

THE NEW VALUE FRONTIER

京瓷 创造新价值



两面4刀尖 高效率90°刀盘 | MEW

两面4刀尖 高效率90°刀盘

# MEW系列



与正角刀片相当的低阻力抗振性能,实现优秀的精加工面

经济的两面4刀尖规格

螺旋立铣刀MEWH阵容扩充

刀杆耐久、刀片安装精度提升

**NEW** 铝加工用DLC涂层  
PDL025阵容扩充



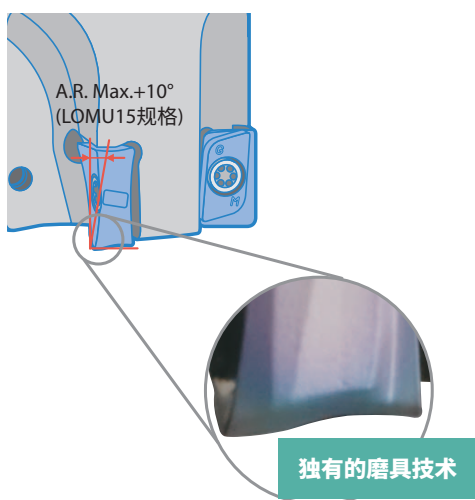
两面4刀尖 高效率90°刀盘

# MEW

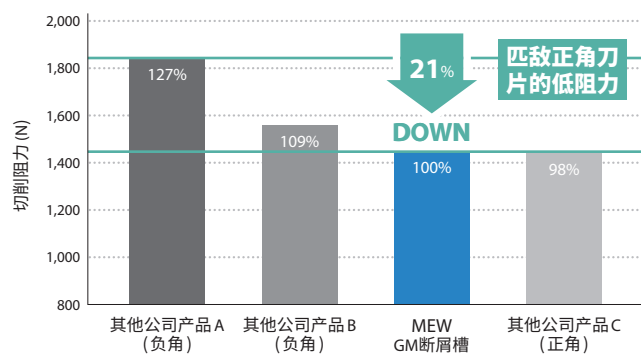
与正角刀片相当的低阻力抗振性能,实现优秀的精加工面  
铝加工用DLC涂层PDL025阵容扩充、对应更多加工类型

## 1 匹敌正角刀片的低阻力负角刀片

京瓷独有的模具技术降低切削阻力



切削阻力比较 (我司比较)

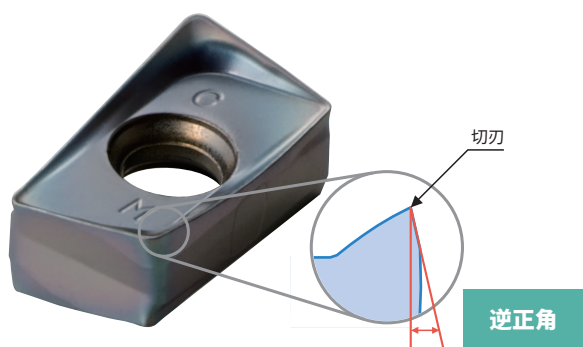


切削阻力为主分力和进给力之和

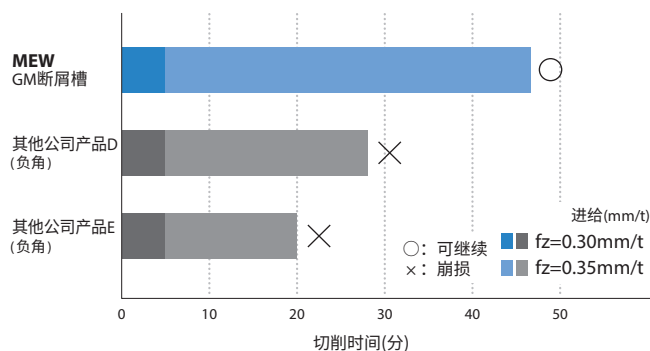
切削参数:  $V_c = 150 \text{ m/min}$ ,  $f_z = 0.15 \text{ mm/t}$ ,  $a_p \times a_e = 3 \times 15 \text{ mm}$   
刀盘直径  $\phi 20 \text{ mm}$  被加工材料: S50C

## 2 优秀的耐崩损性能实现稳定加工

逆正角规格提升切刃强度实现高进给稳定加工



抗崩损性比较 (我司比较)

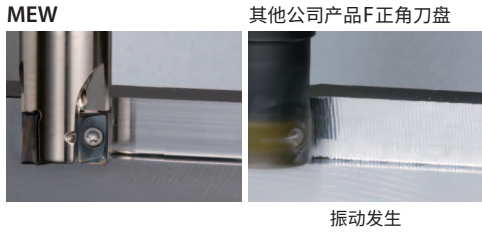


切削参数:  $V_c = 120 \text{ m/min}$ ,  $f_z = 0.3 - 0.35 \text{ mm/t}$ ,  $a_p \times a_e = 3 \times 10 \text{ mm}$   
刀盘直径  $\phi 20 \text{ mm}$  被加工材料: SCM440H (37 - 39HS)

### 3 抗振刀、优秀的精加工面

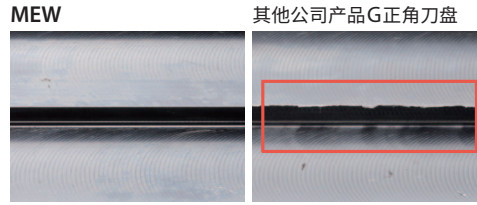
螺旋切刃与最合适的A.R.设计、抑制因振刀造成的毛刺

精加工面对比 (我司比较)



振动发生

毛刺对比 (我司比较)



毛刺发生

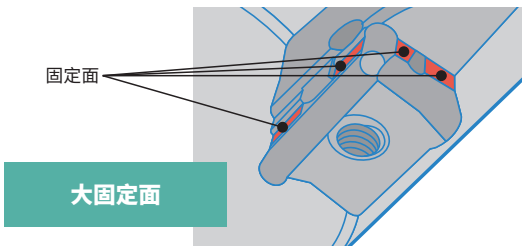
实际前角对比 (我司比较)

MEW GM断屑槽	+20°
其他公司产品H (负角)	+17°
其他公司产品I (正角)	+17°

切削参数 :  $V_c = 240 \text{ m/min}$ ,  $f_z = 0.12 \text{ mm/t}$ ,  $a_p \times a_e = 4 \times 5 \text{ mm}$   
刀盘直径  $\phi 20 \text{ mm}$ , Dry 被加工材料 : SS400

切削参数 :  $V_c = 250 \text{ m/min}$ ,  $f_z = 0.1 \text{ mm/t}$ ,  $a_p \times a_e = 4 \times 5 \text{ mm}$   
刀盘直径  $\phi 20 \text{ mm}$ , Dry 被加工材料 : S50C

### 4 刀杆耐久、刀片安装精度提升



### 5 对应加工类型的可选阵容扩充

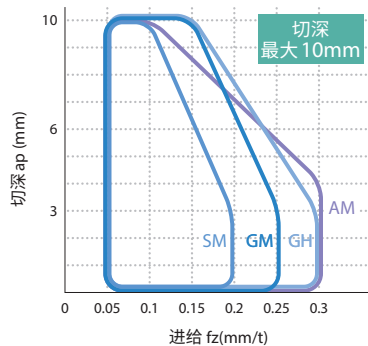
4种对应多种加工类型的断屑槽规格。更丰富的GM断屑槽的刀尖R(rε)阵容

断屑槽	用途	形状
GM	通用	
SM	低阻力用	
GH	重切削用	
AM	铝 非铁金属	

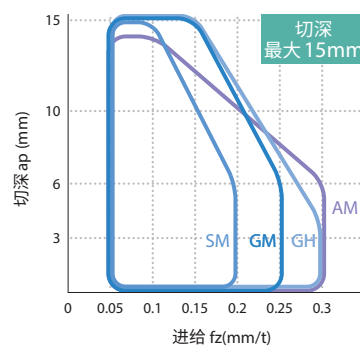
NEW

断屑槽推荐领域(台阶加工)

LOMU10规格



LOMU15规格



切屑(GM断屑槽)



