



## 高速加工用新製品マッハツールのご紹介

VARGUSが開発した「MACH（マッハ）」ツールは従来製品に比べ2倍以上のスピードで加工が完了する画期的な新製品です!!



新汎用材種である**VK8**と新設計の強化刃先によりパス回数を大幅に減らすことが可能に!!

	従来品	MACH TT
加工内容:	M64x3.0x33	M64x3.0x33
ワーク:	SAE 4140	SAE 4140
切削速度:	Vc = 100 m/min	Vc = 100 m/min
加工時間	40 秒	15 秒
パス回数	15 パス	6 パス
削減率		60% 削減

60% パス回数の削減  
60% 加工時間の短縮  
25% 工具寿命の向上

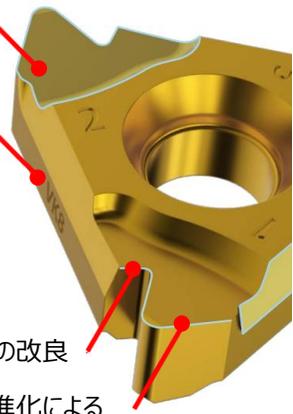
**FEWER PASSES FOR MACHINING**

すくい面の改良と強化された幾何学デザイン

新材質 **VK8**  
AlTiN+TiN PVD

プロファイルデザインの改良

表面処理の進化による刃先強化と滑らかな仕上げ面



インサート側面を強固にクランプする**専用ホルダ**との組み合わせで実力を如何なく発揮!!

- ✓ パス回数の大幅な削減が可能
- ✓ 加工時間の大幅な短縮が可能
- ✓ 工具寿命の向上
- ✓ 良好な表面仕上げ

メーカー新規在庫  
「インサート」 外径右勝手のみ  
さらえ刃無し60°・55°、ISO、UN、W、BSW、BSP、BSPT、NPT、NPTF  
ラウンド (405)、TR、UNJ、MJ、メトリックバットレス (SAGE)、APIラウンド  
「ホルダ」 外径右勝手のみ  
汎用 AL12、16、20、25、32 他に高圧クーラント対応ホルダあり

※マッハ専用ホルダに従来のインサートは取り付け出来ません  
マッハ専用インサートは従来ホルダに取り付けは出来ませんが高能率加工は出来ません



新汎用材種である**VH4**と新設計の高剛性芯厚、強化刃先により送り量を大幅に上げることが可能に!!

	従来品 (3枚刃)	MACH TM (4枚刃)
加工内容:	M10x1.5x20	M10x1.5x20
ワーク:	SAE 4140	SAE 4140
切削速度:	Vc = 90 m/min	Vc = 90 m/min
送り量	0.15 mm/rev	0.4 mm/rev
加工時間	7 秒	3 秒
削減率		100% 向上

100% 送り量の向上 (mm/刃)  
60% 加工時間の短縮  
25% 工具寿命の向上

**HIGH feed mm/flute**

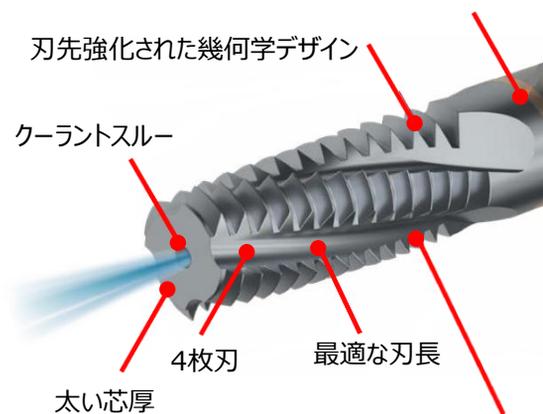
新材種 **VH4** TiCN PVD

刃先強化された幾何学デザイン

クーラントスルー

太い芯厚

新しい表面処理で刃先強化と良好な仕上げ面



- ✓ 高い送り量 mm/刃
- ✓ 大幅に加工時間の短縮が可能
- ✓ 工具寿命の向上
- ✓ 良好な表面仕上げ

メーカー新規在庫  
ISO、UN、BSP、NPT

※マッハインサート及びソリッドTMツールをご使用の場合は必ずカタログを参照し、推奨切削条件 (パス回数、送り) をよくご確認ください 尚、当製品をご使用の上での不具合・事故等につきましてはVARGUS社並びに当社では一切その責を負いかねますので予めご了承ください