

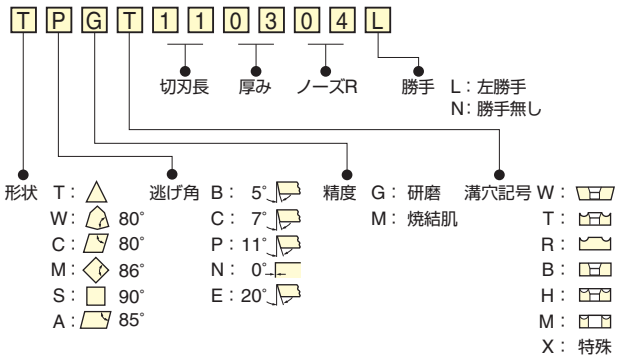
被削材	鋼	●	●	●				
	ステンレス	●	●					
	いもの	●			●	●		
	アルミ					●		
	いもの高速						●	
	焼入鋼						●	
	アルミ高速						●	

ノーズRの大きいチップは刃先強度が有るため、比較的大径の加工穴で加工長の短い場合に用います。ノーズRの小さいチップは、比較的小径の加工穴で加工長の長い場合、または仕上げ加工に用います。

適用ボーリングバー	寸法図	Code No.	ノーズR	コーティング		サーメット		超硬P種	超硬K種		CBN	ダイヤモンド
				サーメット		サーメット						
				グレード	材種	グレード	材種	グレード	F-NB <sup>*2</sup> プレーカ無	F	B	D
BCB12.7, BCB14.5		1MP-○2	0.2									
BCB19, BCB22, BCB29		3MS-○2	0.2						●*2	●		
ZMAC16-V, ZMAC20-V, ZMAC25-V DJバイト用		3MP-○2	0.2	●	●	●		●	●*2	●		●
		3MP-○4	0.4	●	●						●	●
ZMAC32-V		4MP-○2	0.2	●	●	●		●	●*2	●		●
		4MP-○4	0.4	●	●				●*2	●	●	●
ZMAC42-V - ZMAC140-V BCB38, BCB48 DJバイト, MCCZ130-V BAC130-V - BAC530-V		6MP-○2	0.2	●	●	●		●	●*2	●		●*4
		6MP-○4	0.4	●	●	●		●	●*2	●	●	●*4
		6MP-○8	0.8	●	●	●		●	●*2	●	●	●*4
DAC C型 BCB62, BCB82, BCB100		10MP-○2	0.2	●				●	●*2	●		
		10MP-○4	0.4	●				●	●*2	●	●*5	
		10MP-○8	0.8	●				●	●*2	●	●*5	

- ★スベアとしてご購入の際はCBNとダイヤ以外のチップ:10ヶ単位 CBNチップ、ダイヤチップ:1ヶ単位
- ★\*2 いもの用には“-NB”(プレーカ無)を推奨します。
- ★\*3 6MPのチップクランプ穴径はφ2.8です。φ3.3~φ3.5の穴径の場合、特殊チップクランプボルト(M2562D)が必要です。
- ★\*4 6MP-D(ダイヤ)はチップクランプ穴径が異なりますので、特殊チップクランプボルト(M2562D)が必要です。別途ご相談ください。
- ★( )内のISOコードNo.のチップは日研オリジナルです。

### チップのISOコードNo.体系



**Code No.は○の所にグレード表示を入れて後ろに材種を指定して下さい。**  
**例) 6MP-C4(PV720), 6MP-F4-NB(H1)**

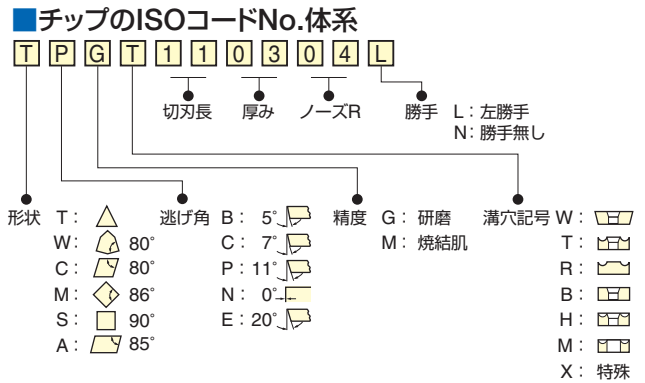
被削材	鋼	●	●	
	ステンレス	●	●	
	いもの	●	●	●

ノーズRの大きいチップは刃先強度が有るため、比較的大径の加工穴で加工長の短い場合に用います。ノーズRの小さいチップは、比較的小径の加工穴で加工長の長い場合、または仕上げ加工に用います。

