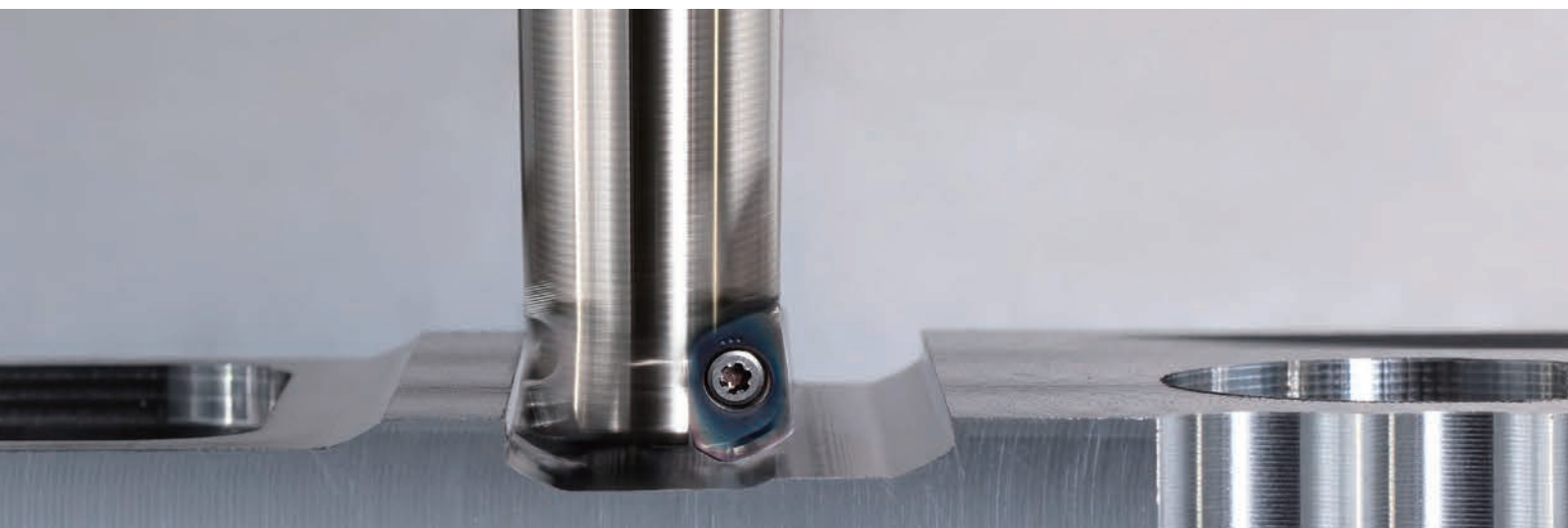


大切深加工用 高进给立铣刀

MFH Boost

NEW**「高进给」×「大切深」。MFH 铣削加工新高度**可对应加工直径 $\phi 22$ ~ 最大纵切深2.5mm加工的高进给立铣刀广泛活跃于汽车零件及难加工材料、模具等领域
根据加工环境有不同的问题解决方案

产品阵容包括立铣刀、面铣刀、刀头



大切深加工用 高进给立铣刀

MFH Boost

MFH系列新伙伴诞生。「高进给」×「大切深」提升铣削加工新高度
广泛活跃于汽车零件及难加工材料、模具等领域

1 打造铣削加工新价值、大切深加工用高进给立铣刀

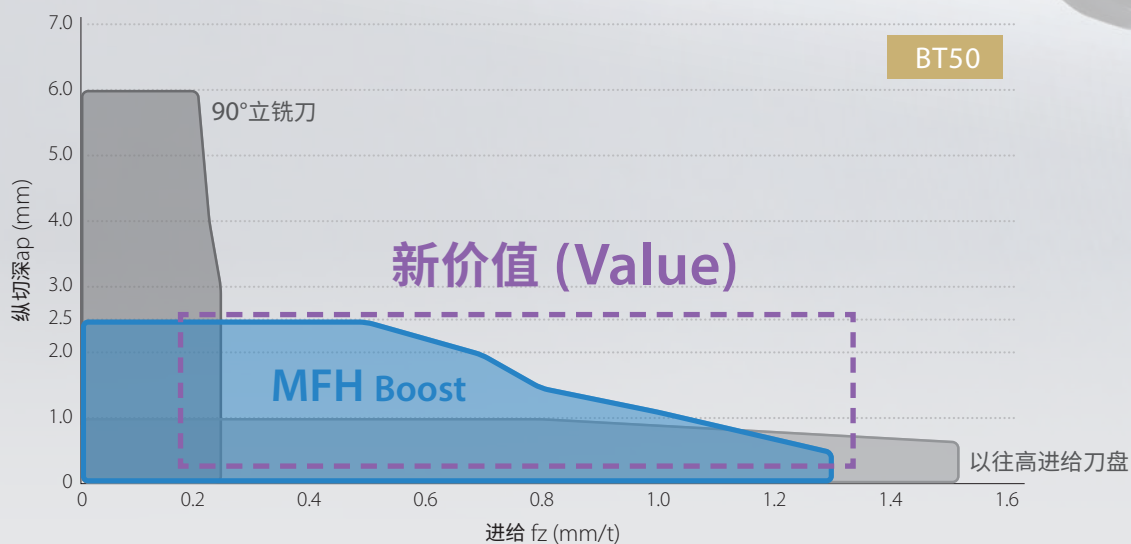
04尺寸小型刀片(双面4刀尖规格)。可对应加工直径 $\phi 22$ ~ 最大纵切深2.5mm

