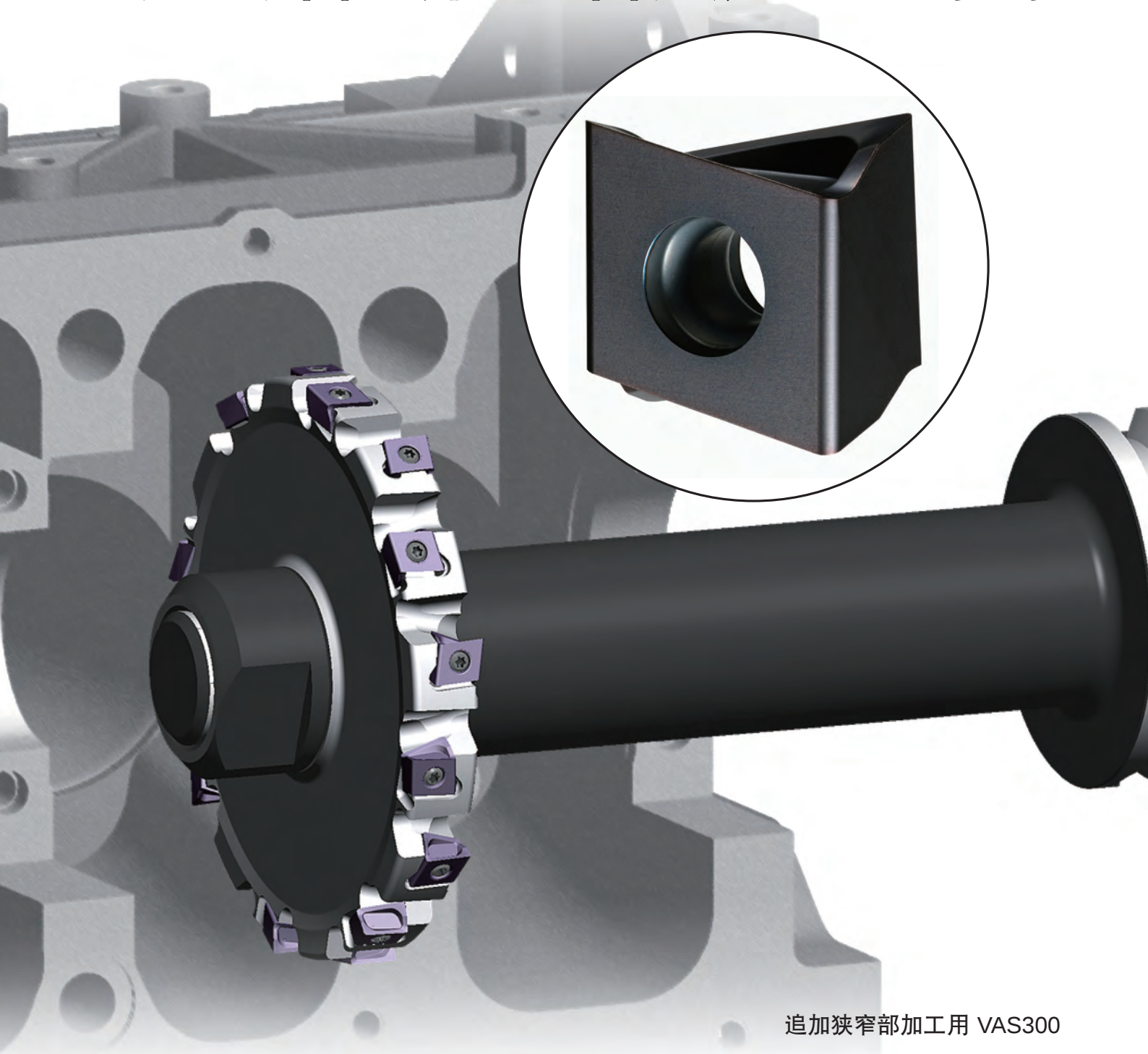


可转位刀片式

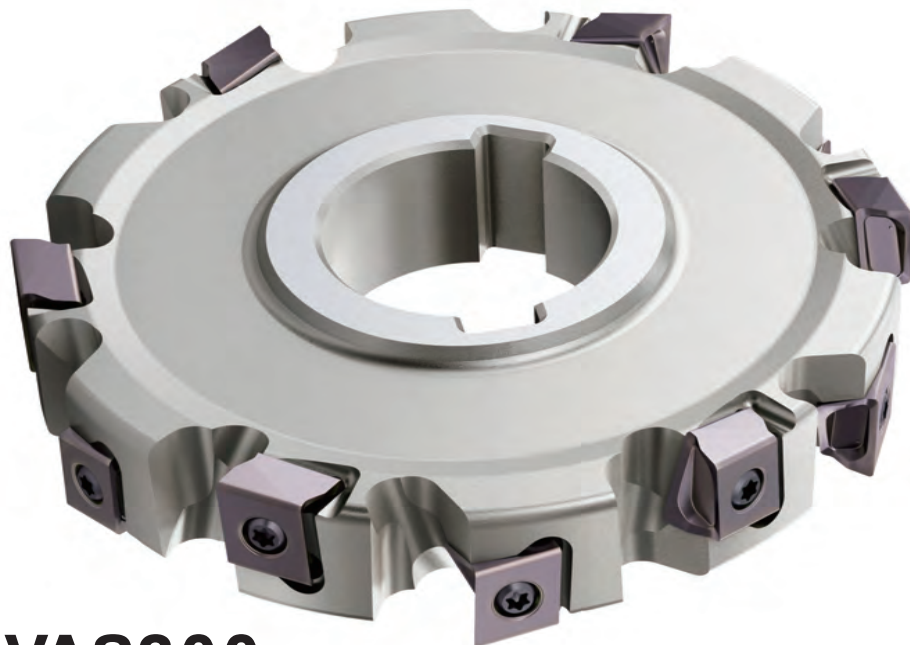
三面刃铣刀系列

系列
扩充

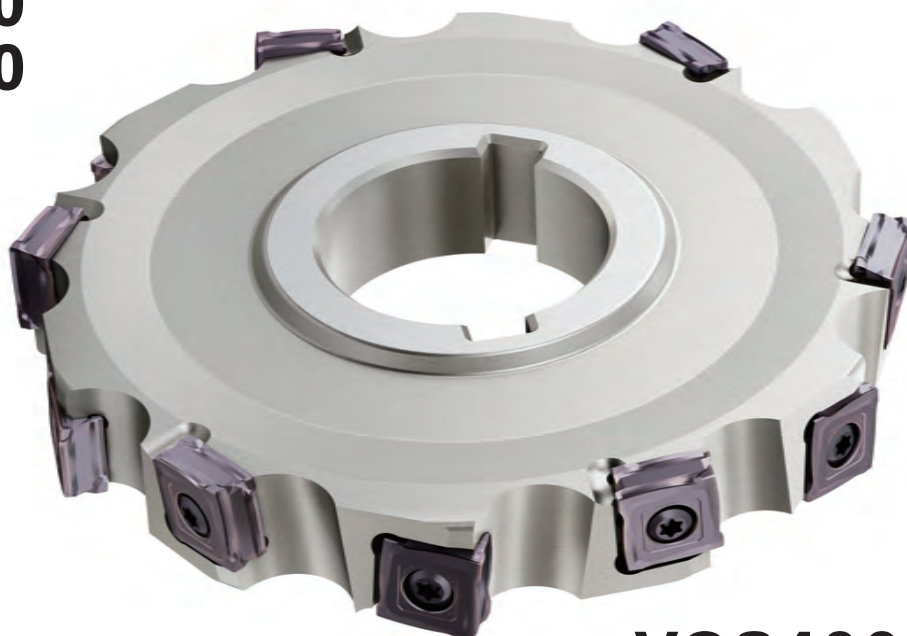
单面夹持也不会发生高频振颤的
立装式双面刀片型三面刃铣刀VAS系列



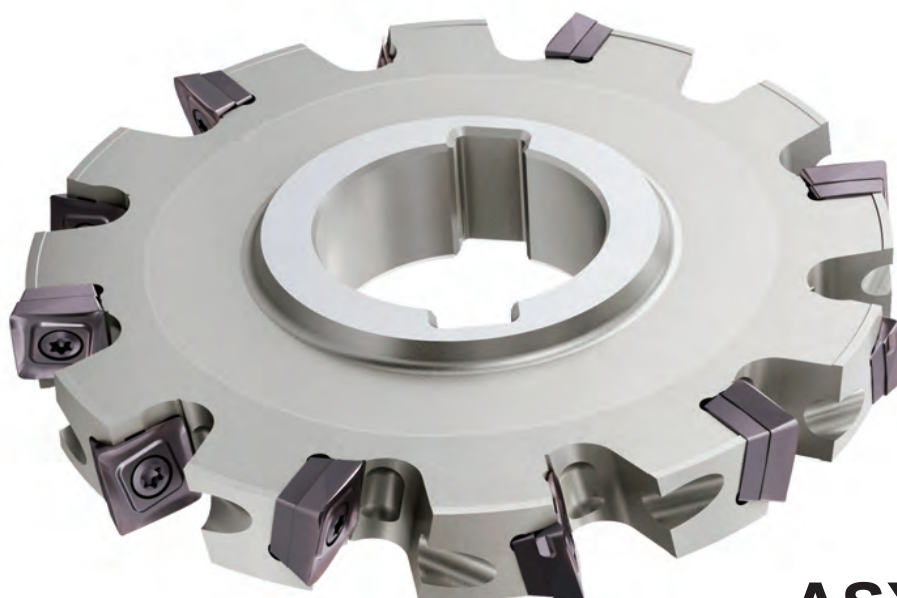
追加狭窄部加工用 VAS300



NEW VAS300
VAS400
VAS500



VOS400



ASX400

三面刃铣刀系列， 集合材料与形状技术的精华。

使用区分表

	VAS 系列		
	VAS300	VAS400	VAS500
对应工件材料	 	 	 
低切削阻力	◎	◎	◎
耐破损性	◎	◎	◎
刀片形状	独创的立装式刀片	独创的立装式刀片	独创的立装式刀片
使用面	双面	双面	双面
使用刃角数	4	4	4
单侧型 最大切削深度 APMX	8.6mm	RE3.0mm以下12.2mm	RE3.0mm以下16.2mm
		RE3.0mm以上11.4mm	RE3.0mm以上15.4mm
双侧型最大宽度 CW	17.2mm	100mm	100mm
双侧型最大直径 DC	ø300mm	ø400mm	ø660mm
刀尖圆弧半径R (RE1)	0.4,0.8,1.2,1.6,2.0 2.4,3.0,4.0	0.4,0.8,1.2,1.6,2.0 2.4,3.0,4.0,5.0	0.4,0.8,1.2,1.6,2.0 2.4,3.0,4.0,5.0,6.0,7.0
介绍刊载页	⇒ 3 页	⇒ 3 页	⇒ 3 页

	VOS400	ASX400
对应工件材料		  
低切削阻力	△	
耐破损性		○
刀片形状	独创的立装式刀片	正方形正角刀片
使用面	双面	单面
使用刃角数	8	4
单侧型 最大切削深度 APMX	10.0mm	10.0mm
双侧型最大宽度 CW	100mm	100mm
双侧型最大直径 DC	ø400mm	ø400mm
刀尖圆弧半径R (RE1)	C 0.2	0.8
介绍刊载页	⇒ 13 页	⇒ 15 页

