

铸铁车削加工用CVD涂层硬质合金材料

MC5100 系列

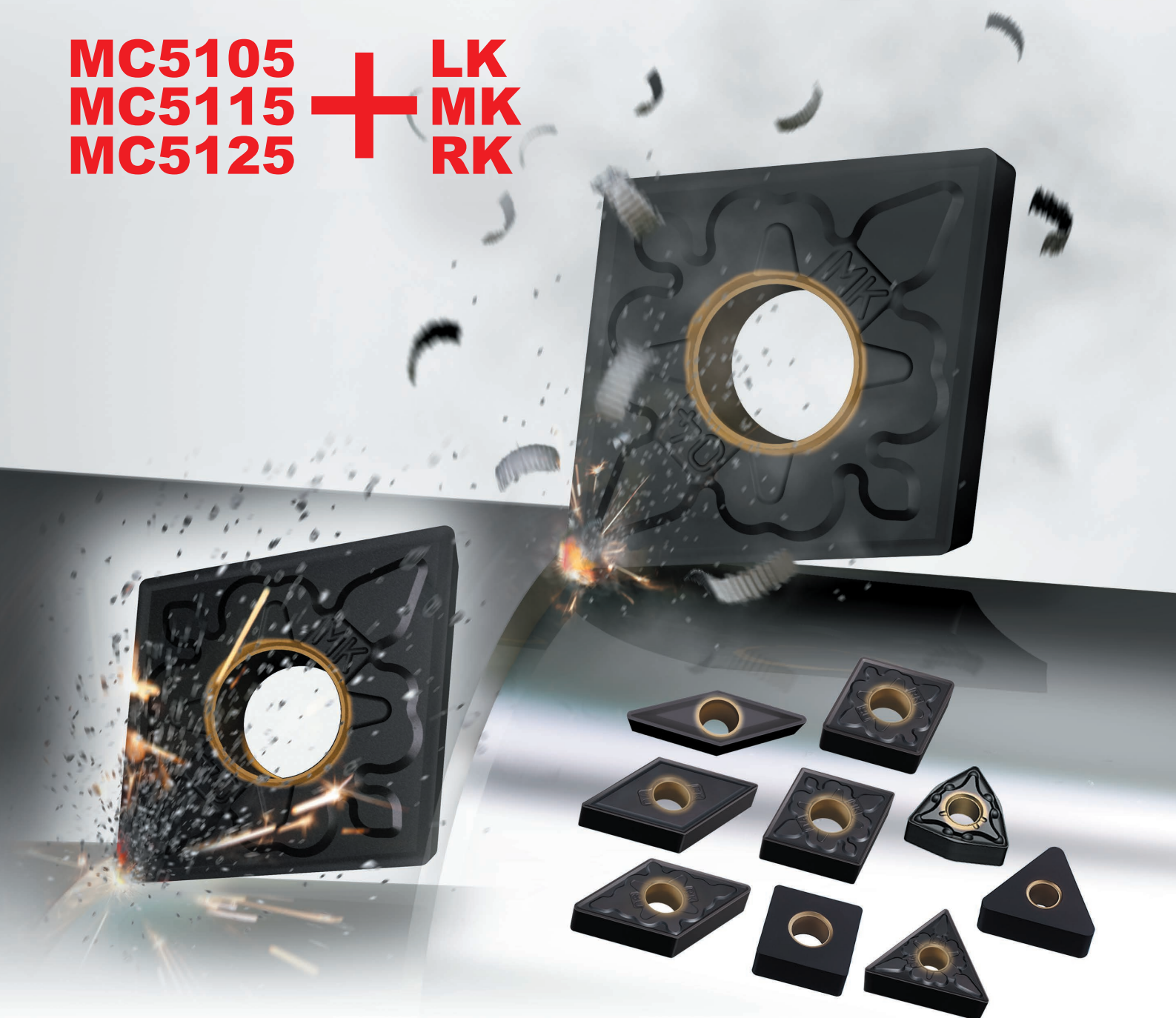
全新发售

扩大铸铁加工领域 高速至强断续加工等均可对应

MC5105
MC5115
MC5125

+

LK
MK
RK



铸铁车削加工用CVD涂层硬质合金材料

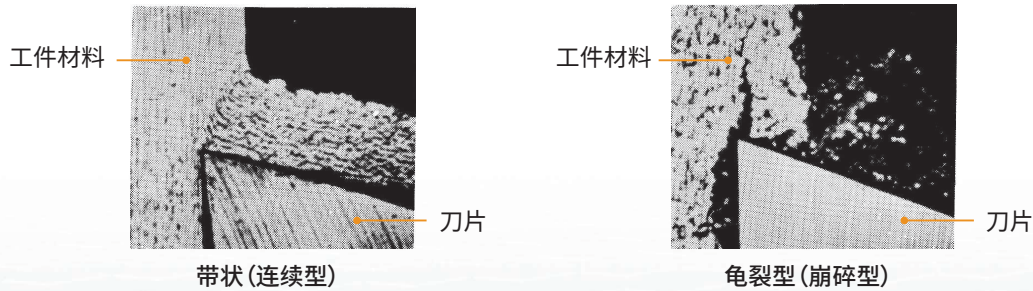
MC5100 系列

适用于铸铁车削加工的材料、
可对应不同领域进行选择的系列

不同的制造方法可以制成不同种类的铸铁。普通铸铁产生龟裂型（崩碎型）切屑，球墨铸铁的抗拉强度大，产生带状（连续型）切屑。

切屑的型态不同，对刀片造成的损伤也不相同。
并且由于工件形状复杂，涵盖连续加工及断续、强断续加工。
此次将对应不同领域的铸铁车削加工材料进行了系列化。

铸铁的切屑型态



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。



表示Al₂O₃层结晶颗粒中同一方向的结晶颗粒比例

