

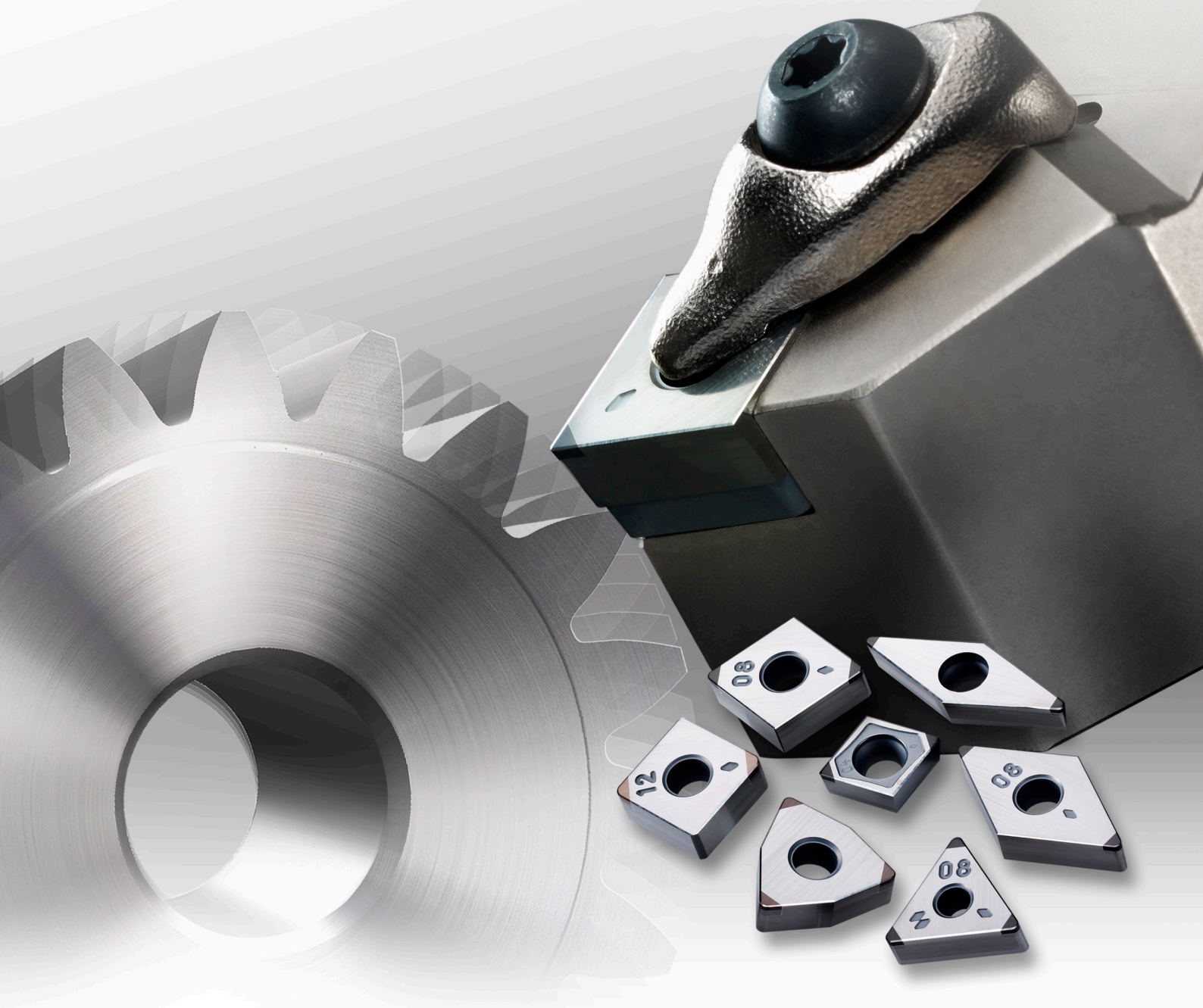
烧结合金、铸铁加工用 CBN 材料

MB4120

新发售

耐破损性优异、加工稳定, 可提高 生产效率、降低成本

烧结合金加工的第一推荐。



烧结合金、铸铁加工用CBN材料

MB4120

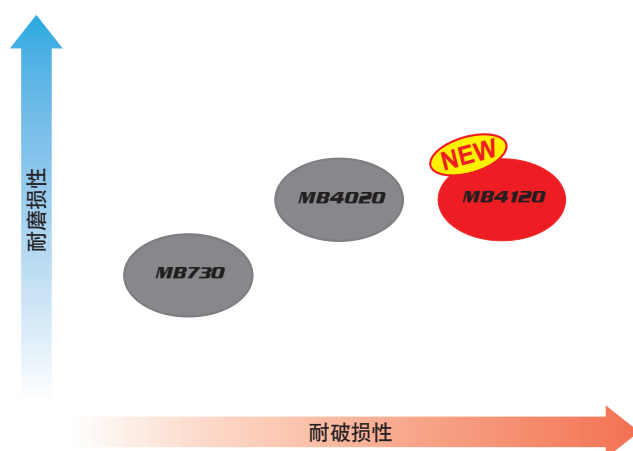
适用于烧结合金、铸铁的连续加工至断续加工，是用途广泛的通用材料

优异的耐破损性

微粒 cBN 粒子，实现优异的刀尖韧性。
由于耐破损性优异，可实现稳定的断续切削加工。

