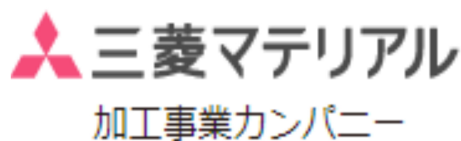


製造業のビジネスチャンスが見える
モノづくり最新情報サイト
じゃぱんお宝にゅ〜す
<https://japan.otakaraneews.com>

じゃぱんお宝にゅ〜す

モノづくり現場の未来を見つめる
製造業応援サイト
じゃぱんお宝WEB新聞
最新情報満載！好評配信中！



“MC6100シリーズ”インサート拡充

鋼旋削加工用CVDコーテッド超硬材種“MC6100シリーズ” MC6135/MC6125/MC6115など計1300アイテムを追加

幅広い旋削加工に対応 “MC6100”シリーズ

三菱マテリアル株式会社 加工事業カンパニー(東京都千代田区丸の内、カンパニープレジデント：小原 和生氏)は、鋼旋削加工用CVDコーテッド超硬材種“MC6100シリーズ”インサートに耐欠損性に優れた新材種「MC6135」を含む3材種、計1300アイテムを追加し、4月15日より順次販売を開始する。

「MC6135」295アイテム、「MC6115」284アイテムは4月15日に、「MC6135」396アイテム、「MC6125」325アイテムは7月1日より販売を予定している。

MC6100シリーズ インサートの特長

鋼旋削加工用CVDコーテッド超硬材種“MC6100シリーズ”インサートは、従来のナノテクスチャーテクノロジーをさらに改良することで、業界最高レベルの結晶方位制御AI2O3を実現した。より緻密かつ均一に結晶を成長させる

ことにより、耐摩耗性が飛躍的に向上し、寿命改善に貢献する。

コーティングの付着強度を向上させる新しい結合相“Super TOUGH-Grip”テクノロジーを用いることにより、従来技術に対して組織を微細化することに成功。これにより、AI2O3層とTiCN層が接着する面積が大きくなるため、密着力が向上し、コーティングの剥離を抑制する。

コーティング層の引張り応力を緩和することにより、刃先不安定加工時の衝撃による亀裂進展を抑制。“MC6100シリーズ”は従来品に対して引張り残留応力を80%低減することに成功した。従来品は切削加工時の衝撃が集中しやすく、引張り応力の影響で、コーティング層の奥まで亀裂が浸透し欠損の原因となっていた。MC6100シリーズは引張り応力を緩和することに成功し、切削加工時の衝撃が分散され、異常欠損を抑制する。

材種の特長

【MC6135】

「MC6135」は、連続切削から断続

高速切削領域対応 MC6115



切削を含む加工までの幅広い加工条件に対応する材種。耐欠損性を必要とする断続加工に推奨するとともに、同社従来材種に比べ連続加工での耐摩耗性も向上させた。工具欠損による加工停止を抑え、生産性を向上させることができる。

【MC6125】

「MC6125」は、鋼旋削加工の第一推奨材種として連続から断続まで幅広い加工に対応し安定加工を実現する工具材種。耐溶着性・耐欠損性の向上をもたらす刃先稜線部の平滑化処理と加工時の振動を抑制する着座面処理を適用することで、幅広い切削領域で安定した加工を実現した。

