

THE NEW VALUE FRONTIER

京瓷 创造新价值



附带振摆调整功能
铸铁加工用刀盘

MFK-SF

附带振摆调整功能 铸铁加工用刀盘

MFK-SF

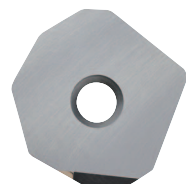


实现高速·高精度的铸铁加工

铸铁加工用 高速密齿刀盘

附带振摆调整功能提升光洁度

高效·高精度加工兼具



NEW

CBN 修光刃刀片

附带振摆调整功能 铸铁加工用刀盘

MFK-SF

通过振摆调整功能提升光洁度
 高效·高精度加工兼具

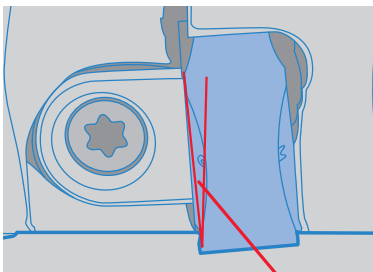
1 附带振摆调整功能实现高精度加工

可调整振摆的密齿刀盘

通过陶瓷刀片和CBN修光刀刀片的组合实现铸铁的高速·高精度加工

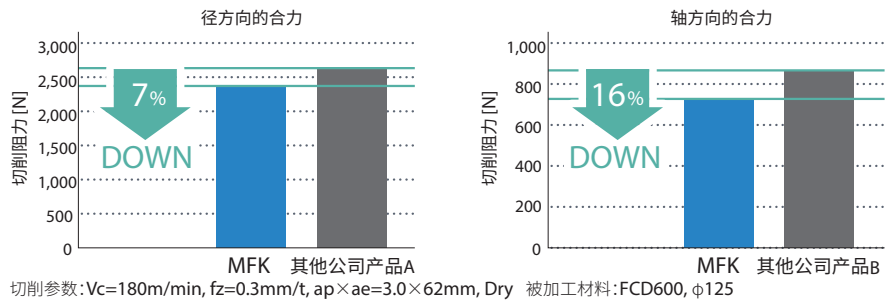
2 实现高效加工的特殊刀片构造

螺旋切刃构造降低阻力

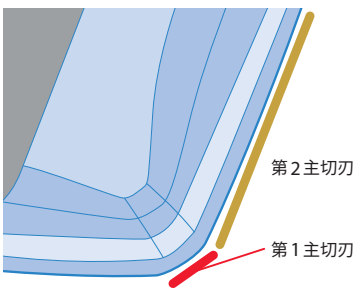


最大
A.R.+15°

切削阻力比较(我司比较)



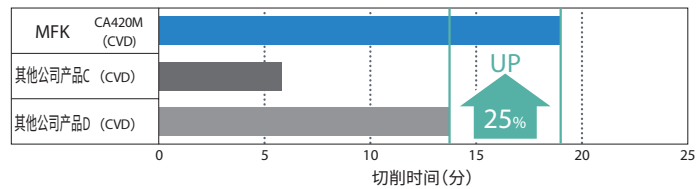
双刃构造抑制崩损



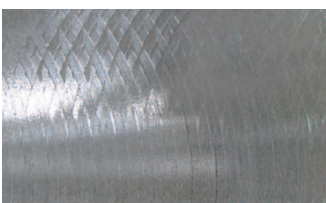
第2主切刃

第1主切刃

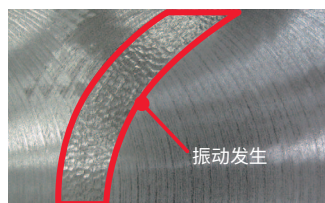
耐崩损性比较(我司比较)



加工面比较(我司比较)



MFK



其他公司产品E

切削参数: $V_c=180\text{m/min}$, $f_z=0.3\text{mm/t}$, $a_p \times a_e=3 \times 78\text{mm}$, Dry 被加工材料: FCD600