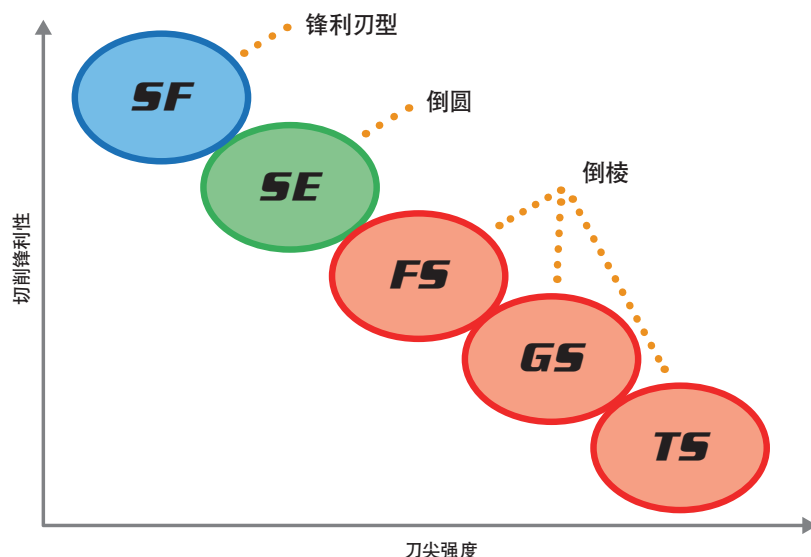
微粒 cBN 粒子的结合强度高

烧结条件的最佳化实现微粒 cBN 与微粒 cBN 之间的强固结合，可抑制切削加工中的 cBN 脱落与龟裂，实现优异的耐磨损性与耐破损性。



刀尖处理 (刃口修磨) 的类型

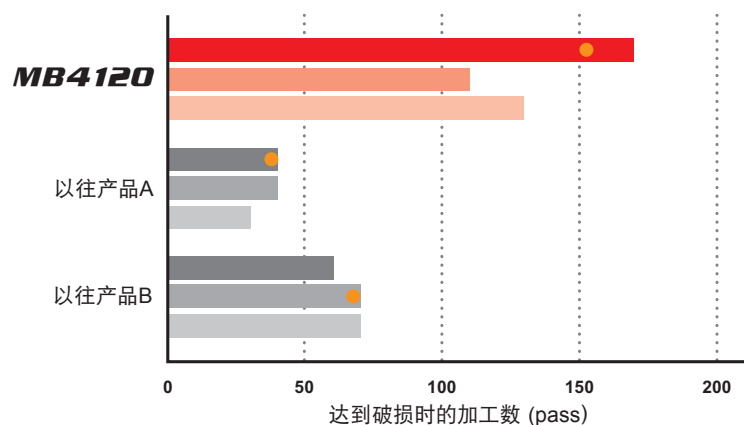
锋利刃型 SF 的切削锋利性高，切削阻力小，可抑制毛刺产生。另外，加工面粗糙度也提高，可实现良好的加工精度。SF 作为第一推荐，当使用 SF 发生崩刃时，请根据刀尖强度来选择 SE、FS、GS、TS 刃口修磨。



