

三菱マテリアル 株式会社

展示コンセプト

難削材の能率 UP 加工への挑戦

メイン商品の特徴

商品紹介ページへ

① 超硬ドリル MVE/MVS

http://carbide.mmc.co.jp/products/rotating_tools/drills/mve_mvs

- ・ 難削材はもちろん幅広い材種に対応

商品紹介ページへ

② IMX エンドミル

http://carbide.mmc.co.jp/products/rotating_tools/solid_end_mills/imx

- ・ 超硬+超硬による高精度・高剛性・高能率加工の実現
- ・ あらゆる加工へ対応な商品展開（部品・医療・航空機・金型 etc）

商品紹介ページへ

③ CERAMIC ラジアスエンドミル

http://carbide.mmc.co.jp/products/rotating_tools/solid_end_mills/ceramic

- ・ 難削材を易削材に変える超・高能率加工を実現

課題解決事例

【ステンレス深穴加工改善事例】

■被削材 SUS304 深穴加工にて、従来品では工具寿命（摩耗及び折損）により工具交換も多く作業能率も低い状況。

◆商品：MVS0300X30S030

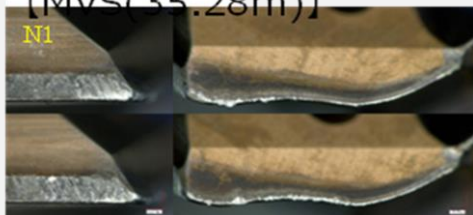
◆加工内容 ・被削材：SUS304
・加工深さ：90 mm

◆加工条件

切削速度 (vc) : 6,400rpm (60m/min)
送り (f) : 318 mm/min (0.05 mm/rev)
切削油 : 水溶性 (2MPa)
加工機 : 縦型 M/C (BT40)

◎結果：従来品は、加工長 5m で損傷（摩耗・折損）していたが、最長 35m まで加工可能となり
最大 7 倍の寿命改善となった。

【MVS(35.28m)】



メーカーHP

<http://carbide.mmc.co.jp/>

MVE/MVS ドリル



IMX エンドミル



CERAMIC ラジアスエンドミル

