

高性能 突切り加工用工具

KPKシリーズ

Movie



突切り加工が快適に。独自機構により優れた作業性と切削性能を実現

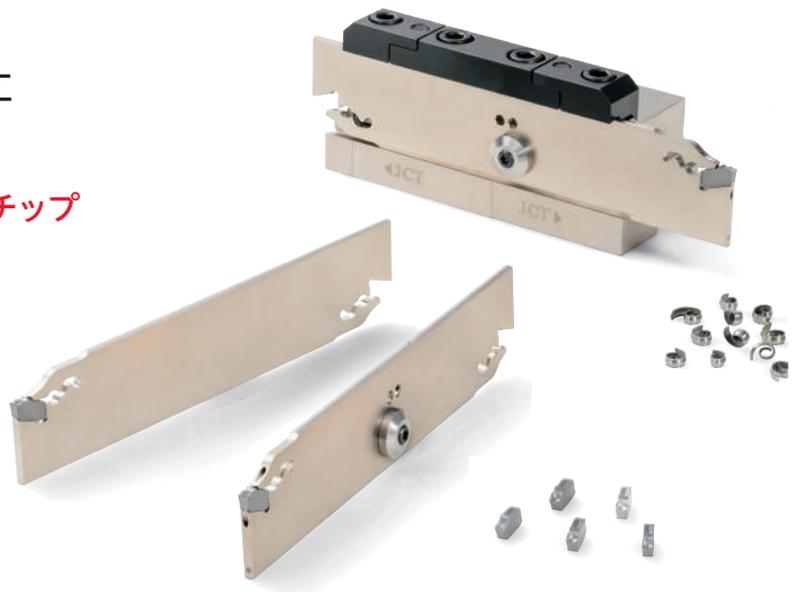
ストレスフリーなチップ交換

強固なクランプ構造で安心・安全

独自ブレーカにより長寿命・安定加工

JCTタイプで内部給油に対応

ホルダ(ブレード・シャンクタイプ)・チップ
レパートリー追加



高性能 突切り加工用工具

KPKシリーズ

ネック工程の突切り加工を快適に。ストレスフリーなチップ交換
強固なクランプで高性能、長寿命・安定加工を実現

CUT-OFF SOLUTION

突切り加工は、刃幅数ミリのチップを使用してワーク中心まで突切る過酷な加工
ネック工程や最終工程となることも多く、トラブルのない加工環境が必要

加工課題

形状的に剛性確保が困難でびびりやすい。ワーク中心は切削速度が“0”で負荷が大きい、切りくず絡みや工具破損が発生しやすいなど

SOLUTION

KPKシリーズは、チップはもちろん、ブレード・ホルダ・ツールブロックすべてを刷新
独自機構により安心・安全で快適な突切り加工をご提案

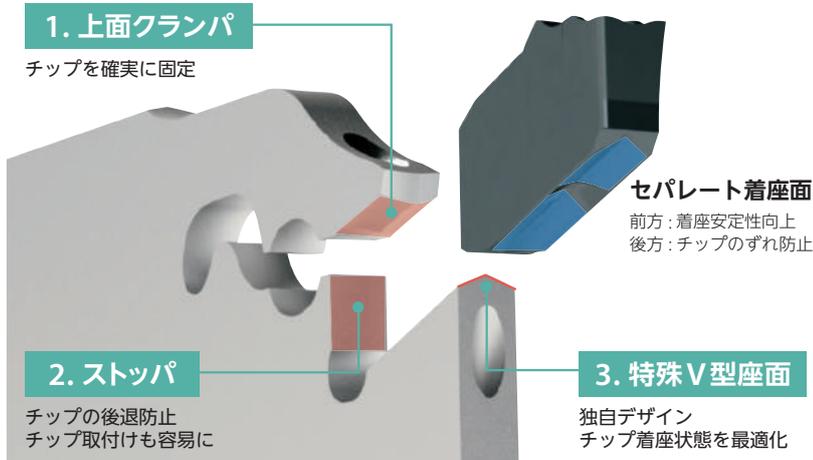


1 ストレスフリーなチップ交換

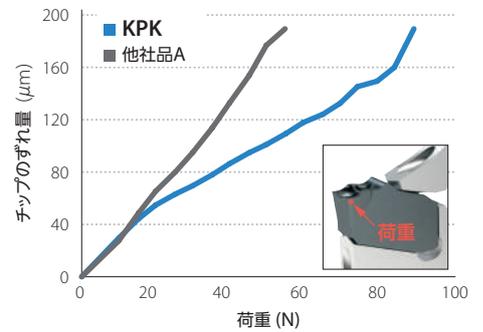


2 強固なクランプ構造。快適加工を実現

3つの独自拘束面でチップを確実に固定。チップのずれやびびりを抑制し安心・安全



チップのずれ量比較 (当社比較)



切削性能比較 (当社比較)



切削条件：n = 320 min⁻¹ (一定), Vc = ~100 m/min, f = 0.12 mm/rev, Wet (外部給油) 被削材：SCM435 (φ100) 刃幅：3mm

3 独自ブレーカで長寿命・安定加工を実現

「溝入れ・突切り工具 KGD型」のブレーカ技術をさらに進化。優れた切りくず処理を実現



汎用 PM ブレーカ

チップ材種

鋼用 : PR1625
ステンレス鋼用 : PR1535
鋳鉄・アルミ用 : GW15

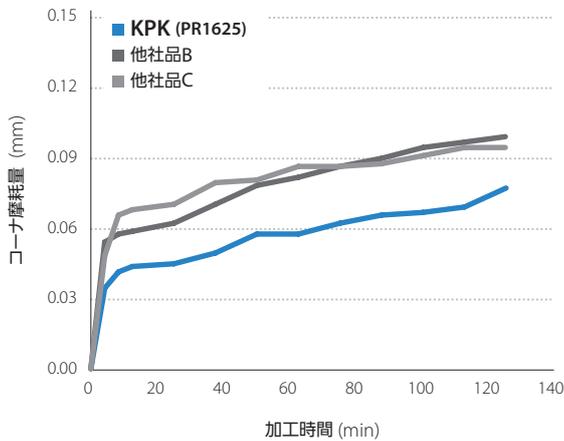


刃先強化型・高送り加工用 PH ブレーカ

チップ材種

鋼用 : PR1625
ステンレス鋼用 : PR1535

耐摩耗性比較 (当社比較)



切削条件: $n = 955 \text{ min}^{-1}$ (一定), $V_c \sim 150 \text{ m/min}$
 $f = 0.12 \text{ mm/rev}$ ($\sim \phi 10: f = 0.05 \text{ mm/rev}$) Wet (外部給油)
 被削材: SCM415 ($\phi 50$) 刃幅: 3 mm (PMブレーカ)

切りくず処理比較 (当社比較)

