

钢车削加工用CVD涂层硬质合金材料

环保认定产品

MC6100 系列

系列
追加

钢车削加工用 全新CVD涂层材料诞生

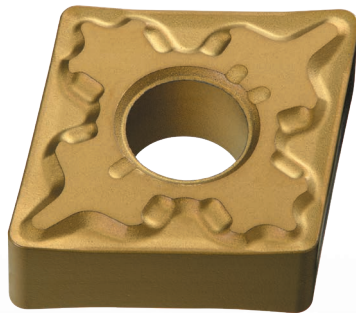
技术不断进步、正角刀片追加

对应高速切削领域
MC6115对应广泛的切削领域
MC6125

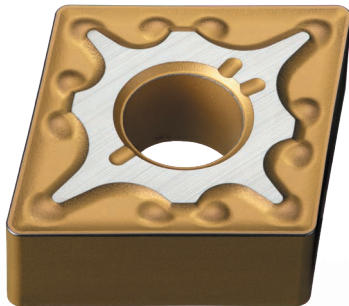
MC6100 系列

结合性与结晶生长方向控制技术得到强化，
稳定性与耐磨损性飞跃提升。

对应高速切削领域
MC6115

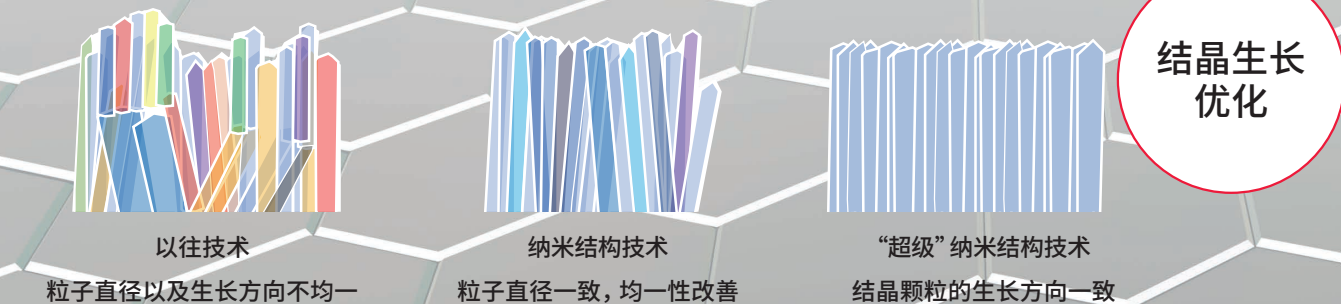


钢车削加工优先推荐
MC6125



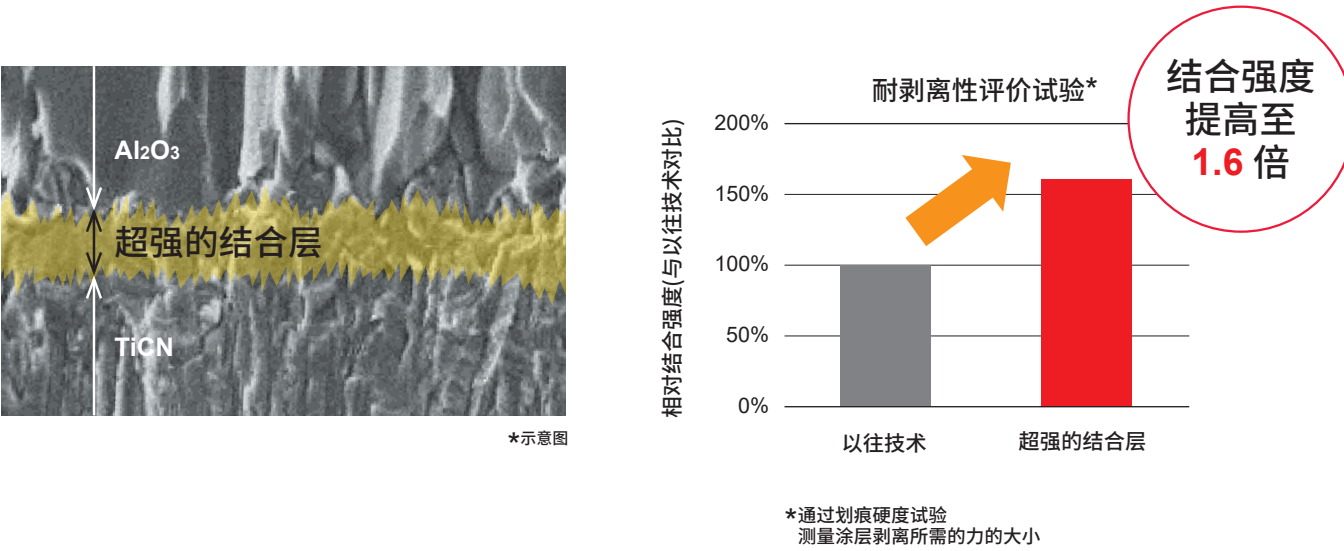
特点 “超级”纳米结构技术

通过改进以往的纳米结构技术，Al₂O₃的结晶生长控制技术达到了业内较高水平。研发的更加致密且均一的结晶颗粒可大幅提高耐磨损性，从而延长寿命。



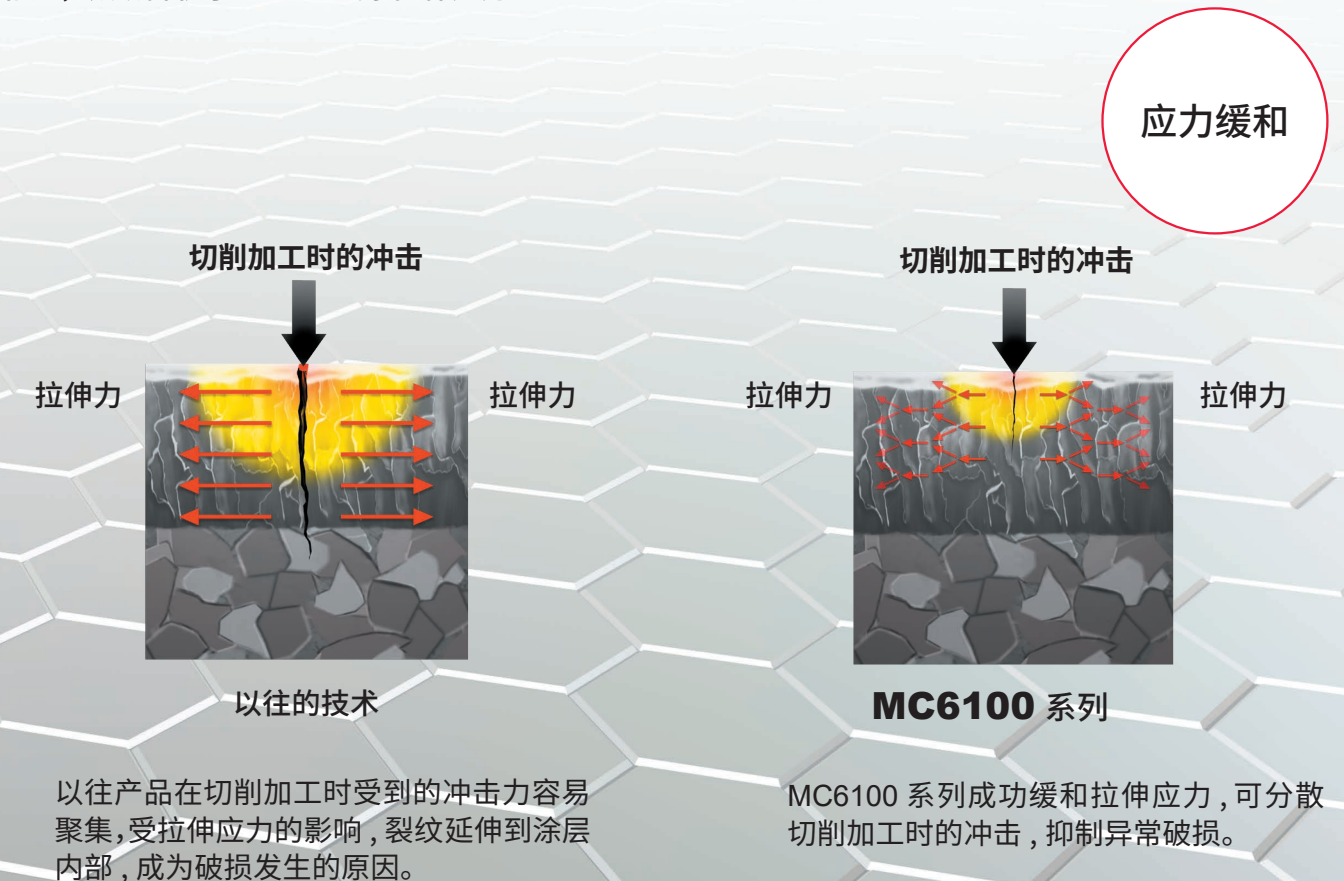
超强的结合层

采用超强的结合层，与以往技术相比，成功实现微细化组织。因此Al₂O₃层与TiCN层的结合面积增大，可提高涂层间的结合力、抑制涂层剥离。



抑制突发破损

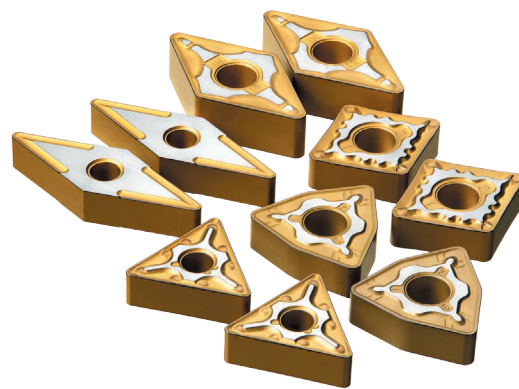
通过缓和涂层的拉伸应力，可抑制刀尖在不稳定加工时受到冲击产生的龟裂延伸。MC6100 系列与以往产品相比，成功降低了 80% 的残余拉伸应力。



