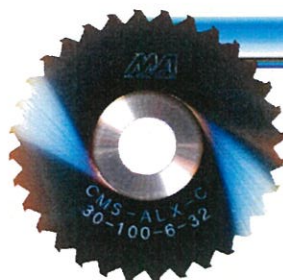
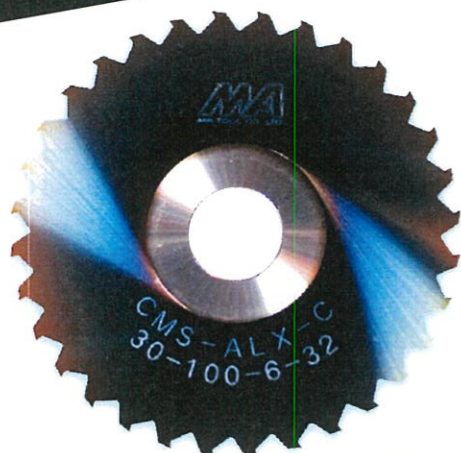


MA
MA TOOL CO.,LTD.

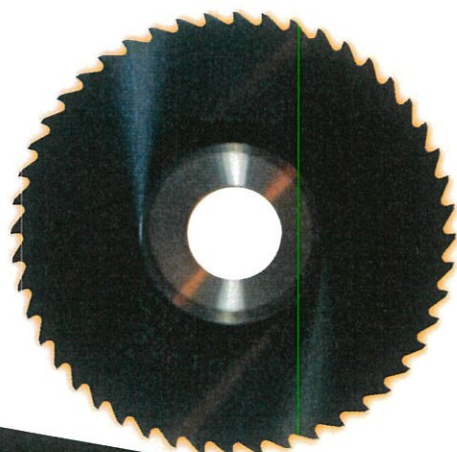
アルミ～純銅用
CMS-ALX



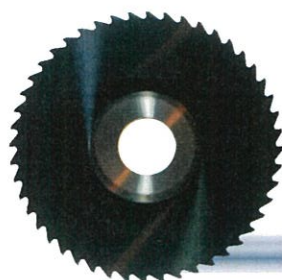
**切粉排出性抜群の独自刃形状
とALXコーティングが溶着とバリ
を抑制し、高速加工を実現！**

スリ割り加工用
小径超硬ソリッドメタルソー

Solid Carbide Saw Blade
SHARP SAW



**高い耐摩耗性かつ低摩擦の
DMX-Cコーティングと最適
スペックでバリの少ない安定
した加工！**



難削材～鉄用
CMS-DMX

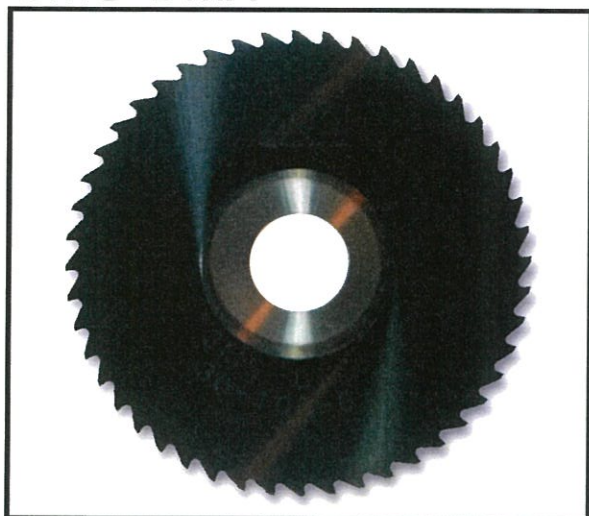
MA
MA TOOL CO.,LTD.

株式会社 エムエーツール

スリ割り加工用 小径超硬ソリッドメタルソー



CMS-DMX



■特徴

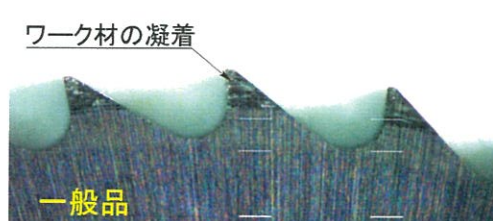
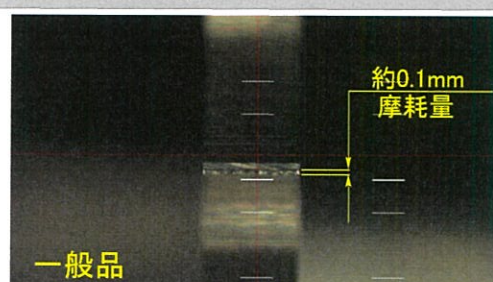
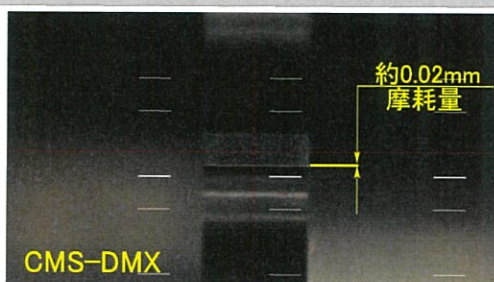
ステンレス合金やSCM材などの合金鋼の切削特性を考慮して、靱性の高い超硬合金グレードを採用しております。