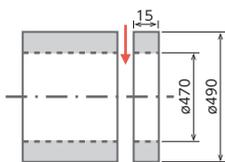


切削条件: $n = 780 \text{ min}^{-1}$ (一定), $V_c \sim 120 \text{ m/min}$, Wet (外部給油)
 被削材: SCM415 ($\phi 50$) 刃幅: 3 mm (PMブレーカ)

SOLUTION ① 寿命1.3倍 切りくずカールが安定

リング
(SUJ2)

外部給油



KPK 34個/コーナ



他社品D 25個/コーナ



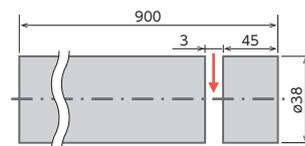
切削条件: $n = 90 \text{ min}^{-1}$ (一定), $V_c \sim 140 \text{ m/min}$, $f = 0.06 \text{ mm/rev}$, Wet (外部給油)
 KPKB32-3 PKM30N-025PM PR1625

(ユーザー様の評価による)

SOLUTION ② ステンレス鋼で加工能率2倍 安定加工を実現

アダプタ
(SUS316)

外部給油



KPK

切削条件: $n = 1,450 \text{ min}^{-1}$ (一定), $V_c \sim 173 \text{ m/min}$, $f = 0.05 \text{ mm/rev}$ (インチング: 1 mm)
 Wet (外部給油) KPKB32-3 PKM30N-025PM PR1535

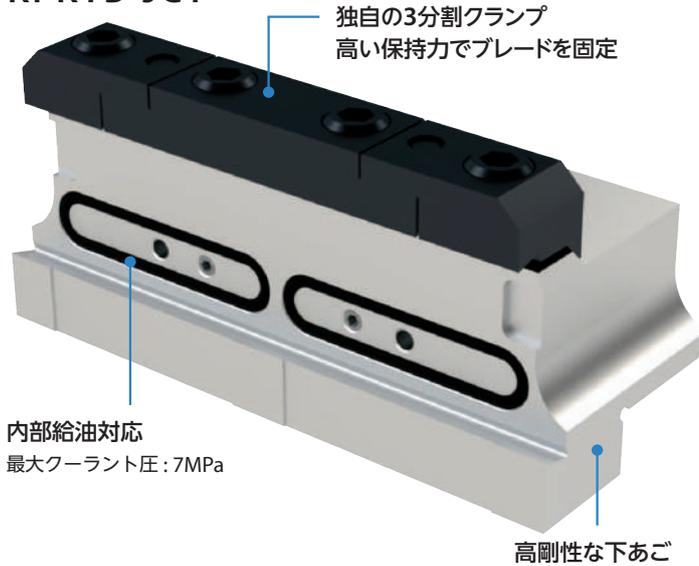


他社品E

(ユーザー様の評価による)

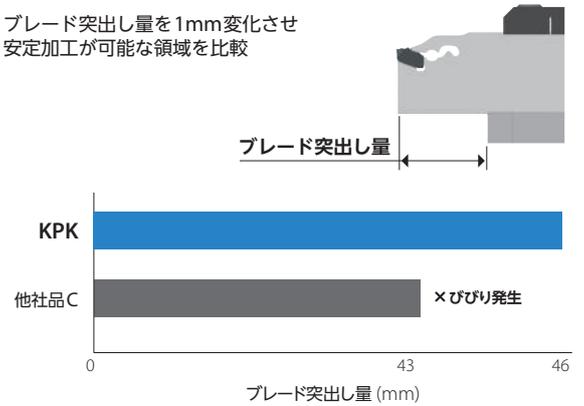
4 びびりに強い。内部給油対応の高剛性ツールブロック

KPKTB-JCT



耐びびり性能比較 (当社比較)

ブレード突出し量を1mm変化させ安定加工が可能な領域を比較

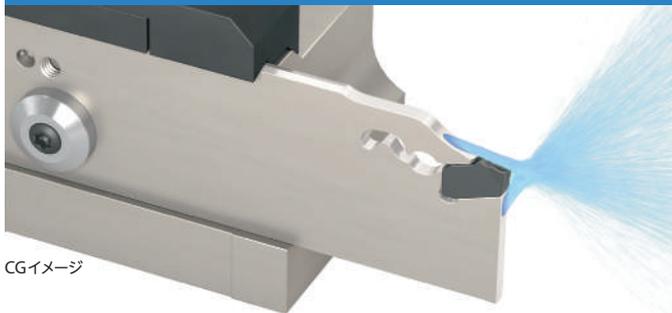


切削条件: $n = 650 \text{ min}^{-1}$ (一定), $V_c \sim 100 \text{ m/min}$, $f = 0.12 \text{ mm/rev}$
Wet (内部給油: 通常圧) 被削材: SCM435($\phi 50$), 刃幅: 3 mm (PM プレーカ)

Check

別売りの給油コネクタを使用すれば、**KTKTBタイプも内部給油に対応**($\sim 1 \text{ MPa}$) ※供給方法はP11を参照(Type C)

JCTシリーズで内部給油に対応。通常圧でも寿命向上を実現

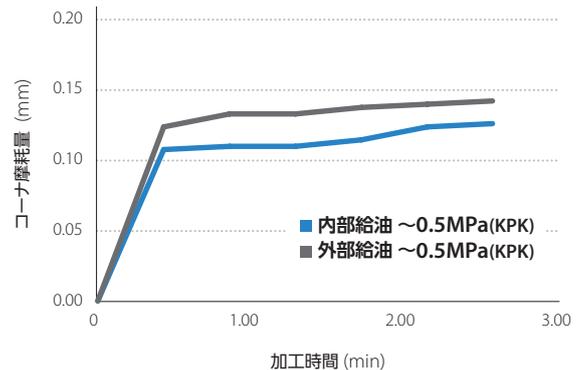


CGイメージ

KPKB-JCTをご使用の場合、内部給油可能な最大突出し量は下記になります
26サイズ: 40mm 32サイズ: 59mm

すくい面と逃げ面双方からクワラントを供給
チップ寿命と切りくず処理向上が可能

耐摩耗性比較 (当社比較)



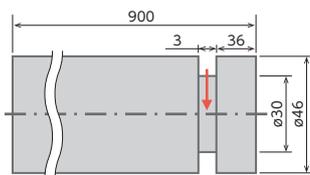
切削条件: $V_c = 30 \text{ m/min}$ (一定), $f = 0.1 \text{ mm/rev}$, 加工深さ: 10 mm, Wet
被削材: インコネル718 ($\phi 100$) 刃幅: 3 mm (PM プレーカ)

SOLUTION ③

寿命2倍に向上
チップ欠損を抑制

機械部品
(SUS304)

内部給油



KPK **60個/コーナ(安定)**

他社品F **30個/コーナ(不安定)**

切削条件: $V_c = 65 \text{ m/min}$ (一定), $f = 0.06 \text{ mm/rev}$, Wet (内部給油 3.5MPa)
KPKB32-3JCT PKM30N-025PM PR1535