毛刺比较(我司比较) 切削效果良好抑制毛刺



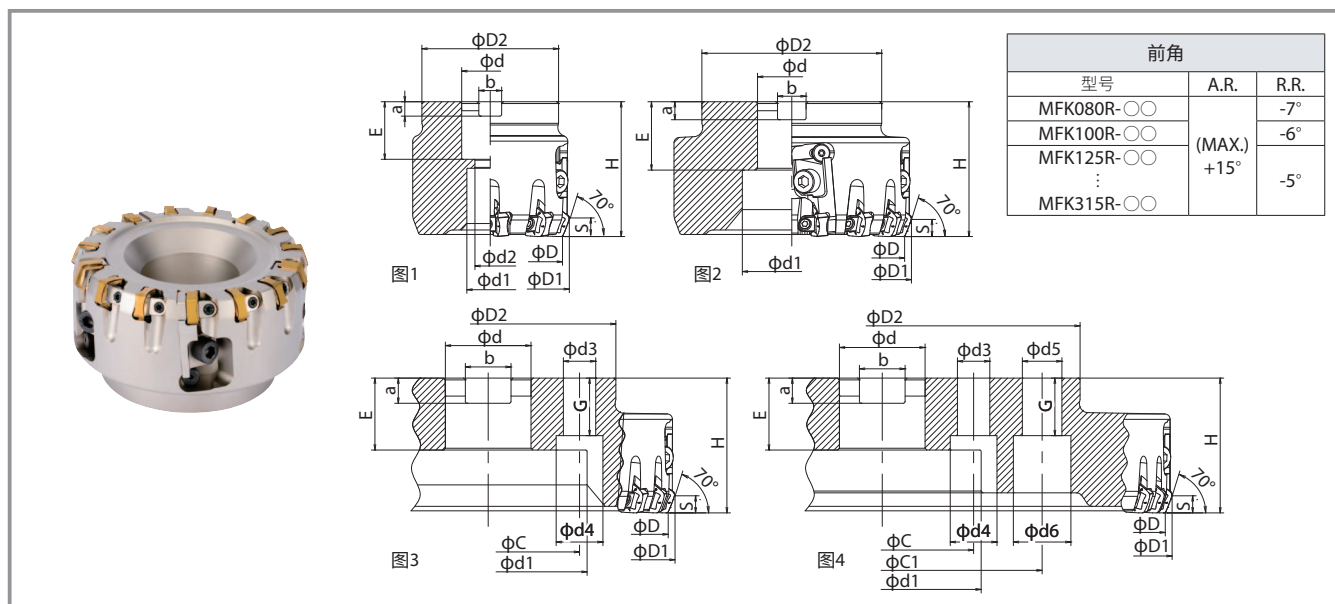
MFK

其他公司产品F

毛刺

← 切削方向

MFK-SF 面铣



刀杆尺寸

接口	型号	库存	※ 齿数	尺寸 (mm)																形状	重量 (kg)			
				φD	φD1	φD2	φd	φd1	φd2	H	E	a	b	s	φd3	φd4	φd5	φd6	φC			φC1	G	
英制规格	MFK080R-11-9T-SF	●	9(3)	80	89	76	31.75	26	17	75	32	8	12.7									图1	2.08	
	MFK100R-11-12T-SF	●	12(4)	100	109	96					38	10	15.9										图2	3.49
	MFK125R-11-15T-SF	●	15(5)	125	134	100	38.1	55			38	11	19.1	6.0									图2	4.54
	MFK160R-11-18T-SF	●	18(6)	160	169	100	50.8	70			38	11	19.1	6.0									图2	6.82
	MFK200R-11-24T-SF	●	24(8)	200	209	142					40	14	25.4		18	26				101.6			图3	10.39
	MFK250R-11-30T-SF	●	30(10)	250	259	142	47.625	110			40	14	25.4		18	26				101.6		32	图3	16.85
MFK315R-11-39T-SF	●	39(13)	315	324	220				40	14	25.4		18	26	22	32		177.8			图4	28.65		
公制规格	MFK080R-11-9T-M-SF	●	9(3)	80	89	76	27	20	13	75	24	7	12.4									图1	2.21	
	MFK100R-11-12T-M-SF	●	12(4)	100	109	96	32	26	17		28	8	14.4									图1	3.49	
	MFK125R-11-15T-M-SF	●	15(5)	125	134	100	40	55			33	9	16.4	6.0								图2	4.47	
	MFK160R-11-18T-M-SF	●	18(6)	160	169	100	40	55			33	9	16.4	6.0	14	20			66.7		28	图2	6.99	
	MFK200R-11-24T-M-SF	●	24(8)	200	209	142					35	14	25.7		18	26				101.6		32	图3	9.89
	MFK250R-11-30T-M-SF	●	30(10)	250	259	142	60	110			35	14	25.7		18	26				101.6		32	图3	16.35
MFK315R-11-39T-M-SF	●	39(13)	315	324	220				35	14	25.7		18	26	22	32		177.8			图4	28.14		


