

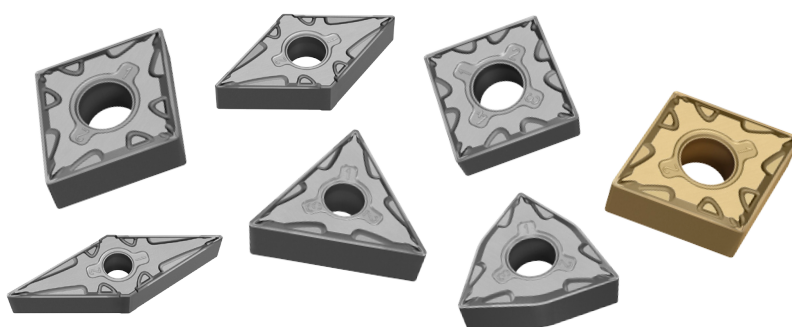
钢、铸铁车削加工用金属陶瓷材料

NX2525
MP3025

FP 断屑槽

规格
追加

稳定的切屑处理，
可实现更高的加工精度
与良好的加工面。



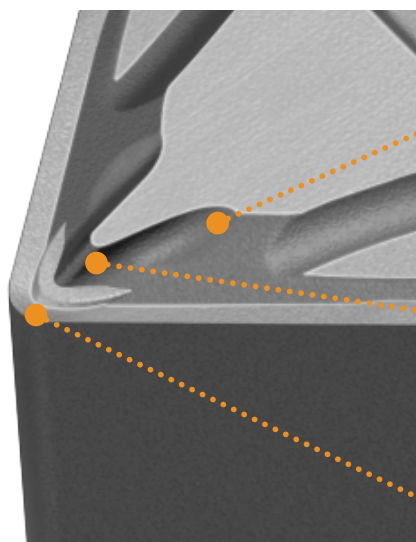
广泛的加工领域均可发挥优异的切屑处理性

最优化的刀尖部的2段凸起与凹槽形状，可有效控制小切削深度时的断屑性，抑制大进给加工时的切屑堵塞。

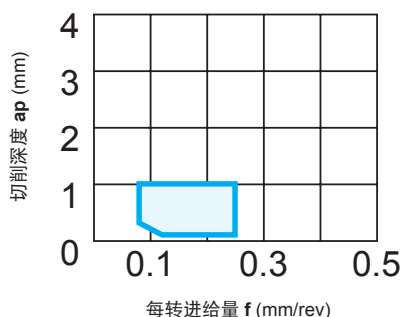
从低碳钢至合金钢加工均可实现稳定的切屑处理

采用大凸起与大前角，可改善软质工件材料加工时的断屑问题。

采用20°的大正前角，加工低刚性的工件也可抑制高频振颤及变形发生



切屑处理有效范围
碳钢、合金钢



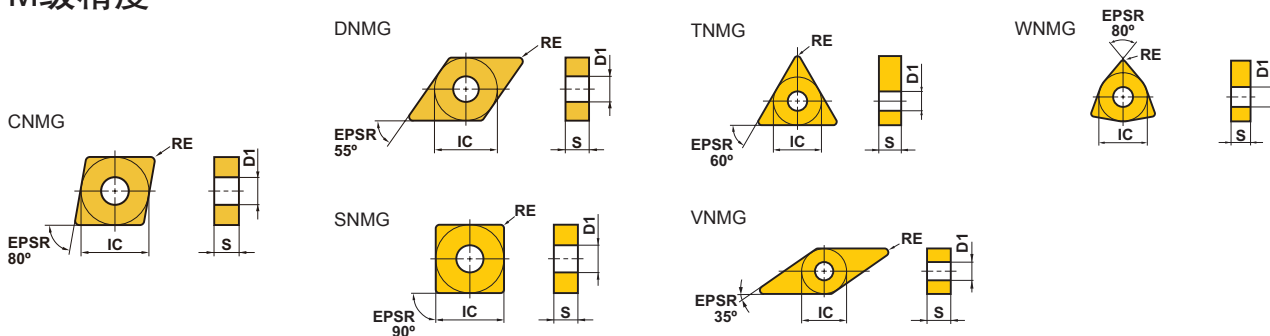
刀尖部



主切削刃部



负角刀片(带孔) M级精度



									(mm)										
型 号		切削 领域	MP3025	NX2525		IC	S	RE	D1	型 号		切削 领域	MP3025	NX2525		IC	S	RE	D1
CNMG120402-FP			F	●	●		12.7	4.76	0.2	5.16	TNMG160402-FP		F	●	●		9.525	4.76	0.2
CNMG120404-FP		F	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16	TNMG160404-FP		F	●	●		9.525	4.76	0.4	3.81
CNMG120408-FP		F	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16	TNMG160408-FP		F	●	●		9.525	4.76	0.8	3.81
NEW	CNMG120412-FP	F	●	●		12.7	4.76	1.2	5.16	NEW	TNMG160412-FP	F	●	●		9.525	4.76	1.2	3.81
DNMG150402-FP		F	●	●		12.7	4.76	0.2	5.16	VNMG160402-FP		F	●	●		9.525	4.76	0.2	3.81
DNMG150404-FP		F	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16	VNMG160404-FP		F	●	●		9.525	4.76	0.4	3.81
DNMG150408-FP		F	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16	VNMG160408-FP		F	●	●		9.525	4.76	0.8	3.81
NEW	DNMG150412-FP	F	●	●		12.7	4.76	1.2	5.16	NEW	VNMG160412-FP	F	●	●		9.525	4.76	1.2	3.81
DNMG150602-FP		F	●	●		12.7	6.35	0.2	5.16	WNMG080402-FP		F	●	●		12.7	4.76	0.2	5.16
DNMG150604-FP		F	●	●		12.7	6.35	0.4	5.16	WNMG080404-FP		F	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150608-FP		F	●	●		12.7	6.35	0.8	5.16	WNMG080408-FP		F	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
NEW	DNMG150612-FP	F	●	●		12.7	6.35	1.2	5.16	NEW	WNMG080412-FP	F	●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120404-FP		F	●	●		12.7	4.76	0.4	5.16										
SNMG120408-FP		F	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16										
NEW	SNMG120412-FP	F	●	●		12.7	4.76	1.2	5.16										

●：标准库存品 (刀片为1盒10片装)

推荐切削条件

推荐切削条件									(mm)
工件材料		特性	切削领域	切削形态	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	碳钢、合金钢	HB180—280	精加工	稳定切削	NX2525	FP	210—300	0.08—0.25	0.10—1.00
				一般切削	MP3025	FP	215—330	0.08—0.25	0.10—1.00

关于安全

●请勿用手直接触摸切削刃、切屑。●请在推荐条件范围内使用,及早更换刀具。●有时会有高温的切屑飞出,伸长的切屑排出。请使用防护罩、防护镜等防护用具。●使用非水溶性切削液时,务必采取防火措施。●安装刀片或零部件时,请使用附带的扳手稳妥安装。●使用旋转刀具时,务必进行试运行,确认有无共振、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.mm-sc-carbide.com.cn>

●刀具技术服务热线

三 菱 三 菱

400-001-3030

上海总公司
地址: 中国上海市静安区南京西路1468号中欣大厦3911室
电话: 021-6289-0022 传真: 021-6279-1180

邮编: 200040

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-13-E025
####.##.E(##)