

# 钢车削加工用 刀片系列

断屑槽  
扩充

广泛的钢稳定加工领域，  
降低成本的即战力！



**MC6015**  
**MC6025**  
**MC6035**



**FP/LP**  
**MP/RP**

负角刀片追加精加工用FP断屑槽 40种规格

钢车削加工用CVD涂层硬质合金材料

# MC6000系列



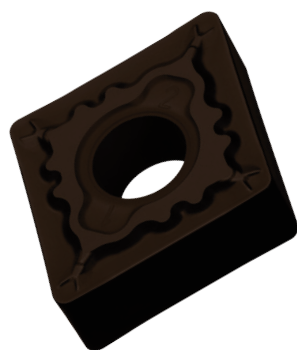
## MC6015 高速领域加工用

在高速领域，发挥优异的耐热性、耐磨损性。  
可缩短加工时间，增加稳定切削的定数。



## MC6025 钢车削加工首选

耐前刀面磨损与耐后刀面磨损的涂层，通用领域实现  
稳定切削的钢车削加工的首选。



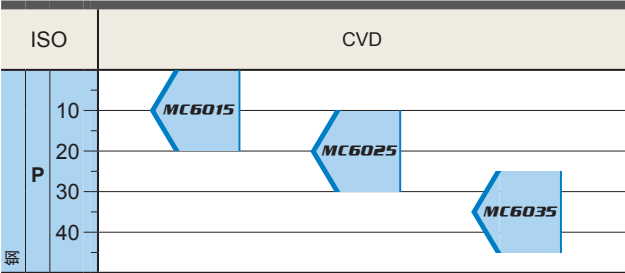
## MC6035 断续、中低速领域加工用

可分散断续切削时的冲击，适用于强断续切削，  
可发挥优异的耐破损性。

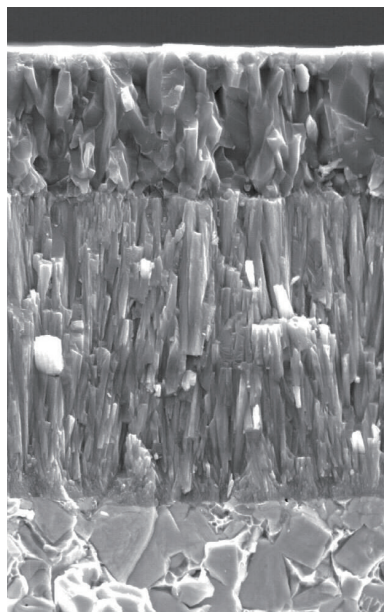
### 选择基准

工件材料	切削方式	选择材料
P	连续切削	UE6105
		MC6015
	断续切削	MC6025
		MC6035

### 适用范围



## 关键技术

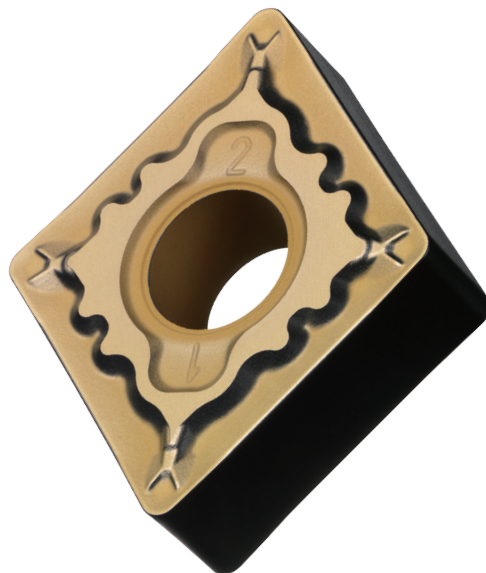


**加工面精度提高 耐粘结性优异**  
防止异常损伤、  
粘结崩刃。

**抑制前刀面磨损的表膜层**  
平滑 $\text{Al}_2\text{O}_3$ 的优异耐热性，  
抑制前刀面磨损。

**抑制后刀面磨损的表膜层**  
发挥优异耐磨损性的TiCN呈微细纤维状，  
实现适合不同切削速度的膜质。

**提高耐破损性的硬质合金基体**

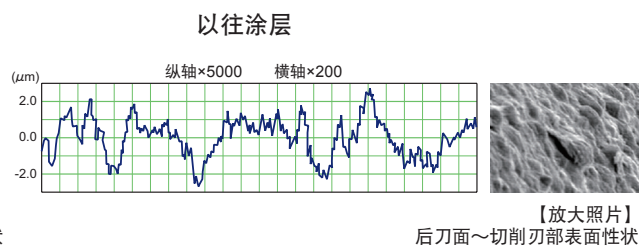
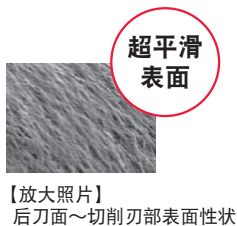
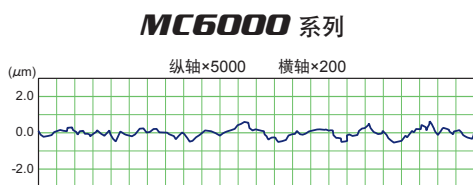


钢车削加工的首选

# MC6025

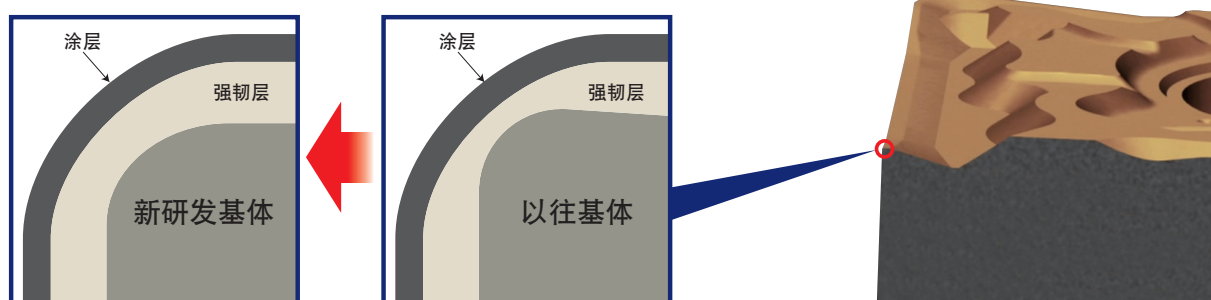
## 涂层表面的面粗糙度比较

具备超平滑涂层表面的MC6000系列的耐粘结性优异，可防止异常损伤、  
粘结崩刃。



## 具备均匀强韧层的专用基体

硬质合金基体表面形成均匀的强韧层，可防止龟裂延伸，实现优异的耐破损性。

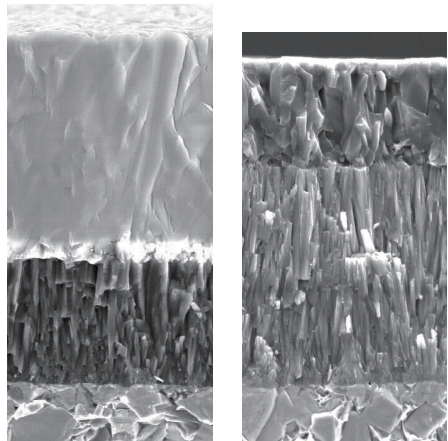
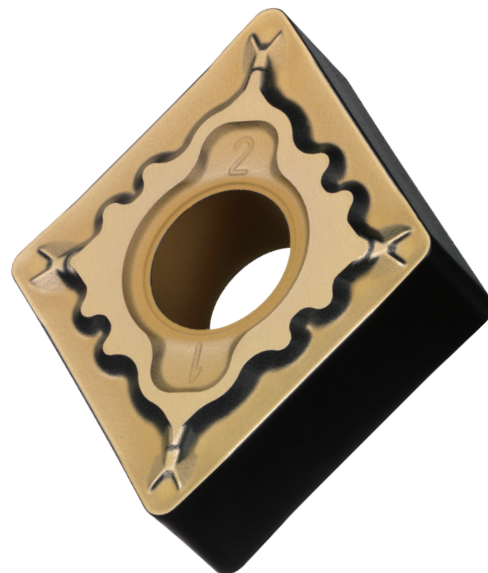