可转位刀片式三面刃铣刀

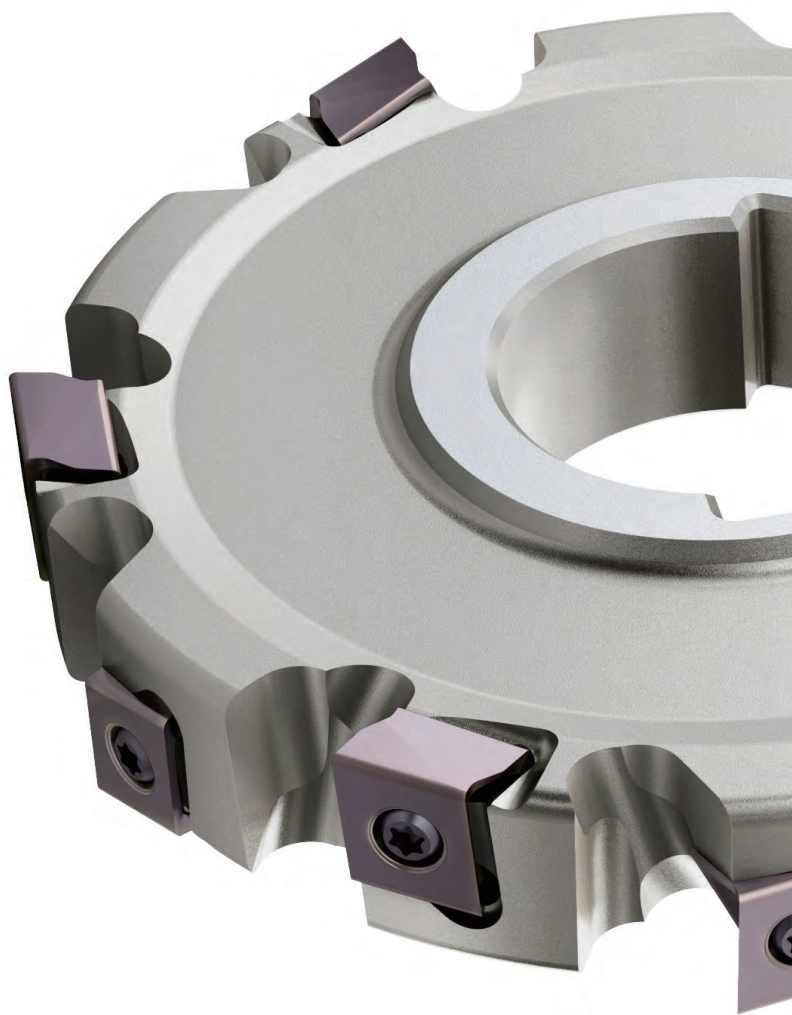
VAS 系列

NEW

VAS300

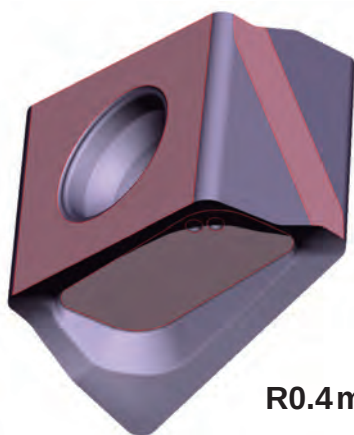
VAS400

VAS500

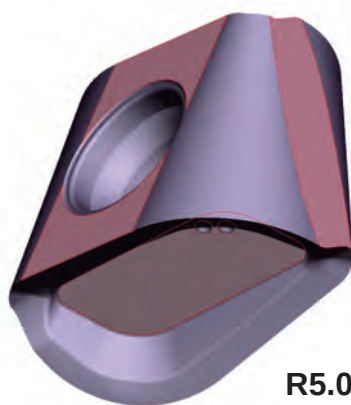


实现强固夹紧

所有刀片尺寸均确保宽大的安装面。



R0.4mm

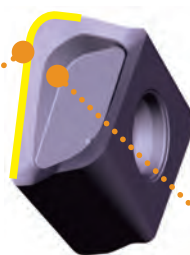


R5.0mm

低切削阻力型刀片⇒切削锋利性良好



强韧的刃棱线

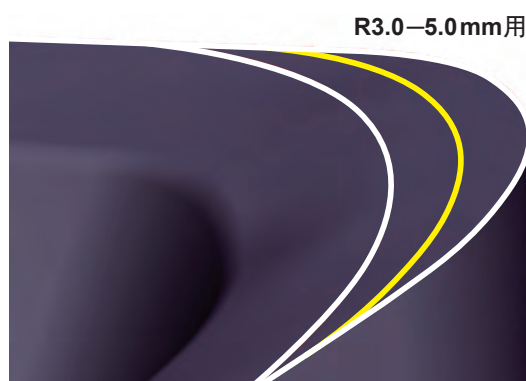
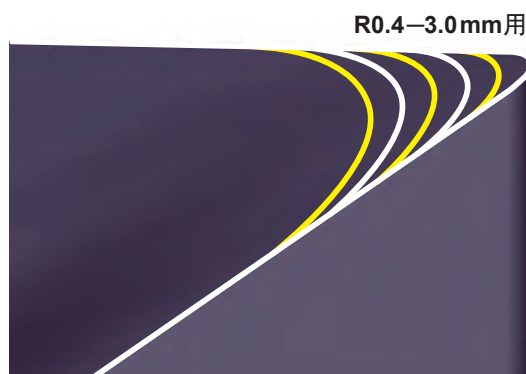


2段前角形状



加工后工件的圆角R精度高

具备理想的切削刃曲线的刀尖圆弧R形状。

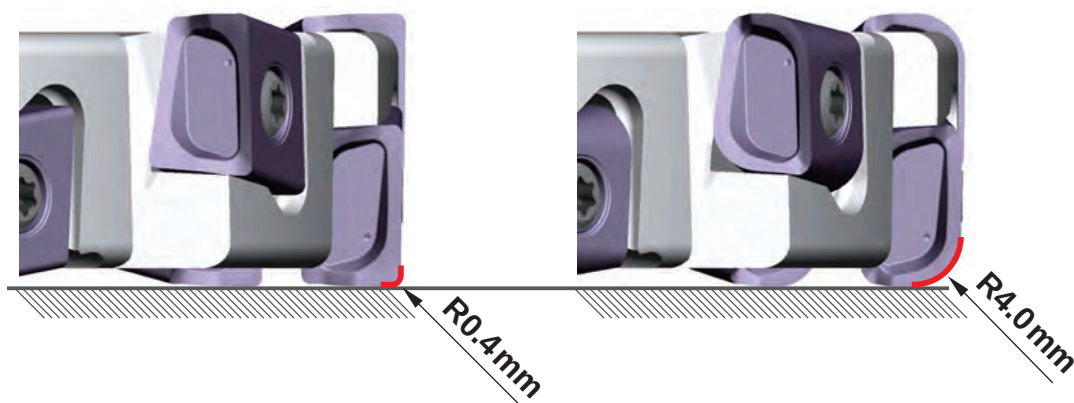


安装在刀柄上时 GAMF : +8° GAMP : +3°

★以VAS400为例, VAS500可达到R7.0mm。

刀柄可安装所有刀尖圆弧R (RE1) 刀片

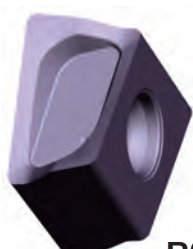
即使更换刀尖圆弧R, 铣刀的刀宽、切削刃直径也不会发生变化。



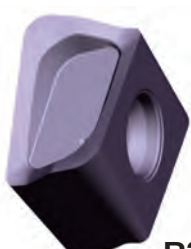
丰富的刀尖圆弧半径R (RE1)

★铣刀类型不同, 规格不同。

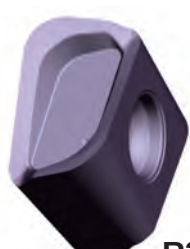
R0.4、R0.8、R1.2、R1.6、R2.0、R2.4、R3.0、R4.0、R5.0、R6.0、R7.0 (mm)



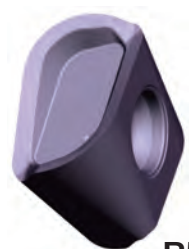
R0.8mm



R2.0mm



R3.0mm



R5.0mm

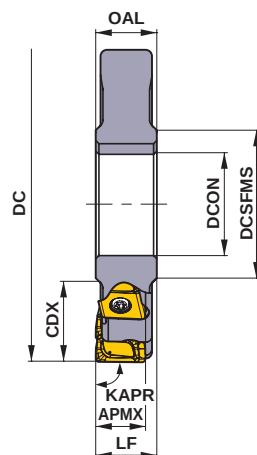
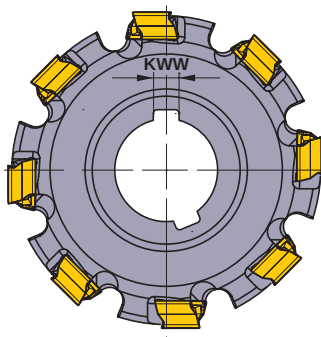
三面刃铣刀