(ユーザー様の評価による)

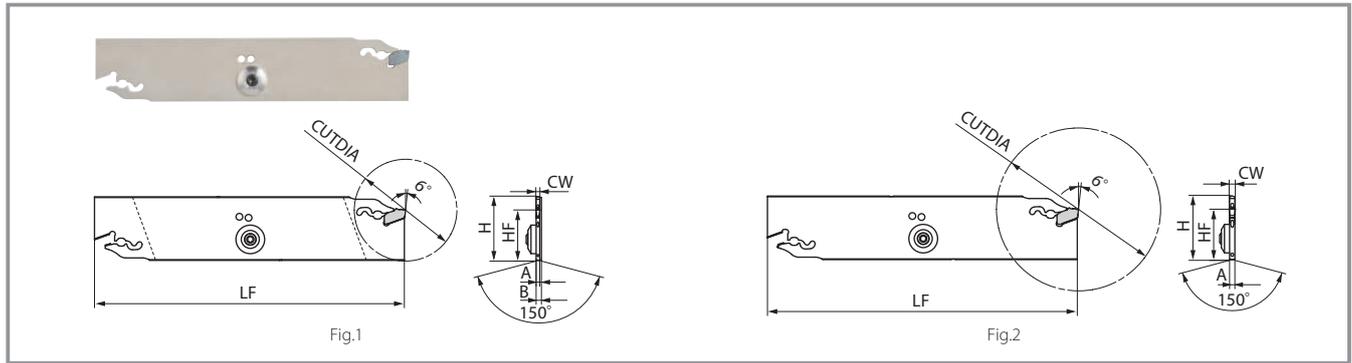
切りくず処理比較 (当社比較)



切削条件: $n = 780 \text{ min}^{-1}$ (一定), $V_c = 120 \text{ m/min}$, $f = 0.08 \text{ mm/rev}$, Wet 被削材: SCM415 ($\phi 50$) 刃幅: 3 mm (PM プレーカ)

ブレード

KPKB-JCT クーラント穴あり



ブレード寸法

耐圧: ~7MPa

型番	在庫	加工径 CUTDIA	寸法 (mm)					刃幅 (mm) CW	形状	部品				適合チップ	適合ツールブロック					
			*H	HF	B	LF	A			着脱用レンチ	クーラントキャップ	スクリュー	レンチ							
NEW KPKB 26-1JCT	●	35	26	21.4	2.6	110	1.4	1.6	Fig. 1	LPW-5	CCP-4	SB-4065TR	FT-15	PKM16...	KPKTB○○-26JCT KTKTB○○-26					
26-2JCT	●	50					1.8	2.0						2.4						
26-3JCT	●	75			-		-	2.6	3.0					Fig. 2						
26-4JCT	●	80						3.4	4.0											
NEW 26-5JCT	●	80				4.2	4.8	5.0												
NEW KPKB 32-1JCT	●	35	32	25.0	2.6	150	1.4	1.6	Fig. 1					クーラントキャップクランプ用 締付トルク 3.0N・m				PKM16...	KPKTB○○-32JCT KTKTB○○-32 KTKTBF○○-32	
32-2JCT	●	50					1.8	2.0										2.4		
32-3JCT	●	100			-		-	2.6	3.0									Fig. 2		
32-4JCT	●	100						3.4	4.0											
NEW 32-5JCT	●	120						4.2	4.8									5.0		
NEW 32-6JCT	●	120						5.4	6.0											

チップ装着方法はP14をご参照ください

KTKTB、KTKTBFタイプのツールブロックで内部給油を行う場合は、給油コネクタ (CCN-5) を別途ご注文ください

*H: 仮想頂点間の長さ

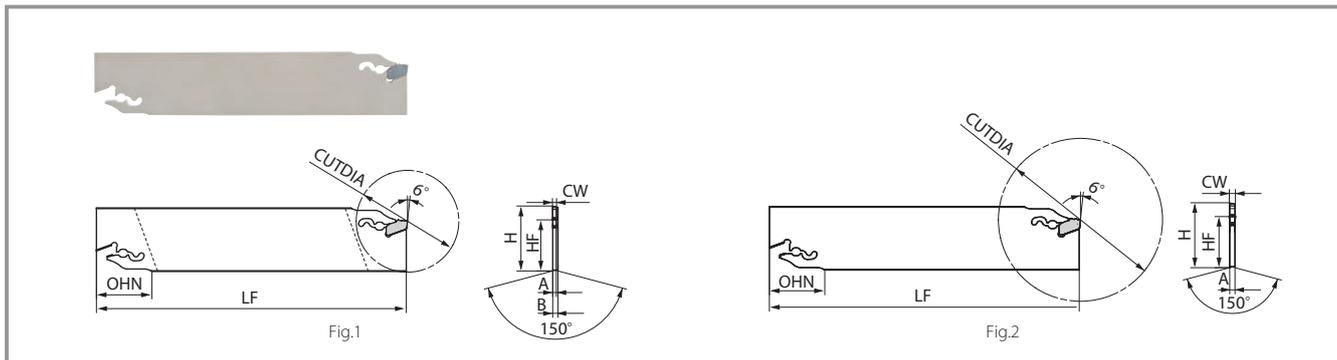
●: 標準在庫

ツールブロックから給油可能な最小・最大突出し量

組合せ	突出し量	
	最小	最大
ブレード		
ツールブロック		
KPKB26-1JCT	15	34.5
KPKB26-2/3/4JCT	20	40
KPKB26-5JCT	23	43
KPKB32-1JCT	18	49
KPKB32-2/3/4JCT	KPKTB20-32JCT	27.5
	KPKTB25-32JCT	22.5
	KPKTB32-32JCT	22.5
KPKB32-5/6JCT	KPKTB20-32JCT	31.5
	KPKTB25-32JCT	26.5
	KPKTB32-32JCT	26.5

