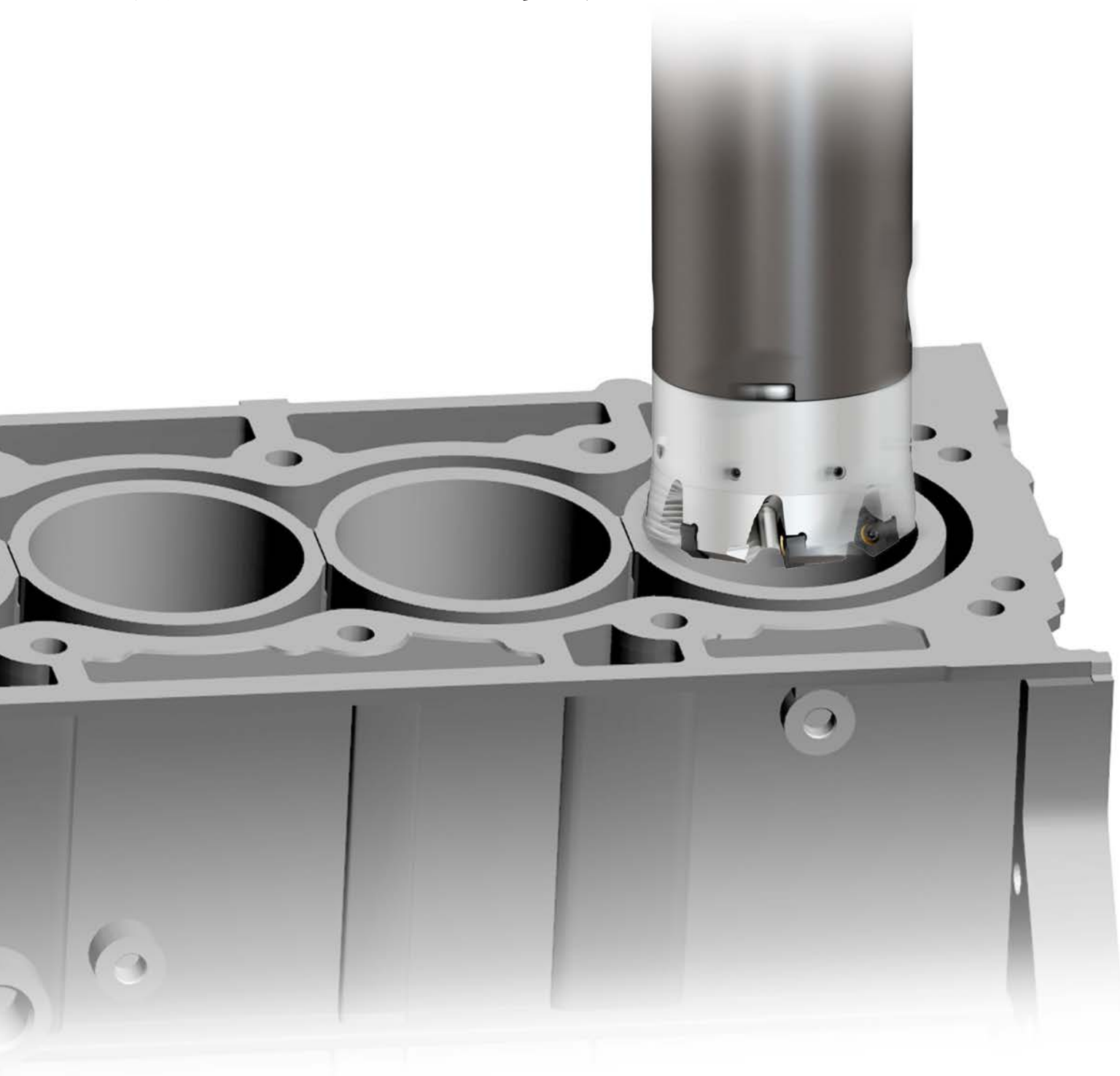


汽缸体缸孔镗削加工用铣刀

BMR

新上市

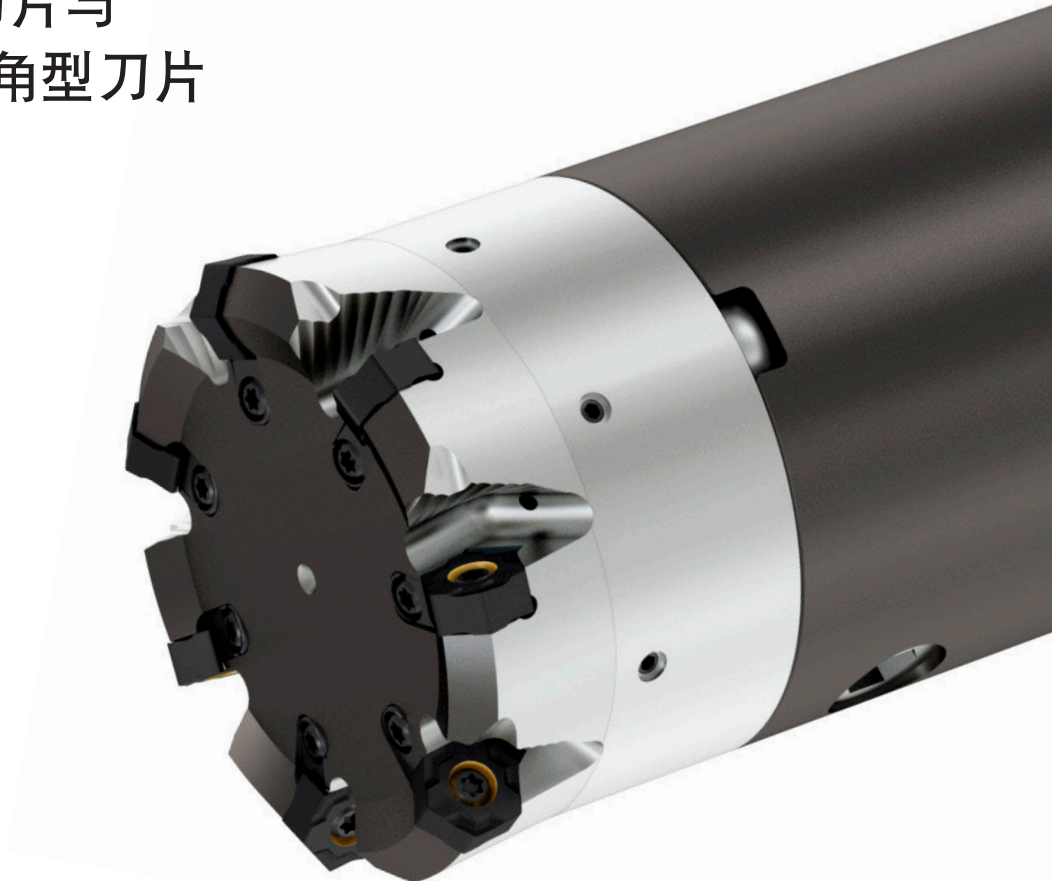
汽缸体等内孔粗镗加工用
6角形双面刀片，
实现高效率、高精度、低成本！



汽缸体缸孔镗削加工用铣刀

BMR

高刚性6刃角型刀片与
经济性好的12刃角型刀片
实现标准库存

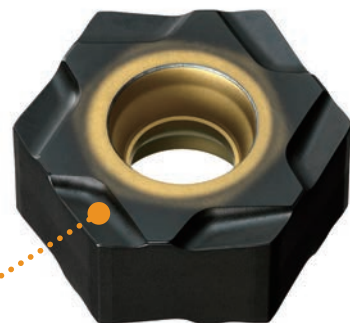
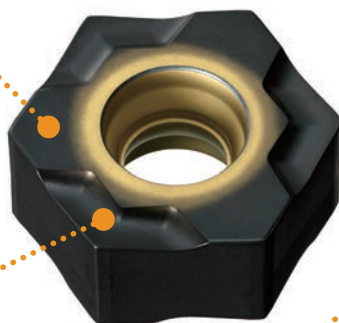


高刚性夹紧方式

耐破损性提高，
可实现大进给加工。

双面6刃角型
(无切削方向)

双面12刃角型
(只有右手方向)



双重正角断屑槽

切削阻力降低。适合加工敞开式工件。
带副切削刃，加工面粗糙度良好。

带切削方向的12刃角型

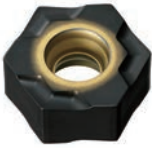
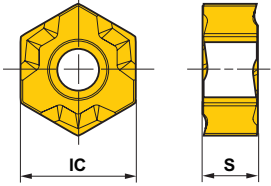
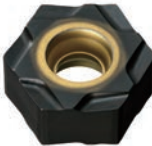
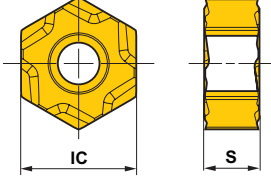
承受切削力的正下方有支承面，
因此可实现与6刃角型刀片相同的刚性，
并且在经济性方面更具优势。



带外周刃振摆调整机构的刀体

可使用经济性好的M级刀片，带外周刃振摆调整机构。
※刀体只能非标订制。

刀片

刀片外形	型 号	材 料	切削方向	刃角数	库存	尺寸 (mm)		
						IC	S	
	HNMX1206EN06-R	MC5015	—	6	●	12.7	6.0	
