

高能率刃先交換工具 『QMマックス』 **底面・側面中仕上げ～仕上げ対応・肩削り用チップ NEW**
<ZPMT-PL形> 登場!

Series expansion, shoulder insert from semi-finishing to finishing side & bottom face for QM MAX MQX / QXP type.

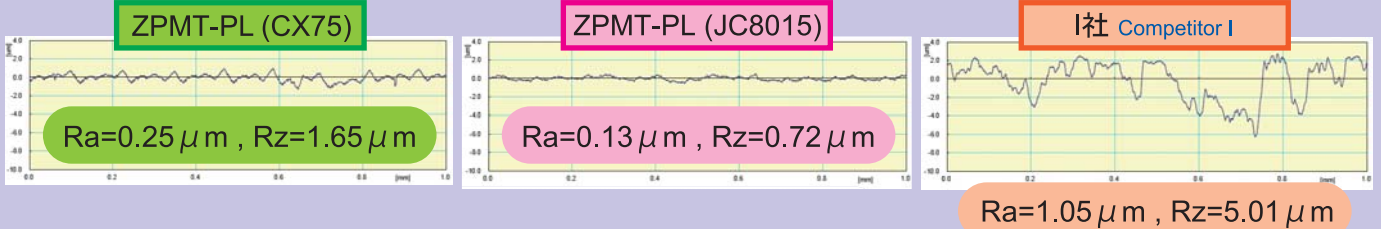


- 高能率刃先交換工具『QMマックスMQX/QXP形』に、肩削り用チップ<ZPMT-PL形>を新ラインナップ。底面・側面の中仕上げ～仕上げ加工に対応。
- チップ材種には、一般鋼からプリハードン鋼まで36HRC以下の生材と 鋳鉄・ステンレス鋼加工に安定した工具寿命を発揮する汎用のPVDコーティング材種<JC8015>、**高硬度材・高速加工向け新PVDコーティング材種<DH102>**およびサーメット<CX75>を採用。
- Adopted 3 grades: PVD coated grade "JC8015" that showed stable performance in raw material up to 36HRC, cast iron, and stainless steel. / **New PVD coated grade "DH102" suitable for high speed machining in high hardened material.** / Cermet "CX75" .

切削性能 Cutting performance

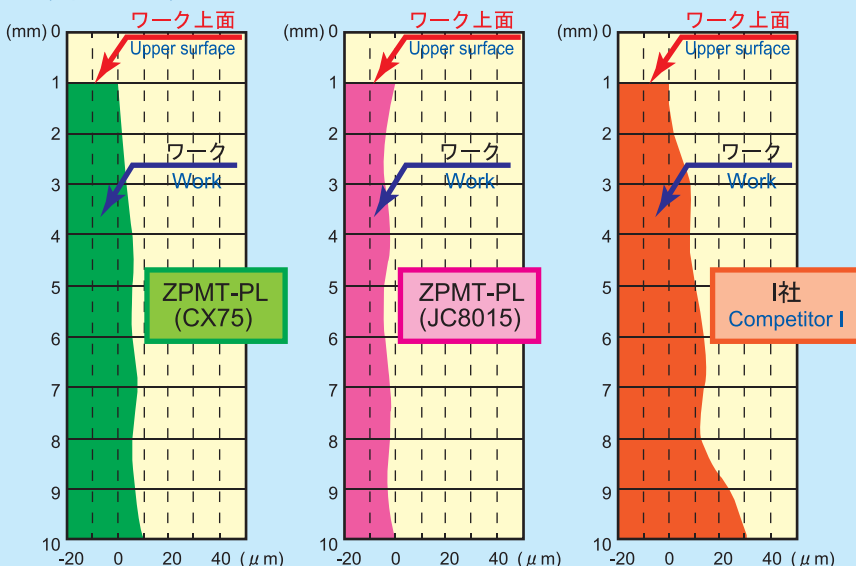
1. 加工面粗さ (底面)
Surface roughness (bottom)

被削材 **Mat'1**: S50C (生材) **C50 (raw material)**, 工具外径 **Tool dia.:** φ25mm
 Vc=160.2m/min, fz=0.12mm/t, ap=0.2mm, ae=15mm, 突出し長さ **Overhung length:** 60mm



