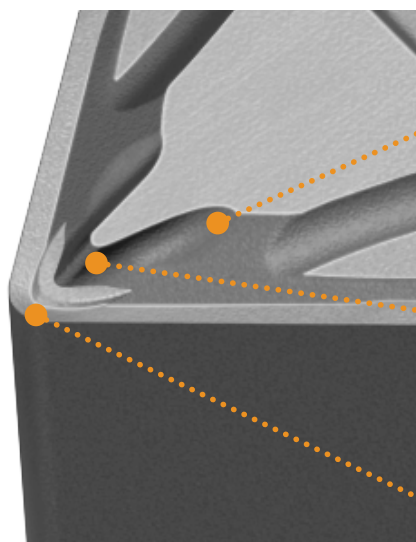
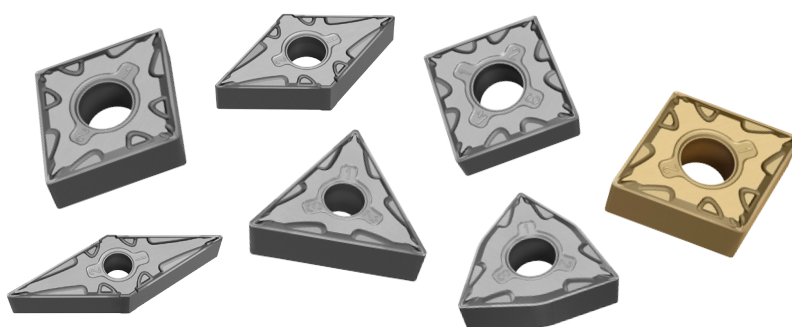


钢、铸铁车削加工用金属陶瓷材料

FP 断屑槽

稳定的切屑处理，
可实现更高的加工精度及良好的加工面。



广泛的加工领域均可发挥优异的切屑处理性

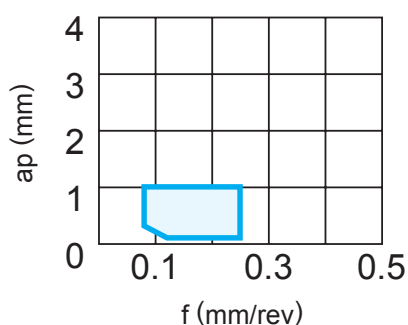
最优化的刀尖部的2段凸起与凹槽形状，可有效控制小切削深度时的断屑性，抑制大进给加工时的切屑堵塞。

从低碳钢至合金钢加工均可实现稳定的切屑处理

采用大凸起与大前角，可改善软工件材料加工时的断屑问题。

采用20°的大正前角，加工低刚性的工件也可抑制高频振颤及变形发生

碳钢、合金钢



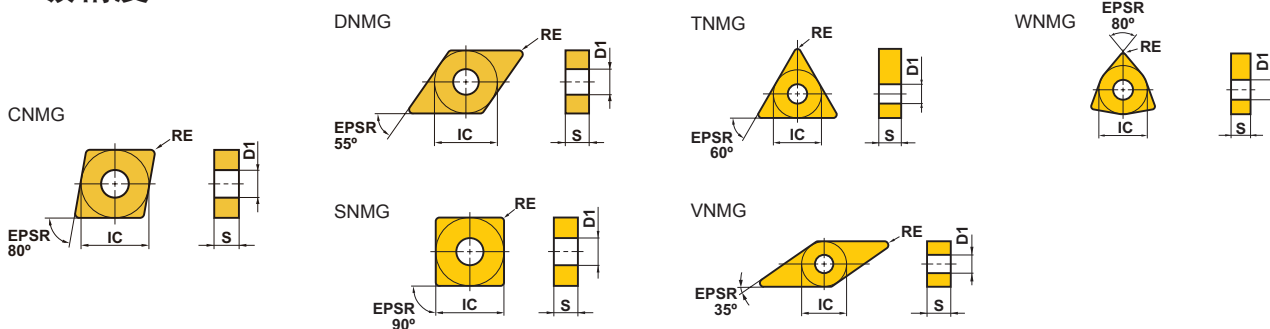
刀尖部



主切削刃部



负角刀片(带孔) M级精度



型 号	切削范围	库存		IC	S	RE	D1
		MP3025	NX2525				
CNMG120402-FP	M	●	●	12.7	4.76	0.2	5.16
CNMG120404-FP	M	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-FP	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150402-FP	M	●	●	12.7	4.76	0.2	5.16
DNMG150404-FP	M	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-FP	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150602-FP	M	●	●	12.7	6.35	0.2	5.16
DNMG150604-FP	M	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-FP	M	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
SNMG120404-FP	M	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-FP	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16

型 号	切削范围	库存		IC	S	RE	D1
		MP3025	NX2525				
TNMG160402-FP	M	●	●	9.525	4.76	0.2	3.81
TNMG160404-FP	M	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-FP	M	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160402-FP	M	●	●	9.525	4.76	0.2	3.81
VNMG160404-FP	M	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-FP	M	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080402-FP	M	●	●	12.7	4.76	0.2	5.16
WNMG080404-FP	M	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-FP	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16

● : 标准库存品

推荐切削条件

工件材料	硬度	切削范围		刀片材料	断屑槽	切削速度	每转进给量	切削深度
						vc (m/min)	f (mm/rev)	ap
P 碳钢、合金钢	HB180—280	精加工	稳定切削	NX2525	FP	210—300	0.08—0.25	0.10—1.00
			一般切削	MP3025	FP	215—330	0.08—0.25	0.10—1.00

关于安全

- 请勿用手直接接触切削刃、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、防护镜等防护用品。●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

<http://www.mmssc-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(##)