钢车削加工用CVD涂层硬质合金材料

MC6125

钢车削加工的第一推荐
在各种切削领域都可实现稳定加工。

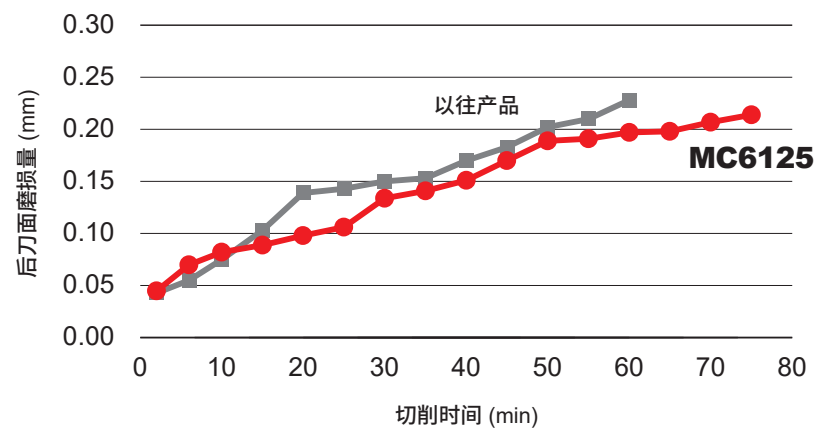


刀尖棱线部和支承座的表面平滑化处理

刀尖棱线部的平滑化处理可提高耐粘结性与耐破损性，支承座表面的处理可抑制加工中的振动，因此在广泛的切削领域都可实现稳定加工。

S45C 湿式切削加工 耐磨损性比较

MC6125实施表面平滑化处理，因此未发生磨损急剧加快现象，可实现稳定加工。



<切削条件>
工件材料: S45C
刀片: CNMG120408-MA
切削速度: $v_c = 200 \text{ m/min}$
每转进给量: $f = 0.3 \text{ mm/rev}$
切削深度: $a_p = 1.5 \text{ mm}$
冷却方式: 湿式切削

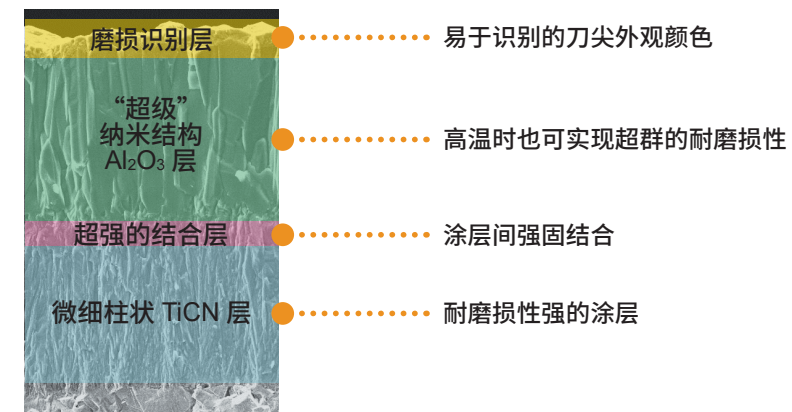


环保认定产品，
请参考最后一页。

钢车削加工用CVD涂层硬质合金材料

MC6115

在高速切削领域，热稳定性与耐磨损性
大幅提高。



涂层最外层的改进

MC6115的耐粘结性、尺寸精度、加工面精度提高，且金色的外观有利于识别磨损。

SCr420H 切削事例

刀尖强化型断屑槽与以往的低切削阻力断屑槽进行比较，MC6115的耐粘结性优异，可抑制以粘结为起因的损伤。

切削加工 2分钟后的照片



MC6115 MH断屑槽



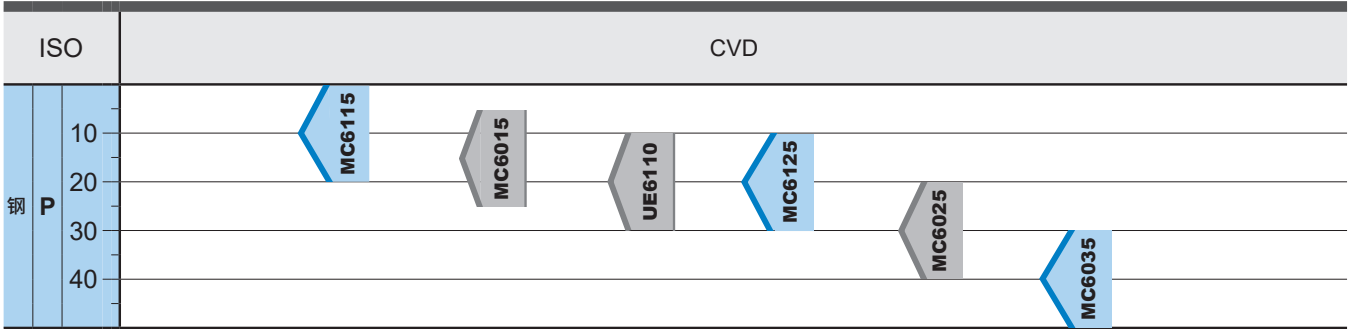
以往产品 低切削阻力断屑槽

<切削条件>
工件材料: SCr420H HB170
刀片: CNMG120408-
切削速度: $v_c = 200 \text{ m/min}$
每转进给量: $f = 0.3 \text{ mm/rev}$
切削深度: $a_p = 1.5 \text{ mm}$
冷却方式: 干式切削



环保认定产品，
请参考最后一页。

适用范围



选择基准

工件材料		加工形态	选择材料
P	钢	连续切削 ↑ 稳定 ↓ 一般 ↓ 不稳定 断续切削	MC6115
			MC6125
			MC6035

钢车削加工用断屑槽系列

负角刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
轻切削用	M	LP	碳钢、合金钢的轻切削用第一推荐断屑槽 轻切削领域内，可实现稳定的切屑处理。 采用曲线形切削刃，可顺畅排屑。	
		SH	碳钢、合金钢的轻切削用第二推荐断屑槽 适用于轻切削的小切削深度、大进给领域。 采用曲线形切削刃，可顺畅排屑。 推荐用于硬度HB160—250的工件材料。	
		SA	碳钢、合金钢的轻切削用第二推荐断屑槽 在轻切削的小进给加工领域，切屑处理性优异。 采用波形切削刃，适用于仿形加工、提拉加工。 推荐用于硬度HB200—300的工件材料。	
		SW	碳钢、合金钢、不锈钢、铸铁的轻切削用修光刃刀片 进给量提高至普通刀片的2倍也可维持良好的加工面粗糙度。 大容屑槽，可防止切屑堵塞。	

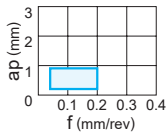
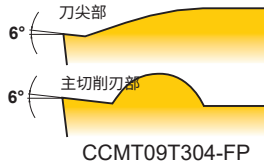
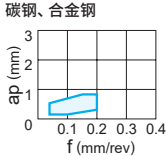
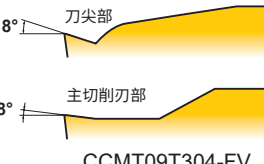
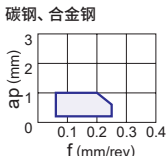
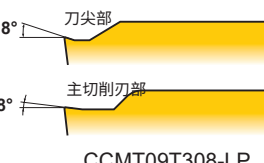
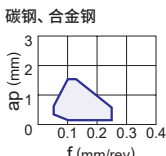
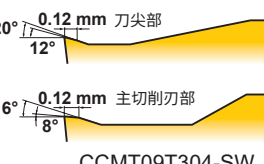
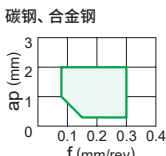
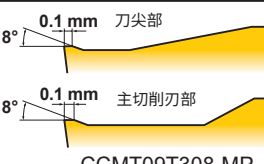
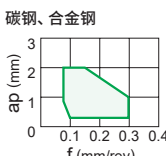
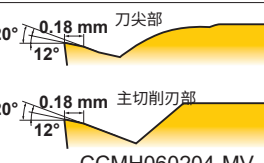
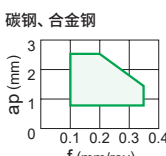
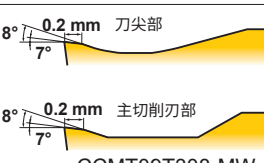
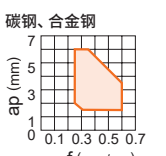
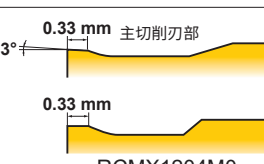
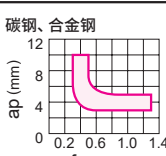
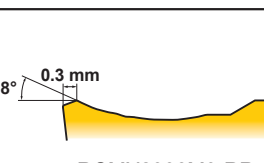
钢车削加工用断屑槽系列

负角刀片

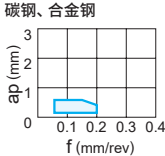
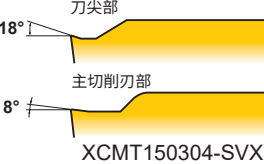
用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
中切削用	M	MP	碳钢、合金钢的中切削用第一推荐断屑槽 广泛适用于中切削及轻切削的最大切削领域。 适用于仿形加工、提拉加工的断屑槽形状。 切削锋利性与耐破损性达到平衡的切削刃形状。	
		MA	多用途断屑槽 适用于通用领域。 正棱边刃形，切削锋利性优良。	
		MH	碳钢、合金钢的中切削用第二推荐断屑槽 平棱边刃形，切削刃强度高。 适度的容屑槽大小，切屑处理性良好。	
		无代号	碳钢、合金钢的中切削用第二推荐断屑槽 平棱边刃形，切削刃强度高。 通用性高的全周断屑槽。	
		MW	碳钢、合金钢、不锈钢、铸铁的中切削用修光刃刀片 进给量提高至以往产品的2倍。 大容屑槽防止切屑堵塞。	
粗加工用	M	RP	碳钢、合金钢的粗加工用第一推荐断屑槽 适合断续切削、黑皮切削。 优化的前角设计，可实现强韧刀尖与低切削阻力。	
		GH	碳钢、合金钢、铸铁的粗加工用第二推荐断屑槽 适合断续切削、黑皮切削。 宽棱边与大容屑槽组合，可实现大进给加工。	

