

重切削用 双重夹紧式车刀

采用双操作的双重夹紧机构。

■ 刀片夹持力大，在进行重切削、强断续加工时也可实现稳定切削。

两端带6角孔的夹紧螺钉

■ 在夹紧螺钉的两端及2个螺钉上均设有相同尺寸的6角孔，可顺利更换刀片。



重切削用双重夹紧式车刀

MCLN		外圆、端面加工用						中切削	中切削	中切削	准重切削			
型号	库存 R	适用刀片		尺寸 (mm)				MH	全周	MS	GH			
				H1	B	L1	L2	H2	F1	刀垫	刀垫定位销	压板	夹紧螺钉	扳手
MCLNR3232P19	●	CNMG CNMM CNMA	190600 190600 190600	32	32	170	36	32	40	MSCN63	MP6	CKW6	LS25	HKY40R
4040R19	●			40	40	200	36	40	50	MSCN63	MP6	CKW6	LS25	HKY40R

MSBN		外圆加工用						中切削	中切削	中切削	准重切削			
型号	库存 R	适用刀片		尺寸 (mm)				MH	全周	MS	GH			
				H1	B	L1	L2	H2	F1	刀垫	刀垫定位销	压板	夹紧螺钉	扳手
MSBNR3232P19	●	SNMG SNMM SNMA	190600 190600 190600	32	32	170	41	32	27	MSSN63	MP6	CKW6	LS25	HKY40R
4040R19	●			40	40	200	41	40	35	MSSN63	MP6	CKW6	LS25	HKY40R

MSSN		外圆、端面、倒角加工用						中切削	中切削	中切削	准重切削				
型号	库存 R	适用刀片		尺寸 (mm)				MH	全周	MS	GH				
				H1	B	L1	L2	H2	F1	F2	刀垫	刀垫定位销	压板	夹紧螺钉	扳手
MSSNR3232P19	●	SNMG SNMM SNMA	190600 190600 190600	32	32	170	44	32	40	27	MSSN63	MP6	CKW6	LS25	HKY40R
4040R19	●			40	40	200	44	40	50	37	MSSN63	MP6	CKW6	LS25	HKY40R

●：标准库存品

关于安全

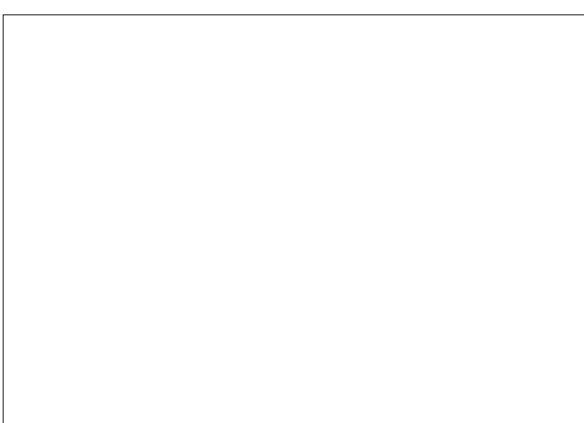
- 请不要用手直接接触切削刃和切屑。●请在推荐条件范围内使用，及早更换刀具。●有时高温切屑飞散，伸长的切屑被排出。请使用防护罩、防护镜等防护用具。●使用非水溶性切削液时，一定要采取防火措施。
- 刀片和零部件一定要使用附带的扳手安装好。

 三菱综合材料株式会社
MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION

东部亚洲销售部门：

〒130-0015 日本国东京都墨田区横网1-6-1, KFC大楼8楼
电话：81-3-5819-8771 传真：81-3-5819-8774

<http://www.mitsubishicarbide.com>



(规格若有更改，恕不事先通知)

ISO 9001:2008
ISO 14001:2004
OHSAS 18001:2007
JSA
GMS, EMS

ISO 9001:2008
ISO 14001:2004
OHSAS 18001:2007
JSA
GMS

JAB
GRCA
RECO