ブレード

KPKB クーラント穴なし



ブレード寸法

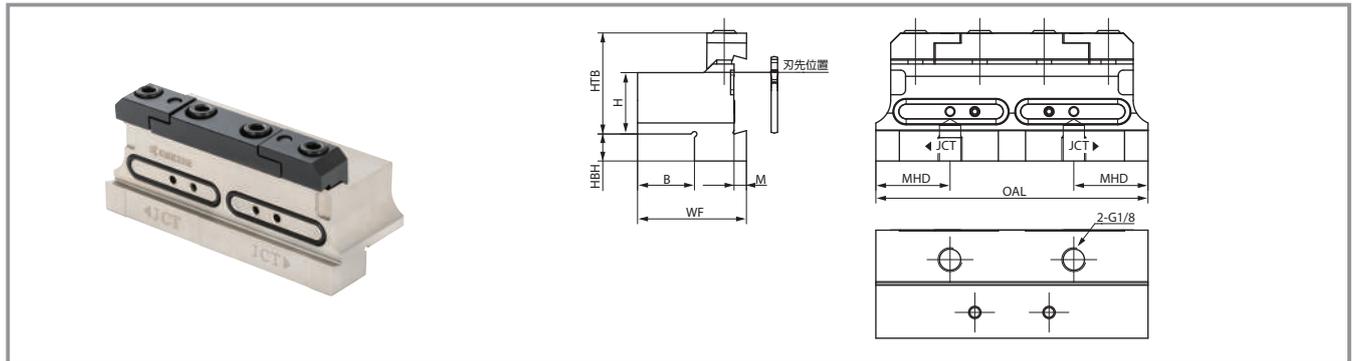
型番	在庫	加工径	寸法 (mm)						刃幅 (mm)	形状	部品	適合チップ	適合ツールブロック
			CUTDIA	*H	HF	B	LF	A			CW		
NEW KPKB 19-1	●	32	19	15.7	2.6	86	1.4	1.6	Fig.1	LPW-5	PKM16...	KTKTB00-19	
NEW 19-2	●	40			-		1.8	2.0	2.4		Fig.2		PKM20... PKM24...
NEW KPKB 26-1	●	35	26	21.4	2.6	110	1.4	1.6	Fig.1		PKM16...	KPKTB00-26JCT KTKTB00-26	
26-2	●	50			1.8		2.0	2.4	Fig.2		PKM20... PKM24...		
26-3	●	75			2.6		3.0	PKM30... PKM40...					
26-4	●	80			3.4		4.0						
NEW 26-5	●	80			4.2		4.8	5.0	PKM48... PKM50...				
NEW KPKB 32-1	●	35	32	25.0	2.6	150	1.4	1.6	Fig.1		PKM16...	KPKTB00-32JCT KTKTB00-32 KTKTBF00-32	
32-2	●	50					1.8	2.0	2.4		Fig.2		PKM20... PKM24...
32-3	●	100			2.6		3.0	PKM30... PKM40...					
32-4	●	100			3.4		4.0						
NEW 32-5	●	120			4.2		4.8	5.0	PKM48... PKM50...				
NEW 32-6	●	120			5.4		6.0	PKM60...					

チップ装着方法はP14をご参照ください
*H: 仮想頂点間の長さ

●: 標準在庫

ツールブロック

KPKTB-JCT クーラント穴あり



ツールブロック寸法

耐圧: ~7MPa

型番	在庫	寸法(mm)								部品						適合ブレード
		H	HTB	HBH	B	WF	M	MHD	OAL	クランプセット 分割型	スクリュー	レンチ	Oリング	プラグ 1	プラグ 2	
KPKTB 20-26JCT	●	20	33	12.4	19	39	4	23.5	86	BCS-2	HH6x16	LW-5	GR-020	HS3x4	HSG1/8X8.0	KPKB26-○JCT KTKB26-○
20-32JCT	●	20		16		40		25	100	BCS-3			GR-026	HS4x4		
25-32JCT	●	25	41	11	23	44	5	30	110	BCS-4			GR-029	HS4x4		
32-32JCT	●	32		5	29	50										

プラグ 2は1個のみ付属しています

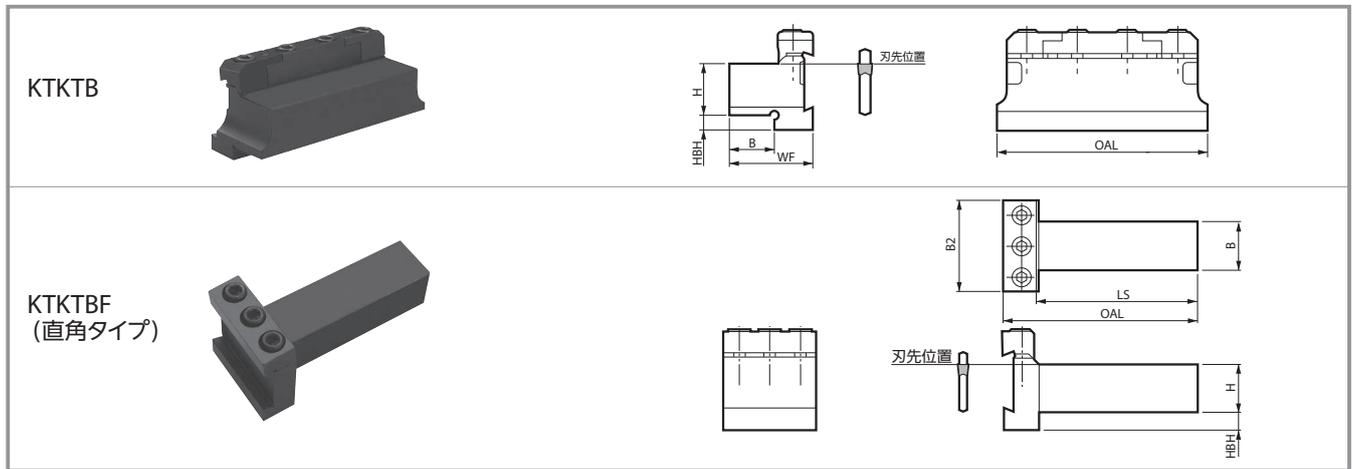
KPKTB-JCTタイプには従来のブレード (KTKB)も適合します

クーラント配管部品はP13をご参照ください

内部給油でご使用の場合、わずかにクーラントが漏れることがありますが加工性能に影響ありません(Oリングが損傷した場合は、別途ご注文ください)

