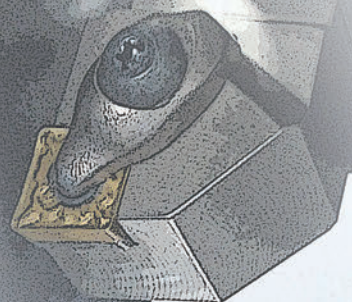
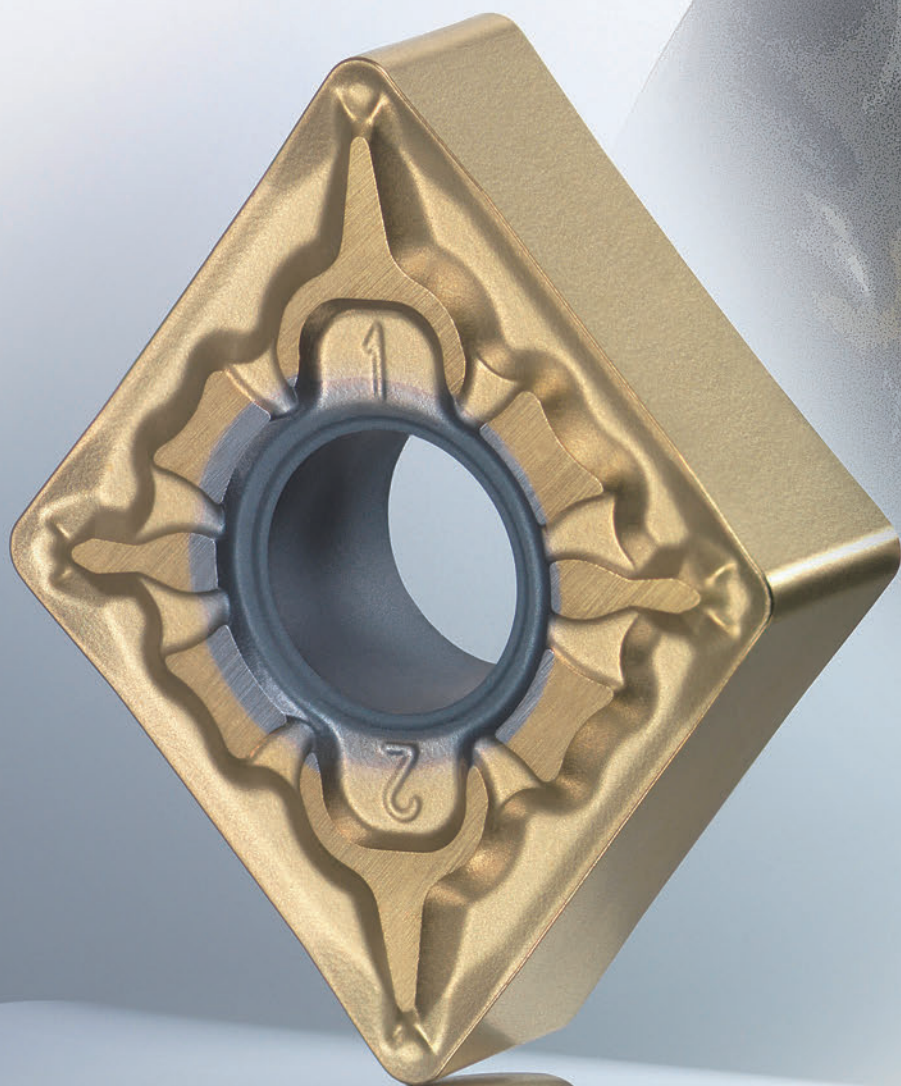


钢车削加工用PVD涂层金属陶瓷材料

MP3025

追加新型
正角刀片
断屑槽

长时间维持精美的加工面，
最适合小型零部件的批量加工。

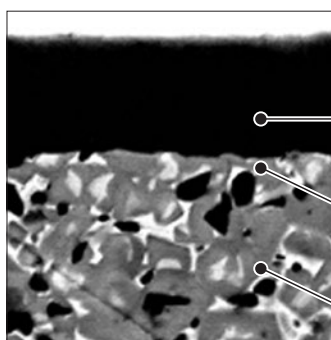


钢车削加工用PVD涂层金属陶瓷材料

MP3025

优异的耐破损性与后刀面磨损的均匀性

采用专用基体与超高的PVD涂层技术, 结合性提高且后刀面磨损均匀。
因此, 可更长时间维持精美的加工面, 在批量加工中发挥威力。



耐磨损性、耐粘结性优异的TiCN类涂层膜

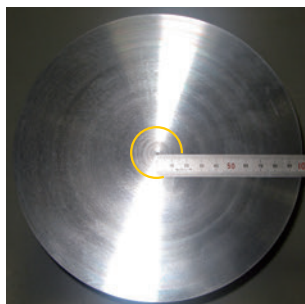
与涂层结合力优异的表面平滑基体材料

耐破损性、耐热冲击性优异的基体材料

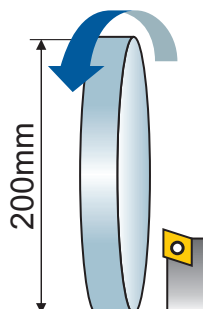
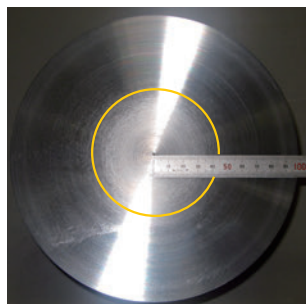
在低速领域, 实现良好的加工面。

耐粘结性优异, 可抑制切削热降低造成的加工面白浊现象, 低速领域也可维持精美的加工面。

MP3025
LP断屑槽


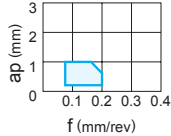

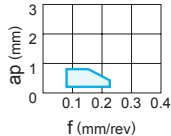

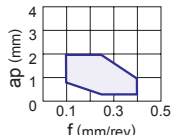

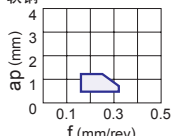

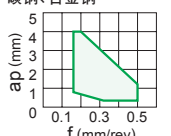


以往产品


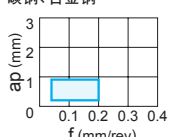

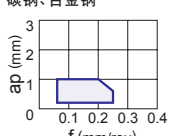

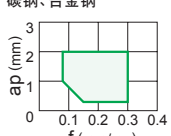


〈加工条件〉
工件材料: S25C
刀片: CNMG120408
转速: $n=398 \text{ min}^{-1}$ (一定)
(最外周: $vc=250 \text{ m/min.}$)
切削深度: $ap=1.5 \text{ mm}$
每转进给量: $f=0.15 \text{ mm/rev.}$
湿式切削

钢车削加工用断屑槽系列(负角)


