

PRODUCT NEWS

No.468改

新製品

NEW PRODUCT

NEW

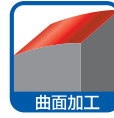
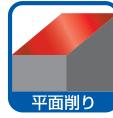
DIJET®

高能率荒加工用工具

マックスマスター

“QM MAX G II” GMX / MXG type with high efficient roughing.

GMX / MXG形 ■ポアタイプ：φ50～φ66
■モジュラータイプ：φ16～φ42



G-Body

高能率・コスト削減 効果MAX!

Achieved high efficient & economical machining!!

NEW 刃先強化形
PHブレーカ登場!



焼入れ鋼 (50HRC以下)
高強度ステンレス鋼には
<<JC8118>>

"JC8118"
for high hardened steel
less than 50HRC & high
strength stainless steel.



一般鋼、プリハードン鋼
(35HRC以下)には
<<JC7560>>

"JC7560"
for general & mold steel
less than 35HRC.

●インサート厚み4mm
断面強度従来品比20%UP!!

Insert thickness: 4mm
improved strength by 1.2 times
compared with conventional tool.

●インサートは両面4コーナ
使用可能で経済的
Economical double-side insert
(4 corners).

高剛性 High rigid

G-Body

動画はこちら



抜群の切りくず排出量

Q=317cm³/min

(φ50×7枚刃使用時)



ダイジェット工業株式会社

特長 Features

抜群の切りくず排出量を実現！

“QM MAX G II” GMX / MXG type, indexable cutter with high efficient roughing.

- **高送り可能な刃先形状**を採用した**低抵抗形**インサート。
 ※刃先形状の最適化により、刃先強度を保ちながら切りくず厚みを薄くかつ安定させ、1刃当たりの送りUPが可能。(切込み深さap=0.6mm時、当社従来品ポジタイプ比切りくず厚み14%低減)
 Low cutting force inserts with optimum cutting edge for high feed machining.
 ※Compared with conventional positive type cutter, chips thickness of QM MAX G II reduced by 14% (in case of ap=0.6mm).



ネガインサート
Negative insert

最適な刃先形状
Optimum cutting edge

- **インサート厚み4mm、断面強度は従来品比20%UP**と高剛性。
 Insert thickness: 4mm improved strength by 1.2 times compared with conventional tool.
- **インサートは両面使用可能で4コーナ**と経済的。
 Economical double-side insert (4 corners).
- **刃先強化形のPHブレーカ**により耐欠損性に優れ高負荷切削に対応。
 New strong edge type “PH breaker insert” is excellent in fracture resistance and applicable to heavy cutting.



NEW 刃先強化形
PHブレーカ

インサート厚み4mm
Insert thickness: 4mm

両面使用可能！
Double-side usable!

- インサート材種は**新PVDコーティング材種<JC8118><JC7560>**を採用。
 炭素鋼からプリハードン鋼、焼入れ鋼・高強度ステンレス鋼まで幅広い被削材に対応。2 insert grades “JC8118” & “JC7560” can be widely applied from general & mold steel to hardened die steel & high strength stainless steel.

◆インサート材種適用領域 Application

使用分類記号 ISO	P 鋼				M ステンレス鋼				K 鋳鉄				H 高硬度材			
	P01	P10	P20	P30	P40	M01	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30	H01	H10
適用領域 Applicable range	NEW JC8118				NEW JC8118				NEW JC8118				NEW JC8118			
	NEW JC7560				NEW JC7560											

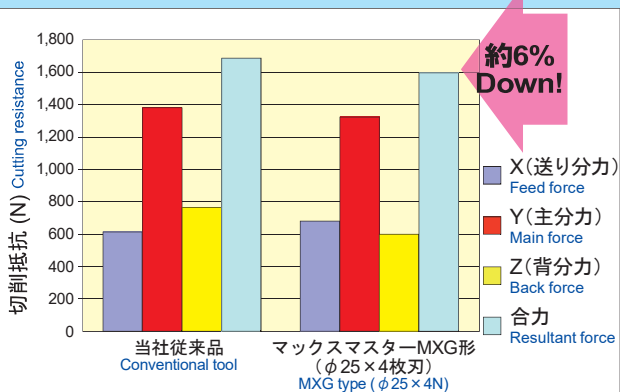
焼入れ鋼 (50HRC以下)
高強度ステンレス鋼には
<<JC8118>>
 “JC8118”
 for high hardened steel less than 50HRC & high strength stainless steel.

一般鋼、プリハードン鋼 (35HRC以下) には
<<JC7560>>
 “JC7560”
 for general & mold steel less than 35HRC.

