

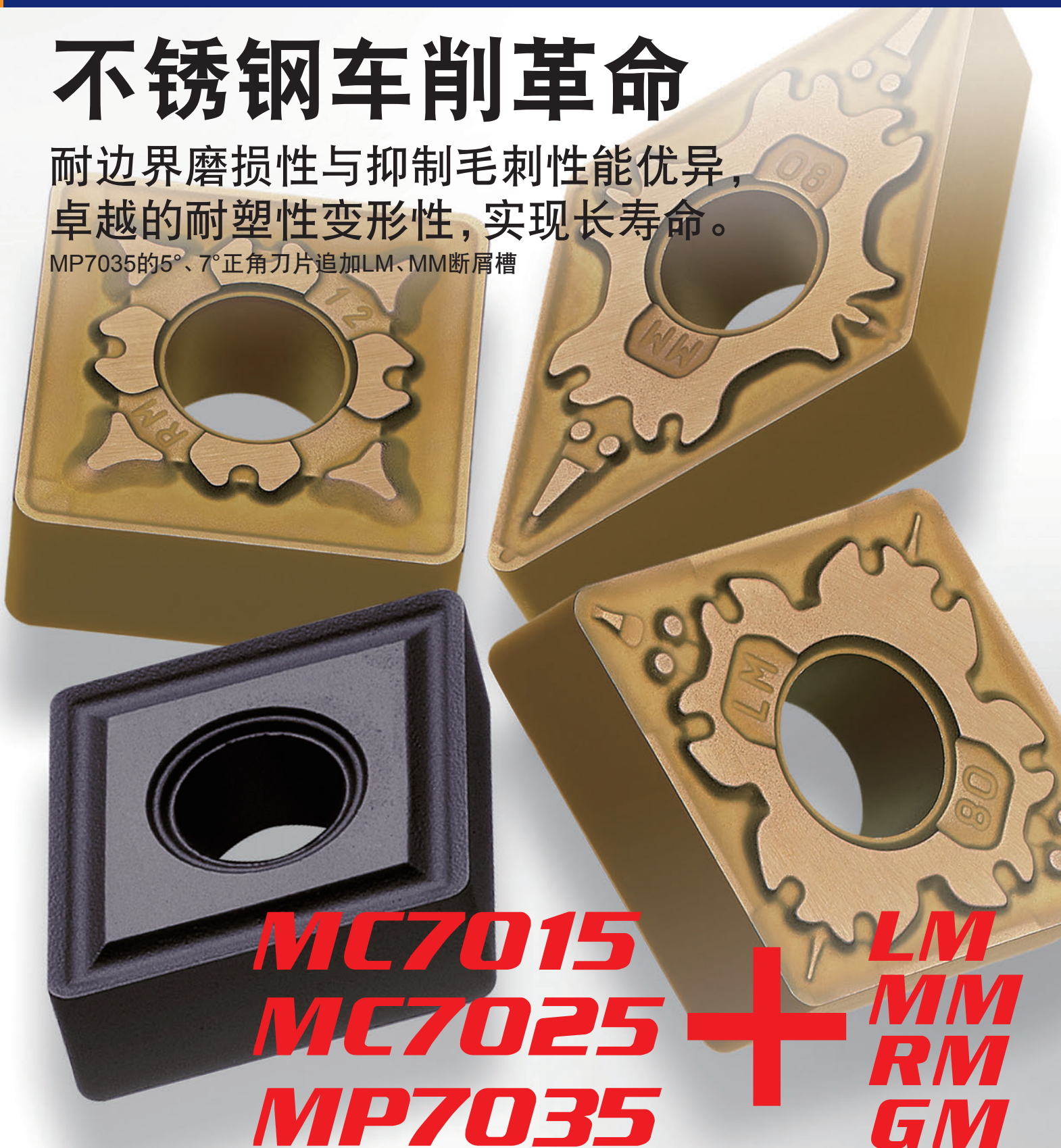
不锈钢车削加工用 刀片系列

系列
扩充

不锈钢车削革命

耐边界磨损性与抑制毛刺性能优异，
卓越的耐塑性变形性，实现长寿命。

MP7035的5°、7°正角刀片追加LM、MM断屑槽



MC7015
MC7025
MP7035

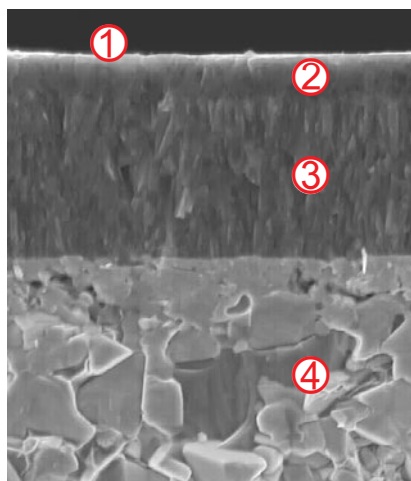


LM
MM
RM
GM

不锈钢车削加工用 刀片系列

CVD涂层材料

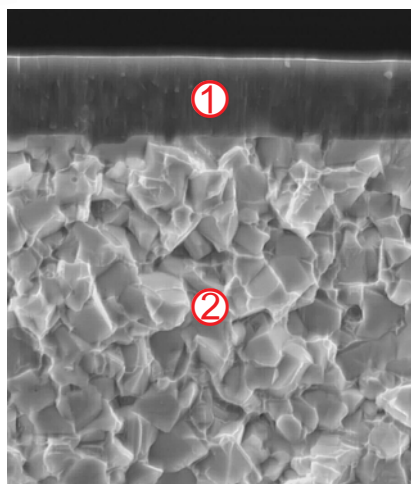
MC7015/MC7025



- ①平滑的切削刃棱线部
防止粘结
- ②薄膜、超微粒 Al_2O_3
抑制异常损伤
- ③强韧、微细TiCN
耐磨损性优异
- ④专用硬质合金基体 **新研发**
耐塑性变形性
耐崩刃性

