

裏座ぐりミニチャンファ―に

HRC62までの高硬度材用ハードミニチャンファ―新発売！



- 高硬度材HRC62までの面取り、バリ取り、裏面取り、溝入れ加工ができます
- 低い切削抵抗で高硬度材を中心にすべての難削材に適合する新材種MT3
- スパイラル刃によりスムーズな切削が可能です。
- 多刃の設計によりで高い加工性能と経済性

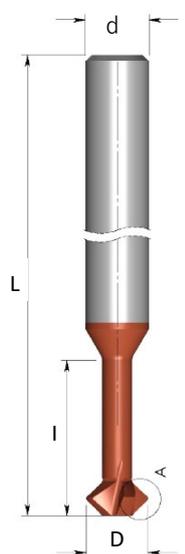
超硬材種：MT3

超微粒子超硬にPVDの多層コーティングが施してあります。超合金、難削材などHRC65までの高硬度用。耐熱性、耐摩耗性に優れている安定した切刃で、生産性を向上し高性能を発揮します。

先端角90°のミニチャンファ―

裏座ぐりハードミニチャンファ―90°刃

| 型番 | d mm | D mm | l mm | H mm | B mm | α | 刃数 | L mm | 価格 |
|-------------------|------|------|------|------|------|----------|----|------|---------|
| MCH 03015 D3 A90 | 3 | 1.5 | 3.8 | 0.3 | 0.4 | 90° | 4 | 38 | ¥9,700 |
| MCH 0302 D5 A90 | 3 | 2.0 | 5.0 | 0.4 | 0.5 | 90° | 4 | 38 | ¥9,700 |
| MCH 03025 D6 A90 | 3 | 2.5 | 6.3 | 0.5 | 0.6 | 90° | 4 | 38 | ¥9,700 |
| MCH 0303 D7 A90 | 3 | 3.0 | 7.5 | 0.6 | 0.7 | 90° | 4 | 38 | ¥9,700 |
| MCH 04035 D9 A90 | 4 | 3.5 | 8.8 | 0.7 | 0.8 | 90° | 4 | 50 | ¥10,300 |
| MCH 0404 D10 A90 | 4 | 4.0 | 10.0 | 0.8 | 0.9 | 90° | 4 | 50 | ¥10,300 |
| MCH 05045 D11 A90 | 5 | 4.5 | 11.3 | 1.0 | 1.1 | 90° | 4 | 50 | ¥10,700 |
| MCH 0505 D12 A90 | 5 | 5.0 | 12.5 | 1.1 | 1.2 | 90° | 4 | 50 | ¥10,700 |
| MCH 06055 D13 A90 | 6 | 5.5 | 13.8 | 1.2 | 1.3 | 90° | 4 | 57 | ¥11,500 |
| MCH 0606 D15 A90 | 6 | 6.0 | 15.0 | 1.5 | 1.6 | 90° | 4 | 57 | ¥11,500 |

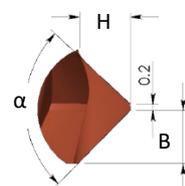


I寸法が cutter径 x 4 (3.5) の深さ穴用ミニチャンファ―

ロングリーチ裏座ぐりハードミニチャンファ―90°刃 (深穴用)

