小径圆弧头立铣刀

ARX

追加
新材料
MP8010

可灵活应对各种深度工件的长型直柄刀具。

高R精度小径圆弧头立铣刀上市。

■ 追加新材料MP8010。高硬度钢加工中可发挥威力。

小径圆弧头立铣刀
ARX

用　途	模具形状部等的粗～半精加工
尺　寸	（带柄型）　刀柄：ϕ10–ϕ25　刀片：R2.5、R3.0、R3.5 （可换铣刀头螺纹式模块刀具）　刀柄：ϕ16–ϕ25　刀片：R2.5、R3.0

■特点

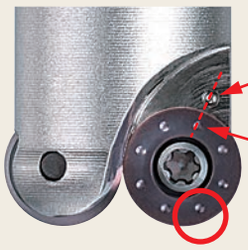
高刚性刀体
采用高温强度优异的特殊合金钢，
加之特殊表面处理，提高了耐腐蚀性、
耐磨损性。

可深挖加工
●偏置型实现标准化。在较深的
立面周围加工也不会干涉工件。
●使用长型直柄可调整悬伸量。

标准配备冷却孔
在切屑的排出，以及切削刃的
冷却、润滑等方面发挥威力。

高精度无研磨刀片
外周无研磨型刀片实现研磨(E)级精度
(±25μm)。实现低成本、高精度加工。

强固夹紧实现稳定加工
刀片的夹紧螺钉采用TORXPLUS®。
可紧固刀片进行稳定加工。

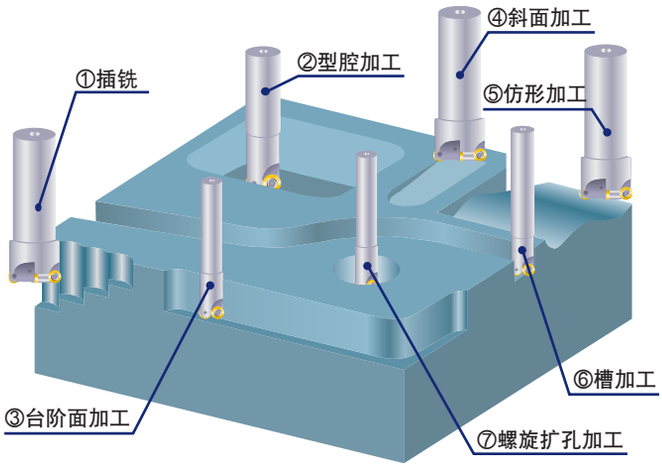


ARX可以按照刀片与刀柄上的凹槽记号对应更换任意刃角。
因此，全部切削刃都可充分使用，避免浪费。

○ ＝ 切削部位(例：在45°左右使用时，可使用8个刃角)

可广泛对应各种加工形态

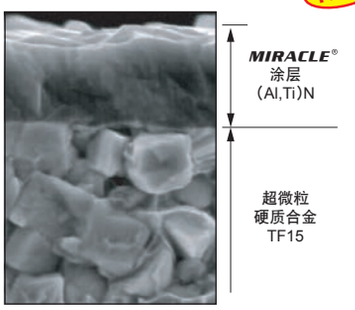
标准产品包括适于小范围切削的带中心刃型与可进行
大周期进给的无中心刃(多刃)型。



长寿命的刀片材料

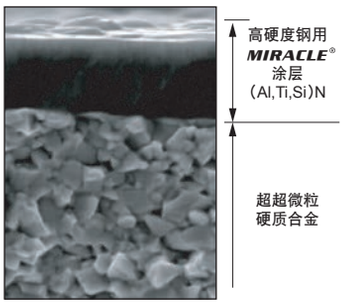
在通用性优异的VP15TF材料的基础上，
推出了高硬度钢加工性能超群的MP8010。
可对应多种工件材料。

VP15TF 的结构



采用耐热性、耐磨损性优异的MIRACLE涂层与强韧的超微粒硬质合金，在高负荷条件下也可实现无破损的稳定加工。

NEW **MP8010** 的结构



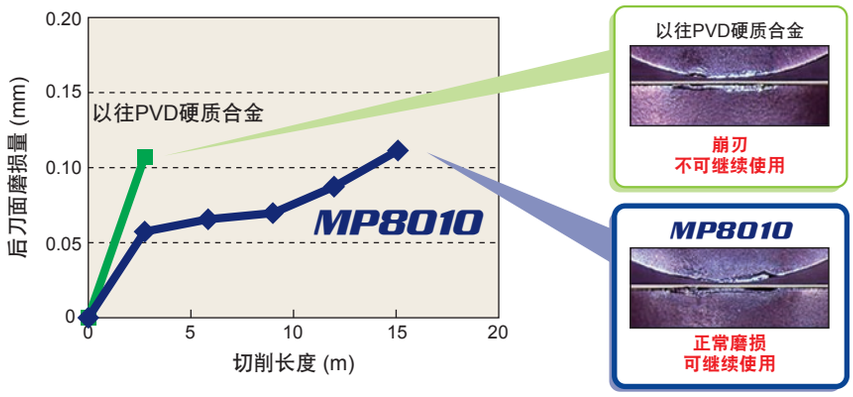
高硬度钢加工用MIRACLE涂层与具有世界最高硬度的超超微粒硬质合金相融合。
可实现HRC50以上的高硬度钢的高效加工。