高速领域加工用

# MC6015

适用于高速领域切削的优异耐磨损性



MC6015

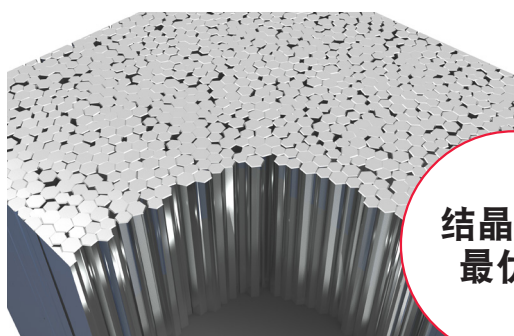
MC6025

形成 $\text{Al}_2\text{O}_3$ 厚膜，  
高温条件下，实现超群的耐磨损性。

## 纳米结构技术

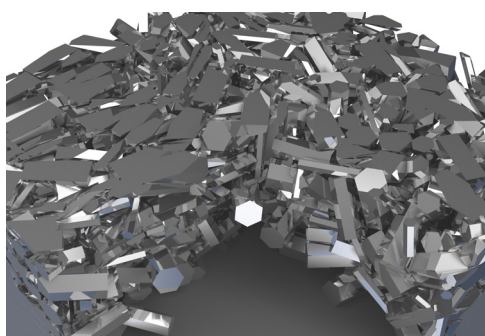
结晶生长控制在相同方向，使表膜硬度提高，且可保持微细组织，  
在高速切削条件下，可实现优异的耐磨损性与耐崩刃性。

纳米结构涂层示意图



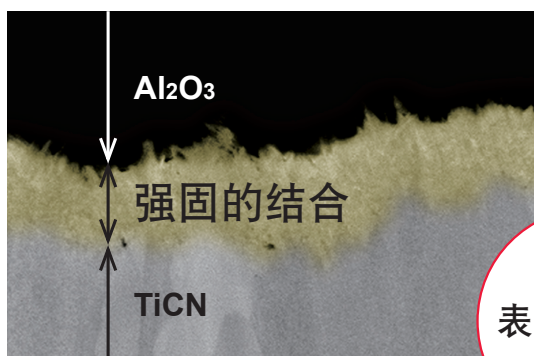
结晶生长  
最优化

以往产品示意图



(TOUGH)

## 强固的结合



表膜强韧化

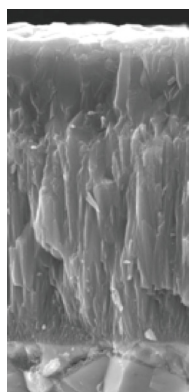
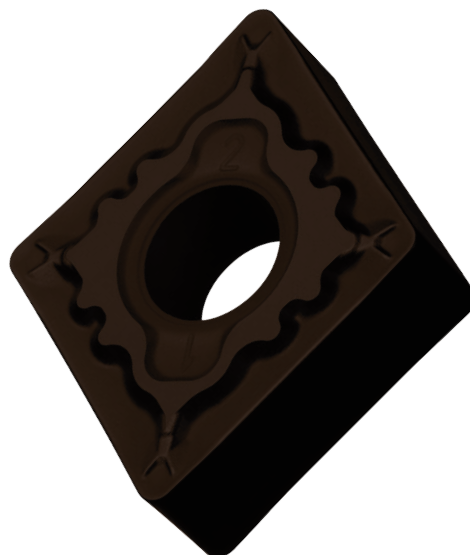
## 耐破损性优异的中层

厚膜涂层间的结合强度提高至极限，  
表膜不易剥离。

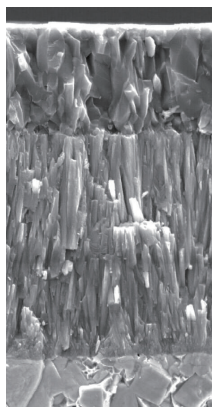


# 断续、中低速领域加工用 **MC6035**

耐异常损伤性优异，确保稳定性



**MC6035**

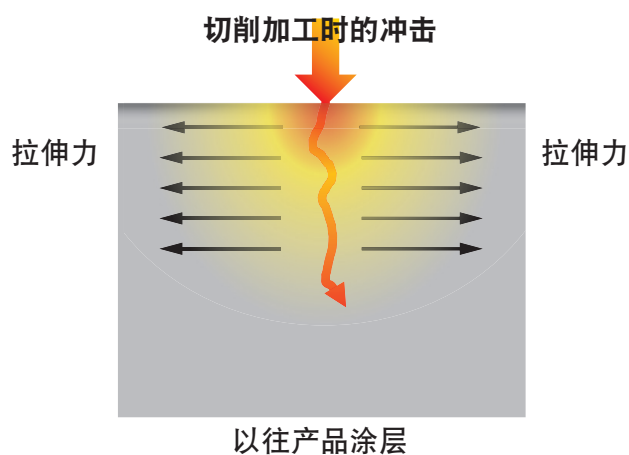


**MC6025**

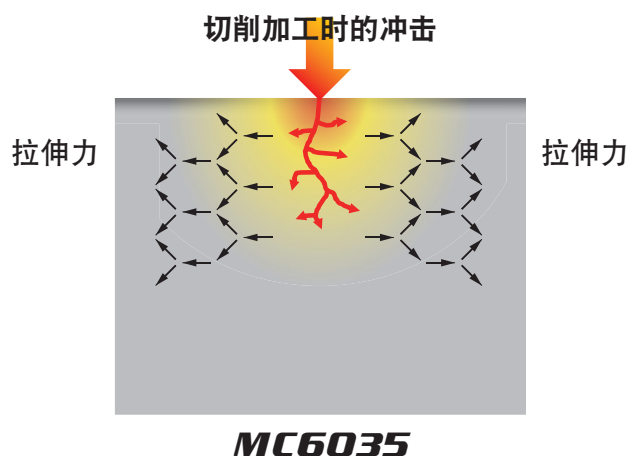
表面经过平滑化处理，耐粘结性优异，中低速领域的耐磨损性优异的TiCN形成最佳的膜厚，可确保耐磨损性与耐破损性的平衡。

## 抑制突发破损

通过缓和涂层的拉伸应力，可抑制断续切削时冲击造成的热龟裂延伸。




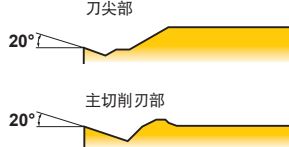
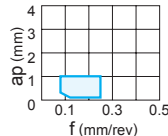
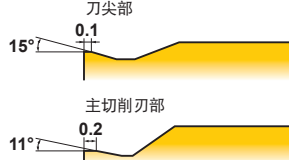
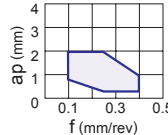
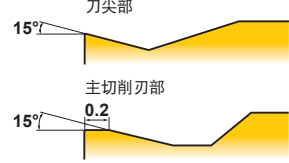
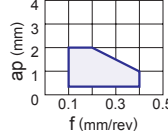

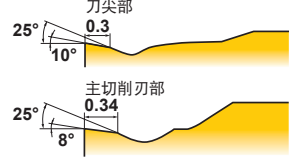
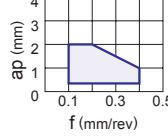
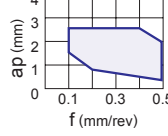

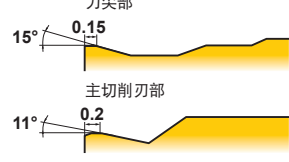
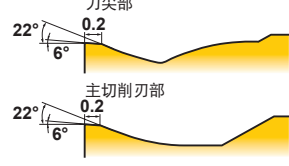
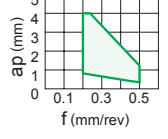

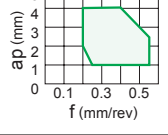
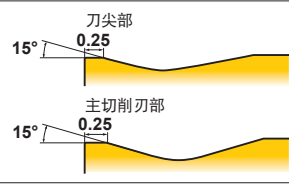
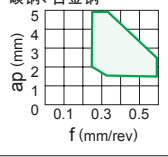
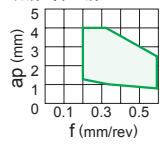
以往产品易集中断续切削时的冲击，受拉伸应力的影响，裂纹延伸到涂层内部，成为破损发生的原因。