槽加工



台阶加工

两面4刀尖 高效率90°螺旋立铣刀

# MEWH

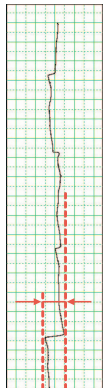
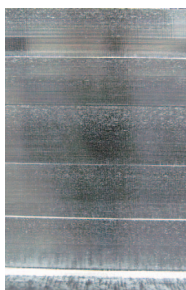
有效发挥MEW特性的刀杆设计、实现卓越的精加工面与稳定加工经济的两面4刀尖规格

## 1 抗振刀、优秀的精加工面

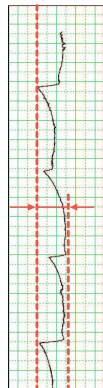
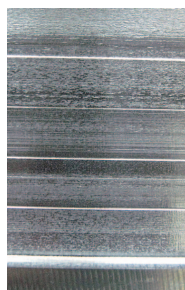
表面的高度差距小、实现优秀的表面效果

精加工面对比 (我司比较)

MEWH



其他公司产品J



卓越的加工表面

切削参数 :  $V_c = 120 \text{ m/min}$ ,  $f_z = 0.1 \text{ mm/t}$ ,  $a_p \times a_e = 45 \times 5 \text{ mm}$ , Dry  
MEWH040S32-10-5-3T LOMU100408ER-GM(PR1525)  
被加工材料 : SCM435

## 2 优秀的切屑排出性能

无积屑发生、切屑向进给方向的后方稳定排出

断屑槽	被削材	$f_z = 0.15 \text{ mm/t}$	$f_z = 0.2 \text{ mm/t}$
GM	SCM435		
GM	SS400		
SM			



切削参数 :  $V_c = 120 \text{ m/min}$ ,  $a_p \times a_e = 20 \times 15 \text{ mm}$ , Dry



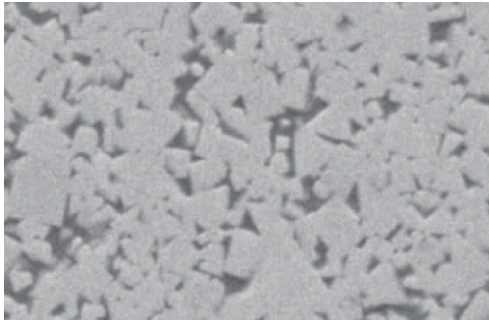
# MEGACOAT NANO PR1535

通过耐崩损的高韧母材与耐热性能优秀的特殊涂层的组合实现稳定加工。从普通钢·模具钢至难削材,在大范围加工领域发挥性能优势

## 1 新钴配方提高韧性

※本公司以往材质比较

新开发的高韧性母材



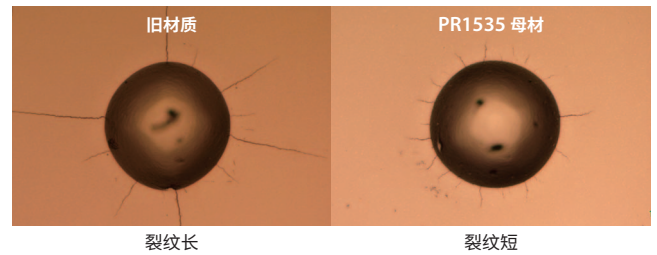
UP  
23%  
破坏韧性值※

## 2 母材粒子的最佳化与均匀化提升稳定性

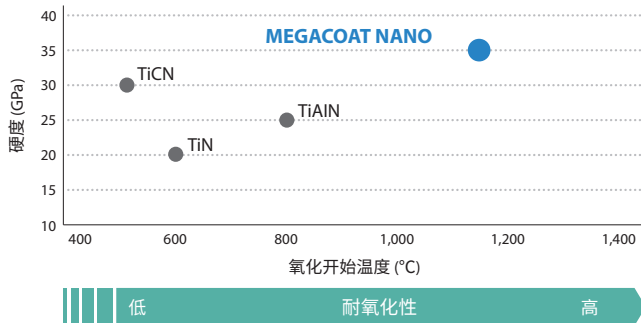
最合适的粒子大小对应强冲击和不稳定加工  
热传导效率提升约11%※ ※相对于我以往产品  
湿式加工时的热裂纹抑制  
通过均等化组织大小,减少内部的破坏源产生

UP  
耐冲击性

根据金刚石压子的裂纹测试(与本公司产品比较)

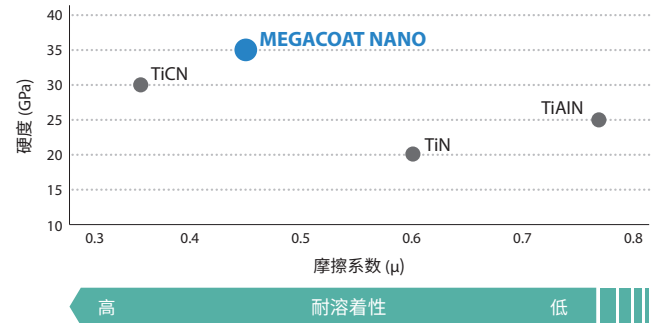


涂层特性 (耐磨损性)



高韧性母材和特殊纳米基层涂层的组合实现长寿加工

涂层特性 (耐溶着性)

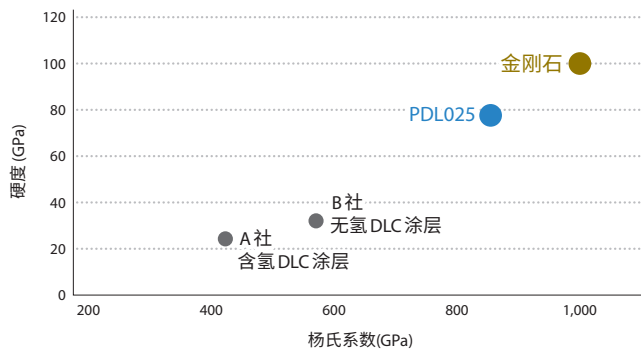


摩擦系数低、优异的耐溶着性能可实现稳定加工

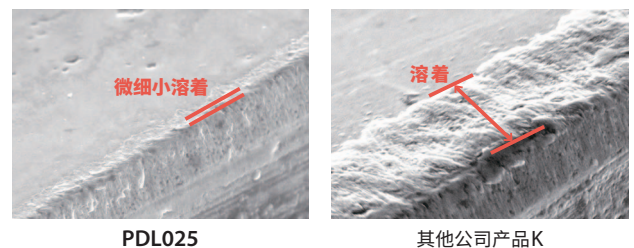
## NEW DLC涂层 PDL025

实现铝的高质量·长寿加工  
京瓷独有的无氢DLC涂层、实现接近金刚石的高硬度表现

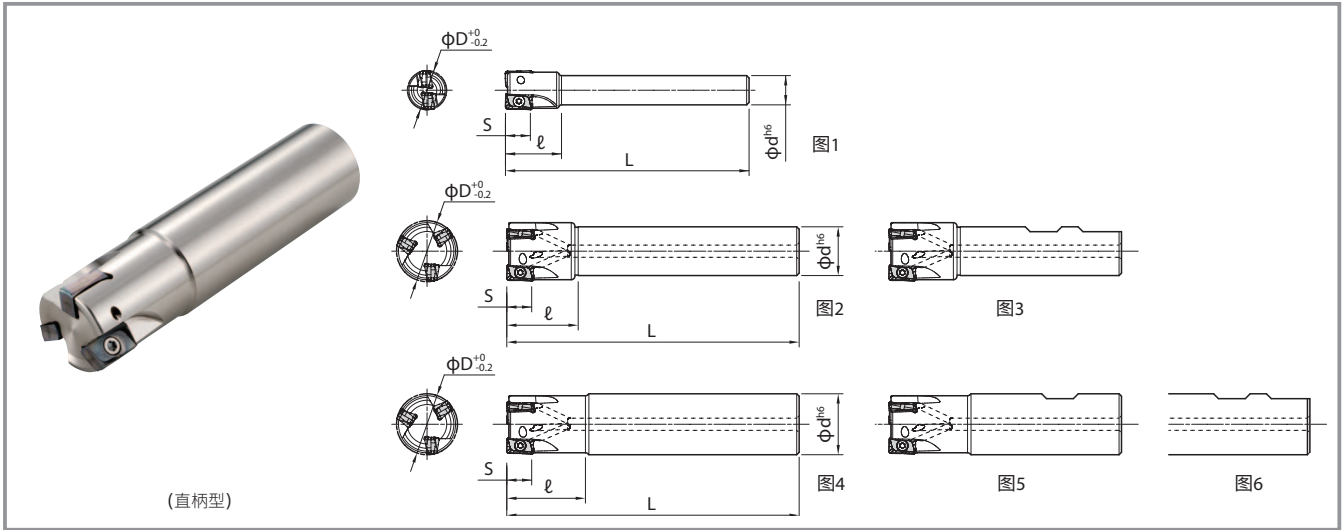
涂层特性



耐溶着性对比 (我司比较)



