

特約店対象

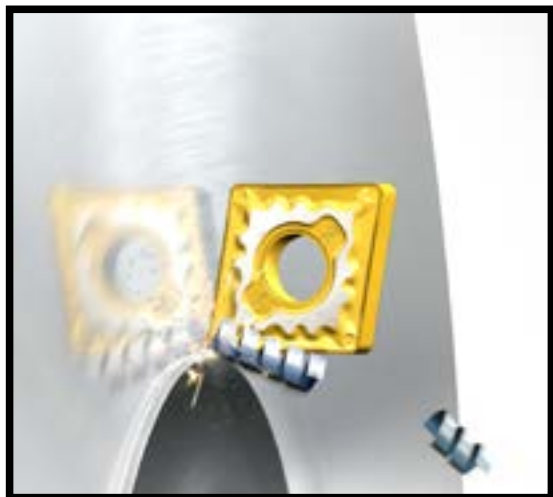
TRIAL

対象製品を1ケース購入でトライアル価格

鋼旋削加工用

CVDコーテッド超硬材種

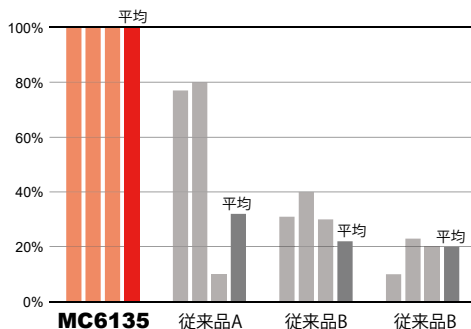
MC6100シリーズ



2つの”Super”テクノロジーで耐摩耗性と耐欠損性を飛躍的にグレードアップ。ポジティブインサートのラインナップを追加し、小径内径加工や仕上げ加工など、幅広い加工に対応可能となりました。

POINT 「MC6135」は断続加工用？
いいえ。連続切削から断続切削まで汎用的にご使用頂けます。

加工可能な衝撃回数/所定加工の衝撃回数 (%)



<切削条件>

被削材: SCM440
インサート: CNMG120408-00
切削速度: $vc=200$ m/min
送り量: $f=0.35$ mm/rev
切込み量: 2.5 mm
加工形態: 湿式切削

所定加工数完了もしくは刃先損傷による加工時の異音発生まで加工

TOOL NEWS
MC6100



鋳鉄旋削加工用

CVDコーテッド超硬材種

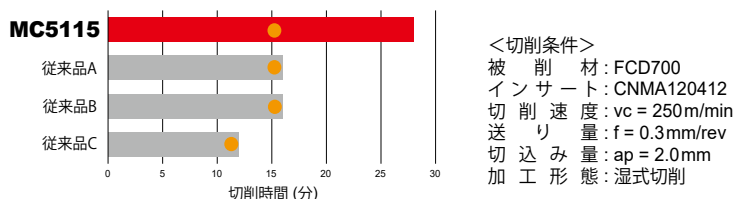
MC5100シリーズ



最高レベルの厚膜コーティングで圧倒的な耐摩耗性を示すMC5105。Gripコンビネーション技術により剥離トラブルを抑制するMC5115とMC5125。幅広い鋳鉄の加工領域に対応できる豊富な材種ラインナップを揃えました。

POINT TOOL NEWSに鋳鉄アプリケーションマップを掲載。被削材・加工形態から材種とブレーカを選択可能です。

FCD700 連続切削での耐摩耗性比較

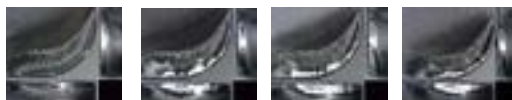


<切削条件>

被削材: FCD700
インサート: CNMA120412
切削速度: $vc=250$ m/min
送り量: $f=0.3$ mm/rev
切込み量: $ap=2.0$ mm
加工形態: 湿式切削

切削加工16分後撮影

切削加工12分後撮影



MC5115

従来品A

従来品B

従来品C

TOOL NEWS
MC5100

