

刃先交換式

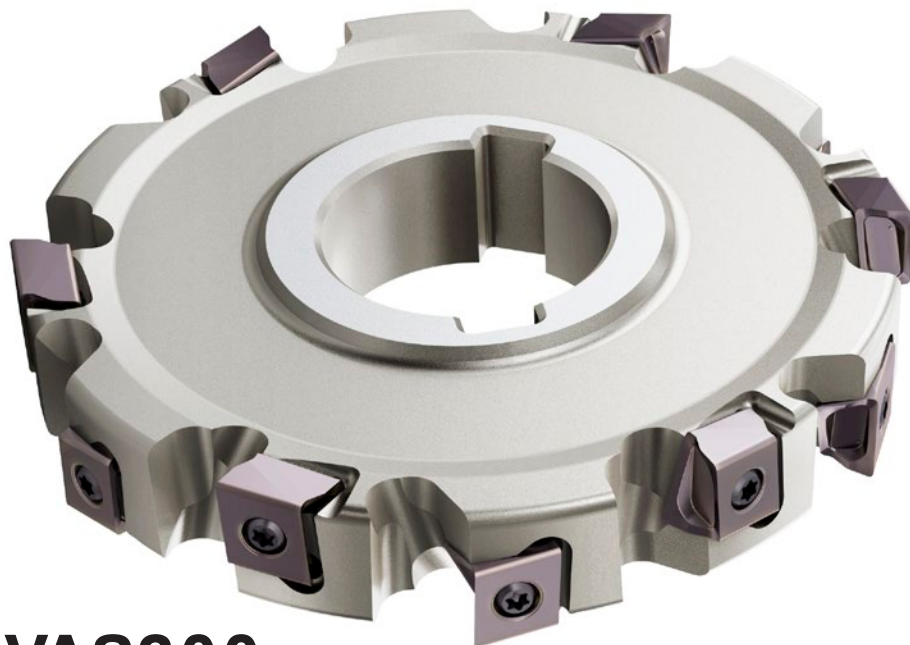
サイドカッタシリーズ

シリーズ
拡大

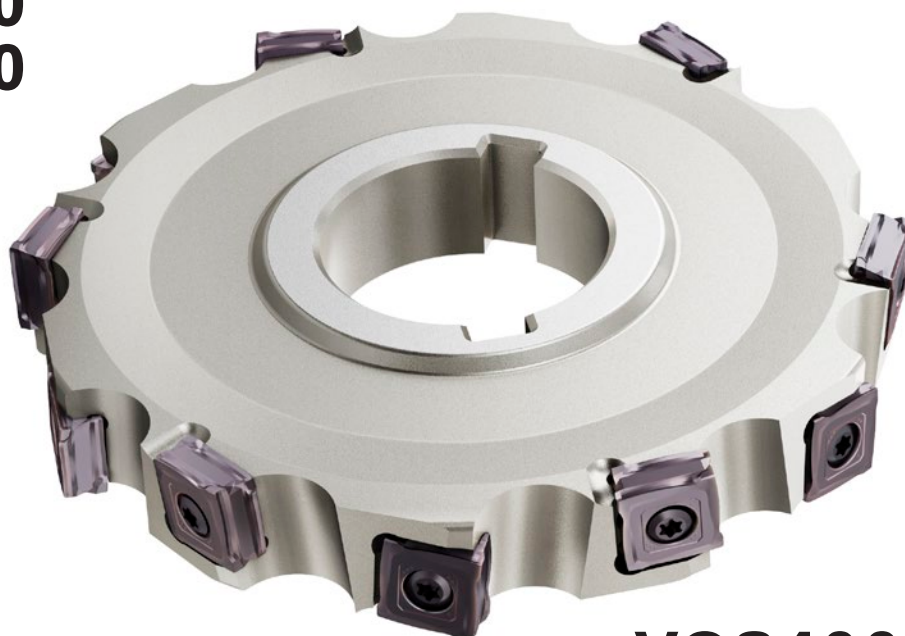
片持ちでもびびらないサイドカッタ 縦刃両面インサート式VASシリーズ



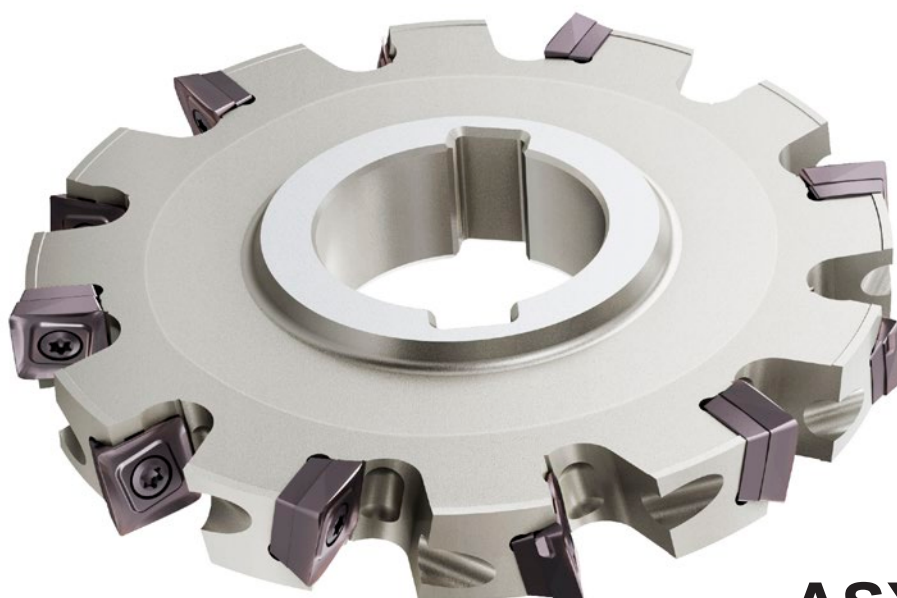
幅狭部加工用 VAS300を追加



NEW VAS300
VAS400
VAS500



VOS400



ASX400

素材と形状技術の粋を集結した サイドカッタシリーズ

使い分け表

	VAS シリーズ		
	VAS300	VAS400	VAS500
対応被削材	 	 	 
低切削抵抗	◎	◎	◎
耐欠損性	◎	◎	◎
インサート形状	独創的な縦置き	独創的な縦置き	独創的な縦置き
使用面	両面	両面	両面
使用コーナ数	4	4	4
ハーフサイド 最大切込み量 APMX	8.6mm	RE3.0mm未満12.2mm	RE3.0mm未満16.2mm
		RE3.0mm以上11.4mm	RE3.0mm以上15.4mm
フルサイド最大幅 CW	17.2mm	100mm	100mm
フルサイド最大径 DC	ø300mm	ø400mm	ø660mm
コーナR(RE1)展開	0.4,0.8,1.2,1.6,2.0 2.4,3.0,4.0	0.4,0.8,1.2,1.6,2.0 2.4,3.0,4.0,5.0	0.4,0.8,1.2,1.6,2.0 2.4,3.0,4.0,5.0,6.0,7.0
特長ページ	⇒ 3 ページ	⇒ 3 ページ	⇒ 3 ページ

