

THE NEW VALUE FRONTIER

京瓷 创造新价值



铝加工用
高效精加工用刀盘

MFAH

铝加工用 高效精加工用刀盘

MFAH

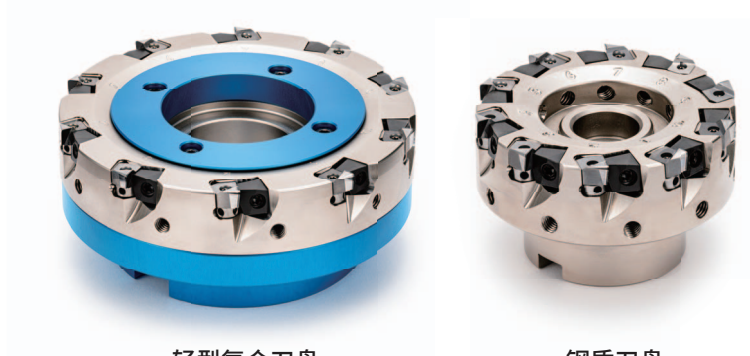


CG影像

以低阻力抑制毛刺·小崩刃, 实现高效加工

通过正面操作, 简化刀尖跳动调整实现时间短缩,
根据加工可选择丰富的产品系列

轻型复合刀盘(内冷对应)·钢制刀盘
3种刀尖规格



轻型复合刀盘

钢质刀盘

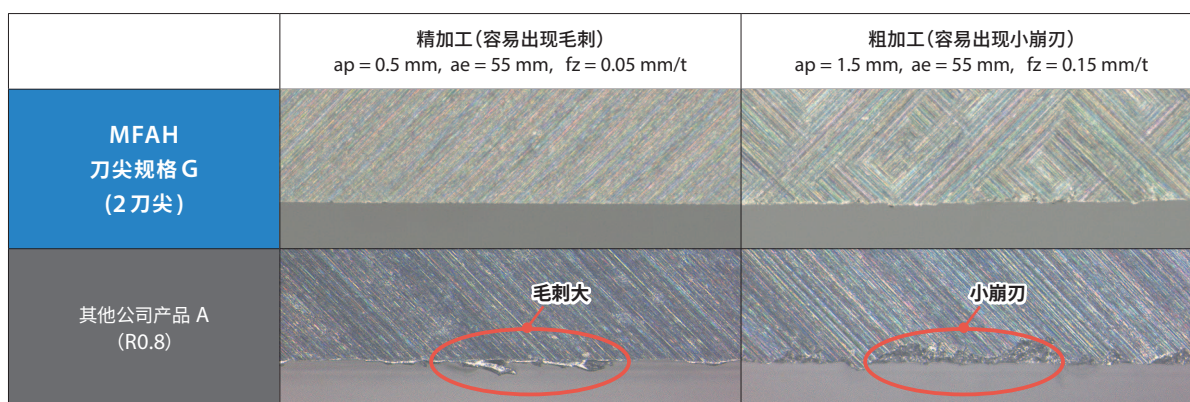
MFAH

抑制毛刺、实现高效加工。简化刀尖跳动调整
2种刀盘·3种刀片可对应多种多样的加工

1 抑制毛刺、实现高品质加工

大前角与双刀尖规格的刀片刀尖形状，抑制毛刺·小崩刃

毛刺·小崩刃对比 (本公司对比)