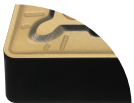
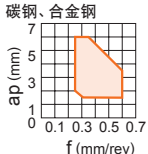
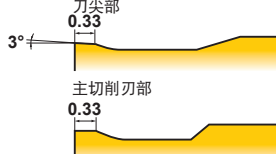


MC6035成功缓和拉伸应力，可分散断续切削时的冲击，抑制破损。

# 钢车削加工用断屑槽系列

## 负角刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面	
精加工用	M	<div><div>NEW</div><div>FP</div></div> <div>碳钢、合金钢精加工用第一推荐断屑槽 大进给加工时可防止切屑堵塞，切削软质材料时可防止与切屑发生碰撞。 采用大前角，加工低刚性工件时可防止高频振动及工件变形。</div> <div>碳钢、合金钢 </div>			
		<div><div>LP</div></div> <div>碳钢、合金钢轻切削用第一推荐断屑槽 轻切削领域内，可实现稳定的切屑处理。 采用曲线形切削刃，可顺畅排屑。</div> <div>碳钢、合金钢 </div>			
轻切削用	M	<div><div>SH</div></div> <div>碳钢、合金钢轻切削用第二推荐断屑槽 最适于轻切削的小切削深度、大进给领域。 采用曲线形切削刃，可顺畅排屑。 推荐用于硬度HB160—250的工件材料。</div> <div>碳钢、合金钢 </div>			
		<div><div>SA</div></div> <div>碳钢、合金钢轻切削用第二推荐断屑槽 在轻切削的小进给加工领域，切屑处理性优异。 采用波形切削刃，最适于仿形加工、提拉加工。 推荐用于硬度HB200—300的工件材料。</div> <div>碳钢、合金钢 </div>			
		<div><div>SW</div></div> <div>碳钢、合金钢轻切削用修光刃刀片 进给量提高至以往的2倍也可维持良好的加工面粗糙度。 大容屑槽，可防止切屑堵塞。</div> <div>碳钢、合金钢 </div>			
		<div><div>MP</div></div> <div>碳钢、合金钢中切削用第一推荐断屑槽 广泛适用于中切削领域及轻切削的最高切削领域。 适用于仿形加工、提拉加工的断屑槽形状。 切削锋利性与耐破损性达到最佳平衡的切削刃形状。</div> <div>碳钢、合金钢 </div>			
中切削用	M	<div><div>MA</div></div> <div>多用途断屑槽 最适于通用领域。 正棱边刃形，切削锋利性优异。 低碳钢等切削中可顺畅排屑。</div> <div>碳钢、合金钢 </div>			
		<div><div>MH</div></div> <div>碳钢、合金钢中切削用第二推荐断屑槽 平棱边刃形，切削刃强度高。 合适的容屑槽，切屑处理性良好。</div> <div>碳钢、合金钢 </div>			
		<div><div>无代号</div></div> <div>碳钢、合金钢中切削用第二推荐断屑槽 平棱边刃形，切削刃强度高。 通用性高的全周断屑槽。</div> <div>碳钢、合金钢 </div>			
		<div><div>MW</div></div> <div>碳钢、合金钢中切削用修光刃刀片 进给量提高至以往的2倍也可维持良好的加工面粗糙度。 大容屑槽，可防止切屑堵塞。</div> <div>碳钢、合金钢 </div>			

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
粗加工用	M	<b>RP</b> 	<b>碳钢、合金钢粗加工用第一推荐断屑槽</b> 最适合断续切削、黑皮切削。 最佳前角设计，可实现强韧刀尖，低切削阻力。	碳钢、合金钢  

## 正角刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
精加工用	M	<b>FP</b> 	<b>碳钢、合金钢精加工用第一推荐断屑槽</b> 刀尖顶端的断屑槽突起，可在微小切削深度条件下有效控制切屑。 刀尖部的切削刃强度高，可防止突发破损。 <b>5° 7° 正角刀片</b>	碳钢、合金钢  
	M	<b>FV</b> 	<b>碳钢、合金钢、软钢精加工用断屑槽</b> 适用于微小切削深度、微小进给量等精密加工。 锋利的切削刃与低切削阻力断屑槽相结合，切削锋利性良好。 <b>7° 正角刀片</b>	碳钢、合金钢  
轻切削用	M	<b>LP</b> 	<b>碳钢、合金钢轻切削用第一推荐断屑槽</b> 大前角设计，切削锋利性良好。 防止刀片发生粘结，抑制加工面产生白浊。 最优化的断屑槽突起，可大范围处理切屑。 <b>5° 7° 正角刀片</b>	碳钢、合金钢  
	M	<b>SV</b> 	<b>碳钢、合金钢、软钢轻切削用断屑槽</b> 大前角设计，切削锋利性良好。 半岛形突起，1mm以下的切削也能稳妥控制切屑。 <b>7° 11° 正角刀片</b>	碳钢、合金钢  
	M	<b>SW</b> 	<b>碳钢、合金钢、软钢轻切削用修光刃刀片</b> 进给量提高至以往的2倍也可维持良好的加工面粗糙度。 正棱边刃型，切削锋利性提高。 <b>7° 正角刀片</b>	碳钢、合金钢  
中切削用	M	<b>MP</b> 	<b>碳钢、合金钢中切削用第一推荐断屑槽</b> 采用平棱边，兼备优异的耐磨损性与耐破损性。 采用大容屑槽，大切削深度条件下也可减小切削阻力，减少高频振动与切屑堵塞。 <b>5° 7° 正角刀片</b>	碳钢、合金钢  
	M	<b>MV</b> 	<b>碳钢、合金钢、软钢中切削用断屑槽</b> 正棱边刃形与大前角相结合，切削锋利性良好。 球状突起，可适用于广泛的切削条件。 <b>5° 7° 11° 正角刀片</b>	碳钢、合金钢  
	M	<b>MW</b> 	<b>碳钢、合金钢、软钢中切削用修光刃刀片</b> 进给量提高至以往的2倍也可维持良好的加工面粗糙度。 大容屑槽，可防止切屑堵塞。 <b>7° 正角刀片</b>	碳钢、合金钢  

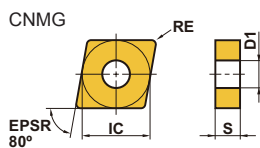
重切削领域加工用刀片请参照三菱切削工具新产品快报B045C。














# MC6015/MC6025/MC6035

## 负角刀片 (带孔)

M级精度



精加工 F	轻切削 L	轻切削 L	轻切削 L	轻切削 L	
FP	LP	SH	SA	SW (修光刃)	
					
中切削 M	中切削 M	中切削 M	中切削 M	中切削 M	粗加工 R
MP	MA	MH	无代号	MW (修光刃)	RP
					

(mm)

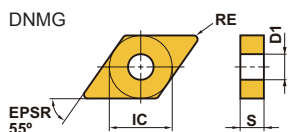
型 号	切削范围	库存			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035				
NEW CNMG120402-FP	F	●	●		12.7	4.76	0.2	5.16
NEW CNMG120404-FP	F	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
NEW CNMG120408-FP	F	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120404-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120404-SH	L	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-SH	L	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-SH	L	●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120404-SA	L	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-SA	L	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-SA	L	●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120404-SW	L	●			12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-SW	L	●			12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-SW	L	●			12.7	4.76	1.2	5.16

型 号	切削范围	库存			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035				
CNMG120404-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160608-MP	M		●		15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG160612-MP	M		●		15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-MP	M		●		15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG120404-MA	M	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG160608-MA	M	●	●	●	15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG160612-MA	M	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-MA	M	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-MA	M	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-MA	M	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMG120408-MH	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MH	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG160612-MH	M	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG190612-MH	M	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG09T304	M	●	●		9.525	3.97	0.4	3.81
CNMG09T308	M	●	●		9.525	3.97	0.8	3.81
CNMG120404	M	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416	M	●	●		12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160608	M	●	●	●	15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG160612	M	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616	M	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190608	M	●	●	●	19.05	6.35	0.8	7.93
CNMG190612	M	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616	M	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMG120408-MW	M	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MW	M	●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120408-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160612-RP	R	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-RP	R	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-RP	R	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-RP	R	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93