	VOS400	ASX400
対応被削材		  
低切削抵抗	△	
耐欠損性		○
インサート形状	独創的な縦置き	正方形ポジティブ
使用面	両面	片面
使用コーナ数	8	4
ハーフサイド 最大切込み量 APMX	10.0mm	10.0mm
フルサイド最大幅 CW	100mm	100mm
フルサイド最大径 DC	ø400mm	ø400mm
コーナR(RE1)展開	C 0.2	0.8
特長ページ	⇒ 13 ページ	⇒ 15 ページ

刃先交換式サイドカッタ

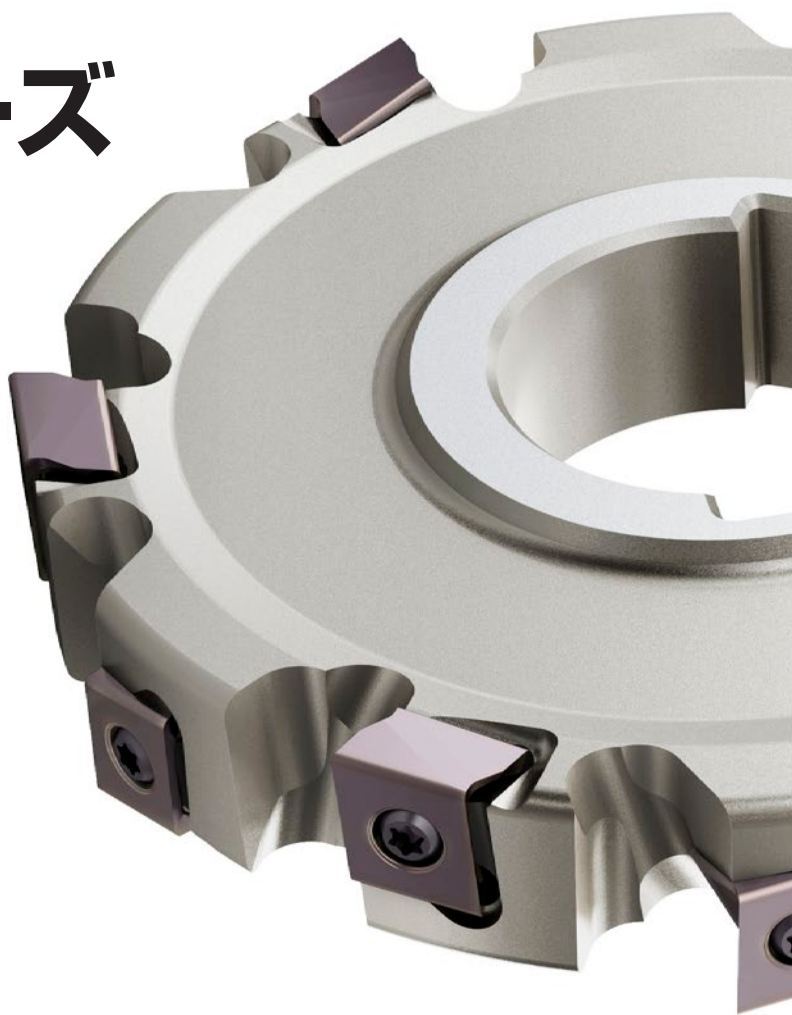
VAS シリーズ

NEW

VAS300

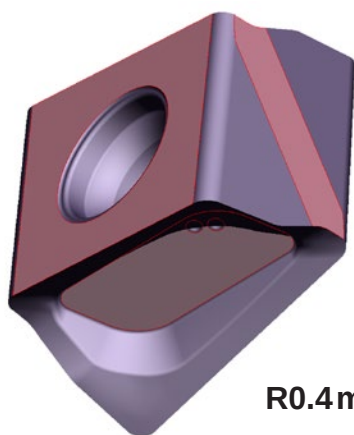
VAS400

VAS500

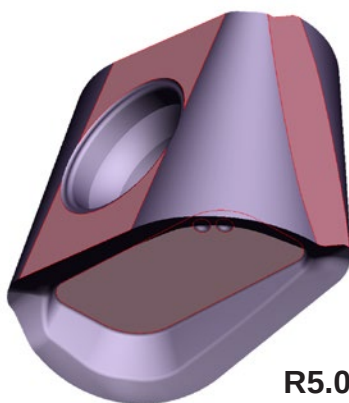


強固なクランプを実現

すべてのインサートサイズで広い着座面を確保します。

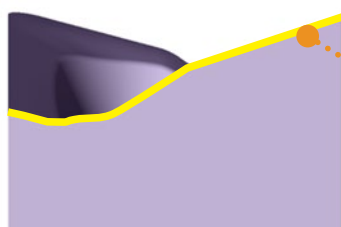


R0.4mm

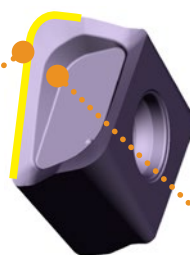


R5.0mm

低抵抗形インサート ⇒ 切れ味良好



強靱な刃稜線



2段すくい形状

加工後被削材の隅R形状を高精度に成形

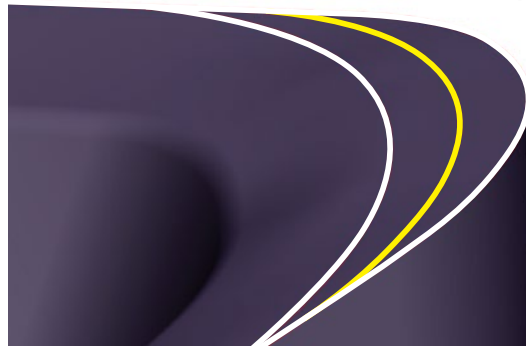
理想的な切れ刃曲線を持つコーナR形状です。



R0.4—3.0mm用



R3.0—5.0mm用

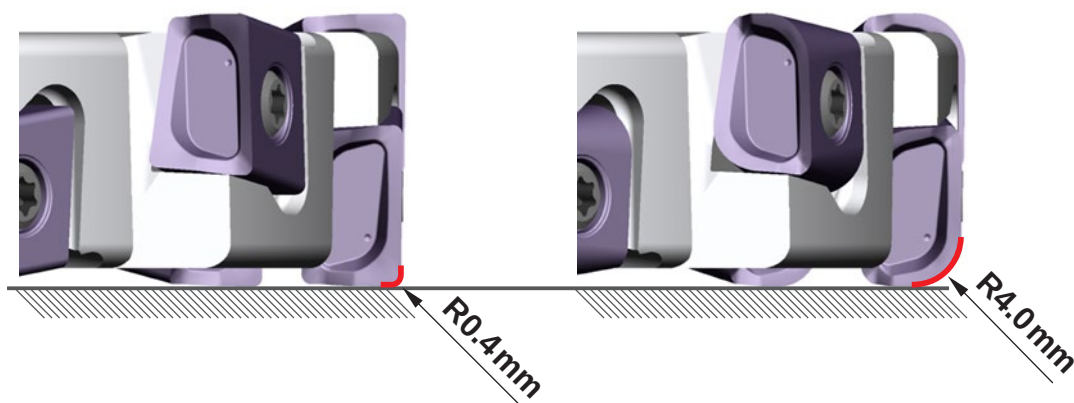


ホルダ搭載時 GAMF : +8° GAMP : +3°

＊ VAS400の例、VAS500はR7.0mmまで。

ホルダは全コーナR(RE1)搭載可能

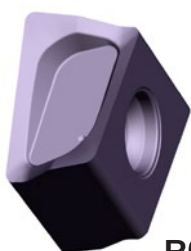
コーナRを変更してもカッタの刃幅、切れ刃径は変化しません。



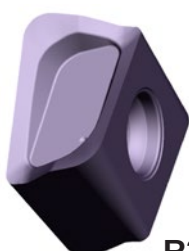
豊富なコーナR(RE1)展開

＊ タイプにより規格アイテムは異なります。

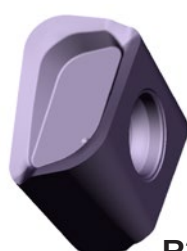
