

Max1 Indexable End Mill MX

Max1 刃先交換式エンドミル MX

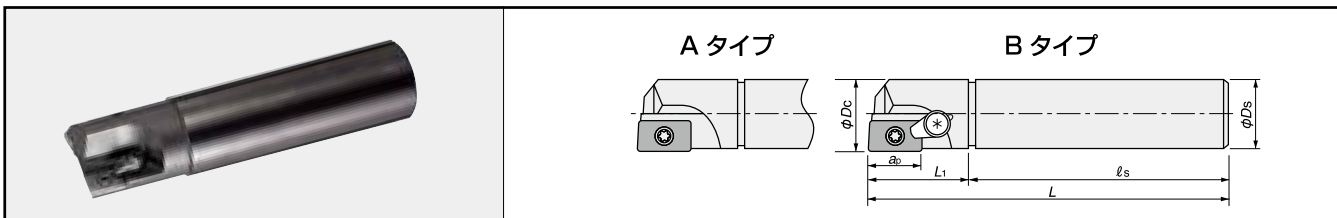
- 底面切削では、安定した面粗さが得られ鏡面仕上げが可能です。
- 側面切削では、高効率加工ができます。

・ For bottom surface cutting even surface roughness is obtained, thus miller surface finish is available
 ・ For side surface cutting a highly efficient machining is available.



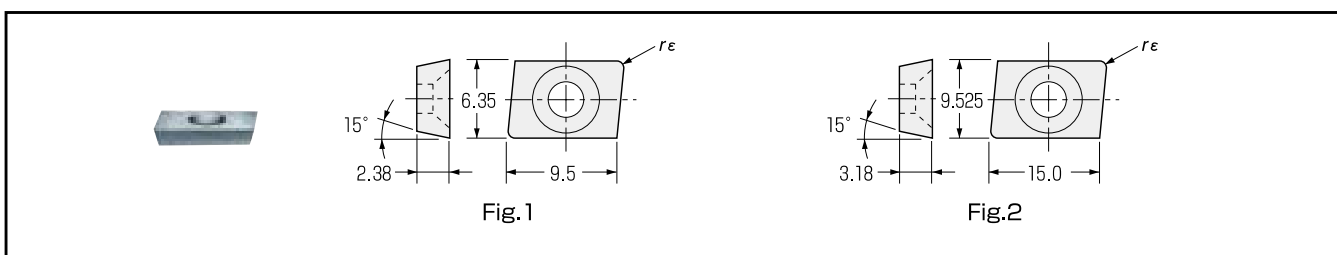
MX3 ○○○○ (-○○)

○は数字が入ります。 Numeric figure in a circle ○



| 商品コード Item code | 在庫 Stock | 刃数 No. of flutes | 寸法 Size (mm) | | | | | | 形状 Shape | 適用インサート Inserts | 希望小売価格(円) Suggested retail price(¥) |
|--------------------|-------------|------------------------|--------------|-----|-----|-----|----|-----|-------------|--------------------|--|
| | | | φDc | L | φDs | ap | L1 | ℓs | | | |
| MX31100 | ● | 1 | 10 | 70 | 10 | 8.5 | 20 | 50 | A | MT0920○33 | 12,240 |
| MX31120 | ● | 1 | 12 | 80 | 12 | 8.5 | 25 | 55 | A | | 12,750 |
| MX31160 | ● | 1 | 16 | 90 | 16 | 14 | 30 | 60 | A | MT1530○33 | 17,650 |
| MX31200 | ● | 1 | 20 | 110 | 20 | 14 | 30 | 80 | B | | 18,770 |
| MX32250 | ● | 2 | 25 | 120 | 25 | 14 | 40 | 80 | B | | 30,600 |
| MX32320 | ● | 2 | 32 | 130 | 32 | 14 | 40 | 90 | B | | 33,360 |
| MX32400 | ● | 2 | 40 | 150 | 32 | 14 | 40 | 110 | B | | 35,190 |
| MX31200-20 | ● | 1 | 20 | 200 | 20 | 14 | 50 | 150 | A | | 22,040 |
| MX32250-22 | ● | 2 | 25 | 220 | 25 | 14 | 60 | 160 | A | 35,400 | |
| MX32320-25 | ● | 2 | 32 | 250 | 32 | 14 | 80 | 170 | A | 37,850 | |



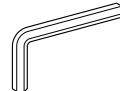
■ インサート Inserts



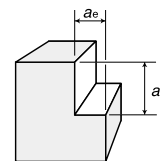
| 商品コード Item code | サーメット Cermet | | コーナ半径 re Corner radius | 形状 Shape | 希望小売価格 (円) Suggested retail price (¥) |
|--------------------|-----------------|--|------------------------------|-------------|--|
| | Max 1 | | | | |
| MT0920133 | ● | | 0.4 | Fig. 1 | 1,410 |
| MT0920233 | ● | | 0.8 | | 1,410 |
| MT1530133 | ● | | 0.4 | Fig. 2 | 2,150 |
| MT1530233 | ● | | 0.8 | | 2,150 |

●印：標準在庫品です。 ●：Stocked items.