● : 标准库存品

# 负角刀片 (带孔)

M级精度



精加工 F	轻切削 L	轻切削 L	轻切削 L	轻切削 L	中切削 M
FP	LP	SH	SA	SW (修光刃)	MP
中切削 M	中切削 M	中切削 M	中切削 M	粗加工 R	
MA	MH	无代号	MW (修光刃)	RP	

(mm)

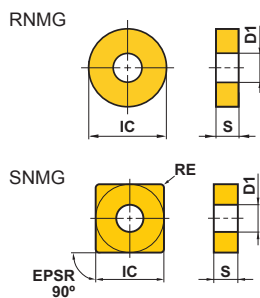
型 号	切削范围	库存			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035				
NEW DNMG150402-FP	F	●	●		12.7	4.76	0.2	5.16
NEW DNMG150404-FP	F	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
NEW DNMG150408-FP	F	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
NEW DNMG150602-FP	F	●	●		12.7	6.35	0.2	5.16
NEW DNMG150604-FP	F	●	●		12.7	6.35	0.4	5.16
NEW DNMG150608-FP	F	●	●		12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG110404-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
DNMG110408-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
DNMG150404-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-LP	L	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-LP	L	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-LP	L	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150404-SH	L	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-SH	L	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-SH	L	●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150404-SA	L	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-SA	L	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-SA	L	●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
DNMX110404-SW	L	●			9.525	4.76	0.4	3.81
DNMX110408-SW	L	●			9.525	4.76	0.8	3.81
DNMX150404-SW	L	●			12.7	4.76	0.4	5.16
DNMX150408-SW	L	●			12.7	4.76	0.8	5.16
DNMX150412-SW	L	●			12.7	4.76	1.2	5.16
DNMX150604-SW	L	●			12.7	6.35	0.4	5.16
DNMX150608-SW	L	●			12.7	6.35	0.8	5.16
DNMX150612-SW	L	●			12.7	6.35	1.2	5.16









型 号	切削范围	库存			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035				
DNMG150404-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150416-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
DNMG150604-MP	M	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MP	M	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MP	M	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150616-MP	M	●	●	●	12.7	6.35	1.6	5.16
DNMG110404-MA	M	●	●		9.525	4.76	0.4	3.81
DNMG110408-MA	M	●	●		9.525	4.76	0.8	3.81
DNMG110412-MA	M	●	●		9.525	4.76	1.2	3.81
DNMG150404-MA	M	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MA	M	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MA	M	●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-MA	M	●	●		12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MA	M	●	●		12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MA	M	●	●		12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150408-MH	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MH	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150608-MH	M	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MH	M	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150404	M	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408	M	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412	M	●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150416	M	●	●		12.7	4.76	1.6	5.16
DNMG150604	M	●	●		12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608	M	●	●		12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612	M	●	●		12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150616	M	●	●		12.7	6.35	1.6	5.16
DNMX150408-MW	M	●			12.7	4.76	0.8	5.16
DNMX150412-MW	M	●			12.7	4.76	1.2	5.16
DNMX150608-MW	M	●			12.7	6.35	0.8	5.16
DNMX150612-MW	M	●			12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150408-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150416-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
DNMG150608-RP	R	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-RP	R	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150616-RP	R	●	●	●	12.7	6.35	1.6	5.16

# MC6015/MC6025/MC6035

## 负角刀片 (带孔)

M级精度



中切削 M	精加工 F	轻切削 L	中切削 M	中切削 M
无代号	FP	LP	MP	MA
				
中切削 M	中切削 M	粗加工 R		
MH	无代号	RP		
				

(mm)

型 号	切削范围	库存			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035				
RNMG120400	M	●	●		12.7	4.76	—	5.16

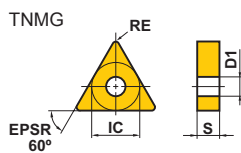
型 号	切削范围	库存			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035				
NEW SNMG120404-FP	F	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
NEW SNMG120408-FP	F	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120404-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120404-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120404-MA	M	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG150612-MA	M	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616-MA	M	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-MA	M	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-MA	M	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMG120408-MH	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MH	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG090304	M	●	●		9.525	3.18	0.4	3.81
SNMG090308	M	●	●		9.525	3.18	0.8	3.81
SNMG120404	M	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416	M	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG120420	M	●	●	●	12.7	4.76	2.0	5.16
SNMG150612	M	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616	M	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612	M	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616	M	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMG120408-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG150612-RP	R	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616-RP	R	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-RP	R	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-RP	R	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93

● : 标准库存品



# 负角刀片(带孔)

M级精度



精加工 F	轻切削 L	轻切削 L	轻切削 L	轻切削 L	
FP	LP	SH	SA	SW (修光刃)	
中切削 M	中切削 M	中切削 M	中切削 M	中切削 M	粗加工 R
MP	MA	MH	无代号	MW (修光刃)	RP

(mm)

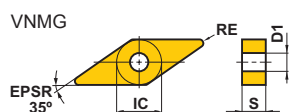
型 号	切削范围	库存			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035				
NEW TNMG160402-FP	F	●	●		9.525	4.76	0.2	3.81
NEW TNMG160404-FP	F	●	●		9.525	4.76	0.4	3.81
NEW TNMG160408-FP	F	●	●		9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160404-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG160404-SH	L	●	●		9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-SH	L	●	●		9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160404-SA	L	●	●		9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-SA	L	●	●		9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160404-SW	L	●			9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-SW	L	●			9.525	4.76	0.8	3.81

型 号	切削范围	库存			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035				
TNMG160404-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG160404-MA	M	●	●		9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MA	M	●	●		9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MA	M	●	●		9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MA	M	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MA	M	●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG160408-MH	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MH	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MH	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MH	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG110304	M	●	●		6.35	3.18	0.4	2.26
TNMG110308	M	●	●		6.35	3.18	0.8	2.26
TNMG160304	M	●	●		9.525	3.18	0.4	3.81
TNMG160308	M	●	●		9.525	3.18	0.8	3.81
TNMG160404	M	●	●		9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG160416	M	●	●	●	9.525	4.76	1.6	3.81
TNMG220404	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
TNMG220408	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG220416	M	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
TNMG270608	M	●	●	●	15.875	6.35	0.8	6.35
TNMG270612	M	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
TNMG160408-MW	M	●			9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MW	M	●			9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG160408-RP	R	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-RP	R	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG220416-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
TNMG270612-RP	R	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
TNMG270616-RP	R	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35

# MC6015/MC6025/MC6035

## 负角刀片 (带孔)

M级精度



精加工 F	轻切削 L	轻切削 L	轻切削 L
FP	LP	SH	SA
中切削 M	中切削 M	中切削 M	中切削 M
MP	MA	MH	无代号

(mm)

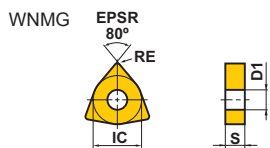
型 号	切削范围	库存			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035				
NEW VNMG160402-FP	F	●	●		9.525	4.76	0.2	3.81
NEW VNMG160404-FP	F	●	●		9.525	4.76	0.4	3.81
NEW VNMG160408-FP	F	●	●		9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-SH	L	●	●		9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-SH	L	●	●		9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-SA	L	●	●		9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-SA	L	●	●		9.525	4.76	0.8	3.81

型 号	切削范围	库存			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035				
VNMG160404-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160412-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
VNMG160404-MA	M	●	●		9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160408-MH	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404	M	●	●		9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160412	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81

● : 标准库存品

# 负角刀片 (带孔)

M级精度



精加工 F	轻切削 L	轻切削 L	轻切削 L	轻切削 L	
FP	LP	SH	SA	SW (修光刃)	
中切削 M	中切削 M	中切削 M	中切削 M	中切削 M	粗加工 R
MP	MA	MH	无代号	MW (修光刃)	RP

(mm)

型 号	切削范围	库存			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035				
NEW WNMG080402-FP	F	●	●		12.7	4.76	0.2	5.16
NEW WNMG080404-FP	F	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
NEW WNMG080408-FP	F	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG06T304-LP	L	●	●	●	9.525	3.97	0.4	3.81
WNMG06T308-LP	L	●	●	●	9.525	3.97	0.8	3.81
WNMG060404-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-LP	L	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080404-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-LP	L	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080404-SH	L	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-SH	L	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-SH	L	●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080404-SA	L	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-SA	L	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-SA	L	●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG060404-SW	L	●			9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-SW	L	●			9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080404-SW	L	●			12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-SW	L	●			12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-SW	L	●			12.7	4.76	1.2	5.16

