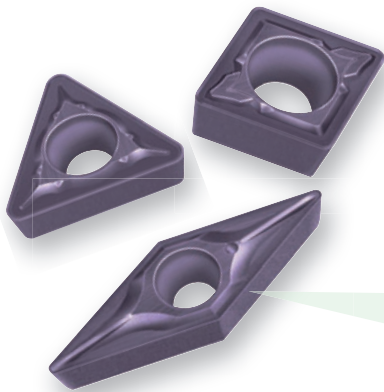


ミラクル® コーティング

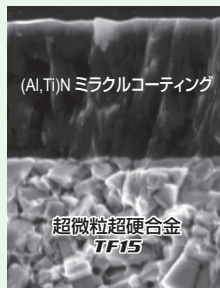
VP15TF インサート

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	FM	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	LM	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	MM	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
販売 2 部	03-5819-5251	新潟営業所	025-247-0155
		南関東営業所	045-332-6925
		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
販売 2 部	06-6355-1051	広島営業所	082-221-4457
		九州営業所	092-436-4664
		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(-)