PVD涂层材料

MP7035

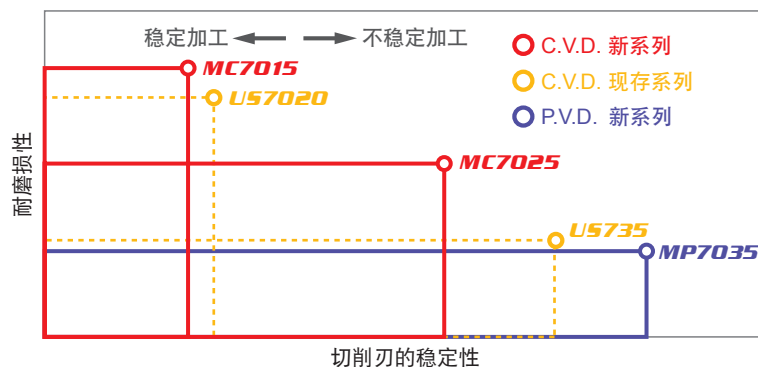


- ① (Al, Ti)N涂层
防止粘结
- ②专用硬质合金基体
耐破损性提高
耐热冲击性

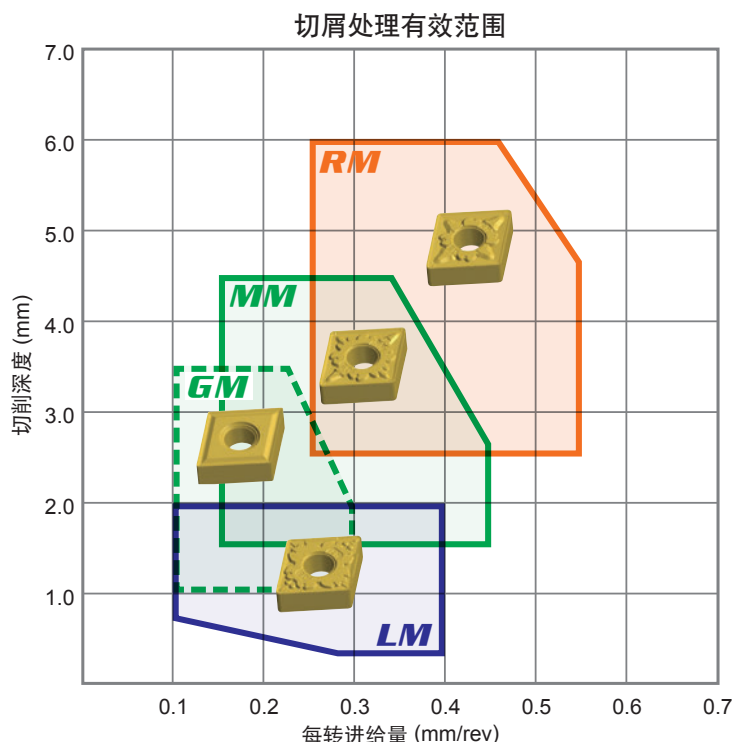
适用范围

ISO 使用分类 代号	不锈钢
M01	NEW MC7015
M10	NEW MC7025
M20	NEW MC7025
M30	NEW MP7035
M40	NEW MP7035

等级概念



不锈钢车削加工用断屑槽系列(负角)