*示意图

结晶生长
优化

普通铸铁高速切削领域

MC5105

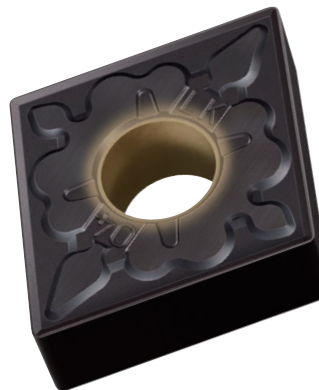
普通铸铁的车削加工中，在切削速度达到 1000m/min 的高速切削领域，可发挥出出色的耐磨损性



球墨铸铁的优先推荐材料

MC5115

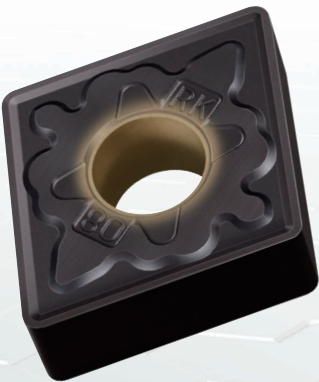
在球墨铸铁加工中，可抑制切削刃的异常损伤，兼备强劲的耐磨损性与耐破损性



球墨铸铁的强断续切削领域

MC5125

高强度球墨铸铁的强断续切削加工也可胜任，发挥强劲的耐破损性



开发笔记

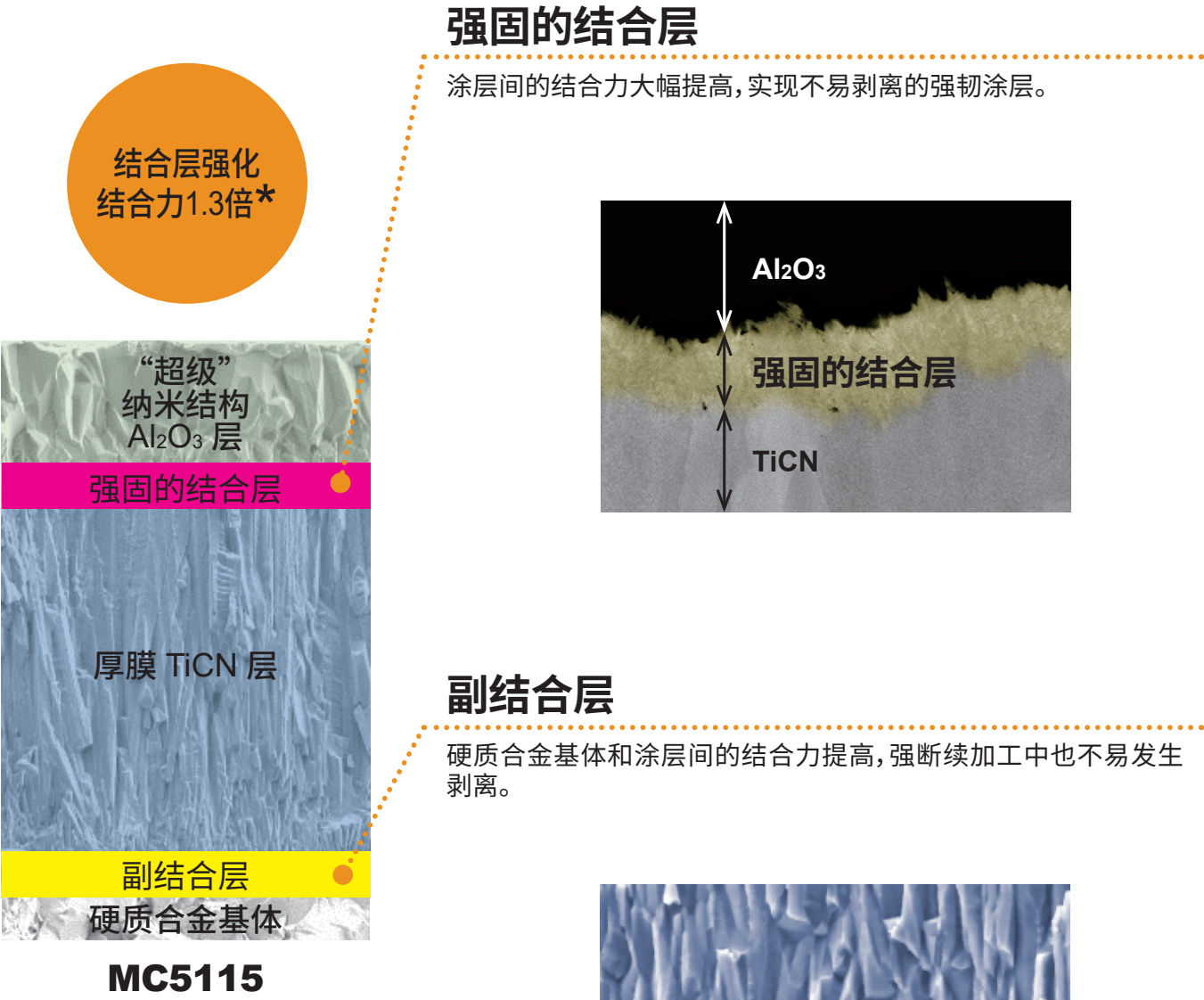
普通铸铁倾向于高速(500—1000m/min)加工，为了保证耐磨损性，如何增强Al₂O₃的厚膜涂层组织非常重要，因此我们努力研发致密且均一的结晶。此外，涂层的中间层也加以改进，尽管使用比以往产品硬度更高的基体材料，通过涂层调整可实现优良的断续性能。

