

模块式螺纹车刀 ML

新品



模块式刀头及刀杆
用于内螺纹和内槽的车削

优点：

- 高精度模块式刀头ML提供完全的灵活性和轻松的调整
- 完全可重复性
- 一个刀杆MLS适合多款ML刀头
- 减少刀具库— 仅投资一支刀杆、同一尺寸的右旋和左旋ML刀头即可。
- ML刀头支持所有尺寸为16, 22和27的CPT标准螺纹车刀片。16的槽刀片适合MLR/L 16-32和MLR/L 16-40刀头
- ML刀头带有高耐磨镍涂层以延长刀具使用寿命。

应用：

- 内螺纹加工
- 深螺纹加工需要较长的悬臂，且具有最大的刚性
- 切槽
- 可用于大部分的车床及多功能车床

目录:

页码:

目录:

页码:

产品编号	124
ML模块式刀头	125
模块式刀杆	125-126

高压冷却液

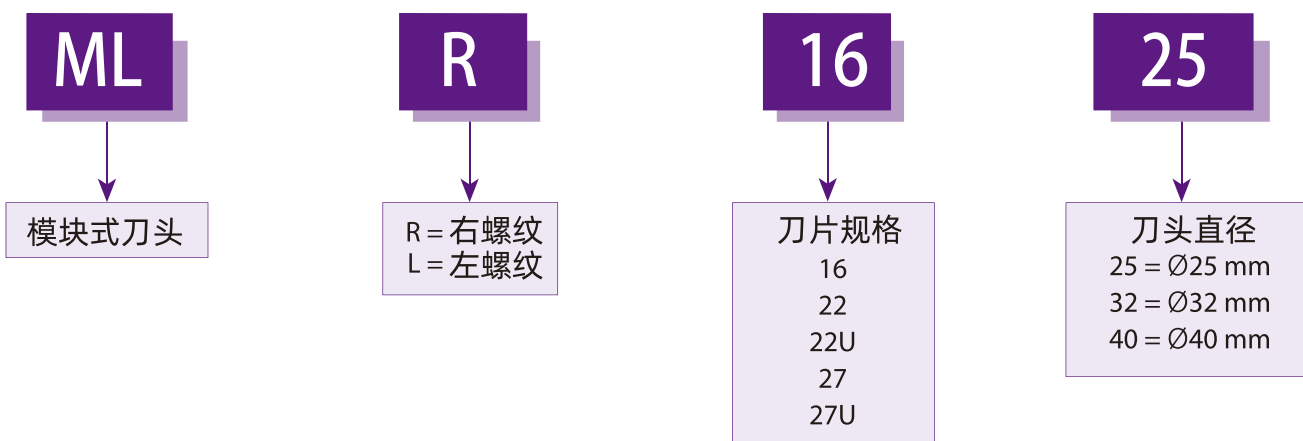
ML刀杆和刀头设计有内冷，最大允许压力至120巴。

高压冷却液减少切削刃温度，提供更好的排屑，改善刀具寿命

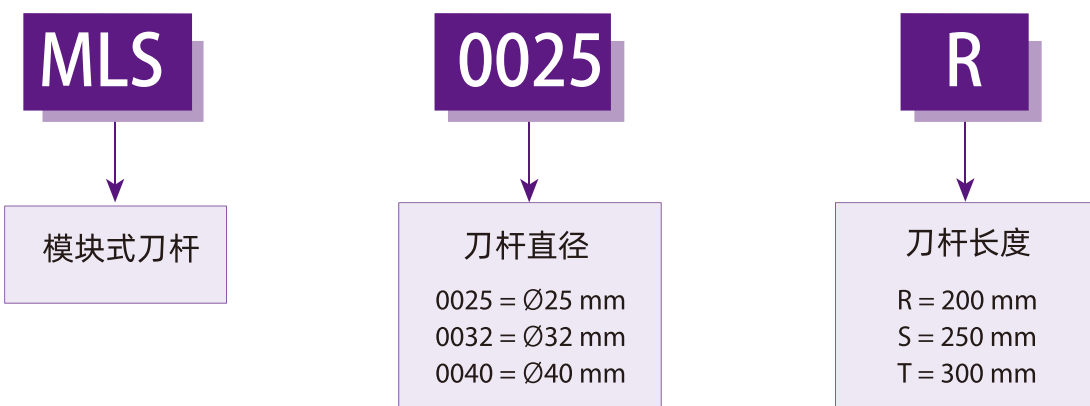
此刀具也能使用通常的冷却液压力

产品编号

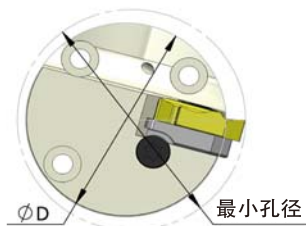
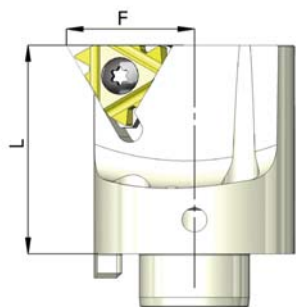
模块式螺纹车刀头ML订货号




模块式螺纹车刀杆MLS订货号



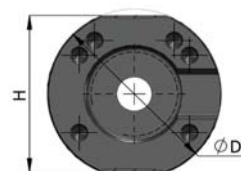
