

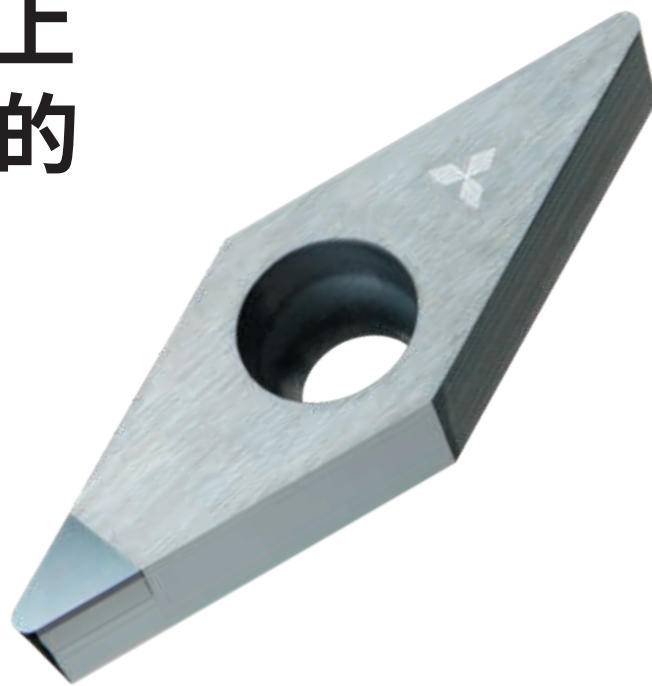
有色金属车削加工用PCD材料

MD220 VCGW 型

规格追加

适合小型自动车床上
铝合金及有色金属的
零部件加工

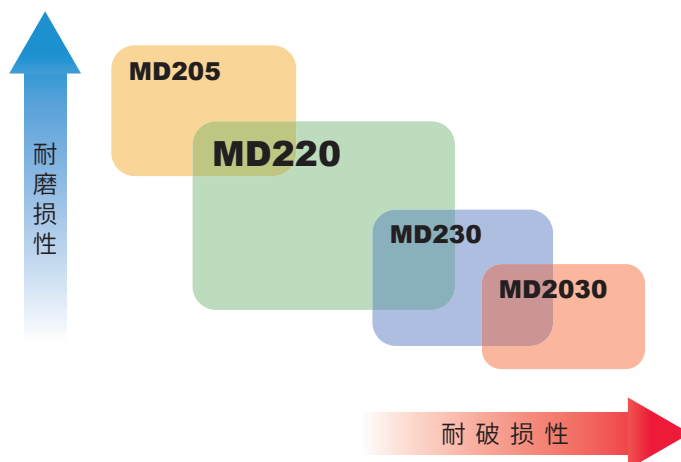
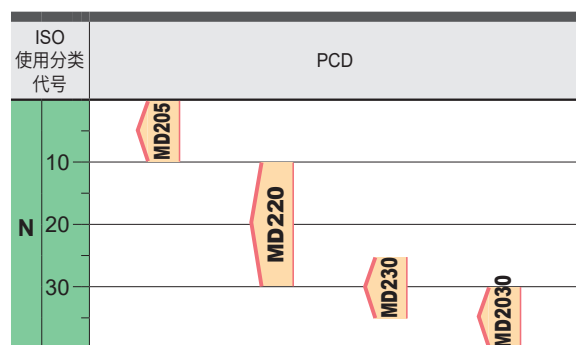
刀尖强度高,无切削方向,
可对应外圆及内孔加工等
各种加工领域。



通用加工用材料 MD220

中粒金刚石烧结而成的材料。耐磨损性与耐破损性强,可对应有色金属的一般精加工及非金属加工等各种加工领域。

● 铝合金



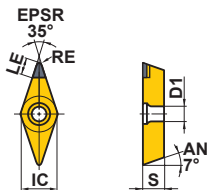
适合铝合金为首的有色金属·纤维增强复合材料 (FRP) 等新材料的加工。
另外可对应超高速精加工。

正角刀片(带孔) G级精度

Flat Top



VCGW



(mm)

型 号	MD220	使用刃角	IC	S	RE	D1	LE
VCGW110301	●	1	6.35	3.18	0.1	2.8	3.1
VCGW110302	●	1	6.35	3.18	0.2	2.8	3.0
VCGW110304	●	1	6.35	3.18	0.4	2.8	2.6

●:标准库存品 (1盒1片装。)

推荐切削条件

(mm)

工件材料	推荐切削速度 vc (m/min)	每转进给量 f (mm/rev)	切削深度 ap
Al合金 Si含量≤12%	800 (200—1200)	—0.2	—1.0
Al合金 Si含量≥13%	600 (200—1000)	—0.2	—1.0
铜合金	700 (200—1200)	—0.2	—1.0
增强塑料	600 (100—1000)	—0.4	—1.0
玻璃纤维增强塑料	500 (100—800)	—0.25	—1.0
碳	400 (100—600)	—0.3	—1.0
陶瓷	50 (30—80)	—0.1	—1.0
硬橡胶	600 (300—800)	—0.15	—1.0
木质·无机板	1300 (300—4000)	—0.4	—
硬质合金	15 (5—20)	—0.2	—0.5

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。●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。●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: 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

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-14-E005
2021.7