

THE NEW VALUE FRONTIER

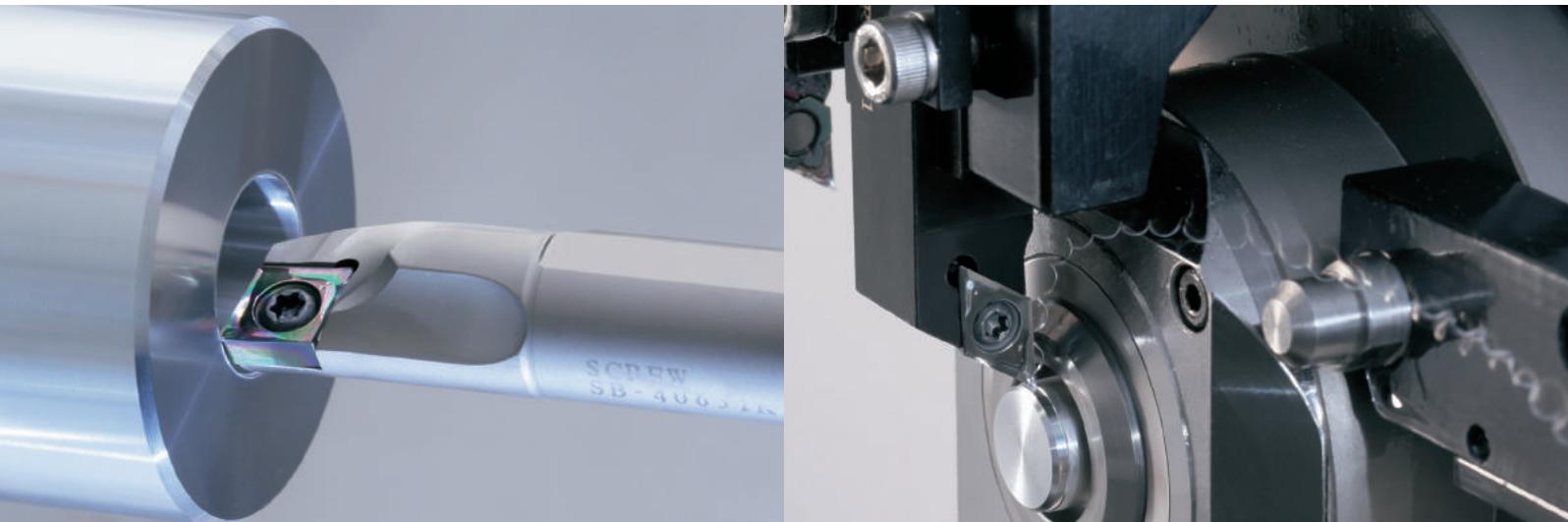


アルミ仕上げ加工用 | APブレーカ  
ポジタイプ

アルミ仕上げ加工用 ポジタイプ

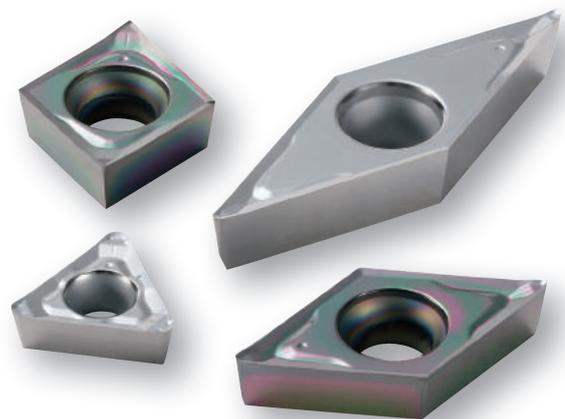
# APブレーカ

NEW



アルミの高品位仕上げ加工を実現

アルミ仕上げ加工の切りくず処理性能改善  
鋭い刃先仕様とDLCコーティングの組合せで  
抜けバリを抑制

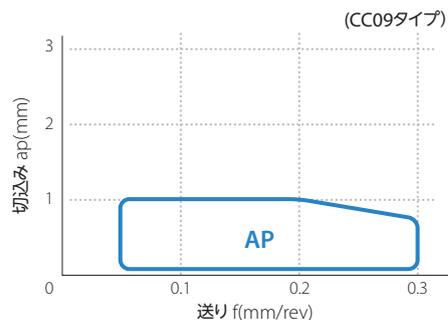


アルミ仕上げ加工用 ポジタイプ

# APブレーカ

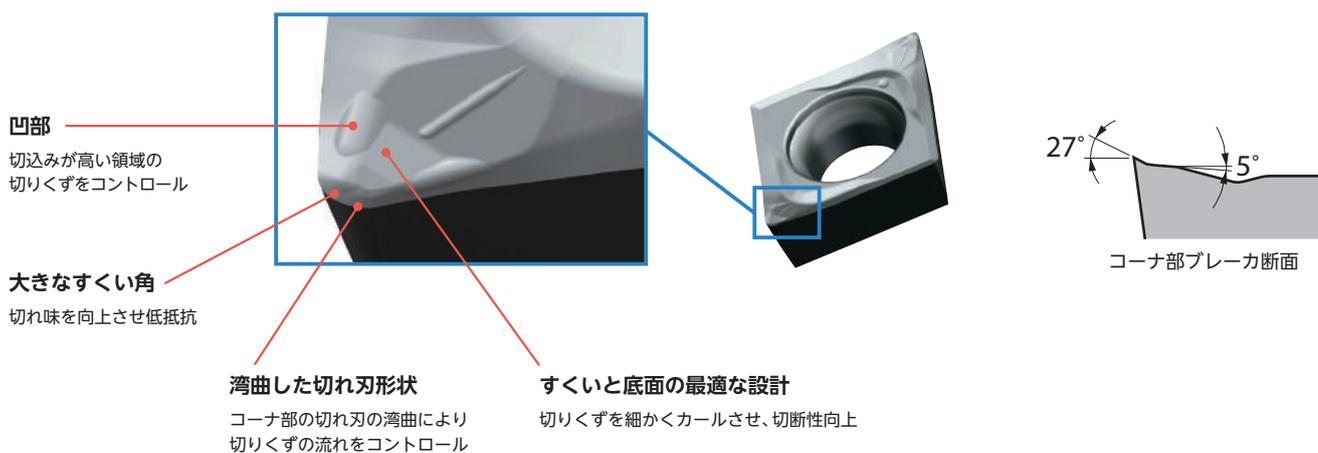
アルミ仕上げ加工の切りくず処理性能改善

ブレーカ適用範囲



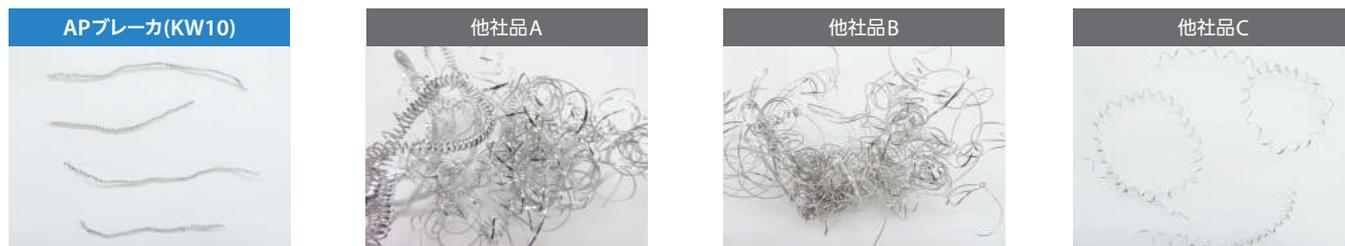
