

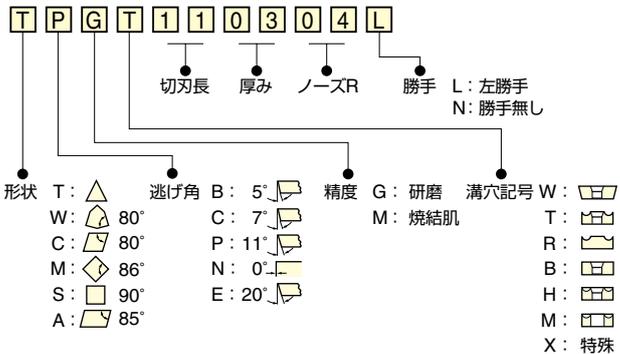
被削材	鋼	●	●	●				
	ステンレス	●	●					
	いもの	●			●	●		
	アルミ					●		
	いもの高速						●	
	焼入鋼						●	
	アルミ高速							●

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		グレード	グレード		グレード	グレード
				C		T		E	F-NB※2 ブレーカ無		F	B
材種	PV90	T2000Z	NS530※5	TN90	ST10P	H1		KBN10B※6		KPD010		
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”(ブレーカ無)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)**

部品表チップ

被削材	鋼	●	●	
	ステンレス	●	●	
	いもの	●	●	●

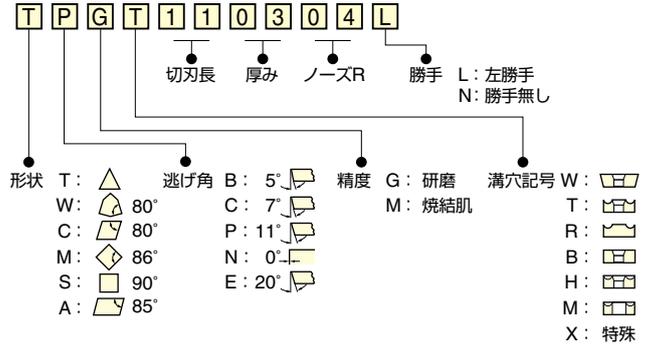
ノーズRの大きいチップは刃先強度が有るため、比較的大径の加工穴で加工長の短い場合に用います。ノーズRの小さいチップは、比較的小径の加工穴で加工長の長い場合、または仕上げ加工に用います。

適用ボーリングバー	寸法図	Code No.	ノーズR	コート		
				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
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	0.8		●	
ZMAC100-VR, ZMAC140-VR RAC43E - RAC100E		CC12-○4	0.4		●	●
		CC12-○8	0.8		●	●

★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  
★( )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



部品表・チップ

被削材	鋼	●	●				
	ステンレス	●					
	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 ノーズR	T12A	ST10P	HTi10	KBN10B <sup>※1</sup>
適用ボーリングバー	寸法図	Code No.					
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とダイヤ以外のチップ:10ヶ単位、CBNチップ、ダイヤチップ: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。
コーティング超硬M		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。
コーティング超硬K		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鋳鉄・普通鋳鉄用の材種。
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、鋳鉄用の汎用材種。
		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、鋳鋼の高速から中速加工用。
超硬K種	F	H1	鋳鉄、非鉄金属、非金属用。耐摩耗性に優れている。
		HTi10	鋳鉄、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。鋳鉄、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。