切削性能

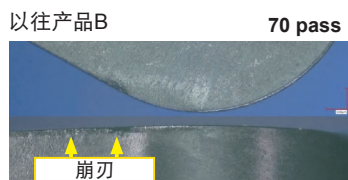
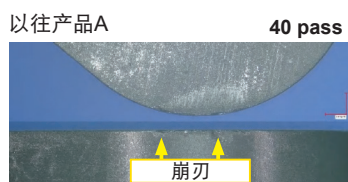
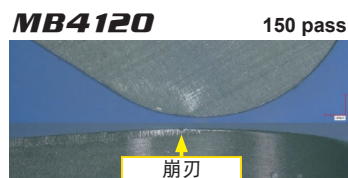
高强度烧结材 端面断续加工的耐破损性比较

齿轮的端面强断续加工中，也可发挥优异的耐破损性。



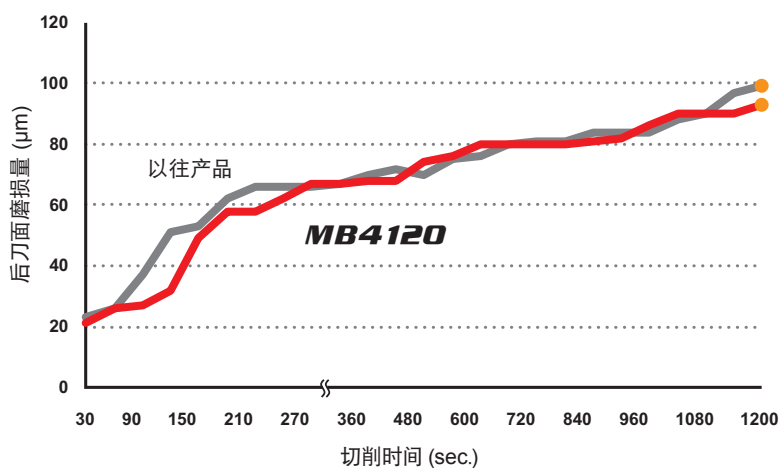
<切削条件>

工件材料：高强度烧结材
刀片：NP-TNGA160408SE3
切削速度：vc=150 m/min
每转进给量：f=0.15 mm/rev
切削深度：ap=0.1 mm
冷却方式：湿式切削



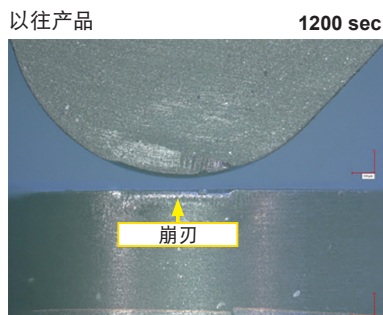
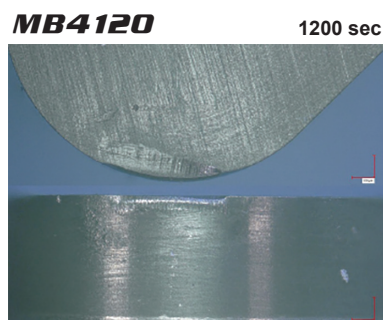
FC250 连续加工比较

与以往产品相比，耐破损性优异。



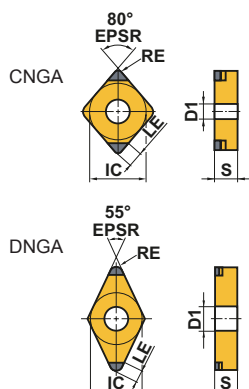
<切削条件>

工件材料：FC250 (珠光体)
刀片：NP-TNGA160408SF3
切削速度：vc=800 m/min
每转进给量：f=0.1 mm/rev
切削深度：ap=0.2 mm
冷却方式：干式切削



负角刀片(带孔)

G级精度



新小刀头刀片			
NP_002			
新小刀头刀片			
NP_002			

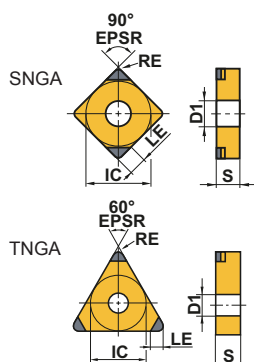
(mm)