■切削性能

MP8010亦可对应以往无法实现的HRC60的高硬度钢加工。

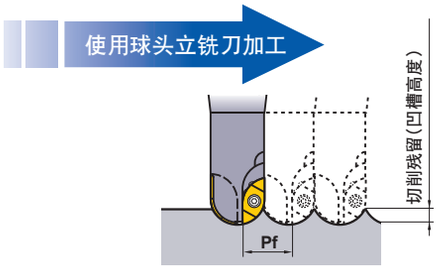
〈切削条件〉
工　件　材　料：SKD11(HRC60)
使　用　刀　具：ARX30R203M10A30
+
SC16M08S100SW
切　削　速　度：80m/min
每　刃　进　给　量：0.2mm/tooth
切　削　深　度：0.2mm
切　削　宽　度：10mm
冷　却　方　式：吹气

※ 单刃切削

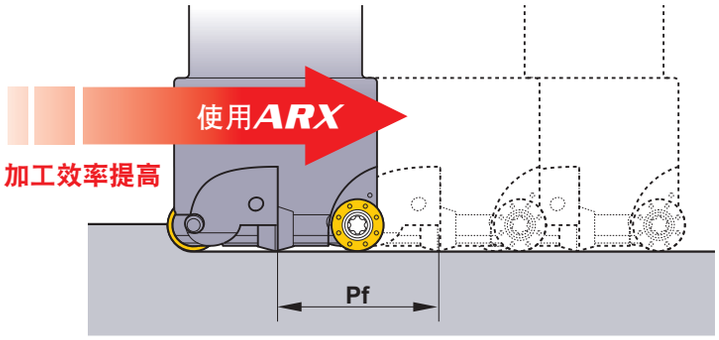


ARX的高级使用方法(降低切削残留量)

●平面部加工

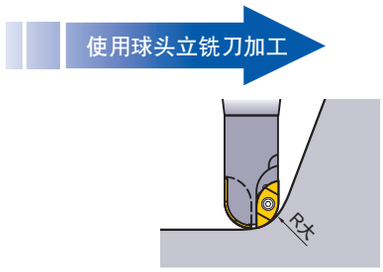


为了减小切削残留量，必须降低周期进给量。
(加工效率降低。)

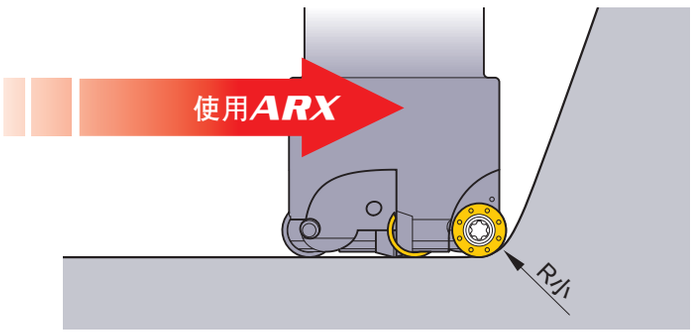


即使增大周期进给量，也不会产生切削残留。

●圆角加工



为了减小圆角，必须减小刀具直径。
(刀具刚性降低。)



刚性高的刀柄也可进行小圆角部的加工。
(精加工用刀具的负荷降低，可延长刀具寿命，提高工件的表面精度。)

ARX

■钢刀柄

图1（带中心刃型）

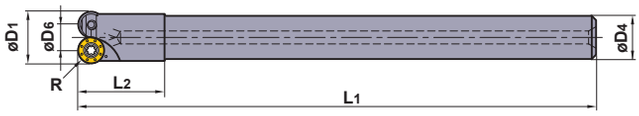
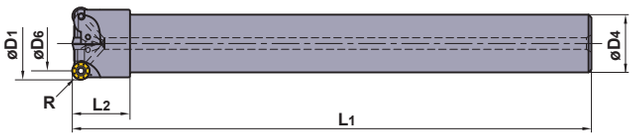


图2（无中心刃（多刃）型）



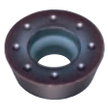
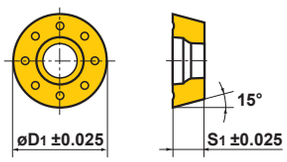
轻合金	铸铁	碳钢、合金钢	不锈钢	高硬度钢