R0.4・R0.8・R1.2・R1.6・R2.0・R2.4・R3.0・R4.0・R5.0・R6.0・R7.0 (mm)



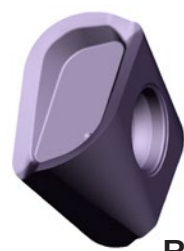
R0.8mm



R2.0mm



R3.0mm



R5.0mm

サイドカッタ



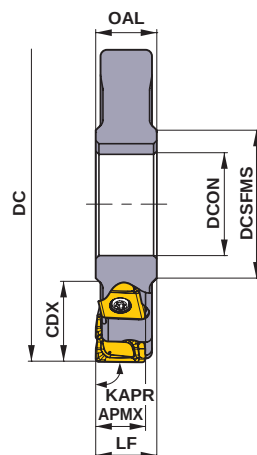
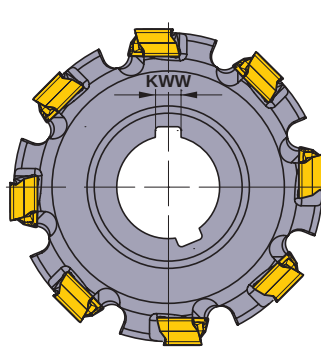
VAS300 NEW

特殊設計対応表

P	M	K	N	S	H
---	---	---	---	---	---

銅

鋳鉄

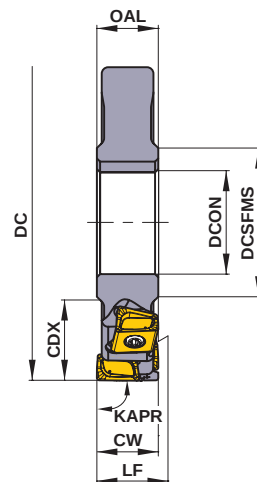
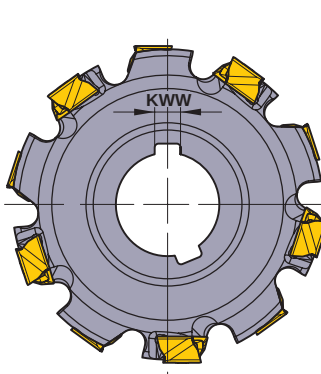


■ ハーフサイド

最大径 DC : $\phi 300$ mm
最大切込み量 APMX : 8.6mm

DC	最多有効刃数	LF	CDX	DCON	DCSFMS	OAL	KWW	インサートタイプ
80	8	≥ 12	20.0	27	40	≥ 12	7	LNGU09
100	10	≥ 12	27.0	32	46	≥ 12	8	LNGU09
125	12	≥ 12	35.0	40	55	≥ 12	10	LNGU09
160	14	≥ 12	52.5	40	55	≥ 12	10	LNGU09

(mm)



■ フルサイド

最大幅 CW : 17.2mm
最大径 DC : $\phi 300$ mm

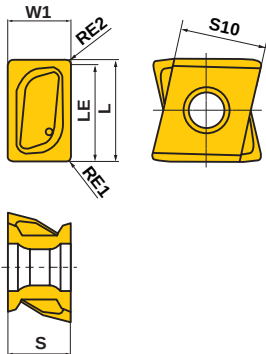
DC	最多有効刃数	総刃数	LF	CW	CDX	DCON	DCSFMS	OAL	KWW	インサートタイプ
80	4	8	≥ 12	12 - 17.2	20.0	27	40	≥ 12	7	LNGU09
100	5	10	≥ 12	12 - 17.2	27.0	32	46	≥ 12	8	LNGU09
125	6	12	≥ 12	12 - 17.2	35.0	40	55	≥ 12	10	LNGU09
160	7	14	≥ 12	12 - 17.2	52.5	40	55	≥ 12	10	LNGU09

(mm)

注1) 寸法などの詳細は弊社営業にご相談ください。

インサート

(mm)