球墨铸铁在相对低速(100—300m/min)条件下加工，TiCN的硬度比较高，因此可实现厚膜TiCN，提高耐磨损性。为了提高断续性能，抑制涂层的崩刃很重要，但是难以找到新技术的线索。新产品在现有技术的基础上，确立了进一步提高基体与涂层的界面强度的新结合层成形技术。

MC5100系列对适用于各种铸铁车削加工的材料进行了升级，希望能够成为客户不可或缺的工具。

适用于球墨铸铁的复合结合层

复合结合层将涂层之间的结合力提高1.3倍,可抑制球墨铸铁车削加工中的剥离问题。

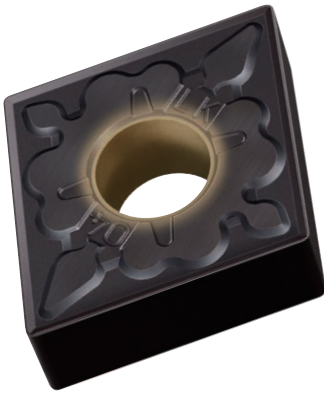


* 与本公司产品比较

普通铸铁高速切削领域

MC5105

更高硬度、更出色的耐磨损性

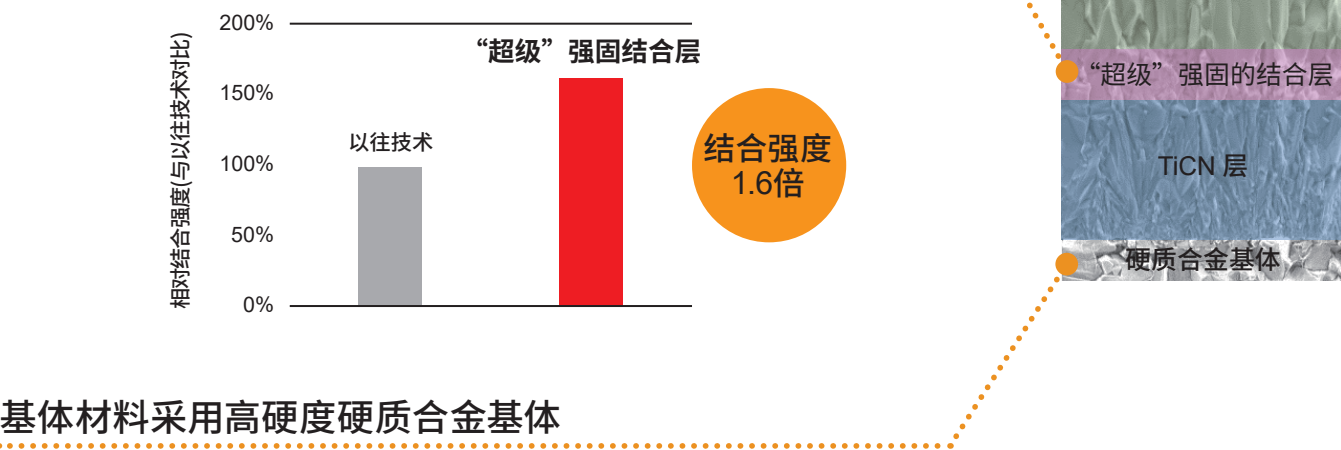


高水平的厚膜涂层

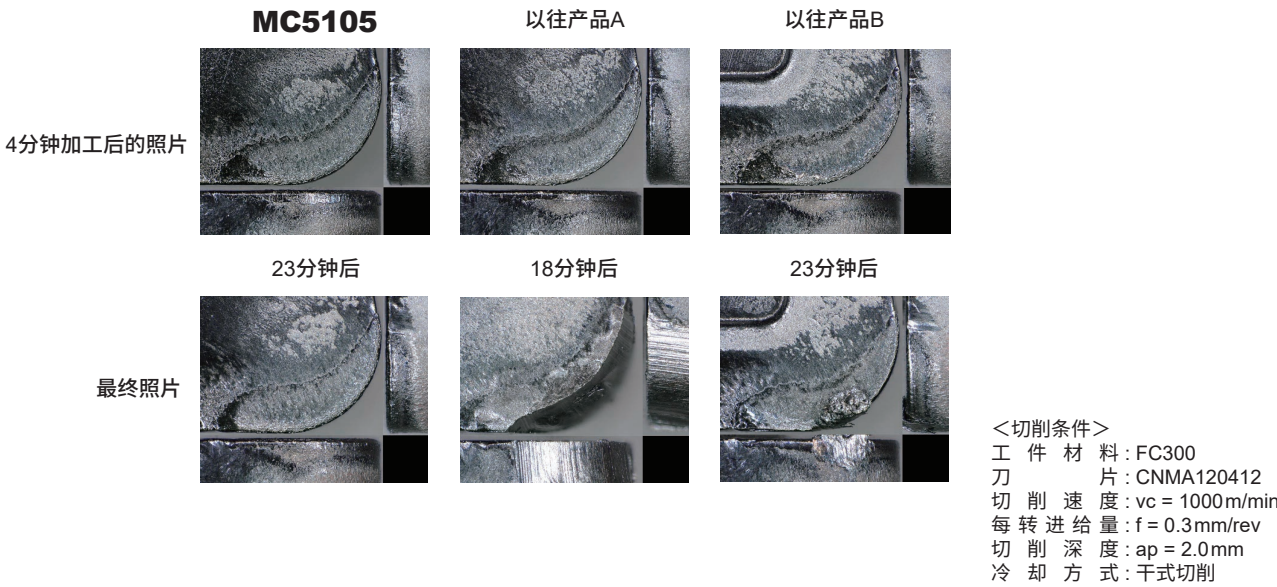
适用于高速切削领域的中间层

耐剥离性评价试验 *

* 通过划痕硬度试验,测量涂层剥离所需的力的大小。



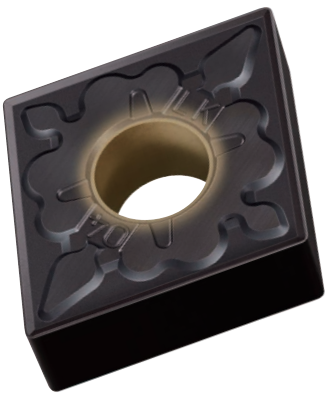
FC300 切削速度 1000m/min 时的耐磨损性比较



球墨铸铁的优先推荐材料

MC5115

耐冲击、出色的耐用性

