

## 両面仕様ネガインサート

BXA10 材種、コーナ R、刃先仕様の拡充により様々な加工形態に対応が可能。

### BXA10

形状	コーナ R				ワイパー
	0.2	0.4	0.8	1.2	
C	-	●	●	●	●
D	●	●	●	●	-
S	-	●	●	●	-
T	-	●	●	●	-
V	●	●	●	●	-
W	-	●	●	●	●

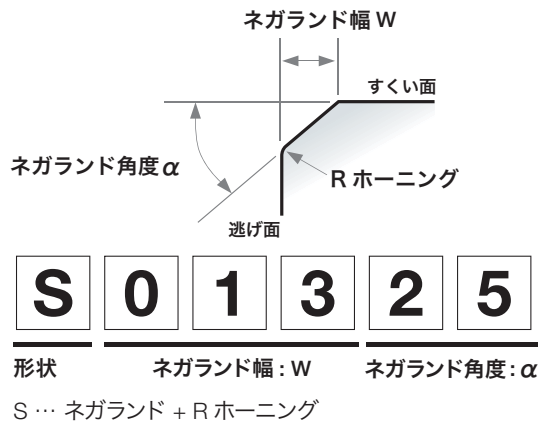
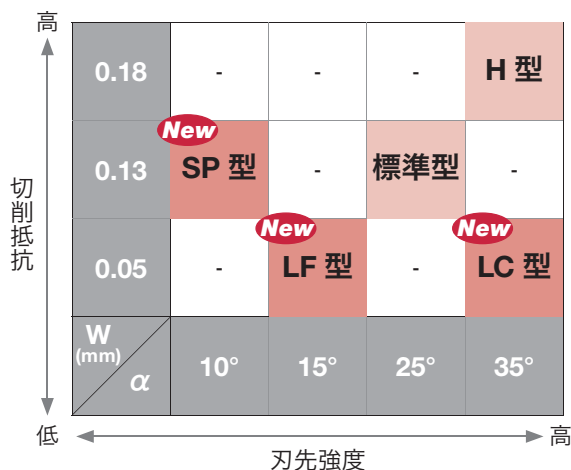
### BXA20

形状	コーナ R				ワイパー
	0.2	0.4	0.8	1.2	
C	-	●	●	●	●
D	●	●	●	●	-
S	-	●	●	●	-
T	-	●	●	●	-
V	●	●	●	●	-
W	-	●	●	●	●

●: 新製品

## 刃先仕様

刃先仕様の拡充により、様々な加工形態に対応可能。



MiniForce-Turn には、SP 型 (S01310) を設定 (ホルダ上で ISO ポジインサート (標準型) とネガランド角度が同等)。

ISO ネガインサートには、新たに LF 型 (S00515) と LC 型 (S00535) を追加し、様々な加工形態に対応。

## 標準切削条件

ISO	材種	形状	加工領域	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)
H	BXA10	ISO ネガ	連続	100 - 230	0.05 - 0.8	0.03 - 0.3
			弱断続	100 - 230	0.05 - 0.8	0.03 - 0.2
		MINIFTURN	連続	100 - 230	0.05 - 0.5	0.03 - 0.3
			弱断続	100 - 230	0.05 - 0.5	0.03 - 0.2
	BXA20	ISO ネガ	連続	60 - 180	0.05 - 0.8	0.03 - 0.3
			断続	60 - 180	0.05 - 0.8	0.03 - 0.2
		MINIFTURN	連続	60 - 180	0.05 - 0.5	0.03 - 0.3
			断続	60 - 180	0.05 - 0.5	0.03 - 0.2