

高能率・多刃正面フライス『ネガヘプタ』

シリーズ拡張！ Series expansion

鋼用チップ追加

Series expansion, NEGA-HEPTA new insert for general, stainless & hardened steel.

高能率・多刃正面フライス『ネガヘプタNHP形』に 鋼用チップXNMU080610AER-PM形追加

- 従来の鋳鉄用チップに加え、鋼用チップをラインナップ。
一般鋼からステンレス鋼まで幅広い用途へ対応可能。
- チップ材種は、耐欠損性を高めた汎用性PVDコーティング<JC5118>、および耐欠損性に優れた強断続切削用<JC8050>の2材種を採用！

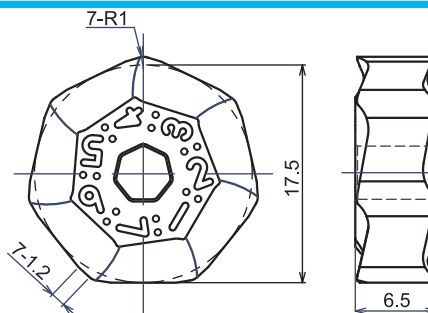
・NEGA-HEPTA gives wide application from cast iron to general & stainless steel.

・Adopted PVD coating "JC5118" for general use, and tough grade "JC8050" for interrupted cutting.



対応チップ Insert

NEW



形 番 Cat. No.	精 度 Tolerance	PVDコーティング PVD Coated	
		JC5118	JC8050
XNMU080610AER-PM	M	●	●

●：メーカー在庫品／Standard stock items
1ケース10個入りです。10 inserts per case.

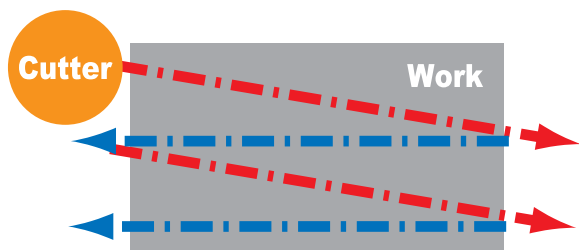
適用ホルダ(ネガヘプタNHP形本体)は、**プロダクトニュース**もしくは**Tooling by DIJET Vol.7 ミーリング&ドリリング編(総合カタログ)**をご参照ください。
Please see the catalogue PRODUCT NEWS or DIJET general catalogue for applicable holders.

ネガヘプタ鋼用チップ(XNMU080610AER-PM形) 標準切削条件 Recommended cutting conditions for XNMU-PM type insert

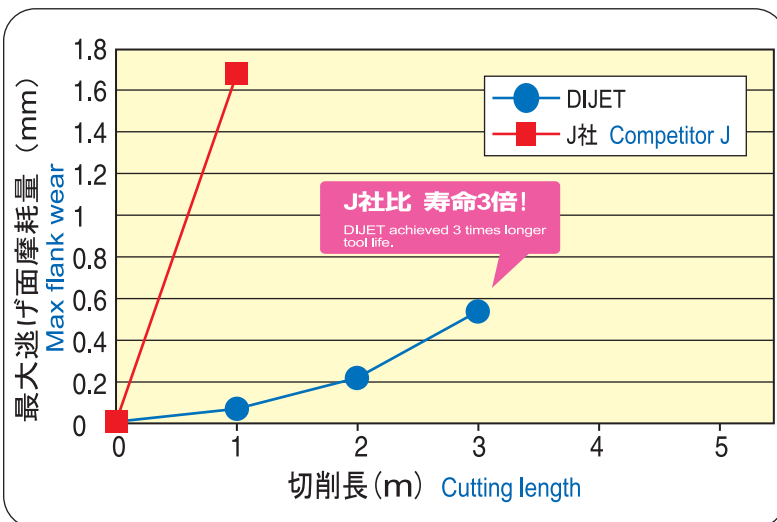
ISO	被 削 材 Work materials	切込み深さ Depth of cut a_p (mm)	切削速度 Cutting speed V_c (m/min)	1刃当りの送り量 feed per tooth f_z (mm/t)	チップ 材種 Grades
P	軟鋼 (S400, S10C) 硬さ180HB以下 Low carbon steel (17100, C10) Below 180HB	3.5mm以下 Under 3.5mm	180 (140—220)	0.3 (0.1—0.5)	JC5118 (JC8050)
	炭素鋼 (S50C, S55C) 硬さ250HB以下 Carbon steel (C50, C55) Below 250HB	3.5mm以下 Under 3.5mm	160 (120—200)	0.3 (0.1—0.5)	JC5118 (JC8050)
	工具鋼 (SKD61, SKD11) 硬さ255HB以下 Tool & Die steel (1.2344, 1.2379) Below 255HB	3mm以下 Under 3mm	140 (100—180)	0.3 (0.1—0.5)	JC5118 (JC8050)
	プリハードン鋼 (NAK80, HPM1, P21) 硬さ30-43HRC Mold steel (1.2311, P21) 30-43HRC	3mm以下 Under 3mm	80 (60—100)	0.15 (0.1—0.3)	JC8050
M	ステンレス鋼 (SUS304) 硬さ250HB以下 Stainless steel (Aisi 304) Below 250HB	3mm以下 Under 3mm	130 (100—160)	0.2 (0.1—0.4)	JC8050

注) 強断続切削の場合には、チップ材種JC8050を推奨します。 (Note) In case of unfavorable conditions, insert grade JC8050 is recommended.