型 号	MB4120	使用刃角数	IC	S	RE	D1	LE
NP-CNGA120404SF2	●	2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.9
NP-CNGA120408SF2	●	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.1
NP-CNGA120412SF2	●	2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.3
NP-CNGA120404SE2	●	2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.9
NP-CNGA120408SE2	●	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.1
NP-CNGA120412SE2	●	2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.3
NP-CNGA120404FS2	●	2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.9
NP-CNGA120408FS2	●	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.1
NP-CNGA120412FS2	●	2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.3
NP-CNGA120404GS2	●	2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.9
NP-CNGA120408GS2	●	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.1
NP-CNGA120412GS2	●	2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.3
NP-CNGA120404TS2	●	2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.9
NP-CNGA120408TS2	●	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.1
NP-CNGA120412TS2	●	2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.3
NP-DNGA150404SF2	●	2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1
NP-DNGA150408SF2	●	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0
NP-DNGA150412SF2	●	2	12.7	4.76	1.2	5.16	1.9
NP-DNGA150604SF2	●	2	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1
NP-DNGA150608SF2	●	2	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0
NP-DNGA150612SF2	●	2	12.7	6.35	1.2	5.16	1.9
NP-DNGA150404SE2	●	2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1
NP-DNGA150408SE2	●	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0
NP-DNGA150412SE2	●	2	12.7	4.76	1.2	5.16	1.9
NP-DNGA150604SE2	●	2	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1
NP-DNGA150608SE2	●	2	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0
NP-DNGA150612SE2	●	2	12.7	6.35	1.2	5.16	1.9
NP-DNGA150404FS2	●	2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1
NP-DNGA150408FS2	●	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0
NP-DNGA150412FS2	●	2	12.7	4.76	1.2	5.16	1.9
NP-DNGA150604FS2	●	2	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1
NP-DNGA150608FS2	●	2	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0
NP-DNGA150612FS2	●	2	12.7	6.35	1.2	5.16	1.9
NP-DNGA150404GS2	●	2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1
NP-DNGA150408GS2	●	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0
NP-DNGA150412GS2	●	2	12.7	4.76	1.2	5.16	1.9
NP-DNGA150604GS2	●	2	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1
NP-DNGA150608GS2	●	2	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0
NP-DNGA150612GS2	●	2	12.7	6.35	1.2	5.16	1.9
NP-DNGA150404TS2	●	2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1
NP-DNGA150408TS2	●	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0
NP-DNGA150412TS2	●	2	12.7	4.76	1.2	5.16	1.9
NP-DNGA150604TS2	●	2	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1
NP-DNGA150608TS2	●	2	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0
NP-DNGA150612TS2	●	2	12.7	6.35	1.2	5.16	1.9

● : 标准库存品 (刀片为1盒1片装)

负角刀片(带孔)

G级精度

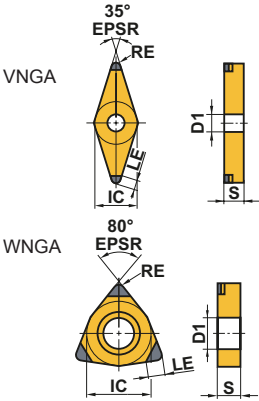



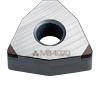
新小刀头刀片			
NP_002			
新小刀头刀片			
NP_003			

(mm)

型 号	MB4120	使用刃角数	IC	S	RE	D1	LE
NP-SNGA120404SF2	●	2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1
NP-SNGA120408SF2	●	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.3
NP-SNGA120412SF2	●	2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.5
NP-SNGA120404SE2	●	2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1
NP-SNGA120408SE2	●	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.3
NP-SNGA120412SE2	●	2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.5
NP-SNGA120404FS2	●	2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1
NP-SNGA120408FS2	●	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.3
NP-SNGA120412FS2	●	2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.5
NP-SNGA120404GS2	●	2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1
NP-SNGA120408GS2	●	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.3
NP-SNGA120412GS2	●	2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.5
NP-SNGA120404TS2	●	2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1
NP-SNGA120408TS2	●	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.3
NP-SNGA120412TS2	●	2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.5
NP-TNGA160404SF3	●	3	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6
NP-TNGA160408SF3	●	3	9.525	4.76	0.8	3.81	1.8
NP-TNGA160412SF3	●	3	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9
NP-TNGA160404SE3	●	3	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6
NP-TNGA160408SE3	●	3	9.525	4.76	0.8	3.81	1.8
NP-TNGA160412SE3	●	3	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9
NP-TNGA160404FS3	●	3	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6
NP-TNGA160408FS3	●	3	9.525	4.76	0.8	3.81	1.8
NP-TNGA160412FS3	●	3	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9
NP-TNGA160404GS3	●	3	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6
NP-TNGA160408GS3	●	3	9.525	4.76	0.8	3.81	1.8
NP-TNGA160412GS3	●	3	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9
NP-TNGA160404TS3	●	3	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6
NP-TNGA160408TS3	●	3	9.525	4.76	0.8	3.81	1.8
NP-TNGA160412TS3	●	3	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9