## 1 仕上げ加工の切りくず処理性能改善

ブレーカ形状の最適化により、切りくずをコントロール



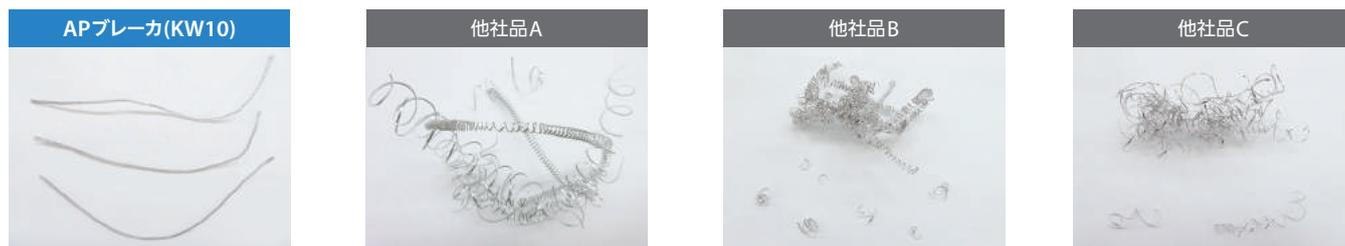
切りくず処理比較 (当社比較)

外径加工



切削条件 :  $V_c = 400$  m/min,  $a_p = 0.5$  mm,  $f = 0.15$  mm/rev, Wet, CC\*\*09T304タイプ  
被削材 : A6061

内径加工

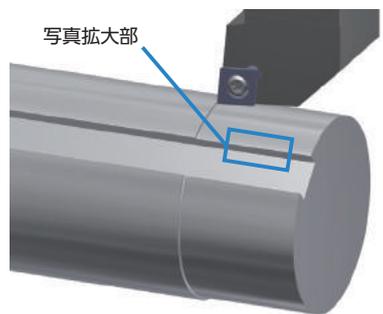
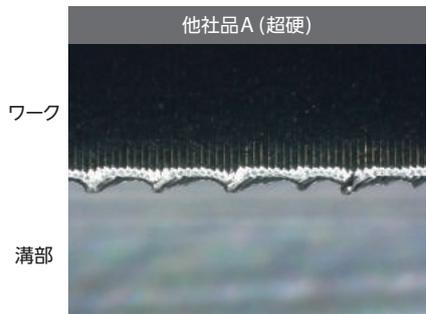
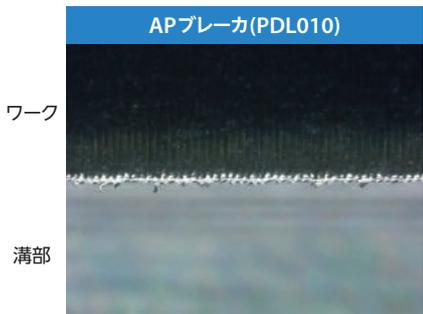


切削条件 :  $V_c = 400$  m/min,  $a_p = 0.3$  mm,  $f = 0.15$  mm/rev, Wet, CC\*\*09T304タイプ  