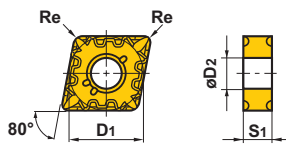

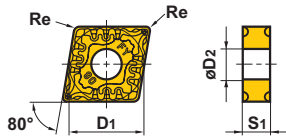

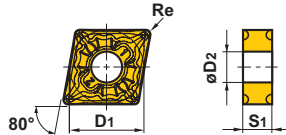

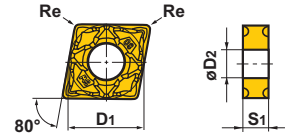

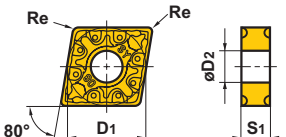

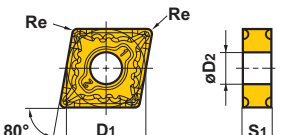

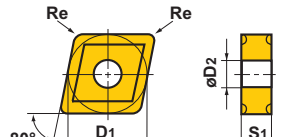

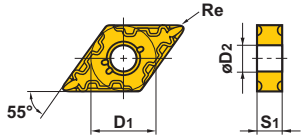
用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
精加工用	M	FH 	碳钢、合金钢、不锈钢精加工用第一推荐断屑槽 M级双面断屑槽。 小切削深度、小进给条件下, 实现稳定的切屑处理。	碳钢、合金钢  刀尖部 12° 主切削刃部 12°
	M	FY 	软钢精加工用第一推荐断屑槽 M级双面断屑槽。 有效控制切屑连续的现象。 广泛适用于软钢的精加工范围。	软钢  刀尖部 15° 主切削刃部 15°
轻切削用	M	LP 	碳钢、合金钢轻切削用第一推荐断屑槽 轻切削范围内, 实现稳定的切屑处理。 采用曲线形切削刃, 可顺畅排出切屑。	碳钢、合金钢  刀尖部 15° 主切削刃部 11°
	M	SY 	软钢轻切削用第一推荐断屑槽 M级双面断屑槽。 有效控制切屑。 广泛适用于软钢的轻切削范围。	软钢  刀尖部 10° 主切削刃部 10°
中切削用	M	MP 	碳钢、合金钢中切削用第一推荐断屑槽 广泛适用于中切削范围及轻切削的最高切削范围。 适合仿形加工、提拉加工的断屑槽形状。 兼备切削锋利性与耐破损性的切削刃形状。	碳钢、合金钢  刀尖部 15° 主切削刃部 11°

钢车削加工用断屑槽系列(正角)


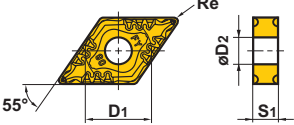

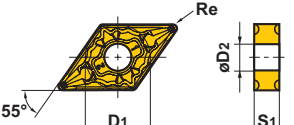

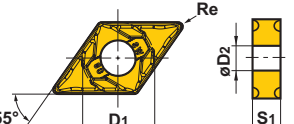

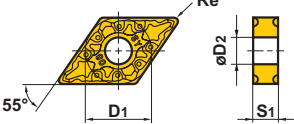

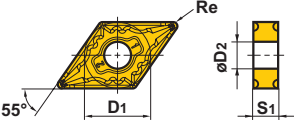

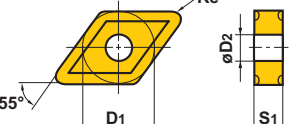

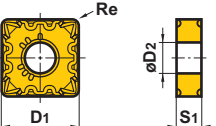

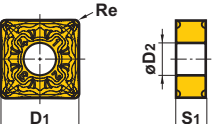
用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
精加工用	M	NEW FP 	碳钢、合金钢精加工用第一推荐断屑槽 刀尖前端的断屑槽突起, 即使在微小切削深度条件下也能有效控制切屑。 刀尖部的切削刃强度高, 防止突发破损。 5° 7° 正角刀片	碳钢、合金钢  刀尖部 6° 主切削刃部 6°
轻切削用	M	NEW LP 	碳钢、合金钢轻切削用第一推荐断屑槽 大前角设计, 切削锋利性好。 防止刀片发生粘结, 抑制加工面产生白油。 最优化的断屑槽突起, 可大范围处理切屑。 5° 7° 正角刀片	碳钢、合金钢  刀尖部 18° 主切削刃部 8°
中切削用	M	NEW MP 	碳钢、合金钢中切削用第一推荐断屑槽 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, 即使在大切削深度条件下也可降低切削阻力, 减少高频振颤及切屑堵塞。 5° 7° 正角刀片	碳钢、合金钢  刀尖部 18° 主切削刃部 18°

刀片

●负角刀片(带孔)

刀片外形	型 号	精度	库存	尺寸(mm)				形 状
			MP3025	D1	S1	Re	D2	
FH 断屑槽  精加工	CNMG120402-FH	M	●	12.7	4.76	0.2	5.16	
	120404-FH	M	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408-FH	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
FY 断屑槽  精加工	CNMG120404-FY	M	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408-FY	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
LP 断屑槽  轻切削	CNMG120404-LP	M	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408-LP	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
SW 断屑槽  轻切削 (修光刃)	CNMG120404-SW	M	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408-SW	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	120412-SW	M	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
SY 断屑槽  轻切削	CNMG120404-SY	M	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408-SY	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
MP 断屑槽  中切削	CNMG120404-MP	M	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408-MP	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	120412-MP	M	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
无代号 断屑槽  中切削	CNMG120404	M	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
FH 断屑槽  精加工	DNMG150402-FH	M	●	12.7	4.76	0.2	5.16	
	150404-FH	M	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	150408-FH	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	150602-FH	M	●	12.7	6.35	0.2	5.16	
	150604-FH	M	●	12.7	6.35	0.4	5.16	
	150608-FH	M	●	12.7	6.35	0.8	5.16	


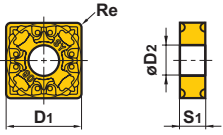

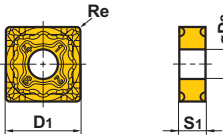

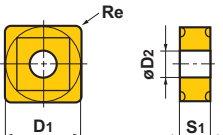

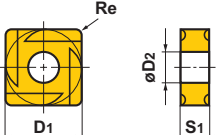

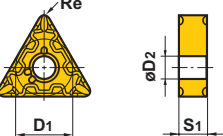

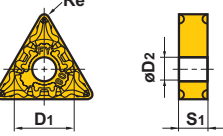

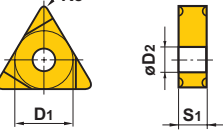

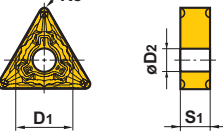
●：标准库存品

刀片外形	型 号	精度	库存	尺寸(mm)				形 状
			MP3025	D1	S1	Re	D2	
FY 断屑槽  精加工	DNMG150404-FY	M	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	150408-FY	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	150604-FY	M	●	12.7	6.35	0.4	5.16	
	150608-FY	M	●	12.7	6.35	0.8	5.16	
LP 断屑槽  轻切削	NEW DNMG110404-LP	M	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	NEW 110408-LP	M	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
	150404-LP	M	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	150408-LP	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	NEW 150412-LP	M	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
	150604-LP	M	●	12.7	6.35	0.4	5.16	
SW 断屑槽  轻切削 (修光刃)	DNMX150404-SW	M	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	150408-SW	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	150604-SW	M	●	12.7	6.35	0.4	5.16	
	150608-SW	M	●	12.7	6.35	0.8	5.16	
SY 断屑槽  轻切削	DNMG150404-SY	M	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	150408-SY	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	150604-SY	M	●	12.7	6.35	0.4	5.16	
	150608-SY	M	●	12.7	6.35	0.8	5.16	
MP 断屑槽  中切削	DNMG150404-MP	M	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	150408-MP	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	150412-MP	M	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
	150604-MP	M	●	12.7	6.35	0.4	5.16	
	150608-MP	M	●	12.7	6.35	0.8	5.16	
	150612-MP	M	●	12.7	6.35	1.2	5.16	
无代号 断屑槽  中切削	DNMG150404	M	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	150408	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	150604	M	●	12.7	6.35	0.4	5.16	
	150608	M	●	12.7	6.35	0.8	5.16	
FH 断屑槽  精加工	SNMG120404-FH	M	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408-FH	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
LP 断屑槽  轻切削	SNMG120404-LP	M	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408-LP	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	