负角刀片(带孔)
G级精度



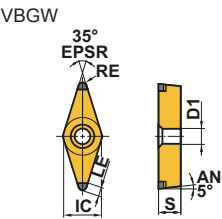
新小刀头刀片			
NP_2			
			
新小刀头刀片			
NP_3			
			

(mm)							
型 号	MB4120	使用刃角数	IC	S	RE	D1	LE
NP-VNGA160404SF2	●	2	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5
NP-VNGA160408SF2	●	2	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0
NP-VNGA160404SE2	●	2	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5
NP-VNGA160408SE2	●	2	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0
NP-VNGA160404FS2	●	2	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5
NP-VNGA160408FS2	●	2	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0
NP-VNGA160404GS2	●	2	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5
NP-VNGA160408GS2	●	2	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0
NP-VNGA160404TS2	●	2	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5
NP-VNGA160408TS2	●	2	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0
NP-WNGA080408SF3	●	3	12.7	4.76	0.8	5.16	2.1
NP-WNGA080408SE3	●	3	12.7	4.76	0.8	5.16	2.1
NP-WNGA080408FS3	●	3	12.7	4.76	0.8	5.16	2.1
NP-WNGA080408GS3	●	3	12.7	4.76	0.8	5.16	2.1
NP-WNGA080408TS3	●	3	12.7	4.76	0.8	5.16	2.1

● : 标准库存品 (刀片为1盒1片装)

正角刀片 (带孔)

G级精度

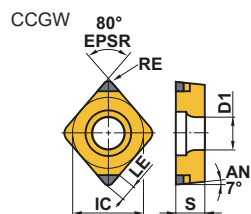



新小刀头刀片			
NP_○○2			
			

(mm)							
型 号	MB4120	使用刃角数	IC	S	RE	D1	LE
NP-VBGW110304SF2	●	2	6.35	3.18	0.4	2.85	2.5
NP-VBGW110308SF2	●	2	6.35	3.18	0.8	2.85	2.0
NP-VBGW160404SF2	●	2	9.525	4.76	0.4	4.43	2.5
NP-VBGW160408SF2	●	2	9.525	4.76	0.8	4.43	2.0
NP-VBGW110304SE2	●	2	6.35	3.18	0.4	2.85	2.5
NP-VBGW110308SE2	●	2	6.35	3.18	0.8	2.85	2.0
NP-VBGW160404SE2	●	2	9.525	4.76	0.4	4.43	2.5
NP-VBGW160408SE2	●	2	9.525	4.76	0.8	4.43	2.0
NP-VBGW110304FS2	●	2	6.35	3.18	0.4	2.85	2.5
NP-VBGW110308FS2	●	2	6.35	3.18	0.8	2.85	2.0
NP-VBGW160404FS2	●	2	9.525	4.76	0.4	4.43	2.5
NP-VBGW160408FS2	●	2	9.525	4.76	0.8	4.43	2.0
NP-VBGW110304GS2	●	2	6.35	3.18	0.4	2.85	2.5
NP-VBGW110308GS2	●	2	6.35	3.18	0.8	2.85	2.0
NP-VBGW160404GS2	●	2	9.525	4.76	0.4	4.43	2.5
NP-VBGW160408GS2	●	2	9.525	4.76	0.8	4.43	2.0

正角刀片(带孔)

G级精度



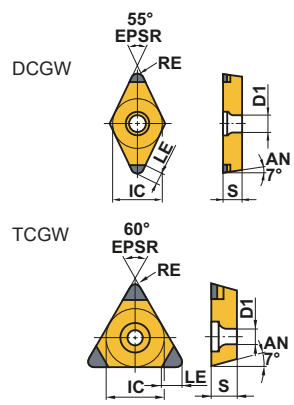
新小刀头刀片			
NP_002			
			

(mm)

