

SOLID ROUND TOOLS
ONE-STOP CUTTING SOLUTIONS



圆柄类刀具
一站式解决方案
Solid Round Tools
One-stop cutting solutions



一站式服务



非标定制



百余年技术加持

MCH/MTH MILL

YPP Mill®

MCH/MTH

MCH倒角铣刀 / MTH螺纹铣刀



苏州用朴精密科技有限公司
Suzhou Yongpu Precision Technology Co., Ltd.

地址：苏州市吴江经济开发区茂源路8号
电话：+86-512-6306 0818
邮箱：ypyx@yp-tec.com
网址：www.yp-tec.com

版本号：YP-MCH/MTH-202601

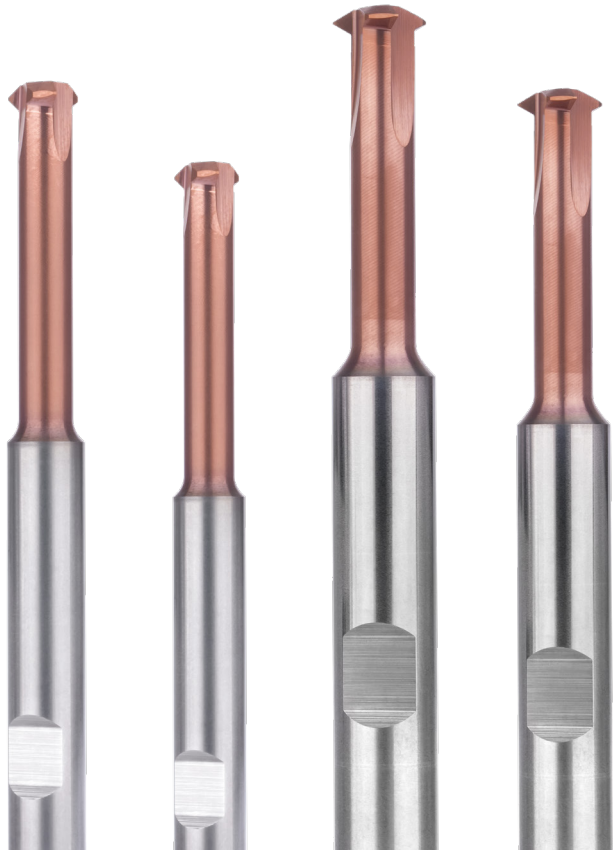
APPLICATIONS

应用领域

- 内螺纹铣削
- 倒角铣削

材料适用性

P	M	K	N	S	H	C
---	---	---	---	---	---	---



TECHNICAL FEATURES

技术特点

特性与益处

- 三个切削刃确保高生产率
- 一把刀具就可以完成孔的倒角和背面倒角加工
- 精度极高和切削力极低
- 同一刀具用于不同的螺距
- 一种牌号用于所有材料
- 局部螺纹牙可确保灵活性

YPP Mill®

MCH

通用正反倒角铣刀 UNIVERSAL DOUBLE-SIDED CHAMFER MILL



DIN
6535HB

材料适用性 ● 第一选择 ○ 适用 □ 有限适用

P	M	K	N	S	H	C
●	●	●	●	○	○	○



	订货号 Ordering code	尺寸 Dimension (mm)						
		切削直径 (DC)	避空直径 (BD1)	有效长度 (LU)	总长 (LF)	柄径 (DCON)	周刃长 (LE)	切削刃角 (KAPR)
	MCH-090R3-1502006-B06	5.8	4.2	15	58	6	0.2	45°
	MCH-090R3-2502006-B06	5.8	4.2	25	68	6	0.2	45°
	MCH-090R3-2502012-B08	7.8	5	25	68	8	0.2	45°
	MCH-090R3-3502012-B08	7.8	5	35	78	8	0.2	45°

MTH

通用螺纹铣刀 UNIVERSAL THREAD MILL



DIN
6535HB

材料适用性 ● 第一选择 ○ 适用 □ 有限适用

P	M	K	N	S	H	C
●	●	●	●	○	○	○



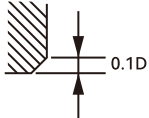
	订货号 Ordering code	尺寸 Dimension (mm)										
		最小螺距	最大螺距	每英寸最小螺纹数	每英寸最大螺纹数	切削直径 (DC)	避空直径 (BD1)	有效长度 (LU)	总长 (LF)	柄径 (DCON)	螺纹理论高度 (HA)	螺纹高度差 (HB)
	MTH-R3-15050-B06	0.5	1.5	16	50	5.8	3.5	15	58	6	0.97	0.06
	MTH-R3-25050-B08	0.5	1.5	16	50	7.8	5.5	25	68	8	0.97	0.06
	MTH-R3-25100-B08	1	2	12	24	7.8	5	25	68	8	1.31	0.12

注: ① 样本规格以外的需求 (特殊直径和避空径等), 提供非标订制
② 切削参数请参考本部分样本的末页

切削参数

CUTTING DATA



MCH							
加工材料	低碳钢 如Q235 (HB≤200)	一般钢 如45#钢 (HB200~300)	合金钢 如42CrMo (HRC26~32)	铸铁 如HT250、 QT600 (HB≤300)	铝合金	不锈钢	耐热合金
切削速度	70-90	60-80	40-60	60-80	100-150	50-70	20-30
切削直径	每转进给						
5.8	0.21-0.33	0.24-0.36	0.18-0.3	0.12-0.27	0.27-0.39	0.12-0.24	0.06-0.12
7.8	0.24-0.36	0.27-0.39	0.21-0.33	0.15-0.3	0.3-0.39	0.15-0.27	0.09-0.15
切削深度							

- 请使用刚性较高的机床和刀柄；
- 请根据加工物的形状，固定方式等状态调整切削条件；
- 上述切削条件表适用于水溶性切削油剂；
- 使用油性切削液时，请将切削速度下降20%；
- 当产生振动时，请分多次切入；

MTH							
加工材料	低碳钢 如Q235 (HB≤200)	一般钢 如45#钢 (HB200~300)	合金钢 如42CrMo (HRC26~32)	铸铁 如HT250、 QT600 (HB≤300)	铝合金	不锈钢	耐热合金
切削速度	300~400	260~360	160~260	180~280	600~800	120~180	30~60
切削直径	每转进给						
5.8	0.06~0.1		0.07~0.12		0.12~0.18	0.03~0.07	0.03~0.07
7.8	0.08~0.12		0.09~0.14		0.14~0.2	0.04~0.08	0.04~0.08
注：AE方向走到次数1次							

- 请使用刚性较高的机床和刀柄；
- 请根据加工物的形状，固定方式等状态调整切削条件；
- 上述切削条件表适用于水溶性切削油剂；
- 使用油性切削液时，请将切削速度下降20%；
- 当产生振动时，请分多次切入；
- 试切时，建议从低的参数开始测试；

MCH/MTH 系列通用材料加工铣刀 MCH/MTH UNIVERSAL MATERIAL MACHINING MILL

圆柄类刀具
一站式解决方案



MEMO

[illegible]