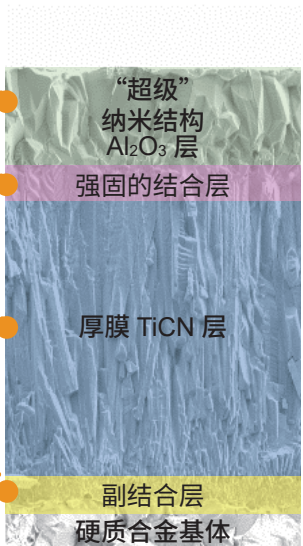


耐磨损性出色的 Al₂O₃ 层

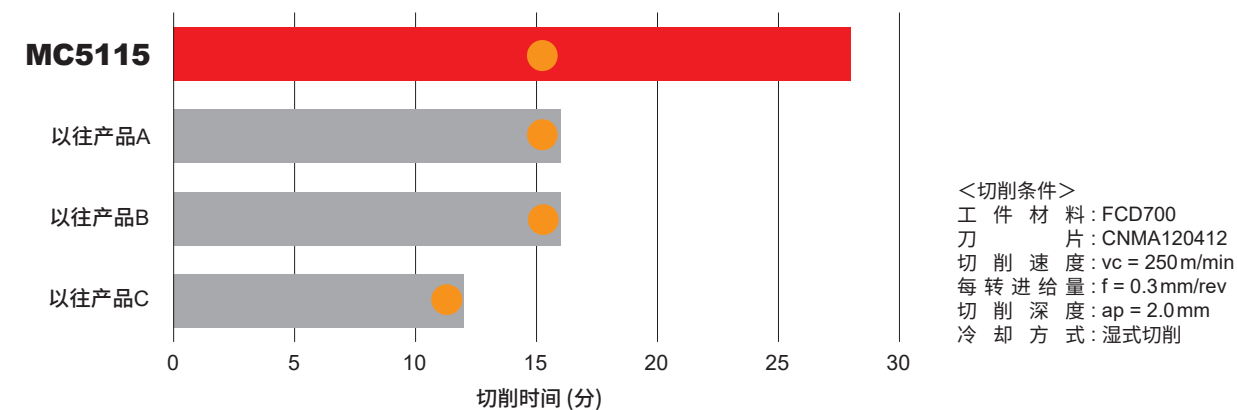
适用于球墨铸铁的微细结构中间层

适用于球墨铸铁硬度的厚膜 TiCN 层

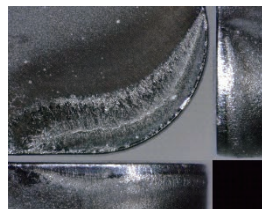
提高断续切削时耐剥离性的新结合层



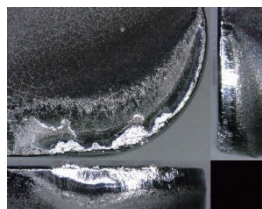
FCD700 连续切削时的耐磨损性比较



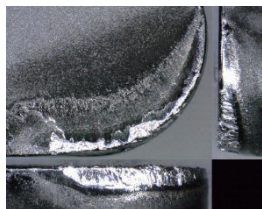
切削加工16分钟后的照片



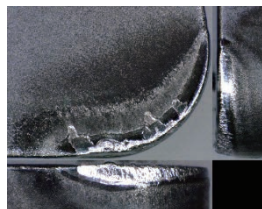
MC5115



以往产品A



以往产品B



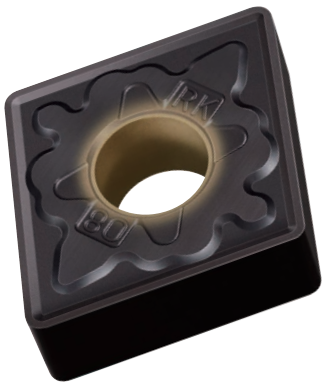
以往产品C

切削加工12分钟后的照片

球墨铸铁强断续切削领域

MC5125

耐破损、出色的稳定性



耐磨损性出色的 Al₂O₃ 层

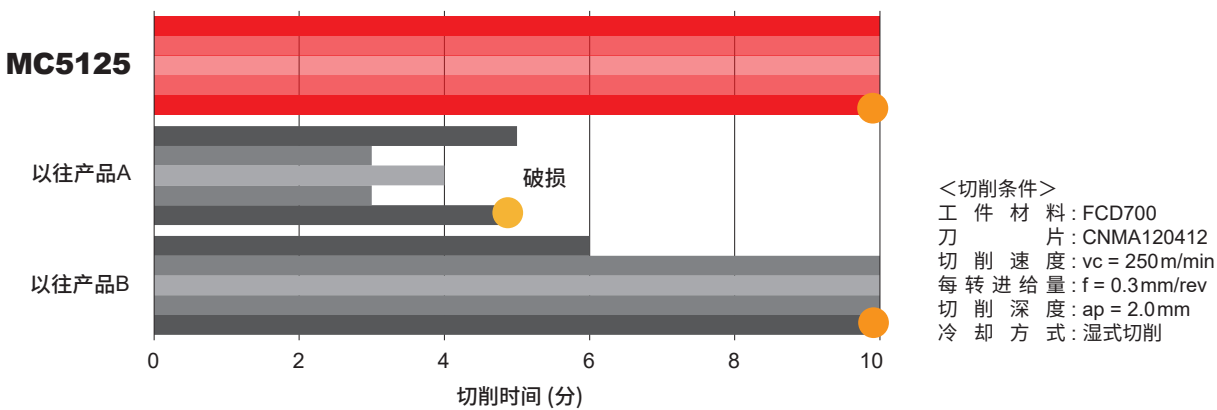
适用于球墨铸铁的微细结构中间层

适合高硬度和强断续切削的 TiCN 层

提高强断续切削时耐剥离性的新结合层



FCD700 断续切削 10pass 时的耐破损性比较



10 pass加工后的照片



MC5125

5 pass加工后的照片



以往产品A

10 pass加工后的照片



以往产品B

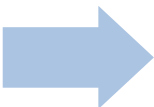
MC5100 系列的选择方法

普通铸铁

普通铸铁高速切削领域的优先推荐材料为MC5105。
为了防止破损和磨损，请选择适合的断屑槽。
切削速度100-300m/min 的不稳定切削状态也可选择MC5115。

高速切削 200–1000m/min

MC5105



重视刀尖强度的
断屑槽

破损

一般切削 100–300m/min

MC5115



重视切削锋利性的
断屑槽

磨损

断屑槽的选择请参照第9页。



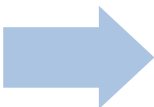
切削形态: ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ⚡: 不稳定切削

球墨铸铁

球墨铸铁, 包括高强度球墨铸铁在内, 优先推荐材料为MC5115。
为了防止破损和磨损, 请选择适合的断屑槽。
强断续加工、不稳定切削中, MC5125可发挥作用。