切削参数:  $V_c = 800 \text{ m/min}$ ,  $f_z = 0.1 \text{ mm/t}$ ,  $ap \times ae = 3 \times 5 \text{ mm}$ , Dry  
刀盘直径  $\phi 25 \text{ mm}$  被加工材料: A5052 切削长度: 57 m



尺寸

	型号	库存	刃数	尺寸 (mm)					前角		冷却孔	形状	最高转速 (min <sup>-1</sup> )							
				$\phi D$	$\phi d$	L	$\ell$	S	A.R.(MAX.)	R.R.										
直柄	标准柄	MEW 16-S12-10-2T	●	2	16	12	100	23	10	+7°	-22°	无	图1	43,750						
		MEW 18-S16-10-2T	●	2	18	16	100	25						43,000						
		MEW 20-S16-10-2T	●	2	20	16	110	26						41,000						
		MEW 22-S20-10-3T	●	3	22	20	110	26						39,600						
		MEW 25-S20-10-3T	●	3	25	20	120	29						37,500						
		MEW 28-S25-10-3T	●	3	28	20	120	29						35,800						
		MEW 30-S25-10-4T	●	4	30	25	130	32						34,800						
		MEW 32-S25-10-4T	●	4	32	25	130	32						33,900						
		MEW 40-S32-10-5T	●	5	40	32	150	50						30,000						
		MEW 50-S32-10-5T	●	5	50	32	120	40						22,500						
	同径柄	MEW 16-S16-10-2T	●	2	16	16	100	26	10	+7°	-22°	有	图4	43,750						
		MEW 20-S20-10-2T	●	2	20	20	110	30						41,000						
		MEW 20-S20-10-3T	●	3	20	20	110	30						41,000						
		MEW 25-S25-10-2T	●	2	25	25	120	32						37,500						
		MEW 25-S25-10-3T	●	3	25	25	120	32						37,500						
		MEW 32-S32-10-3T	●	3	32	32	130	40						33,900						
		MEW 32-S32-10-4T	●	4	32	32	130	40						33,900						
		MEW 20-S20-10-150-2T	●	2	20	20	150	40						10	+7°	-20°	有	图4	41,000	
	MEW 25-S25-10-170-2T	●	2	25	25	170	50	10	+7°	-20°	有	图4	37,500							
	标准	MEW 25-S20-15-2T	●	2	25	20	120	29	15	+10°	-22°	有	图2	35,000						
MEW 32-S25-15-2T		●	2	32	25	130	32	30,000												
MEW 40-S32-15-3T		●	3	40	32	150	50	25,000												
MEW 40-S32-15-4T		●	4	40	32	150	50	25,000												
MEW 50-S32-15-4T		●	4	50	32	120	40	17,000												
MEW 25-S25-15-2T		●	2	25	25	120	32	15						+10°	-22°	有	图4	35,000		
MEW 32-S32-15-2T		●	2	32	32	130	40	15						+10°	-22°	有	图4	30,000		
MEW 32-S32-15-3T	●	3	32	32	130	40	15	+10°	-22°	有	图4	30,000								
侧固刀柄	标准	MEW 40-W32-10-5T	订	5	40	32	111	50	10	+7°	-19°	有	图3	30,000						
		MEW 40-W32-15-4T	订	4	40	32	111	50	15	+10°	-21°			25,000						
	同径柄	MEW 16-W16-10-2T	订	2	16	16	75	25	10	+7°	-22°	有	图5	43,750						
		MEW 20-W20-10-2T	订	2	20	20	77							41,000						
		MEW 20-W20-10-3T	订	3	20	20	77							41,000						
		MEW 25-W25-10-2T	订	2	25	25	90							32	37,500					
		MEW 25-W25-10-3T	订	3	25	25	90							32	37,500					
		MEW 32-W32-10-4T	订	4	32	32	102							40	33,900					
		MEW 25-W25-15-2T	订	2	25	25	90							32	15	+10°	-22°	有	图6	35,000
		MEW 32-W32-15-3T	订	3	32	32	102							40	15	+10°	-22°	有	图6	30,000

长为「长柄」

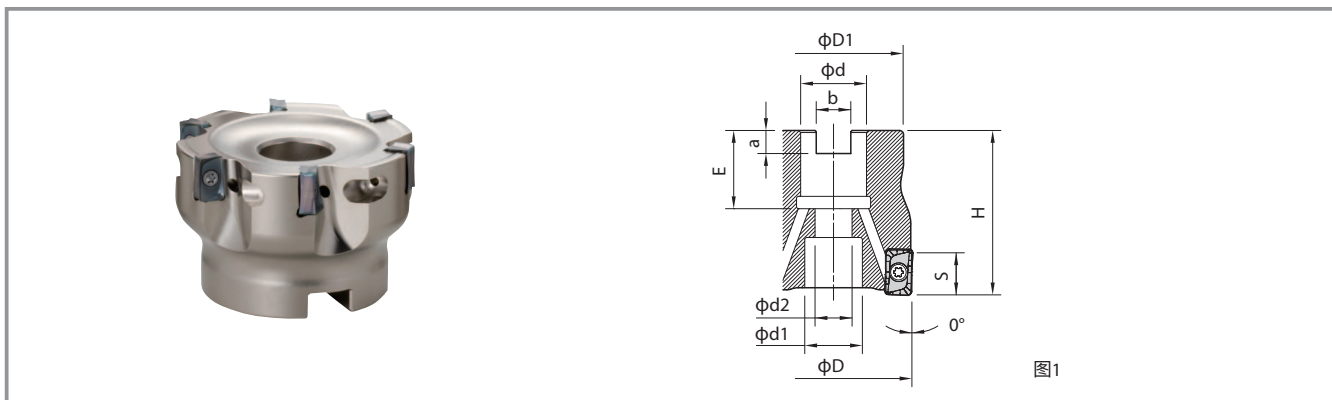
关于最高转速

请注意加工时如果错误的将转速设定为最高转速以上时,可能会由于离心力造成刀片等的零件飞散

●: 标准库存

订: 订单生产

# MEW 面铣刀



## 尺寸

型号	库存	刃数	尺寸 (mm)										前角		冷却孔	形状	重量 (kg)	最高转速 (min <sup>-1</sup> )
			φD	φD1	φd	φd1	φd2	H	E	a	b	S	A.R. (MAX.)	R.R.				
MEW 032R-10-4T-M	●	4	32	30	16	14	9	35	19	5.6	8.4	10	+7°	-20°	有	图1	0.1	33,900
MEW 040R-10-5T-M	●	5	40	34														
MEW 050R-10-5T-M	●	6	50	45	22	18	11	40	21	6.3	10.4	15	+10°	-19°	有	图1	0.4	22,500
MEW 063R-10-6T-M	●		63	47														
MEW 040R-15-4T-M	●	4	40	34	16	14	9	40	19	5.6	8.4	15	+10°	-21°	有	图1	0.2	25,000
MEW 050R-15-4T-M	●		50	45														
MEW 063R-15-5T-M	●	5	63	47	22	18	11	40	21	6.3	10.4	15	+10°	-21°	有	图1	0.5	14,500
MEW 080R-15-6T-M	●		80	60														
MEW 080R-15-6T	●	6	80	60	27	20	13	50	25	7	12.4	15	+10°	-20°	有	图1	1.0	12,000
MEW 080R-15-6T	●				25.4				27								6	9.5