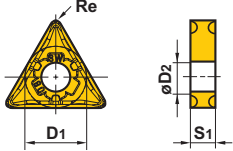

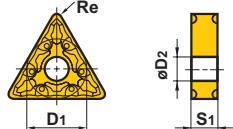

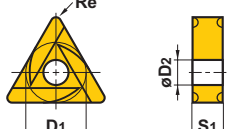

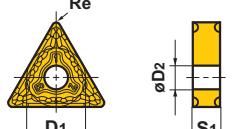

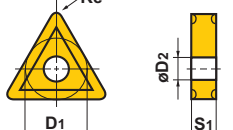

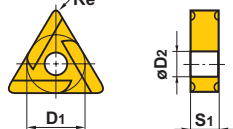

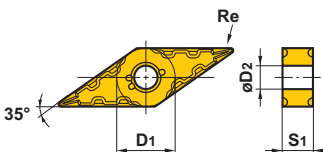

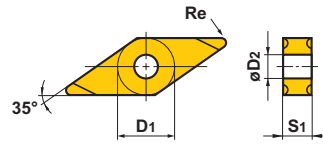
MP3025

刀片

●负角刀片(带孔)


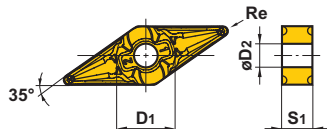

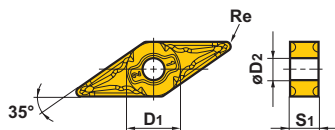

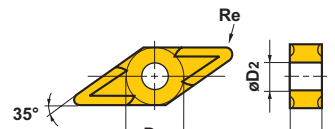

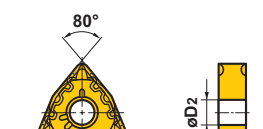








刀片外形	型 号	精度	库存	尺寸(mm)				形 状
			MP3025	D1	S1	Re	D2	
SY 断屑槽  轻切削	SNMG120408-SY	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
MP 断屑槽  中切削	SNMG120404-MP	M	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408-MP	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	120412-MP	M	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
无代号 断屑槽  中切削	SNMG090304	M	●	9.525	3.18	0.4	3.81	
	090308	M	●	9.525	3.18	0.8	3.81	
	120404	M	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
R/L 断屑槽  中切削	SNGG120404R	G	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408R	G	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	120404L	G	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408L	G	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
FH 断屑槽  精加工	TNMG160402-FH	M	●	9.525	4.76	0.2	3.81	
	160404-FH	M	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408-FH	M	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
FY 断屑槽  精加工	TNMG160404-FY	M	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408-FY	M	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
R/L-F 断屑槽  精加工	TNGG160402R-F	G	●	9.525	4.76	0.2	3.81	
	160404R-F	G	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408R-F	G	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
	160402L-F	G	●	9.525	4.76	0.2	3.81	
	160404L-F	G	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408L-F	G	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
LP 断屑槽  轻切削	TNMG160404-LP	M	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408-LP	M	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
	160412-LP	M	●	9.525	4.76	1.2	3.81	
	220408-LP	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	

●：标准库存品


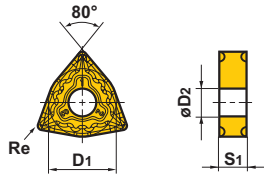

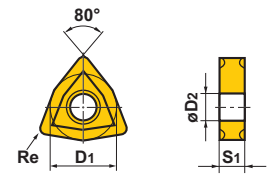
刀片外形	型 号	精度	库存	尺寸(mm)				形 状
			MP3025	D1	S1	Re	D2	
SW 断屑槽  轻切削 (修光刃)	TNMX160404-SW	M	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408-SW	M	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
SY 断屑槽  轻切削	TNMG160404-SY	M	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408-SY	M	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
R/L-K 断屑槽  轻切削	TNGG160402R-K	G	●	9.525	4.76	0.2	3.81	
	160404R-K	G	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408R-K	G	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
	160402L-K	G	●	9.525	4.76	0.2	3.81	
	160404L-K	G	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408L-K	G	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
MP 断屑槽  中切削	TNMG160404-MP	M	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408-MP	M	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
	160412-MP	M	●	9.525	4.76	1.2	3.81	
无代号 断屑槽  中切削	TNMG160404	M	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408	M	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
R/L 断屑槽  中切削	TNGG160402R	G	●	9.525	4.76	0.2	3.81	
	160404R	G	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408R	G	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
	160402L	G	●	9.525	4.76	0.2	3.81	
	160404L	G	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408L	G	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
FH 断屑槽  精加工	VNMG160402-FH	M	●	9.525	4.76	0.2	3.81	
	160404-FH	M	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408-FH	M	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
R/L-F 断屑槽  精加工	VNGG160402R-F	G	●	9.525	4.76	0.2	3.81	
	160404R-F	G	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160402L-F	G	●	9.525	4.76	0.2	3.81	
	160404L-F	G	●	9.525	4.76	0.4	3.81	

刀片

●负角刀片(带孔)

刀片外形	型 号	精度	库存	尺寸(mm)				形 状
			MP3025	D1	S1	Re	D2	
LP 断屑槽  轻切削	VNMG160404-LP	M	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408-LP	M	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
MP 断屑槽  中切削	VNMG160404-MP	M	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408-MP	M	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
无代号 断屑槽  中切削	VNMG160404	M	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408	M	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
FH 断屑槽  精加工	WNMG080404-FH	M	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	080408-FH	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
FY 断屑槽  精加工	WNMG080404-FY	M	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	080408-FY	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
LP 断屑槽  轻切削	NEW WNMG06T304-LP	M	●	9.525	3.97	0.4	3.81	
	NEW 06T308-LP	M	●	9.525	3.97	0.8	3.81	
	NEW 060404-LP	M	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	NEW 060408-LP	M	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
	080404-LP	M	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	080408-LP	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
SW 断屑槽  轻切削 (修光刃)	WNMG060404-SW	M	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	060408-SW	M	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
	080404-SW	M	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	080408-SW	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	080412-SW	M	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
SY 断屑槽  轻切削	WNMG080404-SY	M	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	080408-SY	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	


