

DIA EDGE サマーキャンペーン

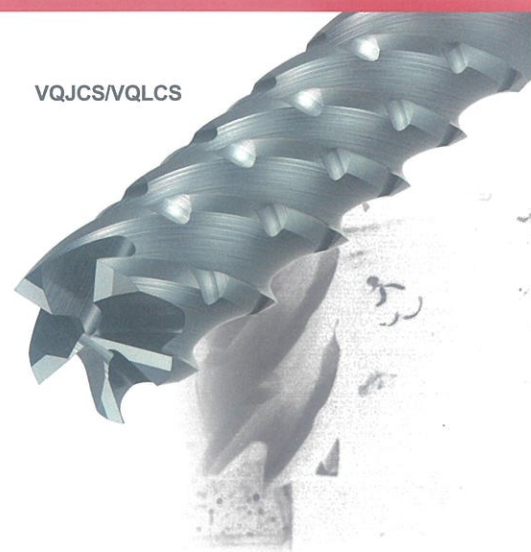
2024
7/1~8/31
まで

[TRIAL]
トライアル

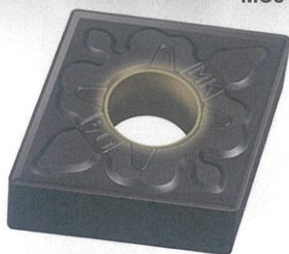


VQ4MVM

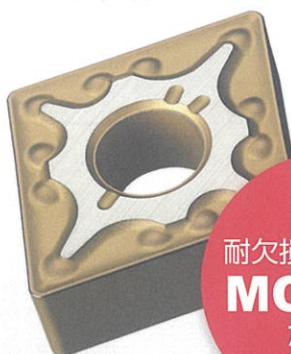
VQJCS/VQLCS



MC5100シリーズ

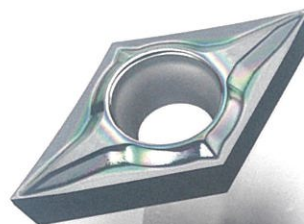


MC6100シリーズ



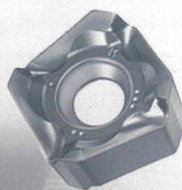
耐欠損性に優れた
MC6135
が登場

MS6015/MS7025/MS9025

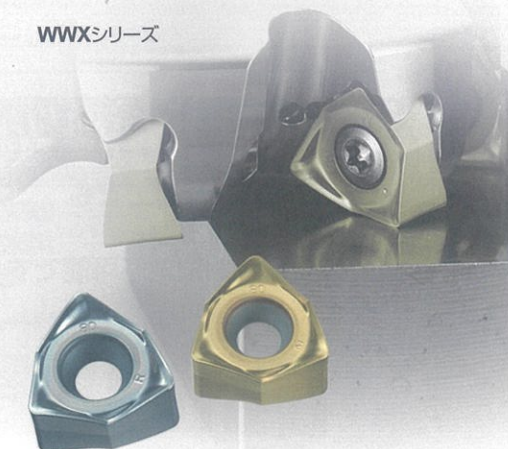


ステッキツイン

WSX445



WWXシリーズ



WJXシリーズ



VPXシリーズ



 MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION

対象製品をトライアル価格でご提供

2024
7/1~8/31
まで

特約店対象

対象製品

鋳鉄旋削加工用

鋼旋削加工用

MC5100 シリーズ

MC6100 シリーズ

※1ユーザー5口まで

※ 予定数量に達した場合、予告なく終了させて頂く場合もございます。

※ 当キャンペーンのご発注に関しては、裏面専用注文書に必要事項をご記入の上、特約店様経由で弊社までご注文願います。

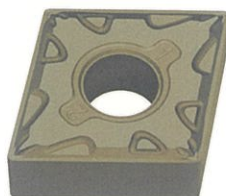
※ ご注文は貴社が初めて使用する形状と材種の組み合わせに限りします。

MC6100シリーズ

密着性と結晶配向制御技術を強化し安定性と耐摩耗性を飛躍的にグレードアップ

高速切削領域対応

MC6115



鋼旋削加工第一推奨

MC6125



鋼旋削加工耐欠損性強化

MC6135

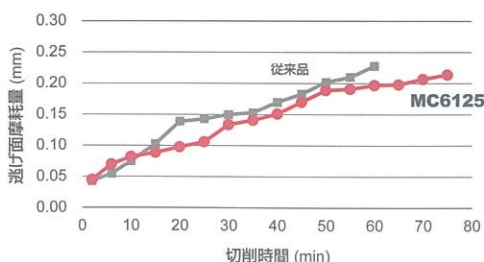


NEW

MC6125

S45C 湿式切削加工 耐摩耗性比較

MC6125は表面平滑化処理を行うことで、急激な摩耗進行もなく、安定した加工を実現します。



<切削条件>

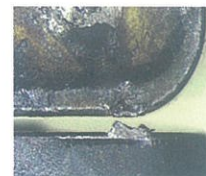
被削材: S45C
 インサート: CNMG120408-MA