关于最高转速

请注意加工时如果错误的将转速设定为最高转速以上时、可能会由于离心力造成刀片等的零件飞散

●：标准库存

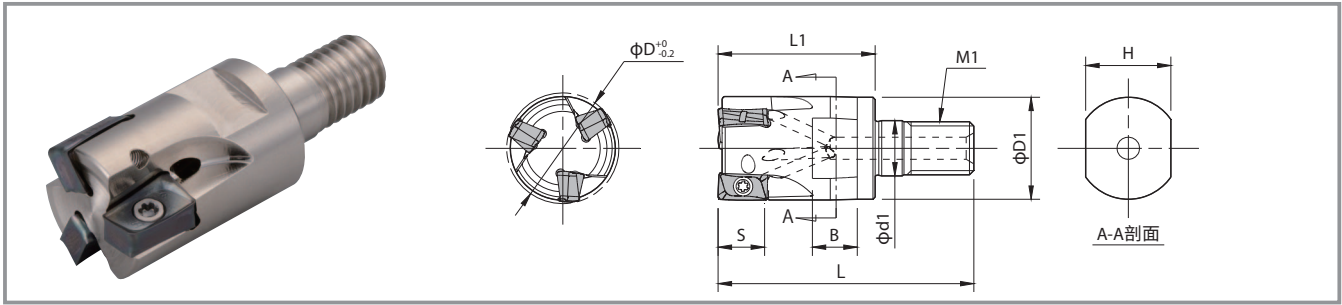
## 零件与对应刀片 (立铣刀·平面铣刀通用)

型号	零件				适用刀片							
	紧固螺钉	扳手	烧结抑制剂	刀柄安装用螺栓								
MEW ...-10-_T	SB-3065TRP	DTPM-8	P-37	—	通用	低阻力用	刀尖强化型(重切削用)	铝非铁金属				
MEW 032R-10-4T-M	刀片紧固扭矩 1.2N·m	—		HH8×25					LOMU 1004·ER-GM	LOMU 100408ER-SM	LOMU 100408ER-GH	LOGT 100408FR-AM
MEW 040R-10-5T-M				HH10×30								
MEW 050R-10-5T-M				—								
MEW 063R-10-6T-M	—	—	—	—	—	—	—					
MEW ...-15-_T	SB-4090TRP	DTPM-15	P-37	—	通用	低阻力用	刀尖强化型(重切削用)	铝非铁金属				
MEW 040R-15-4T-M	刀片紧固扭矩 3.5N·m	—		HH8×25					LOMU 1505·ER-GM	LOMU 150508ER-SM	LOMU 150508ER-GH	LOGT 150508FR-AM
MEW 050R-15-4T-M				HH10×30								
MEW 063R-15-5T-M				—								
MEW 080R-15-6T(-M)	—	—	HH12×35	—	—	—	—					

烧结抑制剂请在固定刀片时用薄布涂抹在紧固螺钉的柄部和螺纹部

推荐切削参数▶P14

# MEW 刀头



## 尺寸

型号	库存	刃数	尺寸 (mm)										前角		冷却孔	适用刀片	最高转速 (min <sup>-1</sup> )	
			φD	φD1	φd1	L	L1	M1	H	B	S	A.R. (MAX.)	R.R.					
MEW 16-M08-10-2T	●	2	16	14.7	8.5	43	25	M8×P1.25	12	8	10	+7°	-22°	有	LOMU1004 LOGT1004	43,750		
20-M10-10-2T	●		20	18.7	10.5	49	30	M10×P1.5	15	9			-22°			41,000		
20-M10-10-3T	●	3														25	23	12.5
25-M12-10-3T	●		4	32	30	17	63	40	M16×P2.0	24		12	37,500					
32-M16-10-4T	●	2											25			23	12.5	57
MEW 25-M12-15-2T	●		3	32	30	17	63	40	M16×P2.0	24		12						
32-M16-15-3T	●	30,000																

关于最高转速

请注意加工时如果错误的将转速设定为最高转速以上时、可能会由于离心力造成刀片等的零件飞散

●：标准库存

## 零件和适用刀片

型号	零件			适用刀片					
	紧固螺钉	扳手	烧结抑制剂						
MEW 16-M08-10-2T	SB-3065TRP	DTPM-8	P-37	通用	低阻力用	刀尖强化型(重切削用)	铝非铁金属		
20-M10-10-2T				LOMU 1004·ER-GM	LOMU 100408ER-SM	LOMU 100408ER-GH	LOGT 100408FR-AM		
20-M10-10-3T				刀片紧固扭矩 1.2N·m	P-37	LOMU 1505·ER-GM	LOMU 150508ER-SM	LOMU 150508ER-GH	LOGT 150508FR-AM
25-M12-10-3T									
32-M16-10-4T									
MEW 25-M12-15-2T	SB-4090TRP	DTPM-15	P-37	通用	低阻力用	刀尖强化型(重切削用)	铝非铁金属		
32-M16-15-3T				刀片紧固扭矩 3.5N·m	LOMU 1505·ER-GM	LOMU 150508ER-SM	LOMU 150508ER-GH	LOGT 150508FR-AM	

烧结抑制剂请在固定刀片时用薄布涂抹在紧固螺钉的柄部和螺纹部

## 模块式立铣刀 刀头型号的确认方法

**MEW 16 - M08 - 10 - 2T**

系列名      加工径      连接用螺丝尺寸      刀片尺寸      刃数

本产品的紧固螺钉及扳手为梅花规格

- ① 新梅花扳手.....图1参照(握把色...青色)
- ② 梅花扳手.....图2参照(握把色...黑色)

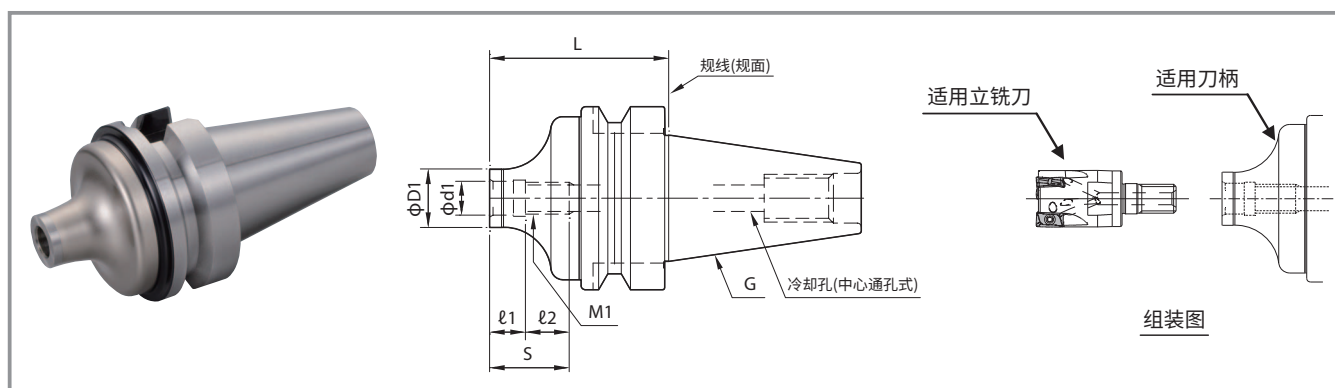
扳手的顶端形状不同

※如果使用错误的「梅花」扳手、可能会因螺丝刀头和扳手顶端破损、造成无法卸下紧固螺钉





## BT刀柄 (刀头交换用·2面固定主轴对应)



### 尺寸

型号	库存	尺寸(mm)							内冷	刀柄(2面固定)		适用立铣刀
		L	φD1	φd1	S	ℓ1	ℓ2	M1		G		
BT30K- M08-45	●	45	14.7	8.5	20	9	11	M8×P1.25	有	BT30	MEW16-M08..	
	●		18.7	10.5	21		12	M10×P1.5			MEW20-M10..	
	●		23	12.5	24		15	M12×P1.75			MEW25-M12..	
BT40K- M08-55	●	55	14.7	8.5	20	9	11	M8×P1.25	有	BT40	MEW16-M08..	
	●	60	18.7	10.5	21		12	M10×P1.5			MEW20-M10..	
	●	55	23	12.5	24		15	M12×P1.75			MEW25-M12..	
	●	65	30	17	25		16	M16×P2.0			MEW32-M16..	