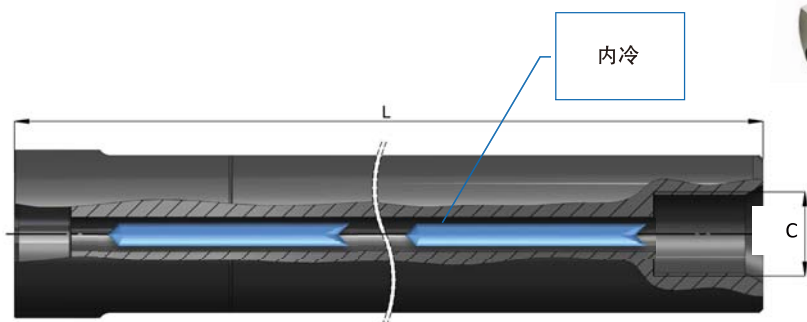
ML 模块式刀头



D	订货号	 L	I.C. 英寸	最小孔径	L	F	螺钉	垫片螺钉	Torx 扳手	右旋垫片	左旋垫片
25	*MLR 16 - 25	16	3/8	29	30	16.2	S16P	-	K16P	-	-
25	*MLR 22 - 25	22	1/2	29	30	18.1	S22P	-	K22P	-	-
32	MLR 16 - 32	16	3/8	36	43	19.7	S16P	A16P	K16P	AI16	AE16
32	MLR 22 - 32	22	1/2	38	43	21.6	S22P	A22P	K22P	AI22	AE22
32	MLR 22U - 32	22U	1/2U	38	43	24.4	S22P	A22P	K22P	AI22U	AE22U
40	MLR 16 - 40	16	3/8	44	43	23.7	S16P	A16P	K16P	AI16	AE16
40	MLR 22 - 40	22	1/2	46	43	25.6	S22P	A22P	K22P	AI22	AE22
40	MLR 22U - 40	22U	1/2U	46	43	28.1	S22P	A22P	K22P	AI22	AE22
40	MLR 27 - 40	27	5/8	48	43	26.6	S27P	A27P	K27P	AI27	AE27
40	MLR 27U - 40	27U	5/8U	48	43	29.4	S27P	A27P	K27P	AI27U	AE27U