被削材 : A6061

外径・内径加工ともにAPブレーカは他社品に対し、切りくず処理性能が良好

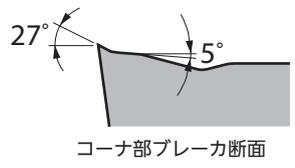
## 2 鋭い刃先仕様とDLCコーティングで抜けバリを抑制

切削性能比較(抜けバリ) (当社比較)

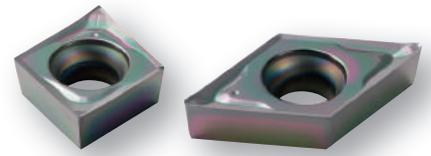


APブレーカ(PDL010)は他社品Aに比べ、抜けバリを抑制

切削条件: Vc = 400 m/min, ap = 0.25 mm, f = 0.12 mm/rev, CC\*\*09T304タイプ, Wet, 外径加工  
被削材: A5052

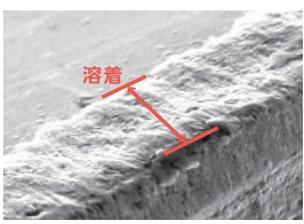
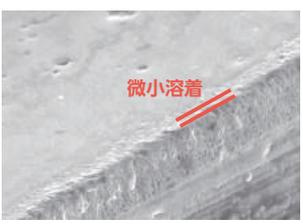