钢车削加工用断屑槽系列

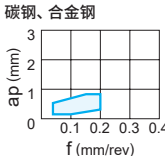
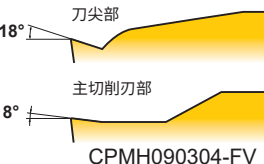
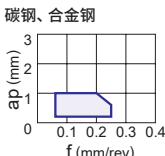
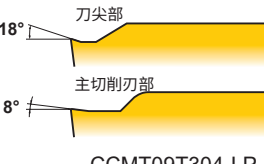
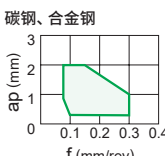
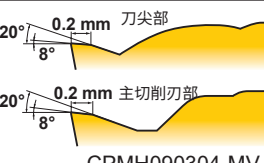
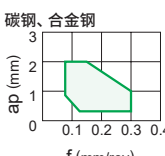
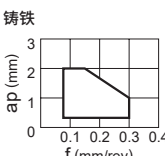
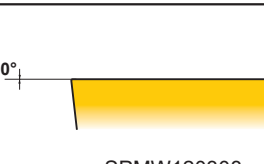
5°、7°正角刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面	
精加工用	M	FP 	碳钢、合金钢、软钢的精加工用第一推荐断屑槽 刀尖顶端的断屑槽凸起, 使在微小切削深度条件下也能有效控制切屑。保持刀尖部的强度, 防止突发破损。		 CCMT09T304-FP
		FV 	碳钢、合金钢、软钢、不锈钢的精加工用第二推荐断屑槽 适用于微小切削深度、微小进给量等的精密加工。尖锐的切削刃与低切削阻力断屑槽组合, 切削锋利性高。		 CCMT09T304-FV
轻切削用	M	LP 	碳钢、合金钢、软钢的轻切削用第一推荐断屑槽 采用大前角, 切削锋利性高。防止与刀片产生粘结, 抑制加工面白浊。采用优化的断屑槽凸起形状, 可有效处理切屑。		 CCMT09T308-LP
		SW 	碳钢、合金钢、软钢、不锈钢的轻切削用修光刃刀片 进给量提高至普通刀片的2倍也可维持良好的加工面粗糙度。采用正棱边, 提高切削锋利性。		 CCMT09T304-SW
中切削用	M	MP 	碳钢、合金钢、软钢的中切削用第一推荐断屑槽 采用平棱边, 兼备耐磨损性和耐破损性。容屑槽大, 在大切削深度条件下也可抑制切削阻力, 减少高频振动和切屑堵塞。		 CCMT09T308-MP
		MV 	碳钢、合金钢、软钢、不锈钢的中切削用第二断屑槽 正棱边刀形与大前角组合, 切削锋利性良好。采用球形凸起, 适用于广泛的切削条件。		 CCMH060204-MV
		MW 	碳钢、合金钢、软钢、不锈钢的中切削用修光刃刀片 带修光刃, 进给量可达到以往产品的2倍。大容屑槽防止切屑堵塞。		 CCMT09T308-MW
		无代号 	碳钢、合金钢、软钢、不锈钢、铸铁的中切削用第二断屑槽 平棱边与大前角组合, 兼备刀尖强度和切削锋利性。		 RCMX1204M0
重切削用	M	RR 	碳钢、合金钢的重切削用断屑槽 大断屑槽防止大切削深度加工时切屑堵塞。小凹坑群提高小切削深度加工时的切屑处理性。		 RCMX2006M0-RR

7°正角刀片

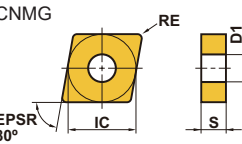
用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面	
精加工用	M	SVX 	碳钢、合金钢的轻切削用第二断屑槽 适于仿形加工的断屑槽形状, 切屑处理良好。		 XCMT150304-SVX

11°正角刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面	
精加工用	M	FV 	碳钢、合金钢、软钢、不锈钢的精加工用第一推荐断屑槽 适用于微小切削深度、微小进给量等的精密加工。尖锐的切削刃与低切削阻力断屑槽组合, 切削锋利性高。		 CPMH090304-FV
轻切削用	M	LP 	碳钢、合金钢、软钢的轻切削用第一推荐断屑槽 采用大前角, 切削锋利性高。防止与刀片产生粘结, 抑制加工面白浊。采用优化的断屑槽凸起形状, 可有效处理切屑。		 CCMT09T304-LP
中切削用	M	MV 	碳钢、合金钢、软钢、不锈钢、铸铁的中切削用第一推荐断屑槽 正棱边刀形与大前角组合, 切削锋利性高。球形断屑槽, 适用于广泛的切削条件。		 CPMH090304-MV
		无代号 	碳钢、合金钢、不锈钢的中切削用第二断屑槽 全周型断屑槽, 通用性高。		 CPMX090304
铸铁切削用	M	无断屑槽 	铸铁的粗加工用断屑槽 无断屑槽。 刀刃强度高、刀片落位稳定, 更适合断续切削等不稳定切削。		 SPMW120308

MC6100 系列

负角刀片 (带孔)
M级精度



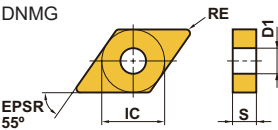
轻切削 L	轻切削 L	轻切削 L	轻切削 L	中切削 M	中切削 M
LP	SH	SA	SW	MP	MA
					
			(修光刀)		
中切削 M	中切削 M	中切削 M	粗加工 R	粗加工 R	
MH	无代号	MW	RP	GH	
					
		(修光刀)			

(mm)

型 号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
CNMG120404-LP	L	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-LP	L	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-LP	L	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120404-SH	L	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-SH	L	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-SH	L	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120404-SA	L	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-SA	L	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-SA	L	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120404-SW	L	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-SW	L	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-SW	L	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120404-MP	M	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MP	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MP	M	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MP	M	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160608-MP	M	●	●	15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG160612-MP	M	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-MP	M	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG120404-MA	M	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MA	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MA	M	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MA	M	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160608-MA	M	●	●	15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG160612-MA	M	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-MA	M	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-MA	M	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-MA	M	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93

型 号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
CNMG120404-MH	M	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MH	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MH	M	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MH	M	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160608-MH	M	●	●	15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG160612-MH	M	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-MH	M	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-MH	M	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-MH	M	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMG120404	M	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412	M	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416	M	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160608	M	●	●	15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG160612	M	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616	M	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190608	M	●	●	19.05	6.35	0.8	7.93
CNMG190612	M	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616	M	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMG120408-MW	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MW	M	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120408-RP	R	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-RP	R	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-RP	R	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160612-RP	R	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-RP	R	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-RP	R	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-RP	R	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMG120408-GH	R	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-GH	R	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-GH	R	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160612-GH	R	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-GH	R	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-GH	R	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-GH	R	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93

负角刀片 (带孔)
M级精度



轻切削 L	轻切削 L	轻切削 L			
LP	SH	SA			
					
中切削 M	中切削 M	中切削 M	中切削 M	粗加工 R	粗加工 R
MP	MA	MH	无代号	RP	GH
					

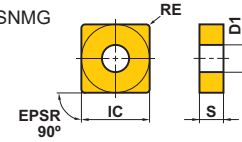
(mm)

型 号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
DNMG150404-LP	L	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-LP	L	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-LP	L	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-LP	L	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-LP	L	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-LP	L	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150404-SH	L	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-SH	L	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-SH	L	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-SH	L	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-SH	L	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-SH	L	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150404-SA	L	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-SA	L	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-SA	L	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-SA	L	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-SA	L	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-SA	L	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16

型 号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
DNMG150404-MP	M	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MP	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MP	M	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150416-MP	M	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
DNMG150604-MP	M	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MP	M	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MP	M	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150616-MP	M	●	●	12.7	6.35	1.6	5.16
DNMG150404-MA	M	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MA	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MA	M	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-MA	M	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MA	M	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MA	M	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150404-MH	M	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MH	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MH	M	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-MH	M	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MH	M	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MH	M	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150404	M	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412	M	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604	M	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608	M	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612	M	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150408-RP	R	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-RP	R	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150416-RP	R	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
DNMG150608-RP	R	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-RP	R	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150616-RP	R	●	●	12.7	6.35	1.6	5.16
DNMG150408-GH	R	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-GH	R	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150608-GH	R	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-GH	R	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16

MC6100 系列

负角刀片 (带孔)
M级精度



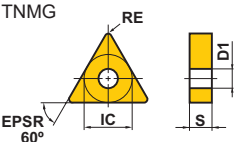
轻切削 L	轻切削 L	轻切削 L			
LP	SH	SA			
中切削 M	中切削 M	中切削 M	中切削 M	粗加工 R	粗加工 R
MP	MA	MH	无代号	RP	GH

(mm)

型 号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
SNMG120404-LP	L	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-LP	L	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-LP	L	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120408-SH	L	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120408-SA	L	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16

型 号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
SNMG120404-MP	M	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-MP	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MP	M	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120404-MA	M	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-MA	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MA	M	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG150608-MA	M	●	●	15.875	6.35	0.8	6.35
SNMG150612-MA	M	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG190612-MA	M	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-MA	M	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMG120408-MH	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MH	M	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG190612-MH	M	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-MH	M	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMG120404	M	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412	M	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG150612	M	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG190612	M	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616	M	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMG120408-RP	R	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-RP	R	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-RP	R	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG150612-RP	R	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616-RP	R	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-RP	R	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-RP	R	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMG120408-GH	R	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-GH	R	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-GH	R	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG150612-GH	R	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG190612-GH	R	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-GH	R	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93

负角刀片 (带孔)
M级精度



轻切削 L	轻切削 L	轻切削 L			
LP	SH	SA			
中切削 M	中切削 M	中切削 M	中切削 M	粗加工 R	粗加工 R
MP	MA	MH	无代号	RP	GH

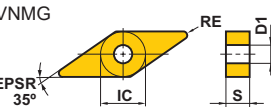
(mm)

型 号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
TNMG160404-LP	L	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-LP	L	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-LP	L	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-LP	L	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-LP	L	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG160404-SH	L	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-SH	L	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG220408-SH	L	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG160404-SA	L	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-SA	L	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-SA	L	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-SA	L	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16

型 号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
TNMG160404-MP	M	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MP	M	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MP	M	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MP	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MP	M	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG160404-MA	M	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MA	M	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MA	M	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MA	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MA	M	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG270608-MA	M	●	●	15.875	6.35	0.8	6.35
TNMG270612-MA	M	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
TNMG160404-MH	M	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MH	M	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MH	M	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MH	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MH	M	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG160404	M	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408	M	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412	M	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220404	M	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
TNMG220408	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412	M	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG160408-RP	R	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-RP	R	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-RP	R	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-RP	R	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG220416-RP	R	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
TNMG270612-RP	R	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
TNMG270616-RP	R	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
TNMG160408-GH	R	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-GH	R	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-GH	R	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-GH	R	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG220416-GH	R	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
TNMG270612-GH	R	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
TNMG270616-GH	R	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35

MC6100 系列

负角刀片 (带孔)
M级精度



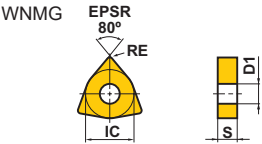
轻切削 L	轻切削 L		
LP	SH		
			
中切削 M	中切削 M	中切削 M	中切削 M
MP	MA	MH	无代号
			

(mm)

型 号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
VNMG160404-LP	L	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-LP	L	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-SH	L	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-SH	L	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81

型 号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
VNMG160404-MP	M	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MP	M	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160412-MP	M	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
VNMG160404-MA	M	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MA	M	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-MH	M	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MH	M	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404	M	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408	M	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160412	M	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81