切削性能 Cutting performance

● 切削抵抗比較 Cutting force comparison

被削材 Mat'I: S50C C50
 切削条件 Cutting conditions:
 Vc=120m/min, fz=1.0mm/t, ap=0.6mm, ae=15mm
 ダウンカット Down cut エアブロー Air blow
 工具形番 Tool No.: MXG-4025-M12 (φ25×4枚刃)
 インサート形番 Insert No.: ENMU100412ZER-PH (JC8118)



● 送り限界比較 Feed limit comparison

被削材 Mat'I: SKD61 (46HRC) 1.2344
 切削条件 Cutting conditions:
 Vc=95m/min, ap=1.0mm, ae=0-19mm
 アップ&ダウンカット Up & down cut エアブロー Air blow
 工具形番 Tool No.: MXG-4025-M12 (φ25×4枚刃)
 インサート形番 Insert No.: ENMU100412ZER-PH (JC8118)

	fz=1.1mm/t	fz=1.4mm/t	fz=1.6mm/t
NEW PH ブレーカ	○	○	○
PM ブレーカ	○	×	△

刃先強化形PHブレーカは耐欠損性に優れ、さらなる高送りが可能
 New strong edge type “PH breaker insert” is excellent in fracture resistance and possible to higher feed machining than conventional tool.

高能率荒加工用カッタ

Greatly improved metal removal rate!

●L/D=6以上の長い突出しでも安定した高送り加工が可能。
Possible to stable high feed machining in case of long overhung length over L/D=6.

●ランピングおよびヘリカル加工にも優れ、高能率なポケット加工が可能。
Excellent in ramping and helical interpolation, and possible to high efficient pocket milling.
※カッタ径φ25でランピング角1°まで対応可能（当社従来品ポジタイプと同等性能）。
※Possible to Max. ramping angle 1° in case of using φ25mm tool dia.



G-Body

耐熱性に優れた強靱性鋼+表面のGN処理により、表面硬さ65HRC以上と高硬度かつ熱変形に強く高剛性で、本体耐久性および工具寿命を従来品比30%以上アップ。過酷な加工条件にも威力を発揮します。さらに、切りくずの溶着、錆の発生を抑制する効果もあります。

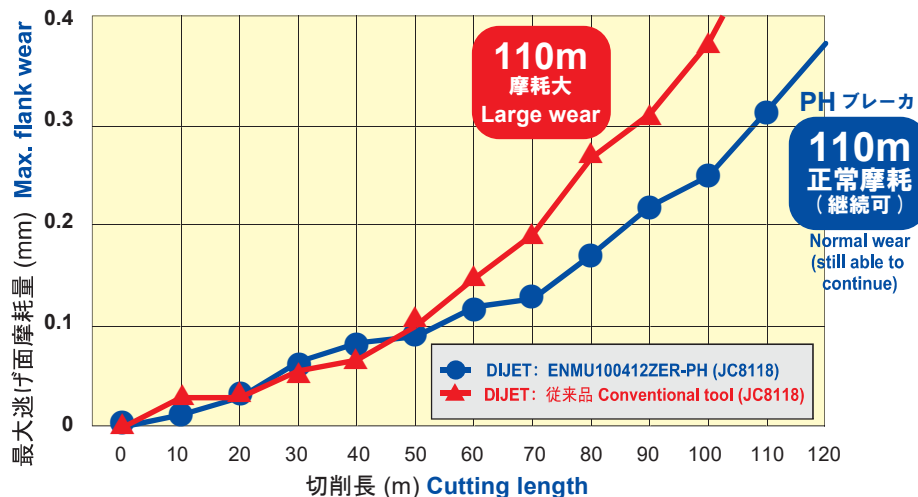
Adopted GN surface-hardening treatment on thermal resistant high strength steel gives high hardness over 65HRC and secure insert pocket and holder against thermal deformation, improved body durability and tool life by 30% or more. Make it difficult to be damaged even under severe cutting conditions. Also rust-proof and anti-welding effect is much improved.

切削性能 Cutting performance

●寿命比較 Tool life comparison

被削材 **Mat'l: SKD11 (1.2379)**, 切削条件 **Cutting conditions:** Vc=180m/min, fz=1.2mm/t, ap=0.8mm
 ポケット加工 **Pocket milling** 75×60×30mm ダウンカット **Down cut** エアブロー **Air blow**
 突出し長さ **Overhung length** 60mm ランピング角度 **Ramping angle** 1°
 工具形番 **Tool No.:** MXG-4025-M12 (φ25×4枚刃) インサート形番 **Insert No.:** ENMU100412ZER-PH (JC8118)

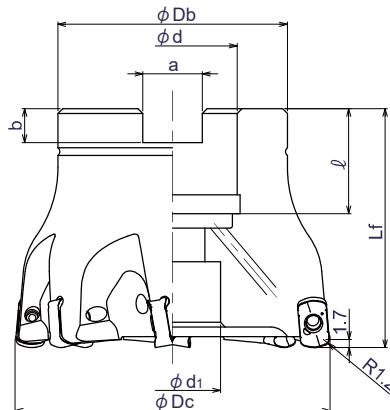
刃先強化形PHブレーカインサートにより、微小チッピングを抑え寿命UP。
New strong edge type "PH breaker insert" suppressed small chipping and achieved longer tool life compared with conventional tool.



