

MITSUBISHI MATERIALS

小物部品 加工用工具 コレクション

Komono Buhin
Kakouyou Kougou
Collection [K²C]

加工動画コレクション

おちよこ



こま



だるま



スタンプ



はし



こづち



加工技術協力：松本興産株式会社
表紙加工画像は加工動画コレクションより

ラインナップを大幅に拡充しました。



DRILLING

多彩なラインナップにより、ツーリングが容易
常識を覆す新製品
自動旋盤で深穴加工を実現



センタリング・面取り加工用リーディングドリル

DLE/GKCD

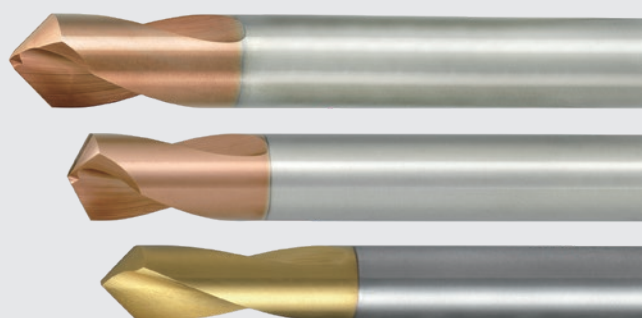
口元のバリを抑制する低抵抗形状
サイズも豊富で、ハイス鋼も在庫完備



YouTube



パンフレット



超硬ソリッドドリル TRISTARドリルシリーズ

DVAS Mini

細穴加工をより短時間で、より多くの穴を L/D=2~50まで

DVAS

優れた直進性能を実現



YouTube



パンフレット



パンフレット



小物部品加工用ソリッドドリル

DWAE

狭い刃物台に適した
省スペース対応設計



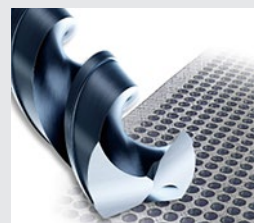
パンフレット



ハイス高精度ドリル

SEPDS/M

ハイスドリルながら、
シャープな切れ味
高い耐摩耗性を実現

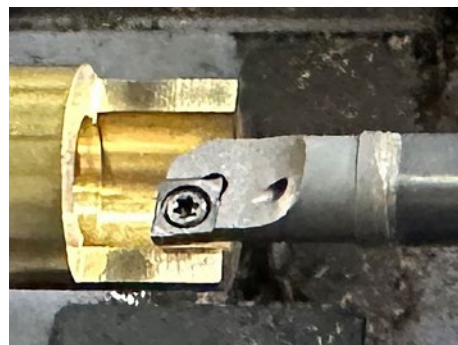


パンフレット



BORING

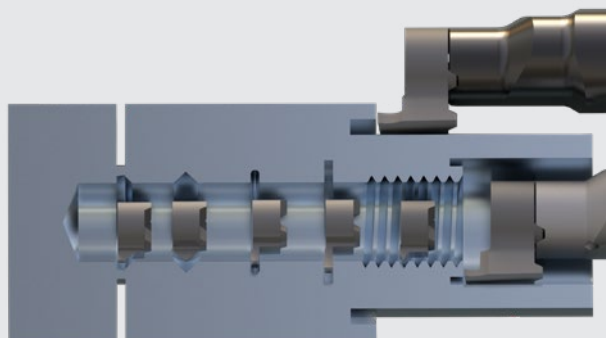
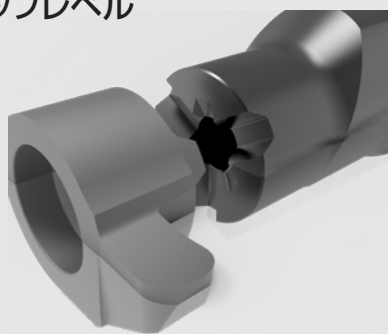
18年振りの改革
全長を自動旋盤用に最適化
+ヘッド交換式を新たに展開