●: 标准库存

### 立铣刀的有效深度

刀柄型号	适用立铣刀				立铣刀的有效深度(mm)	
	型号	加工径	尺寸	M	L2	
		φD	L1			
BT30K- M08-45	M08-45	MEW16-M08..	φ16	25	31.8	6.8
	M10-45	MEW20-M10..	φ20	30	36.8	6.8
	M12-45	MEW25-M12..	φ25	35	42.8	7.8
BT40K- M08-55	M08-55	MEW16-M08..	φ16	25	31.7	6.7
	M10-60	MEW20-M10..	φ20	30	38.7	8.7
	M12-55	MEW25-M12..	φ25	35	44.6	9.6
	M16-65	MEW32-M16..	φ32	40	51.2	11.2

### 刀柄型号的确认方法

**BT30** **K** - **M08** - **45**

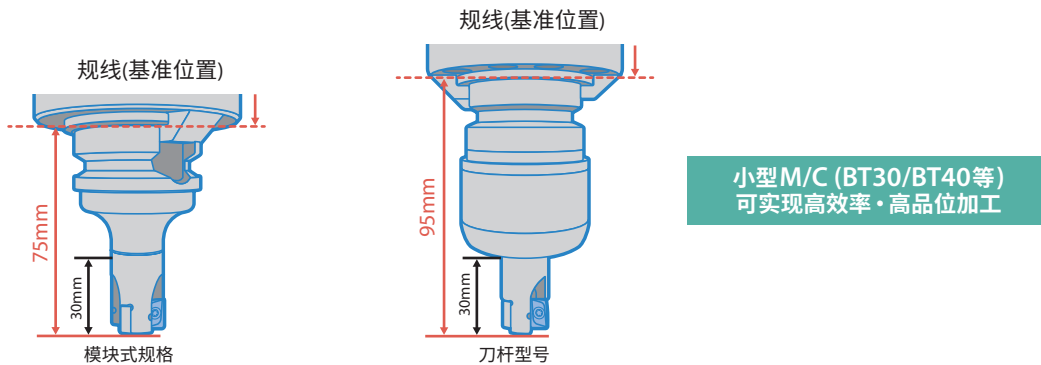
刀柄尺寸      2面固定  
主轴对应      连接用  
螺丝尺寸      从规线开始的  
长度

# 模块式(BT刀柄安装)的优点

BT30加工中心(2面固定)+ 加工径 $\phi$ 20mm MEW立铣刀对比

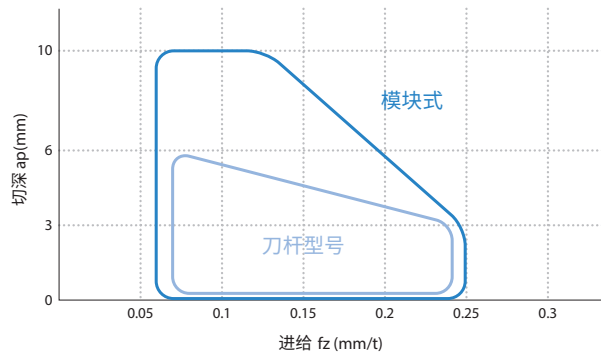
## 1 低规线减少振刀

就算是同样悬伸长度(30mm)、刀尖至规线的距离短



## 2 大范围加工领域

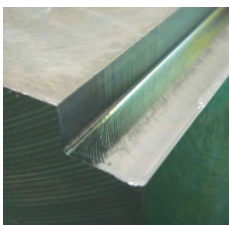
BT30的加工中心也可以对应大范围加工领域



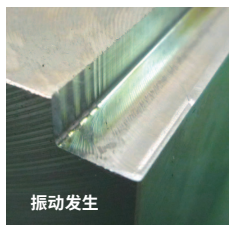
切削参数:  $V_c = 150$  m/min,  $a_e = 10$  mm, 台阶加工, Dry  
被加工材料: S55C BT30加工中心

模块式  
刀头: MEW20-M10-10-3T, 刀柄: BT30K-M10-45  
刀片: LOMU100408ER-GM(PR1525)  
刀杆型号  
刀杆: MEW20-S20-10-3T, 刀柄: BT30铣刀夹头(2面固定)  
刀片: LOMU100408ER-GM(PR1525)

## 3 卓越的精加工面



模块式



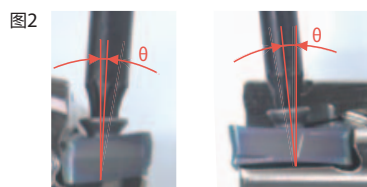
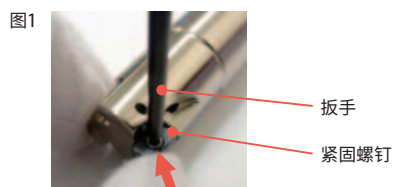
刀杆型号  
振动发生

切削参数:  $V_c = 150$  m/min,  $f_z = 0.15$  mm/t,  $a_e = 10$  mm, 台阶加工, Dry  
被加工材料: S55C BT30加工中心

模块式  
刀头: MEW20-M10-10-3T, 刀柄: BT30K-M10-45  
刀片: LOMU100408ER-GM(PR1525)  
刀杆型号  
刀杆: MEW20-S20-10-3T, 刀柄: BT30铣刀夹头(2面固定)  
刀片: LOMU100408ER-GM(PR1525)

## 刀片更换方法

1. 请确保完全去除刀片安装部位的切屑等垃圾
2. 紧固螺钉
  - ① 请将烧结抑制剂涂在柄部和螺纹部
  - ② 安装在扳手顶端(顶端做过磁化处理)、刀片向固定面方向轻按并锁紧(图1参照)
 另外、请注意M3螺丝(SB-3065TRP)为倾斜安装(图2参照)
3. 请用扳手将紧固螺钉平稳锁紧  
推荐紧固扭矩→第6页
4. 锁紧后、请确认刀片座面与刀杆的支撑座面、及刀片侧面与固定面之间无缝隙  
如发现缝隙,请按以上步骤再次安装

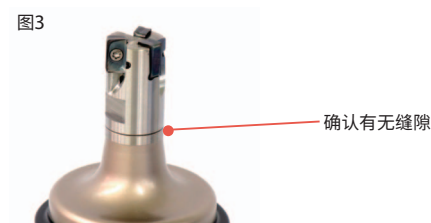
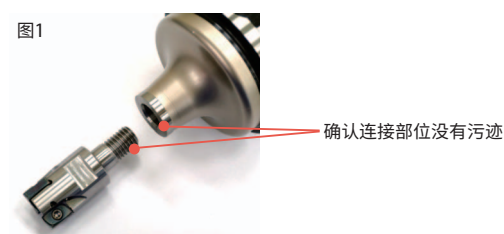


## 模块式刀头的安装方法

1. 请确认刀头及刀柄的连接部位没有切屑或污物附着(图1参照)  
请不要在连接部位涂上润滑油等的溶剂
2. 请将刀头安装上刀柄、并用扳手锁紧(图2参照)  
推荐紧固扭矩请参照表1  
注: 扳手并不属于产品附件

表1 刀头的推荐紧固扭矩

连接用螺纹尺寸	扳手2面宽度(mm)	推荐紧固扭矩(N·m)
M8	12	23
M10	15	46
M12	19	80
M16	24	90



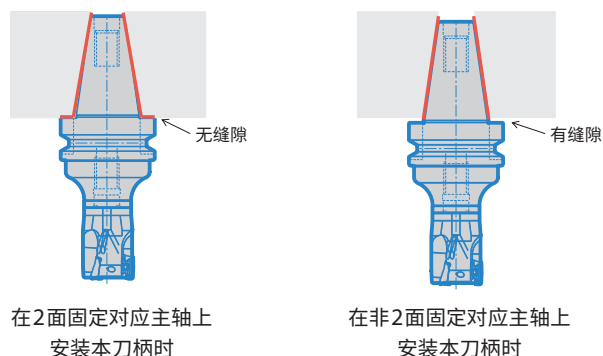
3. 请确认是否无缝安装(图3参照)