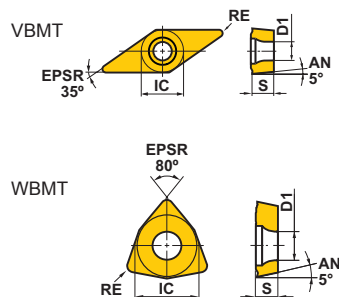
型 号	切削范围	库存			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035				
WNMG06T304-MP	M	●	●	●	9.525	3.97	0.4	3.81
WNMG06T308-MP	M	●	●	●	9.525	3.97	0.8	3.81
WNMG06T312-MP	M	●	●	●	9.525	3.97	1.2	3.81
WNMG060404-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG060412-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG080404-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
WNMG060404-MA	M	●	●		9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-MA	M	●	●		9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG060412-MA	M	●	●		9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG080404-MA	M	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-MA	M	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MA	M	●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080408-MH	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MH	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080404	M	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG060408-MW	M	●	●		9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG060412-MW	M	●	●		9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG080408-MW	M	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MW	M	●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080408-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16

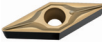






# MC6015/MC6025/MC6035

## 5°正角刀片(带孔)

M级精度



精加工 F	轻切削 L	中切削 M	中切削 M
FP	LP	MP	MV
			
中切削 M			
MV			
			

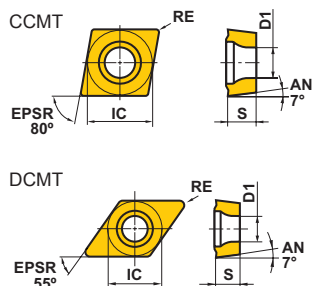
(mm)












型 号	切削范围	库存			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035				
VBMT110302-FP	F	●	●		6.35	3.18	0.2	2.9
VBMT110304-FP	F	●	●		6.35	3.18	0.4	2.9
VBMT110308-FP	F	●	●		6.35	3.18	0.8	2.9
VBMT160404-FP	F	●	●		9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-FP	F	●	●		9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT110304-LP	L	●	●		6.35	3.18	0.4	2.9
VBMT110308-LP	L	●	●		6.35	3.18	0.8	2.9
VBMT160404-LP	L	●	●		9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-LP	L	●	●		9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT160404-MP	M	●	●		9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-MP	M	●	●		9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT110304-MV	M		●		6.35	3.18	0.4	2.9
VBMT110308-MV	M		●		6.35	3.18	0.8	2.9
VBMT160404-MV	M		●		9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-MV	M		●		9.525	4.76	0.8	4.4

型 号	切削范围	库存			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035				
WBMTL30202R-MV	M		●		4.76	2.38	0.2	2.3
WBMTL30202L-MV	M		●		4.76	2.38	0.2	2.3
WBMTL30204R-MV	M		●		4.76	2.38	0.4	2.3
WBMTL30204L-MV	M		●		4.76	2.38	0.4	2.3

# 7°正角刀片(带孔)

M级精度



精加工 F	轻切削 L	轻切削 L	轻切削 L	中切削 M	中切削 M
FP	LP	SV	SW (修光刃)	MP	MV
					
中切削 M	精加工 F	轻切削 L	中切削 M	中切削 M	
MW	FP	LP	MP	MV	
					

(mm)

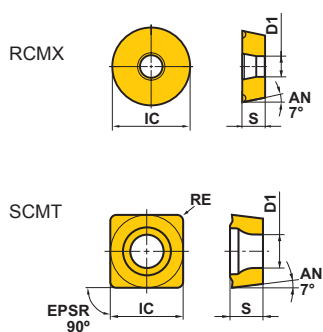
型 号	切削范围	库存			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035				
CCMT060202-FP	F	●	●		6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-FP	F	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT09T302-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT060204-LP	L	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060208-LP	L	●	●		6.35	2.38	0.8	2.8
CCMT09T304-LP	L	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-LP	L	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4
CCMH060202-SV	L		●		6.35	2.38	0.2	2.8
CCMH060204-SV	L		●		6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060202-SW	L	●	●		6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-SW	L	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT09T302-SW	L	●	●		9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-SW	L	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT060204-MP	M	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060208-MP	M	●	●		6.35	2.38	0.8	2.8
CCMT09T304-MP	M	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-MP	M	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT120404-MP	M	●	●		12.7	4.76	0.4	5.5
CCMT120408-MP	M	●	●		12.7	4.76	0.8	5.5
CCMT120412-MP	M	●	●		12.7	4.76	1.2	5.5
CCMH060202-MV	M		●		6.35	2.38	0.2	2.8
CCMH060204-MV	M		●		6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060204-MW	M	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060208-MW	M	●	●		6.35	2.38	0.8	2.8
CCMT09T304-MW	M	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-MW	M	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT120404-MW	M	●	●		12.7	4.76	0.4	5.5
CCMT120408-MW	M	●	●		12.7	4.76	0.8	5.5






型 号	切削范围	库存			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035				
DCMT070202-FP	F	●	●		6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-FP	F	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT11T302-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4
DCMT070204-LP	L	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-LP	L	●	●		6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T304-LP	L	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-LP	L	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4
DCMT070204-MP	M	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-MP	M	●	●		6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T304-MP	M	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-MP	M	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4
DCMT150404-MP	M	●	●		12.7	4.76	0.4	5.5
DCMT150408-MP	M	●	●		12.7	4.76	0.8	5.5
DCMT070202-MV	M		●		6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-MV	M		●		6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-MV	M		●		6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T302-MV	M		●		9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-MV	M		●		9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-MV	M		●		9.525	3.97	0.8	4.4

# MC6015/MC6025/MC6035

7°正角刀片(带孔)

M级精度



中切削 M		粗加工 R	
无代号		RR	
			
精加工 F	轻切削 L	中切削 M	
FP	LP	MP	
			

(mm)

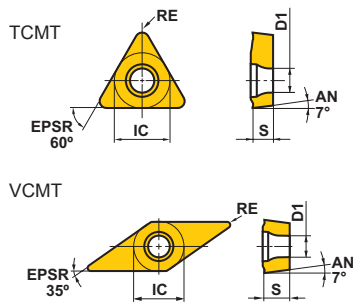
型 号	切削范围	库存			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035				
RCMX1003M0	M	●			10	3.18	—	3.6
RCMX1204M0	M	●			12	4.76	—	4.2
RCMX1606M0	M	●			16	6.35	—	5.2
RCMX2006M0	M	●			20	6.35	—	6.5
RCMX1606M0-RR	R	●			16	6.35	—	5.2
RCMX2006M0-RR	R	●			20	6.35	—	6.5

型 号	切削范围	库存			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035				
SCMT09T304-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4
SCMT09T308-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4
SCMT09T304-LP	L	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4
SCMT09T308-LP	L	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4
SCMT09T304-MP	M	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4
SCMT09T308-MP	M	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4
SCMT120404-MP	M	●	●		12.7	4.76	0.4	5.5
SCMT120408-MP	M	●	●		12.7	4.76	0.8	5.5

● : 标准库存品

# 7°正角刀片(带孔)

M级精度



精加工 F	轻切削 L	中切削 M			
FP	LP	MP			
精加工 F	精加工 F	轻切削 L	轻切削 L	中切削 M	中切削 M
FP	FV	LP	SV	MP	MV

(mm)

