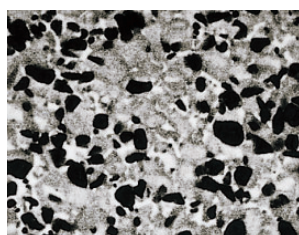
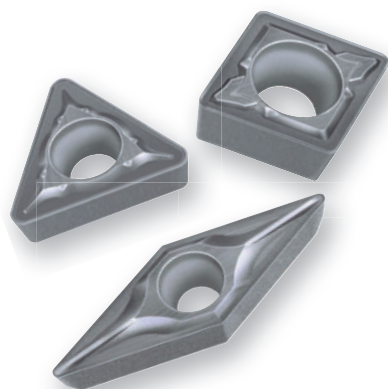


サーメット材種

# NX2525

## 5°, 7°ポジティブインサートアイテム拡充!



NX2525の組織写真

組織の最適化および特殊合金結合層により、高い耐摩耗性と耐欠損性を保持しています。

用途	ブレード	特長	ブレード断面
仕上げ切削用	<b>NEW</b> FP	<b>炭素鋼・合金鋼の仕上げ切削用第一推奨ブレード</b> 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。	<p>炭素鋼・合金鋼</p>
軽切削用	<b>NEW</b> LP	<b>炭素鋼・合金鋼の軽切削用第一推奨ブレード</b> 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。	<p>炭素鋼・合金鋼</p>
中切削用	<b>NEW</b> MP	<b>炭素鋼・合金鋼の中切削用第一推奨ブレード</b> 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。	<p>炭素鋼・合金鋼</p>







### 推奨切削条件







被削材	かたさ	切削領域	ブレード	切削速度 (m/min)	送り量 (mm/rev)	切込み量 (mm)
軟鋼 (SS400, S10Cなど)	≤180HB	仕上げ切削	FP	225-320	0.04-0.20	0.20-0.90
		軽切削	LP	225-320	0.06-0.25	0.20-1.00
		中切削	MP	185-265	0.08-0.30	0.30-2.00
炭素鋼・合金鋼 (S45C, SCM440など)	180-280HB	仕上げ切削	FP	165-235	0.04-0.20	0.20-0.90
		軽切削	LP	165-235	0.06-0.25	0.20-1.00
		中切削	MP	135-195	0.08-0.30	0.30-2.00
炭素鋼・合金鋼 (SNCM439など)	280-350HB	中切削	MP	95-140	0.08-0.30	0.30-2.00







\*上記条件はSPバイトでの外径加工推奨条件となります。内径加工については使用ボーリングバーの推奨条件を参照してください。

## 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 外觀	呼び記号	在庫 NX2525
FP ブレーカ 	CCMT060202-FP	●
	060204-FP	●
	09T302-FP	●
	09T304-FP	●
仕上げ切削	09T308-FP	●
	CCMT060204-LP	●
	060208-LP	●
	09T304-LP	●
LP ブレーカ 	09T308-LP	●
	09T304-LP	●
	09T308-LP	●
	09T308-LP	●
軽切削		
MP ブレーカ 	CCMT060204-MP	●
	060208-MP	●
	09T304-MP	●
	09T308-MP	●
	120404-MP	●
	120408-MP	●
中切削	120412-MP	●
FP ブレーカ 	DCMT070202-FP	●
	070204-FP	●
	11T302-FP	●
	11T304-FP	●
仕上げ切削	11T308-FP	●
LP ブレーカ 	DCMT070204-LP	●
	070208-LP	●
	11T304-LP	●
	11T308-LP	●
軽切削		
MP ブレーカ 	DCMT070204-MP	●
	070208-MP	●
	11T304-MP	●
	11T308-MP	●
	150404-MP	●
	150408-MP	●
中切削		

インサート 外觀	呼び記号	在庫 NX2525
FP ブレーカ 	SCMT09T304-FP	●
	09T308-FP	●
仕上げ切削		
LP ブレーカ 	SCMT09T304-LP	●
	09T308-LP	●
軽切削		
MP ブレーカ 	SCMT09T304-MP	●
	09T308-MP	●
	120404-MP	●
	120408-MP	●
中切削		
FP ブレーカ 	TCMT090202-FP	●
	090204-FP	●
	110202-FP	●
	110204-FP	●
仕上げ切削	16T304-FP	●
LP ブレーカ 	TCMT090204-LP	●
	090208-LP	●
	110204-LP	●
	110208-LP	●
軽切削	16T304-LP	●
	16T308-LP	●
MP ブレーカ 	TCMT090204-MP	●
	090208-MP	●
	110204-MP	●
	110208-MP	●
	130304-MP	●
	16T304-MP	●
中切削	16T308-MP	●
	16T312-MP	●

インサート 外觀	呼び記号	在庫 NX2525
FP ブレーカ 	VBMT110302-FP	●
	110304-FP	●
	110308-FP	●
	160404-FP	●
仕上げ切削	160408-FP	●
LP ブレーカ 	VBMT110304-LP	●
	110308-LP	●
	160404-LP	●
	160408-LP	●
軽切削		
MP ブレーカ 	VBMT160404-MP	●
	160408-MP	●
中切削		
FP ブレーカ 	VCMT110302-FP	●
	VCMT110304-FP	●
	VCMT160404-FP	●
	VCMT160408-FP	●
仕上げ切削		
LP ブレーカ 	VCMT110304-LP	●
	110308-LP	●
	160404-LP	●
軽切削	160408-LP	●
MP ブレーカ 	VCMT160404-MP	●
	160408-MP	●
	160412-MP	●
中切削		

●：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 052-684-5535 販売 2 部 052-684-5536 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-13-E011  
2013.10.E(-)