2. たおれ量 (側面)
(Zピック:3mm)
Deflection (side wall)
(Z pick=3mm)

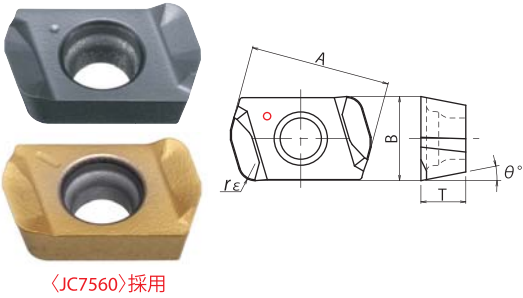
被削材 **Mat'1**: S50C (生材) **C50 (raw material)**
 Vc=282.7m/min, fz=0.12mm/t, ap=3x4=12mm, ae=0.15mm
 工具外径 **Tool dia.:** φ25mm, 突出し長さ **Overhung length:** 60mm



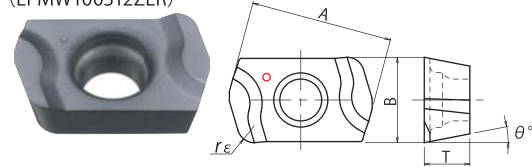
● ZPMT-PL形チップ材種選択の目安
Application for choice of insert grade for ZPMT-PL type

被削材 Work materials	チップ材種 Grades
炭素鋼(S50C, S55C) 硬さ250HB以下 Carbon steel (C50, C55) Below 250HB	CX75 (JC8015)
工具鋼(SKD61, SKD11) 硬さ255HB以下 Die steel (1.2344, 1.2379) Below 255HB	CX75 (JC8015)
プリハードン鋼(HPM7, PX5, P20) 硬さ30-36HRC Mold steel (1.2311, P20) 30-36HRC	JC8015 (DH102)
プリハードン鋼(NAK80, HPM1, P21) 硬さ38-43HRC Mold steel (1.2311, P21) 38-43HRC	DH102 (JC8015)
焼入れ鋼(SKD61, DAC, DHA) 硬さ42-52HRC Hardened die steel (1.2344, 1.2379) 42-52HRC	DH102 (JC8015)
焼入れ鋼(SKD11, SLD, DC11) 硬さ55-62HRC Hardened die steel (1.2344, 1.2379) 55-62HRC	DH102
鋳鉄(FC, FCD) 硬さ300HB以下 Grey & Nodular cast iron (GG, GGG) Below 300HB	JC8015 (DH102)
ステンレス鋼(SUS304) 硬さ250HB以下 Stainless steel Below 250HB	JC8015 (DH102)
チタン合金 (Ti-6Al-4V) Titanium alloy	JC8015 (DH102)

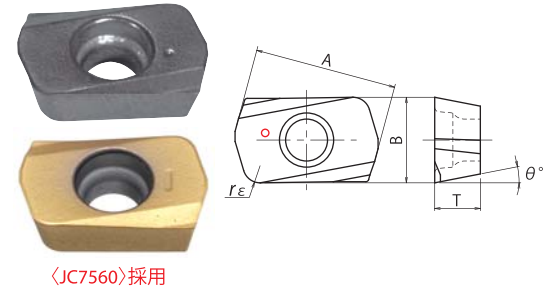
高送り用 High feed insert



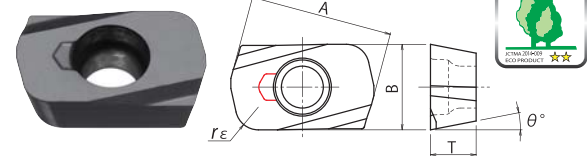
高送り用刃先強化形 High feed insert for unfavorable condition (EPMW100312ZER)



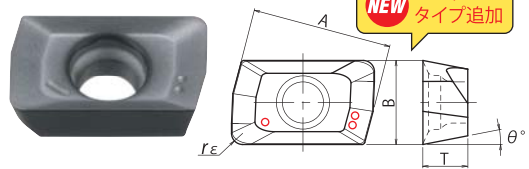
高送り用刃先強化形 High feed insert for unfavorable condition (EPMW100312ZTR)