可实现台阶・槽加工、螺旋・斜降加工等的高效3维加工

双面4刀尖规格

最大纵切深
2.5mm

MFH Boost的价值(示意)



Vc = 150 m/min, ae = 12.5 mm (ae / DCX = 50 %), 50# Dry $\phi 25$ 突出量 60 mm BT50

最大纵切深 2.5mm 带来的价值

Boost 1 90°立铣刀 的综合解决方案(粗~半精加工)



汽车 轮轴零件

汽车零件 一般钢加工

- 高进给加工可大幅提高加工效率
- 即使是在不稳定加工环境下仍可实现高稳定性
刀具悬伸量大或夹具刚性不足、设备刚性低等情况下也可稳定加工
- 实现高效率沉降加工
斜降角度大(小直径 $\phi 25 : 3^\circ$)
型腔部位等的沉降加工可大幅提高加工效率
- 高效率加工下仍可保持刀具长寿命

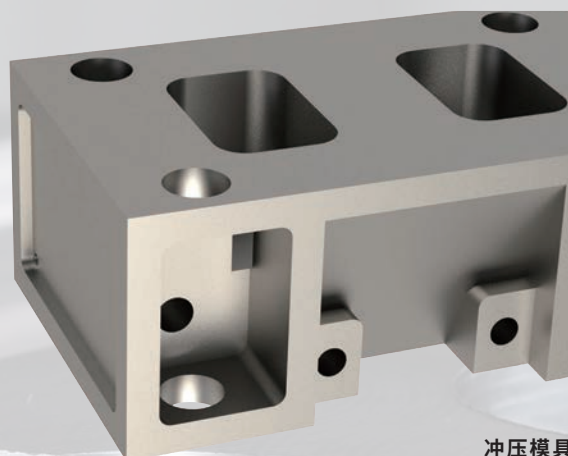
Boost 2 以往高进给面铣刀 的综合解决方案

一般零件/模具(粗加工·面加工)

一般零件及冲压·铸件模具加工

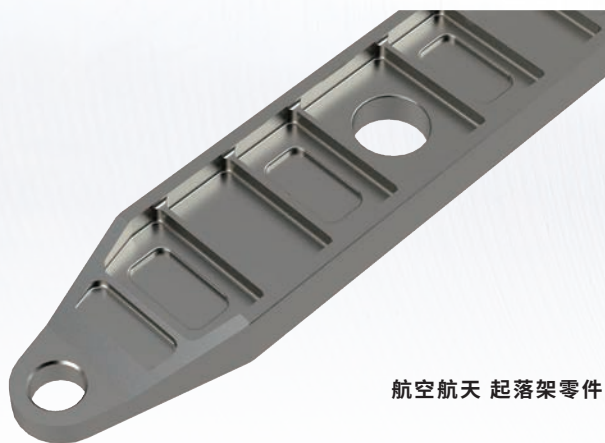
- 大切深加工可大幅提高加工效率
- 通过减少走刀次数提高寿命及加工效率
对于余量较大工件的加工，
减少空行程等的浪费
- 高效率加工下仍可保持良好刀具寿命

*小切深高进给的等高线加工推荐使用MFH Mini/Harrier



冲压模具

Boost 3 难加工材料 的综合解决方案



航空航天 起落架零件

航空航天/能源产业零件

钛合金及不锈钢等难加工材料的加工

- 高进给加工可大幅提高加工效率
- 减少走刀次数延长刀具寿命
- 与耐热性能优良的PR1535材质组合，
可实现长寿命·稳定加工

提高加工效率/降低生产成本

2

活跃于多种加工。根据加工环境有不同的问题解决方案

Boost 1 90°立铣刀 的综合解决方案(粗~半精加工)