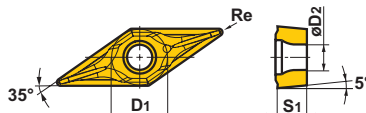

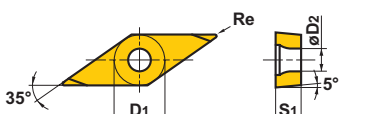

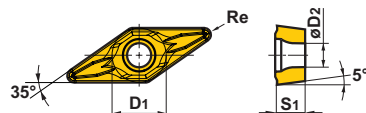

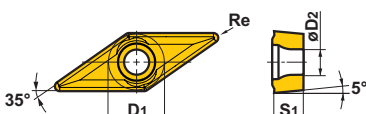

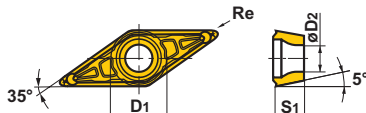

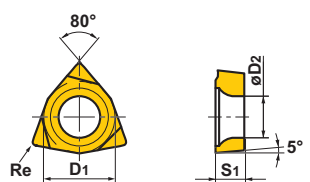

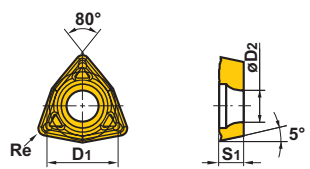
●：标准库存品

刀片外形	型 号	精度	库存	尺寸(mm)				形 状
			MP3025	D1	S1	Re	D2	
MP 断屑槽  中切削	WNMG080404-MP	M	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	080408-MP	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	080412-MP	M	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
无代号 断屑槽  中切削	WNMG080404	M	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	080408	M	●	12.7	4.76	0.8	5.16	

MP3025


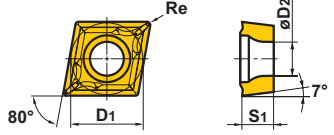

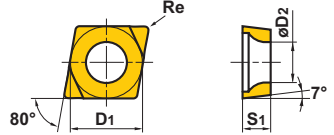

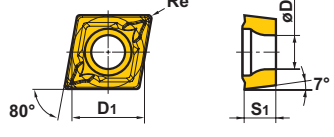

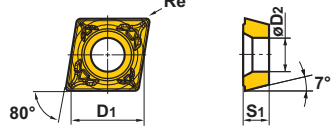

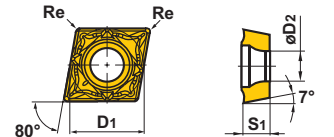

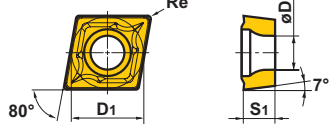

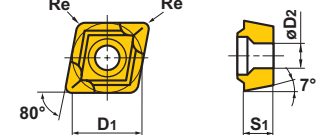
刀片

●5°正角刀片(带孔)

刀片外形	型 号	精度	库存	尺寸(mm)				形 状
			MP3025	D1	S1	Re	D2	
NEW FP 断屑槽  精加工	VBMT110302-FP	M	●	6.35	3.18	0.2	2.9	
	110304-FP	M	●	6.35	3.18	0.4	2.9	
	110308-FP	M	●	6.35	3.18	0.8	2.9	
	160404-FP	M	●	9.525	4.76	0.4	4.4	
	160408-FP	M	●	9.525	4.76	0.8	4.4	
R/L-F 断屑槽  精加工	VBGT110302R-F	G	●	6.35	3.18	0.2	2.85	
	110302L-F	G	●	6.35	3.18	0.2	2.85	
NEW LP 断屑槽  轻切削	VBMT110304-LP	M	●	6.35	3.18	0.4	2.9	
	110308-LP	M	●	6.35	3.18	0.8	2.9	
	160404-LP	M	●	9.525	4.76	0.4	4.4	
	160408-LP	M	●	9.525	4.76	0.8	4.4	
NEW MP 断屑槽  中切削	VBMT160404-MP	M	●	9.525	4.76	0.4	4.4	
	160408-MP	M	●	9.525	4.76	0.8	4.4	
MV 断屑槽  中切削	VBMT110304-MV	M	●	6.35	3.18	0.4	2.85	
	110308-MV	M	●	6.35	3.18	0.8	2.85	
	160404-MV	M	●	9.525	4.76	0.4	4.43	
	160408-MV	M	●	9.525	4.76	0.8	4.43	
R/L-F 断屑槽  精加工	WBGT020102L-F	G	●	3.97	1.59	0.2	2.3	
	020104L-F	G	●	3.97	1.59	0.4	2.3	
	L30202L-F	G	●	4.76	2.38	0.2	2.3	
	L30204L-F	G	●	4.76	2.38	0.4	2.3	
R/L-MV 断屑槽  中切削	WBMTL30202L-MV	M	●	4.76	2.38	0.2	2.3	
	L30202R-MV	M	●	4.76	2.38	0.2	2.3	
	L30204L-MV	M	●	4.76	2.38	0.4	2.3	
	L30204R-MV	M	●	4.76	2.38	0.4	2.3	

●：标准库存品


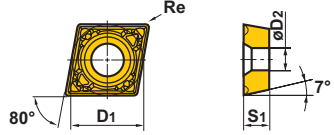

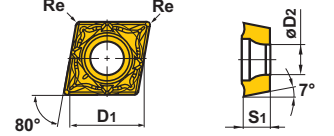

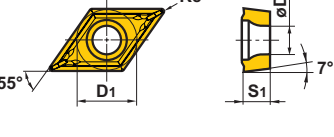

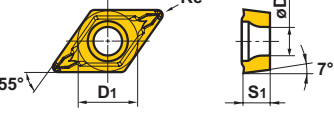

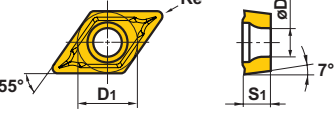

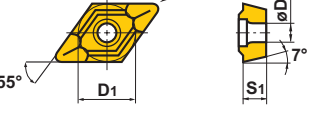


●7°正角刀片(带孔)

刀片外形	型 号	精度	库存	尺寸(mm)				形 状
			MP3025	D1	S1	Re	D2	
NEW FP 断屑槽  精加工	CCMT060202-FP	M	●	6.35	2.38	0.2	2.8	
	060204-FP	M	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	09T302-FP	M	●	9.525	3.97	0.2	4.4	
	09T304-FP	M	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	09T308-FP	M	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
L-F 断屑槽  精加工	CCGT03S102L-F	G	●	3.97	1.39	0.2	2.0	
	03S104L-F	G	●	3.97	1.39	0.4	2.0	
	04T002L-F	G	●	4.76	1.79	0.2	2.4	
	04T004L-F	G	●	4.76	1.79	0.4	2.4	
NEW LP 断屑槽  轻切削	CCMT060204-LP	M	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	060208-LP	M	●	6.35	2.38	0.8	2.8	
	09T304-LP	M	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	09T308-LP	M	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
SV 断屑槽  轻切削	CCMH060202-SV	M	●	6.35	2.38	0.2	2.8	
	060204-SV	M	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
SW 断屑槽  轻切削 (修光刃)	CCMT060202-SW	M	●	6.35	2.38	0.2	2.8	
	060204-SW	M	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	09T302-SW	M	●	9.525	3.97	0.2	4.4	
	09T304-SW	M	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
NEW MP 断屑槽  中切削	CCMT060204-MP	M	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	060208-MP	M	●	6.35	2.38	0.8	2.8	
	09T304-MP	M	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	09T308-MP	M	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
	120404-MP	M	●	12.7	4.76	0.4	5.5	
	120408-MP	M	●	12.7	4.76	0.8	5.5	
	120412-MP	M	●	12.7	4.76	1.2	5.5	
无代号 断屑槽  中切削	CCMT060202	M	●	6.35	2.38	0.2	2.8	
	060204	M	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	080304	M	●	7.94	3.18	0.4	3.4	
	09T302	M	●	9.525	3.97	0.2	4.4	
	09T304	M	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	09T308	M	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
	120404	M	●	12.7	4.76	0.4	5.5	
	120408	M	●	12.7	4.76	0.8	5.5	

