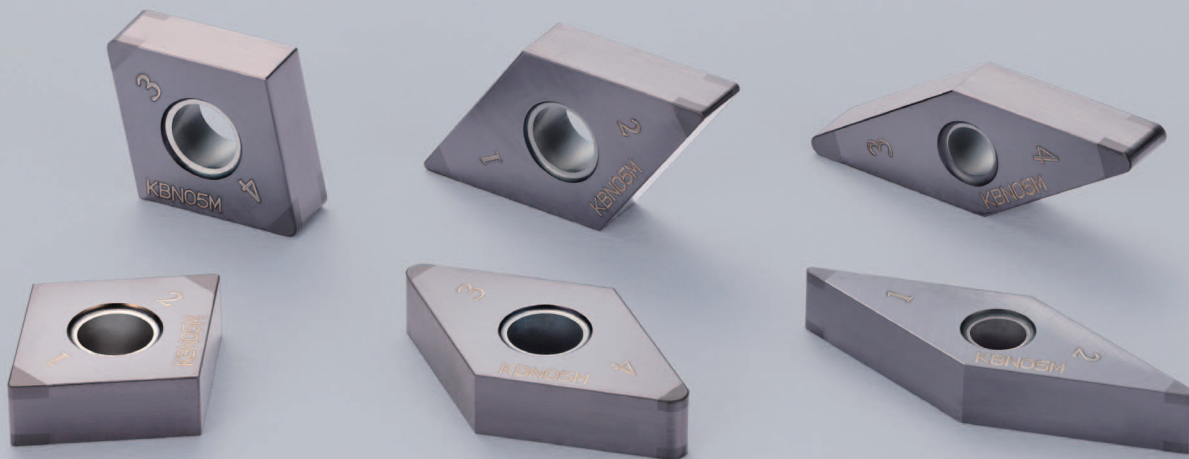


MEGACOAT CBN KBN05M

双面多刀尖



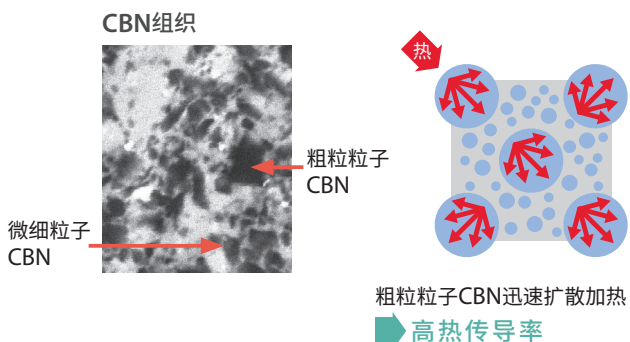
KBN05M经济型双面规格上市

可广泛对应连续(高速精加工)加工~断续加工的KBN05M
双面多刀尖上市进一步实现成本降低

Hybrid Grain构造(KBN05M)

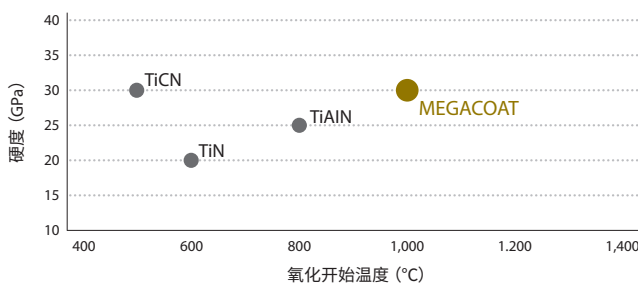
微细粒子CBN与粗粒粒子CBN的混合组织

高硬度、高强度、高耐热冲击性兼具的CBN

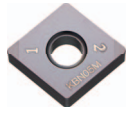
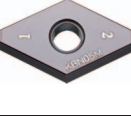




采用卓越的抗氧化性与耐磨损性兼具的MEGACOAT

涂层特性



标准库存型号(负角)

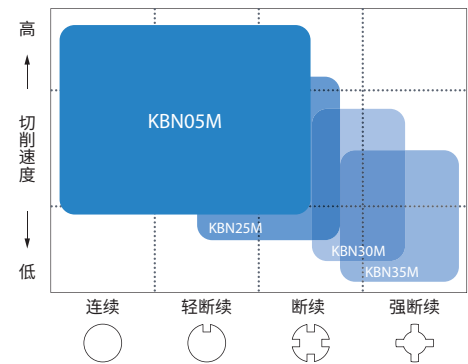
形状	型号	刀尖规格	尺寸 (mm)					使用刀尖角数	KBN05M	
			内接直径	厚度	孔径	刀尖角 R (rε)	S			
	CNGA 120404ME4	S01225	12.70	4.76	5.16	0.4	2.6	4	●	
	120408ME4					0.8	2.6		●	
	120412ME4					1.2	2.5		●	
	DNGA 150404ME4					0.4	2.6		●	
	150408ME4					0.8	2.2		●	
	150412ME4					1.2	1.9		●	
	TNGA 160404ME6		9.525	4.76	3.81	0.4	2.7	6	●	
	160408ME6					0.8	2.4		●	
	160412ME6					1.2	2.1		●	
	VNGA 160404ME4					0.4	2.0		4	●
	160408ME4					0.8	1.8			●
										●

S01225:0.12mm × 25°倒棱+珩磨

●: 标准库存

推荐切削条件表

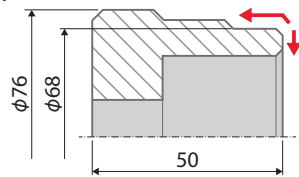
被削材	被削材硬度	加工形态		切削条件		
				切削速度 Vc (m/min)	切深 ap (mm)	进给 f (mm/rev)
高硬度材	55HRC 以上	通用 精加工	连续~ 断续	100-150-200	0.05-0.3-0.5	0.05-0.08-0.1



加工实例(KBN05M单面规格)

齿轮 SCr420H (58HRC)

外径、端面、倒角加工
Vc = 130m/min
ap = 0.6mm
f = 0.12mm/rev
Wet
CNGA120408S01225ME
KBN05M



加工数

KBN05M

300个/刀尖

寿命
1.5倍

其他公司产品A

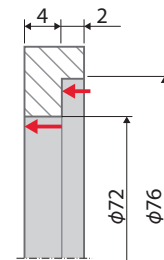
200个/刀尖

KBN05M与其他公司A相比寿命提高1.5倍
⇒寿命延长实现成本下降

(来自用户评价)

定子 SCM415 (55HRC)

内径加工
Vc=170m/min
ap=0.4mm
f=0.1mm/rev
Wet
CNGA120408S01225ME
KBN05M



加工数

KBN05M

600个/刀尖

寿命
2倍

其他公司产品B

300个/刀尖

KBN05M与其他公司B相比寿命提高2倍
⇒寿命延长实现成本下降

(来自用户评价)

各种APP应用程序，为客户生产效率提高做出贡献。

搜索“京瓷切削工具”或扫描二维码下载 APP 应用



扫一扫
京瓷切削工具
微信公众平台



iPhone版



iPad版



Android版

还可以在京瓷网站获取最新信息。 [京瓷 切削工具 搜索](http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html) <http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html>

KYOCERA

京瓷(中国)商贸有限公司

机械工具事业部

上海市静安区万荣路700号大宁中心广场A3幢140室(200072)
TEL:021-3660-7711 FAX:021-5638-6200

<http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html>

CP382 CAT/5T1610AKGN