型 号	切削范围	库存			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035				
TCMT090202-FP	F	●	●		5.56	2.38	0.2	2.5
TCMT090204-FP	F	●	●		5.56	2.38	0.4	2.5
TCMT110202-FP	F	●	●		6.35	2.38	0.2	2.8
TCMT110204-FP	F	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8
TCMT16T304-FP	F	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4
TCMT090204-LP	L	●	●		5.56	2.38	0.4	2.5
TCMT090208-LP	L	●	●		5.56	2.38	0.8	2.5
TCMT110204-LP	L	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8
TCMT110208-LP	L	●	●		6.35	2.38	0.8	2.8
TCMT16T304-LP	L	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4
TCMT16T308-LP	L	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4
TCMT090204-MP	M	●	●		5.56	2.38	0.4	2.5
TCMT090208-MP	M	●	●		5.56	2.38	0.8	2.5
TCMT110204-MP	M	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8
TCMT110208-MP	M	●	●		6.35	2.38	0.8	2.8
TCMT130304-MP	M	●	●		7.94	3.18	0.4	3.4
TCMT16T304-MP	M	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4
TCMT16T308-MP	M	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4
TCMT16T312-MP	M	●	●		9.525	3.97	1.2	4.4

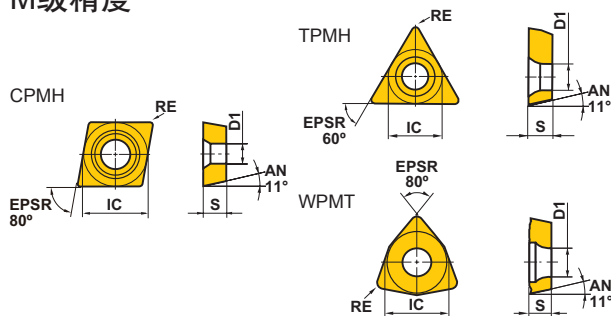
型 号	切削范围	库存			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035				
VCMT110302-FP	F	●	●		6.35	3.18	0.2	2.8
VCMT110304-FP	F	●	●		6.35	3.18	0.4	2.8
VCMT160404-FP	F	●	●		9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-FP	F	●	●		9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT080202-FV	F		●		4.76	2.38	0.2	2.4
VCMT080204-FV	F		●		4.76	2.38	0.4	2.4
VCMT110304-LP	L	●	●		6.35	3.18	0.4	2.8
VCMT110308-LP	L	●	●		6.35	3.18	0.8	2.8
VCMT160404-LP	L	●	●		9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-LP	L	●	●		9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT080202-SV	L		●		4.76	2.38	0.2	2.4
VCMT080204-SV	L		●		4.76	2.38	0.4	2.4
VCMT160404-MP	M	●	●		9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-MP	M	●	●		9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT160412-MP	M	●	●		9.525	4.76	1.2	4.4
VCMT080202-MV	M		●		4.76	2.38	0.2	2.4
VCMT080204-MV	M		●		4.76	2.38	0.4	2.4



# MC6015/MC6025/MC6035

## 11° 正角刀片 (带孔)

M级精度



(mm)

型 号	切削范围	库存			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035				
CPMH080202-SV	L	●			7.94	2.38	0.2	3.5
CPMH080204-SV	L	●			7.94	2.38	0.4	3.5
CPMH090302-SV	L	●			9.525	3.18	0.2	4.5
CPMH090304-SV	L	●			9.525	3.18	0.4	4.5
CPMH090308-SV	L	●			9.525	3.18	0.8	4.5
CPMH080204-MV	M	●			7.94	2.38	0.4	3.5
CPMH080208-MV	M	●			7.94	2.38	0.8	3.5
CPMH090304-MV	M	●			9.525	3.18	0.4	4.5
CPMH090308-MV	M	●			9.525	3.18	0.8	4.5

型 号	切削范围	库存			IC	S	RE	D1
		MC6015	MC6025	MC6035				
TPMH080202-SV	L	●			4.76	2.38	0.2	2.4
TPMH080204-SV	L	●			4.76	2.38	0.4	2.4
TPMH090202-SV	L	●			5.56	2.38	0.2	2.9
TPMH090204-SV	L	●			5.56	2.38	0.4	2.9
TPMH110302-SV	L	●			6.35	3.18	0.2	3.4
TPMH110304-SV	L	●			6.35	3.18	0.4	3.4
TPMH110308-SV	L	●			6.35	3.18	0.8	3.4
TPMH160302-SV	L	●			9.525	3.18	0.2	4.4
TPMH160304-SV	L	●			9.525	3.18	0.4	4.4
TPMH160308-SV	L	●			9.525	3.18	0.8	4.4
TPMH080202-MV	M	●			4.76	2.38	0.2	2.4
TPMH080204-MV	M	●			4.76	2.38	0.4	2.4
TPMH090202-MV	M	●			5.56	2.38	0.2	2.9
TPMH090204-MV	M	●			5.56	2.38	0.4	2.9
TPMH090208-MV	M	●			5.56	2.38	0.8	2.9
TPMH110302-MV	M	●			6.35	3.18	0.2	3.4
TPMH110304-MV	M	●			6.35	3.18	0.4	3.4
TPMH110308-MV	M	●			6.35	3.18	0.8	3.4
TPMH160304-MV	M	●			9.525	3.18	0.4	4.4
TPMH160308-MV	M	●			9.525	3.18	0.8	4.4
WPMT040202-MV	M	●			6.35	2.38	0.2	2.8
WPMT040204-MV	M	●			6.35	2.38	0.4	2.8
WPMT060304-MV	M	●			9.525	3.18	0.4	4.4
WPMT060308-MV	M	●			9.525	3.18	0.8	4.4

● : 标准库存品

## 推荐切削条件

### 负角刀片 (外圆加工用车刀)

(mm)

工件材料	硬度	切削范围		刀片材料	断屑槽	切削速度 vc (m/min)	每转进给量 f (mm/rev)	切削深度 ap
P	碳钢、合金钢 (S45C, SCM440等)	精加工	一般切削	MC6015	FP	230—395	0.08—0.25	0.10—1.00
			不稳定切削	MC6025	FP	230—375	0.08—0.25	0.10—1.00
		轻切削	一般切削	MC6015	LP,SH,SA	210—355	0.10—0.40	0.30—2.00
					SW	210—355	0.10—0.50	0.30—2.50
			不稳定切削	MC6025	LP,SH,SA	210—340	0.10—0.40	0.30—2.00
				MC6035	LP	185—260	0.10—0.40	0.30—2.00
		中切削	一般切削	MC6015	MP	190—325	0.16—0.50	0.30—4.00
					MA	190—325	0.20—0.50	0.30—4.00
					MH	190—325	0.20—0.55	1.00—4.00
					无代号	190—325	0.25—0.60	1.50—5.00
					MW	190—325	0.20—0.60	0.90—4.00
			不稳定切削	MC6025	MP	190—310	0.16—0.50	0.30—4.00
					MA	190—310	0.20—0.50	0.30—4.00
					MH	190—310	0.20—0.55	1.00—4.00
					无代号	190—310	0.25—0.60	1.50—5.00
				MC6035	MW	190—310	0.20—0.60	0.90—4.00
					MP	170—240	0.16—0.50	0.30—4.00
					MA	170—240	0.20—0.50	0.30—4.00
					MH	170—240	0.20—0.55	1.00—4.00
					无代号	170—240	0.25—0.60	1.50—5.00
		粗加工	一般切削	MC6015	RP	180—310	0.25—0.60	1.50—6.00
			不稳定切削	MC6025	RP	180—295	0.25—0.60	1.50—6.00
				MC6035	RP	160—225	0.25—0.60	1.50—6.00

### 7° 正角刀片 (外圆加工用车刀)

(mm)

工件材料	硬度	切削范围		刀片材料	断屑槽	切削速度 vc (m/min)	每转进给量 f (mm/rev)	切削深度 ap
P	软钢 (S400, S10C等)	精加工	一般切削	MC6015	FP,FV	250—425	0.04—0.20	0.20—0.90
			不稳定切削	MC6025	FP,FV	250—405	0.04—0.20	0.20—0.90
		轻切削	一般切削	MC6015	LP	250—425	0.06—0.25	0.20—1.00
			不稳定切削	MC6025	LP,SV	250—405	0.06—0.25	0.20—1.00
		中切削	一般切削	MC6015	MP	205—350	0.08—0.30	0.30—2.00
			不稳定切削	MC6025	MP,MV	205—335	0.08—0.30	0.30—2.00
	碳钢、合金钢 (S45C, SCM440等)	精加工	一般切削	MC6015	FP,FV	185—310	0.04—0.20	0.20—0.90
			不稳定切削	MC6025	FP,FV	185—295	0.04—0.20	0.20—0.90
		轻切削	一般切削	MC6015	LP	185—310	0.06—0.25	0.20—1.00
					SW	185—310	0.06—0.24	0.20—1.50
			不稳定切削	MC6025	LP,SV	185—295	0.06—0.25	0.20—1.00
					SW	185—295	0.06—0.24	0.20—1.50
		中切削	一般切削	MC6015	MP	150—260	0.08—0.30	0.30—2.00
					MW	150—260	0.10—0.35	0.80—2.50
			不稳定切削	MC6025	MP,MV	150—245	0.08—0.30	0.30—2.00
					MW	150—245	0.10—0.35	0.80—2.50
	碳钢、合金钢 (SNCM439等)	中切削	一般切削	MC6015	MP	110—185	0.08—0.30	0.30—2.00
			不稳定切削	MC6025	MP,MV	110—175	0.08—0.30	0.30—2.00