ヘッド交換式旋削工具

XB シリーズ

ヘッドの交換により、ツーリングが容易
ヘッドの種類は業界トップレベル



YouTube



パンフレット



小物部品加工用ボーリングバー

銅・超硬はもちろん、
耐久性に優れるダイス鋼製シャंकを追加

パンフレット

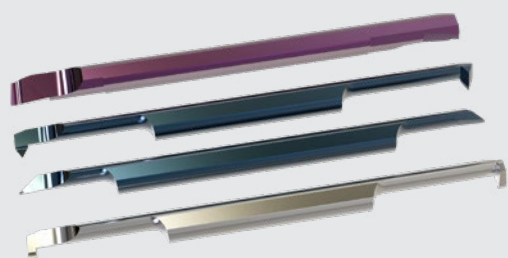


ステッキツイン/SLVスリーブ

被削材に適した大胆な材種展開

マシンメーカーごとにサイズを最適化
高圧クーラントへのダイレクト接続が可能な
スリーブを発売

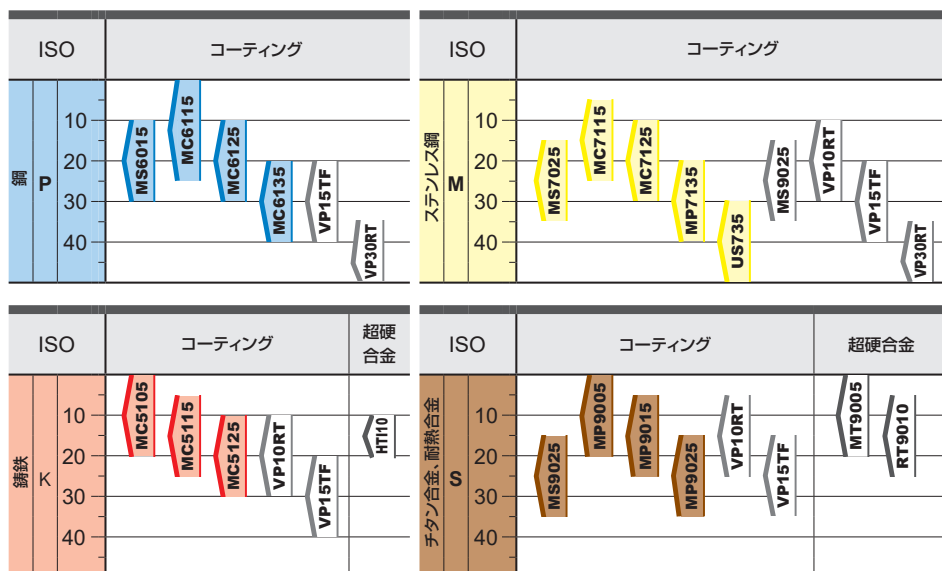
パンフレット



INSERTS

世代交代の材種で新たな可能性
驚愕の1,669アイテム拡大

ポジンINSERT
パンフレット

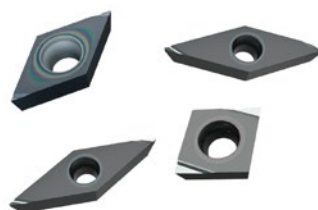


小物高精度加工へのこだわりの材種

小物高精度部品旋削加工用
PVDコーテッド超硬材種

MS6015/MS7025/MS9025

純鉄、快削鋼、電磁ステンレス鋼に効果抜群
振動切削に対応する本格的材種



パンフレット



ステンレス鋼旋削加工用
コーテッド超硬材種

MC/MP7100 シリーズ

密着強度向上と新開発超硬母材で
ステンレス鋼の異常損傷に挑む



YouTube

パンフレット



鋼旋削加工用
CVDコーテッド超硬材種

MC6100 シリーズ

密着強度を強化し、安定性と耐摩耗性を
グレードアップ



YouTube

パンフレット



鋳鉄の種類ごとに適した材種展開の **MC5100** シリーズ
非鉄金属向けに最も信頼のある超硬材種 **HTI10**
安定性抜群の **VP30RT** を大幅にアイテム追加

パンフレット



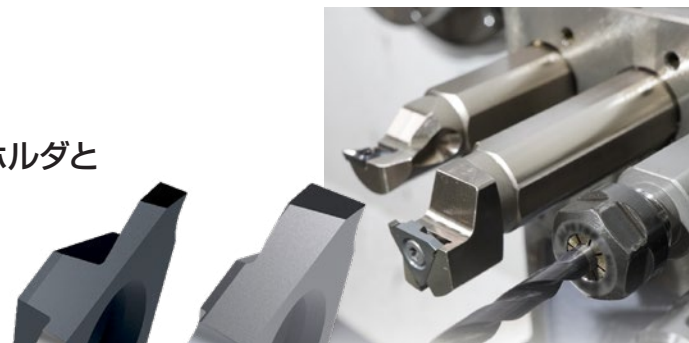
HOLDERS

自動旋盤での使用勝手を最適化したホルダ

小物部品外径溝入れ加工用

GTホルダ

背面刃物台用シャンクホルダと
90°シャンク追加
オフセット品も拡大



YouTube



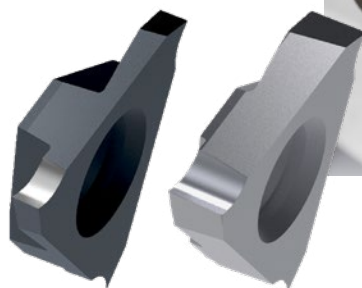
パンフレット



くし刃型刃物台用

BTAH/CTBH

外径後挽き加工用、刃先を高品位
にすることで、バリ発生を抑制



パンフレット



振動切削による性能

工具を切削方向に振動させることで、切りくずを細かく分断しながら加工
⇒切りくず絡みがなくなることにより加工コストの抑制、生産効率の向上に貢献

YouTube



振動切削の課題：一般的な切削加工と比較し、加工中に振動が生じることによる刃先負荷や性質上加工硬化を起こした部位への衝撃によって、刃先に欠損(チッピング)が生じやすい。

