



www.86CU.com

第8版

**New**

# BNC200

**登場!!**

ご好評の切れ味重視タイプ（LS型）、刃先強化タイプ（HS型）、片面マルチコーナータイプをラインナップ。

スミボロン  
BNC100

スミボロン  
BNC200

## スミボロンBNC300

焼入鋼加工用  
コーティドCBN焼結体  
**コーティド  
スミボロン**

**焼入鋼切削のパイオニア  
コーティドスミボロンがパワーアップ！**

2000年に焼入鋼加工の新時代を切り開いた、コーティドCBN工具が新しくなりました！新開発の強靱CBN母材と特殊セラミックコーティングの絶妙な組み合わせにより、今までのCBN工具を越える長寿命、加工精度の向上を実現。焼入鋼切削におけるCBN工具の適用領域が大幅に広がりました。さらに、両面マルチコーナワンユースチップとの組み合わせで、経済性もぐんとアップ。焼入鋼切削をより手軽に、かつ低コストで行うことができます。

**特 長**

**強固なろう付け！**

新しいろう付け技術の開発により、ろう付け強度が大幅にアップしました。

**特殊セラミックコーティング**

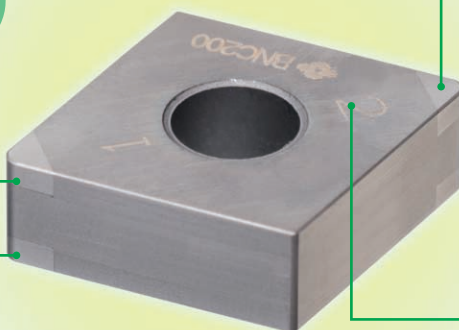
焼入鋼加工用に最適化された特殊セラミックをコーティング。使用済みコーナーも一目瞭然です。

**両面にスミボロンをろう付け！**

切刃コーナーすべてにスミボロンがろう付けされているので、超硬チップのように多コーナーの使用が可能です。

**コーナー管理がかんたん！**

全ての切刃にナンバリングを施しているので、使用済みコーナーの管理が簡単。さらに、コーティドスミボロンなら一目で使用済みコーナーが判別できます。



**適用領域**

条 件	高速切削	仕上げ	粗切削	断続切削
用 途				
汎 用	BNC100			
	BNC160 <i>New</i>			
	BNC200 <i>New</i>			
	BNC300			
高精度	BNC160 (※) ※切れ味重視タイプ (LS型) を推奨			

**使用済みコーナー管理**

<ul style="list-style-type: none"> <li>使用後もくっきりと映えるナンバリングで、使用済みコーナーの管理がかんたん。作業の混乱を防止します。</li> </ul>	
<p>使用前</p>	<p>使用後</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>コーティドスミボロンは使用済みコーナーが一目瞭然です。</li> </ul>	



## コーティドスミボロンのナゾに迫る!!

### どうして、硬いスミボロンにセラミックをコーティングするのだろう?

超硬やサーメット工具には、それより硬いセラミックをコーティングすることで耐摩耗性を向上させているのはご存知ですね。

じゃあ、どうして硬いスミボロンにそれより柔らかいセラミックをコーティングするのだろう?

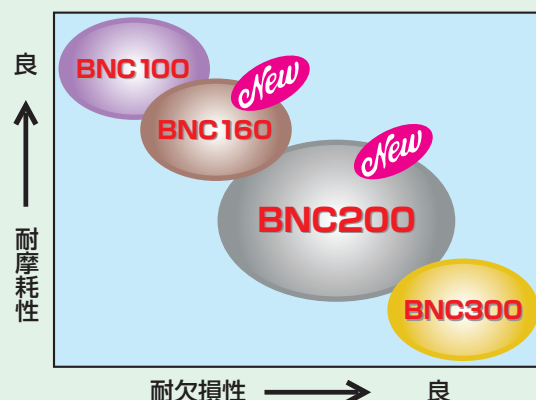
焼入鋼を切削すると、工具の刃先は1000℃近くの高温になります。超硬工具では塑性変型してしまう温度だけれども、CBN工具は全く変型しないので、焼入鋼を削れるのです。でも、CBNは熱によって少しずつ摩耗してしまう。この問題を解決するために、スミボロンは熱安定性の高いセラミックとCBNを混ぜて焼結しています。硬いCBNと熱に強いセラミックの組み合わせで、焼入鋼を難なく削れる「スミボロン」が完成したのです。

でも世の中どんどん進歩して、焼入鋼が削れるのは当たり前。「もっと早く、もっと綺麗に削りたい」というお客様の声を受け、登場したのが「コーティドスミボロン」なのです。

最も温度の上がる刃先にセラミックをコーティングすることで、熱安定性がより高くなり、これまでのスミボロンでは不可能だった高速、高能率の加工が出来るようになったという訳です。



材 質	耐熱性	硬度 Hv (GPa)
スミボロン	○	30~35
セラミックス膜	◎	17~30
超硬合金	△	15
サーメット	○	16



## コーティドスミボロンは4種類!

材 種	用 途	特 長	硬度 Hv(GPa)	TRS(GPa)	掲載ページ
<b>BNC100</b>	<b>高速切削用</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 耐クレーター性に優れる母材に耐摩耗性に優れる膜をコーティング。</li> <li>● 連続から弱断続の高速仕上げ加工に最適。</li> </ul>	29~32	1.05~1.15	P.6
<b>BNC160</b>	<b>高精度切削用</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 耐欠損性と耐摩耗性のバランスに優れた母材に耐摩耗性に優れた平滑膜をコーティング。</li> <li>● 焼入鋼仕上げ加工で1.6Sの高精度加工を安定して実現。</li> </ul>	31~33	1.10~1.20	P.7
<b>BNC200</b>	<b>高能率切削用</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 強靱母材に耐摩耗性に優れた膜をコーティング。</li> <li>● 大切込みの高能率加工、浸炭層除去加工に最適。</li> </ul>	33~35	1.15~1.25	P.8
<b>BNC300</b>	<b>断続切削用</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 耐欠損性に優れた母材に、耐剥離性と耐摩耗性に優れた膜をコーティング。</li> <li>● 連続部と断続部が混在した仕上げ加工に最適。</li> </ul>	33~35	1.15~1.25	P.9

## New 刃先処理

焼入鋼加工の様々な用途に応じて、各材種の性能を最大限発揮する最適な刃先処理を選定できるように、標準の刃先処理に加え、切れ味重視のLS型と、刃先強化タイプのHS型をシリーズ化しました。

高精度仕上げ加工で寸法精度、面粗さ寿命向上

**切れ味重視タイプ LS型**

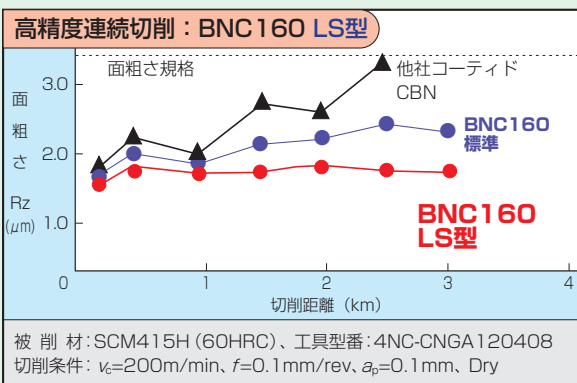
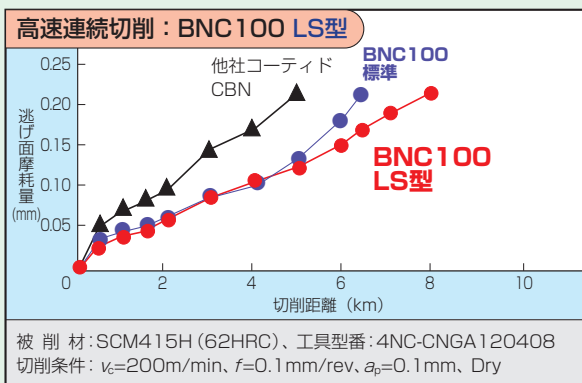
高負荷切削、断続切削で欠損寿命向上