优先推荐

MC5115



重视刀尖强度的
断屑槽

破损



破损



磨损

强断续切削

MC5125



重视切削锋利性的
断屑槽

磨损

断屑槽的选择请参照第9页。



切削形态: ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ⚡: 不稳定切削

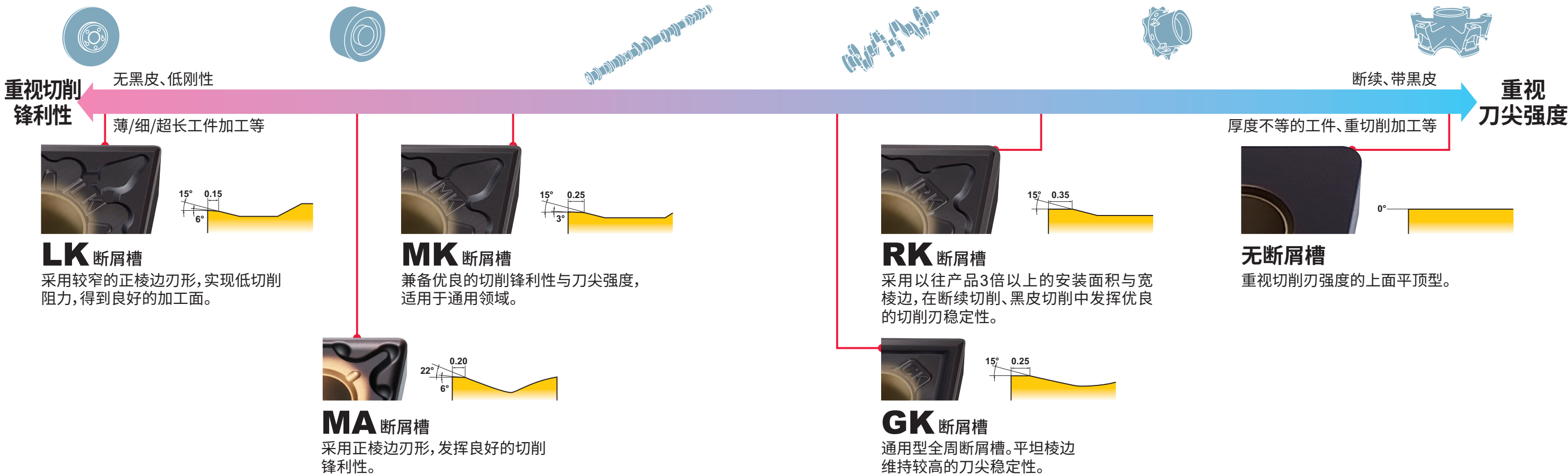
铸铁车削加工用断屑槽系列

可充分发挥新材料特性的优化断屑槽。
可根据加工状况来选择断屑槽。

负角刀片

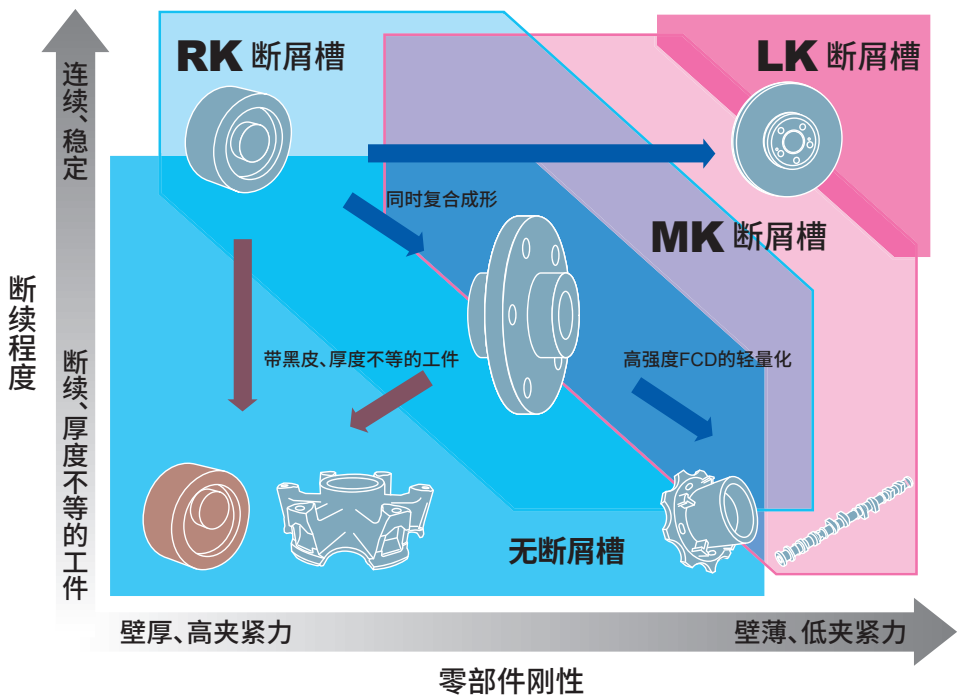
LK/MK/RK/无断屑槽, GK/MA断屑槽

根据优先的加工状况 (切削锋利性、刀尖强度) 进行选择。



铸铁应用范围示意图

※表示选择断屑槽时的标准



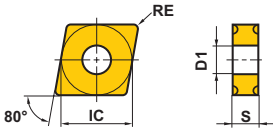
MC5100 系列

NEW

负角刀片 (带孔)

M级精度

CNMG
CNMA



型 号	切削领域	MC5105	MC5115	MC5125	IC	S	RE	D1
CNMG120404-LK	L		●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-LK	L		●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-LK	L		●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
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
CNMG120404-MK	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MK	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MK	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MK	M	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160608-MK	M	●	●	●	15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG160612-MK	M	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-MK	M	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-MK	M	●			19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-MK	M	●			19.05	6.35	1.6	7.93
CNMG120404-GK	M		●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-GK	M		●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-GK	M		●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-GK	M		●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160612-GK	M		●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-GK	M		●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG120408-RK	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-RK	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-RK	R	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160608-RK	R	●	●	●	15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG160612-RK	R	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-RK	R	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-RK	R	●			19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-RK	R	●			19.05	6.35	1.6	7.93

