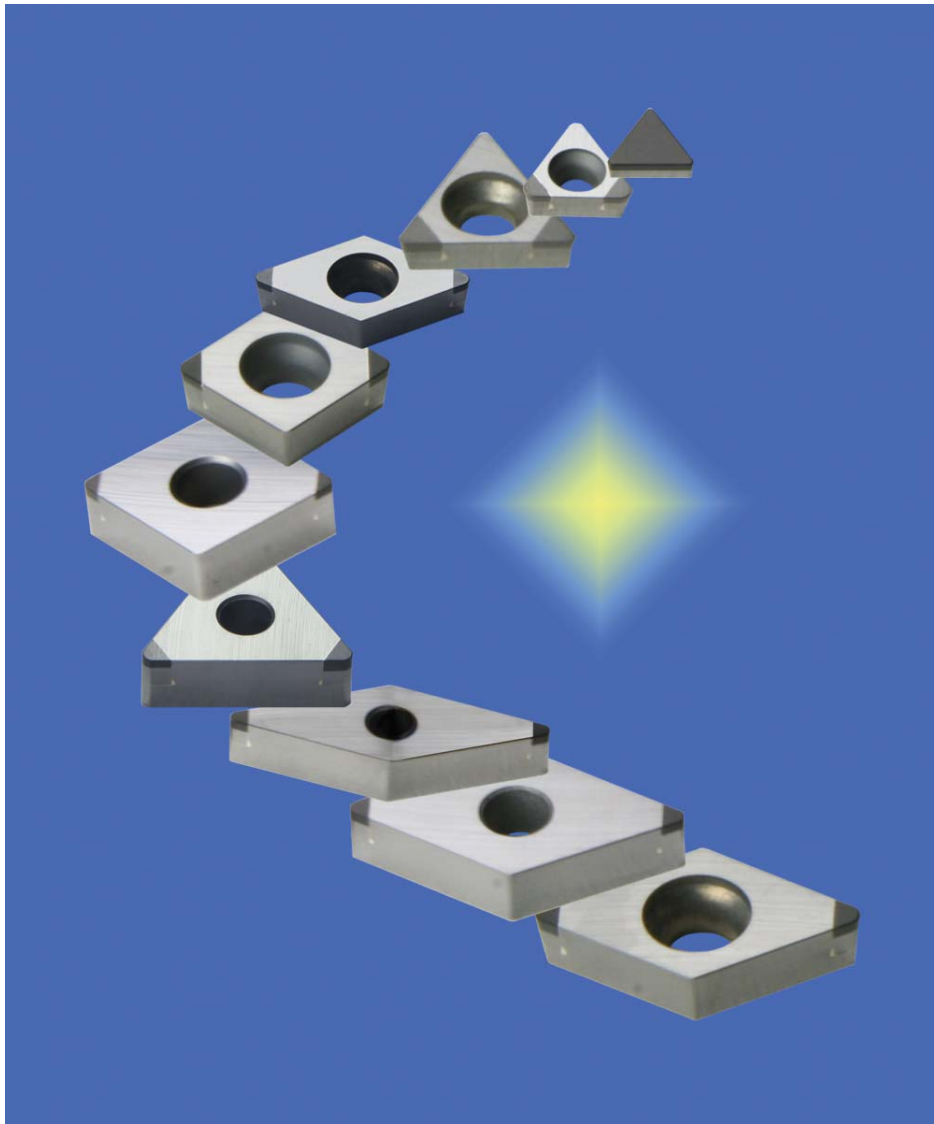




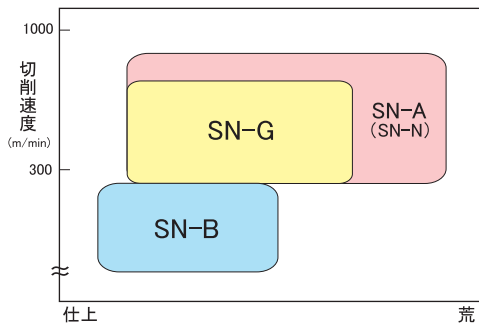
サンナイト ツイン

多結晶 CBN 焼結体刃先交換チップ

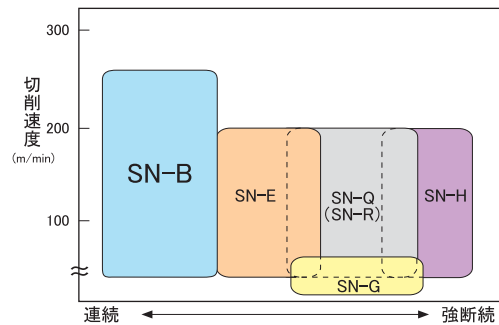


●適用範囲

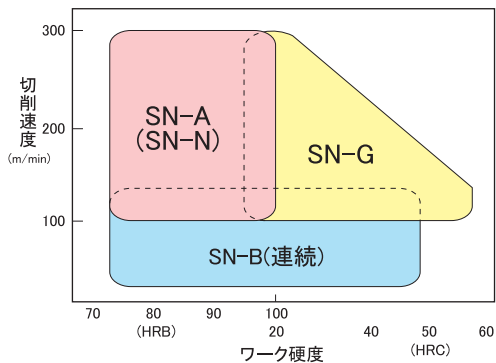
① 鋳鉄



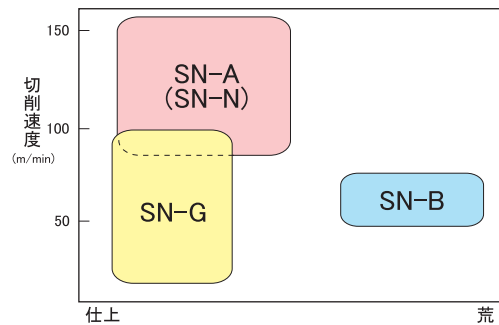
② 焼き入鋼



③ 焼結金属



④ ロール材



●サンナイト原石グレード

グレード	バインダー	CBN含有量(%)	平均粒度(μm)	硬度(HV)	抗折力(kgf/mm ²)	用途	
SN-A	Co	90	2	3000	91	ねずみ鋳鉄(高周速)、焼結金属	連続・断続
SN-B	TiC	50	1~2	2700	90	焼き入鋼(高速連続)、ねずみ鋳鉄(低周速)	連続
SN-E	TiN	65	2	2600	110	焼き入鋼(HRC45以上)	連続・弱断続
SN-G	Co+Al	85	1~2	3700	98	ねずみ鋳鉄(高周速)、焼結金属	連続・断続
SN-Q	TiN	45	0.5~1	2600	105	焼き入鋼(HRC45以上)	強断続
SN-H	TiCN	65	1~4	2500	115	焼き入鋼(HRC45以上)、ねずみ鋳鉄(低周速)	強断続
SN-N	Ti	95	3	3700	95	ねずみ鋳鉄(高周速)、焼結金属	連続・断続
SN-R	TiN	65	1~2	3000	105	焼き入鋼(HRC45以上)	強断続

●他社との比較

メーカー	焼き入れ鋼			鋳鉄		耐熱合金	焼結金属
