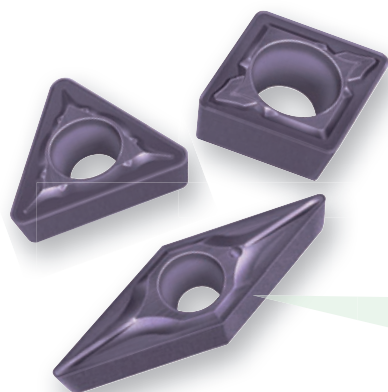


ミラクル® コーティング

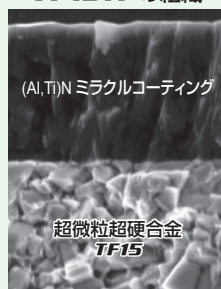
# VP15TF インサート

## 5°, 7°ポジティブインサートアイテム拡充!



超硬材料技術とコーティング技術が高次元で融合!!

VP15TFの組織



ミラクルコーティング

母材との付着強度が強く、安定した工具寿命を示します。  
耐熱性・耐酸化性にすぐれ、硬度の高い被削材でも工具寿命が低下しません。

超微粒超硬合金 TF15

高い耐摩耗性と耐欠損性のバランスにすぐれた超硬合金で、安定した加工が可能です。







用途	ブレード	特長	ブレード断面
仕上げ切削用	<b>FM</b>	ステンレス鋼の仕上げ切削用第一推奨ブレード コーナ先端のブレード突起により、微小切り込み条件においても切りくずをコントロール。 コーナ部の切れ刃強度を保ち、突発欠損を防止。	
軽切削用	<b>LM</b>	ステンレス鋼の軽切削用第一推奨ブレード 大きなすくい角により切れ味良好。 インサートへの溶着を防止し、仕上げ面の白濁を抑制。 最適化されたブレード突起により幅広い切りくず処理を実現。	
中切削用	<b>MM</b>	ステンレス鋼の中切削用第一推奨ブレード フラットランドにより、高い耐摩耗性と耐欠損性を両立。 広いチップポケットによって、高切り込み条件でも切削抵抗の増加を抑制し、ヒビリや切りくず詰まりを低減。	



### 推奨切削条件







	被削材	かたさ	切削領域	ブレード	材種	切削速度 (m/min)	送り量 (mm/rev)	切込み量 (mm)
M	オーステナイト系 ステンレス鋼 (SUS304, SUS316など)	≤200HB	仕上げ切削	FM	VP15TF	75-125	0.04-0.20	0.20-0.90
			軽切削	LM	VP15TF	75-125	0.06-0.25	0.20-1.00
			中切削	MM	VP15TF	60-105	0.08-0.30	0.30-2.00
	オーステナイト系 ステンレス鋼 (SUS304LN, SUS316LNなど)	>200HB	仕上げ切削	FM	VP15TF	60-105	0.04-0.20	0.20-0.90
			軽切削	LM	VP15TF	60-105	0.06-0.25	0.20-1.00
			中切削	MM	VP15TF	50-90	0.08-0.30	0.30-2.00
	二相系ステンレス鋼 (SUS329J1など)	≤280HB	仕上げ切削	FM	VP15TF	50-85	0.04-0.20	0.20-0.90
			軽切削	LM	VP15TF	50-85	0.06-0.25	0.20-1.00
			中切削	MM	VP15TF	40-70	0.08-0.30	0.30-2.00
	フェライト系・マルテンサイト系 ステンレス鋼 (SUS410, SUS430など)	≤200HB	仕上げ切削	FM	VP15TF	75-125	0.04-0.20	0.20-0.90
			軽切削	LM	VP15TF	75-125	0.06-0.25	0.20-1.00
			中切削	MM	VP15TF	60-105	0.08-0.30	0.30-2.00
	フェライト系・マルテンサイト系 ステンレス鋼 (SUS431, SUS420J2など)	>200HB	仕上げ切削	FM	VP15TF	60-105	0.04-0.20	0.20-0.90
			軽切削	LM	VP15TF	60-105	0.06-0.25	0.20-1.00
			中切削	MM	VP15TF	50-90	0.08-0.30	0.30-2.00
	析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630, SUS631など)	<450HB	仕上げ切削	FM	VP15TF	40-70	0.04-0.20	0.20-0.90
			軽切削	LM	VP15TF	40-70	0.06-0.25	0.20-1.00
			中切削	MM	VP15TF	35-60	0.08-0.30	0.30-2.00

