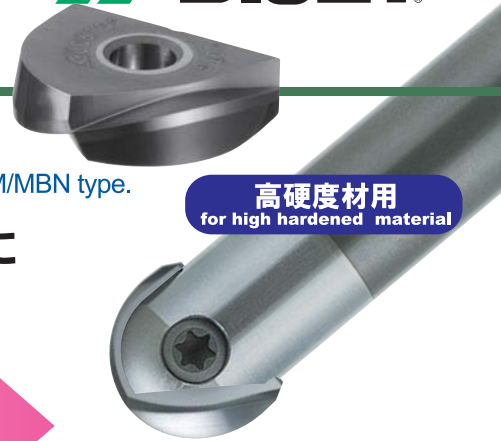


# 刃先強化形 ミラーS チップ

## BNM-TG 形ラインナップ

Series expansion, strong edge MIRROR-S insert BNM-TG type for MIRROR-BALL BNM/MBN type.



**高硬度材用**  
for high hardened material

### 高精度金型仕上げ加工『ミラーボールBNM/MBN形』に 高硬度材用刃先強化形チップを新たにラインナップ

- 長い突出し長さでの加工や、肉盛部加工、複数の被削材の同時切削など  
苛酷な条件下において、パフォーマンスを発揮する**刃先強化形チップ**。
- 高硬度材・高速加工向け新PVD被膜『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『JC6102』**を採用。
- ネガ刃形**の採用により、60HRCを超える高硬度材の高速加工においても、  
長寿命を実現。
- Suitable for severe conditions, such as long overhung length, welding, plunging, and machining different material at the same time.
- Adopted new PVD coated grade "JC6102" suitable for high hardened material.
- Adopting negative rake cutting edge achieved longer tool life even high speed machining on hardened materials, 60HRC.



### BNM-TG形の特長 Feature of "BNM-TG"

#### BNM-S 形チップ (標準形 Standard)

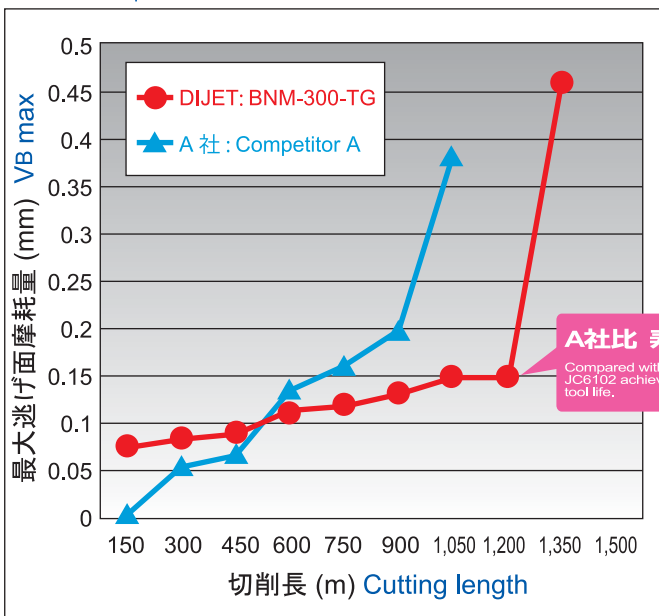


#### BNM-TG 形チップ (強化形 Stronger edge)



### 切削性能 Cutting performance

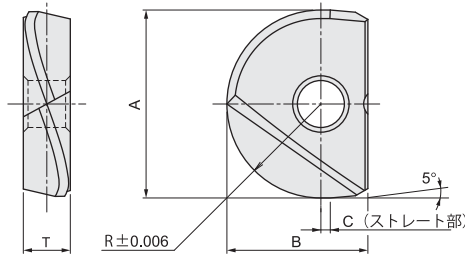
●高硬度材加工における寿命比較 (60HRC)  
Tool life comparison on hardened die steel (60HRC)



被削材 **Mat'l**: SKD11 (60HRC) **1.2379 (60HRC, hard material)**  
 切削条件 **Cutting conditions**: n=4,500min<sup>-1</sup>, Vc=424m/min, Vf=2,200mm/min,  
 f=0.49mm/rev, ap=0.15mm, ae=0.2mm  
 使用工具 **Tool**: MBN-300-M16 & MSN-M16-55-S32C (工具径 **Tool dia.**: φ30mm)  
 突出し長さ **Overhung length**: 98mm

●チップ材種選択の目安 Application for choice of insert grade

被削材 Work materials	チップ材種 Insert grade	
	使用チップ: BNM形 Applicable Insert BNM type	使用チップ: BNM-S/BNM-TG形 (ミラーS) Applicable Insert Mirror S BNM-S and BNM-TG type
ねずみ鉄 (160-260HB) Gray cast iron		<b>JC6102</b> JC8008
ダクタイル鉄 (170-300HB) Nodular cast iron		<b>JC6102</b> JC8008
炭素鋼 (180-280HB) Carbon steel		JC8008
低合金鋼 (180-280HB) Low alloy steel	JC8003	JC8008
工具鋼 (180-255HB) Tool & die steel		JC8008
焼入れ鋼 (40-55HRC) Hardened die steel		<b>JC6102</b> (JC8008)
焼入れ鋼 (56-63HRC) Hardened die steel		<b>JC6102</b> (JC8008)
ステンレス鋼 (150-250HB) Stainless steel		JC8008
銅合金 (80-150HB) Copper alloy		JC20003
アルミ合金 (30-100HB) Aluminum alloy	KT9	FZ05



