

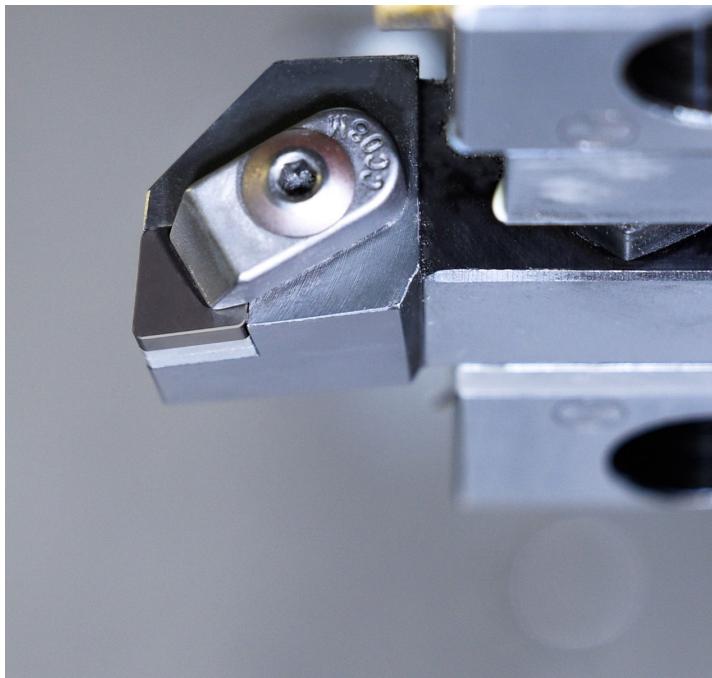
CBN BK140

鋳鉄加工用ソリッドCBN



NEW 鋳鉄加工品用 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

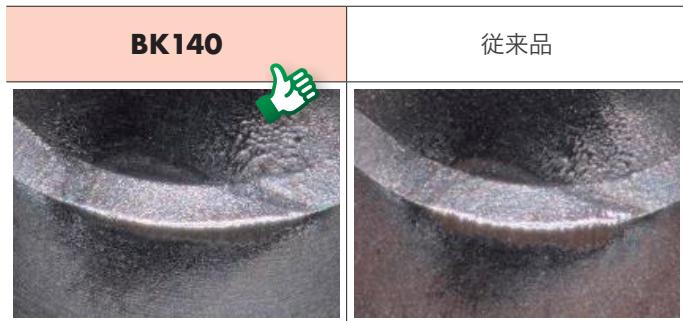


K

CBN BK140

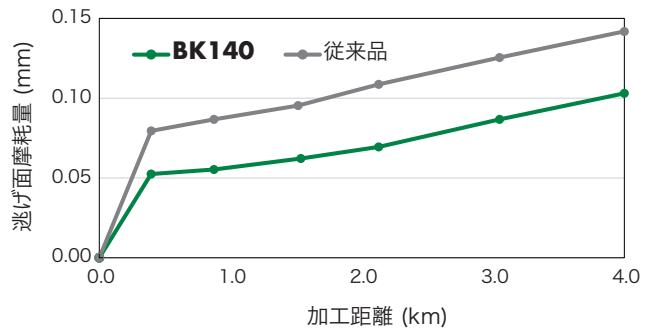
鋳鉄加工用ソリッドCBN

| 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

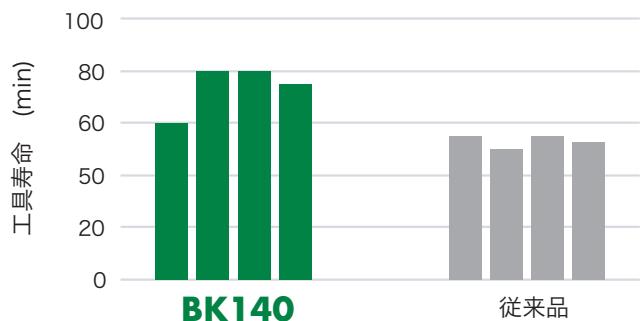


| ミーリング加工



被削材 :FC250

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

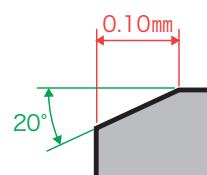


| 推奨加工条件

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
K	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	●	△

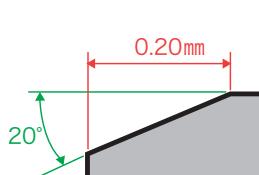
| 加工用途に応じた刃先処理

T01020



切れ味

T02020



刃先強度

→

←

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

刃先処理

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

S : ソリッドタイプ

加工事例

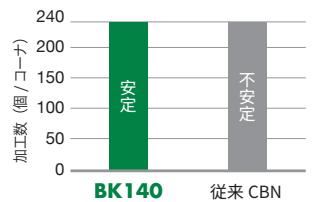
加工部品名	フライホイール
インサート	CNUN120416ST02020
材種	BK140
被削材	FC300 鋳造鉄

ワーク図



切削速度 (m/min)	500
送り (mm/rev)	0.2
切込み量 (mm)	2
切削油	DRY

結果



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。



NTKカッティングツールズ株式会社

〒485-8510 愛知県小牧市大字岩崎2808



www.ntkcuttingtools.com/ja/contact/

サンプル依頼 お問い合わせはこちら

