

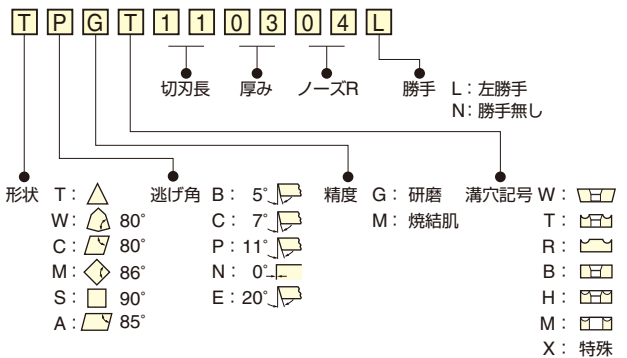
被削材	鋼	●	●	●				
	ステンレス	●	●					
	いもの	●			●	●		
	アルミ					●		
	いもの高速						●	
	焼入鋼						●	
アルミ高速							●	

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		サーメット (ノンコート)		超硬P種	超硬K種		CBN	ダイヤモンド
				グレード		グレード		E	F-NB ^{*2} プレーカ無	F	B	D
				材種		材種			H1		KBN10B ^{*6}	KPD010
				PV90	T2000Z	NS530 ^{*5}	TN90	ST10P				
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}	●	●	
		10MP-○8	0.8	●				●	● ^{*2}	●	●	

- ★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。
- ★*5 NS530は在庫が無くなり次第NS9530に変更します。
- ★*6 KBN10Bは在庫が無くなり次第KBN510に変更します。

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(PV90), 6MP-F4-NB(H1)

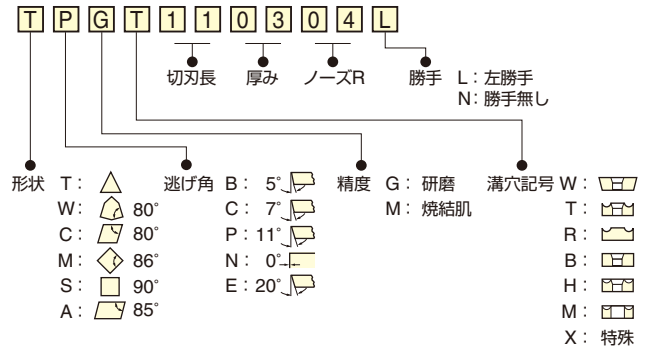
被削材	鋼			コーティング サーメット	コーティング 超硬M	コーティング 超硬K	
	ステンレス いもの						
ノーズRの大きいチップは刃先強度が有るため、比較的大径の加工穴で加工長の短い場合に用います。ノーズRの小さいチップは、比較的小径の加工穴で加工長の長い場合、または仕上げ加工に用います。				グレード	C		
適用ボーリングバー				材種	PV90	AC630M	AC410K
寸法図		Code No.	ノーズR				
J10-5, J16-5		CC03-○2	0.2				
ZMAC32-VR, ZMAC42-VR, ZMAC55-VR		CC06-○4 CC06-○8	0.4 0.8				
RAC25E		CC07-○4 CC07-○8	0.4 0.8				
ZMAC70-VR, ZMAC85-VR, RAC25E (CC08), RAC32E		CC08-○4 CC08-○8	0.4 0.8				
RAC43 - RAC530 (偏芯軸タイプ共用)		CN08-○8	0.8				
ZMAC100-VR, ZMAC140-VR, RAC43E - RAC100E		CC12-○4 CC12-○8	0.4 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。

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。

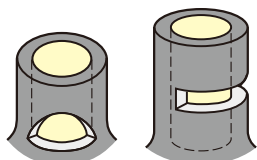
例) 6MP-C4 (PV90), 6MP-F4-NB (H1)

チップのISOコードNo.体系



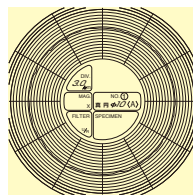
CBNチップによる焼入鋼加工

L/Dは出来る限り短くします。MAX.3倍。
標準よりL/Dの短いバイトも別途ご相談下さい。

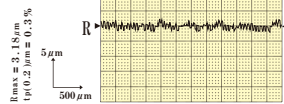


焼入鋼 (HRC60) の
断続ボーリング φ10mm

真円度:
24個加工で
全て3μm以内。



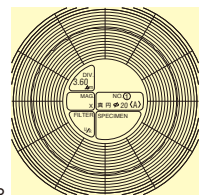
面粗度Rmax:
24個加工で
全て3.3μm以内。



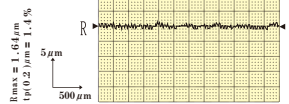
焼入鋼 (HRC60) の
断続切削
φ20mm



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。



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	KBN10B*1			
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
 ★*1 KBN10Bは在庫が無くなり次第KBN510に変更します。
 ★()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	PV90	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。
		T2000Z	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P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。
コーティング超硬M		AC410K	専用超硬母材と超厚膜のスーパーP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。
		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。
		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。