 切削速度: $vc = 200 \text{ m/min}$
 送り量: $f = 0.3 \text{ mm/rev}$
 切込み量: $ap = 1.5 \text{ mm}$
 加工形態: 湿式切削

MC6115

切削加工 2分後撮影



MC6115 MHプレカ



従来品 低抵抗プレカ

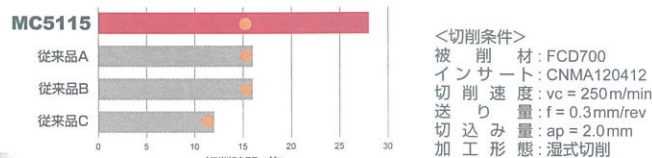
<切削条件>

被削材: SCr420H 170HB
 インサート: CNMG120408-MA
 切削速度: $vc = 200 \text{ m/min}$
 送り量: $f = 0.3 \text{ mm/rev}$
 切込み量: $ap = 1.5 \text{ mm}$
 加工形態: 乾式切削

MC5100シリーズ

鋳鉄の幅広い加工領域を徹底追及。
高速から強断続まで幅広く対応。4月に529アイテムを
ラインナップ追加!

FCD700 連続切削での耐摩耗性比較



<切削条件>

被削材: FCD700
 インサート: CNMA120412
 切削速度: $vc = 250 \text{ m/min}$
 送り量: $f = 0.3 \text{ mm/rev}$
 切込み量: $ap = 2.0 \text{ mm}$
 加工形態: 湿式切削

切削加工16分後撮影



MC5115



従来品A



従来品B



従来品C

切削加工12分後撮影

対象製品をトライアル価格でご提供2024
7/1~8/31
まで**特約店対象****対象製品**小物高精度部品旋削加工用PVDコーテッド超硬材種 MSシリーズ
MS6015/MS7025/MS9025

※1ユーザ様5口まで

※ 予定数量に達した場合、予告なく終了させて頂く場合もございます。
※ 当キャンペーンのご発注に関しては、裏面専用注文書に必要事項をご記入の上、特約店様経由で弊社までご注文願います。
※ ご注文は貴社が初めて使用する形状と材種の組み合わせに限りです。
※ インサートは1ケース、ステッキツインは1本を1口とします。

MSシリーズのラインナップ追加が止まらない。小物部品外径溝入れ加工用ホルダ
GTAH/GTBH/GTCH 搭載インサートに
MS7025 を追加ラインナップ**ステッキツイン****MS7025** NEWナノ積層コーティングにより、
低送り加工における耐溶着性と耐摩耗性を飛躍的に向上**MS9025** NEWバランスの取れた耐摩耗性と耐欠損性、
ステンレス鋼加工時の境界摩耗を徹底抑制