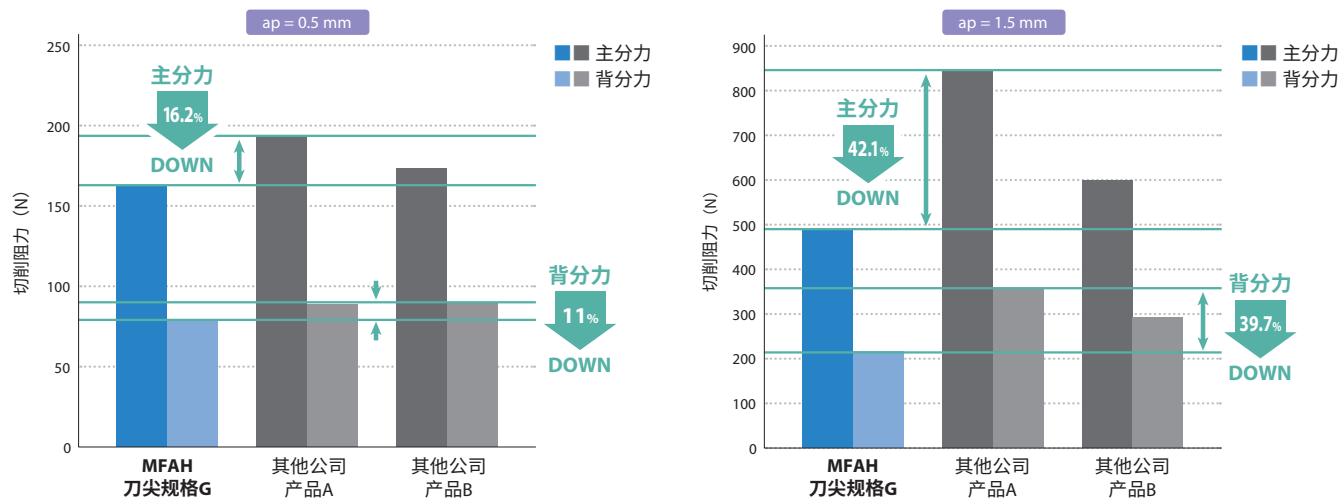


切削条件：Vc = 2,500 m/min, Wet, 刀盘径ø80
MFAH080RS-10T-SF, ENET0905PAER-G KPD001
被削材：ADC12

2 低阻力设计

通过低阻力设计保证抗振刀能力强、实现高效加工

切削阻力对比 (本公司对比)

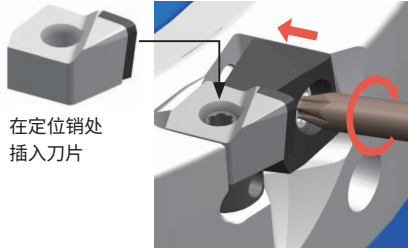


切削条件：Vc = 2,500 m/min, ae = 55 mm, fz = 0.1 mm/t, Wet, 刀盘径ø80
MFAH080RS-10T-SF ENET0905PAER-G KPD001 被削材：ADC12

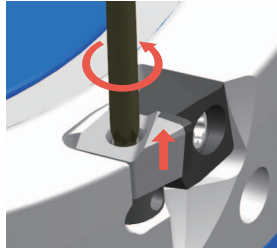
3 以独特构造简化刀尖跳动调整

简单的操作性(刀片安装/刀尖跳动调整方法)