**刃先強化タイプ HS型**

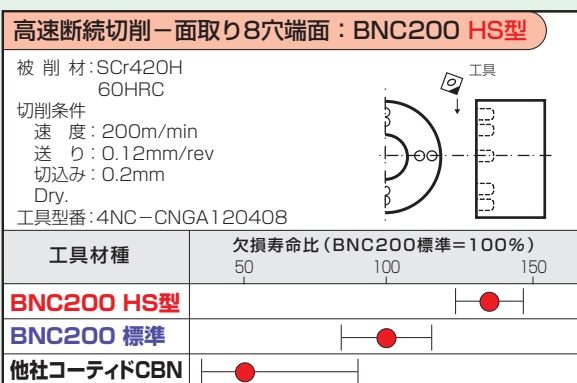
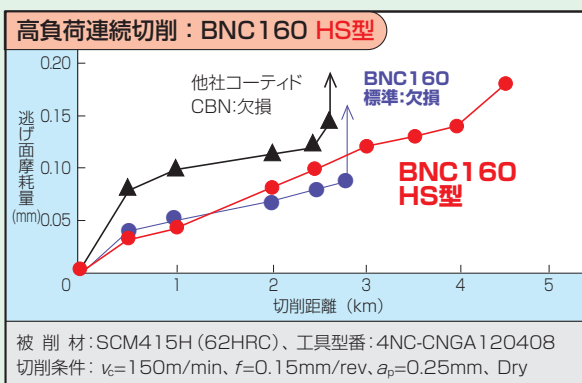
(※標準タイプは型番末尾記号無し)

## 切削性能

### LS型



### HS型



## 刃先処理仕様

材種	汎用:標準型				切れ味重視 (高精度用):LS型				刃先強化 (高能率、断続用):HS型			
	刃先仕様記号	$\alpha$	W	ホーニング	刃先仕様記号	$\alpha$	W	ホーニング	刃先仕様記号	$\alpha$	W	ホーニング
BNC100	S01225	25°	0.12	あり	S01715	15°	0.17	あり	S01735	35°	0.17	あり
BNC160	S01225	25°	0.12	あり	S01020	20°	0.10	あり		30°	0.17	あり
BNC200	S01225	25°	0.12	あり	S01015	15°	0.10	あり		35°	0.17	あり
BNC300	S01225	25°	0.12	あり						35°	0.17	あり

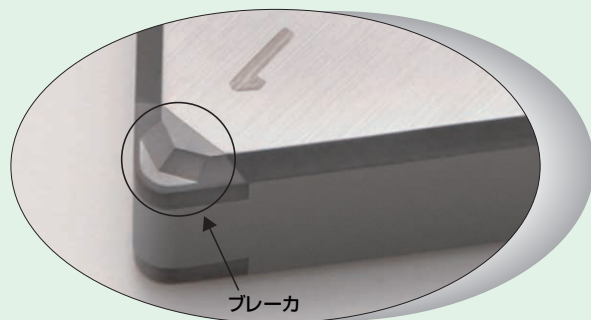
**●刃先仕様記号の呼び方**

例: S01225 → 25°/0.12mm幅ネガランド、Rホーニングあり

ネガランド幅 W  
ネガランド角  $\alpha$   
Rホーニング

ネガランド幅  
ネガランド角  
刃先形状 T:ネガランド  
S:ネガランド+Rホーニング

## チップブレーカ付 ブレイクマスターSV型



焼入鋼加工用

**スミボロンにチップブレーカ付き  
ワンユースチップ登場!**

刃先のCBN部分にブレーカを形成!  
切りくず処理効果を長時間維持!  
BNC200の採用で浸炭焼入層除去加工に最適!

### ■ 切削性能

シャフト外径  
浸炭層除去加工

φ40

切削条件

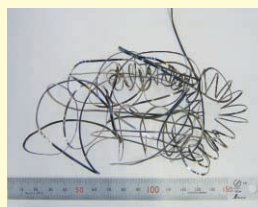
- ・ SCr420 浸炭焼入鋼
- ・ 4NC-CNGG120408N-SV (BNC200)
- ・  $v_c=150\text{m/min}$ ,  $f=0.15\text{mm/rev}$ ,  $a_p=0.5\text{mm} \times 2$  (パス、Wet)

**ブレイクマスターSV型で、切りくず処理を改善**

- 切りくずを細かく分断でき、チョコ停や寸法不良解消!
- 他社CBNに比べ、工具寿命も2倍に!



ブレイクマスターSV型

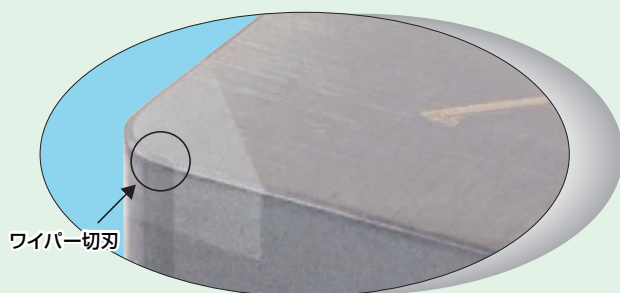


BNC200 (ブレーカなし)



他社CBN (ブレーカ付き)

## ワンユースワイパーチップ

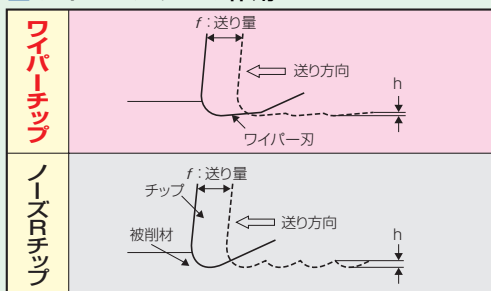


焼入鋼加工用

**スミボロンにさらい刃付き  
ワンユースチップ登場!**

研削加工に匹敵する優れた面粗さを実現!  
高速高送り加工で加工能率大幅アップ!  
送り2倍で面粗度アップ!

### ■ ワイパーチップの作用



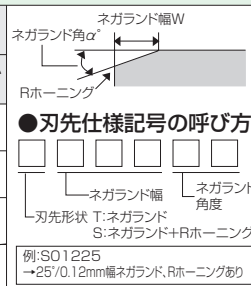
### ■ ワイパーチップの仕上げ面粗さ

ワイパーチップ		ノーズRチップ	
仕上加工 ( $f=0.15\text{mm/rev}$ )	高送り加工 ( $f=0.25\text{mm/rev}$ )	仕上加工 ( $f=0.15\text{mm/rev}$ )	高送り加工 ( $f=0.25\text{mm/rev}$ )
$h=0.6\mu\text{m}$	$h=1.0\mu\text{m}$	$h=3.5\mu\text{m}$	$h=9.8\mu\text{m}$

仕上げ面と平行になるように設計されたワイパー切刃の効果により、優れた仕上げ面粗さや加工能率の向上を実現しました。

## 刃先処理仕様

材種	ブレイクマスターSV型				ワイパーチップ			
	刃先仕様記号	$\alpha$	W	ホーニング	刃先仕様記号	$\alpha$	W	ホーニング
BNC100					SO1715	15°	0.17	あり
BNC160					SO1215	15°	0.12	あり
BNC200	SO1235	35°	0.12	あり	SO1215	15°	0.12	あり
BNC300								



## 高速加工用

# スミボロン BNC100

## 焼入鋼高速切削の切り札！ $V_c=200\text{m/min}$ 以上の高速切削に対応！

耐クレーター性に優れる専用CBN母材に、高速切削領域で特に優れた耐摩耗性を発揮する新開発のTiCNベースの特殊セラミックコーティング。  
耐摩耗性と材料強度の高度なバランスにより、高速仕上げ用途において、安定した長寿命を実現します。



