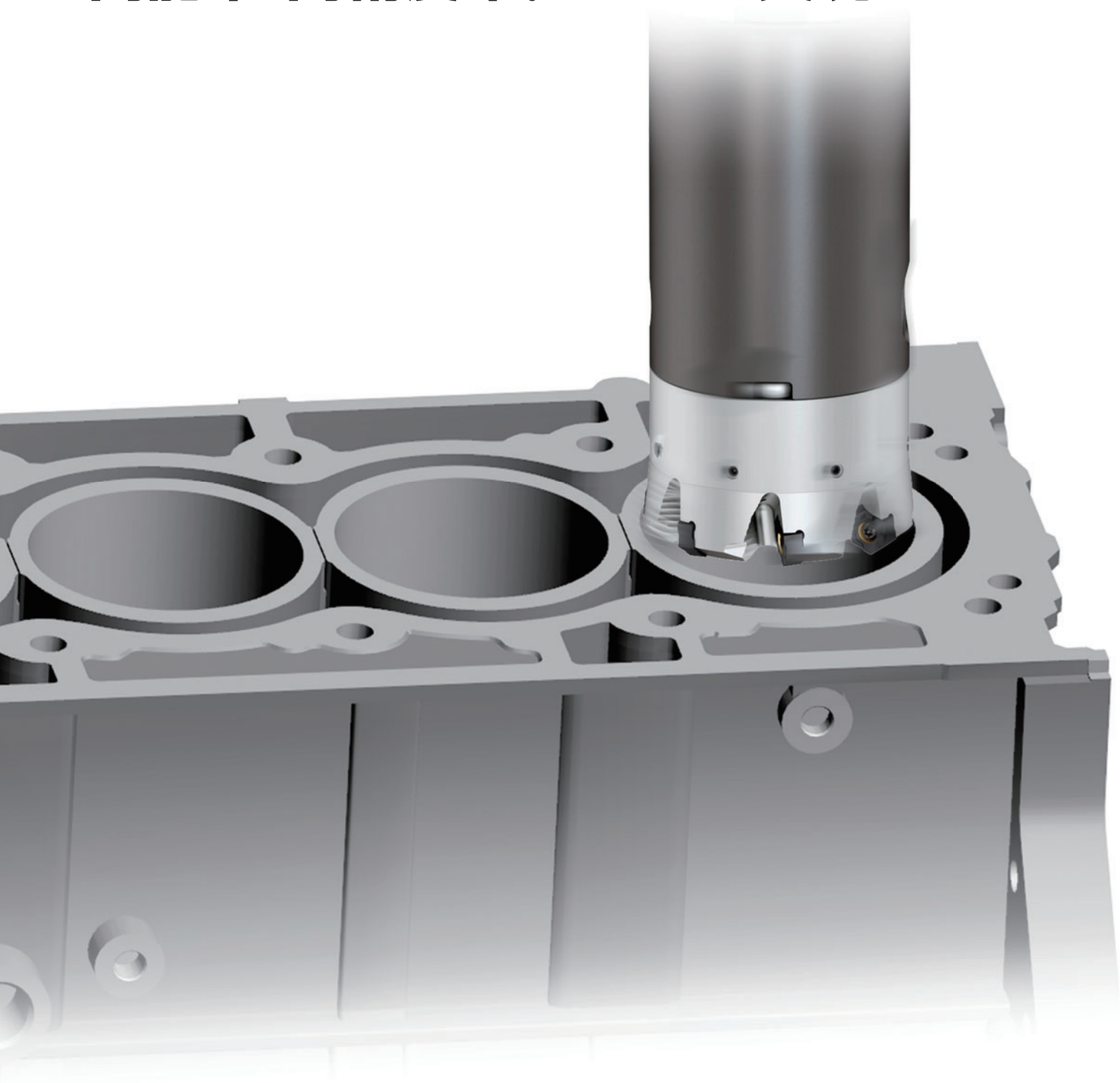


ボアボーリング加工用カッタ

BMR

新発売

シリンダーブロック等のボア荒加工用
六角形両面インサートの採用により、
高能率・高精度・低コストを実現!