规格只有右手刀（R）。

形式	型号	库存 R	冷却孔	刃数	尺寸 (mm) R	D1	D4	D6	L1	L2	图	*2 夹紧螺钉	扳手	刀片
带中心刃型	ARX25R102SA10S	●	有	2	2.5	10	10	5	120	20	1	TPS20	TIP06F	RDMW0517M0E
	30R122SA10S	●	有	2	3.0	12	10	6	120	20	1	TPS22S	TIP07FS	RDMW0620M0E
	35R142SA12S	●	有	2	3.5	14	12	7	140	20	1	TPS22	TIP07FS	RDMW0724M0E
无中心刃（多刃）型	ARX25R122SA10S	●	有	2	2.5	12	10	7	120	20	2	TPS20	TIP06F	RDMW0517M0E
	25R163SA16S	●	有	3	2.5	16	16	11	180	20	2	TPS20	TIP06F	RDMW0517M0E
	30R163SA16S	●	有	3	3.0	16	16	10	180	20	2	TPS22	TIP07FS	RDMW0620M0E
	25R173SA16S	●	有	3	2.5	17	16	12	180	20	2	TPS20	TIP06F	RDMW0517M0E
	30R173SA16S	●	有	3	3.0	17	16	11	180	20	2	TPS22	TIP07FS	RDMW0620M0E
	25R204SA20S	●	有	4	2.5	20	20	15	180	20	2	TPS20	TIP06F	RDMW0517M0E
	30R203SA20S	●	有	3	3.0	20	20	14	180	20	2	TPS22	TIP07FS	RDMW0620M0E
	25R224SA20S	●	有	4	2.5	22	20	17	180	20	2	TPS20	TIP06F	RDMW0517M0E
	30R224SA20S	●	有	4	3.0	22	20	16	180	20	2	TPS22	TIP07FS	RDMW0620M0E
	25R255SA20S	●	有	5	2.5	25	20	20	180	20	2	TPS20	TIP06F	RDMW0517M0E
	30R254SA20S	●	有	4	3.0	25	20	19	180	20	2	TPS22	TIP07FS	RDMW0620M0E

*1 准标准刀具【TOOLING EXPRESS】快捷订购预定工具。详细内容请参照第10页。
*2 安装扭矩(N・m)：TPS20=0.6, TPS22S=0.6, TPS22=0.6

刀片

刀片外形	型号	涂层 NEW MP8010	VP15TF	尺寸 (mm) D1	S1	形状
	RDMW0517M0E	●	●	5.0	1.70	
	0620M0E	●	●	6.0	1.99	
	0724M0E	●	●	7.0	2.38	

●：标准库存品（1盒10片装）

■硬质合金刀柄

图1

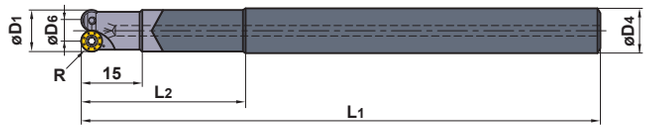


图2

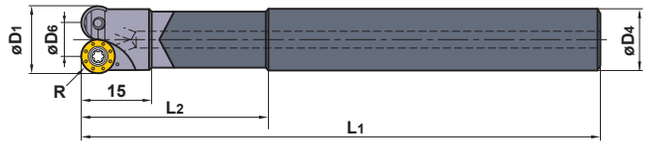
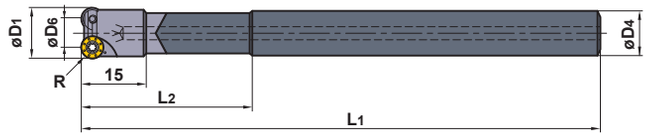


图3

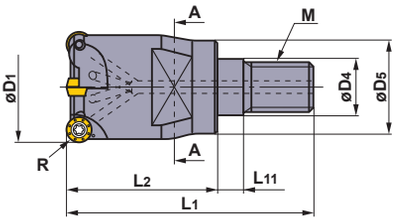


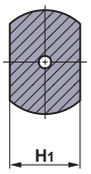
规格只有右手刀 (R)。

形式	型 号	库存	冷却孔	刃数	尺寸 (mm)						图	* 夹紧螺钉	扳手	刀片
		R			R	D1	D4	D6	L1	L2				
带中心刃型	ARX25R102SA10LW	●	有	2	2.5	10	10	5	150	40	1	TPS20	TIP06F	RDMW0517M0E
	30R122SA10LW	●	有	2	3.0	12	10	6	150	40	1	TPS22S	TIP07FS	RDMW0620M0E
	35R142SA12LW	●	有	2	3.5	14	12	7	170	40	2	TPS22	TIP07FS	RDMW0724M0E
无中心刃(多刃)型	ARX25R122SA10LW	●	有	2	2.5	12	10	7	150	40	3	TPS20	TIP06F	RDMW0517M0E