型 号	MB4120	使用刃角数	IC	S	RE	D1	LE
NP-CCGW060202SF2	●	2	6.35	2.38	0.2	2.8	1.8
NP-CCGW060204SF2	●	2	6.35	2.38	0.4	2.8	1.9
NP-CCGW060208SF2	●	2	6.35	2.38	0.8	2.8	2.1
NP-CCGW09T302SF2	●	2	9.525	3.97	0.2	4.4	1.8
NP-CCGW09T304SF2	●	2	9.525	3.97	0.4	4.4	1.9
NP-CCGW09T308SF2	●	2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.1
NP-CCGW060202SE2	●	2	6.35	2.38	0.2	2.8	1.8
NP-CCGW060204SE2	●	2	6.35	2.38	0.4	2.8	1.9
NP-CCGW060208SE2	●	2	6.35	2.38	0.8	2.8	2.1
NP-CCGW09T302SE2	●	2	9.525	3.97	0.2	4.4	1.8
NP-CCGW09T304SE2	●	2	9.525	3.97	0.4	4.4	1.9
NP-CCGW09T308SE2	●	2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.1
NP-CCGW060202FS2	●	2	6.35	2.38	0.2	2.8	1.8
NP-CCGW060204FS2	●	2	6.35	2.38	0.4	2.8	1.9
NP-CCGW060208FS2	●	2	6.35	2.38	0.8	2.8	2.1
NP-CCGW09T302FS2	●	2	9.525	3.97	0.2	4.4	1.8
NP-CCGW09T304FS2	●	2	9.525	3.97	0.4	4.4	1.9
NP-CCGW09T308FS2	●	2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.1
NP-CCGW060202GS2	●	2	6.35	2.38	0.2	2.8	1.8
NP-CCGW060204GS2	●	2	6.35	2.38	0.4	2.8	1.9
NP-CCGW060208GS2	●	2	6.35	2.38	0.8	2.8	2.1
NP-CCGW09T302GS2	●	2	9.525	3.97	0.2	4.4	1.8
NP-CCGW09T304GS2	●	2	9.525	3.97	0.4	4.4	1.9
NP-CCGW09T308GS2	●	2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.1
NP-CCGW060208TS2	●	2	6.35	2.38	0.8	2.8	2.1
NP-CCGW09T308TS2	●	2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.1

● : 标准库存品 (刀片为1盒1片装)

正角刀片(带孔)
G级精度

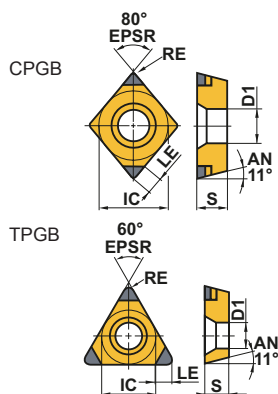


新小刀头刀片			
NP_2			
新小刀头刀片			
NP_3			

(mm)							
型 号	MB4120	使用刃角数	IC	S	RE	D1	LE
NP-DCGW070204SF2	●	2	6.35	2.38	0.4	2.8	2.1
NP-DCGW070208SF2	●	2	6.35	2.38	0.8	2.8	2.0
NP-DCGW11T302SF2	●	2	9.525	3.97	0.2	4.4	1.5
NP-DCGW11T304SF2	●	2	9.525	3.97	0.4	4.4	2.1
NP-DCGW11T308SF2	●	2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0
NP-DCGW070204SE2	●	2	6.35	2.38	0.4	2.8	2.1
NP-DCGW070208SE2	●	2	6.35	2.38	0.8	2.8	2.0
NP-DCGW11T302SE2	●	2	9.525	3.97	0.2	4.4	1.5
NP-DCGW11T304SE2	●	2	9.525	3.97	0.4	4.4	2.1
NP-DCGW11T308SE2	●	2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0
NP-DCGW070204FS2	●	2	6.35	2.38	0.4	2.8	2.1
NP-DCGW070208FS2	●	2	6.35	2.38	0.8	2.8	2.0
NP-DCGW11T302FS2	●	2	9.525	3.97	0.2	4.4	1.5
NP-DCGW11T304FS2	●	2	9.525	3.97	0.4	4.4	2.1
NP-DCGW11T308FS2	●	2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0
NP-DCGW070204GS2	●	2	6.35	2.38	0.4	2.8	2.1
NP-DCGW070208GS2	●	2	6.35	2.38	0.8	2.8	2.0
NP-DCGW11T302GS2	●	2	9.525	3.97	0.2	4.4	1.5
NP-DCGW11T304GS2	●	2	9.525	3.97	0.4	4.4	2.1
NP-DCGW11T308GS2	●	2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0
NP-TCGW110204SF3	●	3	6.35	2.38	0.4	2.8	1.6
NP-TCGW110208SF3	●	3	6.35	2.38	0.8	2.8	1.8
NP-TCGW110204SE3	●	3	6.35	2.38	0.4	2.8	1.6
NP-TCGW110208SE3	●	3	6.35	2.38	0.8	2.8	1.8
NP-TCGW110204FS3	●	3	6.35	2.38	0.4	2.8	1.6
NP-TCGW110208FS3	●	3	6.35	2.38	0.8	2.8	1.8
NP-TCGW110204GS3	●	3	6.35	2.38	0.4	2.8	1.6
NP-TCGW110208GS3	●	3	6.35	2.38	0.8	2.8	1.8

