

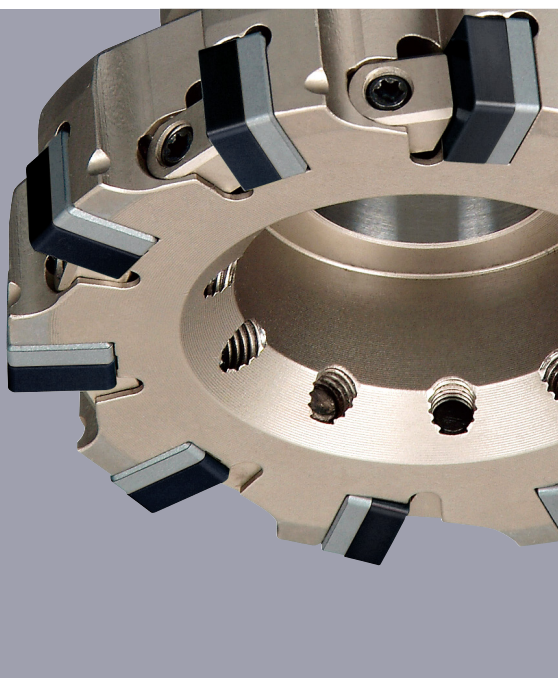
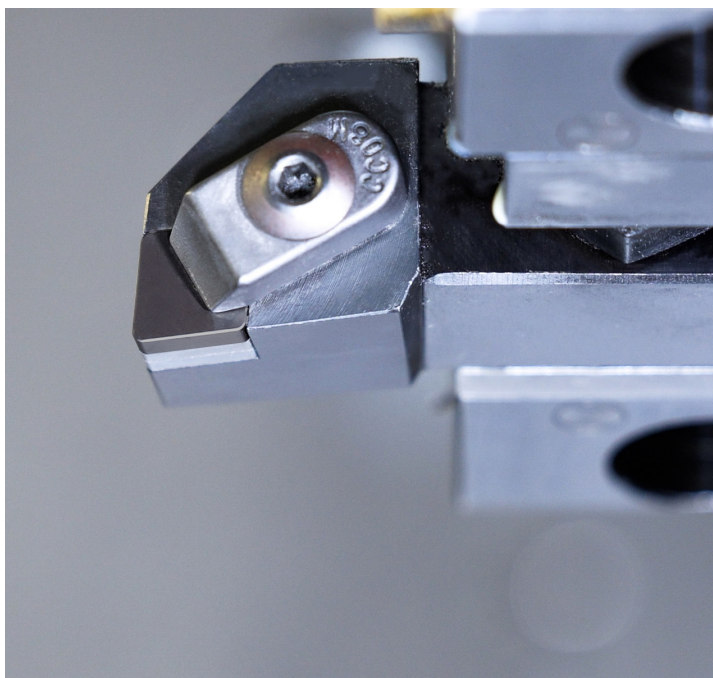
# CBN BK140

鑄鉄加工用ソリッドCBN



NEW 鑄鉄加工品用 高性能ソリッドCBN

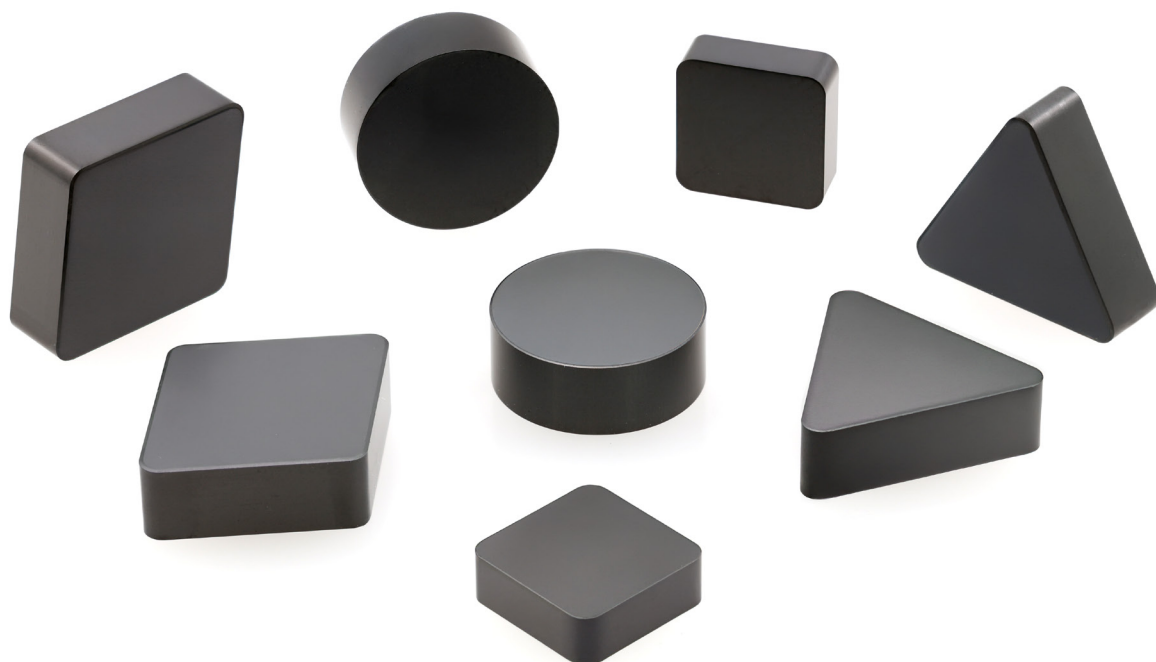
*CERTainly* | but not only | *CERamics*  
Outstanding solutions for demanding applications