滑り性と耐摩耗性の高い【DMX-C】コーティングの採用で切削摩擦抵抗が少なく、高回転の使用においても刃先摩耗少なく、バリの少ない安定した加工を実現します。

チタン合金等の難削材もスムーズに加工し、加工硬化等の問題が発生しにくい刃先スペックとなっております。

CMS-DMXと他社標準品の摩耗状態比較

ワーク材:SUS304 加工溝深さ1.5mm 切削距離10m



刃先摩耗が非常に少なく、側面のワーク材の凝着もほとんどない為バリの発生が少なく滑らかな切れ味が持続します。

切削条件の目安

被削材	CMS-DMX 切削速度Vc (m/min)	1刃当たりの切削量fz (mm)
S45C～S50C	100～200	0.005～0.020
SCM435	80～160	0.003～0.015
SUS304	80～160	0.003～0.015
チタン合金	60～150	0.005～0.020

切削速度:Vc
カッター外径:D
回転数:N

$$V_c = \frac{D \times 3.14 \times N}{1000}$$

送りスピード:vf
1刃当たりの切削量:fz
刃数:Z
回転数:N

$$v_f = f_z \times Z \times N$$

左記条件は切削液を使用することを前提としております。乾式切削の場合は切削速度を低めに設定して下さい。刃厚0.3t未満の加工については、コーティングがない設定の為に切削速度は表の70%程度、fzは小さめの数値から加工を行って下さい。特殊な場合を除き、基本はダウンカットでの使用を奨励致します。切削条件の設定は使用される機械、ワーク形状、ワーククランプ剛性等の諸条件によって良い条件が変わります。切削振動音の小さい範囲が良い条件になりますので、様子を確認し、調整して下さい。

CMS-DMX

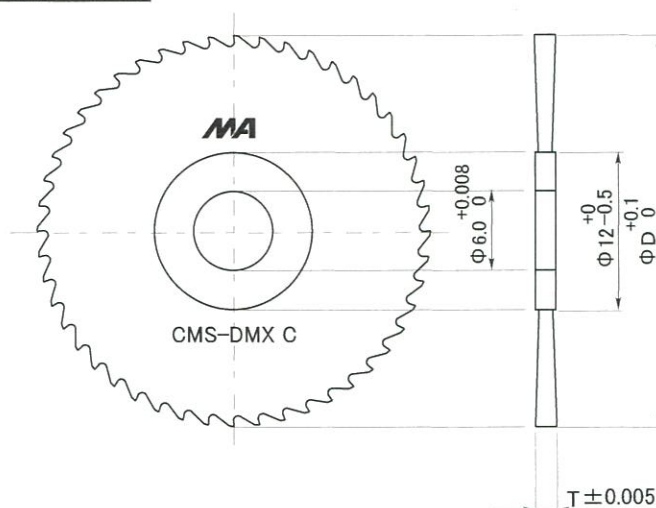
品番	外径	刃厚	内径	刃数
CMS-DMX-20-010-6-64	20	0.10	6	64 ※1
CMS-DMX-20-015-6-64	20	0.15	6	64 ※1
CMS-DMX-20-020-6-64	20	0.20	6	64 ※1
CMS-DMX-20-025-6-64	20	0.25	6	64 ※1
CMS-DMX-C20-030-6-64	20	0.30	6	64
CMS-DMX-C20-040-6-64	20	0.40	6	64
CMS-DMX-C20-050-6-40	20	0.50	6	40
CMS-DMX-C20-060-6-40	20	0.60	6	40
CMS-DMX-C20-070-6-40	20	0.70	6	40
CMS-DMX-C20-080-6-40	20	0.80	6	40
CMS-DMX-C20-090-6-40	20	0.90	6	40
CMS-DMX-C20-100-6-40	20	1.00	6	40
CMS-DMX-C20-110-6-40	20	1.10	6	40
CMS-DMX-C20-120-6-40	20	1.20	6	40
CMS-DMX-C20-130-6-40	20	1.30	6	40
CMS-DMX-C20-140-6-40	20	1.40	6	40
CMS-DMX-C20-150-6-40	20	1.50	6	40
CMS-DMX-C20-160-6-40	20	1.60	6	40
CMS-DMX-C20-170-6-32	20	1.70	6	32
CMS-DMX-C20-180-6-32	20	1.80	6	32
CMS-DMX-C20-190-6-32	20	1.90	6	32
CMS-DMX-C20-200-6-32	20	2.00	6	32
CMS-DMX-C20-250-6-32	20	2.50	6	32
CMS-DMX-C20-300-6-32	20	3.00	6	32