ボアタイプフライス Facemill type

G-Body

クーラント穴付き Through coolant hole



タイプ Type	形番 Cat. No.	在庫 Stock	刃数 No. of inserts	寸法(mm) Dimensions								対応チップ Applicable inserts	部品 Parts
				φDc	Lf	φDb	φd	φd1	a	b	ℓ		
穴径 インチ サイズ Inch Bore	GMX-7050R	●	7	50	50	40	22.225	17	8.4	5	20	ENMU100412 ZER-PH (ENMU100412 ZER-PM)	クランプねじ Clamp screw
	GMX-7063R	●	7	63	50	48	22.225	17	8.4	5	20		TSW -2567H
穴径 ミリ サイズ Metric Bore	GMX-7050R-22	●	7	50	50	40	22	17	10.4	6.3	20		レンチ Wrench
	GMX-7052R-22	☆	7	52	50	40	22	17	10.4	6.3	20		A-08
	GMX-7063R-22	●	7	63	50	48	22	17	10.4	6.3	20		
	GMX-7066R-22	☆	7	66	50	48	22	17	10.4	6.3	20		
	GMX-7066R-27	☆	7	66	50	48	27	20	12.4	7	22		

注) ホルダにインサートは組み込んでありません。別途お求めください。
Note) All cutters are supplied without inserts.

切削条件 Cutting conditions 13~16ページ

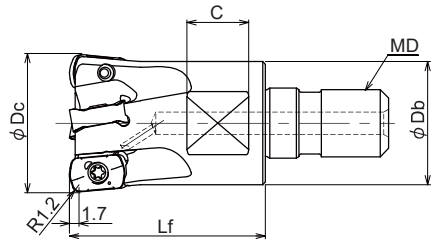
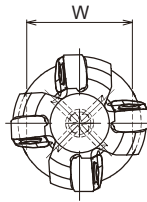
クランプねじ形番 Clamp screw	推奨トルク (N・m) Recommended torque
TSW-2567H	1.1

MXG
TYPE

マックスマスター モジュラーヘッド Modular head MXG type

クーラント穴付き Through coolant hole

G-Body



形番 Cat. No.	在庫 Stock	刃数 No. of inserts	寸法(mm) Dimensions						対応チップ Applicable inserts	部品 Parts	
			φDc	Lf	φDb	MD	C	W		クランプねじ Clamp screw	レンチ Wrench
MXG-2016-M8	●	2	16	23	14	M8	8	12			
MXG-2017-M8	●	2	17	23	14	M8	8	12			
MXG-3020-M10	●	3	20	30	18	M10	9	14			
MXG-3021-M10	●	3	21	30	18	M10	9	14			
MXG-3025-M12	●	3	25	35	22	M12	11	19			
MXG-4025-M12	●	4	25	35	22	M12	11	19	ENMU100412ZER-PH (ENMU100412ZER-PM)	TSW-2567H	A-08
MXG-4026-M12	●	4	26	35	22.5	M12	11	19			
MXG-5030-M16	●	5	30	43	27	M16	12	22			
MXG-5032-M16	●	5	32	43	29	M16	12	22			
MXG-5035-M16	●	5	35	43	29	M16	12	22			
MXG-6040-M16	●	6	40	43	32	M16	14	26			
MXG-6042-M16	☆	6	42	43	32	M16	14	26			

注) 1. ホルダにインサートは組み込んでありません。別途お求めください。
2. モジュラーヘッドの推奨締め付けトルクはP.12をご参照ください。

アーバ Arbor 5~11ページ

切削条件 Cutting conditions 13~16ページ

Note) 1. All cutters are supplied without inserts.

2. Please see page 12 for recommended tightening torque.

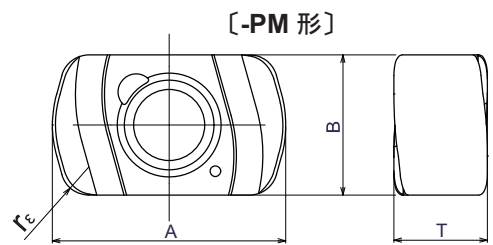
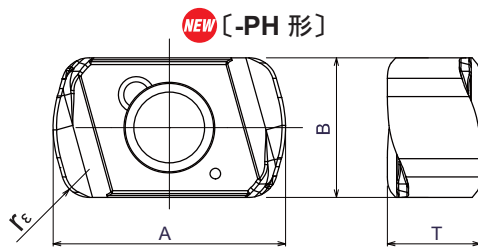
クランプねじ形番 Clamp screw	推奨トルク (N・m) Recommended torque
TSW-2567H	1.1

MXG/GMX
TYPE

対応インサート Inserts



※写真は-PH形



形番 Cat. No.	精度 Tolerance	PVDコーティング PVD coated				寸法(mm) Dimensions			
		NEW JC8118	NEW JC7560	JC8118P	JC7560P	A	T	B	rε
NEW ENMU100412ZER-PH	M	●	●			10	4	6	1.2
ENMU100412ZER-PM	M			○	○				

1 ケース 10 個入りです。 10 inserts per case.

●: メーカー在庫品 Standard stock items ☆: 海外取り寄せ品(納期10日~2週間程度) Stock in Europe. (14 days delivery upon ordering) ○: 在庫がなくなり次第廃番 Soon to be deleted