## 常见问题

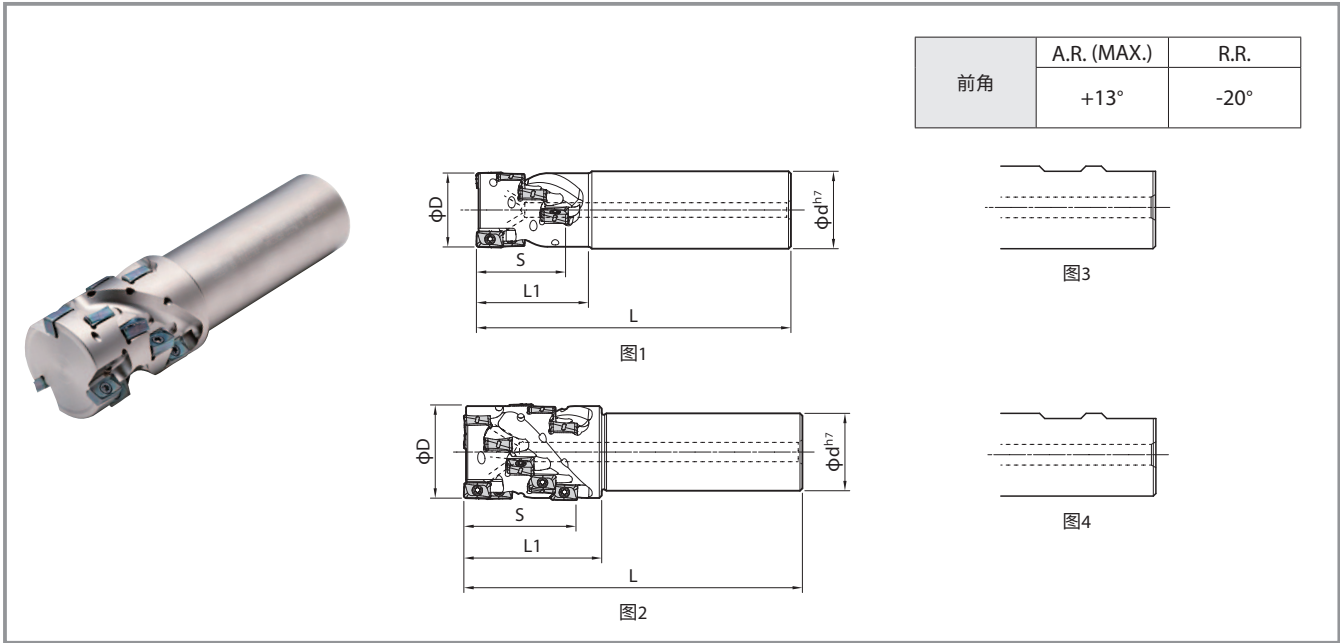
**Q.** 2面固定规格的刀柄可以在普通BT主轴上安装吗?

**A.** 可以安装  
在非对应2面固定的主轴上安装时可作为普通的BT刀柄使用

虽然没有2面固定的效果、  
但是可以作为普通的BT刀柄使用



# MEWH 立铣刀(有至刀尖顶端的内冷设计)



## 尺寸

型号	库存	刃列	段数	刃数	尺寸(mm)					冷却孔	形状	零件			适用刀片
					φD	φd	L	L1	S			紧固螺钉	扳手	烧结抑制剂	
MEWH 025-S25-10-3-2T	●	2	3	6	25	25	120	37	28	有	图1	SB-3065TRP	DTPM-8	P-37	LOMU1004·
032-S32-10-4-2T	●			8	32	130	46	37							
040-S32-10-5-2T	●		5	10	40	32	140	57	46		图2	刀片紧固扭矩 1.2N·m			
040-S32-10-5-3T	●			15											
MEWH 040-S32-15-4-2T	●	2	4	8	40	32	160	63	53	有	图2	SB-4090TRP	DTPM-15	P-37	LOMU1505·
050-S42-15-4-2T	●			12	50	42									
050-S42-15-4-3T	●			3											
MEWH 025-W25-10-3-2T	●	2	3	6	25	25	95	37	28	有	图3	SB-3065TRP	DTPM-8	P-37	LOMU1004·
032-W32-10-4-2T	●			8	32	108	46	37							
040-W32-10-5-2T	●		5	10	40	32	119	57	46		图4	刀片紧固扭矩 1.2N·m			
040-W32-10-5-3T	●			15											
MEWH 040-W32-15-4-2T	●	2	4	8	40	32	125	63	53	有	图4	SB-4090TRP	DTPM-15	P-37	LOMU1505·
050-W40-15-4-2T	●			12	50	40	135								
050-W40-15-4-3T	●			3											

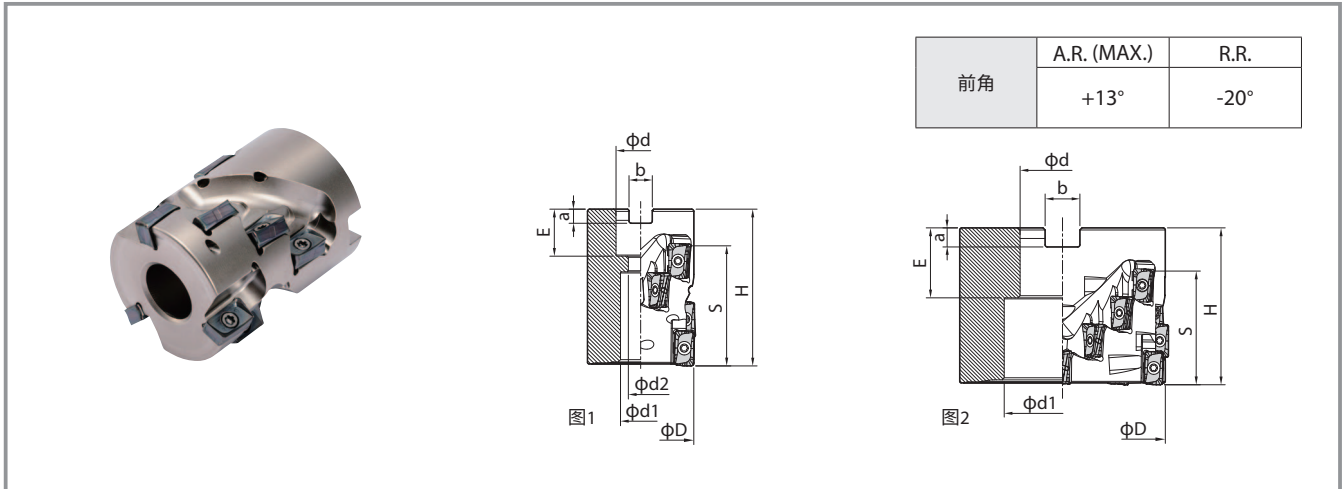
烧结抑制剂请在固定刀片时用薄布涂抹在紧固螺钉的柄部和螺纹部  
不推荐进行铝加工(AM断屑槽无法使用)

●: 标准库存  
推荐切削参数▶P14

## 关于适用于MEWH型的刀片注意事项

刀片安装位置	刀杆型号											
	MEWH···10···						MEWH···15···					
	刀尖R(re) (mm)						刀尖R(re) (mm)					
顶刃	0.4	0.8	1.2	1.6	2.0	0.4	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	
※ 中间刃	0.4/0.8	0.4/0.8	0.4/0.8	0.4	0.4	0.4-1.6	0.4-1.6	0.4-1.6	0.4-1.6	0.4-1.6	0.4-1.6	

※ 使用超过中间刃上标识的刀尖R(re)大小的刀片可能会造成基于直线切刃的加工重合部分消失、高度差异变大,所以并不推荐



尺寸

型号	库存	刃列	段数	刃数	尺寸 (mm)									形状	零件				适用刀片
					φD	φd	φd1	φd2	H	E	a	b	S		紧固螺钉	扳手	烧结抑制剂	刀柄安装用螺栓	
															紧固螺钉图标	扳手图标	抑制剂图标	螺栓图标	
MEWH 040R-10-4-3T-M	●	3	4	12	40	16	15	9	53	19	5.6	8.4	37	图1	SB-3065TRP	DTPM-8	P-37	HH8X25	LOMU1004·
050R-10-5-3T-M	●			15	50	22	18	11	64	21	6.3	10.4	46		刀片紧固扭矩 1.2N·m			HH10X30	
MEWH 050R-15-4-3T-M	●	3	4	12	50	22	18	11	70	21	6.3	10.4	53	图1	SB-4090TRP	DTPM-15	P-37	HH10X30	LOMU1505·
063R-15-3-3T-M	●			9	63	27	20	13	58	24	7	12.4	41					HH12X35	
080R-15-4-4T-M	●	4	4	16	80	32	26	18	70	28	8	14.4	53	图2	刀片紧固扭矩 3.5N·m			HH16X45	
100R-15-4-5T-M	●			20	100	40	55	—	74	33	9	16.4						—	