	連続	弱断続	中-強断続	ねずみ鋳鉄	ダクタイル鋳鉄		
旭ダイヤモンド (サンナイト シリーズ)	SN-B SN-E	SN-B SN-E SN-Q	SN-Q SN-R SN-H	SN-A SN-G SN-N	SN-A SN-B SN-Q	SN-A SN-B SN-G	SN-A SN-G SN-N SN-Q
住友	BNX10 BNX20 BN250	BNX20 BN250	BNX20 BN250 BN350	BN500 BN700	BNX10 BN500	BNX20 BN700	BNX20 BN250 BN350 BN700
三菱	MB8025 MB810 MB820	MB820	MB825 MB835	MB710 MB730	MB710 MB730	MB730	MB710 MB730 MB825 MB835
タンガロイ	BX310 BX330 BX360 BX530	BX330 BX530	BX360 BX380	BX850 BX930 BX950	BX930 BX950	BX950	BX450 BX470 BX480 BX950

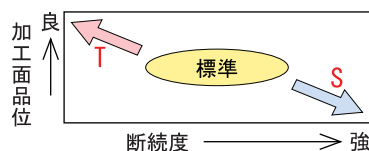
※本表は各社カタログおよび刊行物を元に作成した資料であり、各社の承認を得たものではありません。

● サンナイトツインー覧

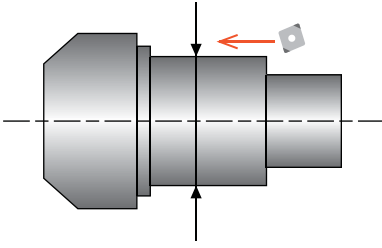
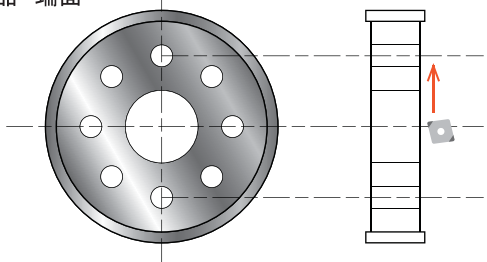
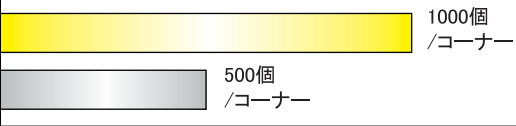
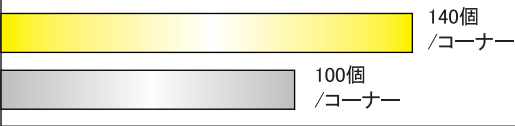
- 標準在庫品
- 準標準在庫品(要確認)
- △ 受注生産品