### 特長

## 1. 高速加工に対応！

耐摩耗性に優れる母材にTiCNベースの特殊セラミックス膜をコーティングすることにより、優れた耐摩耗性を発揮。

## 2. 欠損に対する安定性向上！

耐摩耗性と耐欠損性のバランスを最適化。

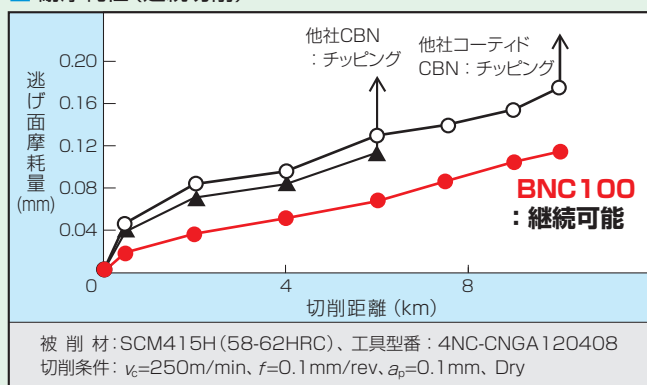
## 3. 安定した加工仕上げ面！

耐摩耗性に優れ、境界摩耗の発達を抑制するTiCNベースの特殊セラミックス膜を採用。

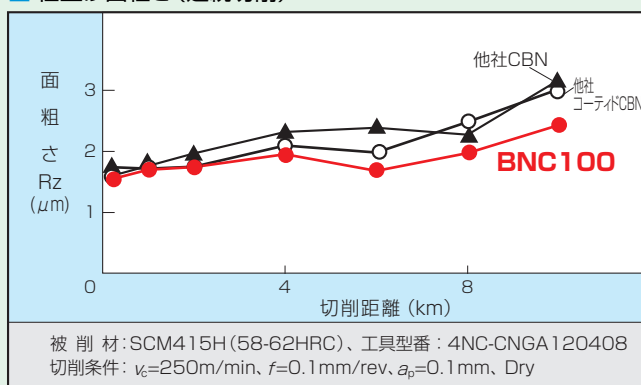


### 切削性能

#### ■ 耐摩耗性 (連続切削)

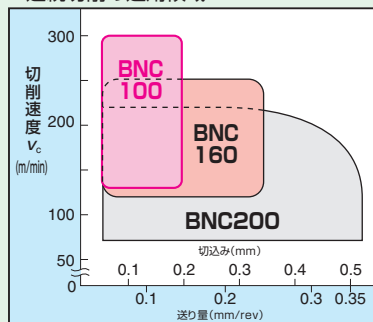


#### ■ 仕上げ面粗さ (連続切削)

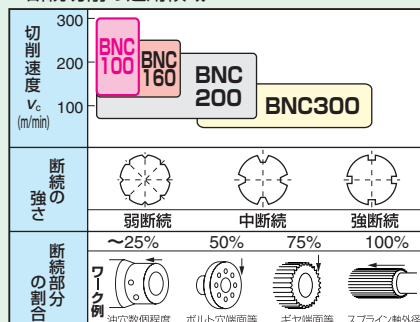


### 適用領域

#### ● 連続切削の適用領域



#### ● 断続切削の適用領域



### 推奨切削条件

推奨切削条件		
切削速度 $v_c$ (m/min)	送り量 $f$ (mm/rev)	切込み $a_p$ (mm)
100 150 200 250 300	0.03~0.20	0.03~0.30

※ 切削液: 連続切削 Dry, Wet  
断続切削 Dry

高速仕上げ切削に最適！



## 高精度加工用

# スミボロン BNC160

## 耐摩耗性に優れた平滑コーティングで 1.6Sの高精度加工を実現!

耐欠損性と耐摩耗性のバランスを重視した新開発専用CBN母材に、平滑なTiCNベースの特殊セラミックコーティングを施しました。刃先の摩耗が滑らかに進行するため1.6Sの優れた面粗度が得られ、加えて優れた耐摩耗性により安定した寸法精度を長時間持続し、IT6級寸法公差の高精度加工が可能です。BNC160は従来研削加工されていた高精度部品の切削化を可能にし、環境問題への対応、生産性の向上、トータル加工コストの低減を実現します。

### 特長

## 1. 優れた面粗さを持続

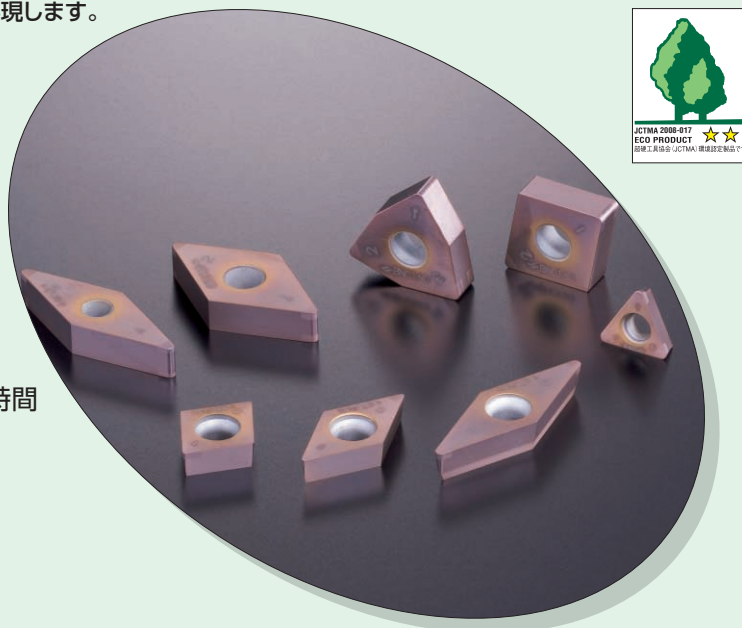
滑らかな摩耗の進行と優れた耐摩耗性により良好な仕上げ面粗さを長時間持続できます。

## 2. 優れた寸法精度

耐摩耗性に優れるため、安定した寸法精度を長時間持続できます。

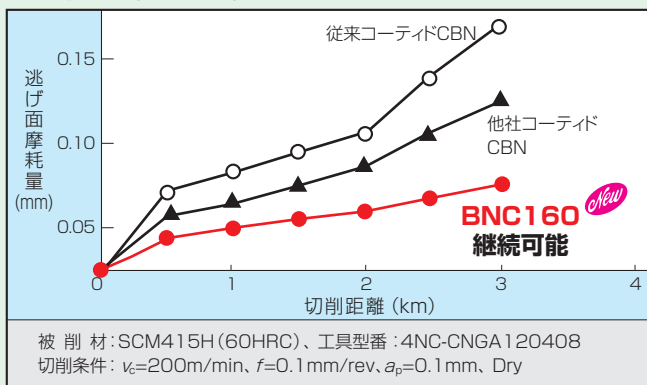
## 3. 安定長寿命

高精度加工と仕上げ加工で安定長寿命を実現。

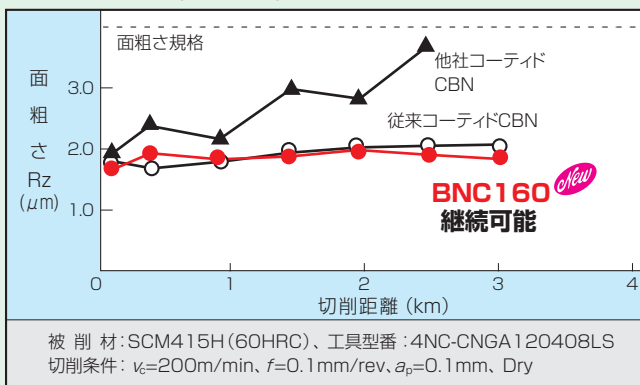


### 切削性能

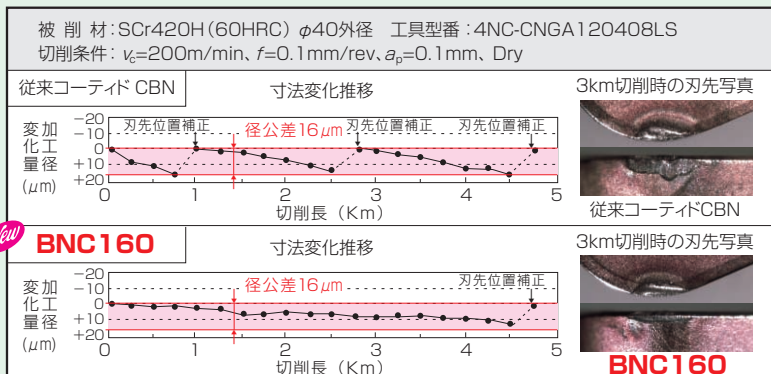
#### ■ 耐摩耗性(連続切削)



