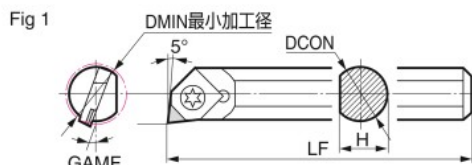
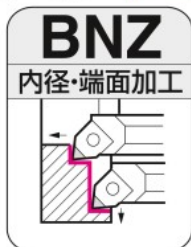


# BNZ型



- 特殊ワンユースインサートの採用で、最小加工径 $\phi 7\text{mm}$ を実現！
- 先端まで超合金のシャンクと強固なクランプによる、高剛性な刃先交換タイプ
- ワンユースインサートの採用で、優れた経済性と工具管理の簡素化を両立！



スミポロン  
スクリーオン

Sumi Small

## ホルダ

## 部品

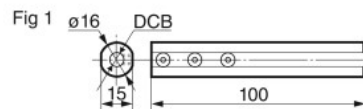
寸法(mm)

型番	在庫	最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	すくい角 GAMF	Fig	部品			
								皿ねじ	レンチ (トルクス穴用)	スリーブ	
BNZ 606R	●	7.0	6.0	5.5	80	-14°	1	BFTX0204N	0.5	TRX06	HBB616
BNZ 608R	●	9.0	8.0	7.5	100	-12°	1				HBB816
BNZ 610R	●	11.0	10.0	9.5	125	-10°	1				
BNZ 612R	●	13.0	12.0	11.0	130	-8°	1				
BNZ 616R	●	17.0	16.0	15.0	145	-6°	1				
BNZ 620R	●	21.0	20.0	19.0	160	-5°	1				

## インサート (スミポロン)

寸法(mm)

入数	型番	BNC2010	BNC2020	BN1000	BN2000	BN7000	コーナー半径 RE	Fig
10個入り	T-NU-ZNEX 040102 T-NU-ZNEX 040104	—	—	●	●	—	0.2 0.4	



## スリーブ

寸法(mm)

型番	在庫	穴径 DCB	適用ホルダ	Fig
HBB 616	●	6.0	BNZ 606R	1
HBB 816	●	8.0	BNZ 608R	1

BNZ606RにはHBB型スリーブ(HBB6016)もご使用いただけます。

## 推奨切削条件

主軸回転速度 $n$	2,000min <sup>-1</sup> 以上	回転速度が低い場合、切削中にびびり音を発生し、刃先にチップングを生じることがあります。
切込み $a_p$	0.03~0.2mm	切込みを大きくとりすぎた場合バイトのたわみが大きくなり加工穴精度が悪くなります。
送り量 $f$	0.03~0.1mm/rev	—

## 使用上の注意点

- (1) バイトのオーバーハング量はできるだけ少なくしてご使用ください。(最大  $L/D = 5$  を限界としてください)
- (2) 加工物の振れを最小限度に管理することが、工具寿命にも影響します。
- (3) できるだけ加工穴径に近いバイトをお選びください。
- (4) 小径では周速があがりませんが、できるだけ高速でお使いいただくことで、工具寿命を延長できます。