

仕上げ・
形状加工用

ミラーボールCボディ

(超硬シャンク)



BNM形

1. びびりを抑制し、高精度、高速加工と、安定した深彫り加工が可能。
2. シャンク材として超硬を採用し、ソリッドボールエンドミルに匹敵する工具剛性。
3. スチールシャンクタイプに比べて2倍以上の工具寿命。
4. 焼きばめホルダにも対応可能。
5. 仕上げ加工のみであれば、ミラーラジアスチップもミラーボールボディにセットし使用可能です。(取り代Dc/40以下)



R精度±0.010mm以下
チップR精度±0.006mm以下

BNM-S-C形
(ストレートネック)



BNM-T-C形
(テーパネック)



※BNM形チップ使用時

■本体

形番	在庫	Fig.	寸法 (mm)									部品		対応チップ			
			R	φDc	ℓ1	ℓ2	L	φD1	φDs	θκ°	θn° テーパ角	クランプねじ	レンチ	対応チップ			
BNMS-060017S-S06C	●	1			-	17	60		6	-	-						
BNMS-060030T-S10C	●	2	3	6	15	30	80	5.4	10	4°14'	6°	FSW-2005H	A-06	BNM-060... (BNM-070)			
BNMM-060035S-S06C	●	1			-	35	92										
BNML-060017S-S06C	●	1			-	17	120										
BNMS-080025S-S08C	●				-	25	90										
BNMM-080035S-S08C	●				-	35	92										
BNML-080075S-S08C	●	1	4	8	-	75	140	7.2	8			FSW-2506H	A-07	BNM-080... RNM-080...			
BNML-080095S-S08C	●				-	95	160										
BNML-080075T-S12C	●	2			20	75	132									12	1°37'
BNMS-100030S-S10C	●				-	30	100										
BNMM-100043S-S10C	●				-	43	100										
BNML-100075S-S10C	●				-	75	140										
BNML-100080S-S10C	●	1	5	10	-	80	220	9	10			FSW-3007H	A-08	BNM-100... (BNM-110)	RNM-100...		
BNML-100095S-S10C	●				-	95	160										
BNML-100140S-S10C	●				-	140	220										
BNML-100075T-S12C	●	2			23	75	132		12	0°49'	1°30'						
BNMS-120028S-S12C	●				-	28	84										
BNMM-120053S-S12C	●				-	53	110										
BNML-120095S-S12C	●	1			-	95	160		11	12							
BNML-120100S-S12C	●		6	12	-	100	220					FSW-3509H	A-10	BNM-120... RNM-120...			
BNML-120085T-S16C	●	2			27	85	145	10	16	1°27'	2°30'						
BNML-120130S-S12C	●	1			-	130	200	11	12								
BNML-120150S-S12C	●				-	150	220										
BNMS-160033S-S16C	●	1			-	33	93	15	16								
BNMM-160063T-S20C	●	2			30.5	63	123	14	20	2°5'	4°						
BNML-160070S-S16C	●				-	70	140										
BNML-160090S-S16C	●	1	8	16	-	90	160	15	16			FSW-4013H	A-15	BNM-160... GRM-160...	RNM-160...		
BNML-160100S-S16C	●				-	100	220										
BNML-160100T-S20C	●	2			30.5	100	166									14	20
BNML-160110S-S16C	●	1			-	110	180	15	16								
BNML-160150S-S16C	●				-	150	220										

注) 1. 本体にチップは組込んでありません。
2. 標準切削条件はC230~C235ページをご参照ください。

C213ページの★焼きばめホルダへの取り付け時の注意をご参照ください。