* 安装扭矩(N • m) : TPS20=0.6, TPS22S=0.6, TPS22=0.6

■可换铣刀头螺纹式模块刀具





A-A 剖面

规格只有右手刀 (R)。

型 号	库存	冷却孔	刃数	尺寸 (mm)									铣刀重量	* 夹紧螺钉	扳手	刀片
	R			R	D1	D4	D5	L1	L2	L11	H1	M	(kg)			
ARX25R163M08A30	●	有	3	2.5	16	8.5	14.7	48	30	6	10	M8	0.1	TPS20	TIP06F	RDMW0517M0E
173M08A30	●	有	3	2.5	17	8.5	14.5	48	30	6	10	M8	0.1	TPS20	TIP06F	RDMW0517M0E
204M10A30	●	有	4	2.5	20	10.5	18.6	49	30	6	14	M10	0.2	TPS20	TIP06F	RDMW0517M0E
224M10A30	●	有	4	2.5	22	10.5	18.5	49	30	6	14	M10	0.2	TPS20	TIP06F	RDMW0517M0E
255M12A35	●	有	5	2.5	25	12.5	23.6	57	35	6	19	M12	0.2	TPS20	TIP06F	RDMW0517M0E
ARX30R163M08A30	●	有	3	3.0	16	8.5	14.6	48	30	6	10	M8	0.1	TPS22	TIP07FS	RDMW0620M0E
173M08A30	●	有	3	3.0	17	8.5	14.5	48	30	6	10	M8	0.1	TPS22	TIP07FS	RDMW0620M0E
203M10A30	●	有	3	3.0	20	10.5	18.5	49	30	6	14	M10	0.2	TPS22	TIP07FS	RDMW0620M0E
224M10A30	●	有	4	3.0	22	10.5	18.5	49	30	6	14	M10	0.2	TPS22	TIP07FS	RDMW0620M0E
254M12A35	●	有	4	3.0	25	12.5	23.4	57	35	6	19	M12	0.2	TPS22	TIP07FS	RDMW0620M0E

* 安装扭矩(N • m) : TPS20=0.6, TPS22=0.6

推荐切削条件

* 按下列切削条件为标准使用。需要根据实际的切削状况调整各条件。
* 使用MP8010加工HRC50以上的高硬度钢时，请注意以下几点。
  - 尽量减小悬伸量使用。
  - 推荐使用硬质合金刀柄。
  - 为了防止发生破损，请注意设定适当的切削深度。
  - 加工HRC50以下的高硬度钢时，第一推荐材料为VP15TF。

台阶面加工、型腔加工、斜面加工、仿形加工

工件材料		硬度	刀片材料	切削速度 vc (m/min)	ARX25R SA S ARX25R M A		ARX30R SA S ARX30R M A		ARX35R SA S	
					切削深度 ap (mm)	每刃进给量 fz (mm/tooth)	切削深度 ap (mm)	每刃进给量 fz (mm/tooth)	切削深度 ap (mm)	每刃进给量 fz (mm/tooth)
P	软钢(SS400、S10C等)	≤HB180	VP15TF	180 (150—220)	≤1.0	≤0.5	≤1.2	≤0.5	≤1.5	≤0.5
P	碳钢、合金钢(S50C、SCM440等)	HB180—350	VP15TF	160 (120—200)	≤0.7	≤0.3	≤0.9	≤0.3	≤1.2	≤0.3
M	不锈钢(SUS304等)	≤HB270	VP15TF	150 (120—180)	≤0.7	≤0.3	≤0.9	≤0.3	≤1.2	≤0.3
K	灰铸铁(FC300等)	抗拉强度≤350MPa	VP15TF	180 (150—220)	≤1.0	≤0.5	≤1.2	≤0.5	≤1.5	≤0.5
K	球墨铸铁(FCD450等)	抗拉强度≤800MPa	VP15TF	120 (80—160)	≤1.0	≤0.5	≤1.2	≤0.5	≤1.5	≤0.5
H	高硬度钢	<HRC50	VP15TF	80 (50—120)	≤0.5	≤0.2	≤0.7	≤0.2	≤1.0	≤0.2
H	高硬度钢	≥HRC50	MP8010	80 (50—120)	≤0.3	≤0.2	≤0.4	≤0.2	≤0.5	≤0.2