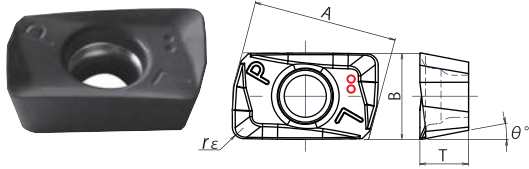
高硬度材用ハードチップ High hardened steel



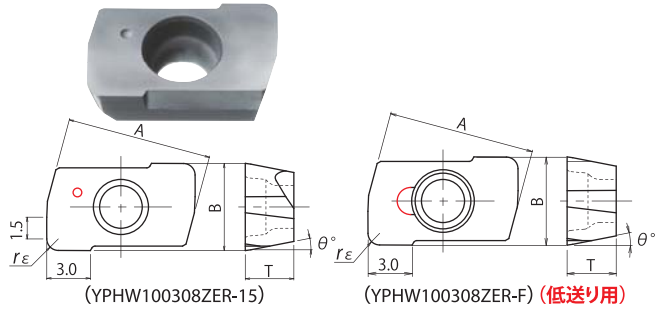
肩削り用 Shoulder insert



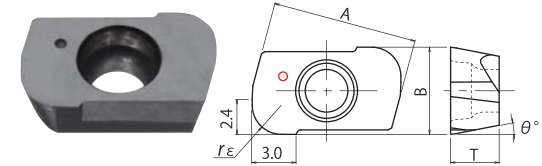
NEW 肩削り用 (底面・側面中仕上げ～仕上げ用) (ZPMT100308ZER-PL)
Shoulder insert (From semi-finishing to finishing side & bottom face)



底面・側面仕上げ用ミラーチップ (YPHW100308ZER-15) および (YPHW100308ZER-F)
"MIRROR INSERT" for finishing side & bottom face



底面・側面仕上げおよび等高線加工用ミラーチップ (YPHW100320ZER-24)
"MIRROR INSERT" for finishing side & bottom face / contouring milling



タイプ Type	形番 Cat. No.	精度 Tolerance	PVDコーティング PVD coated					サーメット Cermets	寸法 (mm) Dimensions				
			JC5118	NEW DH102	NEW JC7560	JC8015	JC8050		CX75	A	T	B	rε
高送り用 High feed insert	EPMT100312ZER	M	●		●		●		10	3.2	6	1.2	11°
高送り用刃先強化形 High feed insert for unfavorable condition	EPMW100312ZER	M	●				●		10	3.2	6	1.2	11°
	EPMW100312ZTR	M	●		●		●		10	3.2	6	1.2	11°
高硬度材用ハードチップ High hardened steel	EPHW100316ZTR	H		◎					10	3.2	6	1.6	11°
肩削り用 Shoulder insert	ZPMT100304ZER	M	●				●		10	3.2	6	0.4	11°
	ZPMT100308ZER	M	●				●		10	3.2	6	0.8	11°
	ZPMT100320ZER	M	●				●		10	3.2	6	2.0	11°
肩削り用 (底面・側面中仕上げ～仕上げ用) Shoulder insert from semi-finishing to finishing side & bottom face	NEW ZPMT100308ZER-PL	M		●		●	●		10	3.4	6	0.8	11°
底面・側面仕上げおよび 等高線加工用ミラーチップ "MIRROR INSERT" for finishing side & bottom face / contouring milling	YPHW100308ZER-15	H		◎			●		10	3.35	6	0.8	11°
	YPHW100308ZER-F	H				●			10	3.35	6	0.8	11°
	YPHW100320ZER-24	H		●		●			10	3.35	6	2.0	11°

1 ケース 10 個入りです。 10 inserts per case.
●: メーカー在庫品 Standard stock items
◎: 近日在庫品 Soon to be stocked

適用ホルダ (QMマックス本体) は、プロダクトニュースもしくは Tooling by DIJET (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.

QMマックス用チップの識別マークについて Discrimination of grade for MQX / QXP insert

材種 (コーティング) ごとにチップ穴のまわりのマークが異なります。ご使用の際にご確認ください。
Each grade shows different mark around the hole for fool proof.

識別マーク
Discrimination mark