| 型番 | d mm | D mm | l mm | H mm | B mm | α | 刃数 | L mm | 価格 |
|-------------------|------|------|------|------|------|----------|----|------|---------|
| MCH 0303 D12 A90 | 3 | 3.0 | 12.0 | 0.6 | 0.7 | 90° | 4 | 38 | ¥9,700 |
| MCH 04035 D14 A90 | 4 | 3.5 | 14.0 | 0.7 | 0.8 | 90° | 4 | 50 | ¥10,300 |
| MCH 0404 D16 A90 | 4 | 4.0 | 16.0 | 0.8 | 0.9 | 90° | 4 | 50 | ¥10,300 |
| MCH 05045 D18 A90 | 5 | 4.5 | 18.0 | 1.0 | 1.1 | 90° | 4 | 50 | ¥10,700 |
| MCH 0505 D20 A90 | 5 | 5.0 | 20.0 | 1.1 | 1.2 | 90° | 4 | 50 | ¥10,700 |
| MCH 06055 D22 A90 | 6 | 5.5 | 22.0 | 1.2 | 1.3 | 90° | 4 | 57 | ¥11,500 |
| MCH 0606 D24 A90 | 6 | 6.0 | 24.0 | 1.5 | 1.6 | 90° | 4 | 57 | ¥11,500 |
| MCH 0808 E28 A90 | 8 | 8.0 | 28.0 | 1.6 | 1.7 | 90° | 5 | 63 | ¥17,500 |
| MCH 1010 F35 A90 | 10 | 10.0 | 35.0 | 1.8 | 1.9 | 90° | 6 | 72 | ¥26,500 |
| MCH 1212 G42 A90 | 12 | 12.0 | 42.0 | 2.1 | 2.2 | 90° | 7 | 83 | ¥32,200 |

A部分詳細図



新型ミニチャンファード HRC62までの高硬度材が加工できる ハードミニチャンファード



表面取りと裏面取り

超硬材種 : MT3

超微粒子超硬にPVDの多層コーティングが施してあります。
超合金、難削材などHRC65までの高硬度用。
耐熱性、耐摩耗性に優れている安定した切刃で、
生産性を向上し高性能を発揮します。

推奨切削速度

| ISO | 被削材 | 切削速度 m/min | 1刃あたりの送り mm/tooth | | | | | | | | | |
|-----|-------------------|---------------|-------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| | | | Ø1.5 | Ø2 | Ø3 | Ø4 | Ø5 | Ø6 | Ø7 | Ø8 | Ø10 | Ø12 |
| P | 低・中炭素鋼 <0.55%C | 60-120 | 0.03 | 0.04 | 0.05 | 0.06 | 0.08 | 0.09 | 0.10 | 0.11 | 0.11 | 0.12 |
| | 高炭素鋼 ≥0.55%C | 60-90 | 0.02 | 0.04 | 0.04 | 0.06 | 0.06 | 0.07 | 0.08 | 0.09 | 0.10 | 0.11 |
| | 合金鋼・処理鋼 | 50-80 | 0.02 | 0.03 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.05 | 0.05 | 0.06 | 0.07 | 0.08 |
| M | ステンレス鋼 (快削) | 70-100 | 0.01 | 0.02 | 0.03 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.05 | 0.06 | 0.07 | 0.08 |
| | ステンレス鋼 (オーステナイト) | 60-90 | 0.01 | 0.02 | 0.04 | 0.04 | 0.05 | 0.04 | 0.04 | 0.06 | 0.07 | 0.08 |
| | 鋳鋼 | 70-90 | 0.02 | 0.03 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.05 | 0.05 | 0.06 | 0.07 | 0.08 |
| K | 鋳物 | 40-80 | 0.03 | 0.04 | 0.05 | 0.06 | 0.08 | 0.09 | 0.10 | 0.11 | 0.11 | 0.12 |
| S | ニッケル合金,チタン合金 | 20-40 | 0.02 | 0.02 | 0.03 | 0.03 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.05 | 0.05 |
| H | 焼入れ鋼 45-50 HRc | 60-70 | 0.02 | 0.03 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.05 | 0.05 | 0.06 | 0.06 |
| | 51-55 HRc | 50-60 | 0.02 | 0.03 | 0.03 | 0.03 | 0.03 | 0.03 | 0.04 | 0.04 | 0.05 | 0.05 |
| | 56-62 HRc | 40-50 | 0.01 | 0.02 | 0.02 | 0.02 | 0.02 | 0.02 | 0.03 | 0.03 | 0.04 | 0.04 |

 **ノガ・ウォーターズ株式会社**
(ウォーターミルズ株式会社)

〒362-0072 埼玉県上尾市中妻 1-8-5
TEL.048-777-1733 FAX.048-776-6740
E-mail:info@noga.co.jp <https://www.noga.co.jp>

'24