被削材	P	鋼	●	✚			切削状態(目安)：							形状	
	K	鋳鉄					●	●	✚	不安定切削					
							●	●	✚						
ホーニング： E：丸ホーニング															
インサート 外観	呼 び 記 号		勝 手	精 度	ホー ニング	コーティング		L	LE	S	S10	RE1	RE2	W1	
低抵抗形 Mプレーカ NEW 	LNGU090604PNER-M	R	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	0.4	0.4	6.0	
	LNGU090604PNEL-M	L	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	0.4	0.4	6.0	
	LNGU090608PNER-M	R	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	0.8	0.4	6.0	
	LNGU090608PNEL-M	L	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	0.8	0.4	6.0	
	LNGU090612PNER-M	R	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	1.2	0.4	6.0	
	LNGU090612PNEL-M	L	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	1.2	0.4	6.0	
	LNGU090616PNER-M	R	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	1.6	0.4	6.0	
	LNGU090616PNEL-M	L	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	1.6	0.4	6.0	
	LNGU090620PNER-M	R	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	2.0	0.4	6.0	
	LNGU090620PNEL-M	L	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	2.0	0.4	6.0	
	LNGU090624PNER-M	R	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	2.4	0.4	6.0	
	LNGU090624PNEL-M	L	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	2.4	0.4	6.0	
	LNGU090630PNER-M	R	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	3.0	0.4	6.0	
	LNGU090630PNEL-M	L	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	3.0	0.4	6.0	
	LNGU090640PNER-M	R	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	4.0	0.4	6.0	
	LNGU090640PNEL-M	L	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	4.0	0.4	6.0	

本図は右勝手(R)を示す。

本図は右勝手(R)を示す。

● = NEW

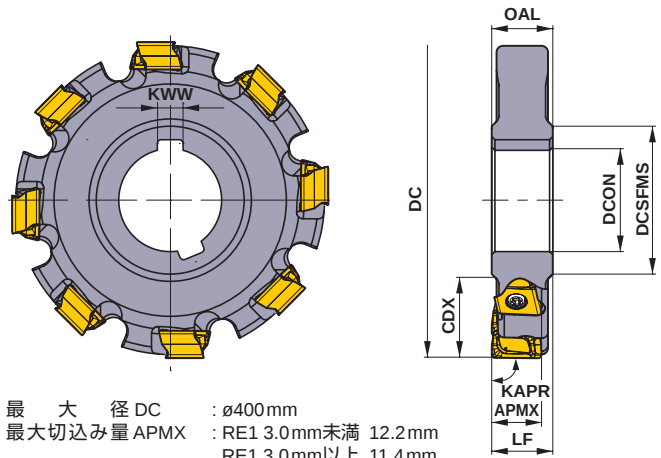
サイドカタ



VAS400

特殊設計対応表

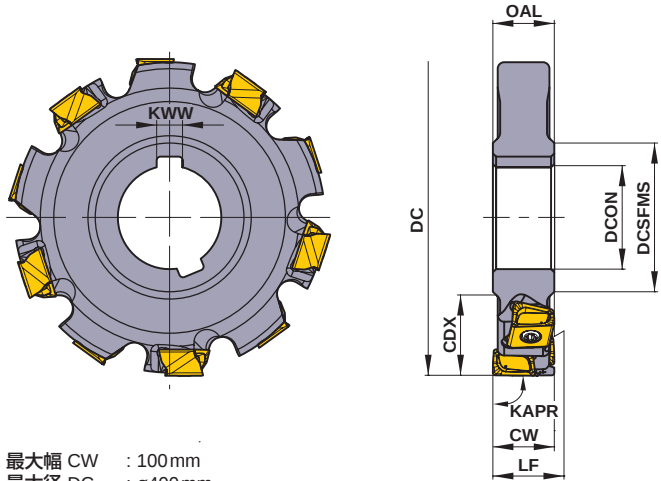
P	M	K	N	S	H
銅		鋳鉄			



最大径 DC : $\phi 400$ mm
 最大切込み量 APMX : RE1 3.0mm未満 12.2mm
 RE1 3.0mm以上 11.4mm

■ ハーフサイド

DC	最多有効刃数	LF	CDX	DCON	DCSFMS	OAL	KWW	インサートタイプ
80	8	≥ 17	20.0	27	40	≥ 17	7	LNGU13
100	10	≥ 17	27.0	32	46	≥ 17	8	LNGU13
125	12	≥ 17	35.0	40	55	≥ 17	10	LNGU13
160	14	≥ 17	52.5	40	55	≥ 17	10	LNGU13



最大幅 CW : 100mm
 最大径 DC : $\phi 400$ mm

■ フルサイド

DC	最多有効刃数	総刃数	*1 LF	*2 CW	CDX	DCON	DCSFMS	OAL	KWW	インサートタイプ
80	4	8	≥ 17	18-24	20.0	27	40	≥ 17	7	LNGU13
100	5	10	≥ 17	18-24	27.0	32	46	≥ 17	8	LNGU13
125	6	12	≥ 17	18-24	35.0	40	55	≥ 17	10	LNGU13
160	7	14	≥ 17	18-24	52.5	40	55	≥ 17	10	LNGU13

*1 調整ピース付仕様の場合 LF : ≥ 24

*2 RE1 3.0mm未満はCWが24mm、RE1 3.0mm以上はCWが22.8mmとなります。これを超える場合は多段設計で対応可能です。

注1) 寸法などの詳細は弊社営業にご相談ください。

インサート

(mm)