#### ■ 仕上げ面粗さ(連続切削)



#### ■ 寸法精度



### 推奨切削条件

推奨切削条件		
切削速度 $v_c$ (m/min)	送り量 $f$ (mm/rev)	切込み $a_p$ (mm)
100 (120) 150 170 200 (220) 250	0.03~0.20	0.03~0.35

※ 要求面粗さに対して、理論面粗さが1/2~1/3となるように送り $f$ およびノーズRの値を設定

※ 切削液: 連続切削 Dry, Wet  
断続切削 Dry

### 高精度切削に最適!

- 一般仕上げ加工には標準刃先を推奨
- 1.6S加工にはLS型を推奨
- 高能率加工にはHS型を推奨

## 高能率加工用

# スミボロン BNC200

## 焼入鋼加工の決定版！ 高能率加工での安定長寿命を実現！

CBN焼結体の強度と靱性を極限まで追及し、耐摩耗性に優れたTiAlNベースの特殊セラミックスコーティングの組み合わせにより、耐欠損性と耐摩耗性を高い次元で両立。特殊ロウ材の採用で優れたロウ付け強度を有するため、断続切削や高負荷切削での安定性を確保。仕上げ加工から粗加工、断続、高負荷切削と幅広い領域で、安定した長寿命が得られます。

### 特長

### 1. 焼入鋼加工の第一推奨！

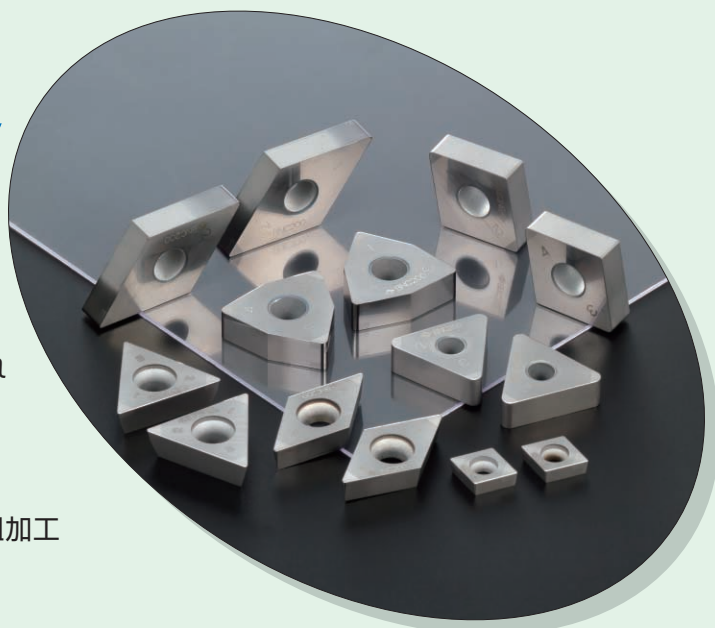
あらゆる焼入鋼部品の加工で最高のパフォーマンスを発揮します。

### 2. 安定長寿命！

高能率加工や断続加工でも安定長寿命が得られるため、長時間の無人運転を可能にします。

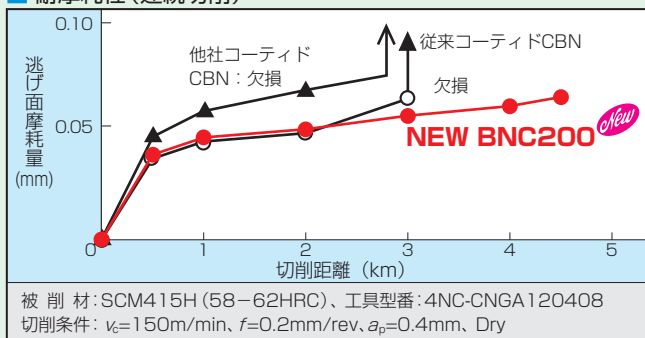
### 3. 高負荷切削に対応！

浸炭除去加工などの大切り込みを要求される粗加工においても、安定長寿命を実現します。

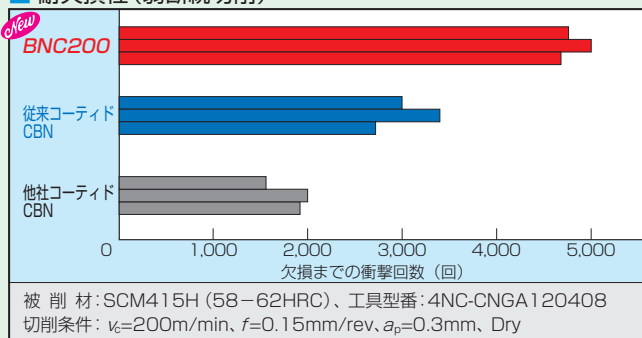


### 切削性能

#### ■ 耐摩耗性 (連続切削)



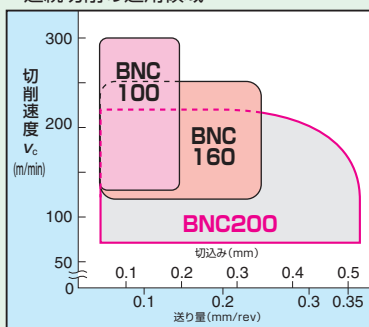
#### ■ 耐欠損性 (弱断続切削)



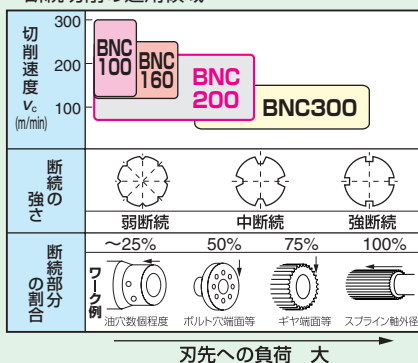
BNC200はBNX10に匹敵する優れた耐摩耗性に加えて抜群の耐欠損性を示す。

### 適用領域

#### ● 連続切削の適用領域



#### ● 断続切削の適用領域



### 推奨切削条件

推奨切削条件			
切削速度 $v_c$ (m/min)		送り量 $f$ (mm/rev)	切込み $a_p$ (mm)
50	100 150 200 220	0.05~0.35	0.05~0.5

※切削液: 連続切削 Dry, Wet  
断続切削 Dry

低速から高速まで、幅広い領域に対応！



## 断続加工用

# スミボロン BNC300

## 焼入鋼断続加工に最適！ 欠けを抑制し強断続でも安心！

靱性を重視した新開発の専用CBN母材と、断続切削専用に設計されたTiAlNベースの高耐摩耗性コーティングの組み合わせ。コーティング膜の密着力と強度を大幅に向上されることで断続切削での安定性を確保。優れた耐欠損性と耐摩耗性を兼ね備え、特に連続切削と断続切削が混在する加工で安定した長寿命が得られます。