注　斜面加工时请参考第6页的不同形态的加工界限。

槽加工

工件材料		硬度	刀片材料	切削速度 vc (m/min)	ARX25R SA S ARX25R M A		ARX30R SA S ARX30R M A		ARX35R SA S	
					切削深度 ap (mm)	每刃进给量 fz (mm/tooth)	切削深度 ap (mm)	每刃进给量 fz (mm/tooth)	切削深度 ap (mm)	每刃进给量 fz (mm/tooth)
P	软钢(SS400、S10C等)	≤HB180	VP15TF	180 (150—220)	≤1.0	≤0.4	≤1.2	≤0.4	≤1.5	≤0.4
P	碳钢、合金钢(S50C、SCM440等)	HB180—350	VP15TF	160 (120—200)	≤0.7	≤0.2	≤0.9	≤0.2	≤1.2	≤0.2
M	不锈钢(SUS304等)	≤HB270	VP15TF	150 (120—180)	≤0.7	≤0.2	≤0.9	≤0.2	≤1.2	≤0.2
K	灰铸铁(FC300等)	抗拉强度≤350MPa	VP15TF	180 (150—220)	≤1.0	≤0.4	≤1.2	≤0.4	≤1.5	≤0.4
K	球墨铸铁(FCD450等)	抗拉强度≤800MPa	VP15TF	120 (80—160)	≤1.0	≤0.4	≤1.2	≤0.4	≤1.5	≤0.4
H	高硬度钢	<HRC50	VP15TF	80 (50—120)	≤0.5	≤0.1	≤0.7	≤0.1	≤1.0	≤0.1
H	高硬度钢	≥HRC50	MP8010	80 (50—120)	≤0.3	≤0.1	≤0.4	≤0.1	≤0.5	≤0.1

插铣

工件材料		硬度	刀片材料	切削速度 vc (m/min)	ARX25R SA S ARX25R M A		ARX30R SA S ARX30R M A		ARX35R SA S	
					切削宽度 ae (mm)	每刃进给量 fz (mm/tooth)	切削宽度 ae (mm)	每刃进给量 fz (mm/tooth)	切削宽度 ae (mm)	每刃进给量 fz (mm/tooth)
P	软钢(SS400、S10C等)	≤HB180	VP15TF	180 (150—220)	≤2.5	≤0.3	≤3.0	≤0.3	≤3.5	≤0.3
P	碳钢、合金钢(S50C、SCM440等)	HB180—350	VP15TF	160 (120—200)	≤2.5	≤0.2	≤3.0	≤0.2	≤3.5	≤0.2
M	不锈钢(SUS304等)	≤HB270	VP15TF	150 (120—180)	≤2.5	≤0.2	≤3.0	≤0.2	≤3.5	≤0.2
K	灰铸铁(FC300等)	抗拉强度≤350MPa	VP15TF	180 (150—220)	≤2.5	≤0.3	≤3.0	≤0.3	≤3.5	≤0.3
K	球墨铸铁(FCD450等)	抗拉强度≤800MPa	VP15TF	120 (80—160)	≤2.5	≤0.3	≤3.0	≤0.3	≤3.5	≤0.3
H	高硬度钢	<HRC50	VP15TF	80 (50—120)	≤2.5	≤0.1	≤3.0	≤0.1	≤3.5	≤0.1
H	高硬度钢	≥HRC50	MP8010	80 (50—120)	≤2.5	≤0.1	≤3.0	≤0.1	≤3.5	≤0.1

螺旋扩孔加工

工件材料		硬度	刀片材料	切削速度 vc (m/min)	ARX25R SA S ARX25R M A		ARX30R SA S ARX30R M A		ARX35R SA S	
					每周切削深度 ap (mm/pass)	每刃进给量 fz (mm/tooth)	每周切削深度 ap (mm/pass)	每刃进给量 fz (mm/tooth)	每周切削深度 ap (mm/pass)	每刃进给量 fz (mm/tooth)
P	软钢(SS400、S10C等)	≤HB180	VP15TF	180 (150—220)	≤1.0	≤0.3	≤1.0	≤0.3	≤1.0	≤0.3
P	碳钢、合金钢(S50C、SCM440等)	HB180—350	VP15TF	160 (120—200)	≤0.7	≤0.2	≤0.9	≤0.2	≤1.0	≤0.2
M	不锈钢(SUS304等)	≤HB270	VP15TF	150 (120—180)	≤0.7	≤0.2	≤0.9	≤0.2	≤1.0	≤0.2
K	灰铸铁(FC300等)	抗拉强度≤350MPa	VP15TF	180 (150—220)	≤1.0	≤0.3	≤1.0	≤0.3	≤1.0	≤0.3
K	球墨铸铁(FCD450等)	抗拉强度≤800MPa	VP15TF	120 (80—160)	≤1.0	≤0.3	≤1.0	≤0.3	≤1.0	≤0.3
H	高硬度钢	<HRC50	VP15TF	80 (50—120)	≤0.5	≤0.1	≤0.7	≤0.1	≤1.0	≤0.1
H	高硬度钢	≥HRC50	MP8010	80 (50—120)	≤0.3	≤0.1	≤0.4	≤0.1	≤0.5	≤0.1

