

重切削用

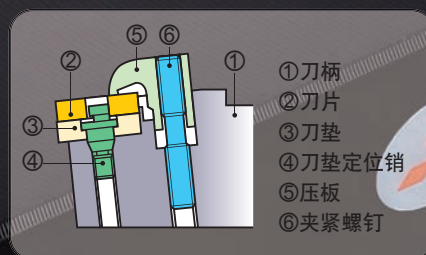
双重夹紧式车刀

采用双操作的双重夹紧机构。

■ 刀片夹持力大，在进行重切削、强断续加工时也可实现稳定切削。

两端带6角孔的夹紧螺钉

■ 在夹紧螺钉的两端及2个螺钉上均设有相同尺寸的6角孔，可顺利更换刀片。



重切削用双重夹紧式车刀

MCLN

外圆、端面加工用

		中切削		中切削		中切削		准重切削	
		MH	全周	MS	GH				
		(19)	(19)	(19)	(19)				
		重切削	重切削	重切削	M级				
		GH		HX		HV			
		(19)		(19)		(19)		(19)	

型号	库存	适用刀片	尺寸 (mm)											
			H1	B	L1	L2	H2	F1	刀垫	刀垫定位销	压板	夹紧螺钉	扳手	
MCLNR3232P19	●	CNMG	1906	32	32	170	36	32	40	MSCN63	MP6	CKW6	LS25	HKY40R
4040R19	●	CNMM CNMA	1906	40	40	200	36	40	50	MSCN63	MP6	CKW6	LS25	HKY40R

MSBN

外圆加工用

		中切削		中切削		中切削		准重切削	
		MH	全周	MS	GH				
		(19)	(19)	(19)	(19)				
		重切削	重切削	重切削	M级				
		HZ		HX		HV			
		(19)		(19)		(19)		(19)	

型号	库存	适用刀片	尺寸 (mm)											
			H1	B	L1	L2	H2	F1	刀垫	刀垫定位销	压板	夹紧螺钉	扳手	
MSBNR3232P19	●	SNMG	1906	32	32	170	41	32	27	MSSN63	MP6	CKW6	LS25	HKY40R
4040R19	●	SNMM SNMA	1906	40	40	200	41	40	35	MSSN63	MP6	CKW6	LS25	HKY40R

MSSN

外圆、端面、倒角加工用

		中切削		中切削		中切削		准重切削	
		MH	全周	MS	GH				
		(19)	(19)	(19)	(19)				
		重切削	重切削	重切削	M级				
		HZ		HX		HV			
		(19)		(19)		(19)		(19)	

型号	库存	适用刀片	尺寸 (mm)												
			H1	B	L1	L2	H2	F1	F2	刀垫	刀垫定位销	压板	夹紧螺钉	扳手	
MSSNR3232P19	●	SNMG	1906	32	32	170	44	32	40	27	MSSN63	MP6	CKW6	LS25	HKY40R
4040R19	●	SNMM SNMA	1906	40	40	200	44	40	50	37	MSSN63	MP6	CKW6	LS25	HKY40R

●：标准库存品

关于安全

- 请不要用手直接接触切削刃和切屑。
- 请在推荐条件范围内使用，及早更换刀具。
- 有时高温切屑飞溅，伸长的切屑被排出。请使用防护罩、防护镜等防护用具。
- 使用非水溶性切削液时，一定要采取防火措施。
- 刀片和零部件一定要使用附带的扳手安装好。

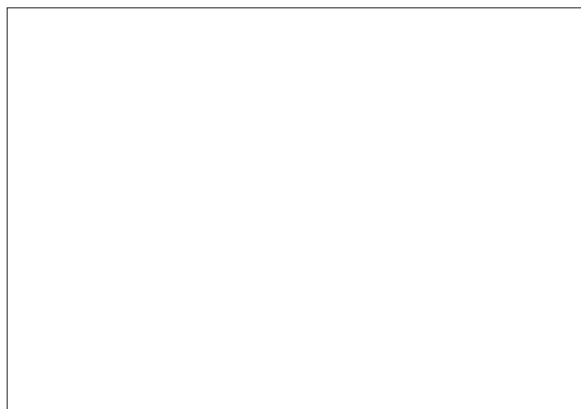
三菱综合材料株式会社
MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION

东亚销售部门：

〒130-0015 日本国东京都墨田区横网1-6-1, KFC大楼8楼

电话：81-3-5819-8771 传真：81-3-5819-8774

<http://www.mitsubishicarbide.com>



(规格若有更改，恕不事先通知)