轻切削 L	中切削 M	中切削 M	中切削 M
LK	MA	MK	GK
粗加工 R	铸铁加工用		
RK	无断屑槽		

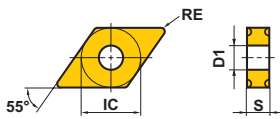
(mm)

型 号	切削领域	MC5105	MC5115	MC5125	IC	S	RE	D1
CNMA120404	—	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMA120408	—	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMA120412	—	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMA120416	—	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMA160612	—	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMA160616	—	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMA190612	—	●			19.05	6.35	1.2	7.93
CNMA190616	—	●			19.05	6.35	1.6	7.93
CNMA190624	—	●			19.05	6.35	2.4	7.93

负角刀片 (带孔)

M级精度

DNMG
DNMA



型 号	切削领域	MC5105	MC5115	MC5125	IC	S	RE	D1
DNMG110408-LK	L		●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
DNMG150404-LK	L		●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-LK	L		●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-LK	L		●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-LK	L		●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-LK	L		●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-LK	L		●	●	12.7	6.35	1.2	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
DNMG110408-MK	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
DNMG150404-MK	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MK	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MK	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-MK	M	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MK	M	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MK	M	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150404-GK	M		●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-GK	M		●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-GK	M		●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-GK	M		●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-GK	M		●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-GK	M		●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150408-RK	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-RK	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150608-RK	R	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-RK	R	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16

轻切削 L	中切削 M	中切削 M	中切削 M
LK	MA	MK	GK
粗加工 R	铸铁加工用		
RK	无断屑槽		

(mm)

型 号	切削领域	MC5105	MC5115	MC5125	IC	S	RE	D1
DNMA150404	—	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMA150408	—	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMA150412	—	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMA150604	—	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMA150608	—	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMA150612	—	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16

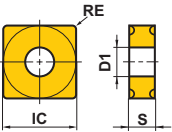
MC5100系列

NEW

负角刀片 (带孔)

M级精度

SNMG
SNMA

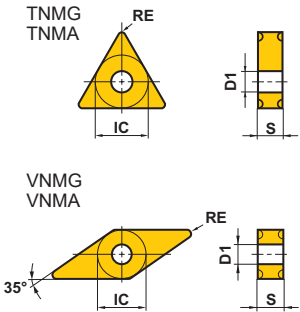


型 号	切削领域	MC5105	MC5115	MC5125	IC	S	RE	D1
SNMG120408-LK	L		●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-LK	L		●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120404-MA	M		●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-MA	M		●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MA	M		●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-MA	M		●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG150612-MA	M		●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG120408-MK	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MK	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-MK	M	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG150612-MK	M	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616-MK	M	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-MK	M	●			19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-MK	M	●			19.05	6.35	1.6	7.93
SNMG120404-GK	M		●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-GK	M		●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-GK	M		●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-GK	M		●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG150612-GK	M		●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG120408-RK	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-RK	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-RK	R	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG150612-RK	R	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616-RK	R	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-RK	R	●			19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-RK	R	●			19.05	6.35	1.6	7.93

● : 标准库存品
(1盒10片装)

负角刀片 (带孔)

M级精度



型 号	切削领域	MC5105	MC5115	MC5125	IC	S	RE	D1
TNMG160404-LK	L		●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-LK	L		●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-LK	L		●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
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
TNMG160416-MA	M		●	●	9.525	4.76	1.6	3.81
TNMG220408-MA	M		●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MA	M		●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG220416-MA	M		●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
TNMG160404-MK	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MK	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MK	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MK	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MK	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG220416-MK	M	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
TNMG160404-GK	M		●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-GK	M		●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-GK	M		●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG160416-GK	M		●	●	9.525	4.76	1.6	3.81
TNMG220408-GK	M		●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-GK	M		●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG160408-RK	R	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-RK	R	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG160416-RK	R	●	●	●	9.525	4.76	1.6	3.81
TNMG220408-RK	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-RK	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG220416-RK	R	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
TNMA160404	-	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMA160408	-	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMA160412	-	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMA160416	-	●	●	●	9.525	4.76	1.6	3.81
TNMA160420	-	●	●	●	9.525	4.76	2.0	3.81
TNMA220408	-	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMA220412	-	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMA220416	-	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16

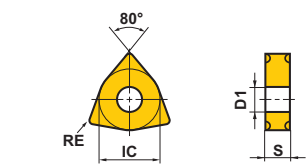
MC5100系列

NEW

负角刀片(带孔)

M级精度

WNMG
WNMA



轻切削 L	中切削 M	中切削 M	中切削 M
LK	MA	MK	GK
粗加工 R	铸铁加工用		
RK	无断屑槽		

(mm)