负角刀片 (带孔)
M级精度



轻切削 L	轻切削 L	轻切削 L	轻切削 L	中切削 M	中切削 M
LP	SH	SA	SW	MP	MA
					
			(修光刃)		
中切削 M	中切削 M	中切削 M	粗加工 R	粗加工 R	
MH	无代号	MW	RP	GH	
					
		(修光刃)			

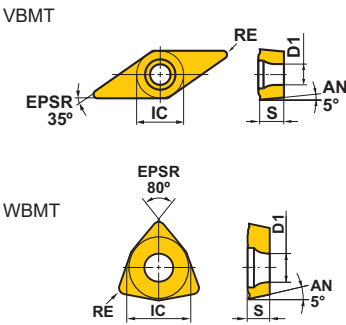
(mm)

型 号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
WNMG080404-LP	L	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-LP	L	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-LP	L	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080404-SH	L	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-SH	L	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-SH	L	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080404-SA	L	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-SA	L	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-SA	L	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080404-SW	L	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-SW	L	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-SW	L	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080404-MP	M	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-MP	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MP	M	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-MP	M	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
WNMG080404-MA	M	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-MA	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MA	M	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-MA	M	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16

型 号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
WNMG080404-MH	M	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-MH	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MH	M	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080404	M	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412	M	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080408-MW	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MW	M	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080408-RP	R	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-RP	R	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080408-GH	R	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-GH	R	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16

MC6100 系列

5°正角刀片 (带孔)
M级精度



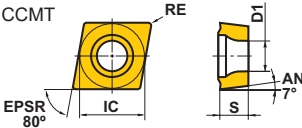
精加工 F	轻切削 L	轻切削 L	中切削 M	中切削 M
FP	FV	LP	MP	MV
				
中切削 M				
MV				

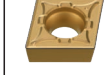
(mm)

型号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
NEW VBMT110302-FP	F	●	●	6.35	3.18	0.2	2.9
NEW VBMT110304-FP	F	●	●	6.35	3.18	0.4	2.9
NEW VBMT110308-FP	F	●	●	6.35	3.18	0.8	2.9
NEW VBMT160404-FP	F	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
NEW VBMT160408-FP	F	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
NEW VBMT110304-FV	F		●	6.35	3.18	0.4	2.9
NEW VBMT110308-FV	F		●	6.35	3.18	0.8	2.9
NEW VBMT160404-FV	F		●	9.525	4.76	0.4	4.4
NEW VBMT160408-FV	F		●	9.525	4.76	0.8	4.4
NEW VBMT110304-LP	L	●	●	6.35	3.18	0.4	2.9
NEW VBMT110308-LP	L	●	●	6.35	3.18	0.8	2.9
NEW VBMT160404-LP	L	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
NEW VBMT160408-LP	L	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
NEW VBMT160404-MP	M	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
NEW VBMT160408-MP	M	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
NEW VBMT110304-MV	M		●	6.35	3.18	0.4	2.9
NEW VBMT110308-MV	M		●	6.35	3.18	0.8	2.9
NEW VBMT160404-MV	M		●	9.525	4.76	0.4	4.4
NEW VBMT160408-MV	M		●	9.525	4.76	0.8	4.4

● : 标准库存品
(刀片为1盒10片装)

7°正角刀片 (带孔)
M级精度



精加工 F	精加工 F	轻切削 L	轻切削 L
FP	FV	LP	SW
			
			(修光刃)
中切削 M	中切削 M	中切削 M	
MP	MV	MW	
			
		(修光刃)	

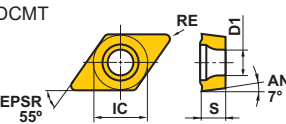
(mm)

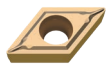
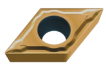
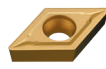
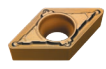
型号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
NEW CCMT060202-FP	F	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
NEW CCMT060204-FP	F	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
NEW CCMT09T302-FP	F	●	●	9.525	3.97	0.2	4.4
NEW CCMT09T304-FP	F	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
NEW CCMT09T308-FP	F	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
NEW CCMT060202-FV	F		●	6.35	2.38	0.2	2.8
NEW CCMT060204-FV	F		●	6.35	2.38	0.4	2.8
NEW CCMT09T302-FV	F		●	9.525	3.97	0.2	4.4
NEW CCMT09T304-FV	F		●	9.525	3.97	0.4	4.4
NEW CCMT09T308-FV	F		●	9.525	3.97	0.8	4.4
NEW CCMT060202-LP	L		●	6.35	2.38	0.2	2.8
NEW CCMT060204-LP	L	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
NEW CCMT060208-LP	L	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
NEW CCMT09T304-LP	L	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
NEW CCMT09T308-LP	L	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
NEW CCMT060202-SW	L	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
NEW CCMT060204-SW	L	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
NEW CCMT09T302-SW	L	●	●	9.525	3.97	0.2	4.4
NEW CCMT09T304-SW	L	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4

型号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
NEW CCMT060202-MP	M	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
NEW CCMT060204-MP	M	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
NEW CCMT060208-MP	M	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
NEW CCMT080302-MP	M	●	●	7.94	3.18	0.2	3.4
NEW CCMT080304-MP	M	●	●	7.94	3.18	0.4	3.4
NEW CCMT080308-MP	M	●	●	7.94	3.18	0.8	3.4
NEW CCMT09T302-MP	M	●	●	9.525	3.97	0.2	4.4
NEW CCMT09T304-MP	M	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
NEW CCMT09T308-MP	M	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
NEW CCMT120404-MP	M	●	●	12.7	4.76	0.4	5.5
NEW CCMT120408-MP	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.5
NEW CCMT120412-MP	M	●	●	12.7	4.76	1.2	5.5
NEW CCMH060202-MV	M		●	6.35	2.38	0.2	2.8
NEW CCMH060204-MV	M		●	6.35	2.38	0.4	2.8
NEW CCMT060204-MW	M	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
NEW CCMT060208-MW	M	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
NEW CCMT09T304-MW	M	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
NEW CCMT09T308-MW	M	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
NEW CCMT120404-MW	M	●	●	12.7	4.76	0.4	5.5
NEW CCMT120408-MW	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.5

MC6100 系列

7°正角刀片 (带孔)
M级精度



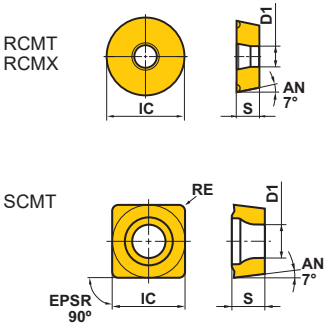
精加工 F	精加工 F	轻切削 L
FP	FV	LP
		
中切削 M	中切削 M	
MP	MV	
		

(mm)

型 号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
NEW DCMT070202-FP	F	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
NEW DCMT070204-FP	F	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
NEW DCMT11T302-FP	F	●	●	9.525	3.97	0.2	4.4
NEW DCMT11T304-FP	F	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
NEW DCMT11T308-FP	F	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
NEW DCMT070202-FV	F	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
NEW DCMT070204-FV	F	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
NEW DCMT070208-FV	F		●	6.35	2.38	0.8	2.8
NEW DCMT11T302-FV	F		●	9.525	3.97	0.2	4.4
NEW DCMT11T304-FV	F	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
NEW DCMT11T308-FV	F	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
NEW DCMT070202-LP	L		●	6.35	2.38	0.2	2.8
NEW DCMT070204-LP	L	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
NEW DCMT070208-LP	L	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
NEW DCMT11T302-LP	L	●	●	9.525	3.97	0.2	4.4
NEW DCMT11T304-LP	L	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
NEW DCMT11T308-LP	L	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
NEW DCMT070202-MP	M	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
NEW DCMT070204-MP	M	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
NEW DCMT070208-MP	M	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
NEW DCMT11T302-MP	M	●	●	9.525	3.97	0.2	4.4
NEW DCMT11T304-MP	M	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
NEW DCMT11T308-MP	M	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
NEW DCMT11T312-MP	M	●	●	9.525	3.97	1.2	4.4
NEW DCMT150404-MP	M	●	●	12.7	4.76	0.4	5.5
NEW DCMT150408-MP	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.5
NEW DCMT150412-MP	M	●	●	12.7	4.76	1.2	5.5

● : 标准库存品
(刀片为1盒10片装)

7°正角刀片 (带孔)
M级精度



中切削 M	粗加工 R	
无代号	RR	
		
精加工 F	精加工 F	中切削 M
FP	FV	MP
		

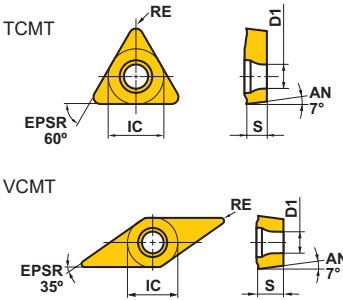
(mm)

型 号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
NEW RCMT0602M0	M	●	●	6	2.38	-	2.8
NEW RCMT0803M0	M	●	●	8	3.18	-	3.4
NEW RCMX1003M0	M	●	●	10	3.18	-	3.6
NEW RCMX1204M0	M	●	●	12	4.76	-	4.2
NEW RCMX1606M0	M	●	●	16	6.35	-	5.2
NEW RCMX2006M0	M	●	●	20	6.35	-	6.5
NEW RCMX1606M0-RR	R	●	●	16	6.35	-	5.2
NEW RCMX2006M0-RR	R	●	●	20	6.35	-	6.5

型 号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
NEW SCMT09T304-FP	F	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
NEW SCMT09T308-FP	F	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
NEW SCMT09T304-FV	F		●	9.525	3.97	0.4	4.4
NEW SCMT09T304-LP	L	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
NEW SCMT09T308-LP	L	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
NEW SCMT09T304-MP	M	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
NEW SCMT09T308-MP	M	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
NEW SCMT120404-MP	M	●	●	12.7	4.76	0.4	5.5
NEW SCMT120408-MP	M	●	●	12.7	4.76	0.8	5.5
NEW SCMT120412-MP	M	●	●	12.7	4.76	1.2	5.5

MC6100 系列

7°正角刀片 (带孔)
M级精度



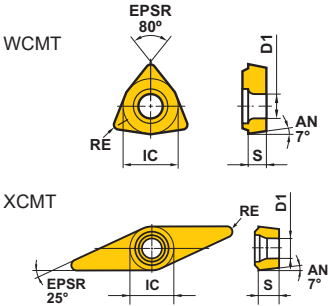
精加工 F	精加工 F	轻切削 L	中切削 M	
FP	FV	LP	MP	
				
精加工 F	精加工 F	轻切削 L	中切削 M	中切削 M
FP	FV	LP	MP	MV
				

(mm)

