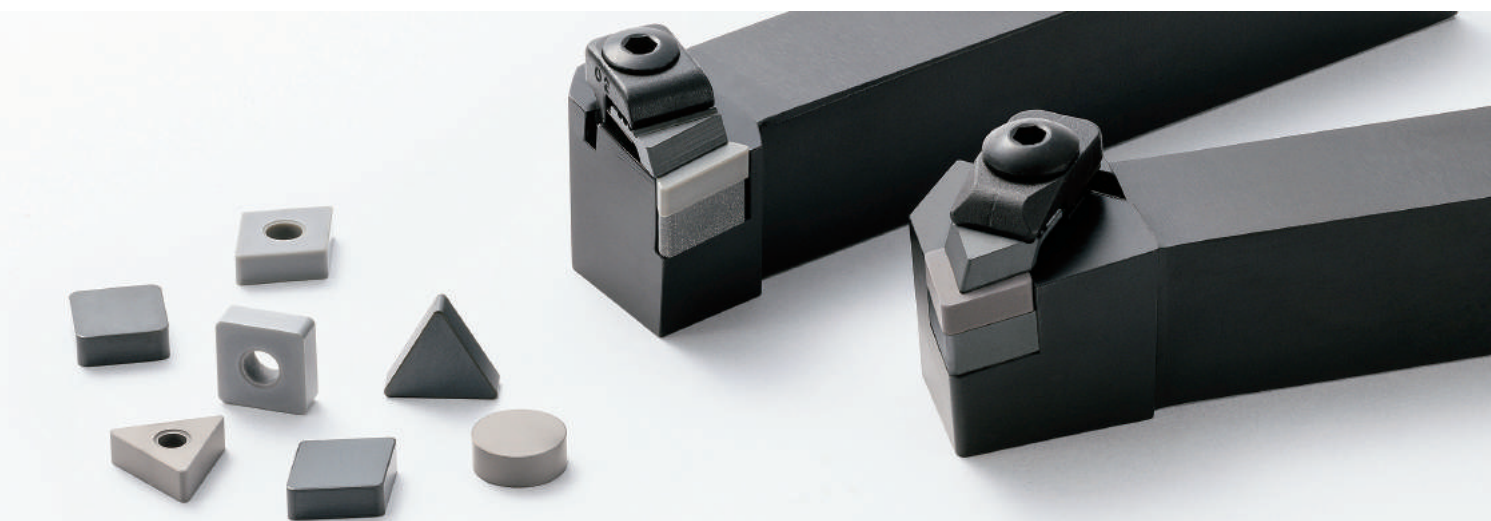


鑄鉄加工用 窒化珪素セラミック

KS6015/KS6050/CS7050



鑄鉄加工の高能率化・高信頼性を両立

黒皮・断続加工時のチッピング抑制

粒界相低減により良好な耐摩耗性



KS6015 耐摩耗性重視

KS6050 安定性重視、汎用・断続加工

CS7050 高速・高能率重視



KS6015

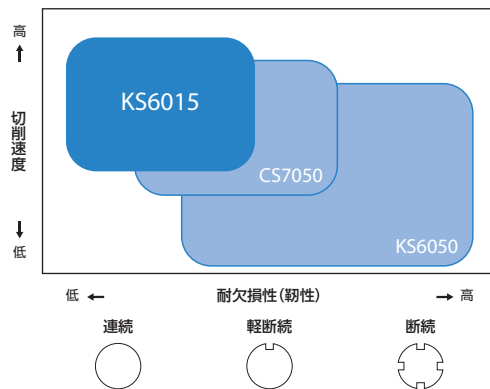
耐摩耗性重視

KS6015

NEW

結晶化した粒界相により、熱伝導率を向上
刃先温度の上昇を抑制し、優れた耐摩耗性を実現

● 鋳鉄加工



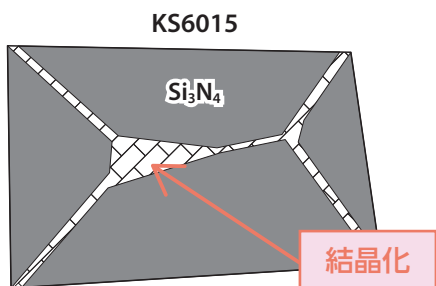
1

良好な耐摩耗性

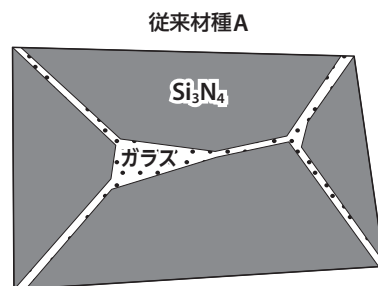