●: 標準在庫

KTKTB / KTKTBF クーラント穴なし



ツールブロック寸法

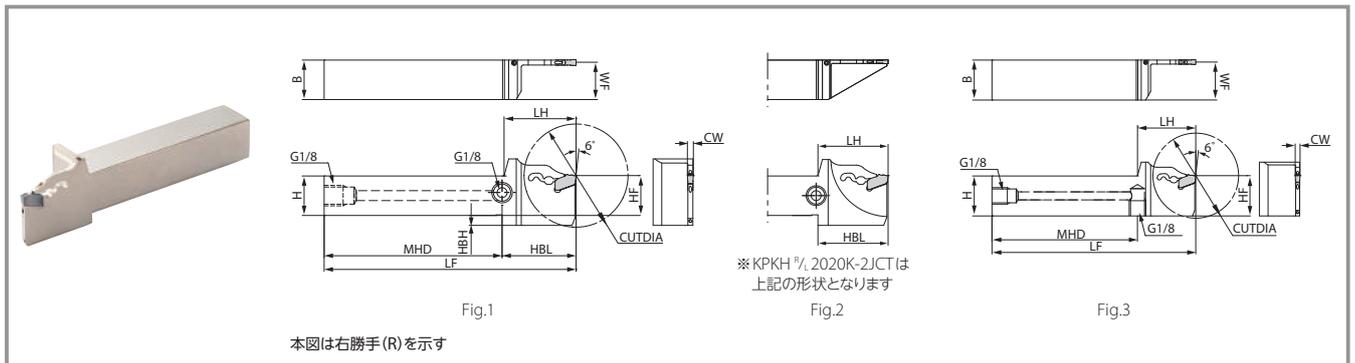
型番	在庫	寸法(mm)							部品				適合ブレード
		H	HBH	B	WF B2	OAL	LS	クランプセット 分割型	クランプセット 一体型	スクリュー	レンチ		
KTKTB 16-19	●	16	4	15.5	29.5	76	-	-	BCS-1	HH5X25	LW-4	KPKB19-○	
20-19	●	20		19	34								
16-26	●	16	13	15.5	31.5	86	-	BCS-2	-	HH6X30	LW-5	KPKB26-○ KPKB26-○JCT	
20-26	●	20	9	19	36								
20-32	●	20	13	19	38	100	-	BCS-3	-	HH6X30	LW-5	KPKB32-○ KPKB32-○JCT	
25-32	●	25	8	23	42	110		BCS-4					
32-32	●	32	5	29	48								
KTKTBF 25-32	●	25	9.5	25	48	102	84.5	-	BCS-5	HH6X30	LW-5	KPKB32-○ KPKB32-○JCT	
32-32	●	32	2.5	32		117	99.5						

給油コネクタ (CCN-5) を使用すれば内部給油でご使用頂けます

●: 標準在庫

ホルダ

KPKH-JCT クーラント穴あり



ホルダ寸法

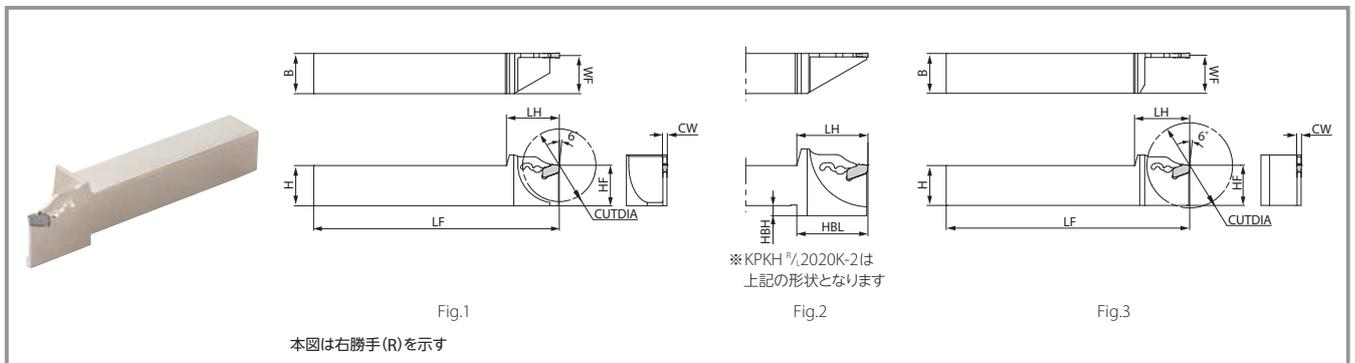
耐圧: ~15MPa

型番	在庫		加工径	寸法(mm)										刃幅 (mm)	形状	部品		適合チップ	
	R	L		CUTDIA	H	HF	HBH	B	LF	LH	WF	HBL	MHD			CW	着脱用レンチ		プラグ
KPKH R/L 2020K-JCT	●	●	38	20	20	5	20	125	35.1	19.15	35.1	89	2 2.4	Fig.2	LPW-5	HSG1/8X8.0	●	PKM20… PKM24…	
	●	●	52																25
	●	●	53	23.75	-	89	Fig.3		PKM40…										
	●	●	62							20	20	5	20	42.5					
	●	●	68	25	25	-	25		23.35										-

チップ装着方法はP14をご参照ください
クーラント配管部品はP13をご参照ください

●: 標準在庫

KPKH クーラント穴なし



ホルダ寸法

型番	在庫		加工径	寸法(mm)										刃幅 (mm)	形状	部品		適合チップ
	R	L		CUTDIA	H	HF	HBH	B	LF	LH	WF	HBL	CW			着脱用レンチ	プラグ	
KPKH R/L 2020K-2	●	●	38	20	20	5	20	125	33.1	19.15	33.1	2.0 2.4	Fig.2	LPW-5	●	PKM20… PKM24…		
	●	●	52														25	25
	●	●	53	23.75	-	89	4.0		PKM40…									
	●	●	62							20	20	-	20					
	●	●	68	25	25	-	25		150								45.9	22.95
●	●	79	25					25		-	25	150	45.9	22.95	-	5.0		
KPKH R/L 2020K-3D35	●	●		35	20	20	-		20								125	32.5
	●	●	45	25				25		-	25	150	32.5	23.75	-	4.0		
	●	●	45		20	20	-		20									125
	●	●	45	25				25		-	25	150	35	23.35	-	4.0		

チップ装着方法はP14をご参照ください

●: 標準在庫

適合チップ

	形状 勝手付きチップは右勝手 (R) を示す	型番	寸法 (mm)		角度 PSIR R/L	MEGACOAT NANO		超硬		
			CW	RE		PR1625	PR1535	GW15		
リード角なし	汎用 	NEW PKM 16N-015PM	1.6	0.15	-	●	●	●		
		20N-020PM	2.0	0.20		●	●	●		
		NEW 24N-020PM	2.4	0.20		●	●	●		
		30N-025PM	3.0	0.25		●	●	●		
		40N-030PM	4.0	0.30		●	●	●		
		NEW 48N-030PM	4.8	0.30		●	●	●		
		NEW 50N-030PM	5.0	0.30		●	●	●		
	刃先強化 	PKM 20N-020PH	2.0	0.20	-	●	●			
		30N-030PH	3.0	0.30		●	●			
		40N-030PH	4.0	0.30		●	●			
		NEW 50N-030PH	5.0	0.30		●	●			
		NEW 60N-040PH	6.0	0.40		●	●			
リード角付き 	NEW PKM 16 R/L-015PM-6D	1.6	0.15	6°	●	●	●	●	●	
	20 R/L-020PM-6D	2.0	0.20		●	●	●	●	●	
	NEW 24 R/L-020PM-6D	2.4	0.20		●	●	●	●	●	
	30 R/L-025PM-6D	3.0	0.25		●	●	●	●	●	
	40 R/L-030PM-6D	4.0	0.30		●	●	●	●	●	
	NEW 50 R/L-030PM-6D	5.0	0.30		●	●	●	●	●	

