

アルミの高効率加工には

43MCB これ1本

おためしセール実施中

異次元の加工能率を
是非ご体感ください

希望
小売
価格



お申し込み期限：2023年3月31日

Φ10

3本購入で1本サービス

¥7,950

※規定数量に達し次第終了

43MCB の高能率加工の秘密



① 幅が広く、ゆるやかなフルート溝形状

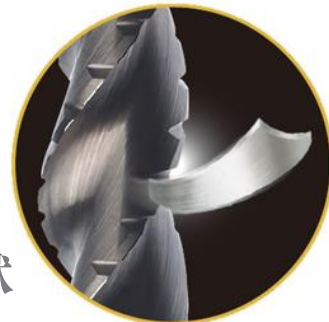
切り屑排出をスムーズにし、切削抵抗を低減

② ニック切れ刃

切り屑を分断&切削抵抗を低減

③ 強い刃先仕様

小さなすくい角度&コーナージャス形状



■ 切削条件表

マシンの最高回転数やワーク、クランプ剛性等に合わせて切削条件を調整ください。

被削材	切込み ap×ae (mm)		Φ6	Φ10	Φ12	Φ16	Φ20
アルミ合金 A5052 A7075	溝加工 1D×1D	回転数(min-1) Vc=490	26,000	15,600	13,000	9,700	7,800
		送り(mm/min)	4,600	5,600	5,600	4,800	4,300
	肩加工 1.5D×0.5D	回転数(min-1) Vc=610	32,300	19,400	16,200	12,100	9,700
		送り(mm/min)	5,800	7,000	7,000	6,000	5,400
アルミ合金鋳物 A390 ハイシリコン Si17%	溝加工 1D×1D	回転数(min-1) Vc=190	9,800	5,900	4,900	3,700	2,900
		送り(mm/min)	1,700	2,100	2,100	1,800	1,600
	肩加工 1.5D×0.5D	回転数(min-1) Vc=230	12,200	7,300	6,100	4,600	3,600
		送り(mm/min)	2,200	2,600	2,600	2,300	2,000
銅合金 真鍮	溝加工 1D×1D	回転数(min-1) Vc=270	14,000	8,400	7,000	5,300	4,200
		送り(mm/min)	2,000	2,700	2,500	2,200	2,000
	肩加工 1.5D×0.5D	回転数(min-1) Vc=330	17,500	10,500	8,800	6,600	5,300
		送り(mm/min)	2,500	3,300	3,100	2,800	2,500

■ レポートリー

コーティングなし

型番	外径	刃長	全長	シャンク径	コーナーR	希望小売価格
44298	6	19	63	6	R0.5	¥5,050
44300	8	19	63	8	R0.3	¥6,610
44301	10	22	72	10	R0.3	¥7,950
44302	12	26	83	12	R1.0	¥11,020
44303	16	32	92	16	R1.0	¥19,250
44304	20	38	104	20	R1.0	¥26,270

コーティングあり (硬度HV4000 耐摩耗性UP、溶着や構成刃先抑制のUP)

型番	外径	刃長	全長	シャンク径	コーナーR	希望小売価格
44299	6	19	63	6	R0.5	¥6,450
44305	8	19	63	8	R0.3	¥8,390
44306	10	22	72	10	R0.3	¥11,150
44307	12	26	83	12	R1.0	¥15,010
44308	16	32	92	16	R1.0	¥25,650
44309	20	38	104	20	R1.0	¥39,040

お申込み欄

お申込み日	2023年 月 日	※ご進呈品は最小径となります。
貴社名	ご担当者様	

ご購入品		ご進呈品	
型番	数量	型番	数量

販売店様ご記入欄

営業担当者様	
備考欄	

Clarkson

株式会社クラクソン