結晶化した粒界相によって高温特性と耐摩耗性が向上

粒界相の違い

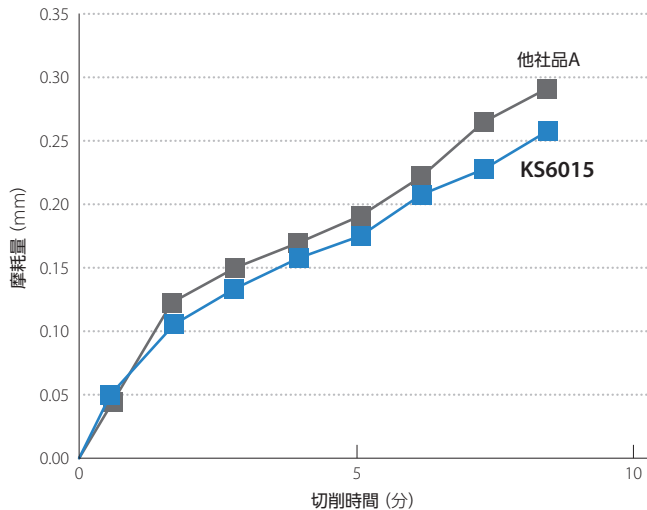
粒界相が結晶化
高温特性が劣化しにくい
熱伝導率が向上



粒界相がガラス化
高温で軟化し特性低下



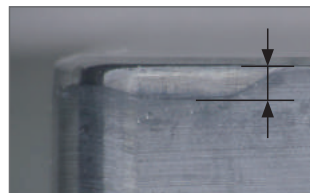
耐摩耗性比較 (当社比較)



刃先写真 (8.5分加工後)



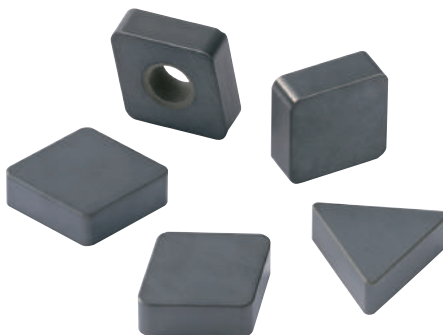
KS6015



他社品A (Si_3N_4)

摩耗状態良好

切削条件 : $V_c = 600 \text{ m/min}$, $a_p = 2.0 \text{ mm}$, $f = 0.30 \text{ mm/rev}$, Dry
被削材 : FC250