品番	外径	刃厚	内径	刃数
CMS-DMX-30-015-6-80	30	0.15	6	80 ※1
CMS-DMX-30-020-6-80	30	0.20	6	80 ※1
CMS-DMX-30-025-6-80	30	0.25	6	80 ※1
CMS-DMX-C30-030-6-80	30	0.30	6	80
CMS-DMX-C30-040-6-80	30	0.40	6	80
CMS-DMX-C30-050-6-80	30	0.50	6	80
CMS-DMX-C30-060-6-64	30	0.60	6	64
CMS-DMX-C30-070-6-64	30	0.70	6	64
CMS-DMX-C30-080-6-64	30	0.80	6	64
CMS-DMX-C30-090-6-64	30	0.90	6	64
CMS-DMX-C30-100-6-64	30	1.00	6	64
CMS-DMX-C30-110-6-48	30	1.10	6	48
CMS-DMX-C30-120-6-48	30	1.20	6	48
CMS-DMX-C30-130-6-48	30	1.30	6	48
CMS-DMX-C30-140-6-48	30	1.40	6	48
CMS-DMX-C30-150-6-48	30	1.50	6	48
CMS-DMX-C30-160-6-48	30	1.60	6	48
CMS-DMX-C30-170-6-48	30	1.70	6	48
CMS-DMX-C30-180-6-48	30	1.80	6	48
CMS-DMX-C30-190-6-48	30	1.90	6	48
CMS-DMX-C30-200-6-48	30	2.00	6	48
CMS-DMX-C30-250-6-48	30	2.50	6	48
CMS-DMX-C30-300-6-48	30	3.00	6	48

※1 薄刃の為、ノンコーティング品です。

品番	外径	刃厚	内径	刃数
CMS-DMX-25-010-6-64	25	0.10	6	64 ※1
CMS-DMX-25-015-6-64	25	0.15	6	64 ※1
CMS-DMX-25-020-6-64	25	0.20	6	64 ※1
CMS-DMX-25-025-6-64	25	0.25	6	64 ※1
CMS-DMX-C25-030-6-64	25	0.30	6	64
CMS-DMX-C25-040-6-48	25	0.40	6	48
CMS-DMX-C25-050-6-48	25	0.50	6	48
CMS-DMX-C25-060-6-48	25	0.60	6	48
CMS-DMX-C25-070-6-48	25	0.70	6	48
CMS-DMX-C25-080-6-48	25	0.80	6	48
CMS-DMX-C25-090-6-48	25	0.90	6	48
CMS-DMX-C25-100-6-48	25	1.00	6	48
CMS-DMX-C25-110-6-48	25	1.10	6	48
CMS-DMX-C25-120-6-48	25	1.20	6	48
CMS-DMX-C25-130-6-40	25	1.30	6	40
CMS-DMX-C25-140-6-40	25	1.40	6	40
CMS-DMX-C25-150-6-40	25	1.50	6	40
CMS-DMX-C25-160-6-40	25	1.60	6	40
CMS-DMX-C25-170-6-40	25	1.70	6	40
CMS-DMX-C25-180-6-40	25	1.80	6	40
CMS-DMX-C25-190-6-40	25	1.90	6	40
CMS-DMX-C25-200-6-40	25	2.00	6	40
CMS-DMX-C25-250-6-40	25	2.50	6	40
CMS-DMX-C25-300-6-40	25	3.00	6	40

各部スペック



■刃厚特殊品、公差変更品、刃数変更等オーダーにて製作可能です。詳しくはお問い合わせ下さい。



メタルソーアーバーご用意できます。

メタルソーの性能を十分に発揮させるには高精度なアーバーが不可欠です。

詳しくはお問い合わせ下さい。

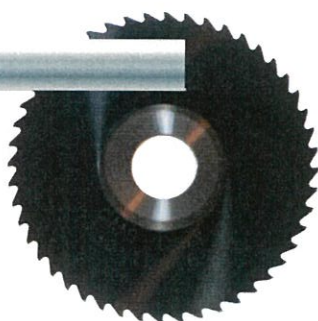
材質の超硬合金は非常に硬いですが衝撃に対し脆い性質があります。ぶつけたり、落としたりしますと破損する場合があります。慎重な取扱いをお願い致します。刃先は鋭利ですので素手で触らないようにして下さい。
ご使用時は保護メガネ等の保護具の着用をお願い致します。
精度の良いミールリングチャック、コレットを使用して下さい。
エアリユーター等のハンドツールでの加工は危険ですので使用できません。



MA
MA TOOL CO.,LTD.



スリ割り加工用
小径超硬ソリッドメタルソー



MA
MA TOOL CO.,LTD.

株式会社 エムエーツール

918-8188 福井県福井市三尾野町1-1-18
TEL:0776-33-7580 FAX:0776-33-7270
<http://www.matool.jp> mail: info@matool.jp