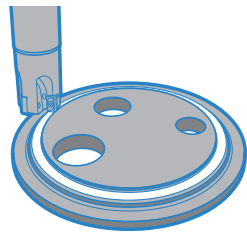
烧结抑制剂请在固定刀片时用薄布涂抹在紧固螺钉的柄部和螺纹部  
不推荐进行铝加工(AM断屑槽无法使用)

●: 标准库存  
推荐切削参数→P14

加工实例 (MEW)

建机零件 SS400

Vc = 250 m/min  
fz = 0.14 mm/t (Vf = 1,350 mm/min)  
ap × ae = 4 × 20 mm  
Wet  
MEW32-S32-10-4T(4齿)  
LOMU100408ER-GM(PR1525)



切屑排出量

PR1525

108 cc/分

加工效率

1.5倍

其他公司产品L  
(正角刀盘)

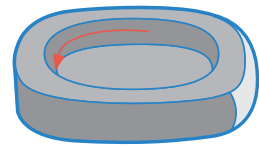
72 cc/分

MEW就算提高进给也可以稳定加工、加工效率提升了1.5倍。  
且通过毛刺抑制获得更良好的加工面

(基于用户评价)

模具零件 SKD61(45HRC)

Vc = 100 m/min  
fz = 0.1 mm/t (Vf = 400 mm/min)  
ap × ae = 3.5 × 30 mm  
Dry  
MEW32-S32-10-4T(4齿)  
LOMU100408ER-GH(PR1525)



切屑排出量

PR1525

42 cc/分(可继续加工)

加工效率

2倍

其他公司产品M  
(正角刀盘)

21 cc/分(无法继续加工)

MEW不但提升2倍的加工效率、可使用刀尖数也提升2倍、有效降低成本

(基于用户评价)









# 适用刀片

使用分类标准	P 炭素钢·合金钢		☆	★									适用刀杆	
	金型钢		☆	★										
★：粗加工 / 第1选择 ☆：粗加工 / 第2选择	M	奥氏体不锈钢(SUS304等)	★	☆									通用刀杆	
		马氏体不锈钢(SUS403等)	☆				★							
■：精加工 / 第1选择 □：精加工 / 第2选择 (高硬度为45HRC以下时)	K	析出硬化系不锈钢	★										通用刀杆	
		灰铁					★							
	N	球铁											通用刀杆	
		非铁金属									★	☆		
	S	Ni基耐热合金(inconel®718等)	☆							★			通用刀杆	
		钛合金(Ti-6Al-4V)	★					☆						
	H	高硬度材											通用刀杆	
形状	型号	尺寸(mm)						MEGACOAT NANO			CVD涂层	DLC涂层	超硬	
		A	T	φd	W	Z	rε	PR1535	PR1525	PR1510	CA6535	PDL025	GW25	
通用	LOMU 100404ER-GM	6.6	4.0	3.4	10.9	2.1	0.4	●	●	●	●			MEW... - 10.. MEWH... - 10..
	LOMU 100408ER-GM					1.7	0.8	●	●	●	●			
	LOMU 100412ER-GM					1.3	1.2	●	●	●	●			
	LOMU 100416ER-GM					1.0	1.6	●	●	●	●			
	LOMU 100420ER-GM					1.0	2.0	●	●	●	●			
通用	LOMU 150504ER-GM	9.2	5.6	4.8	15.7	2.2	0.4	●	●	●	●			MEW... - 15.. MEWH... - 15..
	LOMU 150508ER-GM					1.8	0.8	●	●	●	●			
	LOMU 150510ER-GM					1.6	1.0		●					
	LOMU 150512ER-GM					1.4	1.2	●	●	●	●			
	LOMU 150516ER-GM					1.0	1.6	●	●	●	●			
低阻力型号	LOMU 100408ER-SM	6.6	4.0	3.4	10.9	1.7	0.8	●	●	●	●			MEW... - 10.. MEWH... - 10..
	LOMU 150508ER-SM	9.2	5.6	4.8	15.7	1.8	0.8	●	●	●	●			MEW... - 15.. MEWH... - 15..
刀尖强化型 (重切削用)	LOMU 100408ER-GH	6.6	4.0	3.4	10.9	1.7	0.8	●	●	●	●			MEW... - 10.. MEWH... - 10..
	LOMU 150508ER-GH	9.2	5.6	4.8	15.7	1.8	0.8	●	●	●	●			MEW... - 15.. MEWH... - 15..
NEW 铝·非铁金属 (2刀尖规格)	LOGT 100408FR-AM	6.8	4.0	3.6	11.1	2.8	0.8					●	●	MEW... - 10..
	LOGT 150508FR-AM	8.9	5.6	4.9	15.9	2.8	0.8					●	●	MEW... - 15..

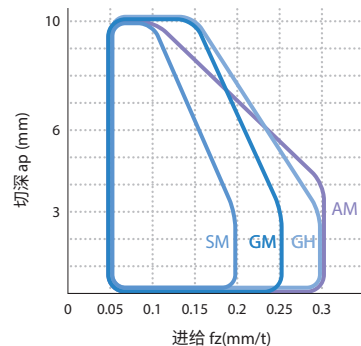
●：标准库存

## LOMU...ER - GM的确认方法

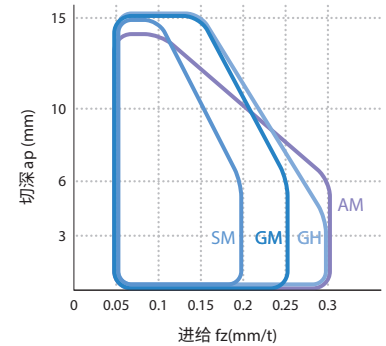
LOMU100404ER-GM LOMU150504ER-GM	LOMU100408ER-GM LOMU150508ER-GM
 有04的标记	 没有尺寸标记
LOMU150510ER-GM	LOMU100412ER-GM LOMU150512ER-GM
 有10的标记	 有12的标记
LOMU100416ER-GM LOMU150516ER-GM	LOMU100420ER-GM LOMU150520ER-GM
 有16的标记	 有20的标记

## 断屑槽推荐领域 (台阶加工)

LOMU10规格



LOMU15规格



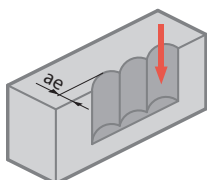
切削参数：Vc = 150 m/min, ae = φD/2 被加工材料：S50C