チップR精度  
±0.006mm  
Radius form accuracy  
of inserts:  
below ±0.006mm  
**再研磨可**  
Regrindable  
※φ10以上  
※Over φ10

形番 Cat. No.	PVDコーティング PVD coated	DLC	超硬合金 Uncoated	寸法 (mm) Dimensions				
	JC8008 (Z10)	<b>NEW</b> JC20003	FZ05 (Z01)	R	A	B	C	T
BNM-060-S	●	●	●	3	6	5	—	2
BNM-080-S	●	●	●	4	8	7	0.5	2.4
BNM-100-S	●	●	●	5	10	8.5	1	2.6
BNM-120-S	●	●	●	6	12	10	1	3
BNM-160-S	●	●	●	8	16	12	1	4
BNM-200-S	●	●	●	10	20	15	1	5
BNM-250-S	●	●	●	12.5	25	18.5	1	6
BNM-300-S	●	●	●	15	30	22.5	1	7
BNM-320-S	●	※	※	16	32	23.5	1	7

<b>NEW</b> 形番 Cat. No.	PVDコーティング PVD coated	寸法 (mm) Dimensions				
	<b>NEW</b> JC6102 (Z05)	R	A	B	C	T
BNM-060-TG	◎	3	6	5	—	2
BNM-080-TG	◎	4	8	7	0.5	2.4
BNM-100-TG	◎	5	10	8.5	1	2.6
BNM-120-TG	◎	6	12	10	1.5	3
BNM-160-TG	◎	8	16	12	1.5	4
BNM-200-TG	◎	10	20	15	2	5
BNM-250-TG	◎	12.5	25	18.5	2	6
BNM-300-TG	◎	15	30	22.5	2	7

1ケース2個入りです。2 inserts per case.

●: メーカー在庫品 / Standard stock items ◎: 近日在庫品 / Soon to be stocked ※: 受注生産品 / Make to order

- 注) 1. ミラーSチップはミラーボール専用チップです。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。  
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. BNM-060-S および BNM-060-TGにはストレート部がありませんのでご注意ください。

- Note) 1. "Mirror S" inserts is exclusive use of Mirror-Ball. Please use only in Mirror Ball bodies and modular head MBN type.  
2. Regarding the regrind, please call our nearest distributor.  
3. BNM-060-S and BNM-060-TG doesn't have straight cutting edge.

適用ホルダ(ミラーボール本体)は、プロダクトニュースもしくは Tooling by DIJET Vol.7 ミーリング&ドリリング編 (総合カタログ) をご参照ください。  
Please see the catalogue PRODUCT NEWS or DIJET general catalogue for applicable holders.



**ダイジェット工業株式会社** DIJET INDUSTRIAL CO., LTD.

本社 〒547-0002 大阪市平野区加美東2丁目1番18号 TEL. 06(6791)6781 代表 FAX. 06(6793)1221  
Headquarters 2-1-18, Kami-Higashi, Hirano-ku, Osaka 547-0002, Japan Phone: 81-6-6791-6781 Fax: 81-6-6793-1221



- |   |  |  |
|---|--|--|
| <b>東京支店</b><br>(東関東営業所) TEL.048 (949) 7720 FAX.048 (949) 7730 | <b>名古屋支店</b><br>(名古屋営業所) TEL.052 (851) 5500 FAX.052 (851) 8311 | <b>大阪支店</b><br>(大阪営業所) TEL.06 (6794) 0216 FAX.06 (6794) 0217 |
| 南関東営業所 TEL.045 (290) 5100 FAX.045 (312) 0066                  | 三河営業所 TEL.0566 (71) 0505 FAX.0566 (74) 3717                    | 富山営業所 TEL.076 (425) 5171 FAX.076 (425) 5187                  |
| 北関東営業所 TEL.0276 (45) 8588 FAX.0276 (46) 7446                  | 浜松オフィス TEL.053 (456) 2133 FAX.053 (456) 7938                   | 広島営業所 TEL.082 (282) 3712 FAX.082 (282) 3742                  |
| 仙台オフィス TEL.022 (299) 0528 FAX.022 (299) 3270                  | 三重オフィス TEL.0595 (52) 2800 FAX.0595 (52) 2841                   | 九州営業所 TEL.092 (284) 4610 FAX.092 (284) 4617                  |

インターネットホームページ

<http://www.dijet.co.jp>

技術相談フリーコール

サンキュー ハイ サンキュー  
**0120-39-81-39**

営業企画課  
FAX 06-6793-1230



ご使用上の注意 工具を安全にご使用いただくために

- 不適切な切削条件で使用しないでください。 ●大きな摩耗や欠けのある工具は使用しないでください。
- 切りくずの飛散、巻き付きによるケガにご注意ください。又、保護眼鏡や安全カバーをご使用ください。

WARNING: \*Grinding produces hazardous dust. \*To avoid adverse health, use adequate ventilation and read Material Safety Data Sheet first.  
\*Cutting tools may fragment in use. Wear eye protection in the vicinity of their operation.

●工具仕様は、改良のため予告なく変更することがあります。Specification shall be changed without notice.

販売店