\*内孔加工时,请参照使用镗刀的推荐切削条件。

## 切削性能

### SNCM439断续切削

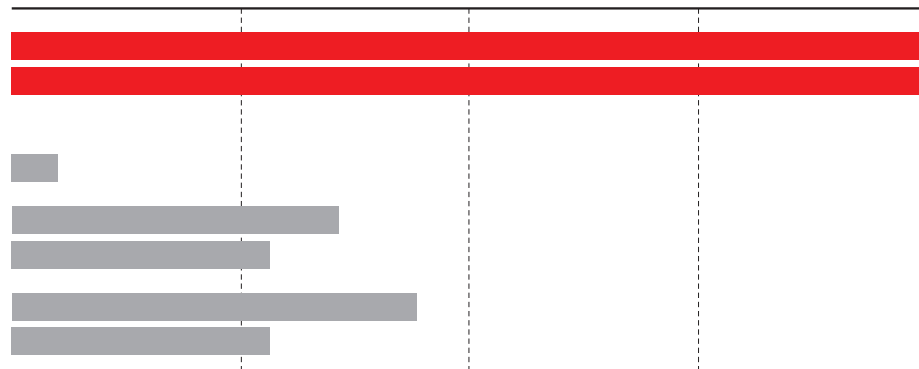
$f=0.3 \text{ mm/rev}$

**MC6035**

以往产品A

以往产品B

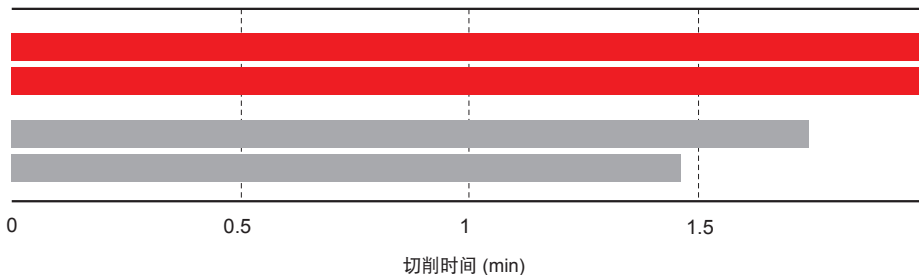
以往产品C



$f=0.335 \text{ mm/rev}$

**MC6035**

以往产品



<切削条件>

工件材料: SNCM439

刀片: CNMG120408-00

切削速度: 100 m/min

切削深度: 3 mm

冷却方式: 干式切削

切削2分钟×2次

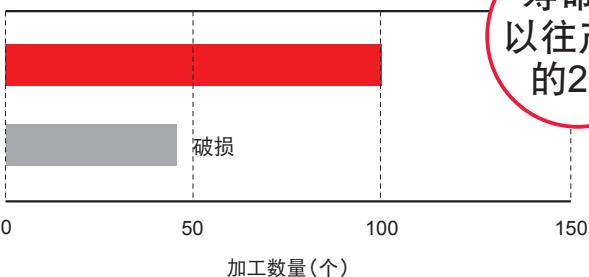
### S53C断续切削

未发生异常破损, 可加工至100个, 寿命延长2倍。

**MC6035**

以往产品

破损



寿命是  
以往产品的  
2倍

<切削条件>

工件材料: S53C

刀片: WNMG080412-00

切削速度: 110 m/min

每转进给量: 0.3mm/rev

切削深度: 1.2 mm

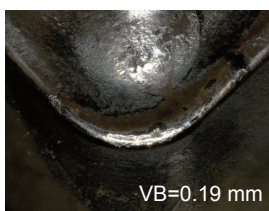
冷却方式: 干式切削

以往产品



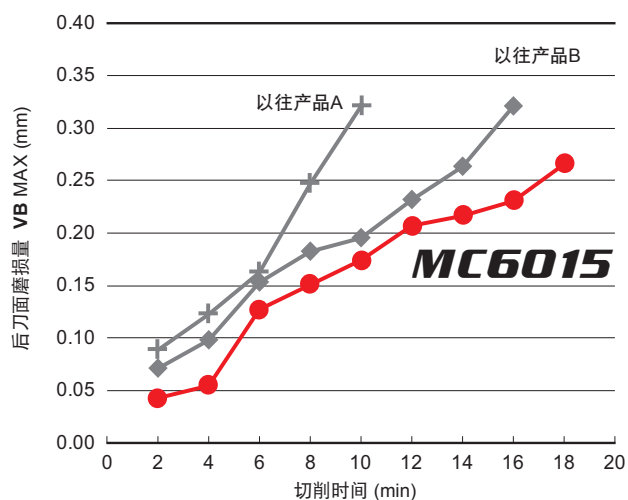
加工数量 45 个

**MC6035**



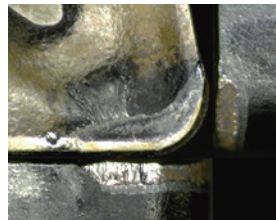
加工数量 100 个

## 轴承钢连续切削



<切削条件>  
 工件材料: SUJ2 外圆连续加工  
 刀片: CNMG120408-  
 切削速度: 300m/min  
 每转进给量: 0.3mm/rev  
 切削深度: 1.5mm  
 冷却方式: 湿式切削

### MC6015



切削时间: 18 分钟

以往产品A



切削时间: 10 分钟

以往产品B



切削时间: 16 分钟

## SCM440断续切削时的硬质合金基体性能评价

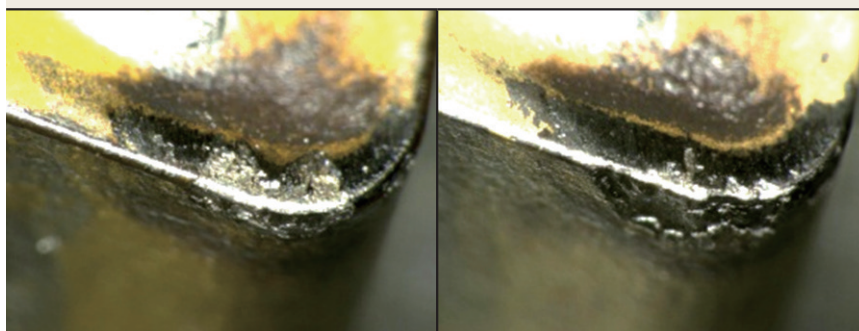
防止龟裂延伸, 实现优异的耐破损性。

### MC6025

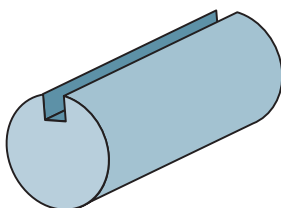


\* 断续次数3000次后的刀尖照片

相当于以往产品P20材料

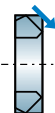




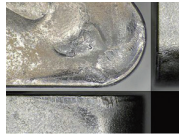


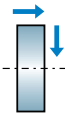
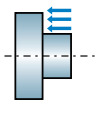
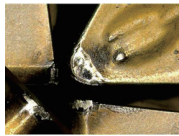
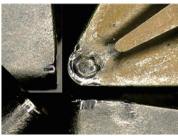

<切削条件>  
 工件材料: SCM440  
 刀片: CNMG120408-  
 切削速度: 200m/min  
 每转进给量: 0.25mm/rev  
 切削深度: 1.5mm  
 冷却方式: 湿式切削