不锈钢

外圆车削加工用负角刀片



轻切削范围

中切削范围

粗加工范围

LM
MC7015

MM
MC7015

RM
MC7015

LM
MC7025

MM
MC7025

RM
MC7025

LM
MP7035

MM
MP7035

RM
MP7035

加工形态



稳定切削

连续切削
加工余量固定的切削
非黑皮切削
工件夹紧刚性高的切削



一般切削



不稳定切削

激烈的断续切削
加工余量变化大的切削
工件夹紧刚性低的切削

主断屑槽

轻切削用 **LM** 断屑槽

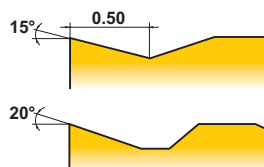
优异的抑制毛刺性能

将易产生毛刺的切削深度领域 ($a_p=0.6-1.2\text{mm}$) 设计为 20° 的大前角, 使之兼具优异的切削锋利性与切削刃强度。



刀尖部

切削刃部



中切削用 **MM** 断屑槽

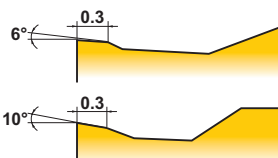
优异的耐塑性变形性

采用电子计算机仿真解析技术, 得到最佳的棱边形状, 可抑制刀尖部发生塑性变形, 实现长寿命。



刀尖部

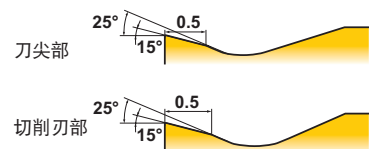
切削刃部



辅助断屑槽

GM 断屑槽

主断屑槽 LM 与 MM 的辅助断屑槽。轻切削 ~ 中切削领域的耐边界磨损性优异。



粗加工用 **RM** 断屑槽

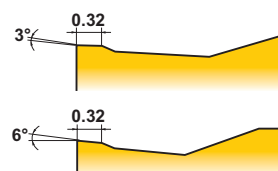
优异的耐破损性

最优化的前角与刃口修磨形状, 断续加工时的刀尖稳定性优异。



刀尖部

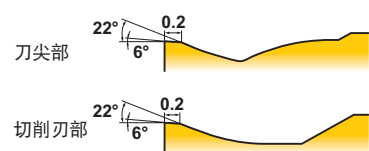
切削刃部



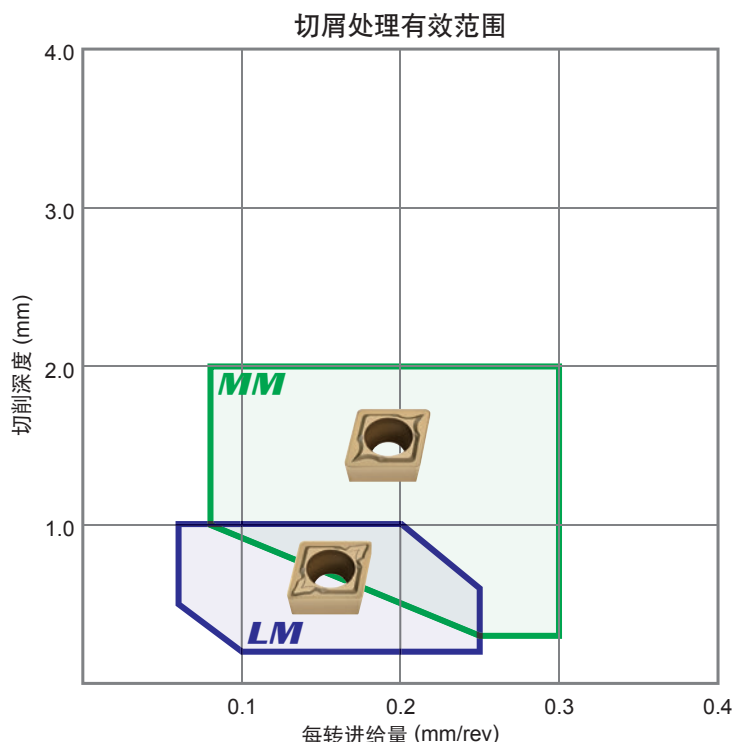
多功能断屑槽

MA 断屑槽

适用于中切削通用领域。



不锈钢车削加工用断屑槽系列(正角)



M 不锈钢 7°正角刀片

	轻切削范围	中切削范围
●	LM MC7025	MM MC7025
⊕	LM MC7025	MM MC7025
⊕	LM MP7035	MM MP7035

加工形态

● 稳定切削

连续切削
加工余量固定的切削
非黑皮切削
工件夹紧刚性高的切削

⊕ 一般切削

⊕ 不稳定切削

激烈的断续切削
加工余量变化大的切削
工件夹紧刚性低的切削

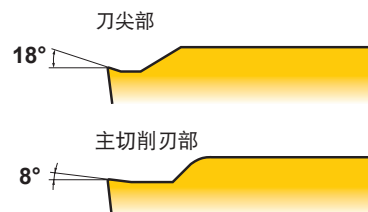
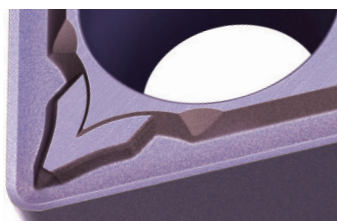
主断屑槽

轻切削用 **LM** 断屑槽

不锈钢轻切削用第一推荐断屑槽

大前角设计, 切削锋利性良好。
防止刀片发生粘结, 抑制加工面产生白油。
最优化的断屑槽突起, 可实现大范围的切屑处理。

5° 7° 正角刀片

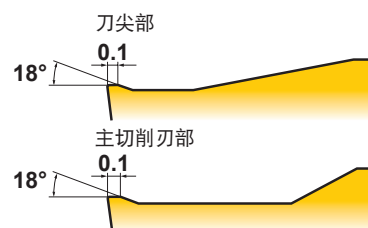
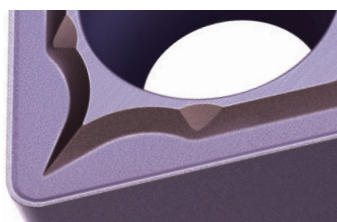


中切削用 **MM** 断屑槽

不锈钢中切削用第一推荐断屑槽

平棱边刃形, 兼具优异的耐磨损性与耐破损性。
大容屑槽, 即使在大切削深度条件下也可减小
切削阻力, 减少高频振动与切屑堵塞现象的发生。

5° 7° 正角刀片



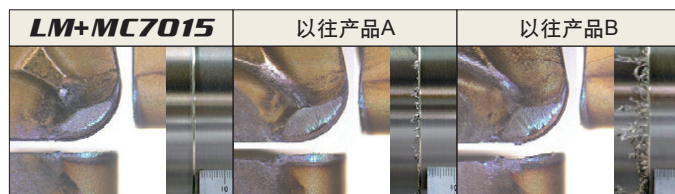
切削性能

MC7015

● 耐磨损性比较

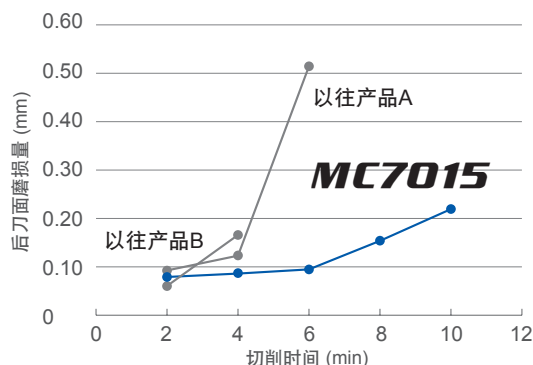
在最容易产生毛刺的切削深度1.0mm条件下的寿命比较。

此时，LM断屑槽抑制毛刺的切削刃效果与MC7015的特性充分发挥，可实现长寿命。



<切削条件>

刀 片: CNMG120408-○○○
工 件 材 料: SUS304 (HB170)
切 削 速 度: 300m/min
每 转 进 给 量: 0.2mm/rev
切 削 深 度: 1.0mm
冷 却 方 式: 湿式切削



