

新コーテッド CBN 材種

## BXM シリーズ

# 焼入れ鋼加工全ての切削領域を

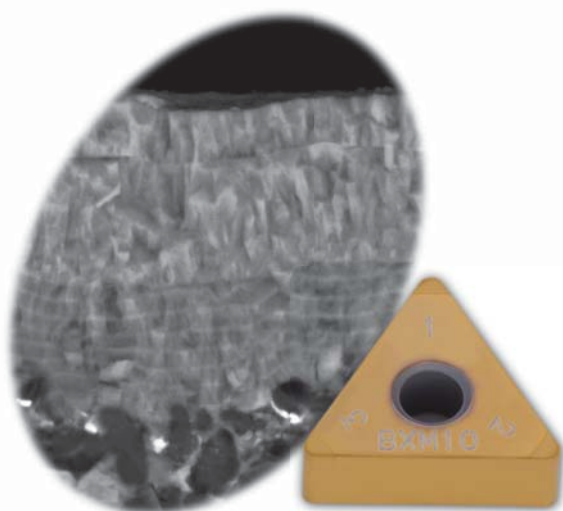
**NEW** 高速加工

### BXM10

クレータ摩耗に強い！  
高速加工用専用母材！

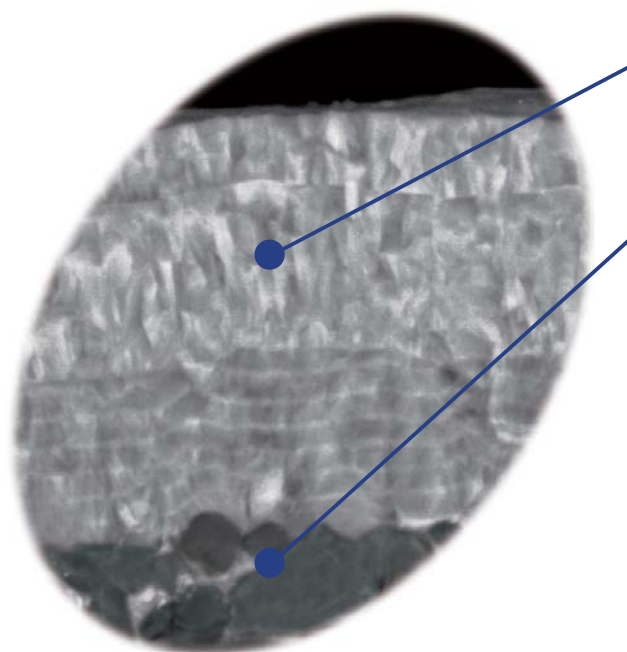


連続加工




**NEW** オールラウンド

### BXM20



● 標準切削条件

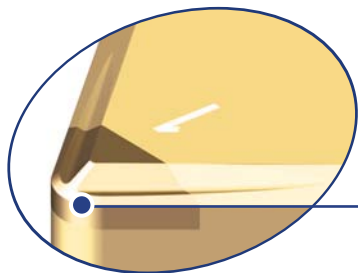
用途	材種	加工領域	切削速度 Vc (m/min)	切込み量 ap (mm)	送り f (mm/rev)
 高硬度材	BXM10	連続加工	200 (150 - 350)	0.1 (0.05 - 0.30)	0.1 (0.03 - 0.18)
		弱断続加工	170 (150 - 250)	0.1 (0.05 - 0.30)	0.1 (0.03 - 0.15)
	BXM20	連続加工	150 (70 - 220)	0.2 (0.05 - 0.30)	0.1 (0.05 - 0.25)
		断続加工	150 (70 - 220)	0.1 (0.05 - 0.30)	0.1 (0.05 - 0.15)

# 浸炭層除去加工用“ハードブレーカ”

2つのブレーカで広範囲の切りくず処理をカバー！

## HF形

### 仕上げ切削用ブレーカ

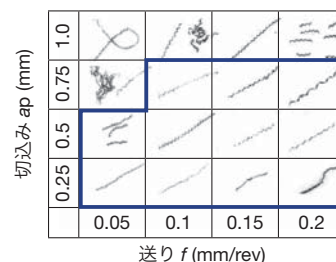


片面仕様で高負荷加工時の安定性を確保。

先端フラット形状により、低切込み時の切りくず処理に優れる。面精度が要求される加工に最適。

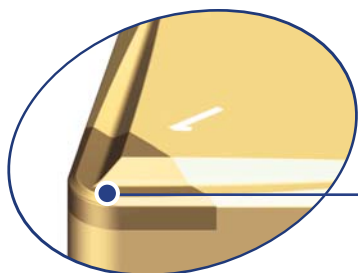
■ 切りくず処理性

#### ● HF ブレーカ



## HM形

### 中切削用ブレーカ

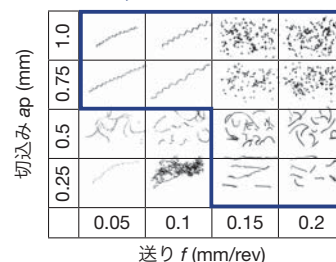


片面仕様で高負荷加工時の安定性を確保。

幅広いブレーカ形状により、高切込み時の切りくず処理に優れる。中・荒加工に最適。

■ 切りくず処理性

#### ● HM ブレーカ



### ● 標準切削条件 (浸炭層除去加工)

用途	材種	チップブレーカ	切削速度 $V_c$ (m/min)	切込み量 $a_p$ (mm)	送り $f$ (mm/rev)
 高硬度材	BXM20	HF	150 (70 - 220)	0.4 (0.2 - 0.75)	0.1 (0.05 - 0.20)
		HM	150 (70 - 200)	0.7 (0.5 - 1.0)	0.1 (0.05 - 0.20)