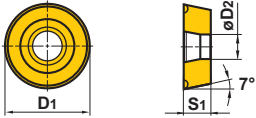
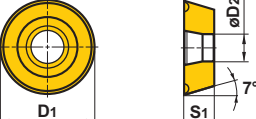

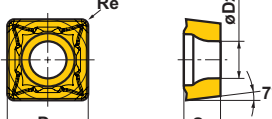
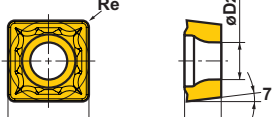
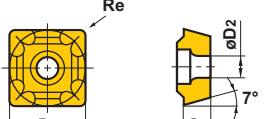

MP3025

刀片

●7°正角刀片(带孔)

刀片外形	型 号	精度	库存	尺寸(mm)				形 状
			MP3025	D1	S1	Re	D2	
MV 断屑槽  中切削	CCMH060202-MV	M	●	6.35	2.38	0.2	2.8	
	060204-MV	M	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
MW 断屑槽  中切削 (修光刃)	CCMT060204-MW	M	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	060208-MW	M	●	6.35	2.38	0.8	2.8	
	09T304-MW	M	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	09T308-MW	M	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
NEW FP 断屑槽  精加工	DCMT070202-FP	M	●	6.35	2.38	0.2	2.8	
	070204-FP	M	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	11T302-FP	M	●	9.525	3.97	0.2	4.4	
	11T304-FP	M	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	11T308-FP	M	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
NEW LP 断屑槽  轻切削	DCMT070204-LP	M	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	070208-LP	M	●	6.35	2.38	0.8	2.8	
	11T304-LP	M	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	11T308-LP	M	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
NEW MP 断屑槽  中切削	DCMT070204-MP	M	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	070208-MP	M	●	6.35	2.38	0.8	2.8	
	11T304-MP	M	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	11T308-MP	M	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
	150404-MP	M	●	12.7	4.76	0.4	5.5	
	150408-MP	M	●	12.7	4.76	0.8	5.5	
无代号 断屑槽  中切削	DCMT070202	M	●	6.35	2.38	0.2	2.8	
	070204	M	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	070208	M	●	6.35	2.38	0.8	2.8	
	11T302	M	●	9.525	3.97	0.2	4.4	
	11T304	M	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	11T308	M	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
	150404	M	●	12.7	4.76	0.4	5.5	
MV 断屑槽  中切削	DCMT070202-MV	M	●	6.35	2.38	0.2	2.8	
	070204-MV	M	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	070208-MV	M	●	6.35	2.38	0.8	2.8	
	11T302-MV	M	●	9.525	3.97	0.2	4.4	
	11T304-MV	M	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	11T308-MV	M	●	9.525	3.97	0.8	4.4	


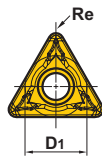
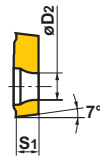


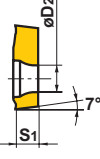


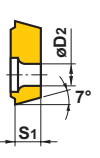

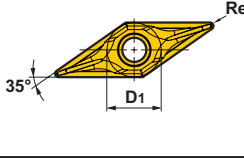
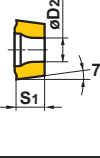

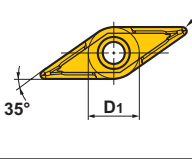
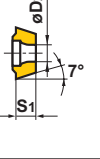

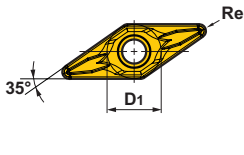
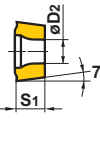
●：标准库存品

刀片外形	型 号	精度	库存	尺寸(mm)				形 状
			MP3025	D1	S1	Re	D2	
无代号 断屑槽	RCMT0602M0	M	●	6	2.38	-	2.8	
	0803M0	M	●	8	3.18	-	3.4	
中切削								
无代号 断屑槽	RCMX1003M0	M	●	10	3.18	-	3.6	
	1204M0	M	●	12	4.76	-	4.2	
中切削								
NEW FP 断屑槽	SCMT09T304-FP	M	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	09T308-FP	M	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
精加工								
NEW LP 断屑槽	SCMT09T304-LP	M	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	09T308-LP	M	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
轻切削								
NEW MP 断屑槽	SCMT09T304-MP	M	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	09T308-MP	M	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
	120404-MP	M	●	12.7	4.76	0.4	5.5	
	120408-MP	M	●	12.7	4.76	0.8	5.5	
中切削								
无代号 断屑槽	SCMT09T304	M	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	09T308	M	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
	120404	M	●	12.7	4.76	0.4	5.5	
	120408	M	●	12.7	4.76	0.8	5.5	
中切削								
NEW FP 断屑槽	TCMT090202-FP	M	●	5.56	2.38	0.2	2.5	
	090204-FP	M	●	5.56	2.38	0.4	2.5	
	110202-FP	M	●	6.35	2.38	0.2	2.8	
	110204-FP	M	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	16T304-FP	M	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
精加工								


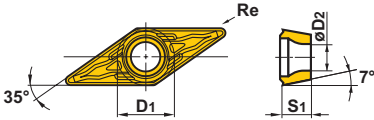

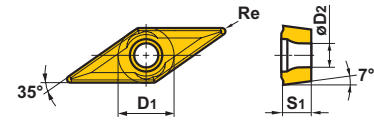

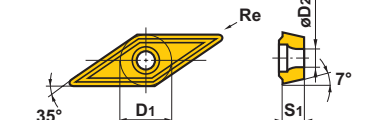

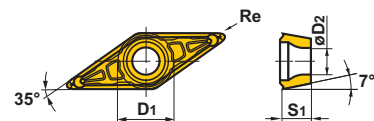

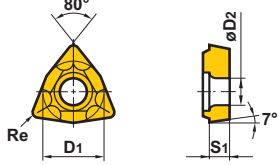
MP3025

刀片

●7°正角刀片(带孔)