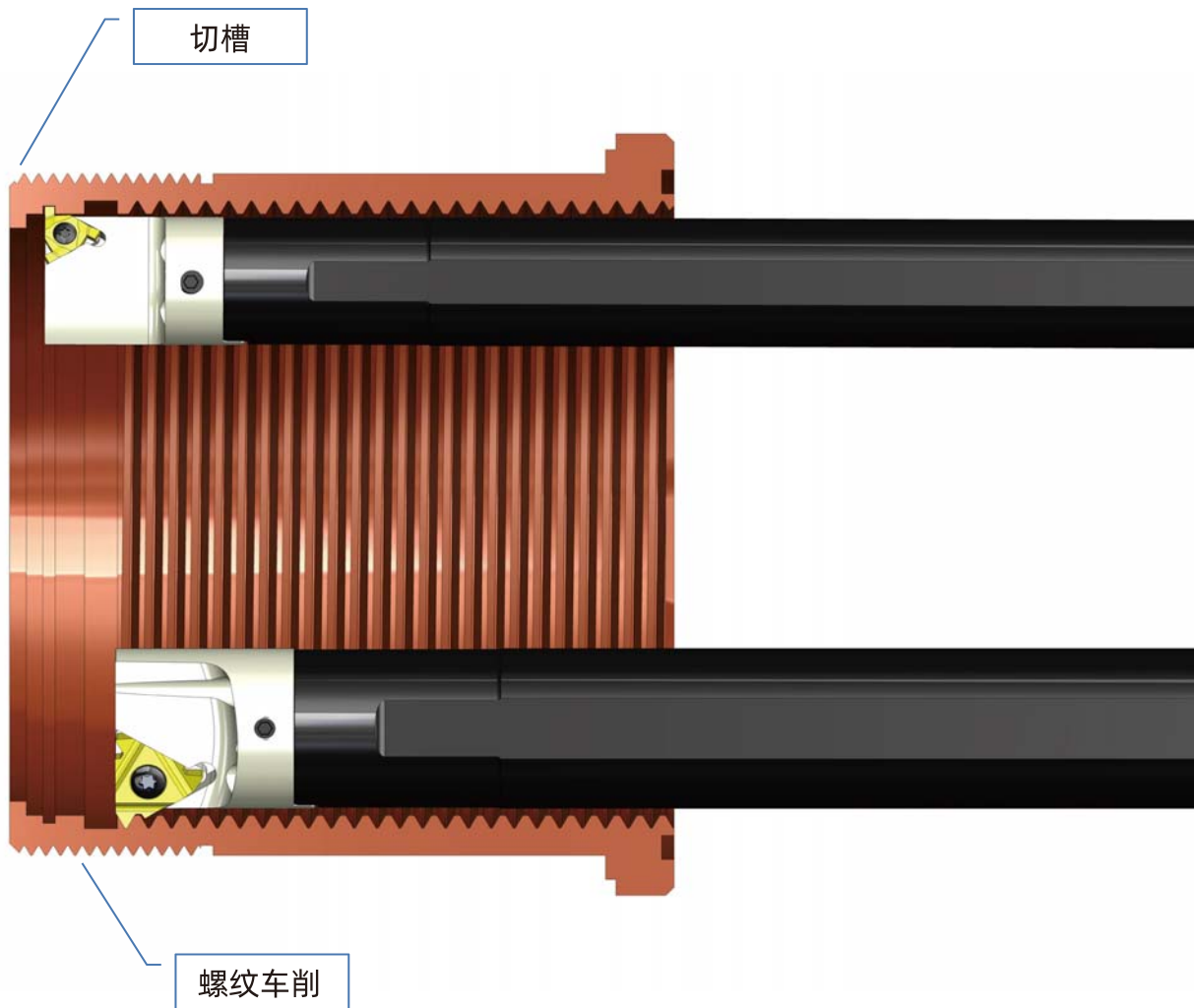
* 不带垫片的刀杆
如需左刀头，请将MLR改为MLL

模块式刀杆



D	订货号	L	H	C	螺钉	扳手
25	MLS 0025 - R	200	23	G1/4"	S420, S435	K3
32	MLS 0032 - R	250	30	G3/8"	S520, S550	K4
40	MLS 0040 - R	300	36	G1/2"	S520, S550	K4

ML外刀头（用于加工外螺纹）可根据要求提供，它也能用在MLS刀杆上。



- 最大悬长: $4 \times D$