部品番号 Parts

| 部品名 Parts | クランプ駒セット Clamp piece set | クランプねじ Clamp screw | レンチ Wrench | | | |
|---|---|---|--|--|-------------------|--|
| 適用カッタ Cutter body |  | |  | | | |
| | 形状 Shape |  | | | | |
| | 部品番号 Parts No. | 希望小売価格(円) Suggested retail price(¥) | 部品番号 Parts No. | 希望小売価格(円) Suggested retail price(¥) | 部品番号 Parts No. | 希望小売価格(円) Suggested retail price(¥) |
| MX31100 MX31120 | - | - | MXSS2T | 470 | MXLT8 | 290 |
| MX31200 MX32250 MX32320 MX32400 | MXCP2T | 1,870 | MXSS4T | 470 | MXLT15 | 290 |
| MX31160 MX31200-20 MX32250-22 MX32320-25 | - | - | | | | |

標準切削条件表 Recommended cutting conditions



<肩削り> Shoulder milling

| 被削材 Work material | 切削速度 m/min Cutting speed | 一刃当りの送り mm/t Feed rate | φ 10 | | φ 12 | | φ 16 | | φ 20 | |
|--|--------------------------------|------------------------------|--------------------------|----------------|--------------------------|----------------|--------------------------|----------------|--------------------------|----------------|
| | | | 回転数 min ⁻¹ | 送り速度 mm/min | 回転数 min ⁻¹ | 送り速度 mm/min | 回転数 min ⁻¹ | 送り速度 mm/min | 回転数 min ⁻¹ | 送り速度 mm/min |
| 一般構造用鋼 Mild steels (200HB 以下) | 80 ~ 180 | 0.1 ~ 0.15 | 5,090 | 660 | 4,240 | 550 | 3,180 | 410 | 2,550 | 330 |
| $v_c=160\text{m/min } f_z=0.13\text{mm/t } a_p=1\text{mm } a_e=0.8D_c$ | | | | | | | | | | |
| 炭素鋼・合金鋼 Carbon steels, Alloy steels (30HRC 以下) | 60 ~ 150 | 0.1 ~ 0.15 | 3,820 | 500 | 3,180 | 410 | 2,390 | 310 | 1,910 | 250 |
| $v_c=120\text{m/min } f_z=0.13\text{mm/t } a_p=0.5\text{mm } a_e=0.8D_c$ | | | | | | | | | | |
| 炭素鋼・合金鋼 Carbon steels, Alloy steels (40HRC 以下) | 60 ~ 120 | 0.08 ~ 0.15 | 2,550 | 260 | 2,120 | 210 | 1,590 | 160 | 1,270 | 130 |
| $v_c=80\text{m/min } f_z=0.1\text{mm/t } a_p=0.5\text{mm } a_e=0.8D_c$ | | | | | | | | | | |

| 被削材 Work material | 切削速度 m/min Cutting speed | 一刃当りの送り mm/t Feed rate | φ 25 | | φ 32 | | φ 40 | | | |
|--|--------------------------------|------------------------------|--------------------------|----------------|--------------------------|----------------|--------------------------|----------------|--|--|
| | | | 回転数 min ⁻¹ | 送り速度 mm/min | 回転数 min ⁻¹ | 送り速度 mm/min | 回転数 min ⁻¹ | 送り速度 mm/min | | |
| 一般構造用鋼 Mild steels (200HB 以下) | 80 ~ 180 | 0.1 ~ 0.15 | 2,040 | 530 | 1,590 | 410 | 1,270 | 330 | | |
| $v_c=160\text{m/min } f_z=0.13\text{mm/t } a_p=1\text{mm } a_e=0.8D_c$ | | | | | | | | | | |
| 炭素鋼・合金鋼 Carbon steels, Alloy steels (30HRC 以下) | 60 ~ 150 | 0.1 ~ 0.15 | 1,530 | 400 | 1,190 | 310 | 950 | 250 | | |
| $v_c=120\text{m/min } f_z=0.13\text{mm/t } a_p=0.5\text{mm } a_e=0.8D_c$ | | | | | | | | | | |
| 炭素鋼・合金鋼 Carbon steels, Alloy steels (40HRC 以下) | 60 ~ 120 | 0.08 ~ 0.15 | 1,020 | 200 | 800 | 160 | 640 | 130 | | |
| $v_c=80\text{m/min } f_z=0.1\text{mm/t } a_p=0.5\text{mm } a_e=0.8D_c$ | | | | | | | | | | |