刀片外形	型 号	精度	库存	尺寸(mm)				形 状
			MP3025	D1	S1	Re	D2	
NEW LP 断屑槽  轻切削	TCMT090204-LP	M	●	5.56	2.38	0.4	2.5	 
	090208-LP	M	●	5.56	2.38	0.8	2.5	
	110204-LP	M	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	110208-LP	M	●	6.35	2.38	0.8	2.8	
	16T304-LP	M	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	16T308-LP	M	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
NEW MP 断屑槽  中切削	TCMT090204-MP	M	●	5.56	2.38	0.4	2.5	 
	090208-MP	M	●	5.56	2.38	0.8	2.5	
	110204-MP	M	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	110208-MP	M	●	6.35	2.38	0.8	2.8	
	130304-MP	M	●	7.94	3.18	0.4	3.4	
	16T304-MP	M	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	16T308-MP	M	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
	16T312-MP	M	●	9.525	3.97	1.2	4.4	
无代号 断屑槽  中切削	TCMT080204	M	●	4.76	2.38	0.4	2.3	 
	090204	M	●	5.56	2.38	0.4	2.5	
	110202	M	●	6.35	2.38	0.2	2.8	
	110204	M	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	110208	M	●	6.35	2.38	0.8	2.8	
	130302	M	●	7.94	3.18	0.2	3.4	
	130304	M	●	7.94	3.18	0.4	3.4	
	16T304	M	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
NEW FP 断屑槽  精加工	VCMT110302-FP	M	●	6.35	3.18	0.2	2.8	 
	110304-FP	M	●	6.35	3.18	0.4	2.8	
	160404-FP	M	●	9.525	4.76	0.4	4.4	
	160408-FP	M	●	9.525	4.76	0.8	4.4	
FV 断屑槽  精加工	VCMT080202-FV	M	●	4.76	2.38	0.2	2.42	 
	080204-FV	M	●	4.76	2.38	0.4	2.42	
NEW LP 断屑槽  轻切削	VCMT110304-LP	M	●	6.35	3.18	0.4	2.8	 
	110308-LP	M	●	6.35	3.18	0.8	2.8	
	160404-LP	M	●	9.525	4.76	0.4	4.4	
	160408-LP	M	●	9.525	4.76	0.8	4.4	


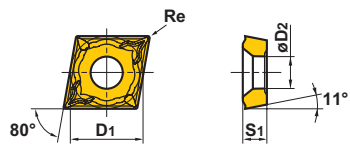

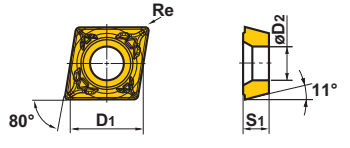

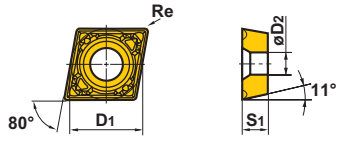

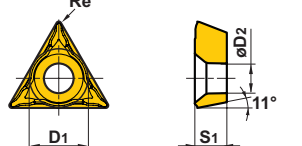

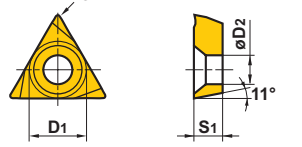

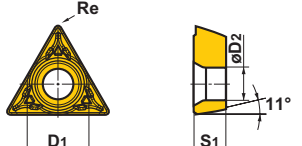
●：标准库存品

刀片外形	型 号	精度	库存	尺寸(mm)				形 状
			MP3025	D1	S1	Re	D2	
SV 断屑槽 	VCMT080202-SV	M	●	4.76	2.38	0.2	2.42	
	080204-SV	M	●	4.76	2.38	0.4	2.42	
轻切削								
NEW MP 断屑槽 	VCMT160404-MP	M	●	9.525	4.76	0.4	4.4	
	160408-MP	M	●	9.525	4.76	0.8	4.4	
	160412-MP	M	●	9.525	4.76	1.2	4.4	
中切削								
无代号 断屑槽 	VCMT110304	M	●	6.35	3.18	0.4	2.8	
	160404	M	●	9.525	4.76	0.4	4.4	
	160408	M	●	9.525	4.76	0.8	4.4	
中切削								
MV 断屑槽 	VCMT080202-MV	M	●	4.76	2.38	0.2	2.42	
	080204-MV	M	●	4.76	2.38	0.4	2.42	
中切削								
无代号 断屑槽 	WCMT020102	M	●	3.97	1.59	0.2	2.3	
	020104	M	●	3.97	1.59	0.4	2.3	
	L30202	M	●	4.76	2.38	0.2	2.3	
	L30204	M	●	4.76	2.38	0.4	2.3	
	040202	M	●	6.35	2.38	0.2	2.8	
	040204	M	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	06T304	M	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	06T308	M	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
中切削								


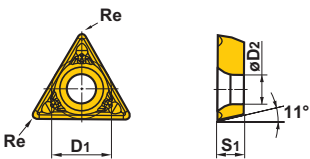

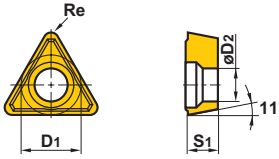

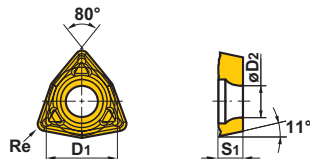
MP3025

刀片


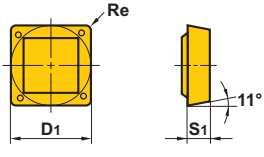

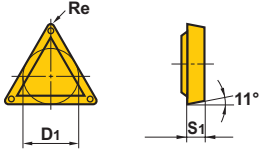
● 11°正角刀片(带孔)

刀片外形	型 号	精度	库存	尺寸(mm)				形 状
			MP3025	D1	S1	Re	D2	
FV 断屑槽  精加工	CPMH080202-FV	M	●	7.94	2.38	0.2	3.5	
	080204-FV	M	●	7.94	2.38	0.4	3.5	
	090302-FV	M	●	9.525	3.18	0.2	4.5	
	090304-FV	M	●	9.525	3.18	0.4	4.5	
	090308-FV	M	●	9.525	3.18	0.8	4.5	
SV 断屑槽  轻切削	CPMH080202-SV	M	●	7.94	2.38	0.2	3.5	
	080204-SV	M	●	7.94	2.38	0.4	3.5	
	090302-SV	M	●	9.525	3.18	0.2	4.5	
	090304-SV	M	●	9.525	3.18	0.4	4.5	
	090308-SV	M	●	9.525	3.18	0.8	4.5	
MV 断屑槽  中切削	CPMH080204-MV	M	●	7.94	2.38	0.4	3.5	
	080208-MV	M	●	7.94	2.38	0.8	3.5	
	090304-MV	M	●	9.525	3.18	0.4	4.5	
	090308-MV	M	●	9.525	3.18	0.8	4.5	
FV 断屑槽  精加工	TPMH080202-FV	M	●	4.76	2.38	0.2	2.4	
	080204-FV	M	●	4.76	2.38	0.4	2.4	
	090202-FV	M	●	5.56	2.38	0.2	2.9	
	090204-FV	M	●	5.56	2.38	0.4	2.9	
	110302-FV	M	●	6.35	3.18	0.2	3.4	
	110304-FV	M	●	6.35	3.18	0.4	3.4	
	110308-FV	M	●	6.35	3.18	0.8	3.4	
	160302-FV	M	●	9.525	3.18	0.2	4.4	
	160304-FV	M	●	9.525	3.18	0.4	4.4	
	160308-FV	M	●	9.525	3.18	0.8	4.4	
L-FS 断屑槽  精加工	TPGH080202L-FS	G	●	4.76	2.38	0.2	2.4	
	080204L-FS	G	●	4.76	2.38	0.4	2.4	
	090202L-FS	G	●	5.56	2.38	0.2	2.9	
	090204L-FS	G	●	5.56	2.38	0.4	2.9	
	110302L-FS	G	●	6.35	3.18	0.2	3.4	
	110304L-FS	G	●	6.35	3.18	0.4	3.4	
	160304L-FS	G	●	9.525	3.18	0.4	4.4	
	160308L-FS	G	●	9.525	3.18	0.8	4.4	
SV 断屑槽  轻切削	TPMH080202-SV	M	●	4.76	2.38	0.2	2.4	
	080204-SV	M	●	4.76	2.38	0.4	2.4	
	090202-SV	M	●	5.56	2.38	0.2	2.9	
	090204-SV	M	●	5.56	2.38	0.4	2.9	
	110302-SV	M	●	6.35	3.18	0.2	3.4	
	110304-SV	M	●	6.35	3.18	0.4	3.4	
	110308-SV	M	●	6.35	3.18	0.8	3.4	
	160302-SV	M	●	9.525	3.18	0.2	4.4	
	160304-SV	M	●	9.525	3.18	0.4	4.4	
	160308-SV	M	●	9.525	3.18	0.8	4.4	