対象製品の専用インサートを10個購入で
カッタをトライアル価格でご提供

2024
7/1~8/31
まで

特約店対象

対象製品

WSX445/WWXシリーズ
WJXシリーズ/VPXシリーズ

※1ユーザー様5口まで

※ 予定数量に達した場合、予告なく終了させて頂く場合もございます。

※ 当キャンペーンのご発注に関しては、裏面専用注文書に必要事項をご記入の上、特約店様経由で弊社までご注文願います。

※ ご注文は貴社が初めて使用するカッタの型番に限ります。

WSX445

WWX シリーズ

WJX シリーズ

VPX シリーズ

対象製品をトライアル価格でご提供

2024
7/1~8/31
まで

特約店対象

対象製品

チップブレーカ制振エンドミル **VQJCS/VQLCS**
高機能エンドミル **VQ4MVM**

※1ユーザー10口まで

※ 予定数量に達した場合、予告なく終了させて頂く場合もございます。

※ 当キャンペーンのご発注に関しては、裏面専用注文書に必要事項をご記入の上、特約店様経由で弊社までご注文願います。

※ ご注文は貴社が初めて使用する型番に限ります。

VQ4MVM



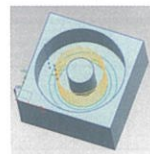
強ランピング加工により、高能率加工を可能にした多機能エンドミル

炭素鋼・合金鋼・球鉄 (≤30HRC)	工具鋼・合金鋼・球鉄 (≤45HRC)	高硬度鋼 (≤55HRC)	高硬度鋼 (>55HRC)	オーステナイト系 ステンレス鋼	チタン合金 耐熱合金	銅合金	アルミニウム合金
○	○			○	○		
寸法 (mm)							
呼び記号	DC	APMX	LU	DN	LF	DCONMS	刃数 在庫 図
VQ4MVM0400N180	4	11	18	3.85	50	6	4 ● 1
VQ4MVM0500N180	5	13	18	4.85	50	6	4 ● 1
VQ4MVM0600N200	6	13	20	5.85	60	6	4 ● 2
VQ4MVM0800N240	8	19	24	7.85	60	8	4 ● 2
VQ4MVM1000N300	10	22	30	9.70	70	10	4 ● 2
VQ4MVM1200N360	12	26	36	11.70	75	12	4 ● 2

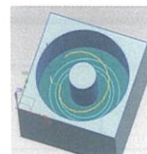


強ランピング加工

27秒

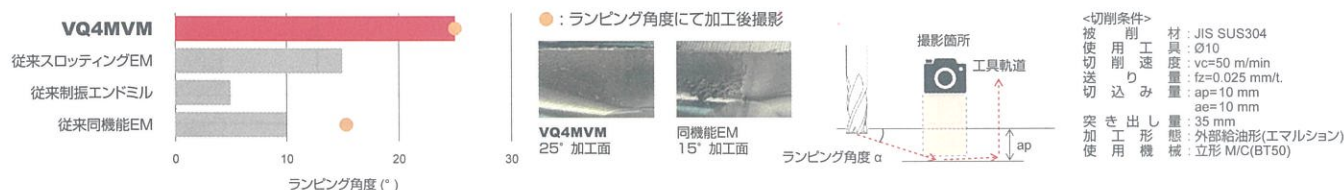
従来品
ヘリカル加工
x7回

14秒

VQ4MVM
ヘリカル・ランピング
x1回

ステンレス鋼 ランピング角限界比較

ランピング角25°の加工において、良好な加工面を実現しました。この結果は限界テストであり、推奨条件とは異なります。ご使用に関しては、推奨条件をご確認ください。



VQJCS/VQLCS



炭素鋼・合金鋼・球鉄 (≤30HRC)	工具鋼・合金鋼・球鉄 (≤45HRC)	高硬度鋼 (≤55HRC)	高硬度鋼 (>55HRC)	オーステナイト系 ステンレス鋼	チタン合金 耐熱合金	銅合金	アルミニウム合金
○	○			○	○	○	
(mm)							
呼び記号	DC	APMX	LF	DCON	刃数	在庫	
VQJCS0600	6	18	70	6	5	●	
VQJCS0800	8	24	80	8	5	●	
VQJCS1000	10	30	90	10	5	●	
VQJCS1200	12	36	100	12	5	●	
VQJCS1600	16	48	110	16	5	●	
VQJCS2000	20	60	125	20	5	●	
呼び記号	DC	APMX	LF	DCON	刃数	在庫	
VQLCS0600	6	24	70	6	5	●	
VQLCS0800	8	32	90	8	5	●	
VQLCS1000	10	40	100	10	5	●	
VQLCS1200	12	48	110	12	5	●	

● : 標準在庫品

DC

= 切削径(外径)

DN

= 首径

APMX

= 最大切込み(刃長)

LF

= 機能長さ(全長)

LU

= 使用可能長さ(首下長)

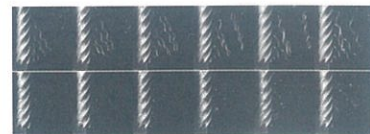
DCONMS

= 接続径(シャンク径)

チップブレーカ形状：高速度カメラでの比較

切りくず断断性に優れ、加工機内への堆積が抑制することで、切りくず除去時間が短縮されます。

従来品



VQLCS



従来品 加工後



VQLCS 加工後



YouTube