●: 標準在庫

推奨切削条件表 ★第1推奨 ☆第2推奨

PM ブレーカ

被削材	切削速度 Vc (m/min)			送り f (mm/rev)			備考
	MEGACOAT NANO		超硬	刃幅 CW (mm)			
	PR1625	PR1535	GW15	1.6	2 ~ 4	4.8 ~ 6	
炭素鋼 (SxxC等)	★ 80 - 220	☆ 80 - 220	-	0.03 - 0.12	0.08 - 0.18	0.10 - 0.22	湿式
合金鋼 (SCM等)	★ 70 - 200	☆ 70 - 200	-				
ステンレス鋼 (SUS304等)	☆ 60 - 150	★ 60 - 150	-	0.03 - 0.08	0.06 - 0.12	0.08 - 0.15	
鋳鉄 (FC・FCD等)	-	-	★ 50 - 100	0.03 - 0.08	0.08 - 0.18	0.10 - 0.22	
アルミニウム合金	-	-	★ 200 - 450	0.03 - 0.08	0.08 - 0.18	0.10 - 0.22	
黄銅	-	-	★ 100 - 200				

ワーク中心部では送りを1/2~1/3に下げてください

PH ブレーカ

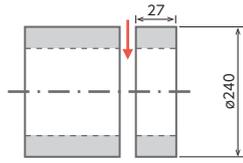
被削材	切削速度 Vc (m/min)			送り f (mm/rev)			備考
	MEGACOAT NANO		超硬	刃幅 CW (mm)			
	PR1625	PR1535	GW15	2	3 ~ 4	5 ~ 6	
炭素鋼 (SxxC等)	★ 80 - 220	☆ 80 - 220	-	0.10 - 0.22	0.15 - 0.28	0.15 - 0.35	湿式
合金鋼 (SCM等)	★ 70 - 200	☆ 70 - 200	-				
ステンレス鋼 (SUS304等)	☆ 60 - 150	★ 60 - 150	-	0.05 - 0.12	0.08 - 0.15	0.08 - 0.18	
鋳鉄 (FC・FCD等)	-	-	-	-	-	-	
アルミニウム合金	-	-	-	-	-	-	
黄銅	-	-	-				

ワーク中心部では送りを1/2~1/3に下げてください

加工実例

リング 鍛造品

Vc = 90 m/min
f = 0.18 mm/rev
Wet (外部給油)
突出量: 70 mm
KPKB32-3 PKM30N-025PM PR1535



切りくず処理
仕上げ面

加工能率

KPK

f=0.18 mm/rev



良好

加工能率

2.0倍

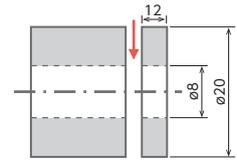
他社品 G

f=0.09 mm/rev

KPKは送りアップしても、切りくず処理も仕上げ面品位も良好
加工能率2倍を達成。KPKはチップ取付が容易で操作性改善
(ユーザー様の評価による)

機械部品 SNCM20

n = 1,530 min⁻¹ (一定)
Vc = ~100 m/min
f = 0.09 mm/rev
Wet (外部給油)
突出量: 22 mm
KPKB26-3 PKM30N-025PM PR1625



加工数

KPK

1,500個/コーナ(安定)

寿命

1.8倍

他社品 H

800個/コーナ(不安定)

他社品Hは突発欠損が発生し不安定。KPKは他社品Hに対し
加工数1.8倍を達成。刃先状態も良好で安定加工を実現
(ユーザー様の評価による)

HELLO

Stable Cut-off for Your Work



A : ホース で供給

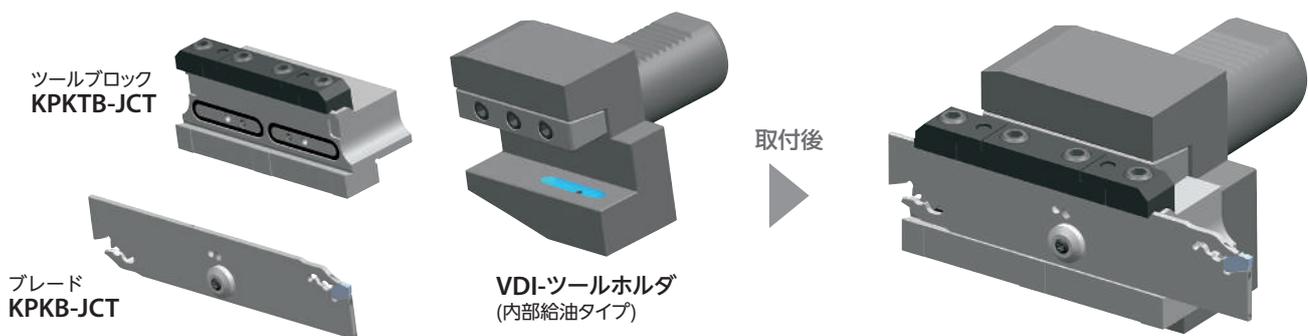
最大クーラント圧 : 7MPa

P13参照



B : VDI-ツールホルダ で供給 (内部給油タイプ)