ソリッド CBN インサートによる高速・高切込み切削加工が可能

最適粒径と専用バインダーの採用で  
優れた耐摩耗性、耐欠損性、耐熱衝撃性を実現

ターニング・ミーリングに対応

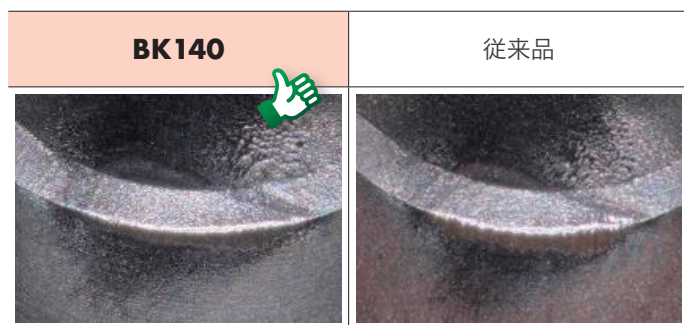


# CBN BK140

鋳鉄加工用ソリッドCBN

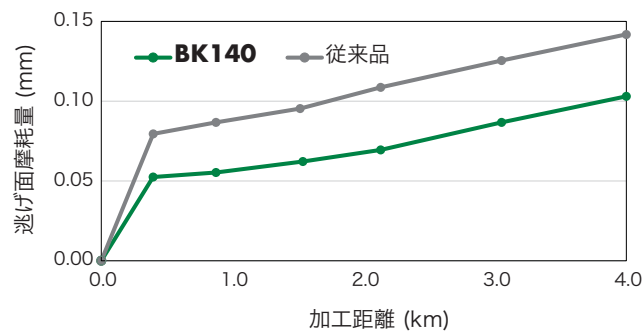


## ターニング加工



被削材 :FC300

$V_c=500\text{m/min}$ ,  $f=0.3\text{mm/rev}$ ,  $a_p=0.5\text{mm}$  4Km 加工後

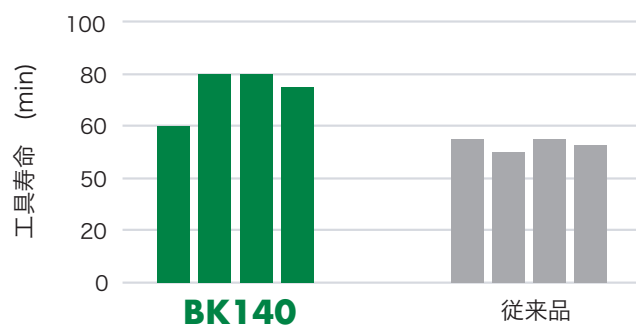


## ミーリング加工



被削材 :FC250

$V_c=1,000\text{m/min}$ ,  $f=0.1\text{mm/rev}$ ,  $a_p=2.0\text{mm}$   $a_e=80\text{mm}$  DRY