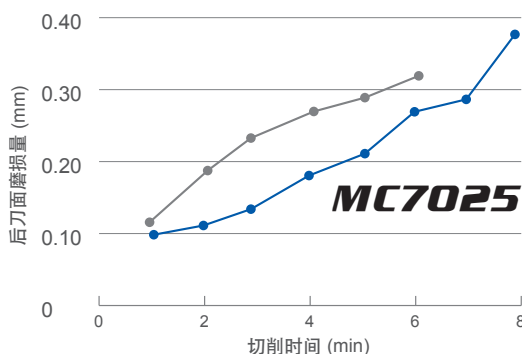
MC7025

● 耐磨损性比较



<切削条件>

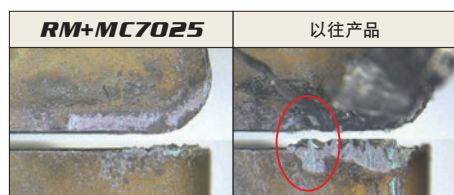
刀 片: CNMG120408-○○○
工 件 材 料: SUS304
切 削 速 度: 180m/min
每 转 进 给 量: 0.35mm/rev
切 削 深 度: 4.0mm
冷 却 方 式: 湿式切削



● 耐破损性比较

对带槽材料进行断续切削时的状态比较。

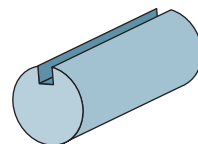
(冲击次数: 150次/步)



产生边界损伤及严重的粘结

<切削条件>

刀 片: CNMG120408-○○○
工 件 材 料: SUS304
切 削 速 度: 120m/min
每 转 进 给 量: 0.3mm/rev
切 削 深 度: 2.0mm
冷 却 方 式: 湿式切削



MP7035

● 耐破损性比较

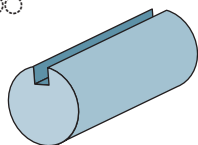
对带槽材料进行断续切削时的异常损伤状态比较。

(冲击次数: 300次/步)



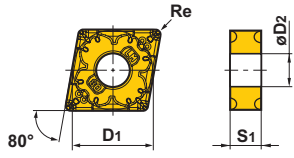
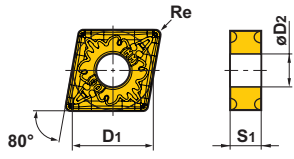
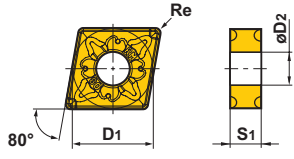
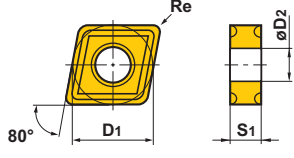
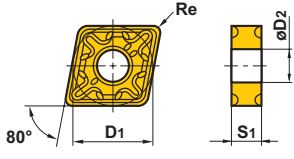
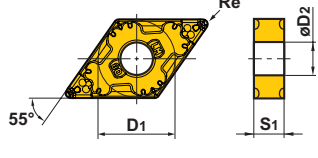
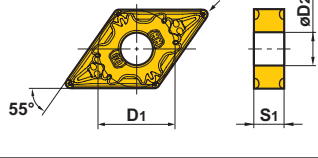
<切削条件>

刀 片: CNMG120408-○○○
工 件 材 料: SUS316
切 削 速 度: 50m/min
每 转 进 给 量: 0.15mm/rev
切 削 深 度: 1.0mm
冷 却 方 式: 湿式切削

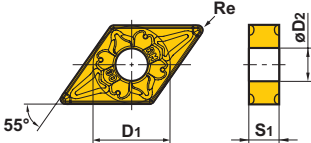
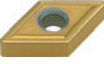
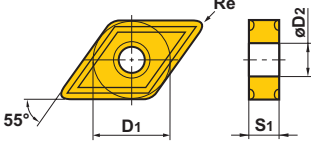
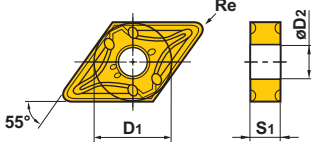
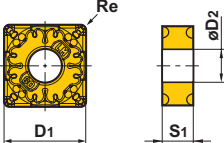
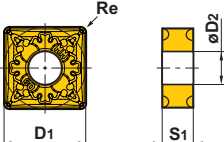
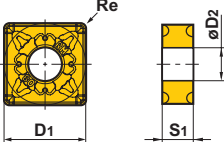
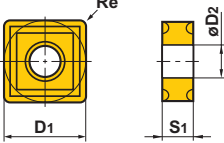


刀片规格

●负角刀片(带孔)

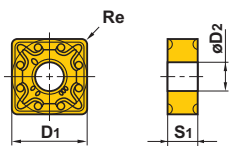
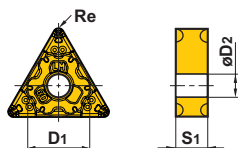
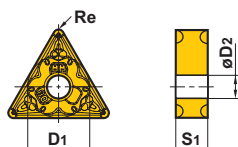
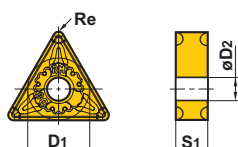
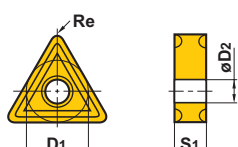
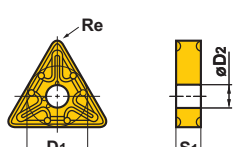
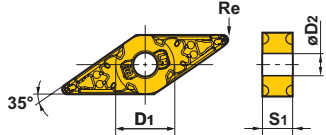
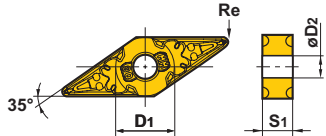
刀片外形	型 号	库存			尺寸 (mm)				形 状
		MC7015	MC7025	MP7035	D1	S1	Re	D2	
LM 断屑槽  轻切削	CNMG120404-LM	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408-LM	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	120412-LM	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
MM 断屑槽  中切削	CNMG120408-MM	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	120412-MM	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
	120416-MM	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16	
	160608-MM	●	●	●	15.875	6.35	0.8	6.35	
	160612-MM	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35	
	160616-MM	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35	
	190608-MM	●	●	●	19.05	6.35	0.8	7.93	
	190612-MM	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93	
RM 断屑槽  粗加工	CNMG120408-RM	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	120412-RM	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
	120416-RM	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16	
	160612-RM	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35	
	160616-RM	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35	
	190612-RM	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93	
GM 断屑槽  中切削	CNMG120404-GM	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408-GM	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	120412-GM	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
MA 断屑槽  中切削	CNMG120404-MA		●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408-MA		●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	120412-MA		●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
LM 断屑槽  轻切削	DNMG110404-LM	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	110408-LM	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
	150404-LM	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	150408-LM	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	150412-LM	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
	150604-LM	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16	
	150608-LM	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16	
MM 断屑槽  中切削	DNMG150408-MM	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	150412-MM	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
	150608-MM	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16	
	150612-MM	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16	

