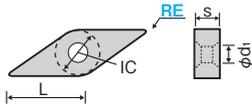


ミスミ

INDEXIABLE NEGATIVE INSERTS FOR TURNING

V型 ひし形35°/ネガ穴付き VNMG



型番	切刃長L	厚さS	内接円IC	穴径d _i
VNMG1604○○	14	4.76	12.7	5.16

10個単位

工程用途	推奨用途	推奨被削材	形状/適用領域	型番	ノーズR (RE)	プレーカー	材種			¥通常単価/1個当たり		
							MK1000	MC1063	MTM20	10~40	50~90	100~
軽	一般~断続	鋼		VNMG1604	0.8	FA	●			520	495	469
	一般~断続	鋼 ステンレス		VNMG1604	0.4	FD		●		590	561	531
				VNMG1604	0.8			●		590	561	531
中	一般~断続	鋼		VNMG1604	0.8	MA	●			520	495	469
	一般~断続	鋼 ステンレス		VNMG1604	0.4	MG		●		590	561	531
				VNMG1604	0.8			●		590	561	531
一般~断続	鋳鉄 鋼 ステンレス		VNMG1604	0.8	無記号 (全周)			●	530	530	530	



Order
注文例

VNMG1604 08 FA - MK1000

型番 ノーズR プレーカー名 材種



Delivery
出荷日

在庫品

巻末-7

ご希望によりPM 6:00迄、当日出荷受付致します。

VNMG1604 12 - MTM20

型番 ノーズR 材種

コトが特長!

- 50個(5ケース)から数量スライド適用となるお得な価格設定です。
- MK1000: 鋼加工において、優れた表面平滑処理によって耐摩耗性が向上し長寿命化が期待できます。
- MC1063: ステンレス・鋼加工において、独自コーティングと欠けに強い材質により、長寿命化が期待できます。
- MTM20: ステンレス・鋳鉄加工において、PVD法による独自コーティングにより強靱な耐熱性及び耐摩耗性が期待できます。

●切削条件

ISO	被削材	系統	切削速度 Vc(m/min)					
			MK1000		MC1063		MTM20	
			MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX
P	鋼	SS400, S10C, SCM415など	90	350	80	300	-	-
		S45C, SCM435など	60	330	50	250	105	150
M	ステンレス鋼	マルテンサイト系(SUS304など)	-	-	150	230	75	130
		オーステナイト系(SUS301など)	-	-	90	140	75	130
		2相系(デュプレックス系)(SUS630など)	-	-	70	110	50	90
K	鋳鉄	ねずみ鋳鉄(fc300など)	-	-	-	-	150	215



WEBならスペック指定で簡単検索

●通常単価・数量スライド単価・出荷日等の最新情報は、ミスミVONAをご参照ください。

