

DIA EDGE サマーキャンペーン

CAMPAIGN
期間

2019年 6月1日(土) ~ 2019年 8月31日(土)

高硬度鋼旋削加工用CBN材種
BC8100/MB8100 シリーズ

焼結合金・鋳鉄加工用CBN材種
MB4120

溝入れ突切りバイト
GWシリーズ

CAMPAIGN
期間

2019年 7月1日(月) ~ 2019年 8月31日(土)

ターニング用コーティングインサート
MC5005・5015 / MH515
MC6015・6025・6035
MC7015・7025 / MP7035
MP9005・9015・9025
MP3025
MS6015

ミーリング用コーティングインサート
WJX・VPX・WSX
AJX・APX・ASX



CAMPAIGN
期間

2019年

2019年

6月1日(土) ~ 8月31日(土)

対象製品

溝入れ突切りバイト **GW** シリーズ

特典

ブレード1本とインサート10個ご購入につき
ブレード1本無償進呈!

※1ユーザー様10口を上限とさせていただきます

快適に使いこなせる構造で、
切削作業の効率化を実現。

クランプ

シンプルでありながらも、
強固に取り付けられる
クランプ機構。

3つの広い拘束面に、刃先から末広りのテーパ角度を付けたことで、インサートが抜けにくいクランプ機構を形成。より安定した加工を実現するために、板バイトには頑強な特殊合金鋼を採用しました。またインサートは専用レンチひとつで、簡単に取り付けることができます。



開発者の声 Voice of Developer

取り付け作業をどこまでシンプルにできるか。

専用レンチは形状にこだわり、びたっと止まる感覚をつくりました。ハンマーで叩き入れるなど、溝入れ工具のインサートを取り付ける手間を解消し、傷付けるリスクも減らした本製品で、現場の人がよりスムーズに作業ができればうれしいです。

内部給油式板バイト

2穴噴出口により、
耐摩耗性が向上。

クーラント出口が2つある内部給油に対応した板バイトは、すくい面と逃げ面の両側から同時に給油。効果的に切れ刃を冷却できるので、耐摩耗性が向上します。また耐圧は最大7MPaで、通常の油圧にも、高压クーラントにも対応可能です。



開発者の声 Voice of Developer

いかにして、
切削時の熱を下げるか。

切削時の熱を下げることにこだわり抜いたGWシリーズは最大耐圧7MPaです。国内初の試み※となる2つのクーラント出口は、できる限り直径を大きくし、位置も刃先に近づけたことで、切れ刃冷却による耐摩耗性を飛躍的に向上させています。
※当社調べ(2017年4月)

クーラント接続

6つのクーラント接続口で、
自在に取り付け可能。

ツールブロックには、6つのクーラント接続口と2つのクーラント出口を設置。お客さまがご使用中の機械取り付けに合わせて、クーラントホースを取り付けることが可能です。また切削油を多量に噴出できるクーラント機構が、冷却や切りくずの排出などをサポートします。



開発者の声 Voice of Developer

現場ごとに最適な
取り付けができるように。

「取り付けが合わなくて使えなかった」などといったお客さまの声を解決することも、本製品の目的のひとつです。油量や突出し長さを変えても漏れることのないクーラント出口をはじめ、Oリングの素材や形状、ホースの長さまで、使用環境に合わせて、快適に切削できるための創意工夫をしています。



CAMPAIGN
期間

2019年

2019年

6月1日(土) ~ 8月31(土)

対象製品

高硬度鋼加工用

BC8105・8110・8120・8130
MB8110・8120・8130

焼結合金・鋳鉄加工用

MB4120

特典

- ① 三菱従来材種・又は他社材種からの切替えて
1個ご購入とアンケート記入
- ② 3個ご購入

①②いずれの場合にもQUOカードを進呈

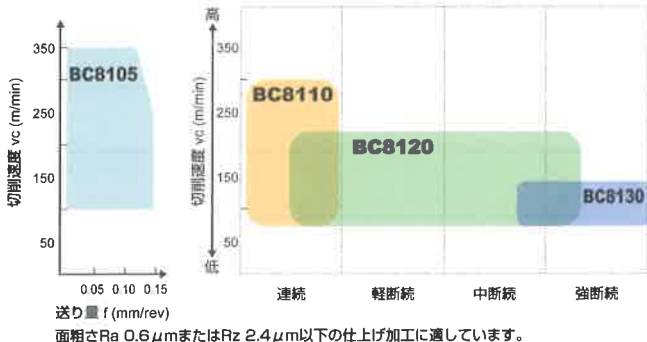
※①は1ユーザー様2口までとし、①②合計10口を上限とさせていただきます。
※材種、ホーニング、ブレイカ混合可能です。

被削材別旋削用材種 / 適用領域

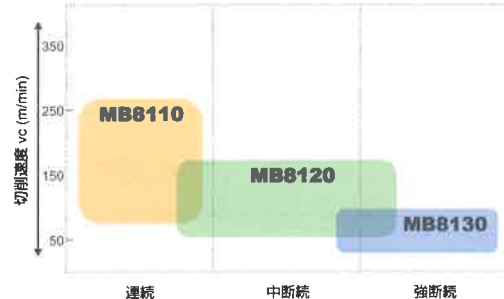
●高硬度鋼



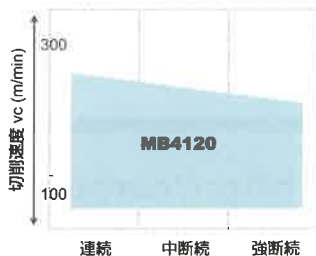
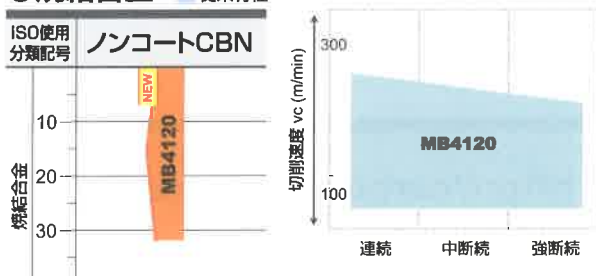
コーテッドCBN材種



ノンコートCBN材種



●焼結合金



●鋳鉄