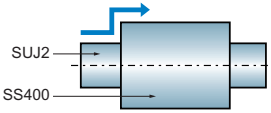
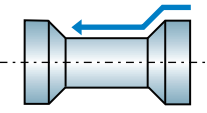
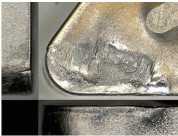
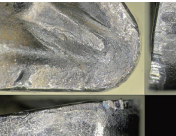


# 钢车削加工用刀片系列

## 使用实例

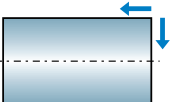


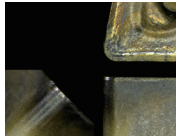
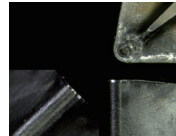
使用刀片		以往产品	CNMG120408-SH	以往产品	DNMG150412-MA
工件材料		SCM418H (外圆加工)		SCM418H (外圆加工)	
					
切削条件	切削速度(m/min)	250	350	400	
	每转进给量(mm/rev)	0.4		0.4	
	切削深度(mm)	2.0 - 3.0		1.0 - 1.4	
冷却方式		湿式		湿式	
结果		以往产品 VB=0.30mm  加工300个	MC6015-SH VB=0.24mm  加工535个	以往产品 VB=0.38mm  加工300个	MC6015-MA VB=0.33mm  加工400个
		MC6015的加工效率高于以往产品的条件下, 寿命大约可延长至以往产品的2倍。		在高速切削条件下, MC6015的寿命可延长至以往产品的1.3倍。	

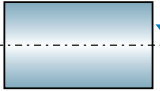
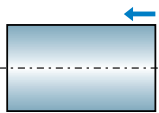


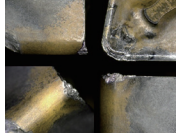

使用刀片		以往产品	TNMG160404-LP	以往产品	DNMG150408-RP
工件材料		SK105 (外圆、端面加工)		S45C (外圆加工)	
					
切削条件	切削速度(m/min)	170		200	
	每转进给量(mm/rev)	0.15		0.25	
	切削深度(mm)	0.15		3.0	
冷却方式		湿式		湿式	
结果		以往产品 VB=0.25mm  加工75个	MC6015-LP VB=0.24mm  加工90个	加工数量(个/刃角) 20 40 60 MC6015 50 以往产品 20	MC6015-RP VB=0.19mm  加工50个
		MC6015比以往产品的加工面精度稳定, 可减少定数更换次数。		与以往产品相比, MC6015不易发生突发破损, 寿命可延长至以往产品的2.5倍。	

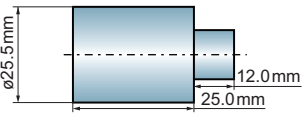
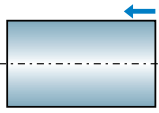
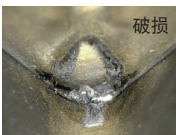

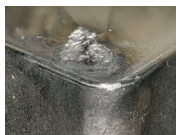

使用刀片		以往产品	DNMG150408-MA	以往产品	DNMG150408-SA
工件材料		SUJ2+SS400 (外圆、端面加工)		S43C (外圆仿形加工)	
					
切削条件	切削速度(m/min)	220		290	
	每转进给量(mm/rev)	0.35		0.25 - 0.33	
	切削深度(mm)	2.0		0.5 - 1.5	
冷却方式		湿式		湿式	
结果		加工数量(个/刃角) 20 40 60 80 MC6015 60 以往产品 45	MC6015-MA VB=0.19mm  加工60个	加工数量(个/刃角) 40 80 120 MC6015 110 以往产品 60	MC6015-SA VB=0.26mm  加工110个
		与以往产品相比, MC6015即使加工夹层材料也可进行稳定加工, 实现长寿命。		与以往产品相比, MC6015可发挥优异的耐磨损性, 寿命大约可延长至以往产品的2倍。	

客户的使用事例不同, 有时与推荐的切削条件会有所不同。



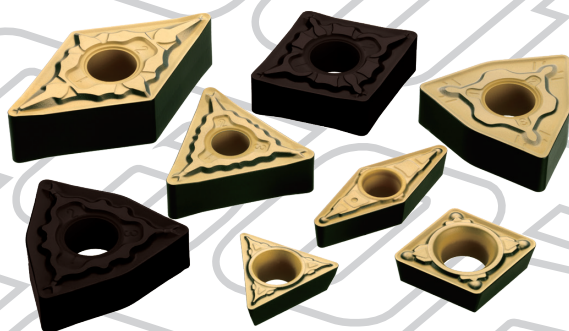
使用刀片		以往产品	WNMG080408-MP	以往产品	WNMG080404-LP
工件材料		S55C (外圆、端面加工)		SCM440-HT (外圆、端面加工)	
					
切削条件	切削速度(m/min)	180 (外圆) 200 (端面)		140	
	每转进给量(mm/rev)	0.26 (外圆) 0.27 (端面)		0.2 - 0.23	
	切削深度(mm)	1.0 - 2.0		0.8 - 1.0	
冷却方式		湿式		湿式	
结果		以往产品	MC6025-MP	以往产品	MC6025-LP
					
		加工120个	加工120个	加工70个	加工182个
		MC6025比以往产品的耐磨损性优异, 寿命长。		MC6025比以往产品的耐磨损性优异, 寿命大约是以往产品的2.6倍。	

使用刀片		以往产品	CNMG120408-MP	以往产品	CNMG120408-MP
工件材料		SCM435H (端面加工)		SKD61 (外圆加工)	
					
切削条件	切削速度(m/min)	180		120	
	每转进给量(mm/rev)	0.25		0.25	
	切削深度(mm)	2		1.0	
冷却方式		湿式		湿式	
结果		以往产品 (定数20个)	MC6025-MP (定数20个)	以往产品	MC6025-MP
					
		加工25个, 发生破损	延长至定数40个	加工60个	加工60个
		MC6025比以往产品的耐崩刃性优异, 寿命延长。		MC6025比以往产品的耐磨损性优异, 加工相同数量的情况下, MC6025的磨损非常小。	

使用刀片		以往产品	CNMG120408-MP	以往产品	WNMG080408-RP
工件材料		SCM415 (外圆加工)		SCM415 (外圆、端面加工)	
					
切削条件	切削速度(m/min)	150		250	
	每转进给量(mm/rev)	0.25		0.25	
	切削深度(mm)	1.0		2.2	
冷却方式		湿式		湿式	
结果		以往产品	MC6025-MP	以往产品	MC6025-RP
					
		加工185个	加工555个	加工218个	加工267个
		MC6025的寿命是以往产品的3倍。		MC6025比以往产品的耐粘结性优异, 加工数量大约是以往产品的1.2倍。	

客户的使用事例不同,有时与推荐的切削条件会有所不同。

## 钢车削加工用刀片系列



# MC6015/MC6025/MC6035

重切削加工用刀片请参照三菱切削工具新产品快报B045C。

#### 关于安全

●请勿用手直接接触切削刀、切屑。●请在推荐条件范围内使用,及早更换刀具。●有时会有高温的切屑飞出,伸长的切屑排出。请使用防护罩、防护镜等防护用具。●使用非水溶性切削液时,务必采取防火措施。●安装刀片或零部件时,请使用附带的扳手稳妥安装。●使用旋转刀具时,务必进行试运转,确认有无振摆、振动、异常声音。

**三菱综合材料株式会社**

**MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION**

**三菱综合材料管理(上海)有限公司**

E-mail: [mmscinfo@mmc.sh.cn](mailto:mmscinfo@mmc.sh.cn)

<http://www.mmsc-carbide.com.cn>

●刀具技术服务热线

三 菱 三 菱

**400-001-3030**

上海总公司  
地址: 中国上海市静安区南京西路1468号中欣大厦3911室  
电话: 021-6289-0022 传真: 021-6279-1180

邮编: 200040

天津分公司  
电话: 022-2311-9298  
重庆分公司  
电话: 023-6372-9572

广州分公司  
电话: 020-8755-5462  
沈阳分公司  
电话: 024-3128-1230



随时随地  
在您身边

YOUR GLOBAL CRAFTSMAN STUDIO



微信公众号  
MMC-TOOLS

(规格若有更改, 恕不事先通知)

EXP-13-E013  
####.##.AK(##)