

# マシニングセンタ プラスチック金型加工イメージ

## 1. 正面フライス 荒加工 MFWN Mini

低抵抗かつ欠損に強い。経済的で優れた性能

MFWN90080R-05-9T-M

WNMU050408EN-GM PR1525



Vc=150m/min  
ap=1.0 ~ 2.0mm  
fz =0.15mm/t

## 2. 傾斜仕上げ加工 4MFR

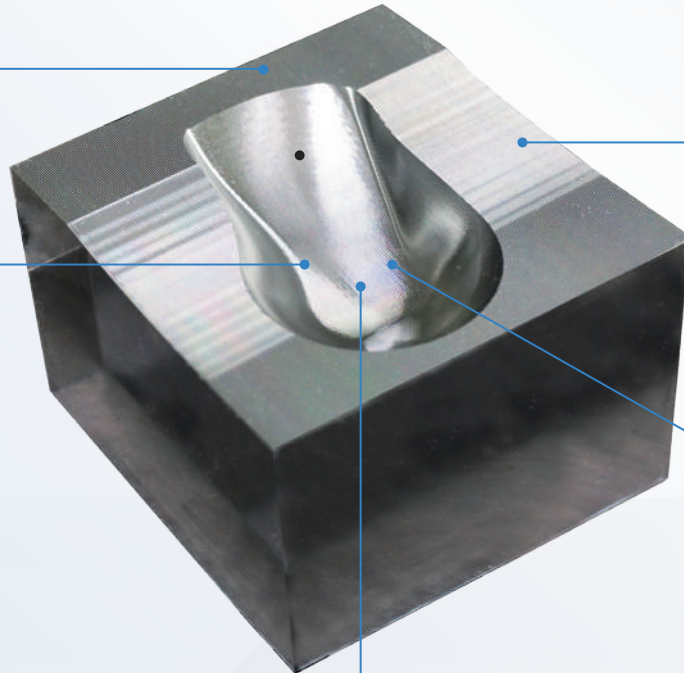
独自設計の不等分割・不等リードで  
びびり抑制

4MFR120-260-R30



Vc=85m/min  
ap=0.5 ~ 2.0mm  
fz =0.09mm/t

被削材：金型鋼  
100×100×70



**SGS**  
Solid Carbide Tools

最先端の切削工具技術の創造と探求により  
誕生した SGS ソリッドツール

## SGS ソリッドツール

## 3. ポケット 荒加工 MFH Mini

びびりに強い高送りエンドミル  
凸型切れ刃でワーク接触時の衝撃抑制

MFH20-S20-03-4T

LOGU030310ER-GM

PR1535



Vc=150m/min  
ap=1.0mm  
fz =0.4mm/t

## 4. ポケット 中仕上げ加工

不等分割・不等リードでびびり抑制

**Z-Carb (Z1MB)**

ø10 46345



Vc=55m/min  
ap=0.9mm  
fz =0.027mm/t

## 5. ポケット 仕上げ加工

不等分割・不等リードでびびり抑制

**Z-Carb (Z1MB)**

ø6 46343



Vc=55m/min  
ap=0.1mm  
fz =0.012mm/t