型号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
NEW TCMT090202-FP	F	●	●	5.56	2.38	0.2	2.5
NEW TCMT090204-FP	F	●	●	5.56	2.38	0.4	2.5
NEW TCMT110202-FP	F	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
NEW TCMT110204-FP	F	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
NEW TCMT16T304-FP	F	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
NEW TCMT110204-FV	F		●	6.35	2.38	0.4	2.8
NEW TCMT16T304-FV	F		●	9.525	3.97	0.4	4.4
NEW TCMT090204-LP	L	●	●	5.56	2.38	0.4	2.5
NEW TCMT090208-LP	L	●	●	5.56	2.38	0.8	2.5
NEW TCMT110204-LP	L	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
NEW TCMT110208-LP	L	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
NEW TCMT16T304-LP	L	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
NEW TCMT16T308-LP	L	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
NEW TCMT090204-MP	M	●	●	5.56	2.38	0.4	2.5
NEW TCMT090208-MP	M	●	●	5.56	2.38	0.8	2.5
NEW TCMT110202-MP	M	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
NEW TCMT110204-MP	M	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
NEW TCMT110208-MP	M	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
NEW TCMT130304-MP	M	●	●	7.94	3.18	0.4	3.4
NEW TCMT16T304-MP	M	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
NEW TCMT16T308-MP	M	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
NEW TCMT16T312-MP	M	●	●	9.525	3.97	1.2	4.4

型号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
NEW VCMT110302-FP	F	●	●	6.35	3.18	0.2	2.8
NEW VCMT110304-FP	F	●	●	6.35	3.18	0.4	2.8
NEW VCMT160404-FP	F	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
NEW VCMT160408-FP	F	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
NEW VCMT080202-FV	F		●	4.76	2.38	0.2	2.4
NEW VCMT080204-FV	F		●	4.76	2.38	0.4	2.4
NEW VCMT160404-FV	F	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
NEW VCMT160408-FV	F	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
NEW VCMT080202-LP	L		●	4.76	2.38	0.2	2.4
NEW VCMT080204-LP	L		●	4.76	2.38	0.4	2.4
NEW VCMT110304-LP	L	●	●	6.35	3.18	0.4	2.8
NEW VCMT110308-LP	L	●	●	6.35	3.18	0.8	2.8
NEW VCMT160404-LP	L	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
NEW VCMT160408-LP	L	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
NEW VCMT110304-MP	M	●	●	6.35	3.18	0.4	2.8
NEW VCMT160404-MP	M	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
NEW VCMT160408-MP	M	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
NEW VCMT160412-MP	M	●	●	9.525	4.76	1.2	4.4
NEW VCMT080202-MV	M		●	4.76	2.38	0.2	2.4
NEW VCMT080204-MV	M		●	4.76	2.38	0.4	2.4

7°正角刀片 (带孔)
M级精度



型号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
NEW WCMT020102-MP	M	●	●	3.97	1.59	0.2	2.3
NEW WCMT020104-MP	M	●	●	3.97	1.59	0.4	2.3
NEW WCMT040202-MP	M	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
NEW WCMT040204-MP	M	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
NEW WCMT040208-MP	M		●	6.35	2.38	0.8	2.8
NEW WCMT06T304-MP	M	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
NEW WCMT06T308-MP	M	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
NEW WCMTL30202-MP	M	●	●	4.76	2.38	0.2	2.3
NEW WCMTL30204-MP	M	●	●	4.76	2.38	0.4	2.3

中切削 M
MP

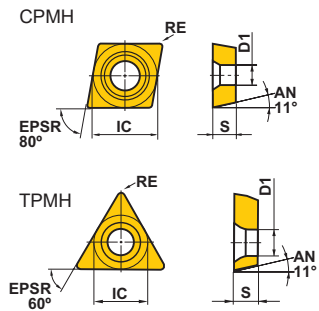
精加工 F
SVX


(mm)

型号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
NEW XCMT150304-SVX	F		●	6.35	3.18	0.4	2.8
NEW XCMT150308-SVX	F		●	6.35	3.18	0.8	2.8

MC6100 系列

11°正角刀片 (带孔)
M级精度



精加工 F	轻切削 L	中切削 M	中切削 M
FV	LP	无代号	MV
			
精加工 F	轻切削 L	中切削 M	
FV	LP	MV	
			

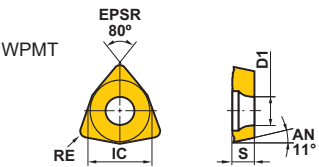
(mm)

型号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
NEW CPMH080202-FV	F		●	7.94	2.38	0.2	3.5
NEW CPMH080204-FV	F		●	7.94	2.38	0.4	3.5
NEW CPMH090302-FV	F		●	9.525	3.18	0.2	4.5
NEW CPMH090304-FV	F		●	9.525	3.18	0.4	4.5
NEW CPMH090308-FV	F		●	9.525	3.18	0.8	4.5
NEW CPMH080202-LP	L		●	7.94	2.38	0.2	3.5
NEW CPMH080204-LP	L		●	7.94	2.38	0.4	3.5
NEW CPMH090302-LP	L		●	9.525	3.18	0.2	4.5
NEW CPMH090304-LP	L		●	9.525	3.18	0.4	4.5
NEW CPMH090308-LP	L		●	9.525	3.18	0.8	4.5
NEW CPMH080204	M	●	●	7.94	2.38	0.4	3.5
NEW CPMH080208	M	●	●	7.94	2.38	0.8	3.5
NEW CPMH090304	M	●	●	9.525	3.18	0.4	4.5
NEW CPMH090308	M	●	●	9.525	3.18	0.8	4.5
NEW CPMH080204-MV	M		●	7.94	2.38	0.4	3.5
NEW CPMH080208-MV	M		●	7.94	2.38	0.8	3.5
NEW CPMH090304-MV	M		●	9.525	3.18	0.4	4.5
NEW CPMH090308-MV	M		●	9.525	3.18	0.8	4.5

型号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
NEW TPMH080202-FV	F		●	4.76	2.38	0.2	2.4
NEW TPMH080204-FV	F		●	4.76	2.38	0.4	2.4
NEW TPMH090202-FV	F		●	5.56	2.38	0.2	2.9
NEW TPMH090204-FV	F		●	5.56	2.38	0.4	2.9
NEW TPMH110302-FV	F		●	6.35	3.18	0.2	3.4
NEW TPMH110304-FV	F		●	6.35	3.18	0.4	3.4
NEW TPMH110308-FV	F		●	6.35	3.18	0.8	3.4
NEW TPMH160302-FV	F		●	9.525	3.18	0.2	4.4
NEW TPMH160304-FV	F		●	9.525	3.18	0.4	4.4
NEW TPMH160308-FV	F		●	9.525	3.18	0.8	4.4
NEW TPMH080202-LP	L		●	4.76	2.38	0.2	2.4
NEW TPMH080204-LP	L		●	4.76	2.38	0.4	2.4
NEW TPMH090202-LP	L		●	5.56	2.38	0.2	2.9
NEW TPMH090204-LP	L		●	5.56	2.38	0.4	2.9
NEW TPMH110302-LP	L		●	6.35	3.18	0.2	3.4
NEW TPMH110304-LP	L		●	6.35	3.18	0.4	3.4
NEW TPMH110308-LP	L		●	6.35	3.18	0.8	3.4
NEW TPMH160302-LP	L		●	9.525	3.18	0.2	4.4
NEW TPMH160304-LP	L		●	9.525	3.18	0.4	4.4
NEW TPMH160308-LP	L		●	9.525	3.18	0.8	4.4
NEW TPMH080202-MV	M		●	4.76	2.38	0.2	2.4
NEW TPMH080204-MV	M		●	4.76	2.38	0.4	2.4
NEW TPMH090202-MV	M		●	5.56	2.38	0.2	2.9
NEW TPMH090204-MV	M		●	5.56	2.38	0.4	2.9
NEW TPMH090208-MV	M		●	5.56	2.38	0.8	2.9
NEW TPMH110302-MV	M		●	6.35	3.18	0.2	3.4
NEW TPMH110304-MV	M		●	6.35	3.18	0.4	3.4
NEW TPMH110308-MV	M		●	6.35	3.18	0.8	3.4
NEW TPMH160304-MV	M		●	9.525	3.18	0.4	4.4
NEW TPMH160308-MV	M		●	9.525	3.18	0.8	4.4

● : 标准库存品
(刀片为1盒10片装)

11°正角刀片 (带孔)
M级精度



(mm)

型号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
NEW WPMT040202-MV	M		●	6.35	2.38	0.2	2.8
NEW WPMT040204-MV	M		●	6.35	2.38	0.4	2.8
NEW WPMT060304-MV	M		●	9.525	3.18	0.4	4.4
NEW WPMT060308-MV	M		●	9.525	3.18	0.8	4.4

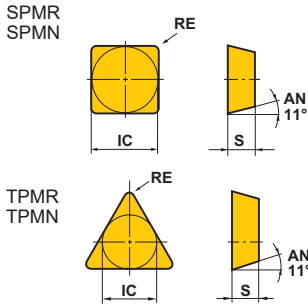
中切削 M

MV



MC6100 系列

11°正角刀片 (无孔)
M级精度



轻中切削 LM	
无代号	无断屑槽
轻中切削 LM	
无代号	无断屑槽

(mm)

型号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
NEW SPMR090304	L	●	●	9.525	3.18	0.4	-
NEW SPMR090308	L	●	●	9.525	3.18	0.8	-
NEW SPMR120304	L	●	●	12.7	3.18	0.4	-
NEW SPMR120308	L	●	●	12.7	3.18	0.8	-
NEW SPMN090308	-	●		9.525	3.18	0.8	-
NEW SPMN120304	-	●		12.7	3.18	0.4	-
NEW SPMN120308	-	●		12.7	3.18	0.8	-
NEW SPMN120312	-	●		12.7	3.18	1.2	-

型号	切削领域	MC6115	MC6125	IC	S	RE	D1
NEW TPMR110304	L	●	●	6.35	3.18	0.4	-
NEW TPMR110308	L	●	●	6.35	3.18	0.8	-
NEW TPMR160304	L	●	●	9.525	3.18	0.4	-
NEW TPMR160308	L	●	●	9.525	3.18	0.8	-
NEW TPMR160312	L	●	●	9.525	3.18	1.2	-
NEW TPMN110304	-	●		6.35	3.18	0.4	-
NEW TPMN110308	-	●		6.35	3.18	0.8	-
NEW TPMN160304	-	●		9.525	3.18	0.4	-
NEW TPMN160308	-	●		9.525	3.18	0.8	-
NEW TPMN160312	-	●		9.525	3.18	1.2	-
NEW TPMN220404	-	●		12.7	4.76	0.4	-
NEW TPMN220408	-	●		12.7	4.76	0.8	-
NEW TPMN220412	-	●		12.7	4.76	1.2	-