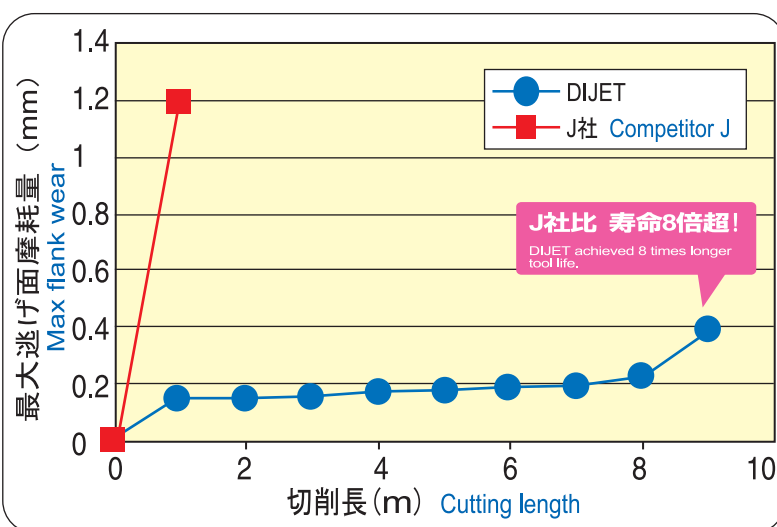

ダイジェット工業株式会社



工具径 Tool dia. : $\phi 63\text{mm}$, 5枚刃 (ホルダ形番 Tool No. : NHP-5063R-08-22)
 使用チップ Insert No. : XNMMU080610AER-PM (チップ材種 Grade : JC8050)
 被削材 Material : ステンレス鋼 (SUS304) Stainless steel
 $n=606\text{min}^{-1}$, $V_c=120\text{m/min}$, $f_z=0.3\text{mm/t}$,
 $a_p=3\text{mm}$, $a_e=0\sim 35\text{mm}$,
 エアブロー (外部) Air blow (external), ダウン&アップカット Down & up cut
 使用機械 Machine : 立形MC Vertical MC



工具径 Tool dia. : $\phi 63\text{mm}$, 5枚刃 (ホルダ形番 Tool No. : NHP-5063R-08-22)
 使用チップ Insert No. : XNMMU080610AER-PM (チップ材種 Grade : JC8050)
 被削材 Material : ステンレス鋼 (SUS304) Stainless steel
 $n=606\text{min}^{-1}$, $V_c=120\text{m/min}$, $f_z=0.3\text{mm/t}$,
 $a_p=3\text{mm}$, $a_e=0\sim 35\text{mm}$,
 エアブロー (外部) Air blow (external), ダウンカット Down cut
 使用機械 Machine : 立形MC Vertical MC



ダイジェット工業株式会社

DIJET INDUSTRIAL CO., LTD.

本社 〒547-0002 大阪市平野区加美東2丁目1番18号 TEL. 06(6791)6781代表 FAX. 06(6793)1221
 Headquarters 2-1-18, Kami-Higashi, Hirano-ku, Osaka 547-0002, Japan Phone: 81-6-6791-6781 Fax: 81-6-6793-1221

東京支店

(東関東営業所)

TEL.048(949)7720 FAX.048(949)7730

南関東営業所 TEL.045(290)5100 FAX.045(312)0066

北関東営業所 TEL.0276(45)8588 FAX.0276(46)7446

仙台オフィス TEL.022(299)0528 FAX.022(299)3270

名古屋支店

(名古屋営業所)

TEL.052(851)5500 FAX.052(851)8311

三河営業所 TEL.0566(71)0505 FAX.0566(74)3717

浜松オフィス TEL.053(456)2133 FAX.053(456)7938

三重オフィス TEL.0595(52)2800 FAX.0595(52)2841

大阪支店

(大阪営業所)

TEL.06(6794)0216 FAX.06(6794)0217

富山営業所 TEL.076(425)5171 FAX.076(425)5187

広島営業所 TEL.082(282)3712 FAX.082(282)3742

九州営業所 TEL.092(284)4610 FAX.092(284)4617

インターネットホームページ

<http://www.dijet.co.jp>

技術相談フリーコール

0120-39-81-39

サンキュー ハイ サンキュー

営業企画課

FAX 06-6793-1230



ご使用上の注意 工具を安全にご使用いただくために

- 不適切な切削条件で使用しないでください。 ●大きな摩耗や欠けのある工具は使用しないでください。
- 切りくずの飛散、巻き付きによるケガにご注意ください。又、保護眼鏡や安全カバーをご使用ください。

WARNING: ・Grinding produces hazardous dust. ・To avoid adverse health, use adequate ventilation and read Material Safety Data Sheet first.
 ・Cutting tools may fragment in use. Wear eye protection in the vicinity of their operation.

●工具仕様は、改良のため予告なく変更することがあります。Specification shall be changed without notice.

販売店