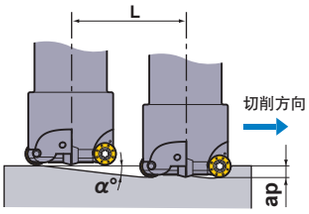
注　螺旋扩孔加工时请参考第6页的不同形态的加工界限。

不同形态的加工界限

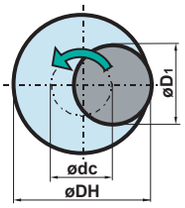
■斜面加工

倾斜角α°时，达到切削深度ap所需的移动距离L的计算方法

L=ap/tan α (mm)



■螺旋扩孔加工



- 刀具中心轨迹的设定方法

ødc = øDH - øD1

刀具中心轨迹　目标孔径　刀具切削刃直径

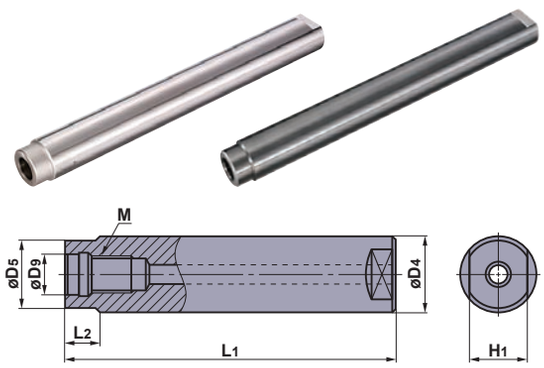
- 每周的切削深度请参照第5页的螺旋扩孔加工条件。
- 请设定刀具公转方向，使切削方式为顺铣。

形式	型号	刀具直径 D1 (mm)	刀尖圆弧半径R (mm)	刃数	斜面加工			螺旋扩孔加工	
					最大倾斜角 α°	最大切削深度 ap max. (mm)	达到深度ap所需的距离 L (mm)	最小孔径 DH min. (mm)	最大孔径 DH max. (mm)
带中心刃型	ARX25R102SA10S	10	2.5	2	90	2.5	0	15	19
	25R102SA10LW	10	2.5	2	90	2.5	0	15	19
	30R122SA10S	12	3.0	2	90	3.0	0	18	23
	30R122SA10LW	12	3.0	2	90	3.0	0	18	23
	35R142SA12S	14	3.5	2	90	3.5	0	21	27
	35R142SA12LW	14	3.5	2	90	3.5	0	21	27
无中心刃（多刃）型	ARX25R122SA10S	12	2.5	2	27.17	2.5	4.87	19	23
	25R122SA10LW	12	2.5	2	27.17	2.5	4.87	19	23
	25R163M08A30	16	2.5	3	13.70	2.5	10.76	27	31
	25R163SA16S	16	2.5	3	13.70	2.5	10.26	27	31
	30R163M08A30	16	3.0	3	21.25	3.0	7.71	26	31
	30R163SA16S	16	3.0	3	21.25	3.0	7.71	26	31
	25R173M08A30	17	2.5	3	12.22	2.5	11.54	29	33
	25R173SA16S	17	2.5	3	12.22	2.5	11.54	29	33
	30R173M08A30	17	3.0	3	18.42	3.0	9.01	28	33
	30R173SA16S	17	3.0	3	18.42	3.0	9.01	28	33
	30R203M10A30	20	3.0	3	13.21	3.0	12.78	34	39
	30R203SA20S	20	3.0	3	13.21	3.0	12.78	34	39
	25R204M10A30	20	2.5	4	9.23	2.5	15.38	35	39
	25R204SA20S	20	2.5	4	9.23	2.5	15.38	35	39
	25R224M10A30	22	2.5	4	7.94	2.5	17.92	39	43
	25R224SA20S	22	2.5	4	7.94	2.5	17.92	39	43
	30R224M10A30	22	3.0	4	11.13	3.0	15.25	38	43
	30R224SA20S	22	3.0	4	11.13	3.0	15.25	38	43
	30R254M12A35	25	3.0	4	9.01	3.0	18.92	44	49
	30R254SA20S	25	3.0	4	9.01	3.0	18.92	44	49
	25R255M12A35	25	2.5	5	6.57	2.5	21.71	45	49
	25R255SA20S	25	2.5	5	6.57	2.5	21.71	45	49