推荐切削条件

负角刀片 (外圆加工用车刀)

									(mm)
工件材料	特性	切削领域	推荐顺序	刀片材料	断屑槽	切削速度 vc (m/min)	每转进给量 f (mm/rev)	切削深度 ap	
碳钢、合金钢 (S45C、SCM440等)	硬度 HB180—280	●	L	1	MC6115	LP	250—480	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	2	MC6125	LP	275—425	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	3	MC6115	SH	250—480	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	4	MC6125	SH	275—425	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	5	MC6115	SA	250—480	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	6	MC6125	SA	275—425	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	7	MC6115	SW	250—480	0.10—0.50	0.30—2.50
		●	L	8	MC6125	SW	275—425	0.10—0.50	0.30—2.50
		●	M	1	MC6115	MP	230—440	0.16—0.50	0.30—4.00
		●	M	2	MC6125	MP	250—390	0.16—0.50	0.30—4.00
		●	M	3	MC6115	MA	230—440	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	M	4	MC6125	MA	250—390	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	M	5	MC6115	Std	230—440	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	6	MC6125	Std	250—390	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	7	MC6115	MW	230—440	0.20—0.60	0.90—4.00
		●	M	8	MC6125	MW	250—390	0.20—0.60	0.90—4.00
		●	R	1	MC6115	RP	215—415	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	2	MC6125	RP	235—370	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	3	MC6115	GH	215—415	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	4	MC6125	GH	235—370	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	L	1	MC6115	LP	250—480	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	2	MC6125	LP	275—425	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	3	MC6115	SH	250—480	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	4	MC6125	SH	275—425	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	5	MC6115	SA	250—480	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	6	MC6125	SA	275—425	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	7	MC6115	SW	250—480	0.10—0.50	0.30—2.50
		●	L	8	MC6125	SW	275—425	0.10—0.50	0.30—2.50
		●	M	1	MC6125	MP	250—390	0.16—0.50	0.30—4.00
		●	M	2	MC6115	MP	230—440	0.16—0.50	0.30—4.00
		●	M	3	MC6125	MA	250—390	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	M	4	MC6115	MA	230—440	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	M	5	MC6125	MH	250—390	0.20—0.55	1.00—4.00
		●	M	6	MC6115	MH	230—440	0.20—0.55	1.00—4.00
		●	M	7	MC6125	Std	250—390	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	8	MC6115	Std	230—440	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	9	MC6125	MW	250—390	0.20—0.60	0.90—4.00
		●	M	10	MC6115	MW	230—440	0.20—0.60	0.90—4.00
		●	R	1	MC6125	RP	235—370	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	2	MC6115	RP	215—415	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	3	MC6125	GH	235—370	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	4	MC6115	GH	215—415	0.25—0.60	1.50—6.00
		✱	L	1	MC6125	LP	275—425	0.10—0.40	0.30—2.00
		✱	L	2	MC6125	SH	275—425	0.10—0.40	0.30—2.00
		✱	L	3	MC6125	SA	275—425	0.10—0.40	0.30—2.00
		✱	M	1	MC6125	MP	250—390	0.16—0.50	0.30—4.00
		✱	M	2	MC6125	MA	250—390	0.20—0.50	0.30—4.00
		✱	M	3	MC6125	MH	250—390	0.20—0.55	1.00—4.00
		✱	M	4	MC6125	Std	250—390	0.25—0.60	1.50—5.00
		✱	M	5	MC6125	MW	250—390	0.20—0.60	0.90—4.00
		✱	R	1	MC6125	RP	235—370	0.25—0.60	1.50—6.00
		✱	R	2	MC6125	GH	235—370	0.25—0.60	1.50—6.00

注1) 内孔加工时, 请参照使用镗刀杆的推荐切削条件。

切削形态: ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ✱: 不稳定切削
切削领域: L: 轻切削领域 M: 中切削领域 R: 粗加工领域

推荐切削条件

5°、7°正角刀片 (外圆加工用车刀)(mm)

工件材料	特性	切削领域		推荐顺序	刀片材料	断屑槽	切削速度 vc (m/min)	每转进给量 f (mm/rev)	切削深度 ap
P									
软钢 (SS400、S10C等)	硬度 ≤HB180	●	F	1	MC6115	FP	295—570	0.04—0.20	0.20—0.90
		●	F	2	MC6115	FV	295—570	0.04—0.20	0.20—0.90
		●	L	1	MC6115	LP	295—570	0.06—0.25	0.20—1.00
		●	L	2	MC6115	SW	295—570	0.06—0.24	0.20—1.50
		●	M	1	MC6115	MP	245—475	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	2	MC6115	MV	245—475	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	3	MC6115	MW	245—475	0.10—0.35	0.80—2.50
		✱	F	1	MC6125	FP	320—505	0.04—0.20	0.20—0.90
		✱	F	2	MC6125	FV	320—505	0.04—0.20	0.20—0.90
		✱	L	1	MC6125	LP	320—505	0.06—0.25	0.20—1.00
		✱	L	2	MC6125	SV	320—505	0.06—0.25	0.20—1.00
		✱	L	3	MC6125	SW	320—505	0.06—0.24	0.20—1.50
		✱	M	1	MC6125	MP	270—420	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	M	2	MC6125	MV	270—420	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	M	3	MC6125	MW	270—420	0.10—0.35	0.80—2.50
碳钢、合金钢 (S45C、SCM440等)	硬度 HB180—280	●	F	1	MC6115	FP	220—420	0.04—0.20	0.20—0.90
		●	F	2	MC6115	FV	220—420	0.04—0.20	0.20—0.90
		●	L	1	MC6115	LP	220—420	0.06—0.25	0.20—1.00
		●	L	2	MC6115	SW	220—420	0.06—0.24	0.20—1.50
		●	M	1	MC6125	MP	200—310	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	2	MC6115	MP	180—350	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	3	MC6125	MV	200—310	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	4	MC6115	MV	180—350	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	5	MC6115	MW	180—350	0.10—0.35	0.80—2.50
		✱	F	1	MC6125	FP	240—370	0.04—0.20	0.20—0.90
		✱	F	2	MC6125	FV	240—370	0.04—0.20	0.20—0.90
		✱	L	1	MC6125	LP	240—370	0.06—0.25	0.20—1.00
		✱	L	2	MC6125	SV	240—370	0.06—0.25	0.20—1.00
		✱	L	3	MC6125	SW	240—370	0.06—0.24	0.20—1.50
		✱	M	1	MC6125	MP	200—310	0.08—0.30	0.30—2.00
✱	M	2	MC6125	MV	200—310	0.08—0.30	0.30—2.00		
✱	M	2	MC6125	MW	200—310	0.10—0.35	0.80—2.50		
碳钢、合金钢 (SNCM439等)	硬度 HB280—350	●	F	1	MC6115	FP	155—295	0.04—0.20	0.20—0.90
		●	F	2	MC6115	FV	155—295	0.04—0.20	0.20—0.90
		●	L	1	MC6115	LP	155—295	0.06—0.25	0.20—1.00
		●	M	1	MC6115	MP	130—245	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	2	MC6115	MV	130—245	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	F	1	MC6125	FP	170—265	0.04—0.20	0.20—0.90
		✱	F	2	MC6125	FV	170—265	0.04—0.20	0.20—0.90
		✱	L	1	MC6125	LP	170—265	0.06—0.25	0.20—1.00
		✱	M	1	MC6125	MP	140—220	0.08—0.30	0.30—2.00
✱	M	2	MC6125	MV	140—220	0.08—0.30	0.30—2.00		

注1) 内孔加工时, 请参照使用镗刀杆的推荐切削条件。
注2) 仿形加工用车刀片XCMT请参照TOOL NEWS B126C。



切削形态： ●：稳定切削 ●：一般切削 ✱：不稳定切削
切削领域： L：轻切削领域 M：中切削领域 R：粗加工领域

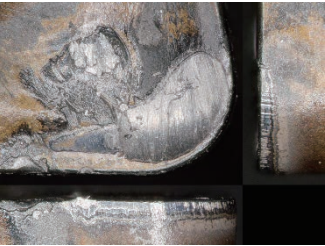
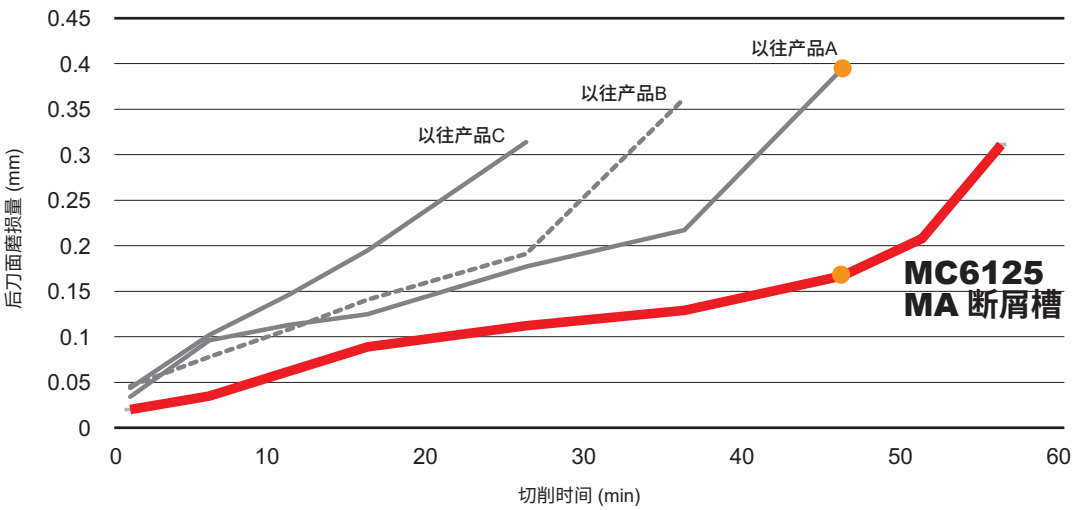
11°正角刀片 (外圆加工用车刀)(mm)