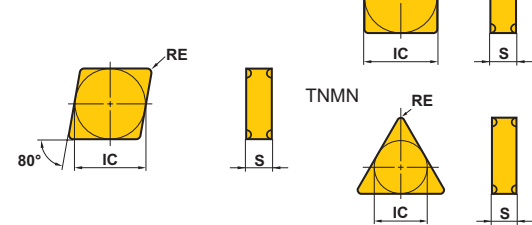
型 号	切削领域	MC5105	MC5115	MC5125	IC	S	RE	D1
WNMG080404-LK	L		●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-LK	L		●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-LK	L		●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG060408-MA	M		●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG060412-MA	M		●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG080404-MA	M		●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-MA	M		●	●	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
WNMG080404-MK	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-MK	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MK	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-MK	M	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
WNMG060404-GK	M		●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-GK	M		●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080404-GK	M		●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-GK	M		●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-GK	M		●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-GK	M		●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
WNMG080408-RK	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-RK	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-RK	R	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16

型 号	切削领域	MC5105	MC5115	MC5125	IC	S	RE	D1
WNMA060408	—	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMA060412	—	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMA080404	—	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMA080408	—	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMA080412	—	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMA080416	—	●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16

负角刀片(无孔)

M级精度

CNMN



铸铁加工用	铸铁加工用	铸铁加工用
无断屑槽	无断屑槽	无断屑槽

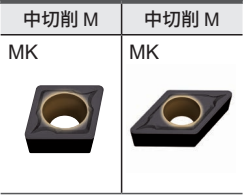
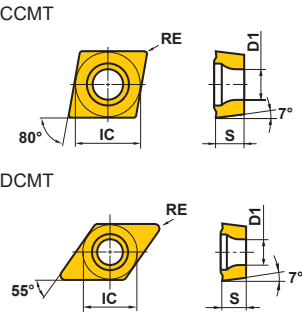
(mm)

型 号	切削领域	MC5105	MC5115	MC5125	IC	S	RE	D1
CNMN120408	—	●	●	●	12.7	4.76	0.8	—
CNMN120412	—	●	●	●	12.7	4.76	1.2	—
CNMN120416	—	●	●	●	12.7	4.76	1.6	—
SNMN120408	—	●	●	●	12.7	4.76	0.8	—
SNMN120412	—	●	●	●	12.7	4.76	1.2	—
SNMN120416	—	●	●	●	12.7	4.76	1.6	—
SNMN120420	—	●	●	●	12.7	4.76	2.0	—

型 号	切削领域	MC5105	MC5115	MC5125	IC	S	RE	D1
TNMN160408	—	●	●	●	9.525	4.76	0.8	—
TNMN160412	—	●	●	●	9.525	4.76	1.2	—
TNMN160416	—	●	●	●	9.525	4.76	1.6	—
TNMN160420	—	●	●	●	9.525	4.76	2.0	—

MC5100 系列 NEW

7°正角刀片 (带孔)
M级精度



型 号	切削领域	MC5105	MC5115	MC5125	IC	S	RE	D1
CCMT060204-MK	M		●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060208-MK	M		●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
CCMT09T304-MK	M		●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-MK	M		●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT120404-MK	M		●	●	12.7	4.76	0.4	5.5
CCMT120408-MK	M		●	●	12.7	4.76	0.8	5.5
CCMT120412-MK	M		●	●	12.7	4.76	1.2	5.5

型 号	切削领域	MC5105	MC5115	MC5125	IC	S	RE	D1
DCMT070204-MK	M		●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-MK	M		●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T304-MK	M		●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-MK	M		●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
DCMT150404-MK	M		●	●	12.7	4.76	0.4	5.5
DCMT150408-MK	M		●	●	12.7	4.76	0.8	5.5

(mm)

推荐切削条件

负角刀片 (外圆加工用车刀)

工件材料	特性	切削形态	材料	切削速度 vc (m/min)
K	灰铸铁		MC5105	230—700
			MC5105	210—640
			MC5105	195—605
			MC5115	190—350
	球墨铸铁		MC5115	195—365
			MC5115	180—330
			MC5125	95—190
			MC5115	175—325
	抗拉强度 ≤450MPa		MC5115	160—295
			MC5115	160—295
			MC5125	85—170
	抗拉强度 ≤800MPa		MC5115	175—325
			MC5115	160—295
	抗拉强度 ≤800MPa		MC5115	160—295
			MC5125	85—170

切削领域	断屑槽	每转进给量 f (mm/rev)	切削深度 ap
轻切削	LK	0.10—0.50	0.50—2.50
中切削	MK	0.20—0.55	0.50—4.00
中切削	MA	0.20—0.50	0.30—4.00
中切削	GK	0.25—0.60	1.50—5.00
粗加工	RK	0.20—0.60	1.50—6.00
铸铁加工	无断屑槽	0.20—0.60	2.50—6.00

7°正角刀片 (外圆加工用车刀)

工件材料	特性	切削形态	材料	切削速度 vc (m/min)
K	抗拉强度 ≤450MPa		MC5115	170—320
			MC5115	130—250
			MC5125	60—130
	抗拉强度 ≤800MPa		MC5115	125—240
			MC5115	105—200
			MC5125	55—115

切削领域	断屑槽	每转进给量 f (mm/rev)	切削深度 ap
中切削	MK	0.08—0.30	0.30—2.00

切削形态： ：稳定切削 ：一般切削 ：不稳定切削

铸铁车削加工用CVD涂层硬质合金材料

MC5100 系列

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.mmsc-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-22-B006
2023.7.AK(7B)