### 特長

## 1. 安定長寿命！

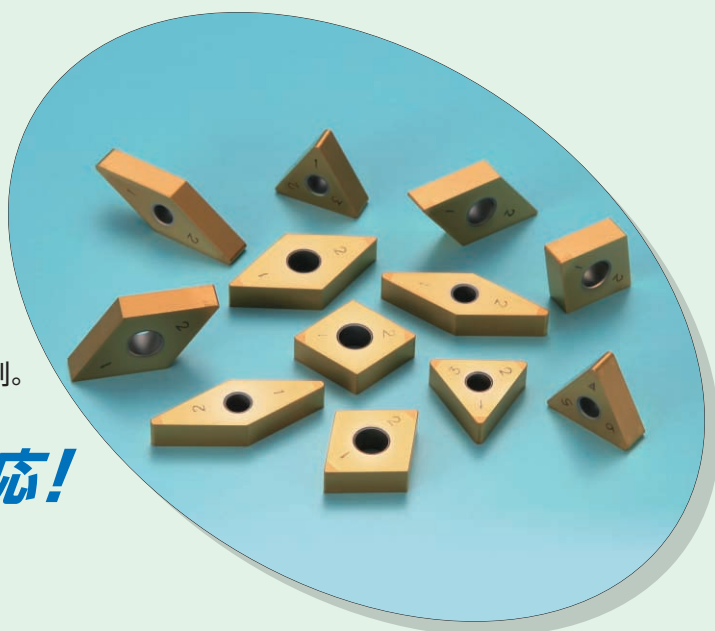
耐欠損性と耐摩耗性のバランスに優れ、断続切削でも安定長寿命。

## 2. 優れた寸法精度！

コーティング膜の剥離やチッピングを大幅に抑制。安定した寸法精度や仕上げ面粗さを得られます。

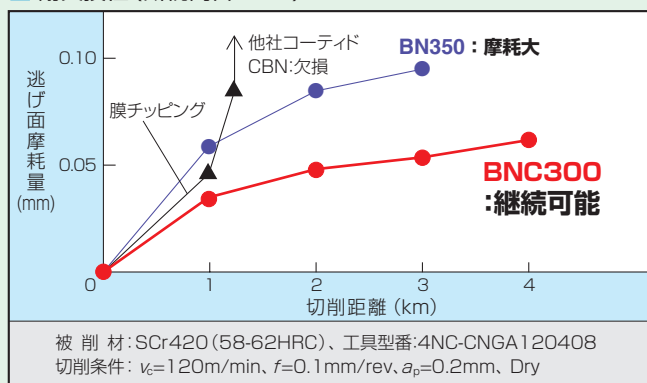
## 3. 様々な被削材形状に対応！

連続切削と断続切削が混在するワークでも大幅な長寿命化を実現できます。



### 切削性能

#### ■ 耐欠損性（断続割合50%）



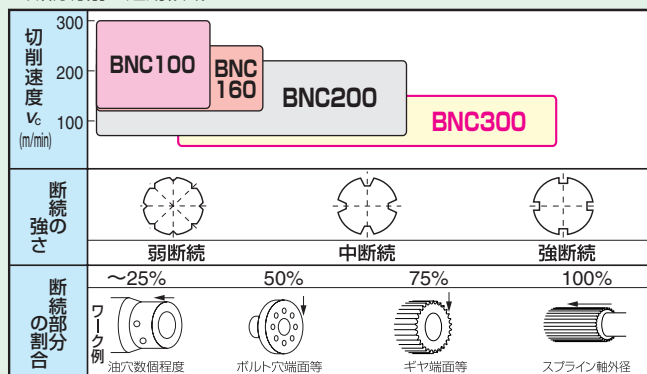
#### ■ 断続切削での刃先損傷比較



★膜剥離や膜チッピングが発生せず正常に摩耗するため、優れた仕上げ面粗さを長時間維持できます。

### 適用領域

#### ● 断続切削の適用領域



### 推奨切削条件






推奨切削条件		
切削速度 $v_c$ (m/min)	送り量 $f$ (mm/rev)	切込み $a_p$ (mm)
50 100 120 150	0.03~0.20	0.03~0.30

※切削液：断続切削 Dry

焼入鋼の断続切削に最適！

# マルチコーナーワンユースチップ

## ■ ネガティブタイプ (穴つき)






外 観	刃先仕様	型 番	コー ナー 数	内接円	厚さ	ノーズ 半径	穴径	在庫材種			
								BNC 100	BNC 160	BNC 200	BNC 300
	標準型	2NC-CNGA120404	2	12.70	4.76	0.4	5.16			●	
		120408				0.8				●	
		120412				1.2				●	
	標準型	4NC-CNGA120404	4	12.70	4.76	0.4	5.16	●	●	●	●
		120408				0.8		●	●	●	●
		120412				1.2		●	●	●	●
	LS型	120404LS				0.4		●	●	●	
		120408LS				0.8		●	●	●	
		120412LS				1.2		●	●	●	
	HS型	120404HS				0.4			●	●	●
		120408HS				0.8			●	●	●
		120412HS				1.2			●	●	●
	ワイパーチップ	120404W				0.4		●	●	●	
		120408W				0.8		●	●	●	
		120412W				1.2					
	ブレイクマスター	4NC-CNGG120404N-SV	4	12.70	4.76	0.4	5.16	—		●	—
		120408N-SV				0.8				●	
		120412N-SV				1.2				●	
	標準型	2NC-DNGA150404	2	12.70	4.76	0.4	5.16			●	
		150408				0.8				●	
		150412				1.2				●	
	標準型	4NC-DNGA150404	4	12.70	4.76	0.4	5.16	●	●	●	●
		150408				0.8		●	●	●	●
		150412				1.2		●	●	●	●
	LS型	150404LS				0.4		●	●	●	
		150408LS				0.8		●	●	●	
		150412LS				1.2			●	●	
	HS型	150404HS				0.4			●	●	●
		150408HS				0.8			●	●	●
		150412HS				1.2			●	●	●
	ブレイクマスター	4NC-DNGG150404N-SV	4	12.70	4.76	0.4	5.16	—		●	—
		150408N-SV				0.8				●	
		150412N-SV				1.2				●	
	標準型	3NC-TNGA160404	3	9.525	4.76	0.4	3.81			●	
		160408				0.8				●	
		160412				1.2				●	
	標準型	6NC-TNGA160404	6	9.525	4.76	0.4	3.81	●	●	●	●
		160408				0.8		●	●	●	●
		160412				1.2		●	●	●	●
	LS型	160404LS				0.4		●	●	●	
		160408LS				0.8		●	●	●	
		160412LS				1.2			●	●	
	HS型	160404HS				0.4			●	●	●
		160408HS				0.8			●	●	●
		160412HS				1.2			●	●	●
	ブレイクマスター	6NC-TNGG160404N-SV	6	9.525	4.76	0.4	3.81	—		●	—
		160408N-SV				0.8				●	
		160412N-SV				1.2				●	
	標準型	2NC-VNGA160404	2	9.525	4.76	0.4	3.81			●	
		160408				0.8				●	
		160412				1.2				●	
	標準型	4NC-VNGA160404	4	9.525	4.76	0.4	3.81	●	●	●	●
		160408				0.8		●	●	●	●
		160412				1.2		●	●	●	●
	LS型	160404LS				0.4		●	●	●	
		160408LS				0.8		●	●	●	
		160412LS				1.2			●	●	
	HS型	160404HS				0.4			●	●	●
		160408HS				0.8			●	●	●
		160412HS				1.2			●	●	●
	標準型	6NC-WNGA080404	6	12.70	4.76	0.4	5.16			●	
		080408				0.8		●	●	●	
		080412				1.2		●	●	●	
	LS型	080408LS				0.8			●	●	
		080408LS				0.8			●	●	
		080408HS				0.8			●	●	