## ターニングインサート

### ●5°, 7°ポジティブインサート(穴つき)

インサート 外観	呼び記号	在庫
		VP15TF
 FM ブレーカ 仕上げ切削	CCMT060202-FM	●
	060204-FM	●
	09T302-FM	●
	09T304-FM	●
	09T308-FM	●
 LM ブレーカ 軽切削	CCMT060204-LM	●
	060208-LM	●
	09T304-LM	●
	09T308-LM	●
 MM ブレーカ 中切削	CCMT060204-MM	●
	060208-MM	●
	09T304-MM	●
	09T308-MM	●
	120404-MM	●
	120408-MM	●
 FM ブレーカ 仕上げ切削	DCMT070202-FM	●
	070204-FM	●
	11T302-FM	●
	11T304-FM	●
 LM ブレーカ 軽切削	DCMT070204-LM	●
	070208-LM	●
	11T304-LM	●
	11T308-LM	●
 MM ブレーカ 中切削	DCMT070204-MM	●
	070208-MM	●
	11T304-MM	●
	11T308-MM	●
	150404-MM	●
	150408-MM	●

インサート 外観	呼び記号	在庫	
		VP15TF	
 FM ブレーカ 仕上げ切削	SCMT09T304-FM	●	
	09T308-FM	●	
 LM ブレーカ 軽切削	SCMT09T304-LM	●	
	09T308-LM	●	
 MM ブレーカ 中切削	SCMT09T304-MM	●	
	09T308-MM	●	
	120404-MM	●	
	120408-MM	●	
 FM ブレーカ 仕上げ切削	TCMT090202-FM	●	
	090204-FM	●	
	110202-FM	●	
	110204-FM	●	
 LM ブレーカ 軽切削	TCMT090204-LM	●	
	090208-LM	●	
	110204-LM	●	
	110208-LM	●	
 MM ブレーカ 中切削	TCMT090204-MM	●	
	090208-MM	●	
	110204-MM	●	
	110208-MM	●	
	130304-MM	●	
	16T304-MM	●	
 MM ブレーカ 中切削	16T308-MM	●	
	16T312-MM	●	

インサート 外観	呼び記号	在庫
		VP15TF
 FM ブレーカ 仕上げ切削	VBMT110302-FM	●
	110304-FM	●
	110308-FM	●
	160404-FM	●
	160408-FM	●
 LM ブレーカ 軽切削	VBMT110304-LM	●
	110308-LM	●
	160404-LM	●
	160408-LM	●
 MM ブレーカ 中切削	VBMT160404-MM	●
	160408-MM	●
 FM ブレーカ 仕上げ切削	VCMT110302-FM	●
	VCMT110304-FM	●
	VCMT160404-FM	●
	VCMT160408-FM	●
 LM ブレーカ 軽切削	VCMT110304-LM	●
	110308-LM	●
	160404-LM	●
 MM ブレーカ 中切削	VCMT160404-MM	●
	160408-MM	●
	160412-MM	●

●：標準在庫品

#### 安全について

●切れ刃や切りくずには直接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

### 三菱マテリアルツールズ株式会社

本社	営業企画部
03-5819-5240	03-5819-5245
東日本支店	
販売 1 部 03-5819-5241 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	
販売 2 部 03-5819-5251 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	
中部支店	
販売 1 部 052-249-4560 販売 2 部 052-249-4561 三河営業所 0566-77-3411 浜松営業所 053-450-2030	
西日本支店	
販売 1 部 06-6355-1050 京滋営業所 077-554-8570 広島営業所 082-221-4457 九州営業所 092-436-4664	
販売 2 部 06-6355-1051 明石営業所 078-934-6815	

<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

 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-12-E034  
2013.4.E(-)