● : 标准库存品

刀片外形	型 号	精度	库存	尺寸(mm)				形 状
			MP3025	D1	S1	Re	D2	
MV 断屑槽 	TPMH080202-MV	M	●	4.76	2.38	0.2	2.4	
	080204-MV	M	●	4.76	2.38	0.4	2.4	
	090202-MV	M	●	5.56	2.38	0.2	2.9	
	090204-MV	M	●	5.56	2.38	0.4	2.9	
	090208-MV	M	●	5.56	2.38	0.8	2.9	
	110302-MV	M	●	6.35	3.18	0.2	3.4	
	110304-MV	M	●	6.35	3.18	0.4	3.4	
	110308-MV	M	●	6.35	3.18	0.8	3.4	
	160304-MV	M	●	9.525	3.18	0.4	4.4	
中切削	160308-MV	M	●	9.525	3.18	0.8	4.4	
无代号 断屑槽 	TPMX110304	M	●	6.35	3.18	0.4	3.5	
	110308	M	●	6.35	3.18	0.8	3.5	
中切削								
MV 断屑槽 	WPMT040202-MV	M	●	6.35	2.38	0.2	2.8	
	040204-MV	M	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	060304-MV	M	●	9.525	3.18	0.4	4.4	
	060308-MV	M	●	9.525	3.18	0.8	4.4	
中切削								

●11°正角刀片(无孔)

刀片外形	型 号	精度	库存	尺寸(mm)				形 状
			MP3025	D1	S1	Re	D2	
无代号 断屑槽 	SPMR090304	M	●	9.525	3.18	0.4	-	
	090308	M	●	9.525	3.18	0.8	-	
	120304	M	●	12.7	3.18	0.4	-	
	120308	M	●	12.7	3.18	0.8	-	
轻、中切削								
无代号 断屑槽 	TPMR090202	M	●	5.56	2.38	0.2	-	
	090204	M	●	5.56	2.38	0.4	-	
	090208	M	●	5.56	2.38	0.8	-	
	110302	M	●	6.35	3.18	0.2	-	
	110304	M	●	6.35	3.18	0.4	-	
	110308	M	●	6.35	3.18	0.8	-	
	160304	M	●	9.525	3.18	0.4	-	
	160308	M	●	9.525	3.18	0.8	-	
轻、中切削	160312	M	●	9.525	3.18	1.2	-	

推荐切削条件

负角刀片（外圆加工用车刀）

工件材料		硬度	切削范围		断屑槽	切削速度 (m/min)	每转进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P	软钢 (SS400, S10C等)	≤HB180	一般切削	精加工	FY	275—420	0.09—0.23	0.20—0.80
				轻切削	SY	250—385	0.16—0.33	0.50—1.20
	碳钢、合金钢 (S45C, SCM440等)	HB180—280	稳定切削	精加工	R/L-F	210—325	0.05—0.15	0.10—0.50
				轻切削	LP	195—295	0.10—0.40	0.30—2.00
				轻切削	SW	195—295	0.10—0.50	0.30—2.50
				轻切削	R/L-K	195—295	0.08—0.20	0.30—1.20
				中切削	MP	175—270	0.16—0.50	0.30—4.00
				中切削	无代号	175—270	0.25—0.60	1.50—5.00
				中切削	R/L	175—270	0.15—0.32	0.40—2.00
			一般切削	精加工	FH	210—325	0.08—0.20	0.20—1.00
				轻切削	LP	195—295	0.10—0.40	0.30—2.00

7°正角刀片（SP车刀、外圆加工用）

工件材料		硬度	切削范围		断屑槽	切削速度 (m/min)	每转进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P	软钢 (SS400, S10C等)	≤HB180	稳定切削	精加工	R/L-F	230—350	0.05—0.12	0.10—1.50
				轻切削	MV, 无代号	190—295	0.08—0.30	0.30—2.00
			一般切削	精加工	FP, FV	230—350	0.04—0.20	0.20—0.90
				轻切削	LP	230—350	0.06—0.25	0.20—1.00
				中切削	MP	190—295	0.08—0.30	0.30—2.00
	碳钢、合金钢 (S45C, SCM440等)	HB180—280	稳定切削	精加工	R/L-F	170—260	0.05—0.12	0.10—0.50
				轻切削	SV	170—260	0.06—0.25	0.20—1.00
				中切削	MV, 无代号	140—215	0.08—0.30	0.30—2.00
				中切削	MW	140—215	0.10—0.35	0.80—2.50
			一般切削	精加工	FP, FV	170—260	0.04—0.20	0.20—0.90
				轻切削	LP	170—260	0.06—0.25	0.20—1.00
				轻切削	SW	170—260	0.06—0.24	0.20—1.50
				中切削	MP	140—215	0.08—0.30	0.30—2.00
	碳钢、合金钢 (SNCM439等)	HB280—350	一般切削	中切削	MP	100—155	0.08—0.30	0.30—2.00