ボアボーリング加工用カッタ

BMR

高剛性、6コーナータイプと
経済的な12コーナータイプインサートを
規格在庫化

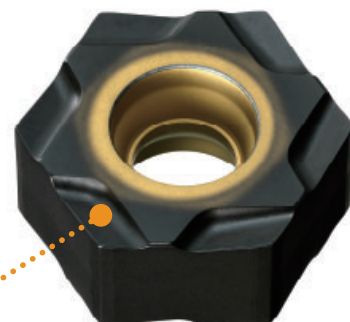
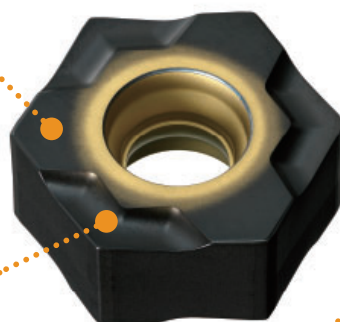


高剛性クランプ

耐欠損性の向上により、
高送り加工が可能です。

両面6コーナータイプ
(勝手なし)

両面12コーナータイプ
(右勝手のみ)



ダブルポジブレーカ

切削抵抗を低減。オープンデッキワーク
に対応。副切れ刃が付いているため、
仕上げ面も良好です。

勝手付12コーナータイプ

切削力を受ける直下に着座面を確保
することで、6コーナータイプにも遜色ない
インサート剛性を保持しながら、経済性
に富む12コーナータイプをラインナップ。

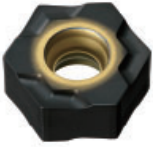
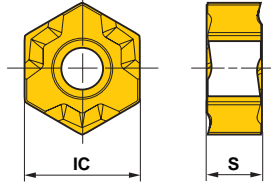
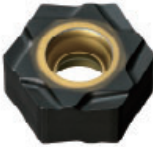
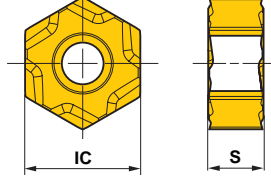


外周刃振れ調整機能付きカッタボディ

経済的なM級インサートを使用可能とする、
外周刃調整機能付き。

※カッタボディは特殊受注のみとなります。

インサート


インサート外観	呼び記号	材種	勝手	コーナ 数	在庫	寸法 (mm)		
						IC	S	
	HNMX1206EN06-R	MC5015	-	6	●	12.7	6.0	
	HNMX1206ER12-R	MC5015	右	12	●	12.7	6.0	

推奨切削条件

被削材	かたさ	インサート 材種	切削速度 vc (m/min)	1刃当たりの送り fz (mm/t.)	切込み ae (mm)
K ねずみ鉄 (FC250など)	引張り強さ ≤350MPa	MC5015	200 (150-250)	0.2 (0.1-0.25)	≤3.0

*1刃当たりの送りは、仕上げ面粗さを重視する場合には小さく、寿命を重視する場合には大きく設定してください。

使用例

使用工具	BMR ø85 (7枚刃)	
使用インサート(材種)	HNMX1206EN06-R(MC5015)	
加工物	FC 加工径: ø85 加工深さ: 140mm	
切削条件	回転速度 (min-1)	750
	切削速度 (m/min)	200
	送り量 (mm/t.)	0.2
	テーブル送り (mm/min)	1050
	切込み量 ae (mm)	2.0
加工形態	湿式(水溶性)	
結果	従来条件に対し、加工能率2.2倍、工具寿命約5倍へ向上。 仕上げ面粗さ、円筒度も良好で安定した切削が可能となった。	

顧客使用事例により推奨条件と異なる場合があります。

安全について

●切れ刃や切りくずには直接素手で触らないでください。●推奨条件の範囲内で使用し、工具交換は早めに行ってください。●高温の切りくずが飛散したり、長く伸びた切りくずが排出されることがあります。安全カバーや保護メガネなどの保護具を使用してください。●不水溶性切削油剤を使用する場合は、防火対策を必ず行ってください。●インサートや部品の取付けは、付属のレンチやドライバーを用いて確実に取り付けてください。●工具を回転して使用する場合、必ず試運転を実施し振れ、振動、異常音がないことを確認してください。

三菱マテリアル株式会社 加工事業カンパニー

営業本部

流通営業部 03-5819-5251 仙台営業所 022-221-3230 新潟営業所 025-247-0155 南関東営業所 045-332-6925
直需営業部 03-5819-5241 北関東営業所 0285-25-8380 上田営業所 0268-23-7788 富士営業所 0545-65-8817
苫小牧営業所 0144-57-7007 営業企画部 03-5819-8770 丸-04キ-7加工組 03-5819-7057

名古屋支店

流通営業課 052-684-5536 直需営業課 052-684-5535 三河営業所 0566-77-3411 浜松営業所 053-450-2030

大阪支店

流通営業課 06-6355-1051 京滋営業所 077-554-8570 広島営業所 082-221-4457 九州営業所 092-436-4664
直需営業課 06-6355-1050 明石営業所 078-934-6815

<http://carbide.mmc.co.jp/>

●電話技術相談室(携帯電話からも通話可能です)

ヨイ工具

 **0120-34-4159**



(仕様はお断りせずに変更する場合がありますのでご了承ください)

EXP-15-E011
2015.11.(3B)