●：标准库存品

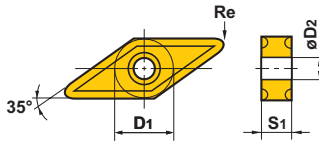
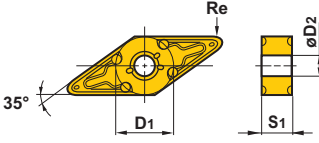
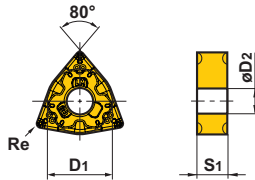
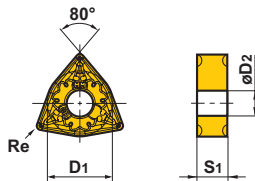
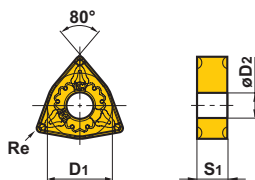
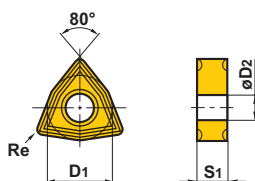
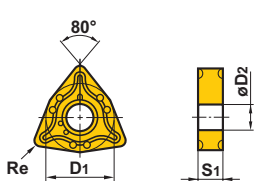
刀片外形	型 号	库存			尺寸 (mm)				形 状
		MC7015	MC7025	MP7035	D1	S1	Re	D2	
RM 断屑槽  粗加工	DNMG150408-RM	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	150412-RM	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
	150416-RM	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16	
	150608-RM	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16	
	150612-RM	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16	
	150616-RM	●	●	●	12.7	6.35	1.6	5.16	
GM 断屑槽  中切削	DNMG150404-GM	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	150408-GM	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	150412-GM	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
	150604-GM	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16	
	150608-GM	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16	
	150612-GM	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16	
MA 断屑槽  中切削	DNMG150404-MA		●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	150408-MA		●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	150412-MA		●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
	150604-MA		●	●	12.7	6.35	0.4	5.16	
	150608-MA		●	●	12.7	6.35	0.8	5.16	
	150612-MA		●	●	12.7	6.35	1.2	5.16	
LM 断屑槽  轻切削	SNMG120404-LM	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408-LM	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
MM 断屑槽  中切削	SNMG120408-MM	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	120412-MM	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
	120416-MM	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16	
	150608-MM	●	●	●	15.875	6.35	0.8	6.35	
	150612-MM	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35	
	150616-MM	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35	
	190612-MM	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93	
	190616-MM	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93	
RM 断屑槽  粗加工	SNMG120408-RM	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	120412-RM	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
	120416-RM	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16	
	150612-RM	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35	
	150616-RM	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35	
	190612-RM	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93	
	190616-RM	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93	
GM 断屑槽  中切削	SNMG120404-GM	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408-GM	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	120412-GM	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	

刀片规格

●负角刀片(带孔)

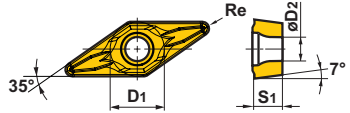
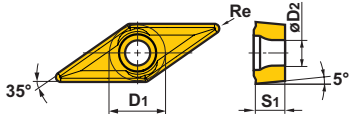
刀片外形	型 号	库存			尺寸 (mm)				形 状
		MC7015	MC7025	MP7035	D1	S1	Re	D2	
MA 断屑槽  中切削	SNMG120404-MA	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408-MA	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	120412-MA	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
LM 断屑槽  轻切削	TNMG160404-LM	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408-LM	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
	160412-LM	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	
MM 断屑槽  中切削	TNMG160408-MM	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
	160412-MM	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	
	220408-MM	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	220412-MM	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
	220416-MM	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16	
RM 断屑槽  粗加工	TNMG160408-RM	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
	160412-RM	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	
	220408-RM	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	220412-RM	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
	220416-RM	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16	
GM 断屑槽  中切削	TNMG160404-GM	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408-GM	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
	160412-GM	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	
	220408-GM	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	220412-GM	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
MA 断屑槽  中切削	TNMG160404-MA	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408-MA	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
	160412-MA	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	
	220408-MA	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	220412-MA	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
LM 断屑槽  轻切削	VNMG160404-LM	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408-LM	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
MM 断屑槽  中切削	VNMG160408-MM	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	