VAS300 NEW

非标设计对应表

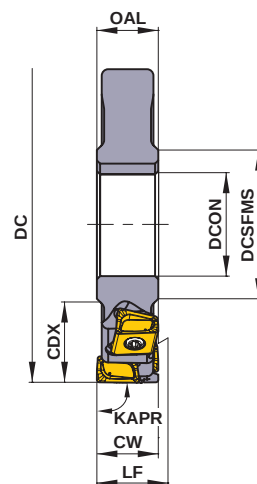
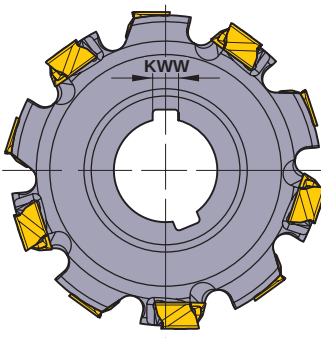
P	M	K	N	S	H
钢		铸铁			



最大直径 DC : $\phi 300$ mm
最大切削深度 APMX : 8.6mm

■ 单侧铣削型

DC	最多有效刃数	LF	CDX	DCON	DCSFMS	OAL	KWW	刀片
80	8	≥ 12	20.0	27	40	≥ 12	7	LNGU09
100	10	≥ 12	27.0	32	46	≥ 12	8	LNGU09
125	12	≥ 12	35.0	40	55	≥ 12	10	LNGU09
160	14	≥ 12	52.5	40	55	≥ 12	10	LNGU09



最大宽度 CW : 17.2mm
最大直径 DC : $\phi 300$ mm

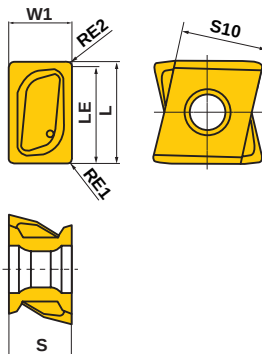
■ 双侧铣削型

DC	最多有效刃数	总刃数	LF	CW	CDX	DCON	DCSFMS	OAL	KWW	刀片
80	4	8	≥ 12	12 — 17.2	20.0	27	40	≥ 12	7	LNGU09
100	5	10	≥ 12	12 — 17.2	27.0	32	46	≥ 12	8	LNGU09
125	6	12	≥ 12	12 — 17.2	35.0	40	55	≥ 12	10	LNGU09
160	7	14	≥ 12	12 — 17.2	52.5	40	55	≥ 12	10	LNGU09

注1) 尺寸方面等详细内容敬请咨询本公司营业部。

刀片

(mm)

工件材料	P	钢	●	✱	切削形态 (标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ✱: 不稳定切削 刃口修磨: E: 倒圆										
	K	铸铁													
刀片外形	型 号	切削方向	精度	刃口修磨	涂层			L	LE	S	S10	RE1	RE2	W1	形 状
低切削阻力型 M断屑槽 NEW 	LNGU090604PNER-M	R	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	0.4	0.4	6.0	
	LNGU090604PNEL-M	L	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	0.4	0.4	6.0	
	LNGU090608PNER-M	R	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	0.8	0.4	6.0	
	LNGU090608PNEL-M	L	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	0.8	0.4	6.0	
	LNGU090612PNER-M	R	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	1.2	0.4	6.0	
	LNGU090612PNEL-M	L	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	1.2	0.4	6.0	
	LNGU090616PNER-M	R	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	1.6	0.4	6.0	
	LNGU090616PNEL-M	L	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	1.6	0.4	6.0	
	LNGU090620PNER-M	R	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	2.0	0.4	6.0	
	LNGU090620PNEL-M	L	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	2.0	0.4	6.0	
	LNGU090624PNER-M	R	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	2.4	0.4	6.0	
	LNGU090624PNEL-M	L	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	2.4	0.4	6.0	
	LNGU090630PNER-M	R	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	3.0	0.4	6.0	
	LNGU090630PNEL-M	L	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	3.0	0.4	6.0	
	LNGU090640PNER-M	R	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	4.0	0.4	6.0	
	LNGU090640PNEL-M	L	G	E	●			9.0	8.6	6.0	8.5	4.0	0.4	6.0	

本图所示为右手刀 (R)。

本图所示为右手刀 (R)。

● = NEW

三面刃铣刀



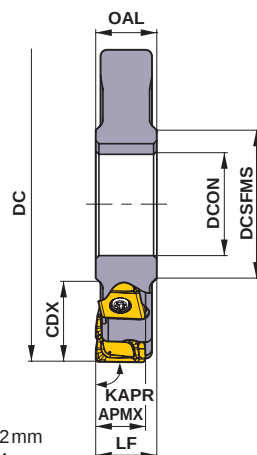
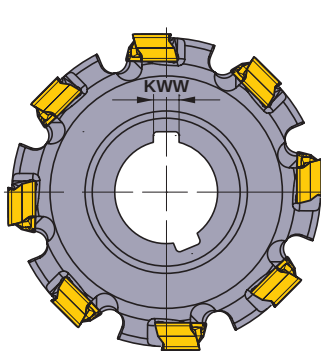
VAS400

非标设计对应表

P	M	K	N	S	H
---	---	---	---	---	---

钢

铸铁

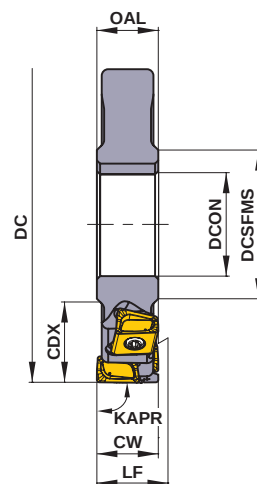
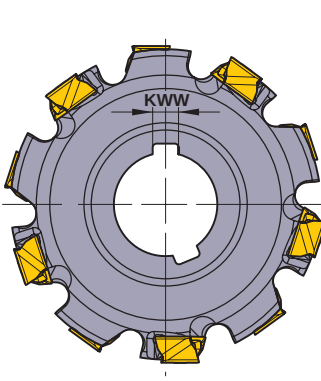


最大直径 DC : $\phi 400\text{mm}$
最大切削深度 APMX : RE1 3.0mm以下 12.2mm
RE1 3.0mm以上 11.4mm

■ 单侧铣削型

DC	最多有效刃数	LF	CDX	DCON	DCSFMS	OAL	KWW	刀片
80	8	≥ 18	20.0	27	40	≥ 17	7	LNGU13
100	10	≥ 18	27.0	32	46	≥ 17	8	LNGU13
125	12	≥ 18	35.0	40	55	≥ 17	10	LNGU13
160	14	≥ 18	52.5	40	55	≥ 17	10	LNGU13

(mm)



最大宽度 CW : 100mm
最大直径 DC : $\phi 400\text{mm}$

■ 双侧铣削型

DC	最多有效刃数	总刃数	*1 LF	*2 CW	CDX	DCON	DCSFMS	OAL	KWW	刀片
80	4	8	≥ 17	18—24	20.0	27	40	≥ 17	7	LNGU13
100	5	10	≥ 17	18—24	27.0	32	46	≥ 17	8	LNGU13
125	6	12	≥ 17	18—24	35.0	40	55	≥ 17	10	LNGU13
160	7	14	≥ 17	18—24	52.5	40	55	≥ 17	10	LNGU13

(mm)

