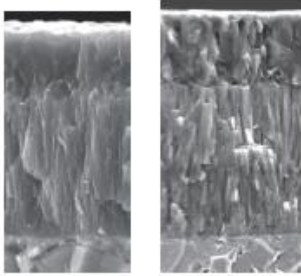


# MC6035

鋼加工での安定した幅広い加工領域は  
コストダウンの即戦力！  
異常損傷に優れ安定性を確保



MC6035

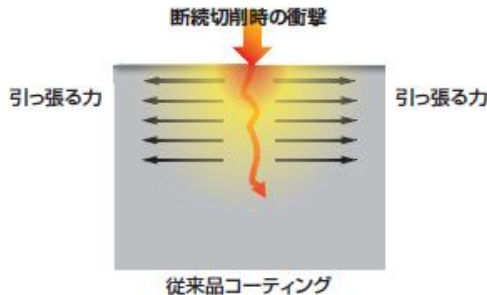
MC6025

表面平滑化処理により耐溶着性に優れ、低中速領域の耐摩耗性に優れたTiCNを最適な膜厚にすることで、耐摩耗性と耐欠損性のバランスを確保しています。

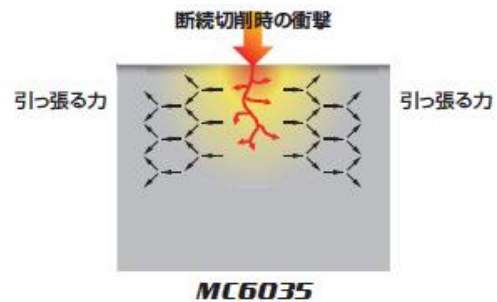


## 突発欠損の抑制効果

コーティング層の引っ張り応力を緩和することにより、断続加工時の衝撃による亀裂進展を抑制します。



従来品は断続切削時の衝撃が集中しやすく、引っ張り応力の影響で、コーティング層の奥まで亀裂が浸透し欠損の原因となります。

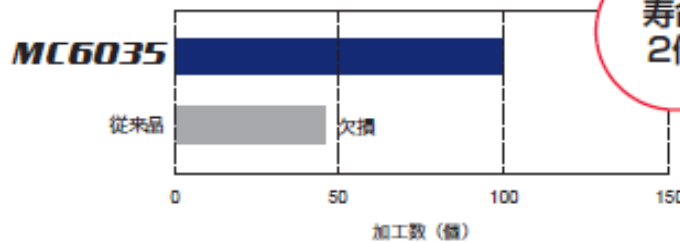


MC6035は引っ張り応力を緩和することに成功し、断続切削時の衝撃が分散され、欠損を抑制します。

## 切削性能

異常欠損なく2倍の100個まで加工延長達成。

S53C断続切



<切削条件>  
被 削 材: S53C  
インサート: WNMG080412-00  
切削 速度: 110 m/min  
送 り: 0.3mm/rev  
切 込 み: 1.2 mm  
加工 形 態: 乾式切削

**三菱マテリアル株式会社**  
加工事業カンパニー

<https://www.mitsubishicarbide.net/mmc/ja/>

※電話番号は営業時間内からのご連絡です。

0120-34-4159

お問い合わせはこちら