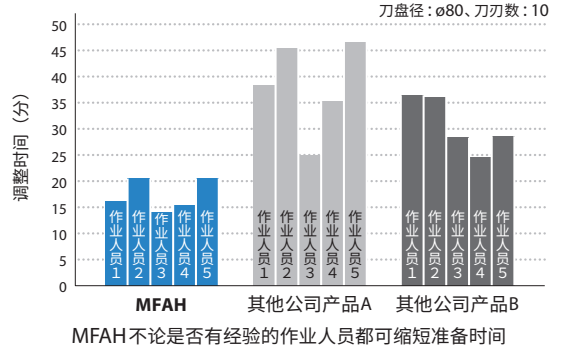
刀片可简单安装
定位销可简单定位



简单的刀尖跳动调整
可从正面、外缘两个方向调整



刀尖跳动调整时间对比(本公司对比)
5名作业人员的作业时间对比



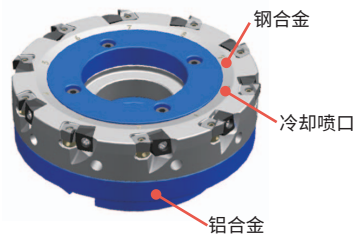
4 丰富的产品系列

钢制刀盘和轻量复合刀盘(内冷)系列化
根据加工用途可选择3种刀尖规格

刀盘

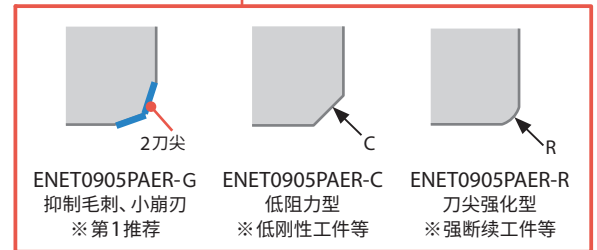


钢制刀盘
 $\phi 50 \sim \phi 125$



轻量复合刀盘
 $\phi 80 \sim \phi 315$

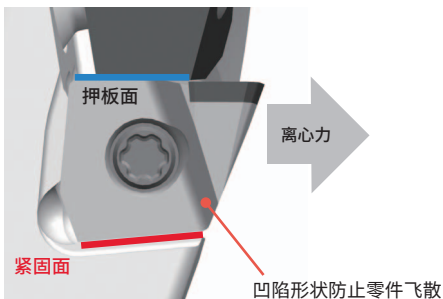
刀片(刀尖规格)



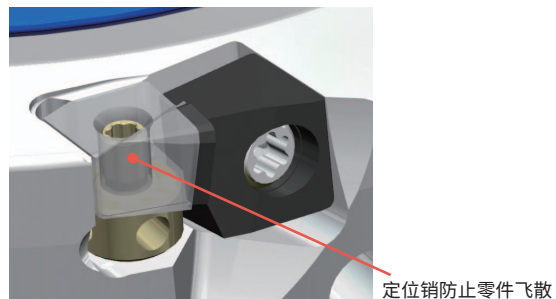
5 提高高速转动时的安全性

防止飞散构造

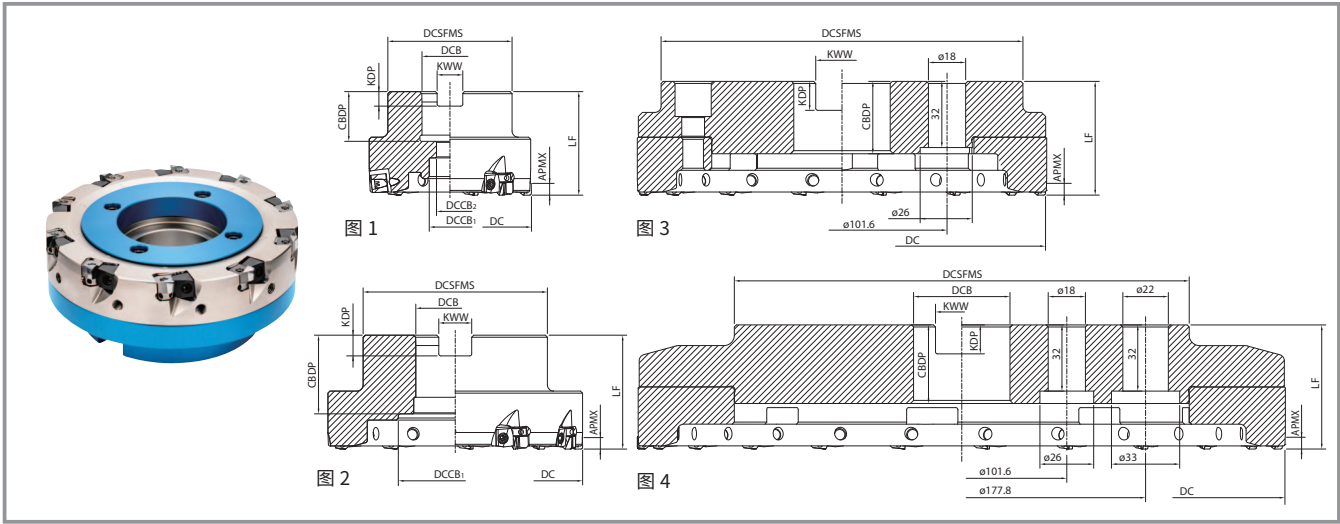
1 凹陷形状防止零件飞散
基于在外缘方向锁紧的紧固面形状，
抑制因离心力引起的刀片晃动