●：标准库存品

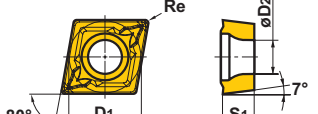
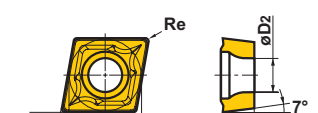
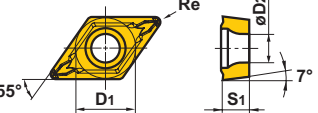
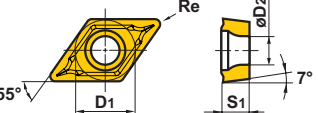
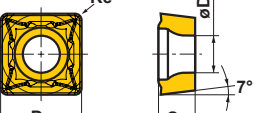
刀片外形	型 号	库存			尺寸 (mm)				形 状
		MC7015	MC7025	MP7035	D1	S1	Re	D2	
GM 断屑槽  中切削	VNMG160404-GM	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408-GM	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
MA 断屑槽  中切削	VNMG160404-MA		●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408-MA		●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
LM 断屑槽  轻切削	WNMG060404-LM	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	060408-LM	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
	080404-LM	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	080408-LM	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
MM 断屑槽  中切削	WNMG060408-MM	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
	060412-MM	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	
	080408-MM	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	080412-MM	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
RM 断屑槽  粗加工	WNMG060408-RM	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
	060412-RM	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	
	080408-RM	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	080412-RM	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
GM 断屑槽  中切削	WNMG060404-GM	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	060408-GM	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
	080404-GM	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	080408-GM	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	080412-GM	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
MA 断屑槽  中切削	WNMG060408-MA		●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
	060412-MA		●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	
	080404-MA		●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	080408-MA		●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	080412-MA		●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	

刀片规格

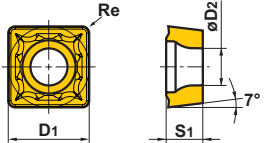
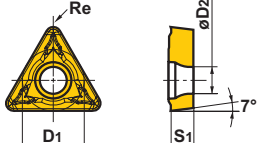
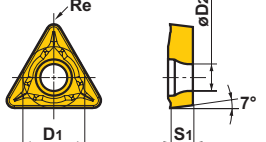
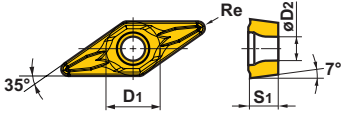
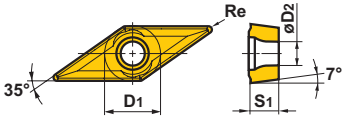
●5°正角刀片(带孔)

刀片外形	型 号	库存			尺寸 (mm)				形 状
		MC7015	MC7025	MP7035	D1	S1	Re	D2	
NEW LM 断屑槽 	VBMT110304-LM		●	●	6.35	3.18	0.4	2.9	
	110308-LM		●	●	6.35	3.18	0.8	2.9	
	160404-LM		●	●	9.525	4.76	0.4	4.4	
	160408-LM		●	●	9.525	4.76	0.8	4.4	
轻切削									
NEW MM 断屑槽 	VBMT160404-MM		●	●	9.525	4.76	0.4	4.4	
	160408-MM		●	●	9.525	4.76	0.8	4.4	
中切削									

●7°正角刀片(带孔)

刀片外形	型 号	库存			尺寸 (mm)				形 状
		MC7015	MC7025	MP7035	D1	S1	Re	D2	
NEW LM 断屑槽 	CCMT060204-LM		●	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	060208-LM		●	●	6.35	2.38	0.8	2.8	
	09T304-LM		●	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	09T308-LM		●	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
轻切削									
NEW MM 断屑槽 	CCMT060204-MM		●	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	060208-MM		●	●	6.35	2.38	0.8	2.8	
	09T304-MM		●	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	09T308-MM		●	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
	120404-MM		●	●	12.7	4.76	0.4	5.5	
	120408-MM		●	●	12.7	4.76	0.8	5.5	
中切削	120412-MM		●	●	12.7	4.76	1.2	5.5	
NEW LM 断屑槽 	DCMT070204-LM		●	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	070208-LM		●	●	6.35	2.38	0.8	2.8	
	11T304-LM		●	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	11T308-LM		●	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
轻切削									
NEW MM 断屑槽 	DCMT070204-MM		●	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	070208-MM		●	●	6.35	2.38	0.8	2.8	
	11T304-MM		●	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	11T308-MM		●	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
	150404-MM		●	●	12.7	4.76	0.4	5.5	
	150408-MM		●	●	12.7	4.76	0.8	5.5	
中切削									
NEW LM 断屑槽 	SCMT09T304-LM		●	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	SCMT09T308-LM		●	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
轻切削									

●：标准库存品

刀片外形	型 号	库存			尺寸 (mm)				形 状
		MC7015	MC7025	MP7035	D1	S1	Re	D2	
NEW MM 断屑槽  中切削	SCMT09T304-MM		●	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	09T308-MM		●	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
	120404-MM		●	●	12.7	4.76	0.4	5.5	
	120408-MM		●	●	12.7	4.76	0.8	5.5	
NEW LM 断屑槽  轻切削	TCMT090204-LM		●	●	5.56	2.38	0.4	2.5	
	090208-LM		●	●	5.56	2.38	0.8	2.5	
	110204-LM		●	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	110208-LM		●	●	6.35	2.38	0.8	2.8	
	16T304-LM		●	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	16T308-LM		●	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
NEW MM 断屑槽  中切削	TCMT090204-MM		●	●	5.56	2.38	0.4	2.5	
	090208-MM		●	●	5.56	2.38	0.8	2.5	
	110204-MM		●	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	110208-MM		●	●	6.35	2.38	0.8	2.8	
	130304-MM		●	●	7.94	3.18	0.4	3.4	
	16T304-MM		●	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
	16T308-MM		●	●	9.525	3.97	0.8	4.4	
	16T312-MM		●	●	9.525	3.97	1.2	4.4	
NEW LM 断屑槽  轻切削	VCMT110304-LM		●	●	6.35	3.18	0.4	2.8	
	110308-LM		●	●	6.35	3.18	0.8	2.8	
	160404-LM		●	●	9.525	4.76	0.4	4.4	
	160408-LM		●	●	9.525	4.76	0.8	4.4	
NEW MM 断屑槽  中切削	VCMT160404-MM		●	●	9.525	4.76	0.4	4.4	
	160408-MM		●	●	9.525	4.76	0.8	4.4	
	160412-MM		●	●	9.525	4.76	1.2	4.4	