正角刀片(带孔)

G级精度

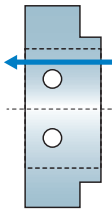
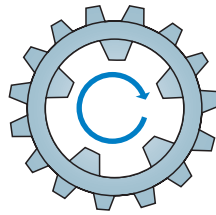
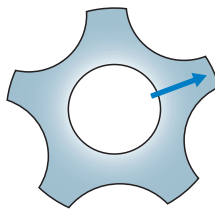


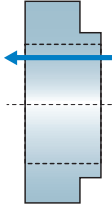
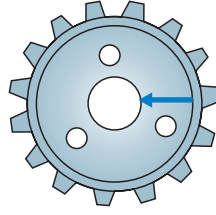
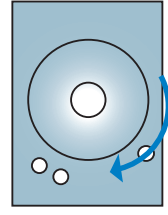
新小刀头刀片			
NP_002			
新小刀头刀片			
NP_003			

(mm)

型 号	MB4120	使用刃角数	IC	S	RE	D1	LE
NP-CPGB080202SE2	●	2	7.94	2.38	0.2	3.5	1.8
NP-CPGB080204SE2	●	2	7.94	2.38	0.4	3.5	1.9
NP-CPGB090302SE2	●	2	9.525	3.18	0.2	4.5	1.8
NP-CPGB090304SE2	●	2	9.525	3.18	0.4	4.5	1.9
NP-CPGB090308SE2	●	2	9.525	3.18	0.8	4.5	2.1
NP-CPGB080202FS2	●	2	7.94	2.38	0.2	3.5	1.8
NP-CPGB080204FS2	●	2	7.94	2.38	0.4	3.5	1.9
NP-CPGB090302FS2	●	2	9.525	3.18	0.2	4.5	1.8
NP-CPGB090304FS2	●	2	9.525	3.18	0.4	4.5	1.9
NP-CPGB090308FS2	●	2	9.525	3.18	0.8	4.5	2.1
NP-TPGB090202SF3	●	3	5.56	2.38	0.2	2.9	1.5
NP-TPGB090204SF3	●	3	5.56	2.38	0.4	2.9	1.6
NP-TPGB110302SF3	●	3	6.35	3.18	0.2	3.4	1.5
NP-TPGB110304SF3	●	3	6.35	3.18	0.4	3.4	1.6
NP-TPGB110308SF3	●	3	6.35	3.18	0.8	3.4	1.8
NP-TPGB090202SE3	●	3	5.56	2.38	0.2	2.9	1.5
NP-TPGB090204SE3	●	3	5.56	2.38	0.4	2.9	1.6
NP-TPGB110302SE3	●	3	6.35	3.18	0.2	3.4	1.5
NP-TPGB110304SE3	●	3	6.35	3.18	0.4	3.4	1.6
NP-TPGB110308SE3	●	3	6.35	3.18	0.8	3.4	1.8
NP-TPGB090202FS3	●	3	5.56	2.38	0.2	2.9	1.5
NP-TPGB090204FS3	●	3	5.56	2.38	0.4	2.9	1.6
NP-TPGB110302FS3	●	3	6.35	3.18	0.2	3.4	1.5
NP-TPGB110304FS3	●	3	6.35	3.18	0.4	3.4	1.6
NP-TPGB110308FS3	●	3	6.35	3.18	0.8	3.4	1.8
NP-TPGB090202GS3	●	3	5.56	2.38	0.2	2.9	1.5
NP-TPGB090204GS3	●	3	5.56	2.38	0.4	2.9	1.6
NP-TPGB110302GS3	●	3	6.35	3.18	0.2	3.4	1.5
NP-TPGB110304GS3	●	3	6.35	3.18	0.4	3.4	1.6
NP-TPGB110308GS3	●	3	6.35	3.18	0.8	3.4	1.8