ARX

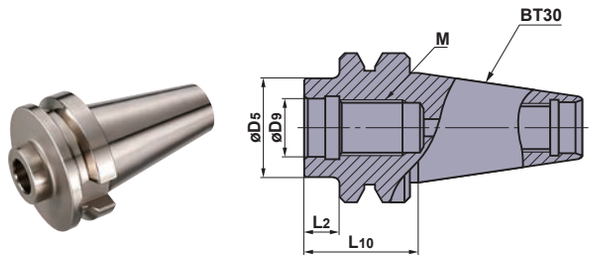
■可换铣刀头螺纹式模块刀具用刀柄

●直刀柄



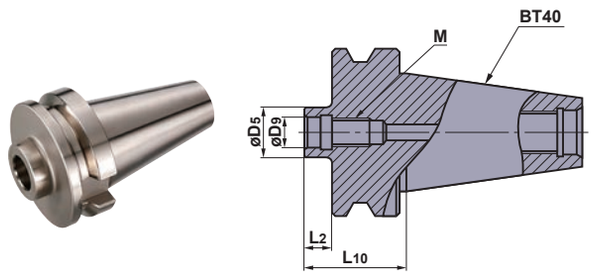
类型	型号	库存	尺寸 (mm)						
			D9	D4	D5	L1	L2	H1	M
钢刀柄	SC16M08S100S	●	8.5	16	14.5	100	10	10	M8
	08S200L	●	8.5	16	14.5	200	10	10	M8
	SC20M10S120S	●	10.5	20	18.5	120	10	14	M10
	10S220L	●	10.5	20	18.5	220	10	14	M10
	SC25M12S125S	●	12.5	25	23.5	125	10	19	M12
	12S245L	●	12.5	25	23.5	245	10	19	M12
硬质合金刀柄	SC16M08S100SW	●	8.5	16	14.5	100	10	10	M8
	08S200LW	●	8.5	16	14.5	200	10	10	M8
	SC20M10S120SW	●	10.5	20	18.5	120	10	14	M10
	10S220LW	●	10.5	20	18.5	220	10	14	M10
	SC25M12S125SW	●	12.5	25	23.5	125	10	19	M12
	12S245LW	●	12.5	25	23.5	245	10	19	M12

●BT30刀柄



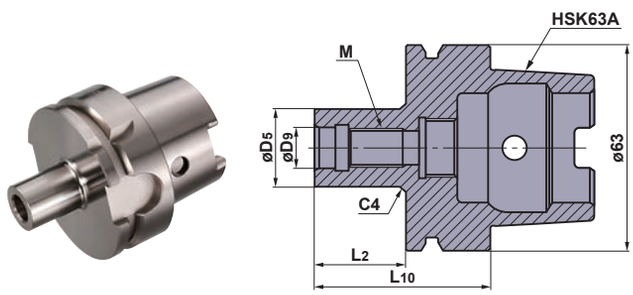
型号	库存	尺寸 (mm)				
		D9	D5	L10	L2	M
SC16M08S10-BT30	●	8.5	14.5	32	10	M8
20M10S10-BT30	●	10.5	18.5	32	10	M10
25M12S10-BT30	●	12.5	23.5	32	10	M12

●BT40刀柄



型号	库存	尺寸 (mm)				
		D9	D5	L10	L2	M
SC16M08S10-BT40	●	8.5	14.5	37	10	M8
20M10S10-BT40	●	10.5	18.5	37	10	M10
25M12S10-BT40	●	12.5	23.5	37	10	M12

●HSK63A刀柄



型号	库存	尺寸 (mm)				
		D9	D5	L10	L2	M
SC16M08S22-HSK63A	●	8.5	14.5	48	22	M8
20M10S24-HSK63A	●	10.5	18.5	50	24	M10
25M12S27-HSK63A	●	12.5	23.5	53	27	M12

●：标准库存品

刀头安装要领

①使用螺纹式模块刀具时，在安装刀头前，请使用气枪或毛刷将刀头与刀柄的安装部分清扫干净。
②安装刀头时，请遵照下表安装扭矩，确保刀头端面与刀柄端面完全密合无缝。

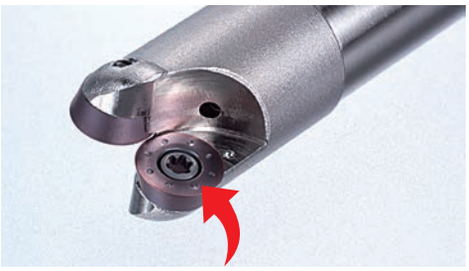
螺纹尺寸	规定安装扭矩 (N・m)	扳手尺寸 (mm)
M8	23	10
M10	46	14
M12	80	19

●刀具在切削时会产生高温。为避免烫伤，使用后请勿立即用手直接触摸刀具。
●为避免受伤，请勿用手直接触摸切削刃。

安装刀片时的注意事项

※安装刀片时，请遵照下列要领。

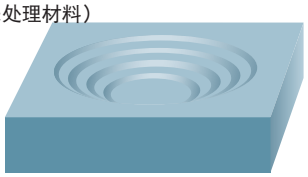
1. 请清理刀片座。
2. 请一边压紧刀片下表面在刀片座上，一边拧紧螺钉。
3. 带中心刃型立铣刀其2个切削刃在中心附近略微重叠，因此在安装刀片时注意第2个刀片不要碰到第1个刀片，一边把刀片紧压在刀片座上，一边插入螺钉、拧紧。