推荐切削条件

外圆车削加工用负角刀片

工件材料	硬度	切削形态	切削范围	断屑槽	材料	切削速度 (m/min)	每转进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
M	奥氏体类不锈钢 (SUS304, SUS316等)	稳定切削	轻切削	LM	MC7015	180—285	0.10—0.30	0.30—2.00
			中切削	MM	MC7015	160—255	0.15—0.45	0.70—5.00
			粗加工	RM	MC7015	155—245	0.25—0.55	1.50—6.00
		一般切削	轻切削	LM	MC7025	160—215	0.10—0.30	0.30—2.00
			中切削	MM	MC7025	145—195	0.15—0.45	0.70—5.00
			粗加工	RM	MC7025	140—185	0.25—0.55	1.50—6.00
		不稳定切削	轻切削	LM	MP7035	95—155	0.10—0.30	0.30—2.00
			中切削	MM	MP7035	85—140	0.15—0.45	0.70—5.00
			粗加工	RM	MP7035	85—135	0.25—0.55	1.50—6.00
	奥氏体类不锈钢 (SUS304LN, SUS316LN等)	稳定切削	轻切削	LM	MC7015	150—240	0.10—0.30	0.30—2.00
			中切削	MM	MC7015	135—215	0.15—0.45	0.70—5.00
			粗加工	RM	MC7015	130—205	0.25—0.55	1.50—6.00
		一般切削	轻切削	LM	MC7025	135—180	0.10—0.30	0.30—2.00
			中切削	MM	MC7025	125—165	0.15—0.45	0.70—5.00
			粗加工	RM	MC7025	115—155	0.25—0.55	1.50—6.00
		不稳定切削	轻切削	LM	MP7035	80—130	0.10—0.30	0.30—2.00
			中切削	MM	MP7035	75—120	0.15—0.45	0.70—5.00
			粗加工	RM	MP7035	70—115	0.25—0.55	1.50—6.00
	二相系不锈钢 (SUS329J1等)	稳定切削	轻切削	LM	MC7015	120—195	0.10—0.30	0.30—2.00
			中切削	MM	MC7015	110—175	0.15—0.45	0.70—5.00
			粗加工	RM	MC7015	105—165	0.25—0.55	1.50—6.00
		一般切削	轻切削	LM	MC7025	110—150	0.10—0.30	0.30—2.00
			中切削	MM	MC7025	100—135	0.15—0.45	0.70—5.00
			粗加工	RM	MC7025	95—125	0.25—0.55	1.50—6.00
		不稳定切削	轻切削	LM	MP7035	65—105	0.10—0.30	0.30—2.00
			中切削	MM	MP7035	60—95	0.15—0.45	0.70—5.00
			粗加工	RM	MP7035	55—90	0.25—0.55	1.50—6.00
	铁素体、马氏体类不锈钢 (SUS410, SUS430等)	稳定切削	轻切削	LM	MC7015	180—285	0.10—0.30	0.30—2.00
			中切削	MM	MC7015	160—255	0.15—0.45	0.70—5.00
			粗加工	RM	MC7015	155—245	0.25—0.55	1.50—6.00
		一般切削	轻切削	LM	MC7025	160—215	0.10—0.30	0.30—2.00
			中切削	MM	MC7025	145—195	0.15—0.45	0.70—5.00
			粗加工	RM	MC7025	140—185	0.25—0.55	1.50—6.00
		不稳定切削	轻切削	LM	MP7035	95—155	0.10—0.30	0.30—2.00
			中切削	MM	MP7035	85—140	0.15—0.45	0.70—5.00
			粗加工	RM	MP7035	85—135	0.25—0.55	1.50—6.00

	工件材料	硬度	切削形态	切削范围	断屑槽	材料	切削速度 (m/min)	每转进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
M	铁素体、马氏体类不锈钢 (SUS431, SUS420J2等)	>HB200	稳定切削	轻切削	LM	MC7015	150—240	0.10—0.30	0.30—2.00
				中切削	MM	MC7015	135—215	0.15—0.45	0.70—5.00
				粗加工	RM	MC7015	130—205	0.25—0.55	1.50—6.00
			一般切削	轻切削	LM	MC7025	135—180	0.10—0.30	0.30—2.00
				中切削	MM	MC7025	125—165	0.15—0.45	0.70—5.00
				粗加工	RM	MC7025	115—155	0.25—0.55	1.50—6.00
			不稳定切削	轻切削	LM	MP7035	80—130	0.10—0.30	0.30—2.00
				中切削	MM	MP7035	75—120	0.15—0.45	0.70—5.00
				粗加工	RM	MP7035	70—115	0.25—0.55	1.50—6.00
	析出硬化系不锈钢 (SUS630, SUS631等)	<HB450	稳定切削	轻切削	LM	MC7015	100—160	0.10—0.30	0.30—2.00
				中切削	MM	MC7015	90—145	0.15—0.45	0.70—5.00
				粗加工	RM	MC7015	85—135	0.25—0.55	1.50—6.00
			一般切削	轻切削	LM	MC7025	90—120	0.10—0.30	0.30—2.00
				中切削	MM	MC7025	80—110	0.15—0.45	0.70—5.00
				粗加工	RM	MC7025	80—105	0.25—0.55	1.50—6.00
			不稳定切削	轻切削	LM	MP7035	55—85	0.10—0.30	0.30—2.00
				中切削	MM	MP7035	50—80	0.15—0.45	0.70—5.00
				粗加工	RM	MP7035	45—75	0.25—0.55	1.50—6.00