2 定位销防止零件飞散
刀片插入定位销后，
不能向外缘方向拔出的构造



MFAH (轻量复合刀盘)



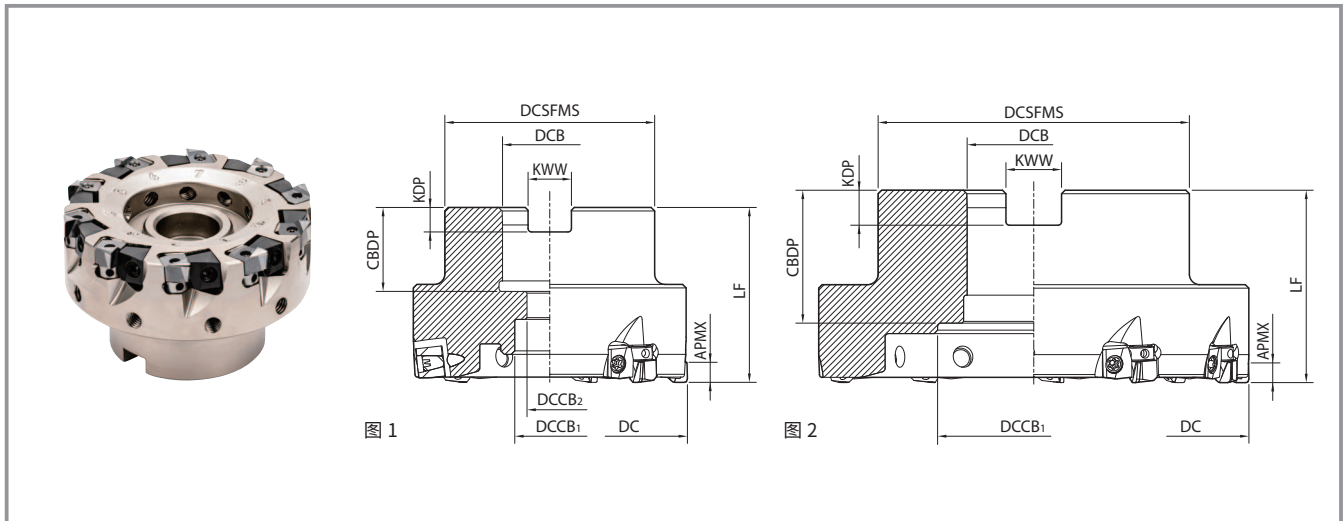
刀柄尺寸

型号	库存	齿数	尺寸(mm)								内冷	形状	最高 转速 (min ⁻¹)	重量 (kg)	冷却孔螺栓 (附属)	冷却孔盖 (附属)	冷却孔盖 (另售)																	
			DC	DCSFS	DCB	DCCB ₁	DCCB ₂	LF	CBDP	KDP								KWW	APMX															
接口部 英制规格	MFAH 080RA-6T-SF	●	6	80	62	25.4	20	13	50	27	6.0	9.5	4.6	有	图1	14,600	0.83	-	-															
	MFAH 080RA-10T-SF	●	10														0.78																	
	MFAH 100RA-8T-254-SF	●	8														1.21																	
	MFAH 100RA-12T-254-SF	●	12														1.16																	
	MFAH 100RA-8T-SF	●	8	100	85	31.75	42	-	50	34	8.0	12.7	4.6	有	图2	13,000	1.33	-	-															
	MFAH 100RA-12T-SF	●	12														1.29																	
	MFAH 125RA-10T-254-SF	●	10	125	60	25.4	20	13	50	24	6.0	9.5	4.6	有	图1	11,400	1.80	CC-125-MFAH	-															
	MFAH 125RA-16T-254-SF	●	16														1.74																	
	MFAH 125RA-10T-SF	●	10														2.00																	
	MFAH 125RA-16T-SF	●	16														1.95																	
	MFAH 160RA-12T-SF	●	12	160	130	50.8	70	-	55	38	10.0	15.9	4.6	有	图2	8,000	3.4	CC-160-MFAH	-															
	MFAH 160RA-20T-SF	●	20														3.3																	
	MFAH 200RA-16T-SF	订	16														200			175	-	126	-	55	35	14.0	25.4	4.6	有	图3	5,600	4.9	-	-
	MFAH 200RA-24T-SF	订	24																													4.8		
	MFAH 250RA-20T-SF	订	20	7.0																														
	MFAH 250RA-32T-SF	订	32	6.9																														
MFAH 315RA-24T-SF	订	24	315	220	-	220	-	60	38	14.0	25.4	4.6	有	图4	3,500	11.7	-	-																