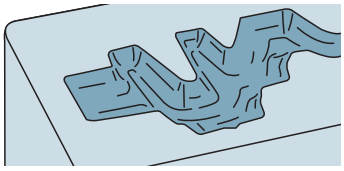


请不要让刀片相互接触。由于两切削刃为错开设计，只要在横向上滑动就不会接触。

ARX

使用实例

使用刀具		ARX25R255SA20S	ARX25R102SA10S
使用刀片		RDMW0517M0E	RDMW0517M0E
刀片材料		VP15TF	VP15TF
使用机床		立式加工中心	立式加工中心
工件材料		DH31-S（未处理材料） 	DH31-S（HRC48） 
加工形态		圆柱状挖削	凹形挖削
切削条件	切削速度 (m/min)	196(2500min^{-1})	157(5000min^{-1})
	工作台进给速度 (mm/min)	3000	3000
	每刃进给量 (mm/tooth)	0.24	0.30
	切削深度 (mm)	0.5	0.5
	切削宽度 (mm)	15	6
冷却方式		水溶性	油雾
结果		与其他公司整体式球头立铣刀相比，加工时间约缩短至1/4。而且可减少重磨费用。	与其他公司整体式球头立铣刀相比，加工时间约缩短1/4。由于采用长寿命与耐破损性好的刀片，也可实现无人化运转。

使用刀具		ARX30R163M08A30 + SC16M08S100SW	ARX30R254SA20S
使用刀片		RDMW0620M0E	RDMW0620M0E
刀片材料		MP8010	MP8010
使用机床		立式加工中心	立式加工中心
工件材料		SKD61表面渗氮材料（HRC60以上） 	SKD61表面渗氮材料（HRC60以上） 
加工形态		平面部加工（锻造模具）	平面部加工（锻造模具）
切削条件	切削速度 (m/min)	50	50
	工作台进给速度 (mm/min)	600	360
	每刃进给量 (mm/tooth)	0.2	0.2
	切削深度 (mm)	0.2	0.2
	切削宽度 (mm)	4.0	15.0
冷却方式		吹气	吹气
结果		去除表面氮化层时，由以往的电火花加工转变为切削加工。可大幅缩短加工时间。	去除表面氮化层时，由以往的电火花加工转变为切削加工。可大幅缩短加工时间、降低加工成本。

准标准刀具订购系统

TOOLING EXPRESS
刀具快捷订购系统

订购简单、答复迅速、交货及时。

短期内交付满足客户要求的准标准刀具。

刀具快捷订购系统
系统特点

提供满足客户要求尺寸的刀具

1 简单的委托设计报价

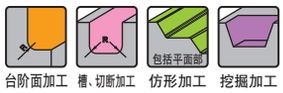
2 迅速的答复设计报价 24※小时
※从厂家受理起，24小时内给予答复（休息日除外）

3 最短的交货期 14※天
※从厂家受理起，14天内发货（休息日除外）

●请您选择标准品规格中没有的刀具形状，我们会按照您选定的尺寸制作刀具。

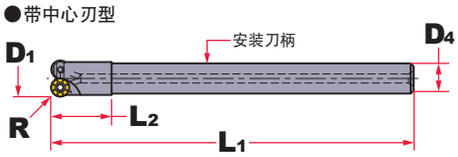
小径圆弧头立铣刀
ARX

小径圆弧头立铣刀。经济性优异的8刃角刀片。*2

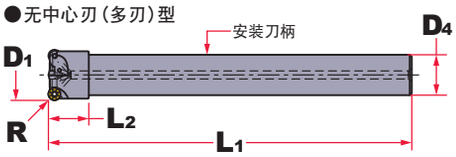


带柄型

●带中心刃型



●无中心刃（多刃）型



R　：R2.5 / 3 / 3.5mm
D_1　：ø10～ø25mm
*1 D_4　：ø10～ø32mm
*1 L_1　：120～190mm
L_2　：20～80mm
安装　：圆柱形 / 侧压式
刃数　：依据标准品
冷却孔　：有 / 无
*1 带此标记的尺寸有限制。
*2 最大可使用8个刃角。

*** 关于ARX的详细内容，请参照三菱切削工具新产品快报No. B132C。**

对于刀具快捷订购系统中的产品，请输入以下网址进行报价设计委托。

・**http://www.mitsubishicarbide.com/mmc/jp/**

・点击画面中代表刀具快捷订购系统的标识【TOOLING EXPRESS】

※详细内容请参照相关网页或三菱切削工具新产品快报B132C。

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

E-mail: 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 邮编：200040
电话：021-6289-0022 传真：021-6279-1180

天津分公司
电话：022-2311-9298

广州分公司
电话：020-8755-5462

重庆分公司
电话：023-6372-9572

沈阳分公司
电话：024-3128-1230

微信公众号 MMC-TOOLS

（规格若有更改，恕不事先通知）

EXP-09-N105
####.##.E(##)