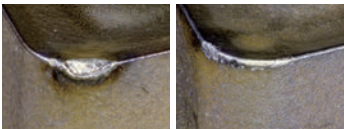
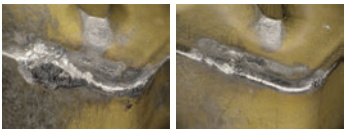
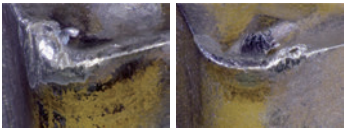
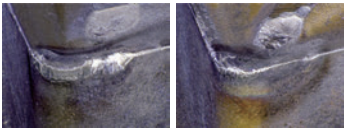
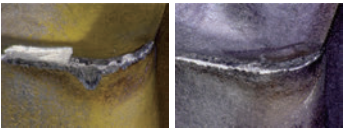
推荐切削条件

7°正角刀片(外圆加工用车刀)

工件材料	硬度	切削形态	切削范围	断屑槽	材料	切削速度 (m/min)	每转进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
M	奥氏体类不锈钢 (SUS304, SUS316等)	稳定切削	轻切削	LM	MC7025	140—190	0.06—0.25	0.20—1.00
			中切削	MM	MC7025	115—155	0.08—0.30	0.30—2.00
		一般切削	轻切削	LM	MC7025	140—190	0.06—0.25	0.20—1.00
			中切削	MM	MC7025	115—155	0.08—0.30	0.30—2.00
		不稳定切削	轻切削	LM	MP7035	85—135	0.06—0.25	0.20—1.00
			中切削	MM	MP7035	70—115	0.08—0.30	0.30—2.00
	奥氏体类不锈钢 (SUS304LN, SUS316LN等)	稳定切削	轻切削	LM	MC7025	120—160	0.06—0.25	0.20—1.00
			中切削	MM	MC7025	100—130	0.08—0.30	0.30—2.00
		一般切削	轻切削	LM	MC7025	120—160	0.06—0.25	0.20—1.00
			中切削	MM	MC7025	100—130	0.08—0.30	0.30—2.00
		不稳定切削	轻切削	LM	MP7035	70—115	0.06—0.25	0.20—1.00
			中切削	MM	MP7035	60—95	0.08—0.30	0.30—2.00
	二相系不锈钢 (SUS329J1等)	稳定切削	轻切削	LM	MC7025	95—130	0.06—0.25	0.20—1.00
			中切削	MM	MC7025	80—105	0.08—0.30	0.30—2.00
		一般切削	轻切削	LM	MC7025	95—130	0.06—0.25	0.20—1.00
			中切削	MM	MC7025	80—105	0.08—0.30	0.30—2.00
		不稳定切削	轻切削	LM	MP7035	55—95	0.06—0.25	0.20—1.00
			中切削	MM	MP7035	45—75	0.08—0.30	0.30—2.00
	铁素体、马氏体类不锈钢 (SUS410, SUS430等)	稳定切削	轻切削	LM	MC7025	140—190	0.06—0.25	0.20—1.00
			中切削	MM	MC7025	115—155	0.08—0.30	0.30—2.00
		一般切削	轻切削	LM	MC7025	140—190	0.06—0.25	0.20—1.00
			中切削	MM	MC7025	115—155	0.08—0.30	0.30—2.00
		不稳定切削	轻切削	LM	MP7035	85—135	0.06—0.25	0.20—1.00
			中切削	MM	MP7035	70—115	0.08—0.30	0.30—2.00
	铁素体、马氏体类不锈钢 (SUS431, SUS420J2等)	稳定切削	轻切削	LM	MC7025	120—160	0.06—0.25	0.20—1.00
			中切削	MM	MC7025	100—130	0.08—0.30	0.30—2.00
		一般切削	轻切削	LM	MC7025	120—160	0.06—0.25	0.20—1.00
			中切削	MM	MC7025	100—130	0.08—0.30	0.30—2.00
		不稳定切削	轻切削	LM	MP7035	70—115	0.06—0.25	0.20—1.00
			中切削	MM	MP7035	60—95	0.08—0.30	0.30—2.00
	析出硬化系不锈钢 (SUS630, SUS631等)	稳定切削	轻切削	LM	MC7025	80—105	0.06—0.25	0.20—1.00
			中切削	MM	MC7025	65—90	0.08—0.30	0.30—2.00
		一般切削	轻切削	LM	MC7025	80—105	0.06—0.25	0.20—1.00
			中切削	MM	MC7025	65—90	0.08—0.30	0.30—2.00
		不稳定切削	轻切削	LM	MP7035	45—75	0.06—0.25	0.20—1.00
			中切削	MM	MP7035	40—65	0.08—0.30	0.30—2.00

*内孔加工时,请参考所用镗刀杆的推荐切削条件。

使用实例

使用刀片		WNMG080408-MM	CNMG160612-RM	CNMG120408-MM
工件材料	切削速度 (m/min)	145	50	220
	每转进给量 (mm/rev)	0.13	0.45	0.28
	切削深度 (mm)	2.0	4.0	1.6
	冷却方式	湿式	湿式	湿式
结果		其他公司产品 MC7025  加工5个 加工10个	其他公司产品 MC7025  加工8个 加工8个	以往产品 MC7015 破损  加工4个 加工8个
使用刀片		CNMG120408-LM	WNMG080408-MM	CNMG120408-LM
工件材料	切削速度 (m/min)	70	122	80
	每转进给量 (mm/rev)	0.2	0.3	0.1
	切削深度 (mm)	1.1	2.2	2
	冷却方式	湿式	湿式	湿式
结果		其他公司产品 MC7025  加工12个 加工15个	其他公司产品 MC7015  加工60个 加工60个	其他公司产品 MP7035  加工5个 加工5个

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** ●三菱综合材料刀具切削技术服务热线 三 菱 三 菱
 **400-001-3030**

〒200040 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

<http://www.mmsc-carbide.com.cn>

(规格若有更改,恕不事先通知)

EXP-12-E030
####.##.AK(##)