推荐切削参数表 ★第1推荐 ☆第2推荐

断屑槽	被加工材料	进给 (fz : mm/t)			推荐刀片材质 (切削速度 Vc : m/min)					
		刀杆型号			MEGACOAT NANO			CVD 涂层	DLC 涂层	超硬
		MEW16 - MEW18	MEW20 - MEW40 MEW040R - MEW080R	MEWH025 - MEWH050 (へリカル立铣刀)	PR1535	PR1525	PR1510	CA6535	PDL025	GW25
G M	炭素钢 (SXXC)	0.06 - 0.1 - 0.2	0.08 - 0.15 - 0.25	0.06 - 0.1 - 0.2	120 - 180 - 250	120 - 180 - 250	—	—	—	—
	合金钢 (SCM等)	0.06 - 0.1 - 0.14	0.08 - 0.15 - 0.2	0.06 - 0.1 - 0.14	100 - 160 - 220	100 - 160 - 220	—	—	—	—
	金型钢 (SKD等)	0.06 - 0.08 - 0.12	0.08 - 0.12 - 0.2	0.06 - 0.08 - 0.12	80 - 140 - 180	80 - 140 - 180	—	—	—	—
	奥氏体不锈钢 (SUS304等)	0.06 - 0.08 - 0.12	0.08 - 0.12 - 0.15	0.06 - 0.08 - 0.12	100 - 160 - 200	100 - 160 - 200	—	—	—	—
	马氏体不锈钢 (SUS403等)	0.06 - 0.08 - 0.12	0.08 - 0.12 - 0.2	0.06 - 0.08 - 0.1	150 - 200 - 250	—	—	180 - 240 - 300	—	—
	析出硬化系不锈钢 (SUS630等)	0.06 - 0.08 - 0.12	0.08 - 0.12 - 0.2	0.06 - 0.08 - 0.1	90 - 120 - 150	—	—	—	—	—
	灰铁 (FC)	0.06 - 0.1 - 0.17	0.08 - 0.18 - 0.25	0.06 - 0.1 - 0.17	—	—	120 - 180 - 250	—	—	—
	球铁 (FCD)	0.06 - 0.08 - 0.12	0.08 - 0.15 - 0.2	0.06 - 0.08 - 0.12	—	—	100 - 150 - 200	—	—	—
	Ni基耐热合金 (Inconel®718等)	0.06 - 0.08 - 0.12	0.08 - 0.12 - 0.15	0.06 - 0.08 - 0.1	20 - 30 - 50	—	—	20 - 30 - 50	—	—
	钛合金 (Ti-6Al-4V)	0.06 - 0.08 - 0.12	0.08 - 0.15 - 0.2	0.06 - 0.08 - 0.12	40 - 60 - 80	—	30 - 50 - 70	—	—	—
S M	炭素钢 (SXXC)	0.06 - 0.1 - 0.17	0.08 - 0.15 - 0.2	0.06 - 0.1 - 0.17	120 - 180 - 250	120 - 180 - 250	—	—	—	—
	合金钢 (SCM等)	0.06 - 0.08 - 0.12	0.08 - 0.12 - 0.18	0.06 - 0.08 - 0.12	100 - 160 - 220	100 - 160 - 220	—	—	—	—
	金型钢 (SKD等)	0.06 - 0.08 - 0.12	0.08 - 0.1 - 0.15	0.06 - 0.08 - 0.12	80 - 140 - 180	80 - 140 - 180	—	—	—	—
	奥氏体不锈钢 (SUS304等)	0.06 - 0.08 - 0.12	0.08 - 0.1 - 0.15	0.06 - 0.08 - 0.12	100 - 160 - 200	100 - 160 - 200	—	—	—	—
	马氏体不锈钢 (SUS403等)	0.06 - 0.08 - 0.12	0.08 - 0.1 - 0.15	0.06 - 0.08 - 0.1	150 - 200 - 250	—	—	180 - 240 - 300	—	—
	析出硬化系不锈钢 (SUS630等)	0.06 - 0.08 - 0.12	0.08 - 0.1 - 0.15	0.06 - 0.08 - 0.1	90 - 120 - 150	—	—	—	—	—
	Ni基耐热合金 (Inconel®718等)	0.06 - 0.08 - 0.1	0.08 - 0.1 - 0.12	0.06 - 0.08 - 0.1	20 - 30 - 50	—	—	20 - 30 - 50	—	—
	钛合金 (Ti-6Al-4V)	0.06 - 0.08 - 0.12	0.08 - 0.12 - 0.15	0.06 - 0.08 - 0.12	40 - 60 - 80	—	30 - 50 - 70	—	—	—
G H	炭素钢 (SXXC)	0.06 - 0.1 - 0.2	0.08 - 0.2 - 0.3	0.06 - 0.1 - 0.2	120 - 180 - 250	120 - 180 - 250	—	—	—	—
	合金钢 (SCM等)	0.06 - 0.1 - 0.14	0.08 - 0.2 - 0.25	0.06 - 0.1 - 0.14	100 - 160 - 220	100 - 160 - 220	—	—	—	—
	金型钢 (SKD等)	0.06 - 0.08 - 0.12	0.08 - 0.15 - 0.22	0.06 - 0.08 - 0.12	80 - 140 - 180	80 - 140 - 180	—	—	—	—
	奥氏体不锈钢 (SUS304等)	0.06 - 0.08 - 0.12	0.08 - 0.12 - 0.15	0.06 - 0.08 - 0.12	100 - 160 - 200	100 - 160 - 200	—	—	—	—
	马氏体不锈钢 (SUS403等)	0.06 - 0.08 - 0.12	0.08 - 0.12 - 0.2	0.06 - 0.08 - 0.1	150 - 200 - 250	—	—	180 - 240 - 300	—	—
	析出硬化系不锈钢 (SUS630等)	0.06 - 0.08 - 0.12	0.08 - 0.12 - 0.2	0.06 - 0.08 - 0.1	90 - 120 - 150	—	—	—	—	—
	灰铁 (FC)	0.06 - 0.1 - 0.2	0.08 - 0.22 - 0.3	0.06 - 0.1 - 0.2	—	—	120 - 180 - 250	—	—	—
	球铁 (FCD)	0.06 - 0.08 - 0.15	0.08 - 0.18 - 0.25	0.06 - 0.08 - 0.15	—	—	100 - 150 - 200	—	—	—
	Ni基耐热合金 (Inconel®718等)	0.06 - 0.08 - 0.12	0.08 - 0.12 - 0.15	0.06 - 0.08 - 0.1	20 - 30 - 50	—	—	20 - 30 - 50	—	—
	钛合金 (Ti-6Al-4V)	0.06 - 0.08 - 0.12	0.08 - 0.15 - 0.2	0.06 - 0.08 - 0.12	40 - 60 - 80	—	30 - 50 - 70	—	—	—
A M	铝合金 (Si 13%以下)	0.05 - 0.12 - 0.2	0.05 - 0.18 - 0.3	不推荐	—	—	—	—	★ 200 - 900	☆ 200 - 300
	铝合金 (Si 13%以上)	0.05 - 0.08 - 0.12	0.05 - 0.12 - 0.2		—	—	—	—	—	—

切削参数中的粗体粗体字为推荐切削参数的中心值。请配合实际加工情况、对切削速度、进给在推荐范围内进行调整  
MEW型对于Ni基耐热合金、钛合金推荐使用湿式加工  
MEWH型对于不锈钢、Ni基耐热合金、钛合金推荐使用湿式加工

关于垂直(插铣)加工



可垂直(插铣)加工

刀片型号	最大横切深 (ae)
LOMU10 LOGT10	5 mm
LOMU15 LOGT15	7 mm

斜降・螺旋加工  
由于被削材与刀片表面的干涉原因不能加工

## MEW 切削能力

### LOMU1004规格

型号	台阶加工时 (切深宽度 $ae = \phi D/2$ 时)	槽加工时
MEW16...-10型 MEW18...-10型		
MEW20...-10型 MEW50...-10型		
MEW20-S20 -10-150-2T MEW25-S25 -10-170-2T (长柄)		
MEW032R... -10型 MEW063R... -10型		

### LOMU1505规格

型号	台阶加工时 (切深宽度 $ae = \phi D/2$ 时)	槽加工时
MEW25...-15型 MEW50...-15型		
MEW040R... -15型 MEW080R... -15型		

切削参数:  $V_c = 180$  m/min, GM断屑槽 被加工材料: S50C

悬伸长度

1. 立铣刀: 和尺寸表的  $l$  一样

2. 平面铣刀: 尺寸表的  $H$  + 最小刀柄悬伸量

## MEWH 切削能力

### LOMU1004规格

加工径	型号	2刃列		型号	3刃列	
		纵·横切深 ( $ap \times ae$ )			纵·横切深 ( $ap \times ae$ )	
$\phi 25$	MEWH025 -S25-10-3-2T			—	—	
$\phi 32$	MEWH032 -S32-10-4-2T			—	—	
$\phi 40$	MEWH040 -S32-10-5-2T			MEWH040 -S32-10-5-3T		

### LOMU1505规格

加工径	型号	2刃列		型号	3刃列	
		纵·横切深 ( $ap \times ae$ )			纵·横切深 ( $ap \times ae$ )	
$\phi 40$	MEWH040 -S32-15-4-2T			—	—	
$\phi 50$	MEWH050 -S42-15-4-2T			MEWH050 -S42-15-4-3T		

切削参数:  $V_c = 120$  m/min,  $f_z = 0.08 - 0.12$  mm/t, GM断屑槽

被加工材料: SCM435

悬伸长度

立铣刀: 与尺寸表的  $L1$  相同

各种APP应用程序, 为客户生产效率提高做出贡献。

搜索“京瓷切削工具”或扫描二维码下载 APP 应用



扫一扫  
京瓷切削工具  
微信公众平台



iPhone版



iPad版



Android版



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>

还可在京瓷网站获取最新信息。 [京瓷 切削工具 搜索](http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html) <http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html>

CP387 CAT/8T1611DNV