

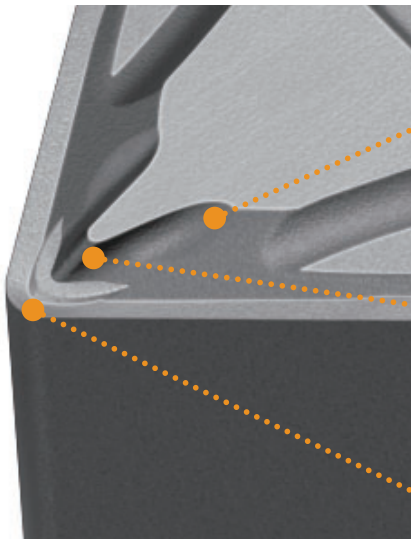
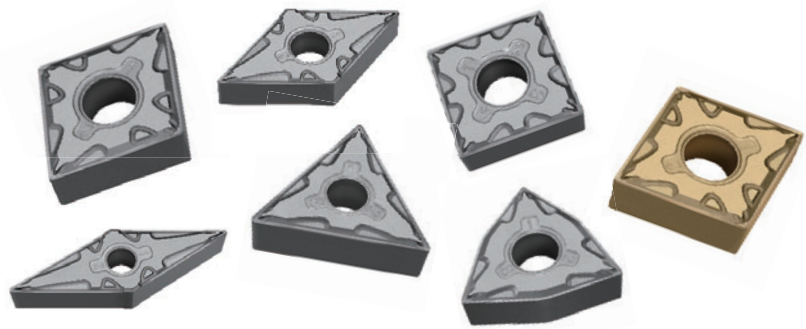
鋼・鋳鉄旋削加工用サーメット材種

NX2525
MP3025

FPブレーカ

アイテム
追加

安定した切りくず処理により、さらなる加工精度向上と良好な仕上げ面を実現。



幅広い領域で高い切りくず処理性を発揮

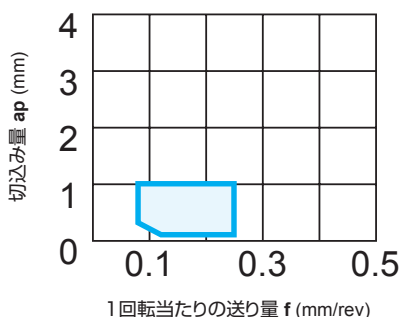
最適化されたコーナ部の2段突起とめすみ形状によって低切込み量での切りくず分断と、高送り加工での切りくず詰まりを抑制します。

低炭素鋼から合金鋼まで安定した切りくず処理を実現

高い突起形状と大きなすくい角により、軟らかい被削材の切りくず乗り上げを改善します。

20°の大きなポジティブすくい角で低剛性被削材の加工においてびびり振動や変形を抑制

切りくず処理有効範囲
炭素鋼・合金鋼



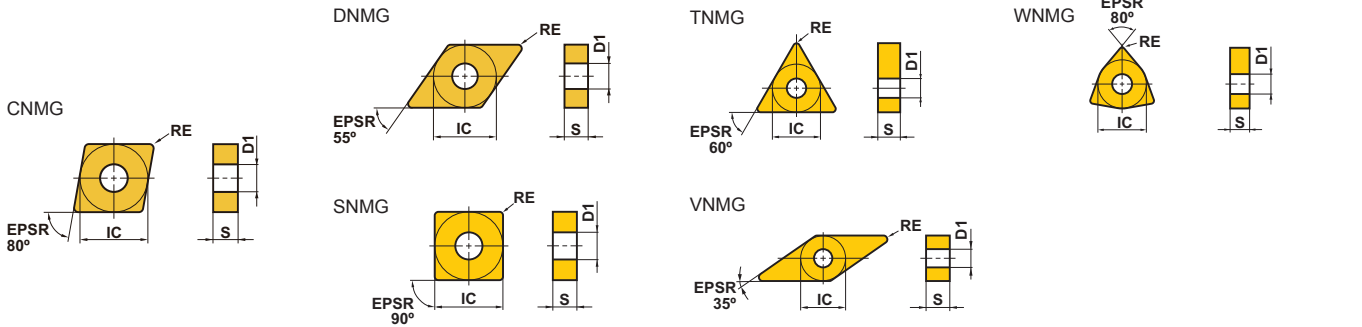
コーナ部



主切刃部



ネガティブインサート(穴つき) M級精度



呼び記号	切削領域	MP3025	NX2525	IC	S	RE	D1
CNMG120402-FP	F	●	●	12.7	4.76	0.2	5.16
CNMG120404-FP	F	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-FP	F	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
NEW CNMG120412-FP	F	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150402-FP	F	●	●	12.7	4.76	0.2	5.16
DNMG150404-FP	F	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-FP	F	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
NEW DNMG150412-FP	F	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150602-FP	F	●	●	12.7	6.35	0.2	5.16
DNMG150604-FP	F	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-FP	F	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
NEW DNMG150612-FP	F	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
SNMG120404-FP	F	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-FP	F	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
NEW SNMG120412-FP	F	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16

呼び記号	切削領域	MP3025	NX2525	IC	S	RE	D1
TNMG160402-FP	F	●	●	9.525	4.76	0.2	3.81
TNMG160404-FP	F	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-FP	F	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
NEW TNMG160412-FP	F	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
VNMG160402-FP	F	●	●	9.525	4.76	0.2	3.81
VNMG160404-FP	F	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-FP	F	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
NEW VNMG160412-FP	F	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG080402-FP	F	●	●	12.7	4.76	0.2	5.16
WNMG080404-FP	F	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-FP	F	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
NEW WNMG080412-FP	F	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16

●: 標準在庫品(インサートは、1ケース 10個入りです)

推奨切削条件

被削材	特性	切削領域	切削状態	材種	ブレーカ	切削速度 vc (m/min)	送り量 f (mm/rev)	切込み量 ap
P 炭素鋼・合金鋼	180-280HB	仕上げ	安定切削	NX2525	FP	210-300	0.08-0.25	0.10-1.00
			一般切削	MP3025	FP	215-330	0.08-0.25	0.10-1.00

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。安全カバーや保護めがねなどの保護具を使用してください。●不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
 - 直需営業部 03-5819-5241
 - 吉小牧営業所 0144-57-7007
 - 仙台営業所 022-221-3230
 - 北関東営業所 0285-25-8380
 - 新潟営業所 025-247-0155
 - 上田営業所 0268-23-7788
 - 南関東営業所 045-332-6925
 - 富士営業所 0545-65-8817
 - グローバルキアカウンタ部 03-5819-7057
 - 営業企画部 03-5819-8770
- 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
 - 直需営業課 06-6355-1050
 - 京滋営業所 077-554-8570
 - 明石営業所 078-934-6815
 - 広島営業所 082-221-4457
 - 九州営業所 092-436-4664

<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-13-E011
2018.5.E(4B)