11°正角刀片（MC车刀、外圆加工用）

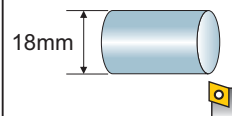
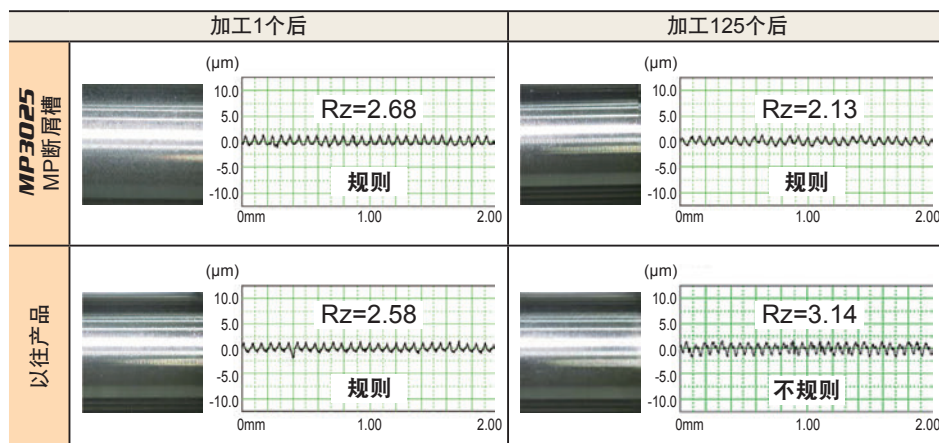
工件材料		硬度	切削范围		断屑槽	切削速度 (m/min)	每转进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P	软钢 (SS400, S10C等)	≤HB180	一般切削	轻、中切削	无代号	190—295	0.08—0.30	0.30—2.00
	碳钢、合金钢 (S45C, SCM440等)	HB180—280	一般切削	轻、中切削	无代号	140—215	0.08—0.30	0.30—2.00

5°/7°正角刀片（内孔加工用镗刀的标准）

工件材料		硬度	切削范围		断屑槽	切削速度 (m/min)	每转进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P	软钢 (SS400, S10C等)	≤HB180	一般切削	精加工	FP, FV	230—350	0.04—0.20	0.20—0.90
				轻切削	LP	230—350	0.06—0.25	0.20—1.00
				中切削	MP, MV, 无代号	190—295	0.08—0.30	0.30—2.00
	碳钢、合金钢 (S45C, SCM440等)	HB180—280	一般切削	精加工	FP	170—260	0.04—0.20	0.20—0.90
				轻切削	LP	170—260	0.06—0.25	0.20—1.00
				中切削	MP	140—215	0.08—0.30	0.30—2.00
	碳钢、合金钢 (SNCM439等)	HB280—350	一般切削	精加工	FP	120—185	0.04—0.20	0.20—0.90
				轻切削	LP	120—185	0.06—0.25	0.20—1.00
				中切削	MP	100—155	0.08—0.30	0.30—2.00

★内孔加工时,悬伸量不同,5°/7°正角刀片的推荐切削条件会有所变化。
内孔加工时,请参照各镗刀的推荐切削条件。

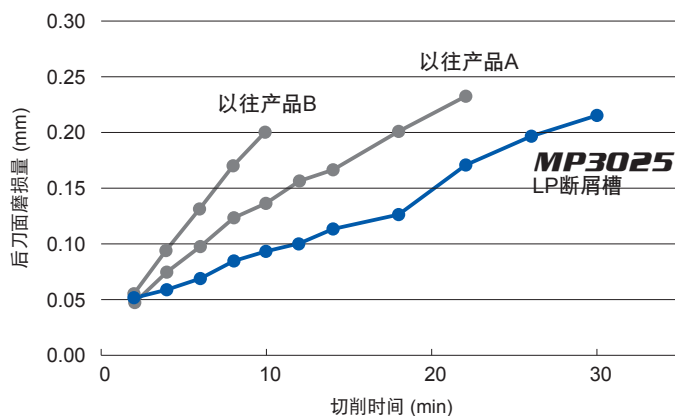
精加工面保持时间的比较



〈加工条件〉
工件材料: S45C
刀片: DCMT11T304
转速: $n=150$ m/min
切削深度: $a_p=1.0$ mm
每转进给量: $f=0.07$ mm/rev
湿式切削

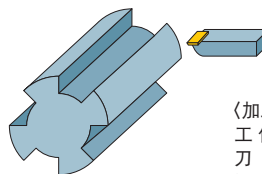
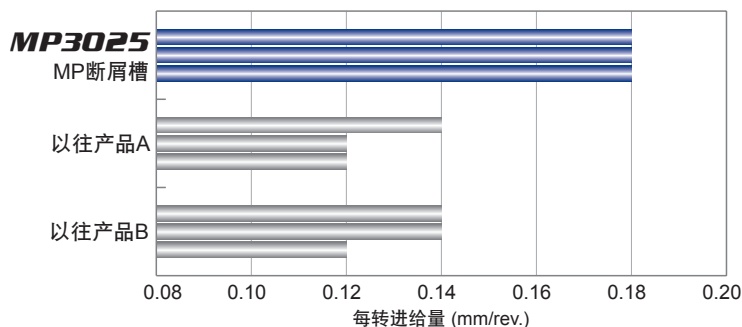
*MP3025加工125个工件后仍可保持光洁的加工面。
面粗糙度曲线规则, 反映出刀尖圆弧R形状。

耐磨损性比较



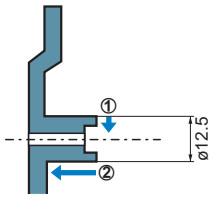
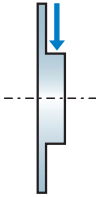
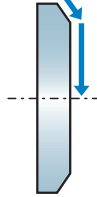

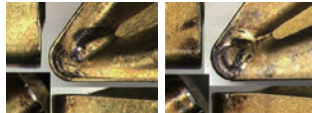
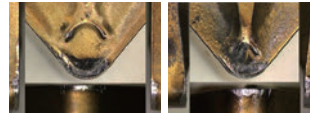
〈加工条件〉
工件材料: S45C
刀片: CNMG120408
切削速度: $vc=250$ m/min
切削深度: $a_p=1.0$ mm
每转进给量: $f=0.15$ mm/rev
湿式切削

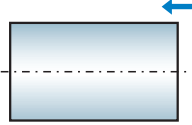

耐破损性比较



〈加工条件〉
工件材料: SCM440
刀片: CNMG120408
切削速度: $vc=200$ m/min
切削深度: $a_p=1.0$ mm
干式切削

使用实例

使用刀片		WNMG080408-LP (MP3025)	DNMG150404-LP (MP3025)	WNMG080408-LP (MP3025)
工件材料		链轮 (SPHC) 	汽车零部件 (SCM420H锻造面) 	SS400材 
切削条件	切削速度(m/min)	98	200	200
	每转进给量(mm/rev)	0.2	0.12	0.2
	切削深度(mm)	0.35	0.3	0.5
冷却方式		湿式	湿式	—
结 果		以往产品  加工相同数量的工件后, MP3025的磨损比以往产品小, 可延长寿命。	以往产品  与以往产品相比, MP3025的切屑处理性好且寿命是其2倍。另外, 未产生以往产品加工后的高频颤振面, 得到良好的加工面。	以往产品  MP3025的寿命是以往产品的2倍。

使用刀片		TNGG160404L-F (MP3025)
工件材料		S45C 
切削条件	切削速度(m/min)	250
	每转进给量(mm/rev)	0.15
	切削深度(mm)	0.5
冷却方式		湿式
结 果		以往产品  加工相同时间后, MP3025的磨损比以往产品小, 可延长寿命。

关于安全

- 请勿用手直接触摸切削刃、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

三菱综合材料刀具切削技术服务热线

三菱 三菱

400-001-3030

〒200040 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

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

(规格若有更改, 恕不事先通知)

EXP-11-E024
####.##.AK(##)