“高进给”可大幅提高加工效率

加工效率模拟示例

型腔加工：设定为 $V_c = 150 \text{ m/min}$, $a_e = 12.5 \text{ mm}$

MFH Boost
ø25 (3枚刃)

100 cc/min

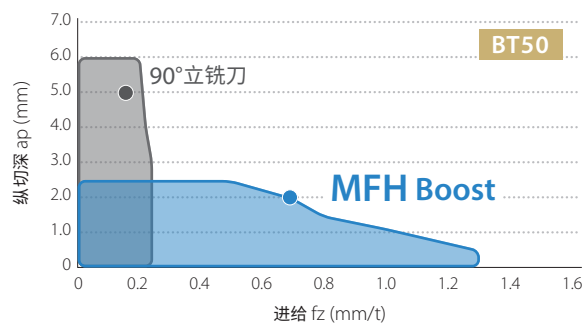
$a_p = 2.0 \text{ mm}$, $f_z = 0.7 \text{ mm/t}$

加工效率
1.8倍

以往90°立铣刀
ø25 (3枚刃)

54 cc/min

$a_p = 5.0 \text{ mm}$, $f_z = 0.15 \text{ mm/t}$



高效率加工下仍可保持良好刀具寿命

加工效率与刀尖状态对比 (本公司对比)

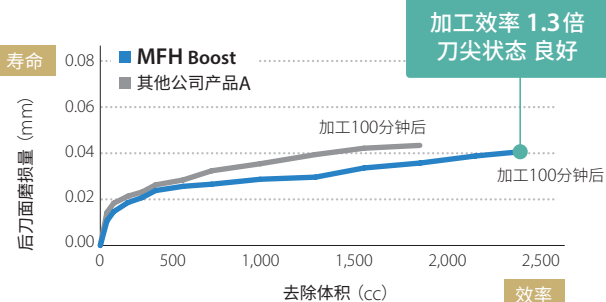
加工 100 分钟后的刀尖状态

MFH Boost

$a_p = 1.6 \text{ mm}$, $f_z = 0.6 \text{ mm/t}$

其他公司产品A 90°立铣刀

$a_p = 5.0 \text{ mm}$, $f_z = 0.15 \text{ mm/t}$



$V_c = 150 \text{ m/min}$, $a_e = 12.5 \text{ mm}$, Dry 42CrMoH ø25 (1枚刃) BT50

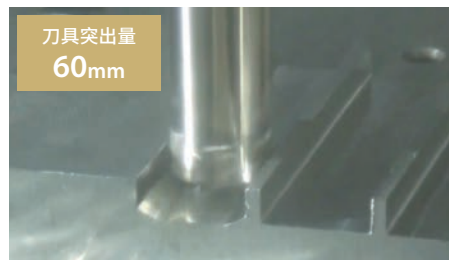
在不稳定加工环境下也有很高的稳定性

防振刀性能对比 (本公司对比)

槽加工

ø25 (3枚刃)
外部气冷
50#
BT50

刀具突出量
60mm



加工效率

MFH Boost

103 cc/min

$V_c = 120 \text{ m/min}$, $a_p = 1.5 \text{ mm}$, $f_z = 0.6 \text{ mm/t}$

加工效率
4.5倍

其他公司产品A
90°立铣刀

31 cc/min

发生振刀 (无法加工)

$V_c = 80 \text{ m/min}$, $a_p = 2 \text{ mm}$, $f_z = 0.2 \text{ mm/t}$

23 cc/min

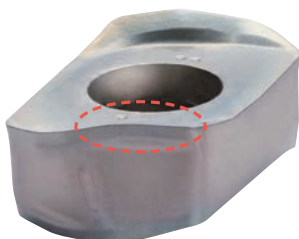
$V_c = 80 \text{ m/min}$, $a_p = 2 \text{ mm}$, $f_z = 0.15 \text{ mm/t}$

高效率·稳定加工的重点

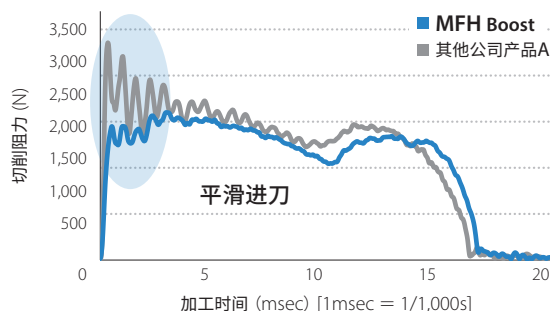
京瓷自主研发技术

3维凸型切刃效果

可抑制接触工件时的冲击



进刀时的切削阻力 (本公司对比)