最大クーラント圧 : 7MPa



C : 給油コネクタ で供給

最大クーラント圧 : 1MPa

P13参照

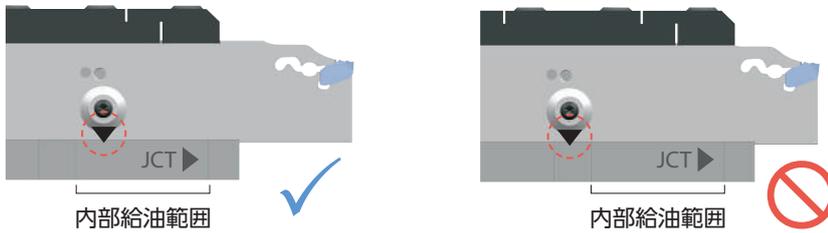


給油コネクタの取付方法
 付属のスクリューでブレードに取付
 必要な形状に変形させ、マシン側の配管に接続してご使用ください

注意事項

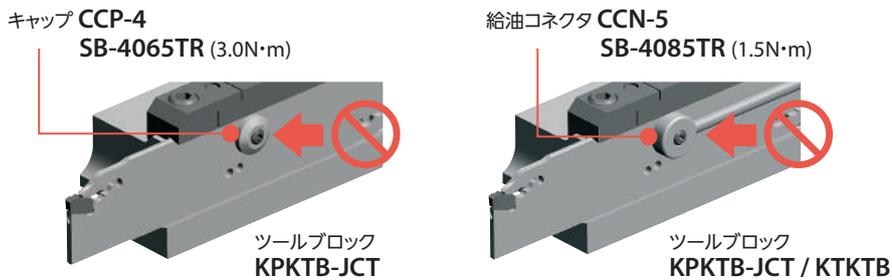
KPKB-JCT ブレード取付時

内部給油ご使用の際は、ブレードの矢印(▼)をツールブロックの内部給油範囲内に収めてください



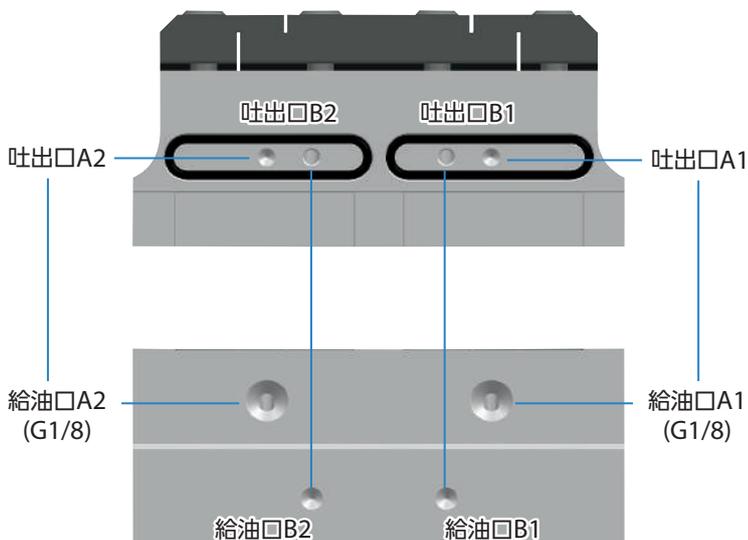
キャップ・給油コネクタ取付時

誤った位置に取付けると正しくクーラントを供給できません

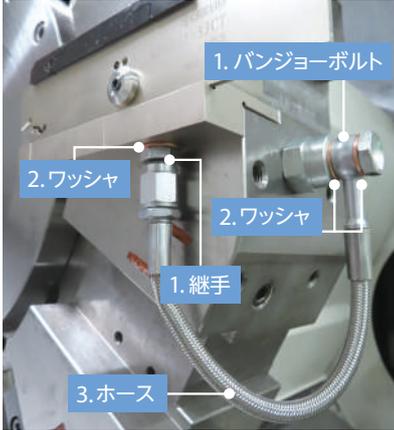


ツールブロック使用时

吐出口B1 (B2)を使用する際は、給油口A1 (A2)を付属部品の埋め栓(HSG1/8X8.0)にシール材を使用し、装着してください



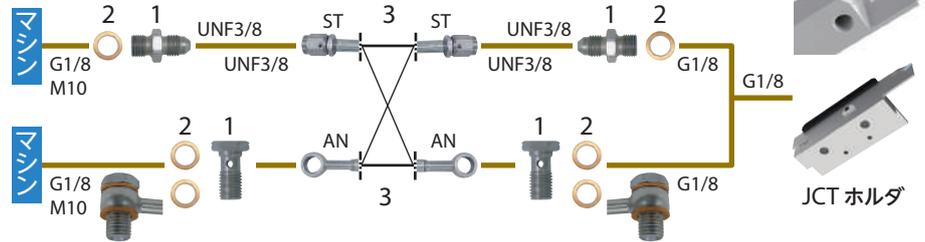
A：ホースで供給 接続方法と配管部品



高圧対応ホースと継手で簡単に使用可能

高圧ポンプユニットがなくても、通常圧で内部給油として使用が可能
バンジョーボルト(アングルホース用)もレパートリー

<配管接続のイメージ>



マシン仕様や配管方法により、**1. 継手/バンジョーボルト×2個、2. ワッシャ×2～4個、3. ホース×1本** を選択

1. 継手 / バンジョーボルト(別売り)

耐圧: ~30MPa

形状	型番	在庫	ねじ規格	
			ホルダ・マシン接続側	
	J-G1/8-UNF3/8	●	G1/8	
	J-M10X1.5-UNF3/8	●	M10X1.5	
バンジョーボルト (アングルホース用)	BB-G1/8	●	G1/8	
	BB-M10X1.5	●	M10X1.5	

●: 標準在庫

2. ワッシャ(別売り)

耐圧: ~30MPa

形状	型番	在庫
	WS-10	●

※バンジョーボルトを使用の場合、ワッシャは2個必要です

●: 標準在庫

3. ホース(別売り)

耐圧: ~30MPa

形状	型番	在庫	ねじ規格		寸法(mm)
					L
ストレート/ストレート	HS-ST-ST-200	●	UNF3/8	UNF3/8	200
	HS-ST-ST-250	●			250
ストレート/アングル	HS-ST-AN-200	●	UNF3/8	-	200
	HS-ST-AN-250	●			(バンジョーボルト)
アングル/アングル	HS-AN-AN-200	●	-	-	200
	HS-AN-AN-250	●	(バンジョーボルト)	(バンジョーボルト)	250

●: 標準在庫

注意事項

- 本製品はマシンのドアが完全に閉まった状態で使用してください
- 配管部品のおねじには必ずねじ用シール材を使用し、正しく接続されていることを確認してください
また、使用しないクーラント穴がある場合は、付属部品の埋め栓にねじ用シール材を使用し装着してください
- クーラントホースはしっかりと固定し使用してください
- 銅ワッシャを使用しても若干の漏れは発生しますが、性能に影響はありません
- ねじ規格が同じであれば、市販の配管部品も接続可能です。耐圧をご確認の上、使用してください
- クーラント装置の定期的なフィルタ交換を推奨します

C：給油コネクタで供給 配管部品

給油コネクタ(別売り)