## 3 DLCコーティング材種 PDL010をレポートリー



### 優れた耐アルミ溶着性

耐溶着性比較 (当社比較)

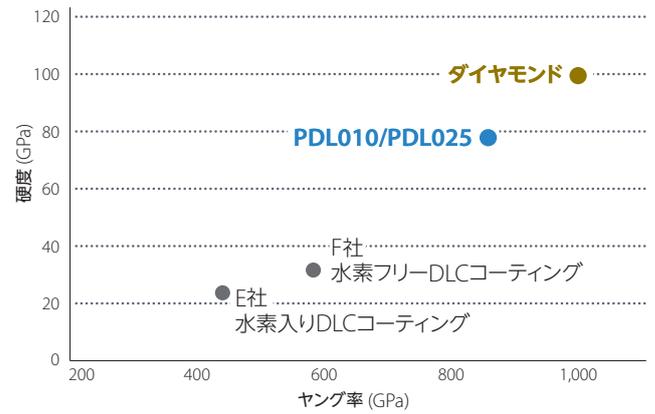


切削条件: Vc = 800 m/min, fz = 0.1 mm/t, ap × ae = 3 × 5 mm, Dry  
カッタ径 φ25 mm 被削材: A5052 切削長: 57 m

### ダイヤモンドに迫る硬度で長寿命加工を実現

京セラ独自の水素フリーDLCコーティングにより、  
ダイヤモンドに迫る硬度

コーティング特性 (当社比較)

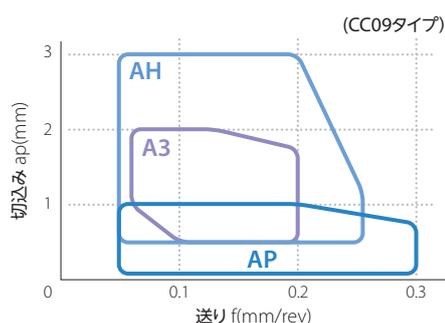


## 標準在庫型番

形状	型番	寸法(mm)					材種		
		内接円直径	厚み	穴径	コーナR (RE)	逃げ角	DLCコーティング	超硬	
							PDL010	KW10	
 仕上げ シャープエッジ・鏡面仕様	CCGT 060202AP	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●	●	
	060204AP				0.4		●	●	
	CCGT 09T302AP	9.525	3.97	4.4	0.2		●	●	
	09T304AP				0.4		●	●	
	09T308AP				0.8		●	●	
 仕上げ シャープエッジ・鏡面仕様	DCGT 070202AP	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●	●	
	070204AP				0.4		●	●	
	DCGT 11T302AP	9.525	3.97	4.4	0.2		●	●	
	11T304AP				0.4		●	●	
	11T308AP				0.8		●	●	
 仕上げ シャープエッジ・鏡面仕様	TPGT 090202AP	5.56	2.38	2.8	0.2	7°	●	●	
	090204AP				0.4		●	●	
	090208AP				0.8		●	●	
	TPGT 110302AP	6.35	3.18	3.3	0.2		11°	●	●
	110304AP				0.4			●	●
	110308AP				0.8			●	●
 仕上げ シャープエッジ・鏡面仕様	VCGT 160404AP	9.525	4.76	4.4	0.4	7°	●	●	

●：標準在庫

## ブレーカ適用範囲



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](mailto: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

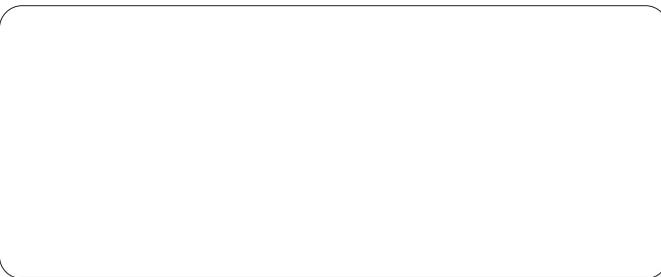
## ADVANCING PRODUCTIVITY

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



当カタログに記載の情報は2019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。

CP437-1 CAT/OT1905DNU  
 © 2019 KYOCERA Corporation