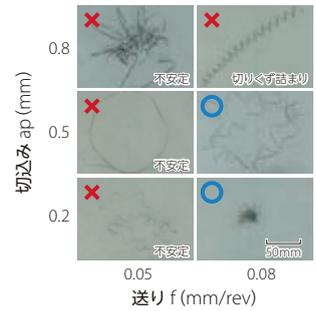
### 切りくず処理比較(当社比較)

#### Pブレード



安定した切りくず処理性能

#### 他社品A(研磨ブレード)



不安定な切りくず  
切削条件を上げると詰まりが発生

### 標準在庫型番

切削条件: Vc=100m/min, Wet 被削材: SUS304  
使用チップ: TP□□タイプ

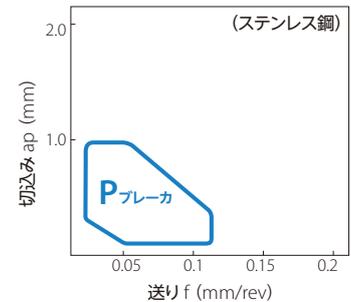
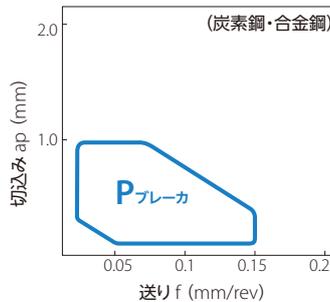
形状	型番	寸法 (mm)				逃げ角	MEGACOAT NANO	
		内接円直径	厚み	穴径	コーナR (rε)		PR1425	PR1535
右勝手(R)	CCET 09T301M R/L-P	9.525	3.97	φ4.4	<0.1	7°	●	●
	09T302M R/L-P				<0.2		●	●
	09T304M R/L-P				<0.4		●	●
右勝手(R)	TPEH 080201M R/L-P	4.76	2.38	φ2.3	<0.1	11°	●	●
	080202M R/L-P				<0.2		●	●
	080204M R/L-P				<0.4		●	●
	TPEH 090201M R/L-P	5.56	2.38	φ3.2	<0.1	11°	●	●
	090202M R/L-P				<0.2		●	●
	090204M R/L-P				<0.4		●	●
左勝手(L)	※WBET 080201M L/R-P	4.76	2.38	φ2.3	<0.1	5°	●	●
	080202M L/R-P				<0.2		●	●
	080204M L/R-P				<0.4		●	●

右勝手のホルダには、右勝手のチップをご使用ください  
※WBETタイプは右勝手のホルダに左勝手のチップをご使用ください

・PブレードのコーナR (rε)はマイナス公差です

### 推奨切削条件

切削条件	推奨材種	下限 - 推奨 - 上限
		切削速度 Vc (m/min)
炭素鋼・合金鋼	PR1425	60 - 120 - 200
ステンレス鋼	PR1535	60 - 100 - 180



[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

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2018年3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。

CP430 CAT/14T1803GPI  
© 2018 KYOCERA Corporation