

M1200シリーズ

M1200 Mini、M1200、M1200 Maxフェイスミル



M1200 MINI

M1200 MINIフェイスミルは、切込み量が小さいフェイスミーリングの第1選択で、40番テーパ主軸のミーリング機で生産性を向上します。



M1200

M1200標準サイズフェイスミルはすべてを備えたシリーズです。15度、45度、および60度のリード角を使用して、50番テーパ主軸のミーリング機とアングルヘッド等の生産性を向上します。



M1200 MAXスクリュークランプ・大取り代の加工向け

M1200 MAXは、12コーナー仕様のフェイスミルです。鋼、ステンレス鋼、ねずみ鋳鉄、およびダクタイル鋳鉄を高いDOC(最大7.5 mm)で加工する必要があるお客様に最適です。

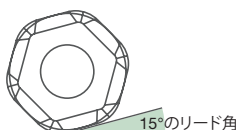


M1200 MAXウェッジクランプ・鋳鉄部品向け

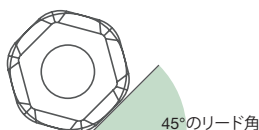
M1200 MAXウェッジクランプは、中荒加工から準仕上げ加工に対応する12コーナー仕様のフェイスミルです。ねずみ鋳鉄およびダクタイル鋳鉄の部品を高いDOC(最大7.5 mm)で加工することができます。

さまざまなカッター本体タイプに適合する1つのインサートスタイル

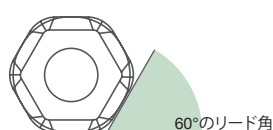
M1200および
M1200 MINI HF
高送り用15°



M1200および
M1200 MINI HD
45°



M1200および
M1200 MINI HD
60°



ワイパー
(XNGJ)



3RH + 3LH

12コーナー仕様フェイスミル

| 製品 | | インサート | | |
|--|-----------|----------------|------------------------|--------------|
| シリーズ | 径範囲 | ブレード形状 | 材種 | 被削材 |
| M1200 MINI HNPJ0905... - プレス焼結 HNGJ0905... - 精密研磨 | 25~125 mm | LDJ — アルミニウム加工 | WK15CM, WK25YM | K |
| | | | WP35CM, WP25PM | P M S |
| M1200 HNPJ0905... - プレス焼結 HNGJ0905... - 精密研磨 | 40~315 mm | LD — 軽切削加工 | WP40PM | P M |
| | | GD — 一般加工 | WS30PM | S |
| M1200 MAX HNMU1107... - プレス焼結 HNMF1107... - プレス焼結 | 63~250 mm | | WS40PM | P M S |
| | | HD — 重切削加工 | TN6501, THM-U | N |
| | | MM — 中切削加工 | WK15CM, WP35CM, WU20PM | P M K |

