

非鉄金属旋削加工用PCD材種

MD220 VCGW形

アイテム
追加

小型自動旋盤による アルミニウム合金や 非鉄金属部品の加工 に最適

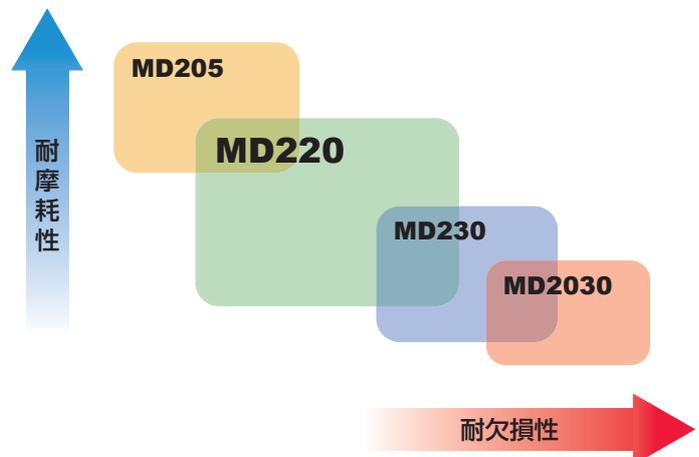
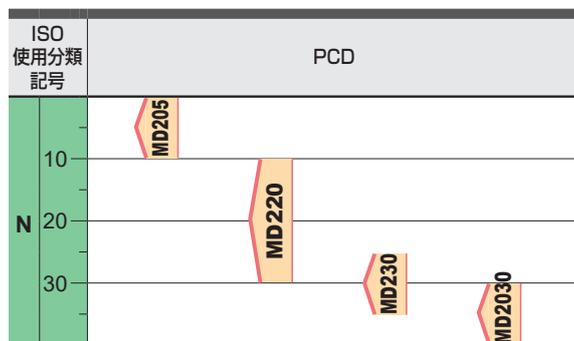
刃先強度が高く、勝手が無いため、
外径及び内径加工等幅広い加工に
適用可能です。



汎用加工用材種 MD220

中粒のダイヤモンドを焼結した材種。耐摩耗性と耐欠損性のバランスに優れ、非鉄金属の一般仕上げ加工や非金属の切削など様々な加工に対応。

●アルミ合金



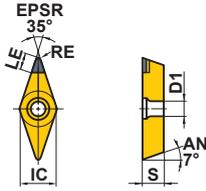
アルミニウム合金をはじめとする非鉄金属・繊維強化プラスチック (FRP) などの新素材の切削に適しています。
また、超高速仕上げ切削に対応できます。

ポジティブインサート(穴つき) G級精度

Flat Top



VCGW



(mm)

呼び記号	MD220	使用コーナ	IC	S	RE	D1	LE
VCGW110301	●	1	6.35	3.18	0.1	2.8	3.1
VCGW110302	●	1	6.35	3.18	0.2	2.8	3.0
VCGW110304	●	1	6.35	3.18	0.4	2.8	2.6

●：標準在庫品（1ケース1個入りです。）

推奨切削条件

(mm)

被削材	推奨切削速度 vc (m/min)	送り量 f (mm/rev)	切込み量 ap
Al合金 Si含有≤12%	800 (200-1200)	-0.2	-1.0
Al合金 Si含有≥13%	600 (200-1000)	-0.2	-1.0
銅合金	700 (200-1200)	-0.2	-1.0
強化プラスチック	600 (100-1000)	-0.4	-1.0
繊維ガラス合成材	500 (100-800)	-0.25	-1.0
カーボン	400 (100-600)	-0.3	-1.0
セラミックス	50 (30-80)	-0.1	-1.0
硬質ゴム	600 (300-800)	-0.15	-1.0
木質・無機質ボード	1300 (300-4000)	-0.4	-
超硬合金	15 (5-20)	-0.2	-0.5

安全について

●切れ刃や切りくずには直接素手で触らなくてください。●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。●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。●切削工具で研削加工や加熱すると粉塵や煙霧(ミスト)発生します。多量に吸入したり、飲み込んだり、目や皮膚と接触したりすると、人体に有害な場合があります。

三菱マテリアル株式会社 加工事業カンパニー

国内営業統括部 03-5819-5251

北海道・東北・上信越ブロック

苫小牧営業所 0144-57-7007
仙台営業所 022-221-3230
新潟営業所 025-247-0155
小山営業所 0285-25-8380
太田営業所 0276-47-3422
上田営業所 0268-23-7788

関東ブロック

東京営業所 03-5819-5251
横浜営業所 045-332-6921
富士営業所 0545-65-8817

東海ブロック

浜松営業所 053-450-2030
安城営業所 0566-77-3411
名古屋営業所 052-684-5536

近畿・北陸ブロック

金沢営業所 076-233-5701
栗東営業所 077-554-8570
大阪営業所 06-6355-1051
明石営業所 078-934-6815
岡山営業所 086-435-1871

九州・中国ブロック

広島営業所 082-221-4457
福岡営業所 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



(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-20-E003
2020.6.E(-)

