

旋削用CBN材種

MB710/MB730



三菱CBN焼結体技術と独自の刃形形状の融合により、 鋳鉄・焼結合金の切削で威力を発揮!

■ CBN材種 **MB710, MB730** にG級マルチコーナーインサートをシリーズ追加。

MB710 一般加工用材種

組成を鋳鉄加工用に最適化し、耐摩耗性と耐欠損性のバランスに優れた汎用材種です。 金属バインダーを採用し、CBNの保持力が強いいため耐欠損性に優れた材種です。

MB730 高速連続～断続加工用材種

普通鋳鉄加工

●インサート材種とホーニング形状の選定



第一推奨
(一般切削)

★ MB710, MB730でTA, FAが該当形状に無い場合はそれぞれT, Fを選択して下さい。

推奨切削速度: MB710: 500-950m/min
MB730: 900-1500m/min
切込み: 0.5mm以下

ダクタイル鋳鉄加工

●インサート材種とホーニング形状の選定



第一推奨
(一般切削)

★ MB710, MB730でTA, FAが該当形状に無い場合はそれぞれT, Fを選択して下さい。

推奨切削速度: MB710: 120-500m/min
MB730: 80-350m/min
切込み: 0.5mm以下

焼結部品加工

●インサート材種とホーニング形状の選定



第一推奨
(一般切削)

推奨切削速度: MB710: 150-250m/min
MB730: 150-250m/min
切込み: 0.1mm以下

インサート規格



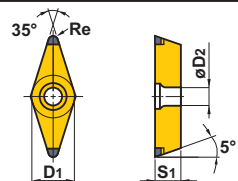


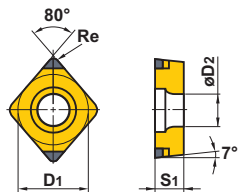

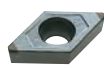
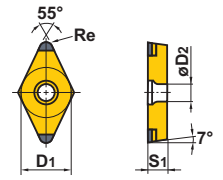


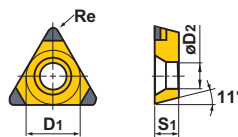


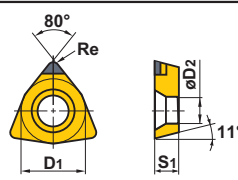
●ネガティブインサート

インサート 外形	呼び記号	在庫		寸法 (mm)				形状
		MB710	MB730	D1	S1	Re	D2	
NEW ニューチカット 片面マルチタイプ	NP-CNGA120404GS2	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408GS2	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	120412GS2	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
	120404TA2	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408TA2	●	●	13.7	4.76	0.8	5.16	
NEW ニューチカット 片面マルチタイプ	NP-DNGA150404GS2	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	150408GS2	●	●	14.7	4.76	0.8	5.16	
	150412GS2	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
NEW ニューチカット 片面マルチタイプ	NP-SNGA120408GS2	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	120412GS2	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
NEW ニューチカット 片面マルチタイプ	NP-TNGA160408GS3	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	160412GS3	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	

MB710/MB730

インサート規格

●ポジティブインサート

インサート 外觀	呼び記号	在庫		寸法 (mm)				形状
		MB710	MB730	D1	S1	Re	D2	
 	NP-VBGW110304GS2		●	6.35	3.18	0.4	2.85	
	110308GS2		●	6.35	3.18	0.8	2.85	
	160404GS2	●	●	9.525	4.76	0.4	4.43	
	160408GS2	●	●	9.525	4.76	0.8	4.43	
片面マルチタイプ								
 	NP-CCGW060202GS2	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8	
	060204GS2	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	060208GS2	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8	
	09T304GS2	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	09T308GS2	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
	060202FA2	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8	
	060204FA2	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	060208FA2	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8	
片面マルチタイプ	09T304FA2	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
09T308FA2	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4		
 	NP-DCGW11T304GS2	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	11T308GS2	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
	11T304FA2	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	11T308FA2	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
片面マルチタイプ								
 	NP-TCGW110204FA3	●	●	9.525	2.38	0.4	2.8	
	110208FA3	●	●	9.525	2.38	0.8	2.8	
片面マルチタイプ								
 	NP-WCMWL30204FA		●	4.76	2.38	0.4	2.3	
	30208FA		●	4.76	2.38	0.8	2.3	

●：標準在庫品

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ご使用し、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。安全カバーや保護めがね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、付属のレンチやスパナを用いて確実に取り付けてください。

三菱マテリアル株式会社



QMS EMS
ISO 9001:2015 (JSA4208)
ISO 14001:2015 (JSA4209)

登録範囲（得意製作所）
切削工具、成形工具、磨削工具、
研磨器具及びコーティング製品の
設計、開発及び製造



QMS
ISO 9001:2015 (JSA4208)

登録範囲（得意製作所）
切削工具、成形工具、磨削工具、
研磨器具及びコーティング製品の
設計、開発及び製造



JAB
EAS Tooling System
REG22



GRCA
登録範囲（得意製作所）
切削工具、成形工具、磨削工具、
研磨器具及びコーティング製品の
設計、開発及び製造

三菱マテリアルツールズ株式会社

本社 03-5819-5240 営業企画部 03-5819-5245 T S S 部 03-5819-5260

東日本支店
販売 1 部 03-5819-5241 仙台営業所 022-221-3230 太田営業所 0276-45-1700 南関東営業所 045-332-6925
販売 2 部 03-5819-5251 常磐営業所 0294-27-6050 新潟営業所 025-247-0155 富士営業所 0545-52-4599
苫小牧営業所 0144-33-7035 北関東営業所 0285-25-8380 上田営業所 0268-23-7788 静岡営業所 054-252-1139

中部支店
名古屋販売1部 052-745-5051 名古屋販売2部 052-745-6100 三河販売部 0566-77-3411 浜松営業所 053-450-2030

西日本支店
販売 1 部 06-6355-1050 明石営業所 078-934-6815 岡山営業所 086-430-3006 九州営業所 092-436-4664
販売 2 部 06-6355-1051 金沢営業所 076-269-3051 広島営業所 082-221-4457 京滋営業所 077-554-8570

<http://www.mitsubishicarbide.com>

●電話技術相談室（携帯電話からも通話可能です）

三菱 ヨイ 工具
フリーダイヤル
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）