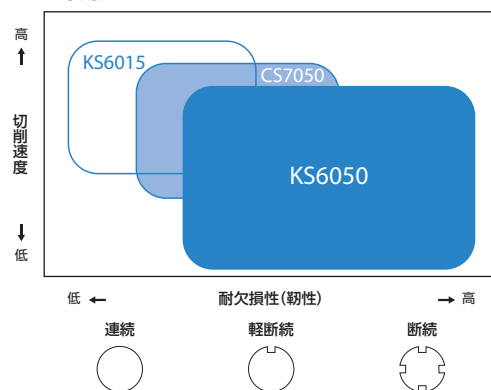


安定性重視 汎用・断続加工第1推奨材種

KS6050

窒化珪素の粒界相低減と高アスペクト比組織の両立により耐欠損性と耐摩耗性を両立

● 鋳鉄加工

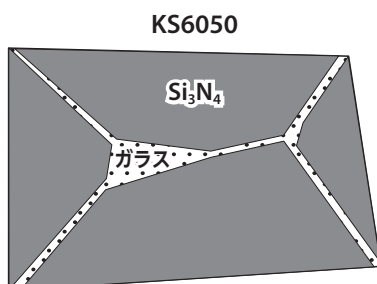


1 鋳鉄の安定加工を実現

窒化珪素の粒界相低減と高アスペクト比組織の両立により、耐欠損性と耐摩耗性を両立

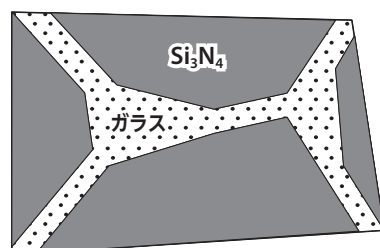
粒界相の違い

粒界相を低減し、
機械的性能と
熱的性能を向上

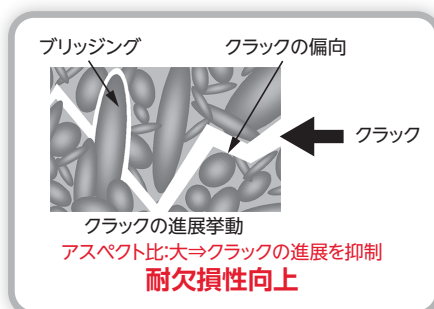
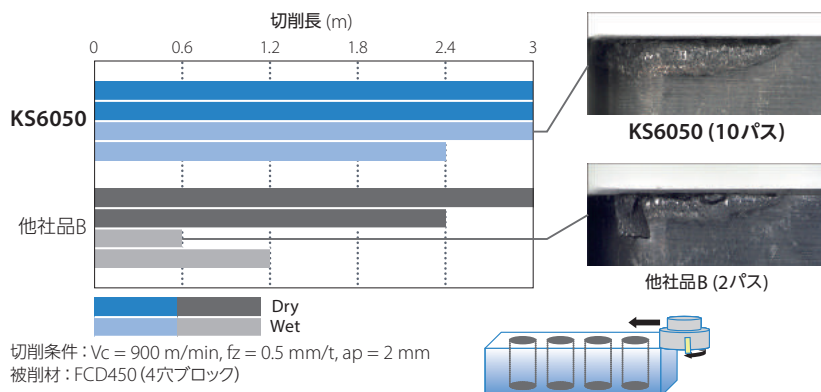


粒界相(ガラス)が多く、
切削熱の影響で
強度低下発生

従来材種B



耐欠損性比較 (当社比較)

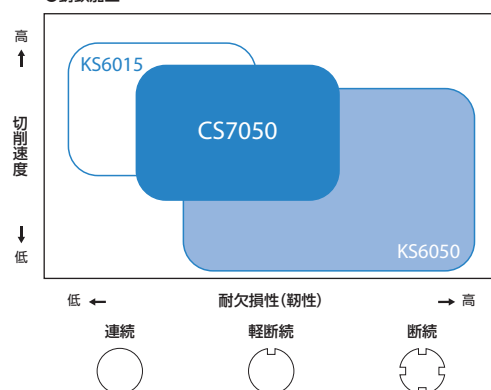


高速・高能率重視

CS7050

高いコーティング密着力により、耐摩耗性向上

● 鋳鉄加工

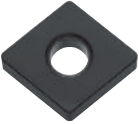
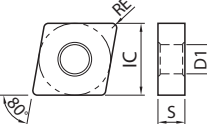
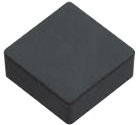
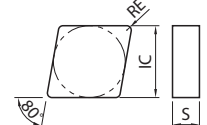
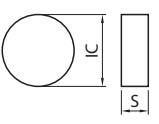
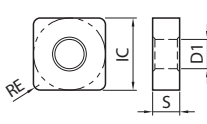
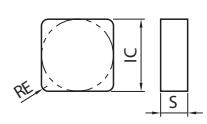
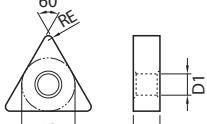
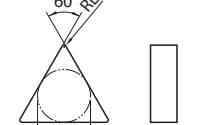


1 鋳鉄の高速仕上げ加工に威力を発揮

窒化珪素系セラミック+CVDコーティング

高能率加工で生産性向上を実現

標準在庫型番

形状		型番	刃先仕様	寸法 (mm)				窒化珪素系セラミックス		CVD コーティング 窒化 セラミックス
				IC	S	D1	RE	NEW KS6015	KS6050	CS7050
		CNGA 120408T02025	T02025	12.70	4.76	5.16	0.8	●	●	●
		120412T02025					1.2	●	●	●
		CNGN 120408T02025	T02025	12.70	4.76	-	0.8	●	●	●
		120412T02025					1.2	●	●	●
		120416T02025					1.6	●	●	●
		RNGN 120400T02025	T02025	12.70	4.76	-	-	●	●	●
		RNGN 120700T02025	T02025	12.70	7.94	-	-	●	●	●
		SNGA 120408T02025	T02025	12.70	4.76	5.16	0.8	●	●	●
		120412T02025					1.2	●	●	●
		120416T02025					1.6	●	●	●
		SNGN 120408T02025	T02025	12.70	4.76	-	0.8	●	●	●
		120412T02025					1.2	●	●	●
		120416T02025					1.6	●	●	●
		120420T02025					2.0	●	●	●
		SNGN 120716T02025	T02025	12.70	7.94	-	1.6	●	●	●
		TNGA 160408T02025	T02025	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●	●
		160412T02025					1.2	●	●	●
		TNGN 160408T02025	T02025	9.525	4.76	-	0.8	●	●	●
		160412T02025					1.2	●	●	●

●: 標準在庫

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いません

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。

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

当カタログに記載の情報は2018年10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。

CP439 CAT/6T1810DNU
 © 2018 KYOCERA Corporation