使用实例

刀 片	NP-DCGW11T308SF2	NP-DCGW11T308SF2	NP-DCGW11T308SF2
工 件 材 料	一般烧结合金 	一般烧结合金 	铁系烧结材 (HRB60) 加工面粗糙度 Ra=1.0μm以下 
零 部 件	外壳类 (内孔断续加工)	箱体 (内孔断续加工)	齿轮 (端面断续加工)
切削条件			
切削速度 v_c (m/min)	200	180	200
每转进给量 f (mm/rev)	0.07	0.25	0.04 – 0.05
切削深度 a_p (mm)	0.2	0.2 – 0.3	0.4
冷 却 方 式	湿式切削	湿式切削	湿式切削
结 果	<p>加工数 (个/刃角)</p> <p>100 300 500</p> <p>MB4120</p> <p>以往产品</p> <p>与以往产品相比, 实现无崩刃发生的稳定加工, 寿命延长2倍以上。</p>	<p>加工数 (个/刃角)</p> <p>100 200 300</p> <p>MB4120</p> <p>以往产品</p> <p>与以往产品相比, 实现无崩刃发生的稳定加工, 寿命延长2倍以上。</p>	<p>加工数 (个/刃角)</p> <p>100 200</p> <p>MB4120</p> <p>以往产品</p> <p>与以往产品相比, 可实现稳定加工, 维持稳定的加工面, 寿命延长2.5倍。</p>




刀 片	NP-TNGA160408SF3	NP-TNGA160408SE3	NP-CNGA120408SF2
工 件 材 料	高强度烧结合金 	一般烧结合金 	铸铁 
零 部 件	链轮 (内孔连续加工)	链轮 (端面断续加工)	机床零部件 (端面断续加工)
切削条件			
切削速度 v_c (m/min)	250	240	600
每转进给量 f (mm/rev)	0.1	0.12	0.175 – 0.25
切削深度 a_p (mm)	0.1	0.05	0.15 – 0.2
冷 却 方 式	湿式切削	湿式切削	干式切削
结 果	<p>加工数 (个/刃角)</p> <p>200 600 1000</p> <p>MB4120</p> <p>以往产品</p> <p>与以往产品相比, 加工至相同数量时, 后刀面磨损量小, 可进一步延长刀具寿命。</p>	<p>加工数 (个/刃角)</p> <p>20 60 100</p> <p>MB4120</p> <p>以往产品</p> <p>与以往的金属陶瓷产品相比, 可维持良好的加工面品质, 寿命延长4倍以上。</p>	<p>加工数 (个/刃角)</p> <p>40 80 120 160 200</p> <p>MB4120</p> <p>以往产品</p> <p>与以往产品相比, 无异常损伤, 寿命延长1.5倍以上。</p>

客户的使用事例不同, 有时推荐的切削条件也会有所不同。

推荐切削条件


烧结合金加工用推荐切削条件

(mm)

工件材料	材料	切削加工	切削速度 v_c (m/min)					每转进给量 f (mm/rev)	切削深度 a_p	冷却方式
			100	150	200	250	300			
一般烧结合金	MB4120	车削						≤ 0.2	≤ 0.3	干式、湿式
高强度烧结合金	MB4120	车削						≤ 0.2	≤ 0.3	干式、湿式
淬火烧结合金	MB4120	车削						≤ 0.2	≤ 0.3	干式、湿式

铸铁加工用推荐切削条件

(mm)

工件材料	材料	切削加工	切削速度 v_c (m/min)					每转进给量 f (mm/rev)	切削深度 a_p	冷却方式
			250	500	750	1000	1250			
灰铸铁 FC250, FC300	MB4120	车削						≤ 0.4	≤ 0.5	干式、湿式

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.mm-sc-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-18-E002
####.##.E(##)