被削材	P	鋼	C	●	✖	切削状態(目安)：									
	K	鑄鉄				●	安定切削	●	一般切削	✖	不安定切削				
						ホーニング： E：丸ホーニング									
インサート 外観	呼 び 記 号	勝手	精度	ホー ニング	MP6120	VP15TF		L	LE	S	S10	RE1	RE2	W1	形 状
	LNGU130804PNER-M	R	G	E	●			13.0	12.2	8.0	11.0	0.4	0.8	8.0	 
	LNGU130804PNEL-M	L	G	E	●			13.0	12.2	8.0	11.0	0.4	0.8	8.0	
	LNGU130808PNER-M	R	G	E	●			13.0	12.2	8.0	11.0	0.8	0.8	8.0	
	LNGU130808PNEL-M	L	G	E	●			13.0	12.2	8.0	11.0	0.8	0.8	8.0	
	LNGU130812PNER-M	R	G	E	●			13.0	12.2	8.0	11.0	1.2	0.8	8.0	
	LNGU130812PNEL-M	L	G	E	●			13.0	12.2	8.0	11.0	1.2	0.8	8.0	
	LNGU130816PNER-M	R	G	E	●			13.0	12.2	8.0	11.0	1.6	0.8	8.0	
	LNGU130816PNEL-M	L	G	E	●			13.0	12.2	8.0	11.0	1.6	0.8	8.0	
	LNGU130820PNER-M	R	G	E	●			13.0	12.2	8.0	11.0	2.0	0.8	8.0	
	LNGU130820PNEL-M	L	G	E	●			13.0	12.2	8.0	11.0	2.0	0.8	8.0	
	LNGU130824PNER-M	R	G	E	●			13.0	12.2	8.0	11.0	2.4	0.8	8.0	
	LNGU130824PNEL-M	L	G	E	●			13.0	12.2	8.0	11.0	2.4	0.8	8.0	
	LNGU130830PNER-M	R	G	E	●			13.0	11.4	8.0	11.0	3.0	1.6	8.0	
	LNGU130830PNEL-M	L	G	E	●			13.0	11.4	8.0	11.0	3.0	1.6	8.0	
	LNGU130840PNER-M	R	G	E	●			13.0	11.4	8.0	11.0	4.0	1.6	8.0	
	LNGU130840PNEL-M	L	G	E	●			13.0	11.4	8.0	11.0	4.0	1.6	8.0	
	LNGU130850PNER-M	R	G	E	●			13.0	11.4	8.0	11.0	5.0	1.6	8.0	
	LNGU130850PNEL-M	L	G	E	●			13.0	11.4	8.0	11.0	5.0	1.6	8.0	
	LNGU130804PNER-R	R	G	E	●●			13.0	12.2	8.0	11.0	0.4	0.8	8.0	
	LNGU130804PNEL-R	L	G	E	●●			13.0	12.2	8.0	11.0	0.4	0.8	8.0	
	LNGU130808PNER-R	R	G	E	●●			13.0	12.2	8.0	11.0	0.8	0.8	8.0	
	LNGU130808PNEL-R	L	G	E	●●			13.0	12.2	8.0	11.0	0.8	0.8	8.0	
	LNGU130812PNER-R	R	G	E	●●			13.0	12.2	8.0	11.0	1.2	0.8	8.0	
	LNGU130812PNEL-R	L	G	E	●●			13.0	12.2	8.0	11.0	1.2	0.8	8.0	
	LNGU130816PNER-R	R	G	E	●●			13.0	12.2	8.0	11.0	1.6	0.8	8.0	
	LNGU130816PNEL-R	L	G	E	●●			13.0	12.2	8.0	11.0	1.6	0.8	8.0	
	LNGU130820PNER-R	R	G	E	●●			13.0	12.2	8.0	11.0	2.0	0.8	8.0	
	LNGU130820PNEL-R	L	G	E	●●			13.0	12.2	8.0	11.0	2.0	0.8	8.0	
	LNGU130824PNER-R	R	G	E	●●			13.0	12.2	8.0	11.0	2.4	0.8	8.0	
	LNGU130824PNEL-R	L	G	E	●●			13.0	12.2	8.0	11.0	2.4	0.8	8.0	
	LNGU130830PNER-R	R	G	E	●●			13.0	11.4	8.0	11.0	3.0	1.6	8.0	
	LNGU130830PNEL-R	L	G	E	●●			13.0	11.4	8.0	11.0	3.0	1.6	8.0	
	LNGU130840PNER-R	R	G	E	●●			13.0	11.4	8.0	11.0	4.0	1.6	8.0	
	LNGU130840PNEL-R	L	G	E	●●			13.0	11.4	8.0	11.0	4.0	1.6	8.0	
	LNGU130850PNER-R	R	G	E	●●			13.0	11.4	8.0	11.0	5.0	1.6	8.0	
	LNGU130850PNEL-R	L	G	E	●●			13.0	11.4	8.0	11.0	5.0	1.6	8.0	

本図は右勝手(R)を示す

本図は右勝手(R)を示す。

●: 標準在庫品

(インサートは、1ケース 10 個入りです)

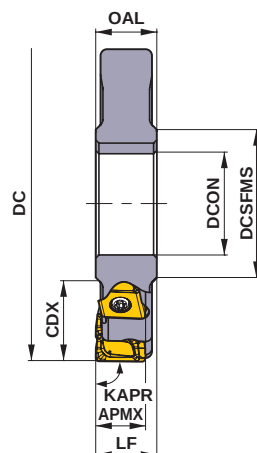
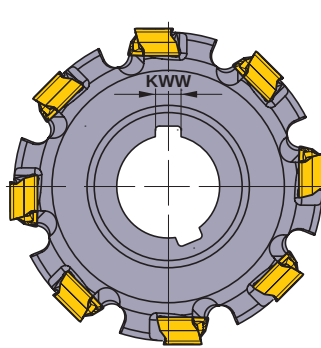
サイドカッタ

VAS500



特殊設計対応表

P	M	K	N	S	H
銅		鋳鉄			

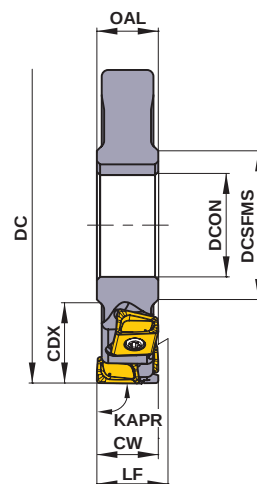
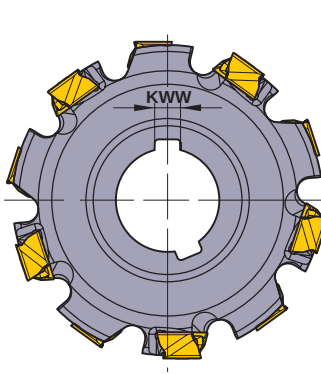


最大径 DC : $\phi 660$ mm
 最大切込み量 APMX : RE1 3.0mm未満 16.2mm
 RE1 3.0mm以上 15.4mm

■ ハーフサイド

DC	最多有効刃数	LF	CDX	DCON	DCSFMS	OAL	KWW	インサート タイプ
100	8	≥ 23	27.0	32	46	≥ 23	8	LNGU17
125	10	≥ 23	35.0	40	55	≥ 23	10	LNGU17
160	12	≥ 23	52.5	40	55	≥ 23	10	LNGU17
200	16	≥ 23	65.0	50	70	≥ 23	12	LNGU17

★ 調整ピース付仕様の場合 LF : ≥ 29



最大幅 CW : 100mm
 最大径 DC : $\phi 660$ mm

■ フルサイド

DC	最多有効刃数	総刃数	*1 LF	*2 CW	CDX	DCON	DCSFMS	OAL	KWW	インサート タイプ
100	4	8	≥ 23	23 - 32	27.0	32	46	≥ 23	8	LNGU17
125	5	10	≥ 23	23 - 32	35.0	40	55	≥ 23	10	LNGU17
160	6	12	≥ 23	23 - 32	52.5	40	55	≥ 23	10	LNGU17
200	8	16	≥ 23	23 - 32	65.0	50	70	≥ 23	12	LNGU17

