

BENEFIT TOOL

三菱 マテリアル

キャンペーン
サマー トライアルCP

～8月31日まで!



DIA EDGE サマーキャンペーン

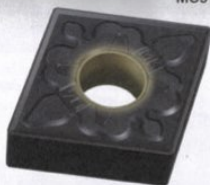
2024
7/1~8/31
まで

[TRIAL]
トライアル



VQJCS/VQLCS

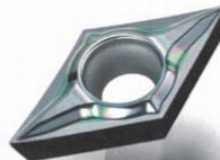
MC5100シリーズ



MC6100シリーズ



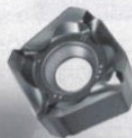
MS6015/MS7025/MS9025



ステッキツイン

耐久損性に優れた
MC6135
が登場

WSX445



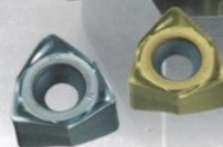
WWXシリーズ



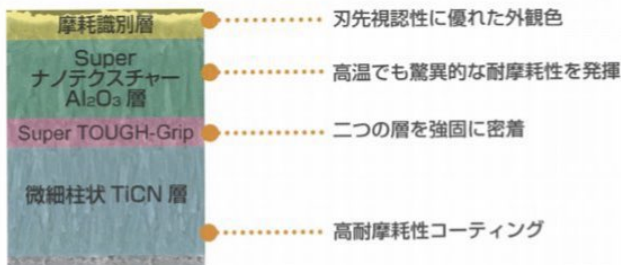
WJXシリーズ



VPXシリーズ

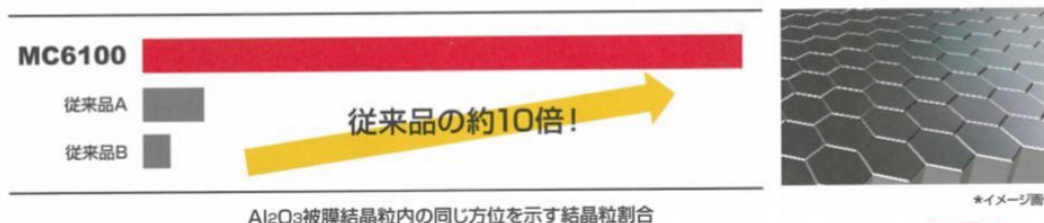


断続切削だけではない。連続切削でも優れた耐摩耗性を発揮する 鋼旋削加工用新材種 **MC6135** が遂に誕生。



"Super" ナノテクスチャーテクノロジー

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 Al₂O₃ を実現しました。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、寿命改善につながります。



結晶成長最適化

SCM440 断続切削加工 耐欠損性比較

MC6135は断続加工でも高い安定性を発揮し、幅広い加工領域に対応可能です。



<切削条件>
被削材: SCM440
インサート: CNMG120408-00
切削速度: vc=200m/min
送り量: f=0.35mm/rev
切込み量: 2.5mm
加工形態: 湿式切削

所定加工数完了もしくは刃先損傷による加工時の異音発生まで加工

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 MC5100 シリーズ
鋼旋削加工用 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注文中には、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ませす。

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

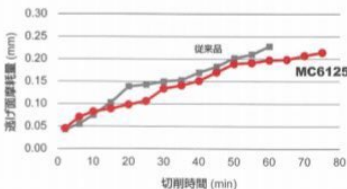
NEW



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。



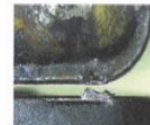
<切削条件>
被削材: S45C
インサート: CNMG120408-MA
切削速度: vc = 200m/min
送り量: f = 0.3mm/rev
切込み量: ap = 1.5mm
加工形態: 湿式切削

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: CNMG120408-00
切削速度: vc = 200m/min
送り量: f = 0.3mm/rev
切込み量: ap = 1.5mm
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!

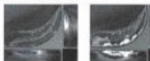


FCD700 連続切削での耐摩耗性比較

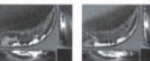
MC5115



切削加工16分後撮影



MC5115



従来品A



従来品B

切削加工12分後撮影



従来品C

<切削条件>
被削材: FCD700
インサート: CNMA120412
切削速度: vc = 250m/min
送り量: f = 0.3mm/rev
切込み量: ap = 2.0mm
加工形態: 湿式切削

