

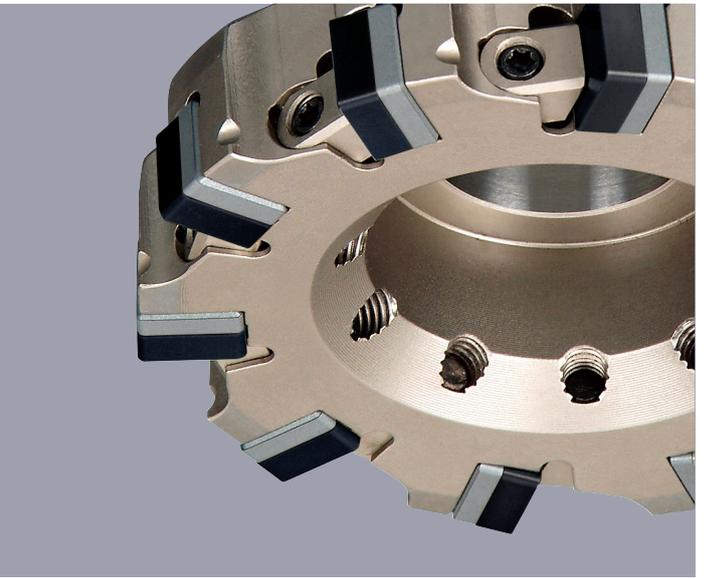
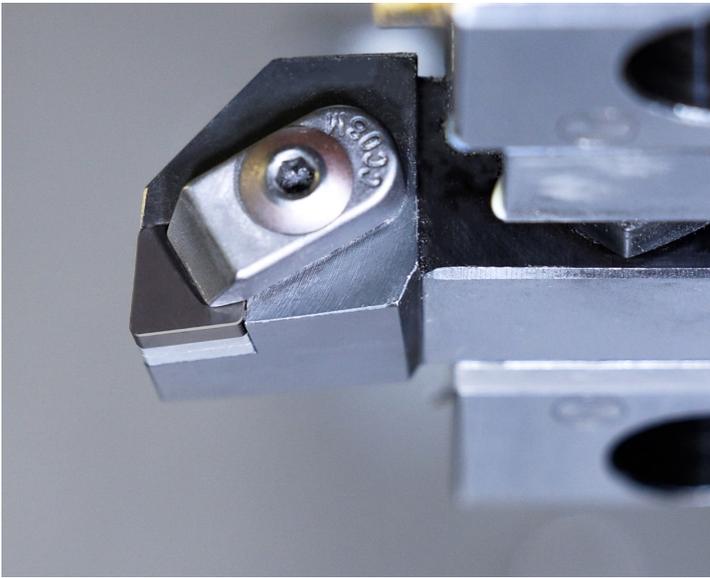
# CBN BK140

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

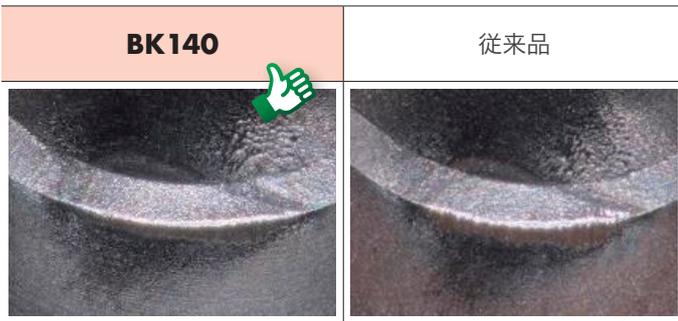
*CERTainly* | but not only | *CERamics*  
Outstanding solutions for demanding applications



