

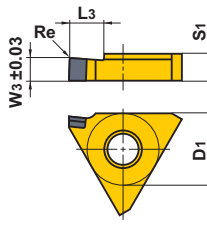
槽加工刀具MG车刀用

CBN刀片

MG车刀与 CBN的融合!

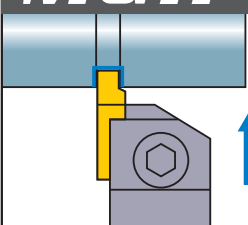
- 安装在高刚性的MG车刀上，实现优异的表面精度、长寿命。
- 采用通用性优异的MB8025，适用范围广。

刀片

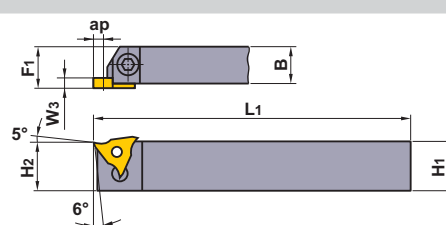
型号	库存	刃宽 W ₃ (mm)	尺寸(mm)				形状
	CBN		L ₃	D ₁	S ₁	Re	
	MB8025						
	R						
MGTR43125	●	1.25	2.0	12.7	4.76	0.2	 <p>规格只有右手刀(R)。</p>
43150	●	1.50	3.5	12.7	4.76	0.2	
43200	●	2.00	3.5	12.7	4.76	0.2	
43250	●	2.50	4.0	12.7	4.76	0.2	
43300	●	3.00	4.0	12.7	4.76	0.2	
43350	●	3.50	5.0	12.7	4.76	0.2	
43400	●	4.00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

适用的MG车刀柄

MGH



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

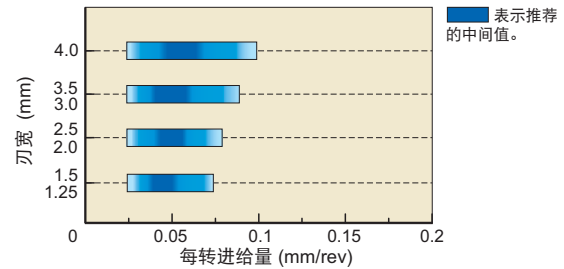
*1 安装CBN刀片时的尺寸

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。

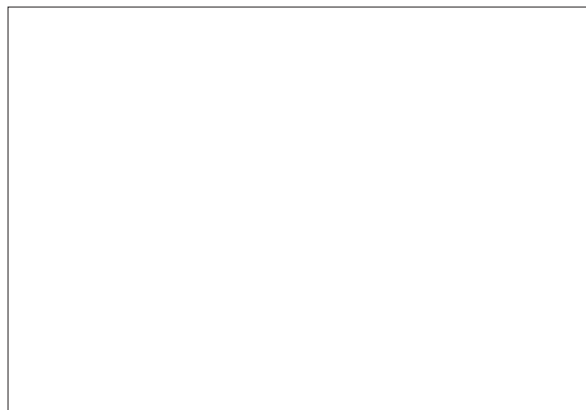
三菱综合材料株式会社
MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION

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)