MFAH 315RA-40T-SF	订	40														11.5			CC-315-MFAH															
公制规格	MFAH 080RA-6T-M-SF	●	6	80	62	27	20	13	50	27	7.0	12.4	4.6	有	图1	14,600	0.82	-	-															
	MFAH 080RA-10T-M-SF	●	10														0.78																	
	MFAH 100RA-8T-M27-SF	●	8														1.20																	
	MFAH 100RA-12T-M27-SF	●	12														1.15																	
	MFAH 100RA-8T-M-SF	●	8	100	85	32	42	-	50	30	8.0	14.4	4.6	有	图2	13,000	1.32	-	-															
	MFAH 100RA-12T-M-SF	●	12														1.27																	
	MFAH 125RA-10T-M27-SF	●	10	125	60	27	20	13	50	24	7.0	12.4	4.6	有	图1	11,400	1.80	CC-125-MFAH	-															
	MFAH 125RA-16T-M27-SF	●	16														1.73																	
	MFAH 125RA-10T-M-SF	●	10														2.1																	
	MFAH 125RA-16T-M-SF	●	16														2.1																	
	MFAH 160RA-12T-M-SF	●	12	160	125	-	57	-	55	33	9.0	16.4	4.6	有	图2	8,000	3.5	CC-160-MFAH	-															
	MFAH 160RA-20T-M-SF	●	20														3.4																	
	MFAH 200RA-16T-M-SF	订	16														200			175	-	126	-	55	35	14.0	25.7	4.6	有	图3	5,600	4.7	-	-
	MFAH 200RA-24T-M-SF	订	24																													4.6		
	MFAH 250RA-20T-M-SF	订	20	6.9																														
	MFAH 250RA-32T-M-SF	订	32	6.8																														
MFAH 315RA-24T-M-SF	订	24	315	220	-	220	-	60	38	14.0	25.7	4.6	有	图4	3,500	11.7	-	-																
MFAH 315RA-40T-M-SF	订	40														11.5			CC-315-MFAH															

请确认刀盘与锥柄的总重量在设备的容许重量之内。

●：标准库存 订：订单生产

MFAH (钢制刀盘)