アプリケーション

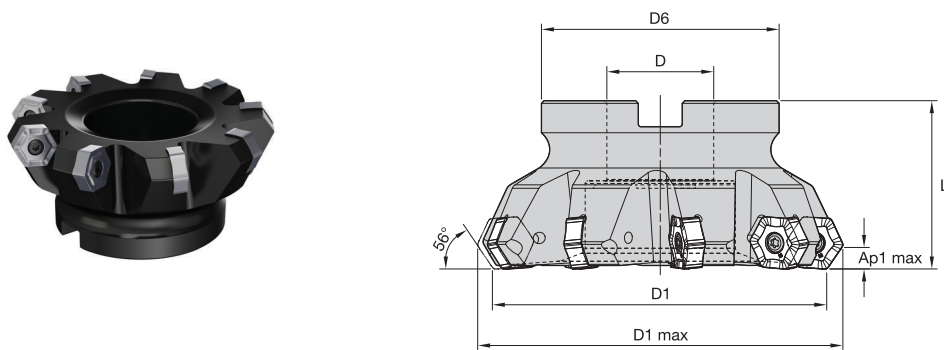


WELDON®シャフト WELDON:2 平面 フェイスミーリング 簡易的な面取り加工

産業

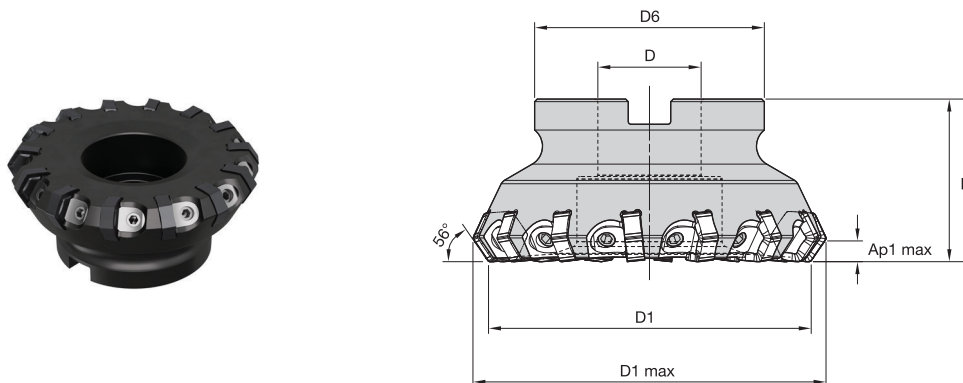


M1200 Maxスクリークランプ・56°・シェルミル・メトリック



| 注文番号 | 型番 | D1 | D1 max | D | D6 | L | Ap1 max | Z | 最大主軸回転数 | クーラント供給 | kg |
|---------|---------------------|-----|--------|----|-----|----|---------|----|---------|---------|------|
| 6581490 | M1200D080Z05S27HN11 | 80 | 91.8 | 27 | 60 | 50 | 7.5 | 5 | — | No | 0.99 |
| 6495103 | M1200D100Z07S32HN11 | 100 | 111.8 | 32 | 78 | 50 | 7.5 | 7 | 8100 | No | 1.49 |
| 6495104 | M1200D125Z09S40HN11 | 125 | 136.7 | 40 | 89 | 63 | 7.5 | 9 | — | No | 2.72 |
| 6581561 | M1200D160Z10S40HN11 | 160 | 171.7 | 40 | 90 | 63 | 7.5 | 10 | — | No | 3.81 |
| 6626921 | M1200D200Z12S60HN11 | 200 | 211.7 | 60 | 130 | 63 | 7.5 | 12 | — | No | 6.88 |
| 6852419 | M1200D250Z14S60HN11 | 250 | 261.7 | 60 | 130 | 63 | 7.5 | 14 | — | No | 6.88 |

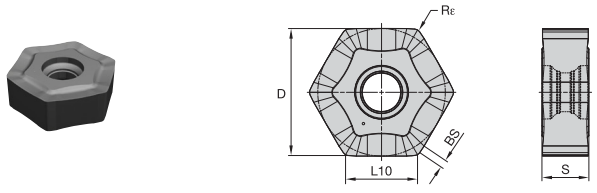
M1200 Maxウェッジクランプ・56°・シェルミル・メトリック



| 注文番号 | 型番 | D1 | D1 max | D | D6 | L | Ap1 max | Z | 最大主軸回転数 | クーラント供給 | kg |
|---------|----------------------|-----|--------|----|-----|----|---------|----|---------|---------|-------|
| 6175726 | M1200D063Z06S22HN11W | 63 | 74.8 | 22 | 55 | 40 | 7.5 | 6 | 3600 | No | 0.56 |
| 6020535 | M1200D080Z08S27HN11W | 80 | 91.8 | 27 | 60 | 50 | 7.5 | 8 | 3100 | No | 1.17 |
| 6020523 | M1200D100Z10S32HN11W | 100 | 111.8 | 32 | 78 | 50 | 7.5 | 10 | 2700 | No | 1.73 |
| 6020530 | M1200D125Z14S40HN11W | 125 | 136.8 | 40 | 89 | 63 | 7.5 | 14 | 2400 | No | 3.05 |
| 6020621 | M1200D160Z18S40HN11W | 160 | 171.8 | 40 | 90 | 63 | 7.5 | 18 | 2050 | No | 4.19 |
| 6175727 | M1200D200Z22S60HN11W | 200 | 211.8 | 60 | 130 | 63 | 7.5 | 22 | 1800 | No | 7.43 |
| 6175728 | M1200D250Z28S60HN11W | 250 | 261.8 | 60 | 130 | 63 | 7.5 | 28 | 1600 | No | 10.81 |

スペアパーツについては、WIDIA.COMまたはWIDIANOVO.COMをご覧ください。
取り付けねじは、標準パッケージに含まれていません。

M1200 Maxスクリークランプインサート・HNMU-MM・重切削フェイスミリング

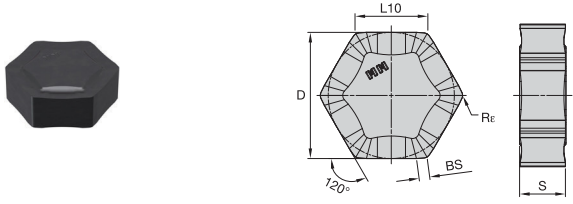


- 第1選択
- 第2選択

| | | | |
|---|---|---|---|
| P | ● | ● | ● |
| M | ● | ● | ● |
| K | ● | ○ | ○ |
| N | ○ | ○ | ○ |
| S | ○ | ○ | ○ |
| H | ○ | ○ | ○ |

| ISO型番 | 切れ刃 | D | L10 | S | BS | Rε | hm | 6495106 | 6495105 | 6852420 |
|------------------|-----|----|-------|------|------|------|------|---------|---------|---------|
| HNMU110710ZNSNMM | 12 | 19 | 10.75 | 6.92 | 1.20 | 1.00 | 0.06 | WK15CM | WP35CM | WU20PM |

M1200 Maxウェッジクランプインサート・HNMF-MM



- 第1選択
- 第2選択

| | | | |
|---|---|---|---|
| P | ● | ● | ● |
| M | ● | ● | ● |
| K | ● | ○ | ○ |
| N | ○ | ○ | ○ |
| S | ○ | ○ | ○ |
| H | ○ | ○ | ○ |

| ISO型番 | 切れ刃 | D | L10 | S | BS | Rε | hm | 6465300 | 6870109 |
|------------------|-----|----|-------|------|------|------|------|---------|---------|
| HNMF110710ZNSNMM | 12 | 19 | 10.75 | 6.87 | 1.20 | 1.00 | 0.06 | WK15CM | WP35CM |