	HNMX1206ER12-R	MC5015	右	12	●	12.7	6.0	

推荐切削条件

工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 vc (m/min)	每刃进给量 fz (mm/t.)	切削宽度 ae (mm)
K 灰铸铁 (FC250等)	抗拉强度 ≤350MPa	MC5015	200 (150—250)	0.2 (0.1—0.25)	≤3.0

★重视加工面粗糙度时请减小每刃进给量，重视刀具寿命时请增大每刃进给量。

使用实例

使用刀具		BMR ø85 (7个刀片)	
使用刀片(材料)		HNMX1206EN06-R(MC5015)	
工 件		FC 加工直径: ø85 加工孔深: 140mm	
切削条件	转 速 (min-1)	750	
	切 削 速 度 (m/min)	200	
	每 刃 进 给 量 (mm/t.)	0.2	
	工作台进给速度 (mm/min)	1050	
	切 削 宽 度 ae (mm)	2.0	
冷 却 方 式		湿式(水溶性)	
结 果		与以往加工相比, 加工效率提高2.2倍, 刀具寿命约延长5倍。 加工面粗糙度、圆柱度良好, 可实现稳定的切削加工。	

客户的使用事例不同, 有时与推荐的切削条件会有所不同。

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、防护镜等防护用品。●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.mmssc-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-15-E011
####.###(###)