工件材料	特性	切削领域		推荐顺序	刀片材料	断屑槽	切削速度 vc (m/min)	每转进给量 f (mm/rev)	切削深度 ap
P									
软钢 (SS400、S10C等)	硬度 ≤HB180		F	1	MC6125	FV	320—505	0.04—0.20	0.20—0.90
			L	1	MC6125	LP	320—505	0.06—0.25	0.20—1.00
			L	2	MC6115	R-Std	245—475	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	1	MC6125	MV	270—420	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	2	MC6115	MV	245—475	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	3	MC6125	R-Std	270—420	0.08—0.30	0.30—2.00
			L	1	MC6125	LP	320—505	0.06—0.25	0.20—1.00
			L	2	MC6125	R-Std	270—420	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	1	MC6125	MV	270—420	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	2	MC6125	R-Std	270—420	0.08—0.30	0.30—2.00		
碳钢、合金钢 (S45C、SCM440等)	硬度 HB180—280		F	1	MC6125	FV	240—370	0.04—0.20	0.20—0.90
			L	1	MC6125	LP	240—370	0.06—0.25	0.20—1.00
			L	2	MC6115	R-Std	180—350	0.08—0.30	0.30—2.00
			L	3	MC6125	R-Std	200—310	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	1	MC6125	MV	200—310	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	2	MC6115	R-Std	180—350	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	3	MC6125	R-Std	200—310	0.08—0.30	0.30—2.00
			L	1	MC6125	LP	240—370	0.06—0.25	0.20—1.00
			L	2	MC6125	R-Std	200—310	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	1	MC6125	MV	200—310	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	2	MC6125	R-Std	200—310	0.08—0.30	0.30—2.00

切削性能

SCr420H 湿式连续切削加工 耐磨损性比较

采用MC6125专用厚膜涂层,可延缓磨损进程。



MC6125 MA 断屑槽 46分钟

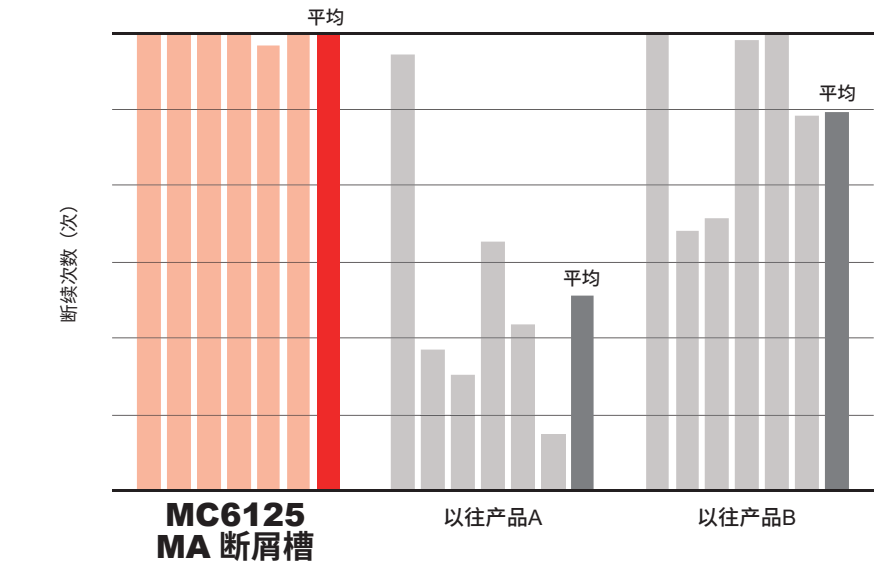


以往产品A 46分钟

<切削条件>
工 件 材 料: SCr420H
刀 片: CNMG120408-
切 削 速 度: $v_c=300\text{ m/min}$
每 转 进 给 量: $f=0.3\text{ mm/rev}$
切 削 深 度: $a_p=1.5\text{ mm}$
冷 却 方 式: 湿式切削

SCM440 断续切削加工 耐破损性比较

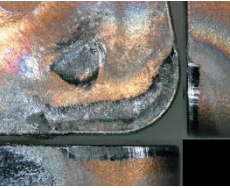
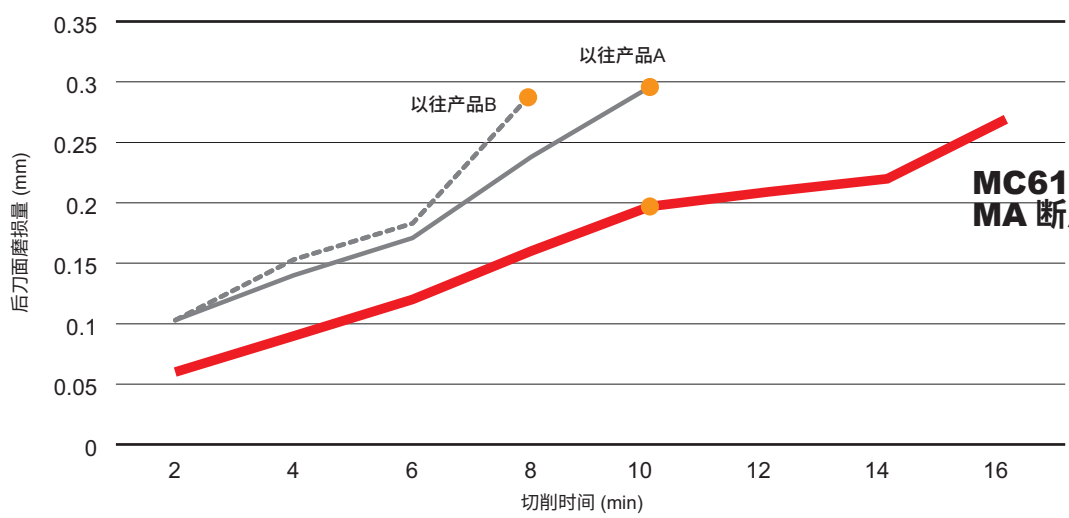
在易产生突发破损的条件下可实现稳定加工。



<切削条件>
工 件 材 料: SCM440
刀 片: CNMG120408-
切 削 速 度: $v_c=200\text{ m/min}$
每 转 进 给 量: $f=0.25\text{ mm/rev}$
切 削 深 度: $a_p=1.5\text{ mm}$
冷 却 方 式: 湿式切削

S45C 干式连续切削加工 耐磨损性比较

采用“超级”纳米结构技术,在干式加工中也可延缓磨损进程。



MC6115 10分钟



以往产品A 10分钟

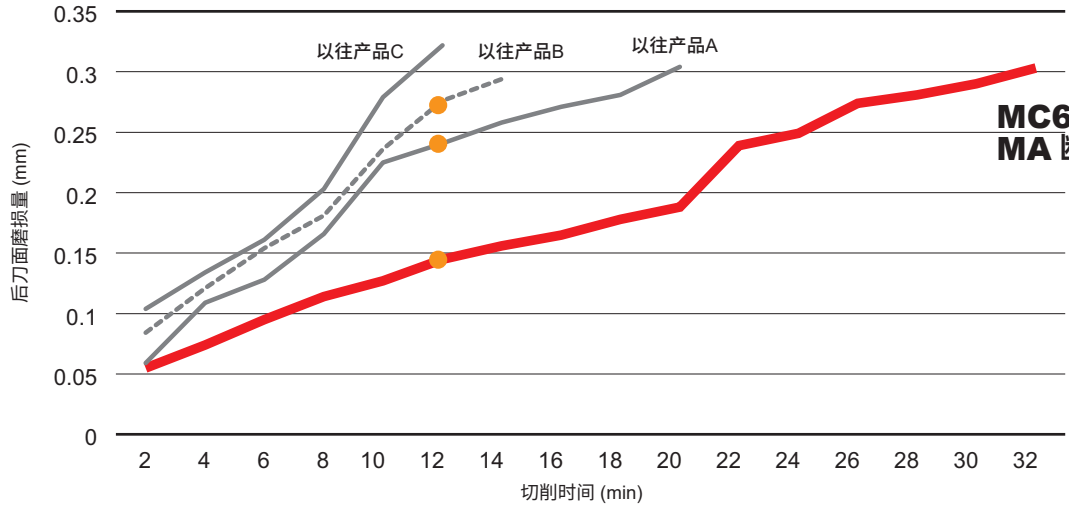


以往产品B 8分钟

<切削条件>
工 件 材 料: S45C
刀 片: CNMG120408-
切 削 速 度: $v_c=300\text{ m/min}$
每 转 进 给 量: $f=0.3\text{ mm/rev}$
切 削 深 度: $a_p=1.5\text{ mm}$
冷 却 方 式: 干式切削

SUJ2 湿式连续切削加工 耐磨损性比较

采用厚膜涂层,发挥很强的耐后刀面磨损性。



MC6115 12分钟



以往产品A 12分钟



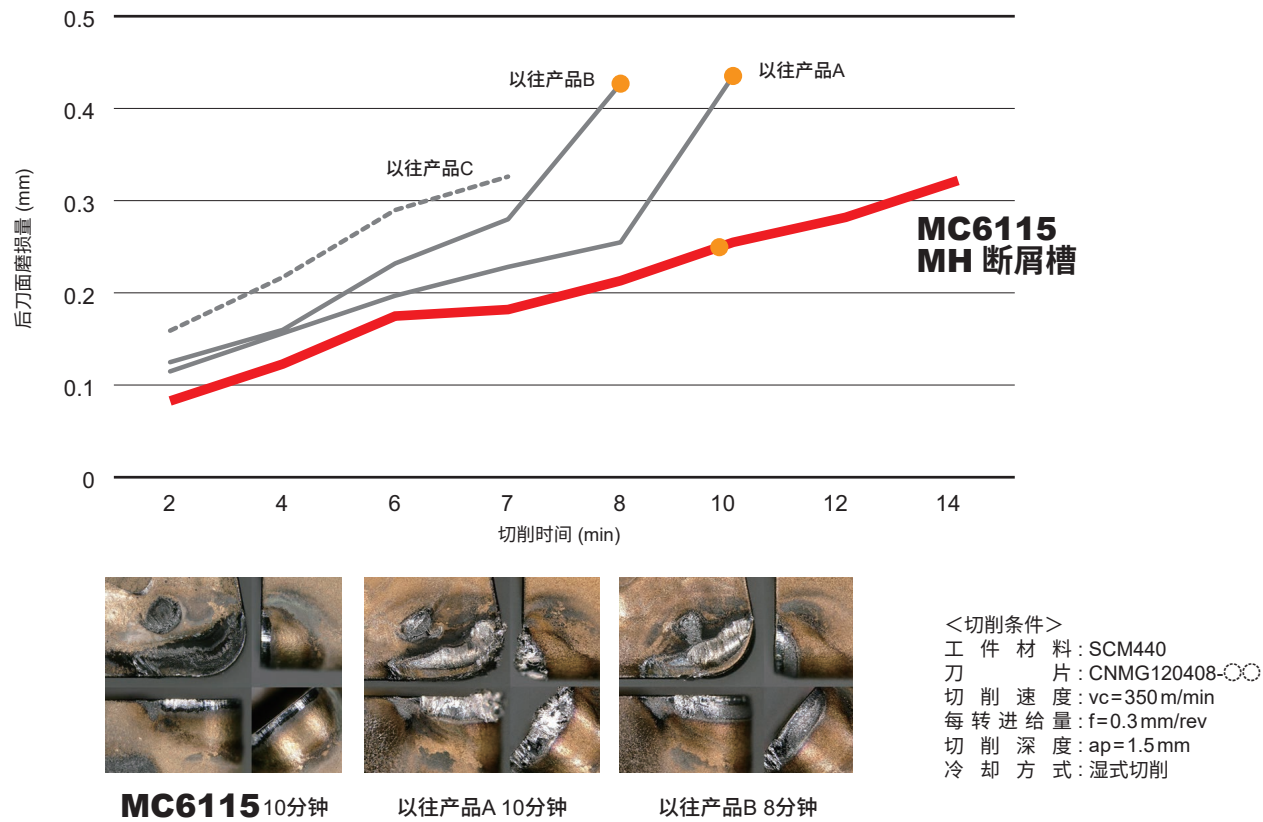
以往产品B 12分钟

<切削条件>
工 件 材 料: SUJ2
刀 片: CNMG120408-
切 削 速 度: $v_c=300\text{ m/min}$
每 转 进 给 量: $f=0.3\text{ mm/rev}$
切 削 深 度: $a_p=1.5\text{ mm}$
冷 却 方 式: 湿式切削