刀柄尺寸

型号	库存	齿数	尺寸 (mm)									内冷	形状	最高转数 (min ⁻¹)	重量 (kg)	螺栓 (附属)		
			DC	DCSFMS	DCB	DCCB ₁	DCCB ₂	LF	CBDP	KDP	KWW						APMX	
接口部 英制规格	MFAH 080RS-6T-SF	●	6	80	50	25.4	20	13	50	27	6.0	9.5	4.6	图1	14,600	1.02	HH12X35	
	MFAH 080RS-10T-SF	●	10												0.98			
	MFAH 100RS-8T-SF	●	8	100	70	31.75	45	-		34	8.0	12.7		图2	13,000	1.59	-	
	MFAH 100RS-12T-SF	●	12												1.55			
	MFAH 125RS-10T-SF	●	10	125	89	38.1	55	-		55	38	10.0		15.9	图2	11,400	2.63	-
	MFAH 125RS-16T-SF	●	16													2.56		
公制规格	MFAH 050RS-4T-M-SF	●	4	50	48	16	13.6	9	40	19	5.6	8.4	4.6	图1	19,200	0.44	HH8X25	
	MFAH 050RS-5T-M-SF	●	5												0.43			
	MFAH 063RS-5T-M-SF	●	5	63	61	22	23	11		21	6.3	10.4			图1	16,800	0.69	HH10X30
	MFAH 063RS-6T-M-SF	●	6													0.68		
	MFAH 080RS-6T-M-SF	●	6	80	60	27	20	13		50	24	7.0		12.4	图1	14,600	1.16	HH12X35
	MFAH 080RS-10T-M-SF	●	10													1.11		
	MFAH 100RS-8T-M-SF	●	8	100	70	32	45	-	30	8.0	14.4	图2	13,000	1.56	-			
	MFAH 100RS-12T-M-SF	●	12										1.51					
	MFAH 125RS-10T-M-SF	●	10	125	89	40	55	-	55	33	9.0	16.4	图2	11,400	2.6	-		
	MFAH 125RS-16T-M-SF	●	16											2.5				

请确认刀盘与锥柄的总重量在设备的容许重量之内。

●：标准库存

零部件

型号	押板	押板螺钉	扳手	调整螺钉	扳手	平衡螺钉	烧结抑制剂	适用刀片
轻量 复合刀盘								ENET0905***
MFAH080RA- ... } MFAH315RA- ...	C08R	W5X13L	TTW-15	AJ-4170	DTPM-8	HS6X4	P-37	ENET0905***
钢制刀盘								
MFAH050RS- ... } MFAH125RS- ...								

适用刀片

形状			型号	尺寸 (mm)					金刚石
				W1	S	L	BS	LE	KPD001
			ENET 0905PAER-G	9.61	7.9	6.02	2.6	5.6	●
			ENET 0905PAER-C	9.61	7.9	6.02	3.0	5.6	●
			ENET 0905PAER-R	9.61	7.9	6.02	3.1	5.6	●

● : 标准库存

推荐切削条件

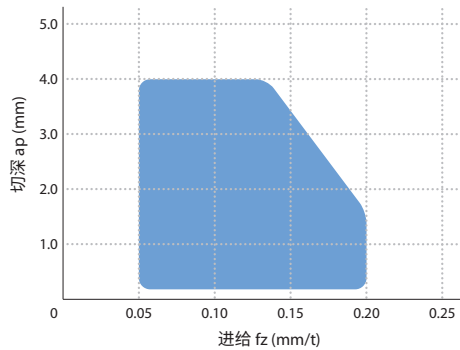
推荐切削条件表

被削材	特性	切削速度 Vc (m/min)	进给 fz (mm/t)	推荐材质
铝合金	Si 含有量 12.5% 以下	1,000 - 2,500 - 3,000	0.05 - 0.10 - 0.20	KPD001
	Si 含有量 12.5% 以上	400 - 600 - 800	0.05 - 0.10 - 0.20	

设备刚性与工件刚性等, 请按照实际的加工状态, 在切削速度和进给的范围内进行调整。不要使用超过推荐切削速度的条件。

切削能力

BT50 M/C (设备动力30kw)



