

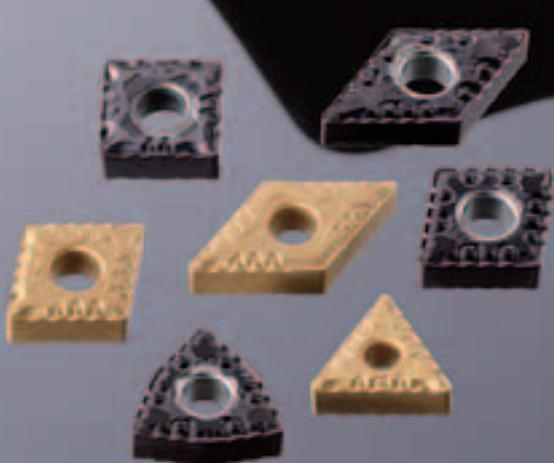
低炭素鋼用ブレーカ

インサート材種
追加

FY/SY ブレーカ

急峻な壁がつくり出す 安定した切りくずカール

鉄板材、低炭素鋼材で
抜群の切りくず処理を実現



* 低炭素鋼用ブレード

FY/SY ブレード

* 低炭素鋼：鋼に含まれる炭素（カーボン）量が0.3%以下の炭素鋼や鉄板材、STKM材など

加工ラインの悩み

不安定な切りくずは...

インサートへの突発欠損

⇒ ライン稼働率低下

加工ワークへのキズ

⇒ 歩留りの悪化

チョコ停（機械短時間停止）

⇒ 自動化しにくい

FY/SY ブレードが
トラブルを解消します。

Point

絡まない切りくずが低炭素鋼加工の決め手。

従来ブレード

不定形の切りくずは
機械停止を招きます。



FY/SY ブレード



美しいカールが
安定加工を
実現します。

従来ブレード

連続する切りくず絡みを
引き起こします。



FY/SY ブレード



分断カールが
安定加工を
実現します。

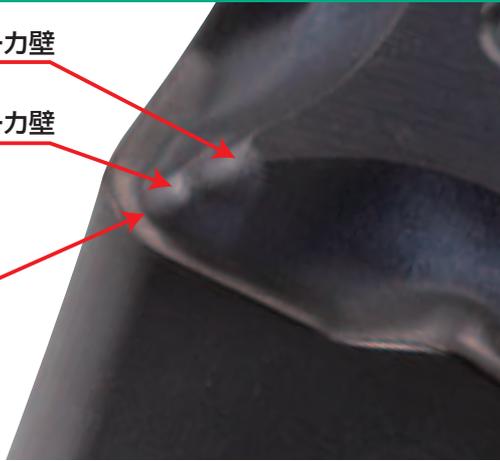
FY/SY ブレーカ

仕上げ用 FY ブレーカ

2段目ブレーカ壁

1段目ブレーカ壁

半島ドット



- 半島ドット先端の2段ブレーカ壁により低送り切削から高送り切削まで確実なカールを実現。
- 波形切れ刃採用で倣い加工でも確実なカールを実現。

中仕上げ用 SY ブレーカ

懐の大きなすくい面

半島ドット



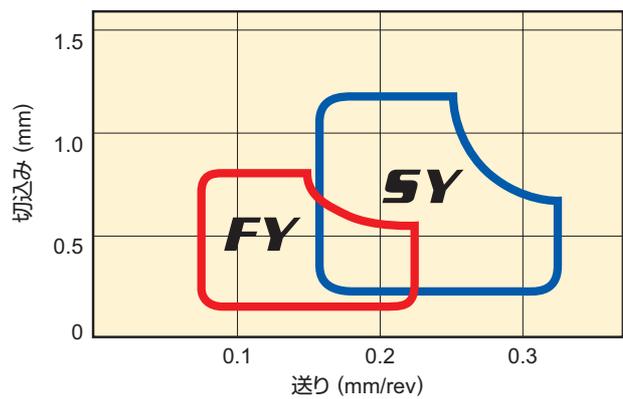
- 半島ドットと懐の大きなすくい面の組合せにより確実なカールを実現。
- 波形切れ刃採用で倣い加工でも確実なカールを実現。