●チップ(上表)の穴形状



## マルチコーナーワンユースチップ

### ■ ポジティブタイプ (穴つき)

外 観	刃先仕様	型 番	コー ナー 数	内接円	厚さ	ノーズ 半径	穴径	在庫材種			
								BNC 100	BNC 160	BNC 200	BNC 300
	標準型	2NC-CCGW060202	2	6.35	2.38	0.2	2.8			●	
		060204				0.4				●	
	LS型	060202LS				0.2				●	
		060204LS				0.4				●	
	標準型	2NC-CCGW09T302	2	9.525	3.97	0.2	4.4		●	●	
		09T304				0.4		●	●	●	●
		09T308				0.8		●	●	●	●
	LS型	09T302LS				0.2			●	●	
		09T304LS				0.4		●	●	●	
		09T308LS				0.8		●	●	●	
	HS型	09T304HS				0.4					●
		09T308HS				0.8					●
	標準型	2NC-DCGW070202	2	6.35	2.38	0.2	2.8			●	
		070204				0.4				●	
	LS型	070202LS				0.2				●	
		070204LS				0.4				●	
	標準型	2NC-DCGW11T302	2	9.525	3.97	0.2	4.4		●	●	
		11T304				0.4		●	●	●	●
		11T308				0.8		●	●	●	●
	LS型	11T302LS				0.2			●	●	
		11T304LS				0.4		●	●	●	
		11T308LS				0.8		●	●	●	
	HS型	11T304HS				0.4					●
		11T308HS				0.8					●
	標準型	3NC-TPGW 110302	3	6.35	3.18	0.2	3.4	●	●	●	●
		110304				0.4		●	●	●	●
		110308				0.8		●	●	●	●
	LS型	110304LS				0.4		●	●	●	
		110308LS				0.8		●	●	●	
	HS型	110304HS				0.4					●
	標準型	3NC-TPGW 160402	3	9.525	4.76	0.2	4.4	●		●	
		160404				0.4		●		●	
		160408				0.8		●		●	
	LS型	160404LS				0.4		●		●	
		160408LS				0.8		●		●	
	HS型	160404HS				0.4				●	
	標準型	2NC-VCGW 160404	2	9.525	4.76	0.4	4.4	●	●	●	
		160408				0.8		●	●	●	
	LS型	160404LS				0.4		●	●	●	
		160408LS				0.8		●	●	●	
	HS型	160404HS				0.4			●	●	
		160408HS				0.8			●	●	

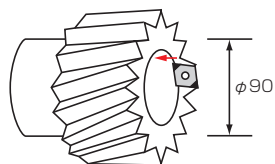
●チップ(上表)の穴形状



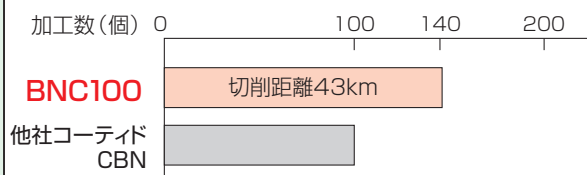


## BNC100使用实例

### ●焼入鋼内径連続加工

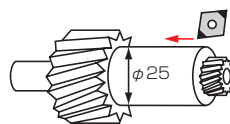


- プラネタリギア部品  
(浸炭材61-65HRC)
- $v_c=250\text{m/min}$
- $f=0.05\text{mm/rev}$
- $a_p=0.05\text{mm}$
- Wet
- 4NC-DNGA150412

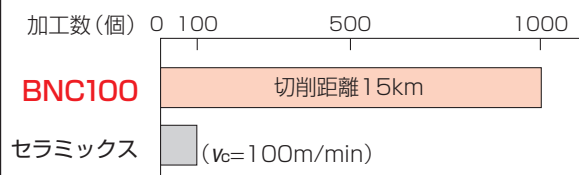


- 切り込み、送りの小さい $v_c=250\text{m/min}$ の高速加工で、他社コーティド CBNはクレータ摩耗の進展により欠損が発生していた。
- BNC100は耐摩耗性、耐クレータ性共に優れ、欠損せずに1.4倍の寿命を達成した。

### ●焼入鋼外径連続加工

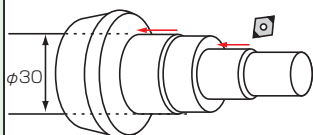


- シャフト部品  
(浸炭材58-62HRC)
- $v_c=150\text{m/min}$
- $f=0.1\text{mm/rev}$
- $a_p=0.15\text{mm}$
- Wet
- 4NC-CNGA120408



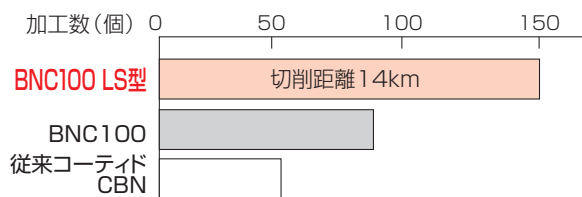
- セラミックス工具による加工では、 $v_c=100\text{m/min}$ で100個加工するとチッピングが発生した。
- BNC100により、切削速度を1.5倍に上げ、10倍の寿命を達成した。

### ●焼入鋼外径連続高精度加工



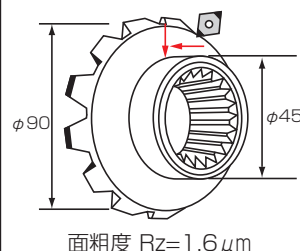
寸法公差 $13\mu\text{m}$

- シャフト部品  
(浸炭材60-62HRC)
- $v_c=200\text{m/min}$
- $f=0.05\text{mm/rev}$
- $a_p=0.1\text{mm}$
- Dry
- 4NC-CNGA120408LS

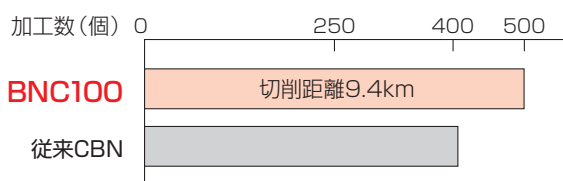


- $v_c=200\text{m/min}$ の高速加工で、従来工具は寸法公差 $13\mu\text{m}$ が安定せず、短寿命であった。
- BNC100LS型は、切削抵抗を低減することで、径寸法を安定して加工することができ、1.5倍の寿命を達成した。

### ●焼入鋼外径端面連続仕上げ加工

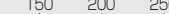


- ピニオンギア部品  
(浸炭材、61-63HRC)
- $v_c=180\text{m/min}$
- $f=0.12\text{mm/rev}$
- $a_p=0.2\text{mm}$
- Dry
- 4NC-CNGA120408W



- $v_c=180\text{m/min}$ の高速加工で、従来工具は面粗度 $Rz1.6\mu\text{m}$ が安定せず、400個寿命であった。
- BNC100のワイパーチップにより、 $Rz1.6\mu\text{m}$ を安定して加工でき、寿命1.25倍を達成した。

## 推奨切削条件

推 奨 切 削 条 件						
切削速度 $v_c$ (m/min)					送り量 $f$ (mm/rev)	切込み $a_p$ (mm)
100	150	200	250	300	0.03~0.20	0.03~0.30
						

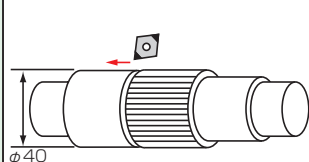
※ 切削液：連続切削 Dry、Wet  
断続切削 Dry

高速仕上げ切削に最適！

New

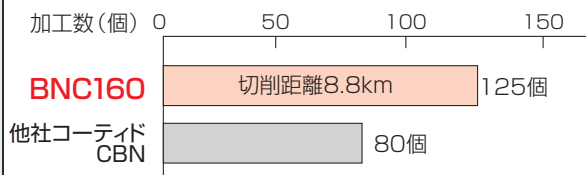
## BNC160使用実例

### ●焼入鋼外径連続高精度加工



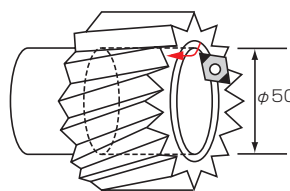
寸法公差  $16\mu\text{m}$   
面粗度  $Rz=1.6\mu\text{m}$

- インプットシャフト部品  
(浸炭材58-60HRC)
- $V_c=180\text{m/min}$
- $f=0.05\text{mm/rev}$
- $a_p=0.15\text{mm}$
- Dry
- 4NC-DNGA150408