適用ボーリングバー	寸法図	Code No.	ノーズR	グレード		
				PV720	AC630M	AC410K
J10-5, J16-5		CC03-○2	0.2	●		
ZMAC32-VR, ZMAC42-VR ZMAC55-VR		CC06-○4	0.4		●	●
		CC06-○8	0.8		●	●
RAC25E		CC07-○4	0.4		●	●
		CC07-○8	0.8		●	●
ZMAC70-VR, ZMAC85-VR, RAC25E (CC08), RAC32E		CC08-○4	0.4		●	●
		CC08-○8	0.8		●	●
RAC43 - RAC530 (偏芯軸タイプ共用)		CN08-○8*1	0.8		●	
ZMAC100-VR, ZMAC140-VR RAC43E - RAC100E		CC12-○4	0.4		●	●
		CC12-○8	0.8		●	●

★スペアとしてご購入の際はCBNとダイヤ以外のチップ:10ヶ単位 CBNチップ、ダイヤチップ:1ヶ単位  
 ★( )内のISOコードNo.のチップは日研オリジナルです。  
 ★\*1 CN08-○8は、日研オリジナルのスクリークランプ式インサートです。市販インサート「CN○○1204○○」を使用される場合は、偏芯軸タイプカートリッジに変更して頂く必要があります。P.76, P.82, P.84, P.116

**Code No.は○の所にグレード表示を入れて後ろに材種を指定して下さい。**  
**例) 6MP-C4(PV720), 6MP-F4-NB(H1)**



**CBNチップによる焼入鋼加工**  
 L/Dは出来る限り短くします。MAX.。標準よりL/Dの短いバイトも別途ご相談下さい。

**真円度: 24個加工で全て3μm以内。**

**面粗度Rmax: 24個加工で全て3.3μm以内。**

焼入鋼 (HRC60) の断続ボーリング φ10mm

**焼入鋼 (HRC60) の断続切削 φ20mm**

**真円度: 24個加工で全て3.6μm以内。**

**面粗度Rmax: 24個加工で全て2.8μm以内。**

No.20 C(φ20)

適用ボーリングバー	寸法図	Code No.	ノーズR	被削材			
				鋼	ステンレス	いもの	アルミ
				いもの	アルミ	いもの高速	焼入鋼
				サーメット (ノンコート)	超硬P種	超硬K種	CBN
グレード	T	E	F	B			
材種	T12A	ST10P	HTi10	KBN510			
BCB29		3P-○2	0.2	●	●	●	
BCB38, BCB48		5P-○4	0.4	●	●	●	
BCB62, BCB82		7P-○4	0.4	●	●	●	●
		7P-○8	0.8		●	●	
BCB100		10P-○4	0.4	●	●	●	●
		10P-○8	0.8		●	●	

★スベアとしてご購入の際はCBNとダイヤモンド以外のチップ:10ヶ単位、CBNチップ、ダイヤモンドチップ:1ヶ単位  
 ★( )内のISOコードNo.のチップは日研オリジナルです。

**Code No.は○の所にグレード表示を入れて後ろに材種を指定して下さい。 例) 10P-T4(T12A)**

## ■グレード&材種

区分	グレード	材種	仕様
コーティングサーメット	C	PV720	PV90のアップグレード品で、鋼加工の中荒加工から仕上げ加工に対応。耐熱衝撃性改善により、湿式加工に安定した性能を発揮。
		T1500Z	T2000Zのアップグレード品で、鋼の高速仕上げ加工でも長寿命が得られるZXコーティング。美しい仕上面、優れた耐衝撃性と耐欠損性を向上。
		AC630M	強靱専用超硬母材と薄膜スーパーFFコートを採用し、ステンレス鋼加工での耐衝撃性と耐欠損性に優れている。
		AC410K	専用超硬母材と超厚膜のスーパーFFコートを採用し、連続から一部断続までカバーするダクタイル鑄鉄・普通鑄鉄用の材種。
サーメット(ノンコート)	T	NS530	耐摩耗性と靱性を兼ね備えた、鋼、鑄鉄用の汎用材種。(在庫がなくなり次第、NS9530に変更となります。)
		NS9530	インサート表面の平滑性を向上、凝着の大幅抑制により仕上面品位と耐摩耗性の向上を実現。NS530のアップグレード品で、超耐欠損性と耐摩耗性を両立。
		T12A	幅広い切削条件で適応可能。美しい仕上面、優れた耐摩耗性と耐欠損性を向上。
超硬P種	E	ST10P	鋼、鑄鋼の高速から中速加工用。
超硬K種	F	H1	鑄鉄、非鉄金属、非金属用。耐摩耗性に優れている。
		HTi10	鑄鉄、非鉄金属、非金属用。強度が強く耐摩耗性に優れている。
		KW10	K10相当品。鑄鉄、非鉄、非金属用に安定した耐摩耗性と耐欠損性を有する。
CBN	B	KBN10B	耐欠損性と耐摩耗性に優れ、高硬度材の高効率、高精度加工に最適。(在庫がなくなり次第、KBN510に変更となります。)
		KBN510	KBN10Bのアップグレード品で、更に高い耐摩耗性を有する。
ダイヤモンド	D	KPD010	アルミ合金、黄銅等非鉄金属の高速加工。超硬、セラミック、ガラス繊維、プラスチックの加工にも適用。