15m/pass×500pass加工後での撮影

MS9025

最外径(境界部)

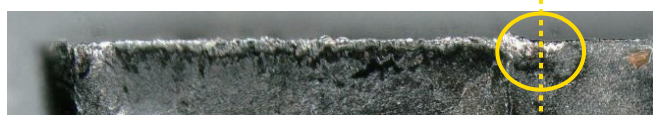


従来品A



刃先全体に欠損が発生

従来品B



境界損傷が発生

<切削条件>

被 削 材 : SUS304
イ ン サ ー ト : DCGT11T302M
切 削 速 度 : $vc = 100 \text{ m/min}$
送 り 量 : $f = 0.05 \text{ mm/rev}$
切 込 み 量 : $ap = 1.0 \text{ mm}$
加 工 形 態 : 外径連続切削加工
湿式切削(油性)

SOLID END MILLS

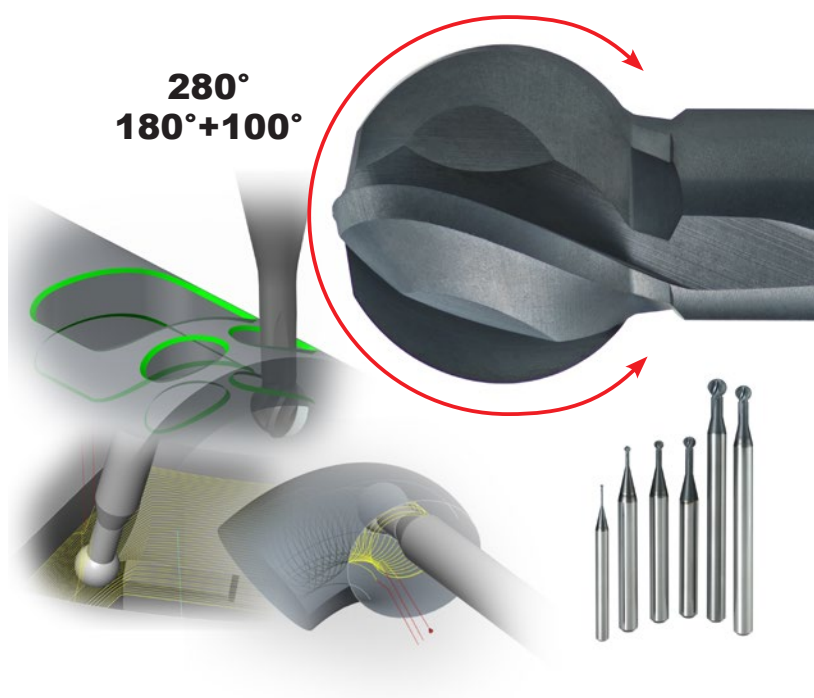
高能率加工に対応する
新しい形状が続々登場

高機能超硬エンドミル SMART MIRACLE
多機能ワイドボールエンドミル

VQ4WB

280°のワイドな切れ刃は
マルチ加工を実現

YouTube パンフレット

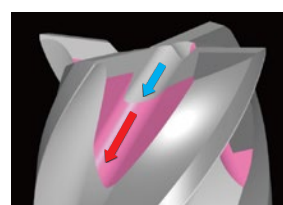


高機能超硬エンドミル SMART MIRACLE
高能率加工用スクエアエンドミル

VQ4MVM

突き加工が可能で軸方向と
径方向の同時送りが可能
工程短縮に最適

パンフレット



1st Gash

2nd Gash

底刃ポケットを拡張し、切りくず排出性を向上

MS plus
自動旋盤用エンドミル

MP2ES/3ES/4EC

刃先を酷使しても、欠損を
抑制する安定性を実現

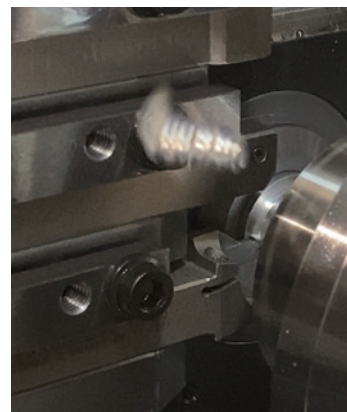
パンフレット



全長を50 mmで統一

CUTTING OFF

溝奥までサポートする高剛性設計
CNC自動旋盤くし刃機、タレット機



溝入れ突切り旋削工具

GY/GW シリーズ

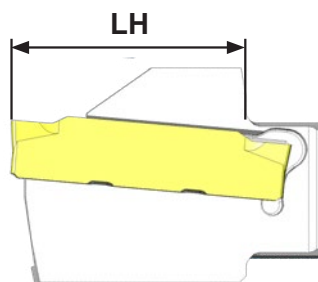
強固なあご設計と高剛性を極めるクランプ形状
突切り加工時の振動・寸法変化などのトラブルを解決