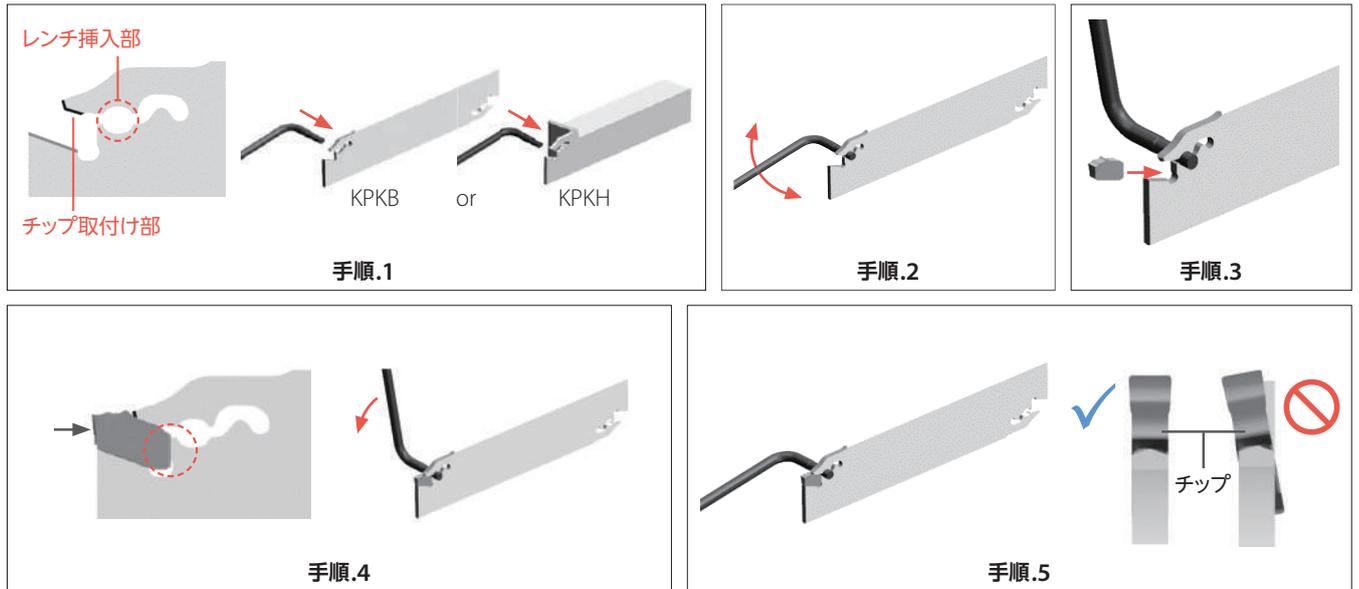
耐圧: ~1MPa

形状	型番	在庫	寸法				部品(スクリュー)
			A	B	C	D	
	CCN-5	●	190	16	5	6	SB-4085TR

接続の際はブレードに付属されているレンチ(FT-15)を使用してください

●: 標準在庫

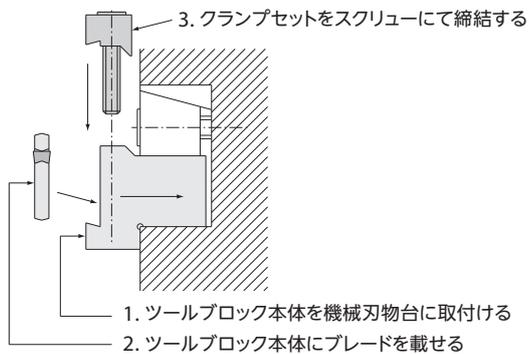
チップ装着方法



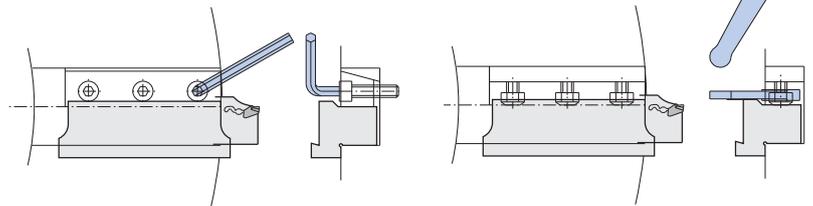
手順

1. エアブローなどでチップ取付け部、レンチ挿入部の切りくずなどを確実に除去し、レンチを挿入してください
2. レンチを回してください
3. チップ取付け部にチップを挿入してください (チップを取り外すときは、同様の手順を踏み、手順3のときに取り外してください)
4. チップを挿入し、ブレードのチップ後端拘束面に軽く押し当てながら、レンチを元の位置まで回してください
5. チップが傾いていないことを確認後、使用してください

取付手順

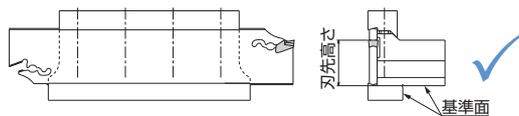


ツールブロック取付時、小型旋盤では下図のように、レンチやスパナで締結するスペースが狭い場合がありますので、ご注意ください

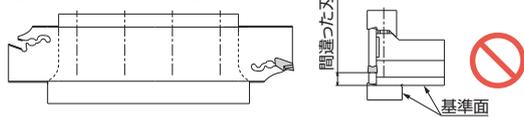


ツールブロックとブレードの取付け方

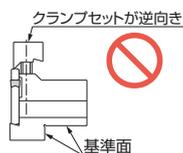
正しい取付け方



間違ったブレードの取付け方



クランプセットが逆向き

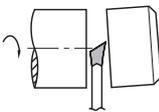
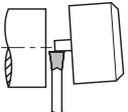


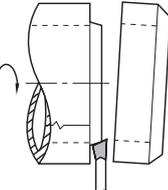
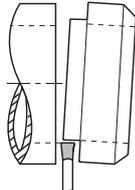
クランプセットを逆向きに取付けますと、左図のようにツールブロック本体との間に、大きな隙間ができます。このまま使用しますと、ブレードが外れる可能性があります。正しい向きに取付け直してください。

突切りチップのリード方向と使い方

1. 仕上げ形状に制限がない場合、リード角なしチップをご使用ください
2. ヘそ残り対策には、リード角付きチップをご使用ください
3. 小物部品・薄物の加工で、ヘそ残りを更に小さくしたい場合は、リード角付きをご使用ください

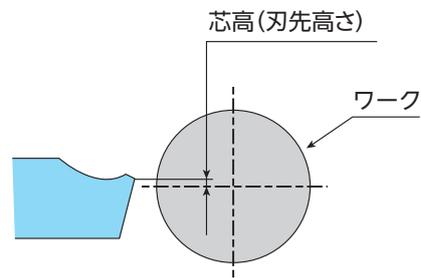
	N (勝手なし)	R (右勝手)	L (左勝手)
リード角の勝手			
	<ul style="list-style-type: none"> ・リード角(PSIR[®]/L)付きチップは、突切り時のパリの減少に大きな効果を発揮します ・リード角(PSIR[®]/L)を大きくすると切削抵抗は小さくなりますが、送りも小さくする必要があります 		

	右勝手(R)リード	勝手なし
中実ワークの場合		

	右勝手(R)リード	勝手なし
中空ワーク(パイプ材)の場合		

加工上の注意点

1. 刃先高さは、0.1mm程度芯高に設定してください
 2. 必ず湿式加工を行い、切削液は刃先に多量にかけてください
 3. 工具寿命を安定させるため、回転数一定で加工してください
 4. できるだけチャックの近くで、突切ってください
 5. 切断時の衝撃防止のため、中心近くで送りを1/2~1/3に下げてください
- チップの使いすぎは、チップの欠損やホルダの損傷の原因となりますので、ご注意ください





~ 京セラ工具の最新情報がここに ~
京セラ工具公式アプリ
各アプリストアにて **京セラ 工具** 🔍 検索



京セラ工具
LINE公式アカウント
右の二次元コードもしくは、[@kyoceratool]

友だち追加はこちら



[MEGACOAT NANO]は京セラ株式会社の登録商標です
[LINE]はLINE株式会社の商標または登録商標です

切削工具に関する技術的なご相談は (携帯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 京都市伏見区竹田鳥羽殿町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