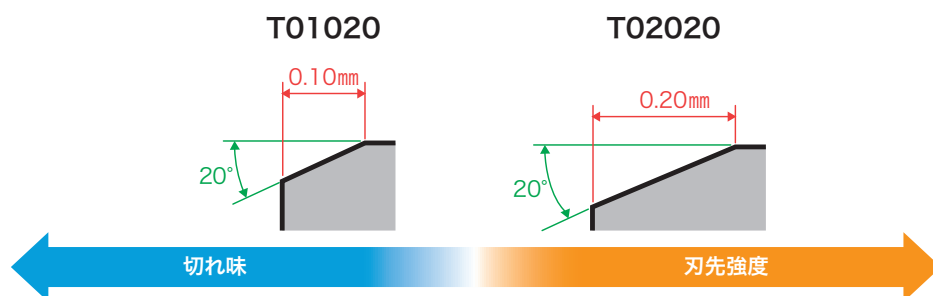


## 推奨加工条件





●:第一推奨

ISO	推奨材質	適応領域	切削速度	送り	切込み	切削油	
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	DRY	WET
<b>K</b>	普通鋳鉄	ターニング	300 - 2000	0.05 - 4	0.05 - 0.5	●	△
		ミーリング	300 - 2000	0.05 - 3	0.05 - 0.5	●	△

## 加工用途に応じた刃先処理



ラインナップ

形状	品番	BK140	コーナ R	内接円	厚さ
			mm	mm	mm
	CNUN120408ST01020 BK140	●	0.8	12.7	4.76
	CNUN120412ST01020 BK140	●	1.2	12.7	4.76
	CNUN120412ST02020 BK140	●	1.2	12.7	4.76
	CNUN120416ST01020 BK140	●	1.6	12.7	4.76
	CNUN120416ST02020 BK140	●	1.6	12.7	4.76
	RNUN120400ST01020 BK140	●	-	12.7	4.76
	RNUN120400ST02020 BK140	●	-	12.7	4.76
	SNUN090308ST01020 BK140	●	0.8	9.525	3.18
	SNUN090312ST01020 BK140	●	1.2	9.525	3.18
	SNUN120408ST01020 BK140	●	0.8	12.7	4.76
	SNUN120412ST01020 BK140	●	1.2	12.7	4.76
	SNUN120412ST02020 BK140	●	1.2	12.7	4.76
	SNUN120416ST01020 BK140	●	1.6	12.7	4.76
	SNUN120416ST02020 BK140	●	1.6	12.7	4.76
	SNUN120420ST01020 BK140	●	2.0	12.7	4.76
	SNUN120420ST02020 BK140	●	2.0	12.7	4.76
	TNUN160412ST01020 BK140	●	1.2	9.525	4.76
	TNUN160412ST02020 BK140	●	1.2	9.525	4.76

インサート形状とサイズ
 

C N U N 1 2 0 4 0 8
 S
 T 0 1 0 2 0

刃先処理
 

S : ソリッドタイプ

加工事例

加工部品名

インサート

材種

被削材


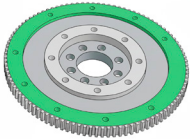
フライホイール

CNUN120416ST02020

BK140

FC300 鋳造肌

ワーク図

切削条件

切削速度 (m/min)

送り (mm/rev)

切込み量 (mm)

切削油

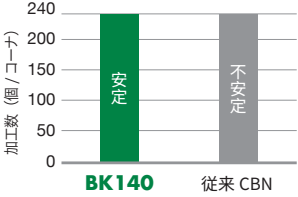
500

0.2

2

DRY

結果



安定

不安定

BK140

従来 CBN

従来の CBN は、断続加工中に発生する熱クラックにより、チッピングや欠損が起きて工具寿命が不安定。BK140 は、最適な粒径と専用バインダーの採用により、優れた耐熱衝撃性を実現し、過酷な条件下でも安定した加工を実現。

加工部品名

インサート

材種

被削材


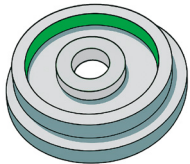
ブレーキドラム

CNUN120412ST01020

BK140

FC250

ワーク図

切削条件

切削速度 (m/min)

送り (mm/rev)

切込み量 (mm)

切削油

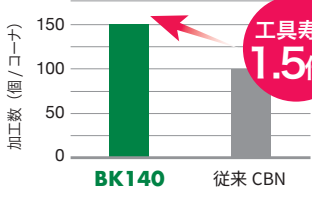
500

0.45

5.5

DRY

結果




BK140

従来 CBN

従来 CBN は摩耗の進行に伴い加工面が悪化し低寿命。BK140 は CBN 含有率が高く耐摩耗性が向上し、従来 CBN の 1.5 倍の工具寿命を達成。



NTKカuttingツールズ株式会社  
〒485-8510 愛知県小牧市大字岩崎2808


[www.ntkcuttingtools.com/ja/contact/](http://www.ntkcuttingtools.com/ja/contact/)  
 サンプル依頼 お問い合わせはこちら