*1 調整ピース付仕様の場合 LF : ≥ 29

*2 RE1 3.0mm未満はCWが32mm、RE1 3.0mm以上はCWが30.8mmとなります。

注1) 寸法などの詳細は弊社営業にご相談ください。

(mm)



本図は右勝手(R)を示す。

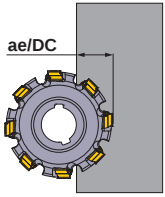
10

VAS300/400/500

推奨切削条件(乾式切削)

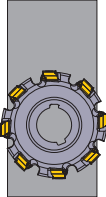
■ 肩削り加工(ショルダーカット)

(mm)

被削材	特性	インサート 材種	切削速度 vc (m/min)	切込み量 ap	切込み量 ae/DC	送り量 fz (mm/t.)	加工形態
P 軟鋼 (SS400, S10Cなど)	硬さ ≤180HB	MP6120 VP15TF	150 (130—180)	≤APMX	<10%	0.10 (0.08—0.15)	
			150 (130—180)	≤APMX	<30%	0.10 (0.08—0.15)	
			150 (130—180)	≤APMX	≤50%	0.10 (0.08—0.15)	
			150 (130—180)	≤2.0	≤50%	0.12 (0.08—0.20)	
			150 (130—180)	≤4.0	<10%	0.12 (0.08—0.20)	
			150 (130—180)	≤4.0	≤50%	0.10 (0.08—0.15)	
K 炭素鋼・合金鋼 (S45C, SCM440など)	硬さ 180—280HB	MP6120 VP15TF	150 (130—180)	≤APMX	<10%	0.10 (0.08—0.15)	
			150 (130—180)	≤APMX	≤50%	0.10 (0.08—0.12)	
			150 (130—180)	≤2.0	≤50%	0.12 (0.08—0.20)	
			150 (130—180)	≤4.0	<10%	0.12 (0.08—0.20)	
			150 (130—180)	≤4.0	≤50%	0.10 (0.08—0.15)	
			150 (130—180)	≤APMX	<10%	0.10 (0.08—0.15)	
	ねずみ鋳鉄 (FC300など)	VP15TF	150 (130—180)	≤APMX	≤50%	0.10 (0.08—0.12)	
			150 (130—180)	≤2.0	≤50%	0.12 (0.08—0.20)	
			150 (130—180)	≤4.0	<10%	0.12 (0.08—0.20)	
			150 (130—180)	≤4.0	≤50%	0.10 (0.08—0.15)	
			150 (130—180)	≤APMX	<10%	0.10 (0.08—0.15)	
			150 (130—180)	≤APMX	≤50%	0.10 (0.08—0.12)	
	ダクタイル鋳鉄 (FCD450など)	VP15TF	130 (110—160)	≤2.0	≤50%	0.12 (0.08—0.20)	
			130 (110—160)	≤4.0	<10%	0.12 (0.08—0.20)	
			130 (110—160)	≤4.0	≤50%	0.10 (0.08—0.15)	
			130 (110—160)	≤APMX	<10%	0.10 (0.08—0.15)	
			130 (110—160)	≤APMX	≤50%	0.10 (0.08—0.12)	
			130 (110—160)	≤2.0	≤50%	0.12 (0.08—0.20)	
	ダクタイル鋳鉄 (FCD700など)	VP15TF	130 (110—160)	≤4.0	<10%	0.12 (0.08—0.20)	
			130 (110—160)	≤4.0	≤50%	0.10 (0.08—0.15)	
			130 (110—160)	≤4.0	≤50%	0.10 (0.08—0.15)	
			130 (110—160)	≤APMX	<10%	0.10 (0.08—0.15)	
			130 (110—160)	≤APMX	≤50%	0.10 (0.08—0.12)	
			130 (110—160)	≤2.0	≤50%	0.12 (0.08—0.20)	

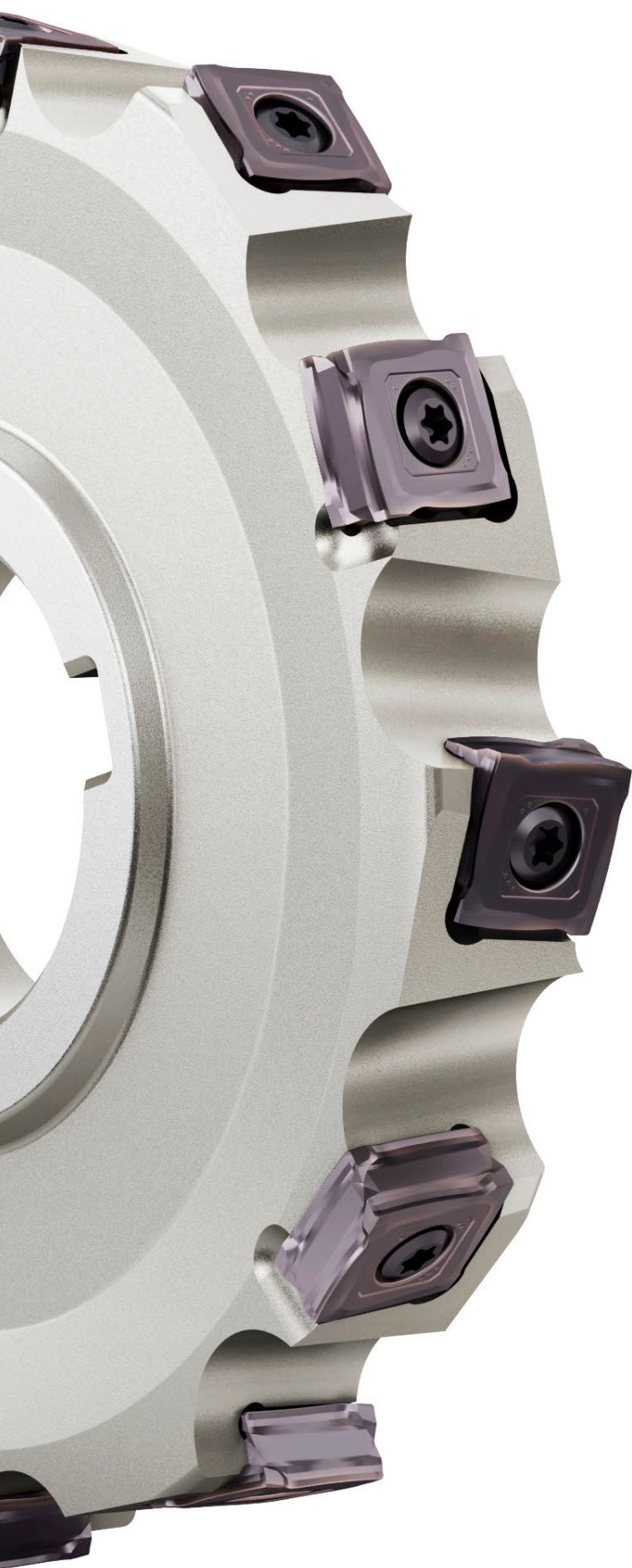
■ 正面削り加工(センタカット)