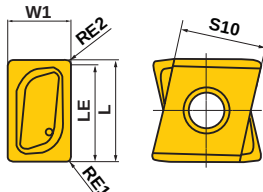
*1 带调整块的铣刀 LF : ≥ 24

*2 RE1小于3.0mm时, CW为24mm, RE1大于3.0mm时, CW为22.8mm。超出此范围可采用多段设计对应。

注1) 尺寸方面等详细内容敬请咨询本公司营业部。

刀片

(mm)

工件材料	P	钢		C	S	切削形态 (标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ✱: 不稳定切削								
	K	铸铁												
						刃口修磨: E: 倒圆								
刀片 外形	型 号	切削 方向	精 度	刃 口 修 磨	涂层		L	LE	S	S10	RE1	RE2	W1	形 状
					MP6120	VP15TF								
	LNGU130804PNER-M	R	G	E	●		13.0	12.2	8.0	11.0	0.4	0.8	8.0	
	LNGU130804PNEL-M	L	G	E	●		13.0	12.2	8.0	11.0	0.4	0.8	8.0	
	LNGU130808PNER-M	R	G	E	●		13.0	12.2	8.0	11.0	0.8	0.8	8.0	
	LNGU130808PNEL-M	L	G	E	●		13.0	12.2	8.0	11.0	0.8	0.8	8.0	
	LNGU130812PNER-M	R	G	E	●		13.0	12.2	8.0	11.0	1.2	0.8	8.0	
	LNGU130812PNEL-M	L	G	E	●		13.0	12.2	8.0	11.0	1.2	0.8	8.0	
	LNGU130816PNER-M	R	G	E	●		13.0	12.2	8.0	11.0	1.6	0.8	8.0	
	LNGU130816PNEL-M	L	G	E	●		13.0	12.2	8.0	11.0	1.6	0.8	8.0	
	LNGU130820PNER-M	R	G	E	●		13.0	12.2	8.0	11.0	2.0	0.8	8.0	
	LNGU130820PNEL-M	L	G	E	●		13.0	12.2	8.0	11.0	2.0	0.8	8.0	
	LNGU130824PNER-M	R	G	E	●		13.0	12.2	8.0	11.0	2.4	0.8	8.0	
	LNGU130824PNEL-M	L	G	E	●		13.0	12.2	8.0	11.0	2.4	0.8	8.0	
	LNGU130830PNER-M	R	G	E	●		13.0	11.4	8.0	11.0	3.0	1.6	8.0	
	LNGU130830PNEL-M	L	G	E	●		13.0	11.4	8.0	11.0	3.0	1.6	8.0	
	LNGU130840PNER-M	R	G	E	●		13.0	11.4	8.0	11.0	4.0	1.6	8.0	
	LNGU130840PNEL-M	L	G	E	●		13.0	11.4	8.0	11.0	4.0	1.6	8.0	
	LNGU130850PNER-M	R	G	E	●		13.0	11.4	8.0	11.0	5.0	1.6	8.0	
	LNGU130850PNEL-M	L	G	E	●		13.0	11.4	8.0	11.0	5.0	1.6	8.0	
	LNGU130804PNER-R	R	G	E	●	●	13.0	12.2	8.0	11.0	0.4	0.8	8.0	
	LNGU130804PNEL-R	L	G	E	●	●	13.0	12.2	8.0	11.0	0.4	0.8	8.0	
	LNGU130808PNER-R	R	G	E	●	●	13.0	12.2	8.0	11.0	0.8	0.8	8.0	
	LNGU130808PNEL-R	L	G	E	●	●	13.0	12.2	8.0	11.0	0.8	0.8	8.0	
	LNGU130812PNER-R	R	G	E	●	●	13.0	12.2	8.0	11.0	1.2	0.8	8.0	
	LNGU130812PNEL-R	L	G	E	●	●	13.0	12.2	8.0	11.0	1.2	0.8	8.0	
	LNGU130816PNER-R	R	G	E	●	●	13.0	12.2	8.0	11.0	1.6	0.8	8.0	
	LNGU130816PNEL-R	L	G	E	●	●	13.0	12.2	8.0	11.0	1.6	0.8	8.0	
	LNGU130820PNER-R	R	G	E	●	●	13.0	12.2	8.0	11.0	2.0	0.8	8.0	
	LNGU130820PNEL-R	L	G	E	●	●	13.0	12.2	8.0	11.0	2.0	0.8	8.0	
	LNGU130824PNER-R	R	G	E	●	●	13.0	12.2	8.0	11.0	2.4	0.8	8.0	
	LNGU130824PNEL-R	L	G	E	●	●	13.0	12.2	8.0	11.0	2.4	0.8	8.0	
	LNGU130830PNER-R	R	G	E	●	●	13.0	11.4	8.0	11.0	3.0	1.6	8.0	
	LNGU130830PNEL-R	L	G	E	●	●	13.0	11.4	8.0	11.0	3.0	1.6	8.0	
	LNGU130840PNER-R	R	G	E	●	●	13.0	11.4	8.0	11.0	4.0	1.6	8.0	
	LNGU130840PNEL-R	L	G	E	●	●	13.0	11.4	8.0	11.0	4.0	1.6	8.0	
	LNGU130850PNER-R	R	G	E	●	●	13.0	11.4	8.0	11.0	5.0	1.6	8.0	
	LNGU130850PNEL-R	L	G	E	●	●	13.0	11.4	8.0	11.0	5.0	1.6	8.0	

本图所示为右手刀 (R)。

本图所示为右手刀 (R)。

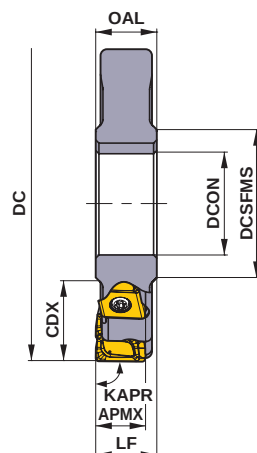
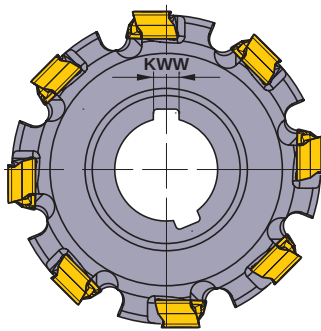
三面刃铣刀

VAS500



非标设计对应表

P	M	K	N	S	H
钢		铸铁			

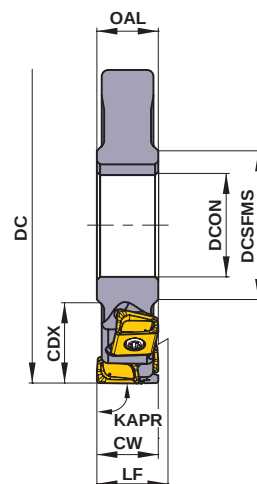
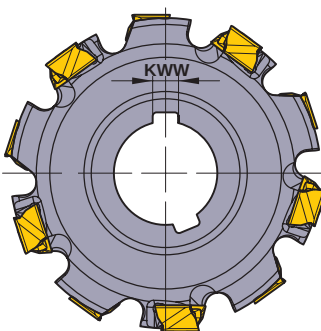