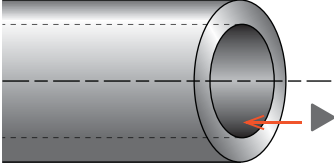
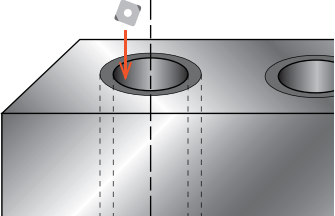
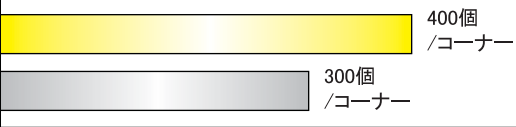
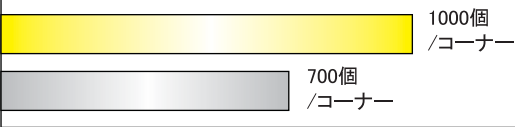
形状	チップ外観	呼び名	諸寸法	サンナイト種類								
				SN-A	SN-B	SN-E	SN-G	SN-Q	SN-H	SN-N	SN-R	
C 80°		CNMA120404		●	●	●	●	●	○	△	△	
		CNMA120404T *1		●								
		CNMA120404S *1										
		CNMA120408		●	●	●	●	●	○	△	△	
		CNMA120408T *1		●								
	CNMA120408S *1					●						
		CMMW060204		●	●			●				
		CMMW060208		●				●				
		CMMW09T304		●				●				
		CMMW09T308		●				●				
		●					●					
D 55°		DNMA150404		●	●	●	●	●	○	△	△	
		DNMA150404T *1		●								
		DNMA150404S *1										
		DNMA150408		●	●	●	●	●	○	△	△	
		DNMA150408T *1		●								
	DNMA150408S *1					●						
		DCGW070204		●	●			●				
		DCGW070208		●				●				
		DCGW11T304		●				●				
		DCGW11T308		●				●				
		●					●					
V 35°		VNMA160404		●	●	●	●	●	○	△	△	
		VNMA160404T *1		●								
		VNMA160404S *1										
		VNMA160408		●	●	●	●	●	○	△	△	
		VNMA160408T *1		●								
		VNMA160408S *1						●				
S 90°		SNMA120404		●	●	●	●	●	○	△	△	
		SNMA120404T *1		●								
		SNMA120404S *1										
		SNMA120408		●	●	●	●	●	○	△	△	
		SNMA120408T *1		●								
		SNMA120408S *1						●				
T 60°		TNMA160404		●	●	●	●	●	○	△	△	
		TNMA160404T *1		●								
		TNMA160404S *1										
		TNMA160408		●	●	●	●	●	○	△	△	
		TNMA160408T *1		●								
	TNMA160408S *1					●						
		TPGX080204 *2	*2 クランプネジは三菱タイプを使用の事		●				●			
		TPGX080208 *2		●				●				
		TPGX090204 *2		●				●				
		TPGX090208 *2		●				●				
		TPGX110304 *2		●				●				
		TPGX110308 *2		●				●				
		●					●					
	S-TBGN060102 *3	*3 3コーナー仕様		●				●				
	S-TBGN060104 *3		●				●					
	S-TBGN060108 *3		●				●					
	●					●						

*1 刃先処理(ホーニング)



●加工事例

<p>①焼入れ鋼 連続 ・ギア部品 外径</p> 	<p>②焼入れ鋼 断続 ・ギア部品 端面</p> 
<p>被削材 : SCM420 (HRC58~60) 要求面粗度 : 6.3z 切削速度 (vc) : 100m/min 形状 : CNMA120408 送り速度 (f) : 0.06mm/rev 湿式・乾式 : 湿式 切込量 (ap) : 0.2mm</p>	<p>被削材 : SCr420 (HRC60~62) 要求面粗度 : 6.3z 切削速度 (vc) : 100m/min 形状 : CNMA120408S 送り速度 (f) : 0.2mm/rev 湿式・乾式 : 乾式 切込量 (ap) : 0.15mm</p>
<p>SN-B </p>	<p>SN-Q </p>

<p>③焼入れ鋼 連続 ・ギア部品 内径 仕上</p> 	<p>④鋳鉄 ・シリンダーブロックスペースポア</p> 
<p>被削材 : SKD61 (HRC60) 要求面粗度 : 6.3z 切削速度 (vc) : 100m/min 形状 : S-TBGN060104 送り速度 (f) : 0.1mm/rev 湿式・乾式 : 湿式 切込量 (ap) : 0.2mm</p>	<p>被削材 : FC250 要求面粗度 : 12.5z 切削速度 (vc) : 600m/min 形状 : SNMA120408 送り速度 (f) : 0.3mm/rev 湿式・乾式 : 湿式 切込量 (ap) : 0.2mm</p>
<p>SN-B </p>	<p>SN-A </p>

- ・ワンユース仕様のため再研磨はいたしかねます。
- ・カタログ掲載以外の形状、ワイパー付き、ブレーカ仕様につきましても製作可能ですのでご用命下さい。



旭ダイヤモンド工業株式会社

URL: <http://www.asahidia.co.jp/>

〒102-0094 東京都千代田区紀尾井町4-1 (ニューオータニガーデンコート11階)



I.D.A.会員

Shape the Innovation

私達の革新で、お客様の革新をカタチにする