

重切削用

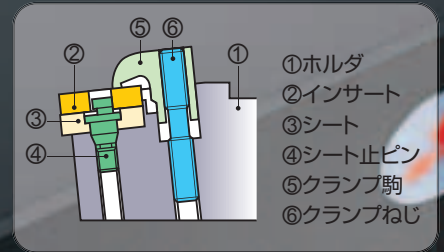
ダブルクランプ°バイト

2アクション型ダブルクランプ機構を採用。

■重切削強断続加工でもインサート把握力が高く安定した加工を実現。

両端6角穴付きクランプねじ

■クランプネジの両端及び2本あるネジに同サイズの6角穴を設けたことにより、スムーズなインサート交換が可能。



重切削用ダブルクランプバイト

MCLN

外径・端面加工用

中切削	中切削	中切削	準重切削
MH (19)	全周 (19)	MS (19)	GH (19)
重切削	重切削	重切削	M級
GH (19)	HX (19)	HV (19)	(19)

呼び記号	在庫	適用インサート	寸法 (mm)							適用部品				
			H1	B	L1	L2	H2	F1	シート	シート止ピン	クランプ駒	クランプねじ	レンチ	
MCLNR3232P19 4040R19	●	CNMG	1906	32	32	170	36	32	40	MSCN63	MP6	CKW6	LS25	HKY40R
	●	CNMM CNMA	1906	40	40	200	36	40	50	MSCN63	MP6	CKW6	LS25	HKY40R

MSBN

外径加工用

中切削	中切削	中切削	準重切削
MH (19)	全周 (19)	MS (19)	GH (19)
重切削	重切削	重切削	M級
HZ (19)	HX (19)	HV (19)	(19)

呼び記号	在庫	適用インサート	寸法 (mm)							適用部品				
			H1	B	L1	L2	H2	F1	シート	シート止ピン	クランプ駒	クランプねじ	レンチ	
MSBNR3232P19 4040R19	●	SNMG	1906	32	32	170	41	32	27	MSSN63	MP6	CKW6	LS25	HKY40R
	●	SNMM SNMA	1906	40	40	200	41	40	35	MSSN63	MP6	CKW6	LS25	HKY40R

MSSN

外径・端面・面取り加工用

中切削	中切削	中切削	準重切削
MH (19)	全周 (19)	MS (19)	GH (19)
重切削	重切削	重切削	M級
HZ (19)	HX (19)	HV (19)	(19)

呼び記号	在庫	適用インサート	寸法 (mm)									適用部品				
			H1	B	L1	L2	H2	F1	F2	シート	シート止ピン	クランプ駒	クランプねじ	レンチ		
MSSNR3232P19 4040R19	●	SNMG	1906	32	32	170	44	32	40	27		MSSN63	MP6	CKW6	LS25	HKY40R
	●	SNMM SNMA	1906	40	40	200	44	40	50	37		MSSN63	MP6	CKW6	LS25	HKY40R

●：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

三菱マテリアルツールズ株式会社

QMS EMMS
ISO 9001:2008 ISO 14001:1996
(USA2008) (USA2006)

登録範囲 (登録製作所)
切削工具、成形工具、研磨工具、
鋳造機及びクーリング装置の
設計、開発及び製造

QMS
ISO 9001:2008
(USA2006)

登録範囲 (登録製作所)
切削工具、成形工具、研磨工具、
鋳造機及びクーリング装置の
設計、開発及び製造

EMMS
REG23

GRCA
登録範囲 (登録製作所)
切削工具、成形工具、研磨工具、
鋳造機及びクーリング装置の
設計、開発及び製造

<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)