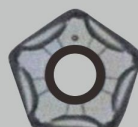


切割角度66° 高效率刀具

MFPN66



GM泛用型



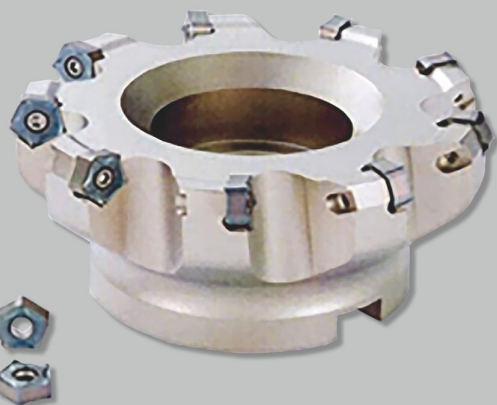
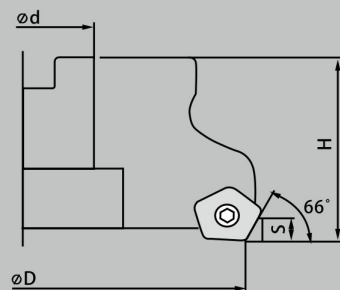
GH重切削



SM低抵抗



使用雙面10個轉角樣式，低阻力設計減少振痕的產生。
 應用範圍很廣泛從一般的加工到汽車零件加工，實現降低成本。
 切削角66度設計能降低切削抵抗減少加工振痕。



規 格	材 質	加 工 材 質
PNMU0905XNER-GM	SM7025	一般鋼/ 中碳鋼
PNMU0905XNER-SM	SM7025	泛用型PR 鑄鐵/鋼料/白鐵
PNMU0905XNER-SM	SM7035	白鐵用
PNMU0905XNER-GH	SM7025	鑄鐵/中硬度鋼

面銑刀尺寸

型 號	刃 數	ΦD	ϕd	H	重量(kg)	螺 絲	板 手		
MFPN 66050R-4T	4	50	22	50	0.4	SB-4090 TRP	DTPM-15		
MFPN 66063R-5T	5	63	25.4		0.6				
MFPN 66080R-6T	6	80	25.4		1.4				
MFPN 66100R-7T	7	100	31.75		1.8				
MFPN 66125R-9T	9	125	38.1	63	3.2			SB-4090 TRP	DTPM-15
MFPN 66160R-11T	11	160	50.8		5				
MFPN 66200R-13T	13	200	50.8		5.18				
MFPN 66250R-15T	15	250	50.8		10.8				

【促銷優惠方案】 凡購買達到下列產品數量則贈送以下列規格贈品

片數	規 格	片數	規 格	
80片	贈送	180片	贈送	
100片		MFPN 66050R-4T		MFPN 66125R-9T
120片		MFPN 66063R-5T		MFPN 66160R-11T
140片		MFPN 66080R-6T		MFPN 66200R-13T
	MFPN 66100R-7T	300片	MFPN 66250R-15T	

標準切削條件表

★ 第一推薦

☆ 第二推薦

硬質合金塗層刀片

斷屑槽	被 切 削 材 質	進 給 (fz: mm/t)	推薦刀片材質(切削速度Vc: m/m)		
			MEGACOAT NANO		
			SM7035	SM7025	SM7025
GM 泛用型	炭素鋼(SxxC)	0.1-0.2-0.3	☆ 120-180-250	★ 120-180-250	-
	合金鋼(SCM等)	0.1-0.2-0.3	☆ 100-160-220	★ 100-160-220	-
	工具鋼(SKD等)	0.1-0.18-0.25	★ 80-140-180	★ 80-140-180	-
	奧氏體不銹鋼SUS304	0.1-0.18-0.25	☆ 100-150-200	☆ 100-150-200	-
	馬氏體不銹鋼SUS403	0.1-0.18-0.25	☆ 100-150-200	-	-
	沉澱硬化型不銹鋼SUS630	0.1-0.18-0.25	★ 90-120-150	-	★ 120-180-250
	鼠標鑄鐵(FC)	0.1-0.2-0.3	-	-	★ 100-150-200
	球墨鑄鐵(FCD)	0.1-0.18-0.25	-	-	-
	鎳基礎耐熱合金	0.1-0.12-0.2	☆ 20-30-50	-	-
SM 低抵抗	炭素鋼(SxxC)	0.06-0.12-0.2		☆ 120-180-250	-
	合金鋼(SCM等)	0.06-0.12-0.2		☆ 100-160-220	-
	金型鋼 (SKD等)	0.06-0.1-0.15		☆ 80-140-180	-
	奧氏體不銹鋼SUS304	0.06-0.12-0.2		☆ 100-150-200	-
	馬氏體不銹鋼SUS403	0.06-0.12-0.2		-	-
	沉澱硬化型不銹鋼SUS630	0.06-0.12-0.2		-	-
	鼠標鑄鐵(FC)	0.06-0.12-0.2		-	☆ 120-180-250
	球墨鑄鐵(FCD)	0.06-0.1-0.15		-	☆ 100-150-200
	鎳基礎耐熱合金	0.06-0.08-0.15		-	--
	鈦合金	0.06-0.08-0.15		-	-
	GH 重切削	炭素鋼(SxxC)	0.15-0.25-0.35		☆ 120-180-250
合金鋼(SCM等)		0.15-0.25-0.35		☆ 100-160-220	-
金型鋼 (SKD等)		0.1-0.2-0.3		☆ 80-140-180	-
鼠標鑄鐵(FC)		0.15-0.25-0.35		-	☆ 120-180-250
球墨鑄鐵(FCD)		0.1-0.2-0.3		-	☆ 100-150-200

金屬陶瓷刀片

斷 屑 槽	被 切 削 材 質	進 給 (fz: mm/t)	推薦刀片材質 (切削速度Vc: m/m) SM7620M
GM	炭素鋼(SxxC)	0.06-0.12-0.15	★ 200-250-300
	合金鋼(SCM等)	0.06-0.12-0.15	★ 180-220-250
	金型鋼 (SKD等)	0.06-0.1-0.3	★ 150-180-220

斷屑槽加工圖表