切削性能

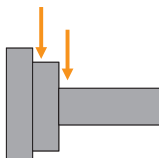
SCM440 湿式连续切削加工 耐磨损性比较

使用刀尖强化型断屑槽，在高速加工中也可发挥出色的耐磨损性。



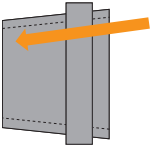
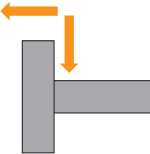
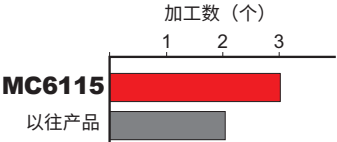
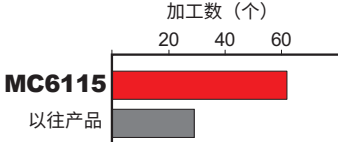
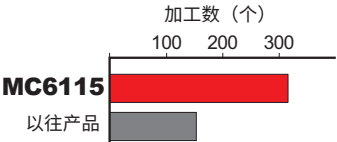
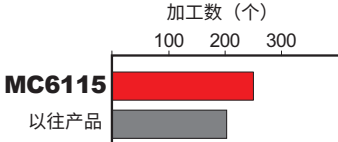
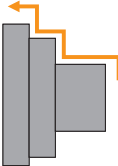
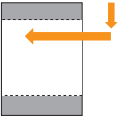
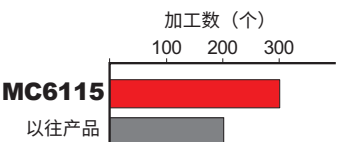
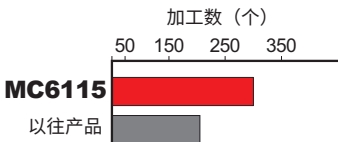
使用实例		
使用刀片	CNMG120408-MA	WNMG080408-MP
工件材料	S45C 	碳钢 
	六角材零部件	汽车零部件
加工位置	外圆断续精加工	外圆端面粗加工
切削条件	切削速度 vc (m/min)	150
	每转进给量 f (mm/rev)	0.2
	切削深度 ap (mm)	2.0, 1.6
	冷却方式	湿式切削
结果	加工数 (个) 500 1000 MC6125  以往产品 以往产品由于崩刀导致破损，MC6125不仅切屑形态稳定，而且可实现定数以上的稳定加工。	加工数 (个) 500 1000 1500 2000 2500 MC6125  以往产品 MC6125可实现出色的耐磨损性与稳定加工，加工数可达到以往产品的1.3倍以上。

使用刀片	DNMG150412-SH	CNMG120408-MH
工件材料	S53C 	一般结构用钢 
	-	轮毂
加工位置	外圆断续精加工	端面加工
切削条件	切削速度 vc (m/min)	200
	每转进给量 f (mm/rev)	0.3
	切削深度 ap (mm)	1.2
	冷却方式	湿式切削
结果	加工数 (个) 50 100 150 MC6125  以往产品 以往产品在定数前就发生破损，MC6125的稳定性好，加工数可达到以往产品的1.5倍。	加工数 (个) 50 100 150 200 MC6125  以往产品 比以往产品的切削速度提高，可实现高效率与刀具寿命延长。

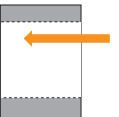
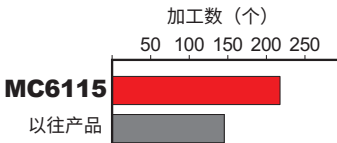
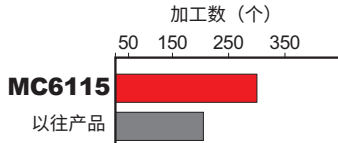
使用刀片	CNMG120412-RP		
工件材料	SCM435 		
	法兰盘零部件		
加工位置	外圆端面加工		
切削条件	切削速度 vc (m/min)		200
	每转进给量 f (mm/rev)		0.25
	切削深度 ap (mm)		1.5
	冷却方式		湿式切削
结果	加工数 (个) 50 100 MC6125  以往产品 以往产品的加工数量不稳定，MC6125可进行稳定加工，因此加工数量大幅提高。		

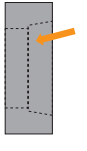
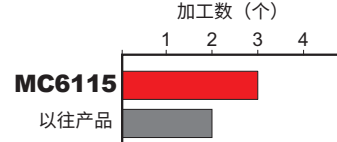
客户的使用事例不同，有时与推荐的切削条件会有所不同。

客户的使用事例不同,有时与推荐的切削条件会有所不同。

使用实例			
使用刀片		CNMG120408-MA	WNMG080408-MA
工件材料	SCM440		
	零 部 件 名 称	重型设备零部件	汽车零部件
	加 工 位 置	内孔加工	外圆端面加工
	切削速度 vc (m/min)	150	290
	每转进给量 f (mm/rev)	0.3	0.25
切削条件	切削深度 ap (mm)	1.5	1.0
	冷 却 方 式	湿式切削	湿式切削
结 果			
	加工孔径Φ430mm的大型工件时，耐磨损性好，寿命可延长至以往产品的1.5倍。		与以往产品相比，刀具寿命延长、加工面稳定。
使用刀片		WNMG080408-MA	WNMG080412-MP
工件材料	SUJ2		
	零 部 件 名 称	轴承零部件	机床零部件
	加 工 位 置	外圆端面加工	端面加工
	切削速度 vc (m/min)	198-278	235
	每转进给量 f (mm/rev)	0.21-0.3	0.35
切削条件	切削深度 ap (mm)	1.0	1.0
	冷 却 方 式	湿式切削	湿式切削
结 果			
	耐磨损性好，可实现以往产品2倍的使用寿命。		与以往产品相比，磨损量小，可实现稳定加工，寿命延长。
使用刀片		WNMG080408-MP	WNMG080416-MA
工件材料	SCr440		
	零 部 件 名 称	轮毂零部件	联轴器零部件
	加 工 位 置	外圆端面加工	内孔端面加工
	切削速度 vc (m/min)	300	215
	每转进给量 f (mm/rev)	0.25-0.35	0.25-0.27
切削条件	切削深度 ap (mm)	1-2.5	3.15
	冷 却 方 式	湿式切削	湿式切削
结 果			
	比以往产品的耐磨损性好，寿命延长。		在锻造品的粗加工中，比以往产品的耐磨损性好，寿命可延长至1.5倍。

客户的使用事例不同，有时与推荐的切削条件会有所不同。

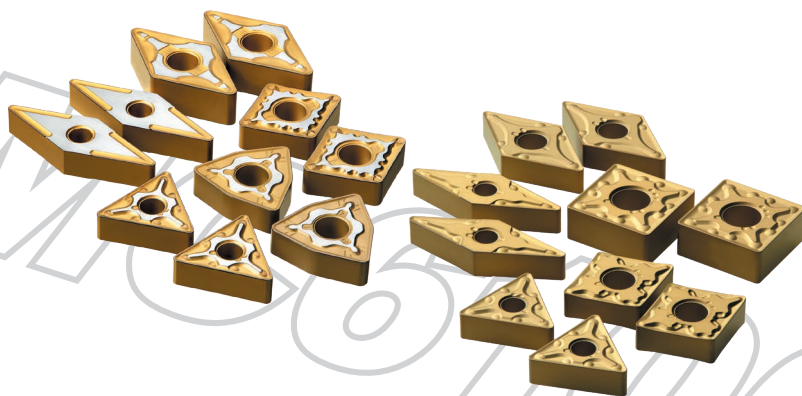
使用刀片		DNMG150612-SA	CNMG120408-MP
工件材料	轴承钢		
	零件名称	轴承零部件	轴类零部件
	加工位置	外圆端面加工	内孔加工
	切削条件		
	切削速度 vc (m/min)	260	280
	每转进给量 f (mm/rev)	0.3-0.35	0.29
	切削深度 ap (mm)	0.5	2.5
冷却方式		湿式切削	湿式切削
结果			
	比以往产品的耐崩刃性好，寿命可延长至1.5倍。金色的刀片外观也更易于识别磨损。		比以往产品的耐磨损性好，加工定数可由200个增加至300个。

使用刀片		WNMG080408-MP
工件材料	热轧工具钢	
	零件名称	铸件
	加工位置	内孔加工
	切削条件	
	切削速度 vc (m/min)	160
	每转进给量 f (mm/rev)	0.25
	切削深度 ap (mm)	2.0
冷却方式		湿式切削
结果		
	具有耐热性的工件材料的车削加工中，刀具寿命可延长至以往产品的1.5倍。	

客户的使用事例不同，有时与推荐的切削条件会有所不同。

Handwriting practice area on page 33, featuring 20 horizontal dotted lines for text entry.

Handwriting practice area on page 34, featuring 20 horizontal dotted lines for text entry.



钢车削加工用CVD涂层硬质合金材料

MC6100 系列

日本机械工具工业会 (JTA) 认定环保产品

该产品被日本机械工具协会认定为环保产品,是机械工具行业保护地球环境,为实现社会责任的特有产品。

日本机械工具工业会,从产品的制造阶段、客户使用阶段的环境负荷进行评价,根据评价得分认定分为以下3个等级。

★ 40—59分 ★★ 60—79分 ★★★ 80分以上



为人类,为社会,为地球

保护环境,解决社会问题的三菱综合材料请点击

<https://mmc.disclosure.site/ja/>



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。●使用旋转刀具时,务必进行试运转,确认有无摇摆、振动、异常声音。●研磨或加热切削工具会产生粉尘、烟雾。大量吸入、吸入,与眼睛、皮肤接触,会对人体有害。

 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: mmcinfo@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

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

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



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-20-E006
2023.7.AK(6B)