(mm)

被削材	特性	インサート 材種	切削速度 vc (m/min)	切込み量 ap	送り量 fz (mm/t.)	加工形態
P 軟鋼 (SS400, S10Cなど)	硬さ ≤180HB	MP6120 VP15TF	150 (130—180)	≤APMX	0.10 (0.08—0.15)	
			150 (130—180)	≤2.0	0.12 (0.08—0.20)	
			150 (130—180)	≤4.0	0.10 (0.08—0.15)	
			150 (130—180)	≤APMX	0.10 (0.08—0.12)	
	炭素鋼・合金鋼 (S45C, SCM440など)	MP6120 VP15TF	150 (130—180)	≤2.0	0.12 (0.08—0.20)	
			150 (130—180)	≤4.0	0.10 (0.08—0.15)	
			150 (130—180)	≤APMX	0.10 (0.08—0.12)	
K ねずみ鋳鉄 (FC300など)	引張り強さ ≤350MPa	VP15TF	150 (130—180)	≤2.0	0.12 (0.08—0.20)	
			150 (130—180)	≤4.0	0.10 (0.08—0.15)	
			150 (130—180)	≤APMX	0.10 (0.08—0.12)	
	ダクタイル鋳鉄 (FCD450など)	VP15TF	150 (130—180)	≤2.0	0.12 (0.08—0.20)	
			150 (130—180)	≤4.0	0.10 (0.08—0.15)	
			150 (130—180)	≤APMX	0.10 (0.08—0.12)	
	ダクタイル鋳鉄 (FCD700など)	VP15TF	130 (110—160)	≤2.0	0.12 (0.08—0.20)	
			130 (110—160)	≤4.0	0.10 (0.08—0.15)	
			130 (110—160)	≤APMX	0.10 (0.08—0.12)	
			130 (110—160)	≤2.0	0.12 (0.08—0.20)	
			130 (110—160)	≤4.0	0.10 (0.08—0.15)	
			130 (110—160)	≤APMX	0.10 (0.08—0.12)	

刃先交換式サイドカッタ

VOS400



特長

カッタボディ

高剛性設計

インサートを縦置きに配置し、主分力方向の切削力を厚み方向で受けることにより、極めて高い剛性を実現しました。

容易なインサートクランプ

ホルダ側面方向からインサートクランプを行うことで、クランプ・アンクランプが容易で、操作性に優れています。

インサート

ユニークな縦刃型インサート

高い刃先強度を持ちながら8コーナの使用が可能です。凸曲線切れ刃&ねじれ逃げ面で、耐欠損性が大幅にアップします。最大切込み量は10mmまで可能です。

サイドカッタ

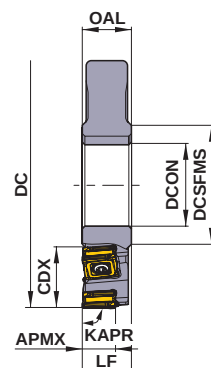
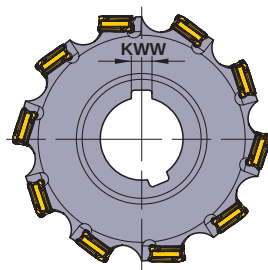


VOS400

特殊設計対応表

P	M	K	N	S	H
---	---	---	---	---	---

鋳鉄

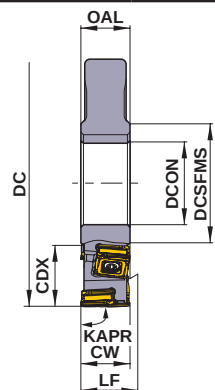
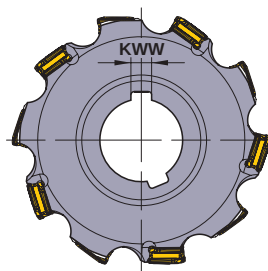


■ ハーフサイド

最大径 DC : $\phi 400$ mm

(mm)

DC	最多有効刃数	LF	CDX	DCON	DCSFMS	OAL	KWW	APMX (mm)
80	8	≥ 16	20.0	27	40	≥ 16.8	7	10.0
100	10	≥ 16	27.0	32	46	≥ 16.8	8	10.0
125	12	≥ 16	35.0	40	55	≥ 16.8	10	10.0
160	14	≥ 16	52.5	40	55	≥ 16.8	10	10.0



■ フルサイド

最大幅 CW : 100mm

最大径 DC : $\phi 400$ mm

(mm)

DC	最多有効刃数	総刃数	LF	CW	CDX	DCON	DCSFMS	OAL	KWW
80	4	8	≥ 16	16 - 20	20.0	27	40	≥ 16	7
100	5	10	≥ 16	16 - 20	27.0	32	46	≥ 16	8
125	6	12	≥ 16	16 - 20	35.0	40	55	≥ 16	10
160	7	14	≥ 16	16 - 20	52.5	40	55	≥ 16	10

注1) CWが20mmを超える場合は多段設計で対応可能です。

注2) 寸法などの詳細は弊社営業にご相談ください。

インサート

(mm)

インサート 外観	呼 び 記 号	勝 手	精 度	ホー ニング	コーティング	IC	S	形 状
	SONX1206PER	R	N	E	●	12.7	6.3	 IC S
	SONX1206PEL	L	N	E	●	12.7	6.3	

本図は右勝手(R)を示す。

● : 標準在庫品

(インサートは、1ケース 10 個入りです)

刃先交換式サイドカッタ

ASX400



特長

ASX400はポジティブインサートタイプのカッタでも切削抵抗が低く、耐欠損性にも優れたバランスのとれたカッタです。切削抵抗(切削動力)が低いことで、被削材が薄い場合や切削熱を上げたくない場合に適しています。

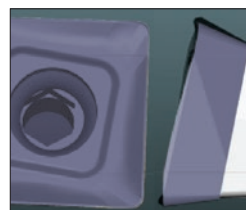
高信頼性

クランプねじには高締結力のトルクスプラスを採用しています。超硬シート、独自のインサート飛散防止機構(A.F.I.)の採用と併せ、着座剛性が高く、安定した加工が可能です。