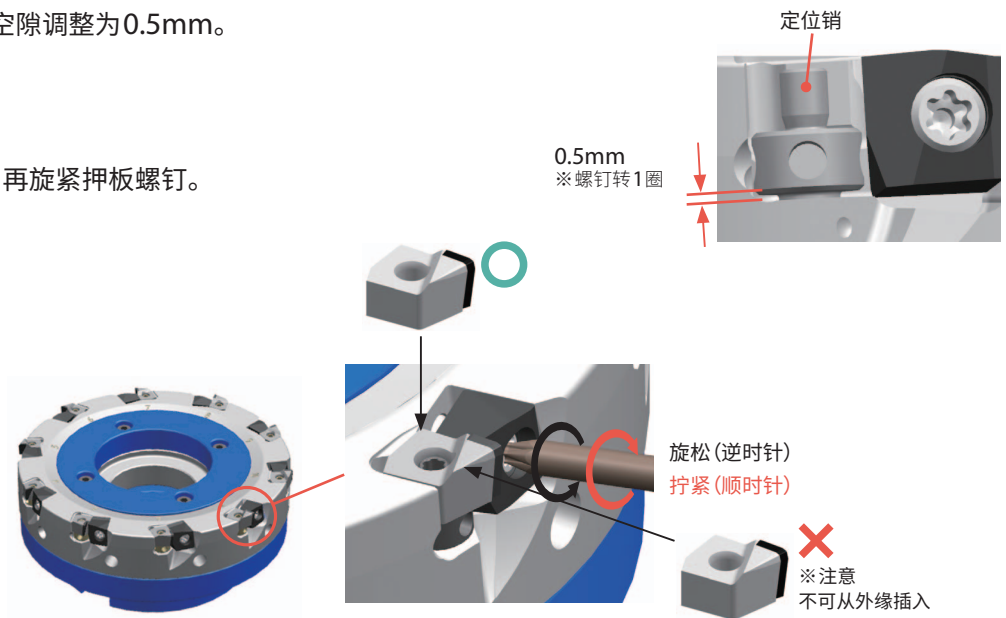
切削条件: Vc = 2,500 m/min, ae = 55 mm, Wet, 刀盘径 $\phi 80$
MFAH080RS-10T-SF ENET0905PAER-G KPD001 被削材: ADC12

针对加工径的最高转数与最大切削速度

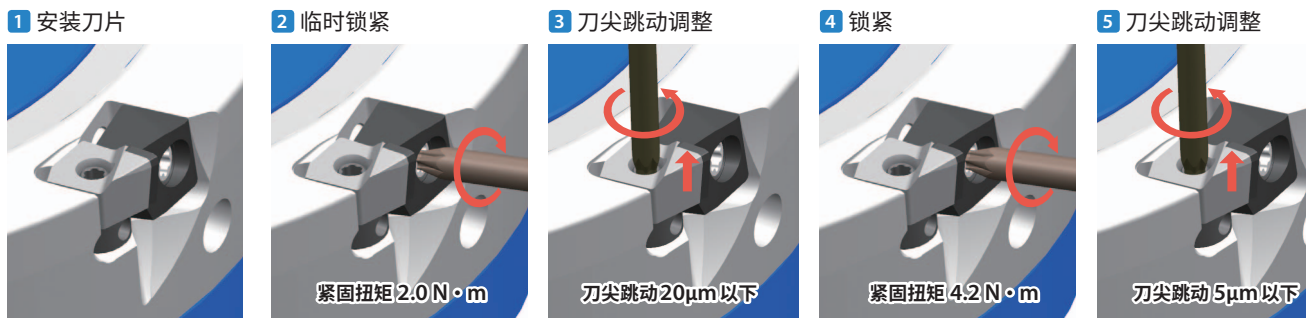
加工径 ϕD (mm)	刀盘最高转数 n (min^{-1})	最大切削速度 Vc max (m/min)
$\phi 50$	19,200	3,016
$\phi 63$	16,800	3,325
$\phi 80$	14,600	3,669
$\phi 100$	13,000	4,084
$\phi 125$	11,400	4,477
$\phi 160$	8,000	4,021
$\phi 200$	5,600	3,519
$\phi 250$	4,500	3,534
$\phi 315$	3,500	3,464

刀片装配方法

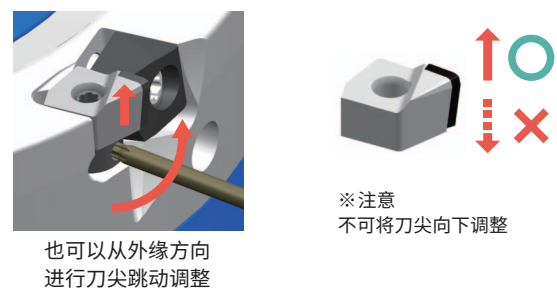
- 1 刀尖调整螺栓与基准面的空隙调整为0.5mm。
- 2 在定位销处插入刀片。
(从前端插入,不可从外缘安装)
- 3 将刀片轻轻的压向紧固面,再旋紧押板螺钉。
(推荐紧固扭矩4.2N·m)
- 4 确认紧固面有无缝隙。