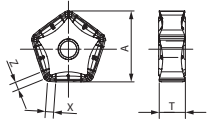

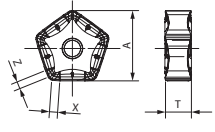

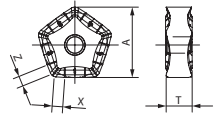

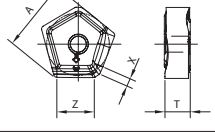
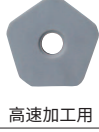
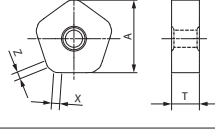

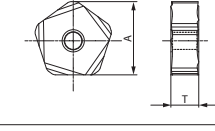
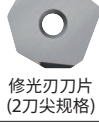
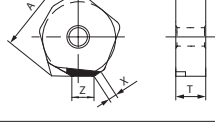
※() 为刀具总数中有振摆调整功能的刃数
修光刃刀片请用在有振摆调整功能的位置

● : 标准库存

零件

型号	零件							
	压板	紧固螺丝	扳手	定位块	定位块固定螺丝	扳手	调整螺丝	刀柄安装用螺栓
MFK080R-11-9T-SF	C09N	W6X18N	TT-15	CR-MFK70R	HH8X25	LW-6	AJ-519TR	HH16X40
MFK100R-11-12T-SF								—
MFK125R-11-15T-SF								
MFK160R-11-18T-SF								
MFK200R-11-24T-SF								
MFK250R-11-30T-SF								
MFK315R-11-39T-SF								
MFK080R-11-9T-M-SF	C09N	W6X18N	TT-15	CR-MFK70R	HH8X25	LW-6	AJ-519TR	HH12X35
MFK100R-11-12T-M-SF								HH16X40
MFK125R-11-15T-M-SF								—
MFK160R-11-18T-M-SF								
MFK200R-11-24T-M-SF								
MFK250R-11-30T-M-SF								
MFK315R-11-39T-M-SF								

适用刀片

形状		型号	尺寸 (mm)				CVD 涂层	MEGACOAT NANO		氮化硅陶瓷	CVD 涂层氮系陶瓷	CBN
			A	T	X	Z	CA420M	PR1510	PR1525	KS6050	CS7050	KBN475
		PNMG1106XNEN-GM	17.23	6.35	2.0	2.0	●	●	●	—	—	—
通用												
		PNMG1106XNEN-GH	17.23	6.35	2.0	2.0	●	●	●	—	—	—
刀片强化型												
		PNEG1106XNEN-GL	17.18	6.35	2.6	2.6	●	●	●	—	—	—
重视表面粗糙度												
		PNEG1106XNER-W	18.02	6.35	2.0	10.0	●	●	●	—	—	—
修光刃刀片 (2刀尖规格)												
		PNEA1106XNTN-T01020	16.94	6.5	1.5	1.5	—	—	—	●	●	—
高速加工用												
		PNEG1106XNTR-T00515	17.07	6.35	—	—	—	—	—	●	●	—
高速加工用 (有断屑槽)												
		PNEG1106XNTR-T01015W	18.06	6.5	1.7	4.8	—	—	—	—	—	●
修光刃刀片 (2刀尖规格)												

● : 标准库存

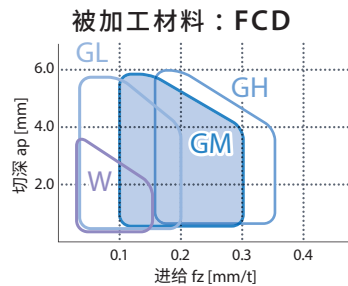
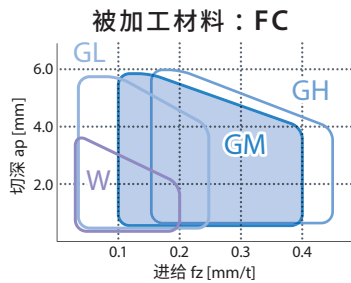
PNEG1106XNER-W为1盒5个

PNEG1106XNTR-T01015W为1盒1个

切削参数表 ★第1推荐 ☆第2推荐

被削材	刀片材质	切削速度 Vc(m/min)	断屑槽	每齿进给 fz(mm/t)				
				0.06	0.1	0.2	0.3	0.4
灰铁 (FC)	CA420M	170-230-300	GM★			●0.25		
	PR1510	120-180-250	GH☆				●0.3	
	PR1525		GL		●0.12			
球铁 (FCD)	CA420M	150-200-250	GM★			●0.2		
	PR1510	100-150-200	GH☆				●0.25	
	PR1525		GL		●0.1			

推荐领域



注意：

1. 请将W以「GM+W」或「GH+W」的方式组合使用
2. 用 fz=0.2 以上的参数进行加工时刀尖的损伤会扩大。由于W的主切削刃会比GM、GH更低、为此W在进行以下加工时刀片的进给是设定的两倍