低抵抗

インサートは3次元曲面切れ刃と大きなすくい角の採用で、抜群の切れ味を示します。



使いやすさ

誰でも簡単に、かつ高精度にインサートクランプができるスクリューオン方式を採用しています。コーナチェンジはねじを完全に抜かなくても行えます。



サイドカッタ



ASX400

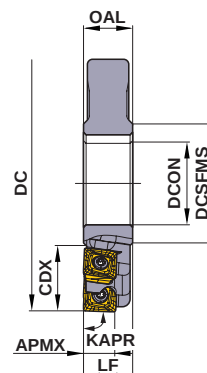
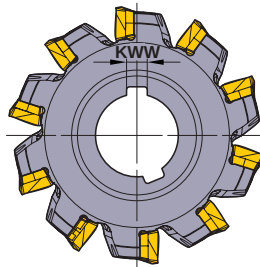
特殊設計対応表

P	M	K	N	S	H
---	---	---	---	---	---

銅

ステンレス鋼

鋳鉄

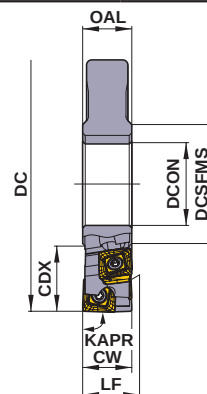
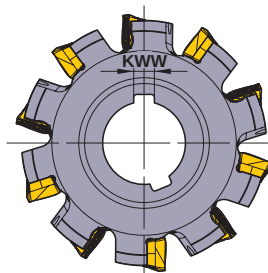


■ ハーフサイド

最大径 DC : $\phi 400$ mm

(mm)

DC	最多有効刃数	LF	CDX	DCON	DCSFMS	OAL	KWW	APMX (mm)
80	8	≥ 16	20.0	27	40	≥ 16.8	7	10.0
100	10	≥ 16	27.0	32	46	≥ 16.8	8	10.0
125	12	≥ 16	35.0	40	55	≥ 16.8	10	10.0
160	14	≥ 16	52.5	40	55	≥ 16.8	10	10.0



■ フルサイド

最大幅 CW : 100mm
最大径 DC : $\phi 400$ mm

(mm)

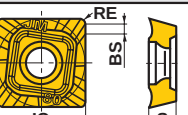
DC	最多有効刃数	総刃数	LF	CW	CDX	DCON	DCSFMS	OAL	KWW
80	4	8	≥ 16	16 - 20	20.0	27	40	≥ 16	7
100	5	10	≥ 16	16 - 20	27.0	32	46	≥ 16	8
125	6	12	≥ 16	16 - 20	35.0	40	55	≥ 16	10
160	7	14	≥ 16	16 - 20	52.5	40	55	≥ 16	10

注1) CWが20mmを超える場合は多段設計で対応可能。

注2) 寸法などの詳細は弊社営業にご相談ください。

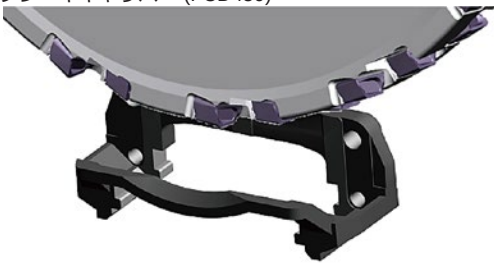
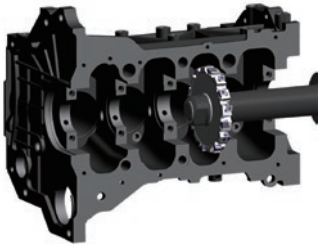
インサート

(mm)

インサート 外観	呼 び 記 号	勝手	精度	ホーニング	コーティング		IC	S	BS	RE	形 状
					VP15TF						
	SOMT12T308PEER-JM	R	M	E	●		12.7	3.97	1.4	0.8	
	SOMT12T308PEEL-JM	L	M	E	●		12.7	3.97	1.4	0.8	

● : 標準在庫品

(インサートは、1ケース 10 個入りです)

使用例			
使 用 工 具		VAS400 ø300 mm	VAS400 ø160 mm
インサート(材種)		LNGU130804PNER-M (VP15TF)	LNGU130804PNER-M (VP15TF)
加 工 物		ブレーキキャリパー (FCD450) 	シリンダブロック (FC250) 
切削条件	回 転 速 度 n (min-1)	120	500
	切 削 速 度 v_c (m/min)	113	201
	送 り 量 f_z (mm/t.)	0.09—0.24	0.14
	送 り 速 度 v_f (mm/min)	150—400	500
	切 込 み 量 a_p (mm)	1.0—2.0	1.0
加 工 形 態		乾式切削	乾式切削
使 用 機 械		専用機	横型
結 果		従来品に対し、工具寿命が約2倍となりました。 加工寸法・仕上げ面粗さなどが良好で30%の工具費低減に成功しました。 さらなる加工能率向上が見込めます。	従来品に対し、加工能率が1.5倍となりました。 工具寿命約2倍、切削音・仕上げ面粗さなど良好で安定した加工ができました。 さらなる加工能率向上、工具寿命向上が見込めます。

顧客使用事例により推奨条件と異なる場合があります。



刃先交換式

サイドカッタシリーズ

安全について

●切れ刃や切りくずには直接素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** 加工事業カンパニー

営業本部

流通営業部 03-5819-5251	北関東営業所 0285-25-8380	富士営業所 0545-65-8817
直需営業部 03-5819-5241	新潟営業所 025-247-0155	グローバルアカウント部 03-5819-7057
苫小牧営業所 0144-57-7007	上田営業所 0268-23-7788	営業企画部 03-5819-8770
仙台営業所 022-221-3230	南関東営業所 045-332-6925	

名古屋支店

流通営業課 052-684-5536	三河営業所 0566-77-3411	浜松営業所 053-450-2030
直需営業課 052-684-5535		

大阪支店

流通営業課 06-6355-1051	京滋営業所 077-554-8570	広島営業所 082-221-4457
直需営業課 06-6355-1050	明石営業所 078-934-6815	九州営業所 092-436-4664

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

●電話技術相談室(携帯電話からも通話可能です)

ヨイ工具



0120-34-4159



あなたの、
世界の、
総合工具工房
YOUR GLOBAL CRAFTSMAN STUDIO

(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-15-E013
2019.9.E(3B)