最大直径 DC : $\phi 660\text{mm}$
 最大切削深度 APMX : RE1 3.0mm以下 16.2mm
 RE1 3.0mm以上 15.4mm

■ 单侧铣削型

DC	最多有效刃数	LF	CDX	DCON	DCSFMS	OAL	KWW	刀片
100	8	≥ 23	27.0	32	46	≥ 23	8	LNGU17
125	10	≥ 23	35.0	40	55	≥ 23	10	LNGU17
160	12	≥ 23	52.5	40	55	≥ 23	10	LNGU17
200	16	≥ 23	65.0	50	70	≥ 23	12	LNGU17

★ 带调整块的铣刀 LF : ≥ 29



最大宽度 CW : 100mm
 最大直径 DC : $\phi 660\text{mm}$

■ 双侧铣削型

DC	最多有效刃数	总刃数	*1 LF	*2 CW	CDX	DCON	DCSFMS	OAL	KWW	刀片
100	4	8	≥ 23	23 - 32	27.0	32	46	≥ 23	8	LNGU17
125	5	10	≥ 23	23 - 32	35.0	40	55	≥ 23	10	LNGU17
160	6	12	≥ 23	23 - 32	52.5	40	55	≥ 23	10	LNGU17
200	8	16	≥ 23	23 - 32	65.0	50	70	≥ 23	12	LNGU17

★1 带调整块的铣刀 LF : ≥ 29

★2 RE1 小于 3.0mm 时, CW 为 32mm, RE1 大于 3.0mm 时, CW 为 30.8mm。

注1) 尺寸方面等详细内容敬请咨询本公司营业部。

刀片

(mm)

工件材料	P	钢						切削形态 (标准) :						
	K	铸铁						●: 稳定切削	●: 一般切削	✱: 不稳定切削				
刀片外形	型 号	切削方向	精度	刃口修磨	涂层		L	LE	S	S10	RE1	RE2	W1	形 状
					MP6120	VP15TF								
刀尖强化型 R断屑槽 	LNGU171004PNER-R	R	G	E	●	●	17.0	16.2	10.0	13.0	0.4	0.8	10.0	W1 RE2 LE L RE1 S10 S
	LNGU171004PNEL-R	L	G	E	●	●	17.0	16.2	10.0	13.0	0.4	0.8	10.0	
	LNGU171008PNER-R	R	G	E	●	●	17.0	16.2	10.0	13.0	0.8	0.8	10.0	
	LNGU171008PNEL-R	L	G	E	●	●	17.0	16.2	10.0	13.0	0.8	0.8	10.0	
	LNGU171012PNER-R	R	G	E	●	●	17.0	16.2	10.0	13.0	1.2	0.8	10.0	
	LNGU171012PNEL-R	L	G	E	●	●	17.0	16.2	10.0	13.0	1.2	0.8	10.0	
	LNGU171016PNER-R	R	G	E	●	●	17.0	16.2	10.0	13.0	1.6	0.8	10.0	
	LNGU171016PNEL-R	L	G	E	●	●	17.0	16.2	10.0	13.0	1.6	0.8	10.0	
	LNGU171020PNER-R	R	G	E	●	●	17.0	16.2	10.0	13.0	2.0	0.8	10.0	
	LNGU171020PNEL-R	L	G	E	●	●	17.0	16.2	10.0	13.0	2.0	0.8	10.0	
	LNGU171024PNER-R	R	G	E	●	●	17.0	16.2	10.0	13.0	2.4	0.8	10.0	
	LNGU171024PNEL-R	L	G	E	●	●	17.0	16.2	10.0	13.0	2.4	0.8	10.0	
	LNGU171030PNER-R	R	G	E	●	●	17.0	15.4	10.0	13.0	3.0	1.6	10.0	
	LNGU171030PNEL-R	L	G	E	●	●	17.0	15.4	10.0	13.0	3.0	1.6	10.0	
	LNGU171040PNER-R	R	G	E	●	●	17.0	15.4	10.0	13.0	4.0	1.6	10.0	
	LNGU171040PNEL-R	L	G	E	●	●	17.0	15.4	10.0	13.0	4.0	1.6	10.0	
	LNGU171050PNER-R	R	G	E	●	●	17.0	15.4	10.0	13.0	5.0	1.6	10.0	
	LNGU171050PNEL-R	L	G	E	●	●	17.0	15.4	10.0	13.0	5.0	1.6	10.0	
	LNGU171060PNER-R	R	G	E	●	●	17.0	15.4	10.0	13.0	6.0	1.6	10.0	
	LNGU171060PNEL-R	L	G	E	●	●	17.0	15.4	10.0	13.0	6.0	1.6	10.0	
	LNGU171070PNER-R	R	G	E	●	●	17.0	15.4	10.0	13.0	7.0	1.6	10.0	
	LNGU171070PNEL-R	L	G	E	●	●	17.0	15.4	10.0	13.0	7.0	1.6	10.0	

本图所示为右手刀 (R)

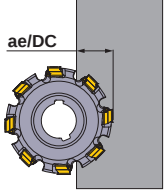
本图所示为右手刀 (R)。

VAS300/400/500

推荐切削条件（干式切削）

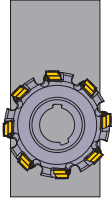
■ 台阶面加工

(mm)

工件材料	特性	刀片材料	切削速度 vc (m/min)	切削深度 ap	切削宽度 ae/DC	每刃进给量 fz (mm/t.)	加工形态
P	软钢 (SS400, S10C等)	MP6120 VP15TF	150 (130—180)	≤APMX	<10%	0.10 (0.08—0.15)	
			150 (130—180)	≤APMX	<30%	0.10 (0.08—0.15)	
			150 (130—180)	≤APMX	≤50%	0.10 (0.08—0.15)	
	碳钢、合金钢 (S45C, SCM440等)	MP6120 VP15TF	150 (130—180)	≤2.0	≤50%	0.12 (0.08—0.20)	
			150 (130—180)	≤4.0	<10%	0.12 (0.08—0.20)	
			150 (130—180)	≤4.0	≤50%	0.10 (0.08—0.15)	
			150 (130—180)	≤APMX	<10%	0.10 (0.08—0.15)	
			150 (130—180)	≤APMX	≤50%	0.10 (0.08—0.12)	
			150 (130—180)	≤2.0	≤50%	0.12 (0.08—0.20)	
K	灰铸铁 (FC300等)	VP15TF	150 (130—180)	≤4.0	<10%	0.12 (0.08—0.20)	
			150 (130—180)	≤4.0	≤50%	0.10 (0.08—0.15)	
			150 (130—180)	≤APMX	<10%	0.10 (0.08—0.15)	
			150 (130—180)	≤APMX	≤50%	0.10 (0.08—0.12)	
	球墨铸铁 (FCD450等)	VP15TF	130 (110—160)	≤2.0	≤50%	0.12 (0.08—0.20)	
			130 (110—160)	≤4.0	<10%	0.12 (0.08—0.20)	
			130 (110—160)	≤4.0	≤50%	0.10 (0.08—0.15)	
			130 (110—160)	≤APMX	<10%	0.10 (0.08—0.15)	
	球墨铸铁 (FCD700等)	VP15TF	130 (110—160)	≤APMX	≤50%	0.10 (0.08—0.12)	
			130 (110—160)	≤2.0	≤50%	0.12 (0.08—0.20)	
			130 (110—160)	≤4.0	<10%	0.12 (0.08—0.20)	
			130 (110—160)	≤4.0	≤50%	0.10 (0.08—0.15)	
			130 (110—160)	≤APMX	<10%	0.10 (0.08—0.15)	
			130 (110—160)	≤APMX	≤50%	0.10 (0.08—0.12)	