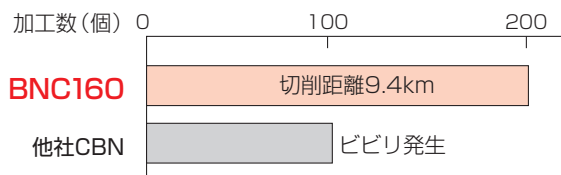
- 他社CBNは摩耗の進展が速く、80個で面粗度、寸法精度が不安定になった。
- BNC160は耐摩耗性に優れ、 $Rz1.6\mu\text{m}$ 、IT6級の安定加工を可能にし、他社CBNの1.5倍以上の長寿命を達成した。

### ●焼入鋼内径連続加工



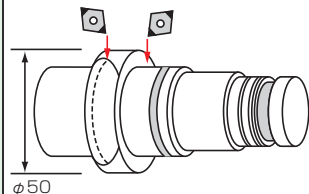
面粗度  $Rz=2.0\mu\text{m}$

- サンギア部品  
(浸炭材61-65HRC)
- $V_c=170\text{m/min}$
- $f=0.1\text{mm/rev}$
- $a_p=0.2\text{mm}$
- Dry
- 4NC-CNGA120408W



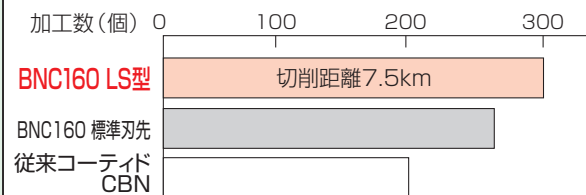
- ワイパー形状の為、摩耗が進行すると切削抵抗が高まり、ビビリが発生していた。
- BNC160のワイパーチップにより $f0.1\text{mm}$ の高送りで $Rz2.0\mu\text{m}$ の高精度加工が安定して加工でき、2倍寿命を達成した。

### ●焼入鋼端面仕上げ加工



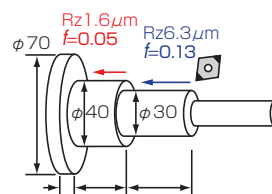
面粗度  $Rz=1.6\mu\text{m}$

- シャフト部品  
(浸炭材58-62HRC)
- $V_c=200\text{m/min}$
- $f=0.05\text{mm/rev}$
- $a_p=0.1\text{mm}$
- Dry
- 4NC-CNGA120408LS



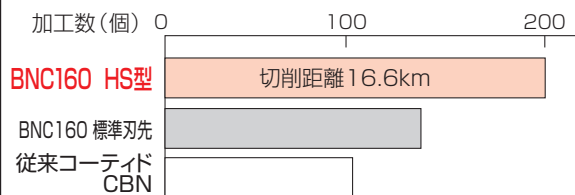
- 従来コーティドCBNでは逃げ面摩耗の進行が速く200個程度で面粗さ不良が発生していた。
- BNC160は耐摩耗性に優れ、 $Rz1.6\mu\text{m}$ の加工においてLS型が最も優れた面粗度安定性を示し、1.5倍寿命を達成した。

### ●焼入鋼外径加工



面粗度  $Rz1.6\mu\text{m}$ ,  $Rz6.3\mu\text{m}$   
送り  $f=0.05$ ,  $f=0.13$

- シャフト部品  
(SCr420H, 58-63HRC)
- $V_c=200\text{m/min}$
- $f=0.05, 0.13\text{mm/rev}$
- $a_p=0.1, 0.2\text{mm}$
- Dry
- 4NC-CNGA120408HS



- 高能率加工と仕上げ加工の混在加工。100個程度の加工で $f0.13$ の高能率加工の際に欠損が発生していた。
- BNC160のHS型は、耐欠損性にも優れ、 $f0.05$ の仕上げ加工で $Rz1.6\mu\text{m}$ を達成しつつ、欠損せず加工でき2倍寿命を達成した。

## 推奨切削条件

推奨切削条件			
切削速度 $V_c(\text{m/min})$		送り量 $f(\text{mm/rev})$	切込み $a_p(\text{mm})$
100 (120)	150 170 200 (220)	250	
		0.03~0.20	0.03~0.35

- ※ 要求面粗さに対して、理論面粗さが $1/2 \sim 1/3$ となるように送り $f$ およびノーズRの値を設定
- ※ 切削液：連続切削 Dry, Wet  
断続切削 Dry

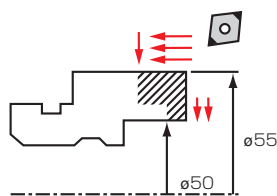
## 高精度切削に最適!

- ：一般仕上げ加工には標準刃先を推奨
- ： $Rz1.6\mu\text{m}$ 加工にはLS型を推奨
- ：高能率加工にはHS型を推奨

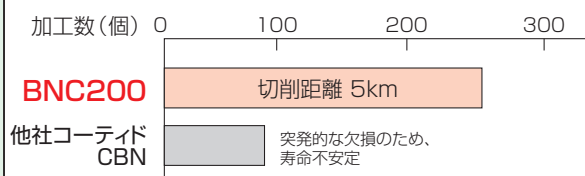
New

## BNC200使用実例

### ●焼入鋼浸炭除去加工

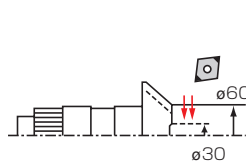


- サンギア部品  
(浸炭材HRC58-62)
- $V_c = 110\text{m/min}$
- $f = 0.15\text{mm/rev}$
- $a_p = 0.5\text{mm}$
- DRY
- 4NC-CNGA120408

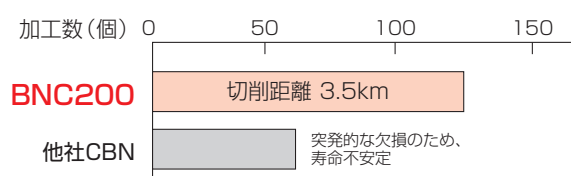


- 取り代が0.5mmと多いため欠損が発生していた。
- BNC200は突発的な欠損が発生せず、定数安定加工が可能になり定数を2.5倍に延長できた。

### ●焼入鋼断続仕上げ加工

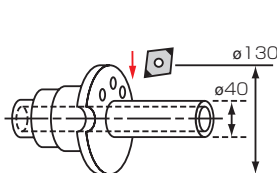


- ベベルギア部品  
(浸炭材HRC58-60)
- $V_c = 140\text{m/min}$
- $f = 0.15\text{mm/rev}$
- $a_p = 0.15\text{mm}$
- DRY
- 4NC-DNGA150408

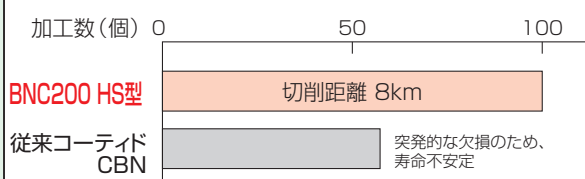


- ギアの断続部を切削時に欠損が発生していた。
- BNC200は突発的な欠損が発生せず、定数安定加工が可能になり、2倍寿命を達成した。

### ●焼入鋼穴付き端面断続加工

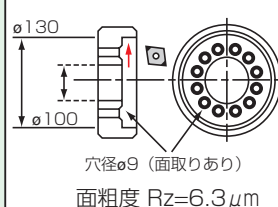


- シャフト部品  
(浸炭材HRC59-64)
- $V_c = 80\text{m/min}$
- $f = 0.15\text{mm/rev}$
- $a_p = 0.5\text{mm}$
- DRY
- 4NC-CNGA120412HS

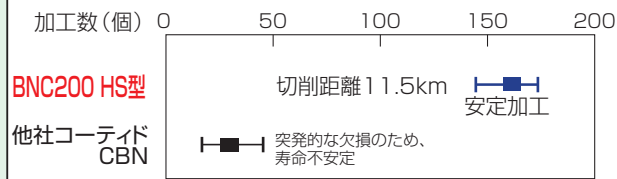


- 加工部位に穴が複数あり、取り代が0.5mmと多いため、欠損が発生していた。
- BNC200HS型は突発的な欠損が発生せず、定数安定加工が可能になり定数を1.6倍に延長できた。

