

THE NEW VALUE FRONTIER



ミーリング用
高硬度材加工用材種

PR015S

ミーリング用 高硬度材加工用材種

PR015S

NEW



高硬度材の長寿命・安定加工を実現

熱的特性の改善でチップの境界損傷を抑制

MEGACOAT HARDの採用で耐摩耗性向上

刃先強化型GHブレーカとの組合せで優れた性能を発揮

高能率90°カット **MEW**



LOMU10/15 タイプ

切込み角66° 高能率カット **MFPN66**



PNMU09 タイプ

高能率45°カット **MFPN45**



PNMU12 タイプ

切込み角88° 高能率カット **MFSN88**



SNMU13 タイプ

低抵抗90°カット **MFWN**



WNMU08 タイプ

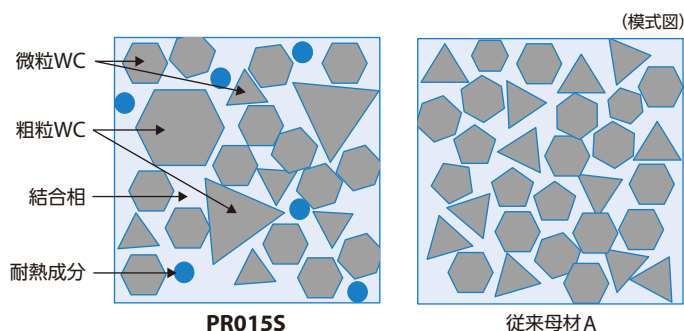
PR015S

高硬度材の長寿命・安定加工を実現

熱的特性の改善とMEGACOAT HARDの採用で優れた性能を発揮

1

熱的特性の改善でチップの突発欠損・境界損傷を抑制

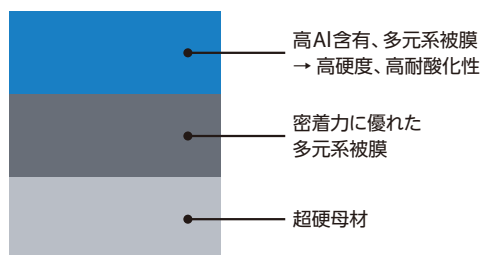


母材粒子の最適化による熱伝導率向上(従来比)
切削時の刃先温度上昇を抑制し、安定加工を実現

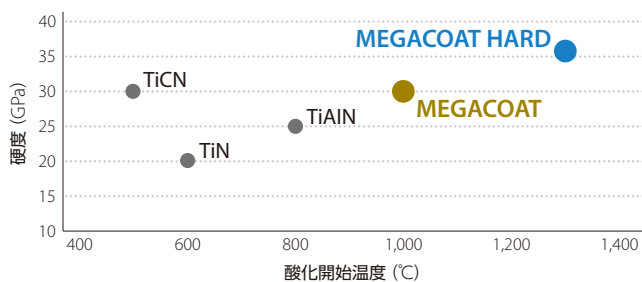
2

MEGACOAT HARDの採用で耐摩耗性向上

MEGACOAT HARD：高硬度、高耐熱性PVD被膜



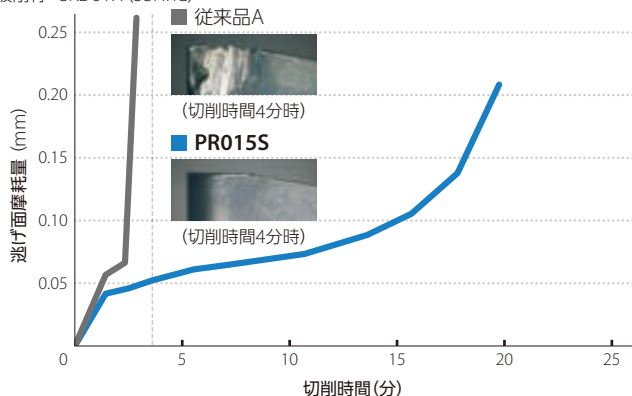
コーティング特性 (当社比較)



高硬度で耐摩耗性に優れ、熱的特性向上により、境界損傷抑制

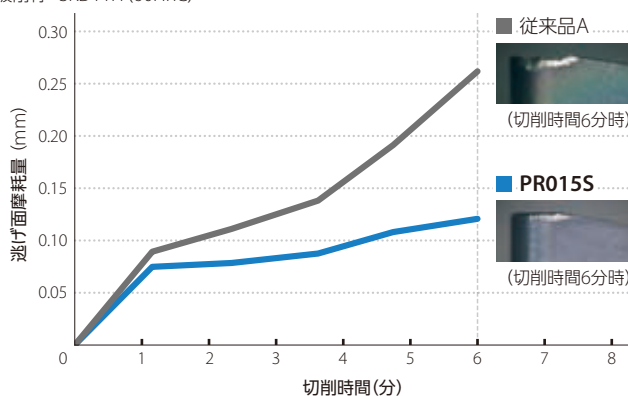
耐摩耗性比較 (当社比較)