切削参数表 (陶瓷·CBN) ★第1推荐 ☆第2推荐

无断屑槽

被削材	刀片材质	切削速度 Vc(m/min)	刀尖规格	每齿进给 fz(mm/t)				
				0.05	0.1	0.2	0.3	0.4
灰铁 (FC)	KS6050★ CS7050☆	600-900-1,200	0.10×20°		●0.1			
球铁 (FCD)	KS6050☆ CS7050★	400-600-900						

有断屑槽

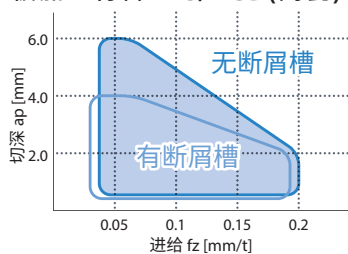
被削材	刀片材质	切削速度 Vc(m/min)	刀尖规格	每齿进给 fz(mm/t)				
				0.06	0.1	0.2	0.3	0.4
灰铁 (FC)	KS6050★ CS7050☆	600-900-1,200	0.05×15°		●0.1			
球铁 (FCD)	KS6050☆ CS7050★	400-600-900						

CBN 修光刃刀片

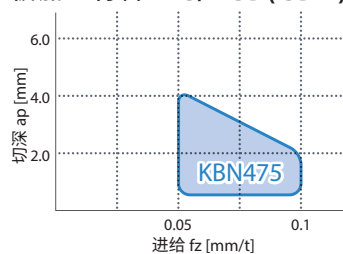
被削材	刀片材质	切削速度 Vc(m/min)	刀尖规格	每齿进给 fz(mm/t)				
				0.05	0.1	0.2	0.3	0.4
灰铁 (FC)	KBN475	600-900-1,200	0.10×15°		●0.1			
球铁 (FCD)		400-600-900						

推荐领域 (陶瓷·CBN)

被加工材料：FC/FCD(陶瓷)



被加工材料：FC/FCD(CBN)

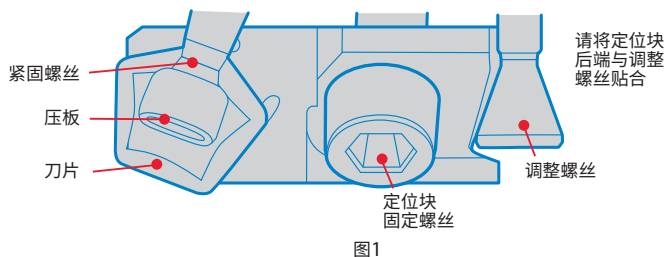


CBN 修光刃刀片使用时的注意事项

1. CBN 修光刃刀片请与陶瓷刀片组合使用
并请每齿进给 fz 设为 0.1mm/t 以下
2. CBN 修光刃刀片的主切削刃会比陶瓷刀片更低。为此、CBN 修光刃刀片在进行以下加工时刀片的进给为设定的两倍

振摆调整方法

1. 请将所有零件装上刀杆。
2. 请将定位块后端与调整螺丝贴合(图1)、并向内侧轻轻按入(图2) 将定位块固定螺丝临时拧紧



3. 请安装刀片与定位块(图3) 将紧固螺丝临时拧紧。临时拧紧时、将压板紧贴刀片倾斜40~45°左右固定

4. 将临时固定的定位块固定螺丝松开(图4)



图2



图3

5. 请旋转调整螺丝、调整突出程度(图5)

6. 请将紧固螺丝拧紧、固定刀片 (拧紧扭力: 6N·m)

7. 请将定位块固定螺丝拧紧 (拧紧扭力: 10N·m)

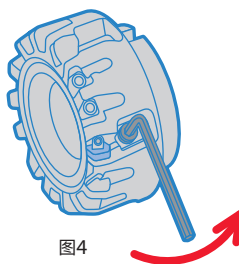


图4

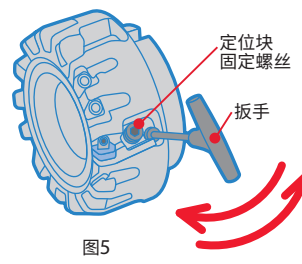


图5

【注意点】

1. 调整请按照1~7的顺序进行操作
2. 调整时、请将紧固螺栓保持松开状态 如果在紧固状态旋转调整螺丝、可能造成调整螺丝的螺纹部损伤
3. 调整后、请确保可调刀片的振摆在5μm以内

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

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>



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>

CP398 CAT/4T1611DNH