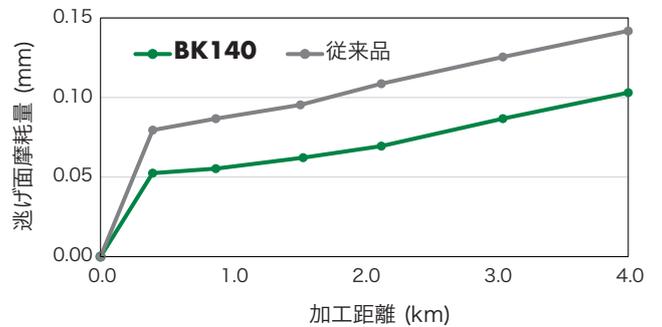
ソリッド CBN インサートによる高速・高切込み切削加工が可能

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

ターニング加工



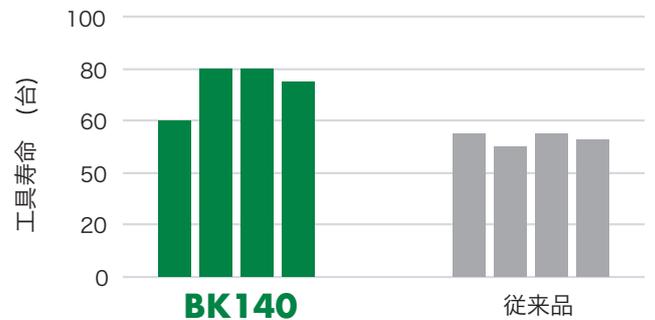
被削材 :FC300  
 $V_c=500\text{m/min}$ ,  $f=0.3\text{mm/rev}$ ,  $a_p=0.5\text{mm}$  4Km 加工後



ミーリング加工



被削材 :FC250  
 $V_c=1,000\text{m/min}$ ,  $f=0.1\text{mm/rev}$ ,  $a_p=2.0\text{mm}$   $a_e=80\text{mm DRY}$



# CBN BK140

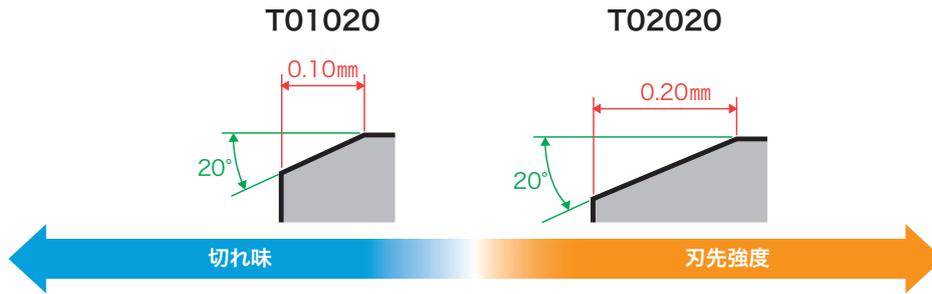
鑄鉄加工用ソリッドCBN

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
K	普通铸铁	ターニング	300 - 2000	0.05 - 0.5	0.05 - 4	●	△
		ミーリング	300 - 2000	0.05 - 0.5	0.05 - 3	●	△

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
	CNUN120408ST02020 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
	SNUN120408ST02020 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
	TNUN160408ST01020 BK140	●	0.8	9.525	4.76
	TNUN160408ST02020 BK140	●	0.8	9.525	4.76
	TNUN160412ST01020 BK140	●	1.2	9.525	4.76
	TNUN160412ST02020 BK140	●	1.2	9.525	4.76
	TNUN160416ST01020 BK140	●	1.6	9.525	4.76
	TNUN160416ST02020 BK140	●	1.6	9.525	4.76

● 新製品

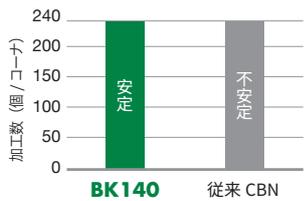
インサート形状とサイズ

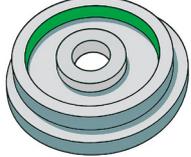
刃先処理

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 铸造肌	
ワーク図	 	
切削条件	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	 <p>加工数 (個/コーナ)</p> <p>安定 不安定</p> <p>BK140 従来 CBN</p>	
	<p>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。</p>	

加工部品名	プレーキドラム	
インサート	CNUN120412ST01020	
材種	BK140	
被削材	FC250	
ワーク図	 	
切削条件	切削速度 (m/min)	500
	送り (mm/rev)	0.45
	切込み量 (mm)	4
	切削油	DRY
結果	 <p>加工数 (個/コーナ)</p> <p>1.5倍!</p> <p>BK140 従来 CBN</p>	
	<p>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。</p>	



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