パンフレット



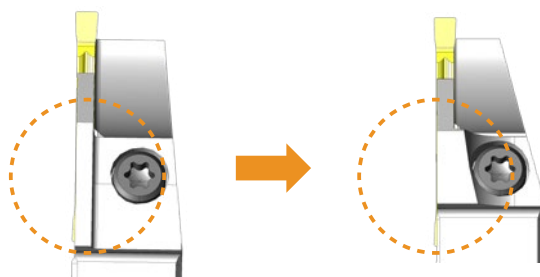
使用機械のツーリングに適した突き出し量

ヘッド長さは、CNC自動旋盤のくし刃機、タレット機の最大加工径に対応しています。



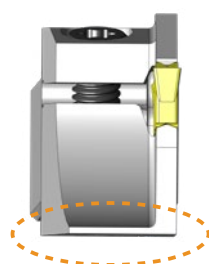
強固な上あご

より強固に進化した上あごは、びびり振動を低減します。

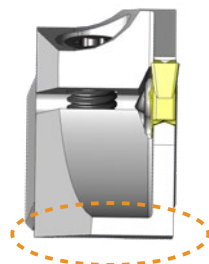


変動しない下あご

切削時の負荷(切削抵抗)でインサートの芯が下がる現象を大幅に抑制します。

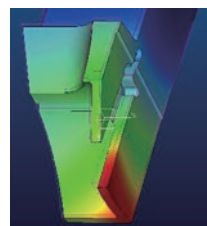


シミュレーション解析
変位量: 0.044



シミュレーション解析
変位量: 0.013

シミュレーション解析



その先の幸せのために諦めずに挑み続ける。



松本興産の根底にあるのは
「削りで人を幸せにする」という想い。

そのためには、どんな不可能なことも
諦めず削り抜く覚悟があります。

技術の壁をひとつ越えることで
実現した製品は、商品となり、
その先にいる人に届けられます。

一人でも多くの人を笑顔にし、
幸せにするために。

ホームページ



伝統を新しい視点で。

Enovoは、日本の伝統と
ものづくりの文化を大切にするブランドです。
日本人が持つ「ものづくり」への強い精神を受け継ぎ、
設計を重視した美しい製品を生み出します。

enovoは松本興産株式会社のブランドです

ブランド紹介



安全について

●切れ刃や切りくずには直接素手で触らないでください。●推奨条件の範囲内で使用し、工具交換は早めに行ってください。●高温の切りくずが飛散したり、長く伸びた切りくずが排出されることがあります。安全カバーや保護めがねなどの保護具を使用してください。●不水溶性切削油剤を使用する場合は、防火対策を必ず行ってください。●インサートや部品の取り付けは、付属のレンチやドライバーを用いて確実に取り付けてください。●工具を回転して使用する場合、必ず試運転を実施し、振れ、振動や異常音がないことを確認してください。

発行元

 **三菱マテリアル株式会社** 加工事業カンパニー

北海道・東北・上信越ブロック

苫小牧営業所 0144-57-7007
仙台営業所 022-221-3230
郡山営業所 024-973-6014
新潟営業所 025-247-0155
小山営業所 0285-25-8380
太田営業所 0276-47-3422
上田営業所 0268-23-7788

電話技術相談室
電話技術相談室 0120-34-4159

関東ブロック

東京営業所 048-641-4719
横浜営業所 045-332-6921
富士営業所 0545-65-8817

東海ブロック

浜松営業所 053-450-2030
安城営業所 0566-77-3411
名古屋営業所 052-684-5536

近畿・北陸ブロック

金沢営業所 076-233-5701
大阪営業所 06-6355-1051
明石営業所 078-934-6815
岡山営業所 086-435-1871

九州・中国ブロック

広島営業所 082-221-4457
福岡営業所 092-436-4664

最新情報・お問い合わせはWEBにて

三菱 切削工具で検索 <https://www.mmc-carbide.com/>

WEBトップ



お問合せ/サポート



(仕様はお断りせずに変更する場合がありますのでご了承ください)

EXP-25-B032
2025.10.E