M1200 Max • インサート選択の手引き

| 被削材 グループ | 軽切削加工 | | 汎用 | | 重切削加工 | |
|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | ブレード形状 | 材種 | ブレード形状 | 材種 | ブレード形状 | 材種 |
| P1-P2 | S..MM | WP35CM | .S..MM | WP35CM | .S..MM | WU20PM |
| P3-P4 | S..MM | WP35CM | .S..MM | WP35CM | .S..MM | WU20PM |
| P5-P6 | S..MM | WP35CM | .S..MM | WP35CM | .S..MM | WP35CM |
| M1-M2 | S..MM | WU20PM | .S..MM | WU20PM | .S..MM | WU20PM |
| M3 | S..MM | WP35CM | .S..MM | WP35CM | .S..MM | WP35CM |
| K1-K2 | S..MM | WK15CM | .S..MM | WK15CM | .S..MM | WU20PM |
| K3 | S..MM | WU20PM | .S..MM | WU20PM | .S..MM | WK15CM |
| N1-N2 | S..MM | WU20PM | .S..MM | WU20PM | .S..MM | WU20PM |
| N3 | S..MM | WU20PM | .S..MM | WU20PM | .S..MM | WU20PM |
| S1-S2 | S..MM | WU20PM | .S..MM | WU20PM | .S..MM | WU20PM |
| S3 | S..MM | WU20PM | .S..MM | WU20PM | .S..MM | WU20PM |
| S4 | S..MM | WP35CM | .S..MM | WU20PM | .S..MM | WU20PM |

M1200 Max • 推奨切削速度の開始値 [m/min]

| 被削材 グループ | | WP35CM | | | WK15CM | | | WU20PM | | |
|-------------|---|--------|-----|-----|--------|-----|-----|--------|-----|-----|
| | | 1 | 2 | 3 | 1 | 2 | 3 | 1 | 2 | 3 |
| P | 1 | 455 | 395 | 370 | — | — | — | 330 | 290 | 270 |
| | 2 | 280 | 255 | 230 | — | — | — | 275 | 250 | 200 |
| | 3 | 255 | 230 | 205 | — | — | — | 255 | 220 | 175 |
| | 4 | 190 | 175 | 160 | — | — | — | 225 | 190 | 150 |
| | 5 | 260 | 230 | 210 | — | — | — | 185 | 175 | 150 |
| | 6 | 160 | 135 | — | — | — | — | 165 | 130 | 100 |
| M | 1 | 205 | 185 | 155 | — | — | — | 205 | 180 | 165 |
| | 2 | 185 | 160 | 140 | — | — | — | 185 | 160 | 130 |
| | 3 | 145 | 130 | 115 | — | — | — | 140 | 120 | 95 |
| K | 1 | 295 | 265 | 240 | 420 | 385 | 340 | 250 | 220 | 185 |
| | 2 | 235 | 210 | 190 | 335 | 295 | 275 | 200 | 180 | 150 |
| | 3 | 195 | 175 | 160 | 280 | 250 | 230 | 180 | 150 | 120 |
| N | 1 | — | — | — | — | — | — | 550 | 470 | 400 |
| | 2 | — | — | — | — | — | — | 550 | 470 | 400 |
| | 3 | — | — | — | — | — | — | 400 | 350 | 300 |
| S | 1 | — | — | — | — | — | — | 40 | 35 | 25 |
| | 2 | — | — | — | — | — | — | 40 | 35 | 25 |
| | 3 | — | — | — | — | — | — | 50 | 40 | 25 |
| | 4 | — | — | — | — | — | — | 70 | 50 | 35 |
| H | 1 | — | — | — | — | — | — | 110 | 80 | 70 |

注：第1選択のフィード量の開始値 (fz) は太字で表示されています。
平均切りくず厚さが厚くなるほど、切削速度を低くします。

M1200 Max • 推奨送り量の開始値 [mm]

| インサート ブレード形状 | 1刃あたりのプログラムされた送り量 (fz) 径方向の切込み量 (ae) の割合として | | | | | | | | | | | | インサート ブレード形状 | | | |
|-----------------|--|-------------|------|------|-------------|------|------|-------------|------|------|-------------|------|-----------------|-------------|------|-------|
| | 5% | | | 10% | | | 20% | | | 30% | | | | 40-100% | | |
| S..MM | 0.22 | 0.71 | 1.15 | 0.16 | 0.51 | 0.82 | 0.12 | 0.38 | 0.61 | 0.10 | 0.33 | 0.54 | 0.09 | 0.31 | 0.49 | S..MM |

注：第1選択の送り量の開始値 (fz) は太字で表示されています。
対応する切削速度 (vc) を使用してください。
fzおよびvcはae ≥ 0.4 D1の場合に有効です。
これより小さいaeについては、fzおよびvcに以下の係数を乗じる必要があります。