刀尖跳动调整方法



- 1 请将刀片装满所有的刀片位。
- 2 先临时锁紧紧固螺钉。
(标准扭矩: 2.0N·m)
- 3 使用调整扳手旋转调整螺钉,将全部刀尖的高度差调整在20μm以下(标准)。
- 4 以4.2N·m的紧固扭矩,锁紧紧固螺钉。
- 5 微调刀尖位置。
(调整标准: 5μm以下)
※请务必对所有刀片进行微调。

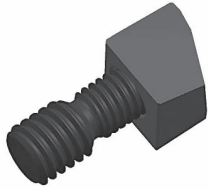


注意事项

更换压板时的注意事项

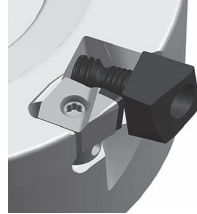
压板和压板螺钉的正确安装方法

1 组装



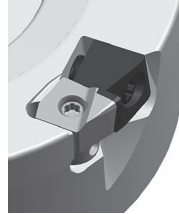
将紧固螺钉组装在压板上。
(转1圈左右)

2 安装



安装到刀杆。

3 紧固



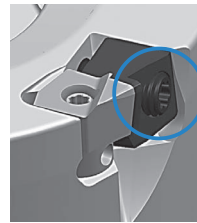
按照推荐扭矩紧固。
(安装完成)

关于紧固螺钉的安装位置

✓ 合适的位置
(螺钉头部不突出)



✗ 不合适的位置
(螺钉头部突出)



按照推荐扭矩紧固后,请确认紧固螺钉没有突出。
如果突出,请重新安装。
此外,更换压板等、将螺钉完全拆下时,
需要在安装后调整平衡。

注意事项

关于使用



危险

请一定在推荐条件范围内使用。

转速不要超过刀体上记载的最高转数。

刀片或零部件可能会因离心力、切削压力飞散。

请不要在以下状态下使用。

减少刀刃数(1片刀片都不能缺少)

刀体、押板上有损伤等异常情况发生时。

押板、押板螺钉有脱落时。

安装不同再研磨量的刀片时。

拆卸刀片、刀尖调整时,请一定使用保护手套等保护工具来操作。

与刀尖接触有受伤的风险。

关于动平衡

刀盘在出厂时已经完成平衡调整。

请使用专用高精度刀片按照ISO平衡等级(ISO1940/1) G2.5进行平衡调整。

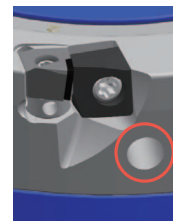
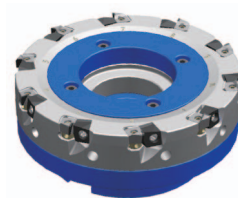
※P5推荐切削条件:关于刀盘最高转数

不要操作刀盘外缘的平衡调整螺钉。

⇒ 有打破动平衡的风险。

押板以及押板螺钉不要完全从刀片上拆卸下来。

⇒ 需要再次调整平衡。



在必要的地方插入调整平衡螺钉。

※请不要操作。

京瓷切屑工具应用程序,为客户生产效率提高做出贡献。



扫一扫
京瓷切屑工具
微信公众平台



搜索
京瓷切屑工具
微信小程序

在京瓷网站读取最新信息。

京瓷 切屑工具 搜索

<http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html>

KYOCERA

京瓷(中国)商贸有限公司

机械工具事业部

上海市静安区万荣路700号大宁中心广场A3幢140室(200072)

TEL:021-3660-7711 FAX:021-5638-6200

<http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html>

CP411-1 CAT/3T1706AKGN