推奨切削条件

被削材	かたさ	ブレーカ	インサート材種	切削速度 (m/min)
P 鉄板材 (SPC, SPH)	80-120HB	FY	NX3035	260-370
			VP25N	290-450
			UE6020	290-460
		SY	NX3035	240-340
			VP25N	260-410
			UE6020	260-420
低炭素鋼 (S10C-S30C) パイプ材 (STKM)	110-160HB	FY	NX3035	240-340
			VP25N	260-410
			UE6020	260-420
		SY	NX3035	220-310
			VP25N	240-370
			UE6020	240-390

注) 一般鋼、合金鋼には弊社FH, SHブレーカを推奨いたします。

切りくず処理有効範囲

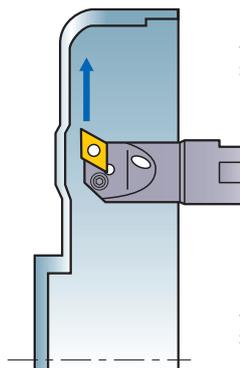


■ 切削性能

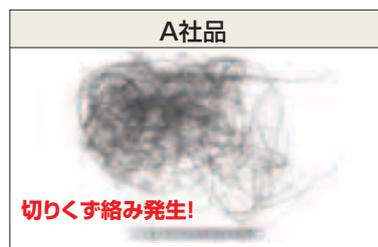
●美しくカールした切りくずが、確かな切削性能を物語ります。

<切削条件>

被削材: SPC材
切削速度: 300m/min
湿式切削



切込み: 0.3mm
送り: 0.1mm/rev



インサート規格

インサート 外観	呼び記号	在庫材種			寸法 (mm)				形状
		NEW サーメット	コーテッドサーメット	コーティング	D1	S1	Re	D2	
		NX3035	VP25N	UE6020					
	CNMG120404-FY	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408-FY	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	DNMG150404-FY	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	150408-FY	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	150604-FY	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16	
	150608-FY	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16	
	SNMG120408-FY	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	TNMG160404-FY	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408-FY	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
	WNMG080404-FY	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	080408-FY	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	CNMG120404-SY	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408-SY	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	DNMG150404-SY	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	150408-SY	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	150604-SY	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16	
	150608-SY	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16	
	SNMG120408-SY	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	TNMG160404-SY	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408-SY	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
	WNMG080404-SY	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	080408-SY	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	

●: 標準在庫品

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ご使用し、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。安全カバーや保護メガネ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、付属のレンチやスパナを用いて確実に取り付けてください。

三菱マテリアル株式会社



QMS EMS
ISO 9001:2008 (JIS Q 9001:2008)
 ISO 14001:2004 (JIS Q 14001:2004)
 登録範囲 (登録製作所)
 切削工具、成形工具、測定工具、
 研磨加工用砥石、研磨材料、
 切削油剤及び切削油剤の供給、
 検査及び製造



QMS
ISO 9001:2008 (JIS Q 9001:2008)
 ISO 14001:2004 (JIS Q 14001:2004)
 登録範囲 (登録製作所)
 切削工具、成形工具、測定工具、
 研磨加工用砥石、研磨材料、
 切削油剤及び切削油剤の供給、
 検査及び製造



JAB
ISO 9001:2008 (JIS Q 9001:2008)
 RE023



GRCA
登録範囲 (登録製作所)
 切削工具、成形工具、測定工具、
 研磨加工用砥石、研磨材料、
 切削油剤及び切削油剤の供給、
 検査及び製造

三菱マテリアルツールズ株式会社

本社 03-5819-5240 営業企画部 03-5819-5245 T S S 部 03-5819-5260

東日本支店
 販売 1 部 03-5819-5241 仙台営業所 022-221-3230 太田営業所 0276-45-1700 南関東営業所 046-295-0444
 販売 2 部 03-5819-5251 郡山営業所 024-928-5110 新潟営業所 025-247-0155 富士営業所 0545-52-4599
 苫小牧営業所 0144-33-7035 北関東営業所 0285-25-8380 上田営業所 0268-23-7788 静岡営業所 054-252-1139

中部支店
 名古屋販売1部 052-745-5051 名古屋販売2部 052-745-6100 三河販売部 0566-77-3411 浜松営業所 053-450-2030

西日本支店
 販売 1 部 06-6355-1050 明石営業所 078-934-6815 岡山営業所 086-430-3006 九州営業所 092-436-4664
 販売 2 部 06-6355-1051 金沢営業所 076-269-3051 広島営業所 082-221-4457 東大阪営業所 06-6745-7301

<http://www.mitsubishicarbide.com>

●電話技術相談室(携帯電話からも通話可能です) 三菱 ヨイ 工具

フリーダイヤル **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)