被削材：SKD61H (53HRC)



切削条件：Vc=100m/min, ap x ae= 1.0mm x 45mm, fz=0.2mm/t, Dry

被削材：SKD11H (60HRC)



切削条件：Vc=100m/min, ap x ae= 1.0mm x 10mm, fz=0.05mm/t, Dry

両面4コーナ 高能率90°カッタ

MEW

ポジ並みの低抵抗でびびりに強く、美しい加工面を実現
両面4コーナ仕様で経済的
ホルダ耐久性、チップ取付け精度を向上

標準在庫型番

形状	型番	寸法(mm)						材種	適合ホルダ
		W1	S	D1	L	BS	RE		
	LOMU 100408ER-GH	6.6	4.0	3.4	10.9	1.7	0.8	●	MEW… -10…
	LOMU 150508ER-GH	9.2	5.6	4.8	15.7	1.8	0.8	●	MEW… -15…

●：標準在庫



フェースミル径：φ32～φ80
エンドミル径：φ16～φ50

切込み角66° 高能率カッタ

MFPN66

両面10コーナ仕様で経済的
切込み角66°が切削抵抗を軽減し、びびりを抑制
一般部品加工から自動車部品加工など幅広い用途に対応

標準在庫型番

形状	型番	寸法(mm)					材種	適合ホルダ
		INSL	S	D1	BCH	BS		
	PNMU 0905XNER-GH	14.6	5.56	4.7	2.0	2.0	●	MFPN66…

●：標準在庫



フェースミル径：φ50～φ160
エンドミル径：φ32, φ40

両面10コーナ 高能率45°カッタ

MFPN45

低抵抗設計でびびりを抑制
両面10コーナで経済的
欠損を抑制するダブルエッジ構造

標準在庫型番

形状	型番	寸法(mm)					材種	適合ホルダ
		INSL	S	D1	BCH	BS		
	PNMU 1205ANER-GH	17.98	6.17	6.2	2.0	2.0	●	MFPN45…

●：標準在庫



フェースミル径：φ63～φ315
エンドミル径：φ50, φ63, φ80

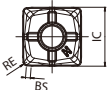
ホルダ詳細については「各製品カタログ」及び「京セラ切削工具 総合カタログ」をご参照ください

切込み角88° 高能率カット

MFSN88

両面8コーナ仕様で経済的。低抵抗設計でびびりを抑制
肩削りの荒加工に威力を発揮
90°に近い加工用途のコストダウンを実現

標準在庫型番

形状		型番	寸法(mm)					材種	適合ホルダ
			IC	S	D1	BS	RE		
		SNMU 130508EN-GH	13	5.51	4.7	1.0	0.8	●	MFSN88...

●：標準在庫



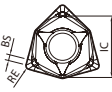
フェースミル径：φ50～φ160
エンドミル径：φ32, φ40

両面6コーナ 低抵抗90°カット

MFWN

両面6コーナ仕様で経済的。厚肉設計の切れ刃で欠損に強い
低抵抗で良好な切れ味
びびりに強く、長い突出しの加工にも対応

標準在庫型番

形状		型番	寸法(mm)					材種	適合ホルダ
			IC	S	D1	BS	RE		
		WNMU 080608EN-GH	14.02	6.65	6.2	1.3	0.8	●	MFWN90...

●：標準在庫



フェースミル径：φ63～φ250
エンドミル径：φ50, φ63, φ80

ホルダ詳細については「各製品カタログ」及び「京セラ切削工具 総合カタログ」をご参照ください

推奨切削条件

(60HRC以下)

型番	送り(fz : mm/t)	切削速度(Vc : m/min)
LOMU 100408ER-GH	0.06～0.08～0.12	80～120～160
LOMU 150508ER-GH	0.08～0.15～0.22	80～120～160
PNMU 0905XNER-GH	0.1～0.2～0.3	80～100～120
PNMU 1205ANER-GH	0.1～0.25～0.35	80～100～120
SNMU 130508EN-GH	0.1～0.2～0.3	80～100～120
WNMU 080608EN-GH	0.1～0.2～0.3	80～100～120

「MEGACOAT」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 (携帯・PHSからもご利用できます)

京セラ
カスタマーサポートセンター **0120-39-6369**

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

●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

※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 〒612-8501 京都市伏見区竹田扇羽殿町6番地
機械工具事業本部 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8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。

CP453 CAT/8T1908GPU
© 2019 KYOCERA Corporation