【MC6115】

「MC6115」は、高速切削領域において、熱的安定性・耐摩耗性が大幅にアップした工具材種。安定した加工で

鋼旋削加工第一推奨 MC6125



鋼旋削加工耐欠損性強化 MC6135



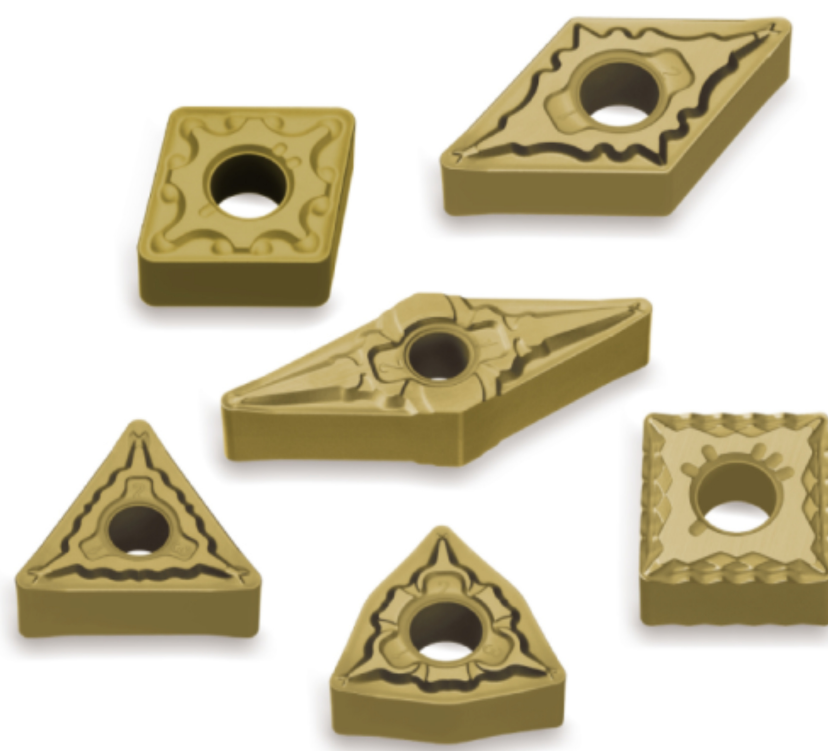
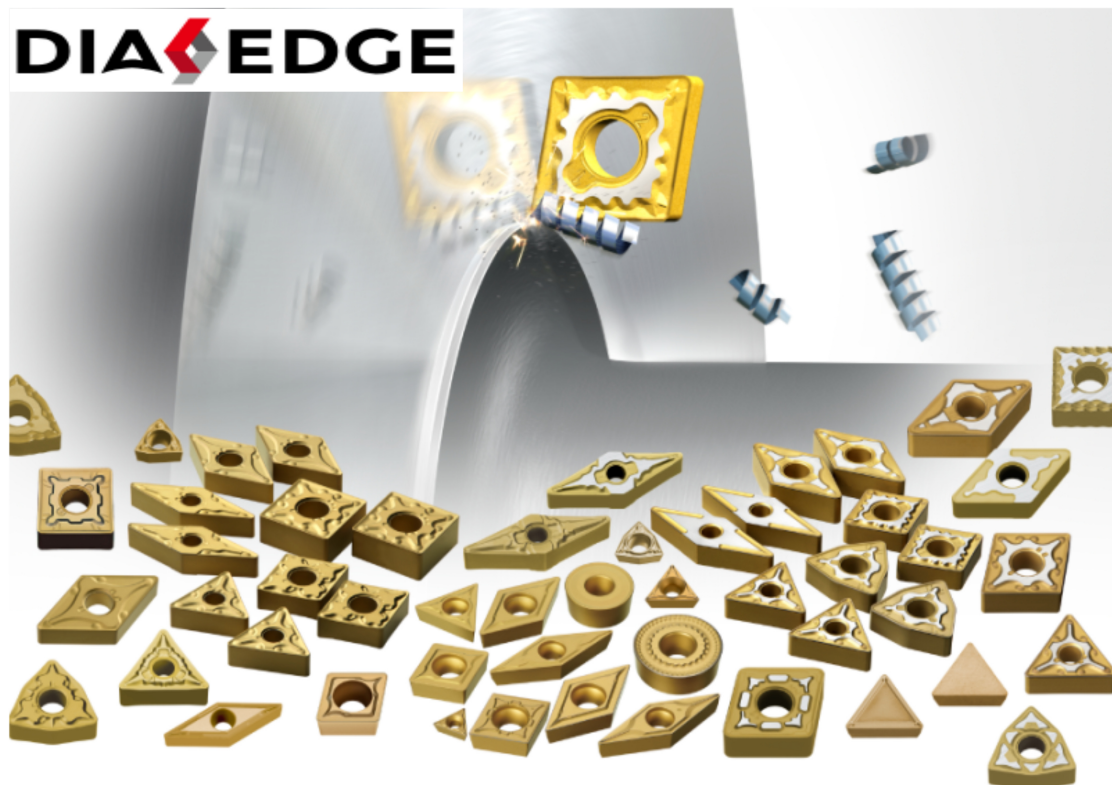
の工具寿命延長、加工能率向上に効果を発揮する。

鋼旋削加工用CVDコーテッド超硬材種「MC6135」「MC6125」「MC6115」ISOインサート合計1300アイテムを追加する。

標準価格 (代表型番)

- ▶CNMG120412-RP MC6135
1,030円(税込価格 1,133円)
- ▶TNMG160404-FP MC6115
1,030円(税込価格 1,133円)
- ▶VCMT080202-FV MC6125
1,470円(税込価格 1,617円)

(※資料提供：三菱マテリアル)



■三菱マテリアル 加工事業カンパニーURL→ <https://carbide.mmc.co.jp/>
■三菱マテリアルURL→ <https://www.mmc.co.jp/corporate/ja/>