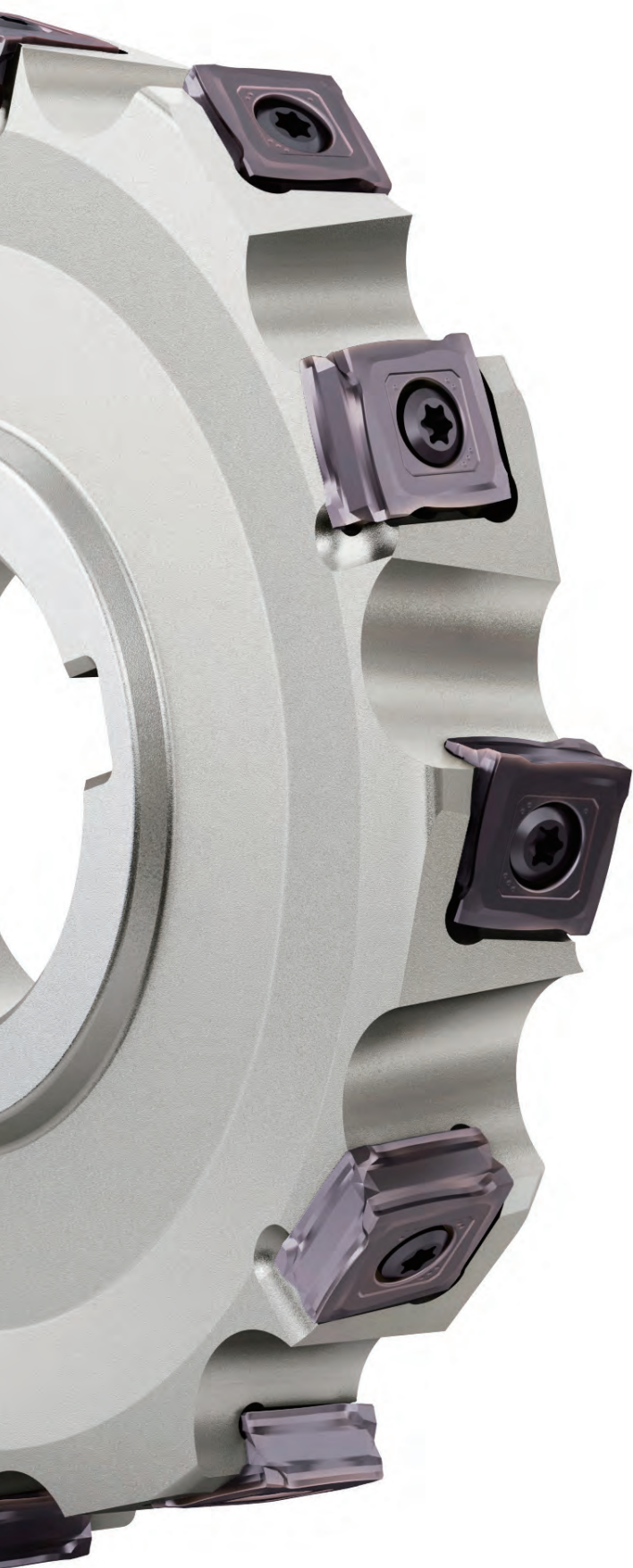
■ 面铣加工（中心切削）

(mm)

工件材料	特性	刀片材料	切削速度 vc (m/min)	切削深度 ap	每刃进给量 fz (mm/t.)	加工形态
P	软钢 (SS400, S10C等)	MP6120 VP15TF	150 (130—180)	≤APMX	0.10 (0.08—0.15)	
			150 (130—180)	≤2.0	0.12 (0.08—0.20)	
	碳钢、合金钢 (S45C, SCM440等)	MP6120 VP15TF	150 (130—180)	≤4.0	0.10 (0.08—0.15)	
			150 (130—180)	≤APMX	0.10 (0.08—0.12)	
K	灰铸铁 (FC300等)	VP15TF	150 (130—180)	≤2.0	0.12 (0.08—0.20)	
			150 (130—180)	≤4.0	0.10 (0.08—0.15)	
			150 (130—180)	≤APMX	0.10 (0.08—0.12)	
	球墨铸铁 (FCD450等)	VP15TF	150 (130—180)	≤2.0	0.12 (0.08—0.20)	
			150 (130—180)	≤4.0	0.10 (0.08—0.15)	
			150 (130—180)	≤APMX	0.10 (0.08—0.12)	
	球墨铸铁 (FCD700等)	VP15TF	130 (110—160)	≤2.0	0.12 (0.08—0.20)	
			130 (110—160)	≤4.0	0.10 (0.08—0.15)	
			130 (110—160)	≤APMX	0.10 (0.08—0.12)	

可转位刀片式三面刃铣刀

VOS400



特点

铣刀刀体

高刚性设计

刀片采用立装式，可以将主分力方向的切削力改为由厚度方向承受，实现极高的刚性。

便捷的刀片夹紧方式

从刀柄侧面方向夹紧刀片，因而刀片的装卸简便，可操作性优异。

刀片

独特的立装式刀片

刀尖强度高，且可使用8个刃角。
采用凸曲线切削刃与螺旋后刀面，
耐破损性大幅提高。
最大切削深度可达到10mm。

三面刃铣刀

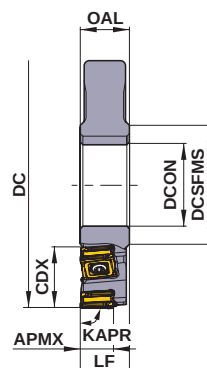
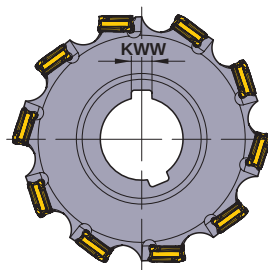


VOS400

非标设计对应表

P M **K** N S H

铸铁

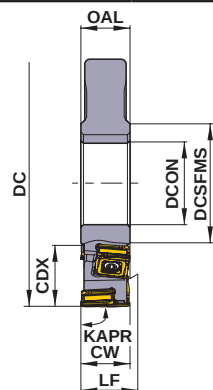
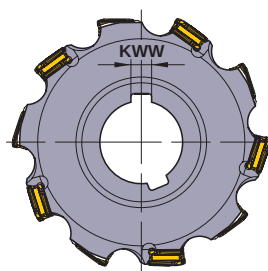


