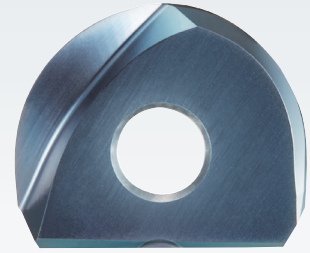


■インサートの特長

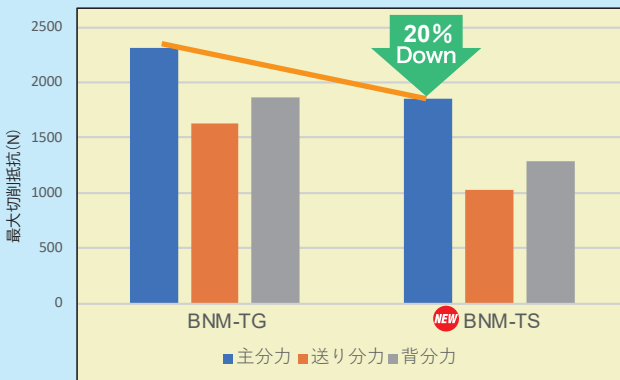
刃先強度と切れ味を両立した 高硬度材加工用インサート

- 切れ刃強度アップにより中仕上げ領域もカバーでき、高硬度材の安定加工が可能。
- 強ねじれ刃形により加工時の食付き時の耐衝撃性を向上しつつ、切削抵抗の低減を実現。
- 中心部の切りくずポケットの形状を改良し、切りくず排出性を向上。
- 高硬度材・高速加工向け新 PVD 被膜『新 DH コート』と高硬度材用微粒子超硬合金の組合せによる新材種『DH102』を採用。
- ネガ刃形の採用により、60HRC を超える高硬度材の加工においても、長寿命を実現。



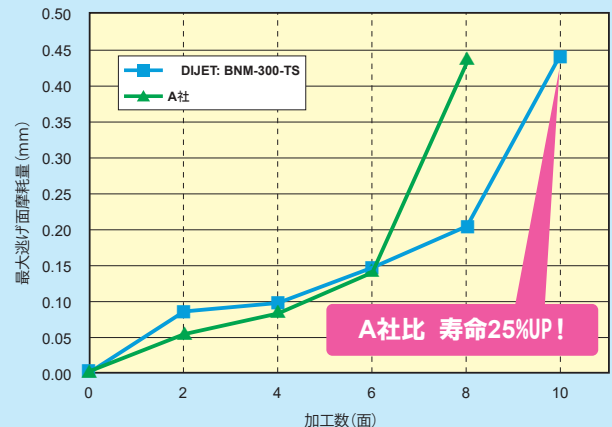
■切削性能

切削抵抗



被削材 : SKD11 (60HRC)
 切削条件 : $n=3200\text{min}^{-1}$, $V_c=302\text{m/min}$, $V_f=1,000\text{mm/min}$, $f=0.31\text{mm/rev}$,
 $a_p=10\text{mm}$, $a_e=1\text{mm}$ ダウンカット, エアブロー(外部給油)
 工具径 : $\phi 30\text{mm}$
 (インサート形番 : BNM-300-TS)

5° 傾斜面加工における寿命比較 (60HRC)



被削材 : SKD11 (60HRC), 5° 傾斜面, 縦120mm×横120mm×高さ50mm
 切削条件 : $n=3,300\text{min}^{-1}$, $V_c=310\text{m/min}$, $V_f=1,800\text{mm/min}$, $f=0.55\text{mm/rev}$,
 $a_e=0.1\text{mm}$, $P_f=0.4\text{mm}$, ダウンカット, エアブロー(外部給油)
 工具径 : $\phi 30\text{mm}$
 (インサート形番 : BNM-300-TS)
 突出し長さ : 98mm

■寸法・スペック

形番	PVDコーティング DH102	寸法(mm)					標準価格 (円)
		R	B	A	C	T	
NEW BNM-060-TS	●	3	5	6	—	2	5,200
NEW BNM-080-TS	●	4	7	8	0.5	2.4	5,500
NEW BNM-100-TS	●	5	8.5	10	1	2.6	5,940
NEW BNM-120-TS	●	6	10	12	1.5	3	6,220
NEW BNM-160-TS	●	8	16	12	1.5	4	6,420
NEW BNM-200-TS	●	10	20	15	2	5	6,730
NEW BNM-250-TS	●	12.5	25	18.5	2	6	7,610
NEW BNM-300-TS	●	15	30	22.5	2	7	9,170

1 ケース 2 個入りです。

- 注) 1. BNM-TS形はミラーボール専用インサートです。ご使用の際はミラーボールまたはミラーボールモジュラーヘッドにセットしご使用ください。(右URLをご確認ください。)
 2. 再研磨については最寄りの弊社営業所までお問い合わせください。
 3. インサート取付け時の注意(右URL)をご参照ください。

ミラーボール本体



インサート取付け時の注意