### ●焼入鋼穴付き端面断続加工



- リングギア  
(浸炭材HRC58-60)
- $V_c = 100\text{m/min}$
- $f = 0.1\text{mm/rev}$
- $a_p = 0.2\text{mm}$
- DRY
- 4NC-CNGA120412HS



- 加工部位に穴が12個あり、穴の断続部で突発的に欠損が発生し、面粗さ不良が多く発生していた。
- BNC200HS型は突発的な欠損が発生せず、定数安定加工が可能になり、面粗さ不良の発生を大幅に低減できた。

## 推奨切削条件

推奨切削条件				
切削速度 $V_c$ (m/min)		送り量 $f$ (mm/rev)	切込み $a_p$ (mm)	
50	100 150 200 220			
-----		0.05~0.35	0.05~0.5	

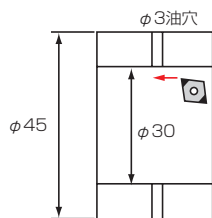
※切削液：連続切削 Dry, Wet  
断続切削 Dry

低速から高速まで、幅広い領域に対応！

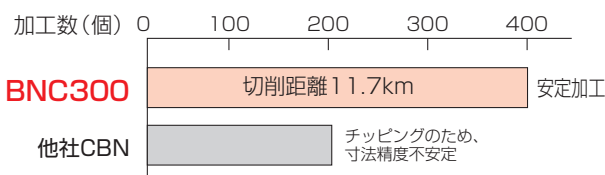


## BNC300使用实例

### ●焼入鋼油穴付き内径断続加工

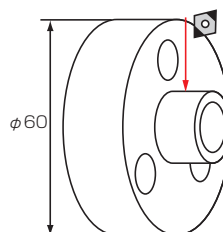


- ギア部品  
(SCM415H、58-62HRC)
- $V_c = 100\text{m/min}$
- $f = 0.08\text{mm/rev}$
- $a_p = 0.1\text{mm}$
- Dry
- 4NC-CNGA120412

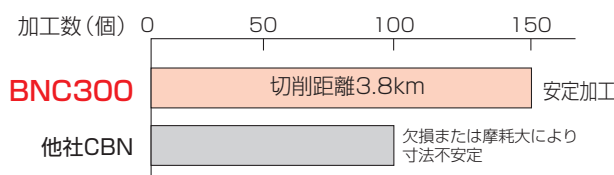


- 他社CBNは油穴部で突発的にチッピングが発生し、寸法が安定しなかった。
- BNC300は、チッピングが発生せず、安定して300個加工が出来、定数を2倍に引き上げることに成功した。

### ●焼入鋼断続仕上げ加工

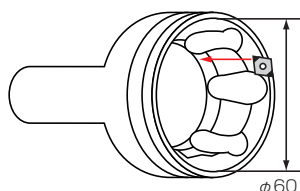


- 油圧部品  
(SCM415H、57-62HRC)
- $V_c = 150\text{m/min}$
- $f = 0.1\text{mm/rev}$
- $a_p = 0.15\text{mm}$
- Dry
- 4NC-CNGA120408



- 他社CBNは欠損または摩耗の進展により寸法が安定しない。
- BNC300HSは摩耗の進展が遅く、かつ耐欠損性にも優れるため、加工面性状と寸法が安定し工具寿命が向上した。

### ●焼入鋼内径

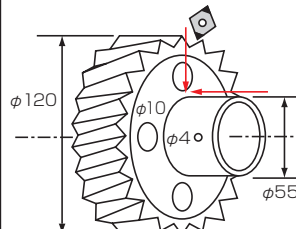


- CVJ部品  
(高周波焼入鋼58-63HRC)
- $V_c = 100\text{m/min}$
- $f = 0.12\text{mm/rev}$
- $a_p = 0.2\text{mm}$
- Dry
- 4NC-DNGA150412HS

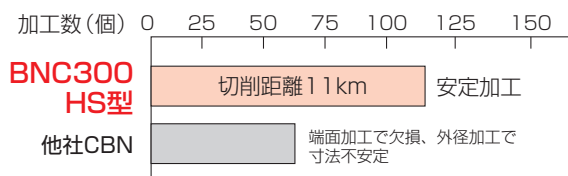


- 他社CBNは突発的なチッピングにより形状が安定しないため、定数が500個以上上げることができなかった。
- BNC300HS型は、チッピングが発生せず、安定して900個加工が出来、定数を1.8倍に引き上げることに成功した。

### ●焼入鋼油穴付き外径端面断続加工



- ギア部品  
(SCM420H、62HRC)
- $V_c = 100\text{m/min}$
- $f = 0.1\text{mm/rev}$
- $a_p = 0.3\text{mm}$
- Dry
- 4NC-DNGA150408HS



- 端面にボルト穴、外径に油穴がある断続加工。他社CBNは端面で欠損発生、外径で耐摩耗性不足で寸法補正が頻繁に必要であった。
- BNC300HS型は端面で欠損無く外径寸法も安定し、断続加工でのIT6級安定加工が可能になった。

## 推奨切削条件

推奨切削条件		
切削速度 $V_c$ (m/min)	送り量 $f$ (mm/rev)	切込み $a_p$ (mm)
50 100 120 150		
100 ~ 120	0.03 ~ 0.20	0.03 ~ 0.30

※切削液：断続切削 Dry

焼入鋼の断続切削に最適！



- ◆安全にお使いいただくために◆
- 高温の切りくずが飛散したり長く伸びた切りくずが排出されることがありますので、安全カバーや保護メガネ等の保護具を使用し、防災・防火に十分ご注意ください。
  - 鋭い切れ刃を持っているため取扱いにご注意ください。
  - 使用方法を誤ったり、使用条件が不適切な場合、工具破損、飛散を招きますので推奨条件の範囲内でご使用ください。
  - 不水溶性の切削液をご使用になる場合は、自動消火装置を設置するなどの対策を講じて頂き、火災にくれぐれもご注意ください。

- 「スミボロン」「ワンユース」「ブレイクマスター」は住友電工ハードメタル株式会社の登録商標です。
- 改良のため、製品の外観および仕様を予告なく変更することがあります。

## 住友電工ハードメタル株式会社

本社	〒664-0016	兵庫県伊丹市昆陽北1-1-1	Tel(072)772-4531	Fax(072)772-4595
東京営業部	〒107-0051	東京都港区元赤坂1-3-12	Tel(03)3423-5611	Fax(03)3423-5610
名古屋営業部	〒461-0005	名古屋市東区東桜1-1-6	Tel(052)963-2841	Fax(052)963-2765
	〒446-0059	愛知県安城市三河安城本町1-22-10	Tel(0566)74-7091	Fax(0566)74-7190
大阪営業部	〒550-0013	大阪市西区新町1-10-9	Tel(06)6533-3185	Fax(06)6533-3797
市販推進部		東京 (03)3423-5911	名古屋 (052)963-2880	大阪 (06)6533-3181

International Business Department 1-1-1, Koya-kita, Itami, Hyogo 664-0016, Japan Tel(072)772-4535 Fax(072)771-0088

## 住友電工ツールネット株式会社

東京工具部 Tel(03)3423-5911 Fax(03)3423-5913  
名古屋工具部 Tel(052)963-2880 Fax(052)963-2887  
大阪工具部 Tel(06)6533-1188 Fax(06)6533-3797

札幌営業所 ☎(011)823-0172	横浜営業所 ☎(045)851-1788
苫小牧営業所 ☎(0144)35-3322	富士営業所 ☎(0545)53-1152
仙台営業所 ☎(022)292-0128	浜松営業所 ☎(053)451-4395
北関東営業所 ☎(0285)24-3627	北陸営業所 ☎(076)264-3822
熊谷営業所 ☎(048)525-8215	広島営業所 ☎(082)250-1022
柏営業所 ☎(047)166-2421	九州営業所 ☎(092)481-8131

お客様技術相談コーナー  0120-159110  
AM9:00~PM5:30/土・日・祝日を除く  
<http://www.sumitool.com>