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

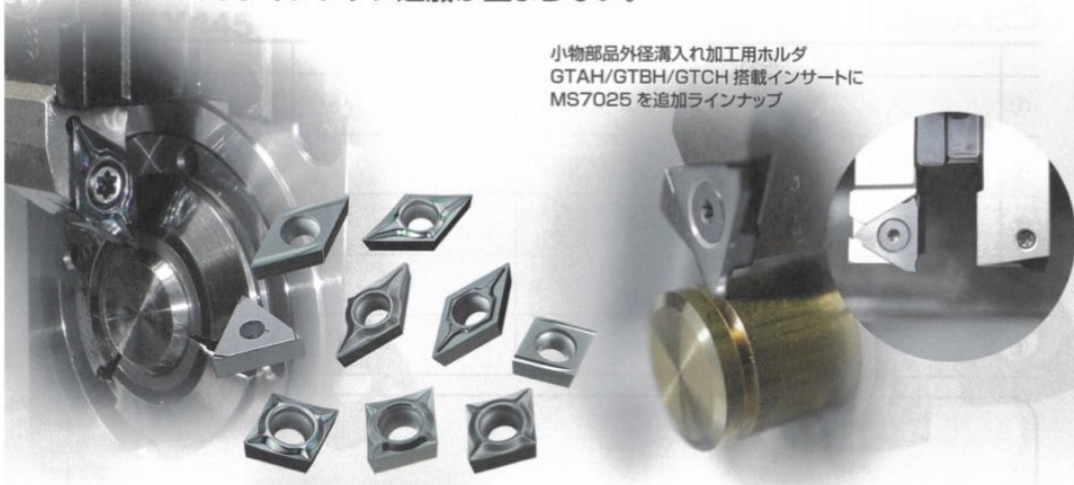
対象製品

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ます。
 ※ 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。

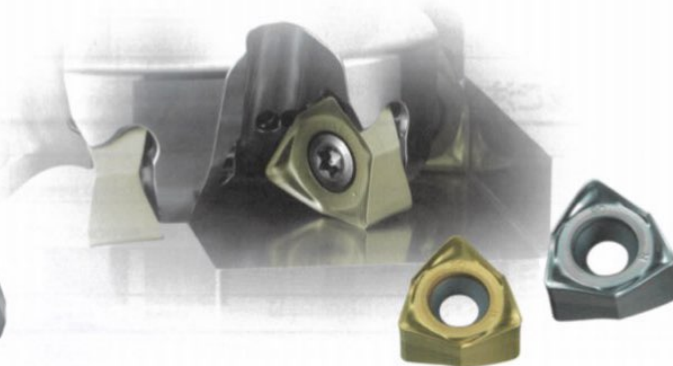
※ 当キャンペーンのご発注に関しては、裏面専用注文書に必要事項をご記入の上、特約店様経由で弊社までご注文願います。

※ 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ユーザー機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

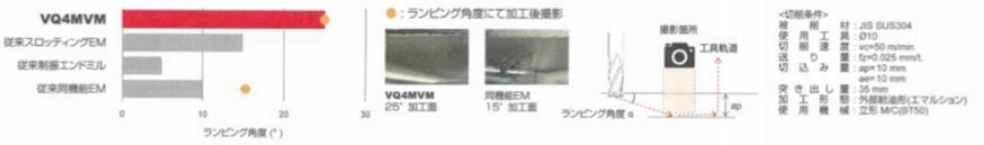
強ランピング加工により、高効率加工を可能にした多機能エンドミル

呼び記号	寸法 (mm)							刃数	在庫
	DC	APMX	LU	DN	LF	DCONMS	φ		
VQ4MVM0400N180	4	11	18	3.85	50	6	4	●	1
VQ4MVM0600N180	6	13	18	4.85	50	6	4	●	1
VQ4MVM0800N200	8	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



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

呼び記号	寸法 (mm)				刃数	在庫
	DC	APMX	LF	DCON		
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	●

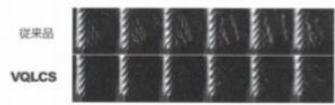
呼び記号	寸法 (mm)				刃数	在庫
	DC	APMX	LF	DCON		
VQLCS0600	6	24	70	6	5	●
VQLCS0800	8	32	90	8	5	●
VQLCS1000	10	40	100	10	5	●
VQLCS1200	12	48	110	12	5	●

● 標準在庫品

DC = 切削径(外径) DN = 溝幅
 APMX = 最大切込み(刃長) LF = 溝底径(全長)
 LU = 使用可能長さ(溝下長) DCONMS = 溝幅幅(シャンク径)

チップブレーカ形状：高速度カメラでの比較

切りくず分断性に優れ、加工槽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。



YouTube

是非ご活用ください😊

価格・納期などお問い合わせは

>>>ベネ担当営業まで！

何なりとお申しつけ下さい🔥



宜しくお願い致します。