

鑄鉄加工用CVDコーティング

CA410K/CA415K



アンケートはコチラから！



カタログ (PDF)
はこちら



製品動画は
こちら

2025 トライアングル キャンペーン 2nd

特典

お申込みはQRコードを読み取りください

(お申込み上限 1社5口まで)

アンケート回答で、オリジナルノベルティを進呈
(先着5,000名様)

お申込み期限：2026年3月31日まで

Point

2 更なる生産性向上

(新製品の採用/
長寿命化の実現)

鑄鉄加工に適した独自コーティング

耐摩耗性と耐欠損性を両立

高靱性の超硬母材で高い安定性

連続加工から強断続加工まで、幅広い加工領域に対応

■ CA410K

連続加工 第1推奨

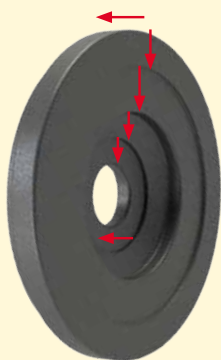
高い耐摩耗性。高速切削で加工時間削減に貢献

■ CA415K

軽断続～強断続加工 第1推奨

汎用性に優れ、幅広い被削材・加工用途に対応

フライホイール FCD600



① 外径・端面 荒加工

$V_c = 130 \text{ m/min}$, $ap = 1.5 \text{ mm}$,
 $f = 0.25 \text{ mm/rev}$
Wet

② 内径加工

$V_c = 130 \text{ m/min}$, $ap = 1.5 \text{ mm}$,
 $f = 0.25 \text{ mm/rev}$
Wet

③ 外径・端面 仕上げ加工

$V_c = 180 \text{ m/min}$, $ap = 3 \text{ mm}$,
 $f = 0.1 \sim 0.15 \text{ mm/rev}$
Wet

加工数

CA415K 10個/コーナ

他社品D 5個/コーナ

寿命

2倍

加工数

CA415K 10個/コーナ

他社品D 5個/コーナ

寿命

2倍

加工数

CA415K 14個/コーナ

他社品D 10個/コーナ

寿命

1.4倍

荒加工・仕上げ加工ともに寿命延長を達成。他社品の設定寿命より長く加工しても良好な刃先状態だった。
仕上げ加工では他社品よりもバリが抑制できた。

(ユーザー様の評価による)