

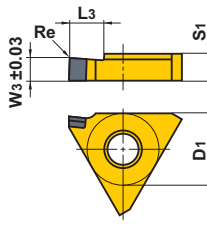
槽加工刀具MG车刀用

CBN刀片


MG车刀与 CBN的融合!

- 安装在高刚性的MG车刀上，实现优异的表面精度、长寿命。
- 采用通用性优异的MB8025，适用范围广。

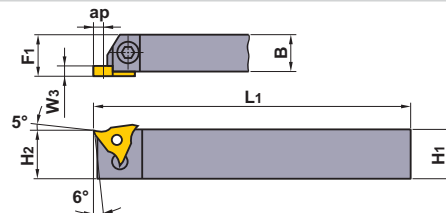
刀片

| 型号 | 库存 | 刃宽 W ₃ (mm) | 尺寸(mm) | | | | 形状 |
|-----------|--------|------------------------------|----------------|----------------|----------------|-----|--|
| | CBN | | L ₃ | D ₁ | S ₁ | Re | |
| | MB8025 | | | | | | |
| | R | | | | | | |
| MGTR43125 | ● | 1.25 | 2.0 | 12.7 | 4.76 | 0.2 |  <p>规格只有右手刀(R)。</p> |
| 43150 | ● | 1.50 | 3.5 | 12.7 | 4.76 | 0.2 | |
| 43200 | ● | 2.00 | 3.5 | 12.7 | 4.76 | 0.2 | |
| 43250 | ● | 2.50 | 4.0 | 12.7 | 4.76 | 0.2 | |
| 43300 | ● | 3.00 | 4.0 | 12.7 | 4.76 | 0.2 | |
| 43350 | ● | 3.50 | 5.0 | 12.7 | 4.76 | 0.2 | |
| 43400 | ● | 4.00 | 5.0 | 12.7 | 4.76 | 0.2 | |

适用的MG车刀柄



外圆槽加工用



适用刀柄只有右手刀(R)。

| 型号 | 库存 | 适用刀片 | 刃宽 W ₃ (mm) | 最大 切槽深度*1 ap (mm) | 尺寸 (mm) | | | | |
|---------------|----|-----------------------------|------------------------------|----------------------------|----------------|----|----------------|----------------|----------------|
| | R | | | | H ₁ | B | L ₁ | H ₂ | F ₁ |
| MGHR2020K4315 | ● | MGTR 43125 43400 | 1.25 | 2.0 | 20 | 20 | 125 | 20 | 20.2 |
| 2020K4323 | ● | | 1.5 ≤ W ₃ ≤ 2.3 | 3.5 | | | | | |
| 2020K4333 | ● | | 2.3 < W ₃ ≤ 3.3 | 4.0 | | | | | |
| 2525M4315 | ● | | 3.3 < W ₃ ≤ 4.0 | 5.0 | 25 | 25 | 150 | 25 | 25.2 |
| 2525M4323 | ● | | 1.25 | 2.0 | | | | | |
| 2525M4333 | ● | | 1.5 ≤ W ₃ ≤ 2.3 | 3.5 | | | | | |
| 2525M4323 | ● | | 2.3 < W ₃ ≤ 3.3 | 4.0 | 25 | 25 | 150 | 25 | 25.2 |
| 2525M4333 | ● | | 3.3 < W ₃ ≤ 4.0 | 5.0 | | | | | |

●：标准库存品

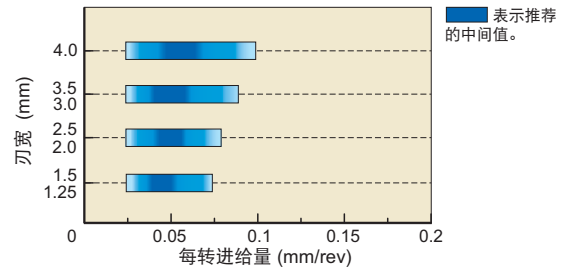
*1 安装CBN刀片时的尺寸

槽加工刀具MG车刀用CBN刀片

推荐切削条件

| 工件材料 | 硬度 | 刀片材料 | 切削速度 (m/min) | 冷却方式 |
|--------|----------|--------|--------------|-------|
| H 高硬度钢 | HRC35-65 | MB8025 | 100(60-120) | 干式、湿式 |

● 推荐进给量



使用实例

| 使用刀片 | MGTR43200 (MB8025) | MGTR43300 (MB8025) |
|-------|-----------------------------|--|
| 工件材料 | SCr420 (HRC61-65) | SCM415 (HRC59) |
| 零部件名称 | 轴 | 轴 |
| 切削条件 | 切削速度 (m/min) | 100 |
| | 每转进给量 (mm/rev) | 0.05 |
| 冷却方式 | 湿式切削 | 湿式切削 |
| 结果 | <p>寿命延长至其他公司CBN产品的2.5倍。</p> | <p>其他公司CBN产品多发破损, 而MB8025无破损, 寿命长。</p> |

关于安全

- 请不要直接用手摸切屑刃、切屑。
- 请在推荐条件范围内使用, 提早更换刀具。
- 有时会有高温的切屑飞出、伸长的切屑排出。请使用安全罩、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。
- 使用旋转刀具时, 务必进行试运转, 确认有无共振、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。

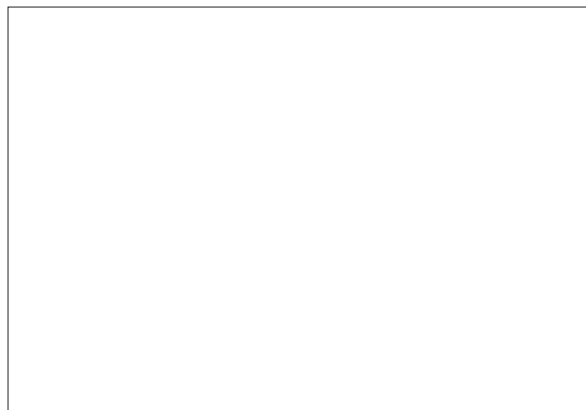
三菱综合材料株式会社
MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION

亚太地区市场销售部:

〒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)