■ 单侧铣削型

最大直径 DC : $\phi 400$ mm

(mm)

DC	最多有效刃数	LF	CDX	DCON	DCSFMS	OAL	KWW	APMX (mm)
80	8	≥ 16	20.0	27	40	≥ 16.8	7	10.0
100	10	≥ 16	27.0	32	46	≥ 16.8	8	10.0
125	12	≥ 16	35.0	40	55	≥ 16.8	10	10.0
160	14	≥ 16	52.5	40	55	≥ 16.8	10	10.0



■ 双侧铣削型

最大宽度 CW : 100mm
最大直径 DC : $\phi 400$ mm

(mm)

DC	最多有效刃数	总刃数	LF	CW	CDX	DCON	DCSFMS	OAL	KWW
80	4	8	≥ 16	16 - 20	20.0	27	40	≥ 16	7
100	5	10	≥ 16	16 - 20	27.0	32	46	≥ 16	8
125	6	12	≥ 16	16 - 20	35.0	40	55	≥ 16	10
160	7	14	≥ 16	16 - 20	52.5	40	55	≥ 16	10

注1) CW超过20mm时, 可采用多段设计对应。

注2) 尺寸方面等详细内容敬请咨询本公司营业部。

刀片

(mm)

刀片外形	型号	切削方向	精度	刃口修磨	涂层		IC	S	形状
					VP15TF				
	SONX1206PER	R	N	E	●		12.7	6.3	
	SONX1206PEL	L	N	E	●		12.7	6.3	

本图所示为右手刀 (R)。

● : 标准库存品 (1盒10片装)

可转位刀片式三面刃铣刀

ASX400



特点

ASX400为正角刀片型铣刀，也称为切削阻力小、耐破损性优异的平衡型铣刀。切削阻力（切削动力）小，适用于薄工件及要求低切削热的加工。

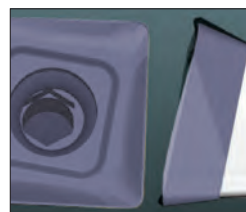
高可靠性

夹紧螺钉采用高夹紧力的TORXPLUS。同时与硬质合金刀垫、独创的刀片防飞散机构(A.F.I.)相结合，安装刚性高，可实现稳定加工。



低切削阻力

刀片采用三维曲面切削刃与大前角，切削锋利性超群。



使用简便

采用任何人都可以简单、高精度地安装刀片的螺钉夹紧式。更换刃角时，无需完全卸下螺钉。



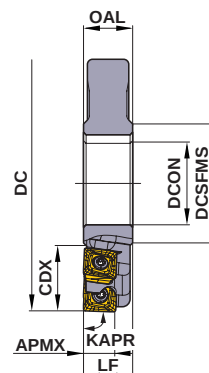
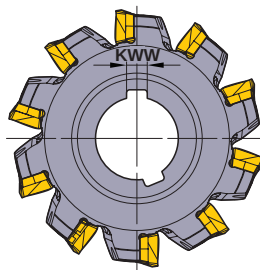
三面刃铣刀



ASX400

非标设计对应表

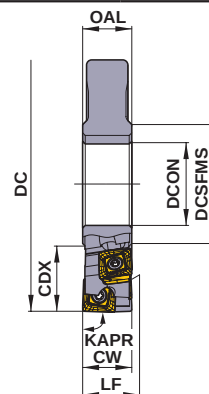
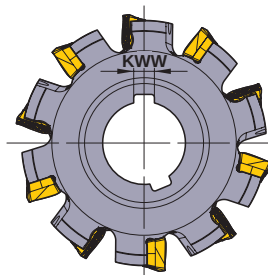
P	M	K	N	S	H
钢	不锈钢	铸铁			



■ 单侧铣削型

最大直径 DC : $\phi 400$ mm

DC	最多有效刃数	LF	CDX	DCON	DCSFMS	OAL	KWW	APMX (mm)
80	8	≥ 16	20.0	27	40	≥ 16.8	7	10.0
100	10	≥ 16	27.0	32	46	≥ 16.8	8	10.0
125	12	≥ 16	35.0	40	55	≥ 16.8	10	10.0
160	14	≥ 16	52.5	40	55	≥ 16.8	10	10.0



■ 双侧铣削型

最大宽度 CW : 100mm
最大直径 DC : $\phi 400$ mm

DC	最多有效刃数	总刃数	LF	CW	CDX	DCON	DCSFMS	OAL	KWW
80	4	8	≥ 16	16 - 20	20.0	27	40	≥ 16	7
100	5	10	≥ 16	16 - 20	27.0	32	46	≥ 16	8
125	6	12	≥ 16	16 - 20	35.0	40	55	≥ 16	10
160	7	14	≥ 16	16 - 20	52.5	40	55	≥ 16	10

注1) CW超过20mm时, 可采用多段设计对应。

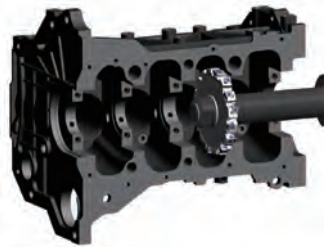
注2) 尺寸方面等详细内容敬请咨询本公司营业部。

刀片

刀片外形	型号	切削方向	精度	刃口修磨	涂层	IC	S	BS	RE	形状
	SOMT12T308PEER-JM	R	M	E	●	12.7	3.97	1.4	0.8	
	SOMT12T308PEEL-JM	L	M	E	●	12.7	3.97	1.4	0.8	

本图所示为右手刀 (R)。

● : 标准库存品 (1盒10片装)

使用实例		
使用刀具		VAS400 ø300 mm
使用刀片（材料）		LNGU130804PNER-M (VP15TF)
工件材料		制动盘 (FCD450) 
		汽缸体 (FC250) 
切削条件	转速 n (min ⁻¹)	120
	切削速度 vc (m/min)	113
	每刃进给量 fz (mm/t.)	0.09—0.24
	进给速度 vf (mm/min)	150—400
	切削深度 ap (mm)	1.0—2.0
冷却方式		干式切削
使用机床		专用机床
结 果		刀具寿命约为以往产品的2倍。 加工尺寸、加工面粗糙度等良好。成功降低30%的刀具费用。 可进一步提高加工效率。
		加工效率是以往产品的1.5倍。 刀具寿命大约是以往产品的2倍。切削噪音小， 加工面粗糙度等良好，可稳定切削。 可进一步提高加工效率、延长刀具寿命。

客户的使用事例不同，有时与推荐的切削条件会有所不同。



可转位刀片式

三面刃铣刀系列

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.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: 中国上海市长宁区长宁路1133号 来福士广场T1办公楼2101室 邮编: 200051
电话: 021-6289-0022 传真: 021-6279-1180

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-14-E005
####.##.E(##)