$V_c = 150 \text{ m/min}$, $a_p = 2.0 \text{ mm}$,
 $a_e = 25 \text{ mm}$, $f_z = 0.7 \text{ mm/t}$,
Dry 50# ø50 (1枚刃) BT50

Boost 2 以往高进给刀盘 的综合解决方案

“大切深”加工可大幅提高加工效率

加工效率模拟示例

多段加工（深度30mm）：设定为 $V_c = 150 \text{ m/min}$, $a_e = 12.5 \text{ mm}$

MFH Boost
ø25 (3枚刃)

100 cc/min

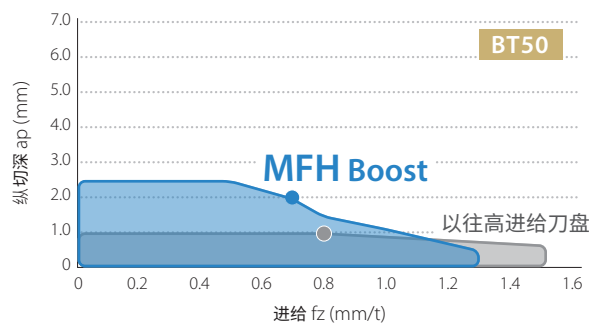
$a_p = 2.0 \text{ mm}$, $f_z = 0.7 \text{ mm/t}$

加工效率
1.3倍

以往高进给刀盘
ø25 (4枚刃)

76 cc/min

$a_p = 1.0 \text{ mm}$, $f_z = 0.8 \text{ mm/t}$



高效率加工下仍可保持良好刀具寿命

加工效率与刀尖状态对比（本公司对比）

加工100分钟后的刀尖状态

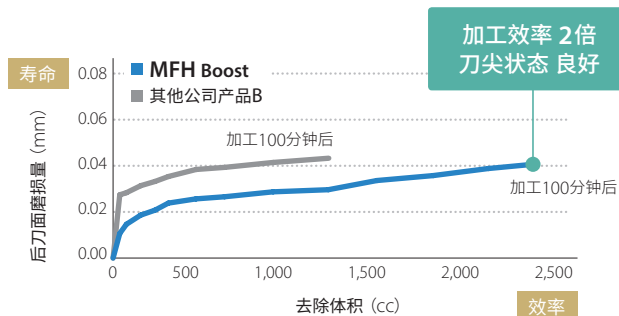
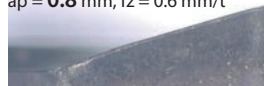
MFH Boost

$a_p = 1.6 \text{ mm}$, $f_z = 0.6 \text{ mm/t}$



其他公司产品B 高进给型

$a_p = 0.8 \text{ mm}$, $f_z = 0.6 \text{ mm/t}$



$V_c = 150 \text{ m/min}$, $a_e = 12.5 \text{ mm}$, Dry 42CrMoH ø25 (1枚刃) BT50

优良的壁面精度

加工效率与壁面精度对比（本公司对比）

型腔加工（深度12mm）

MFHBoost
ø25 (3枚刃)



$a_p = 1.5 \text{ mm} \times 8 \text{ 次走刀}$
 $Q = 115 \text{ cc/min}$

切削参数： $V_c = 200 \text{ m/min}$, $a_e = 12.5 \text{ mm}$, $f_z = 0.8 \text{ mm/t}$, Dry 50# BT50

其他公司产品B 高进给型
ø25 (4枚刃)



$a_p = 0.8 \text{ mm} \times 15 \text{ 次走刀}$
 $Q = 81 \text{ cc/min}$

优良的壁面精度的重点



外刃
设计为修光刃

减少多段加工时的壁面段差

Boost 3 难加工材料 的综合解决方案

可大幅提高钛合金及不锈钢等材料的加工效率

加工效率对比（本公司对比）

钛合金 型腔加工（深度6mm）

MFH Boost

约1分30秒

$a_p = 1.5 \text{ mm} \times 4 \text{ 次走刀}$ ($f_z \sim 0.35 \text{ mm/t}$)

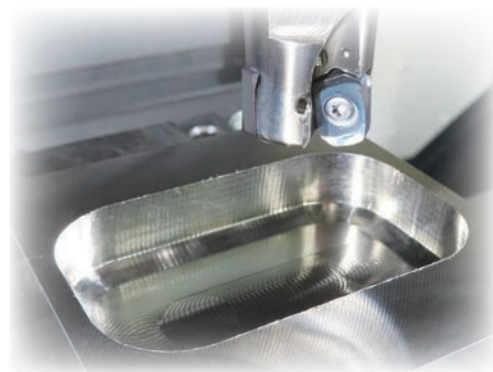
加工效率
1.8倍

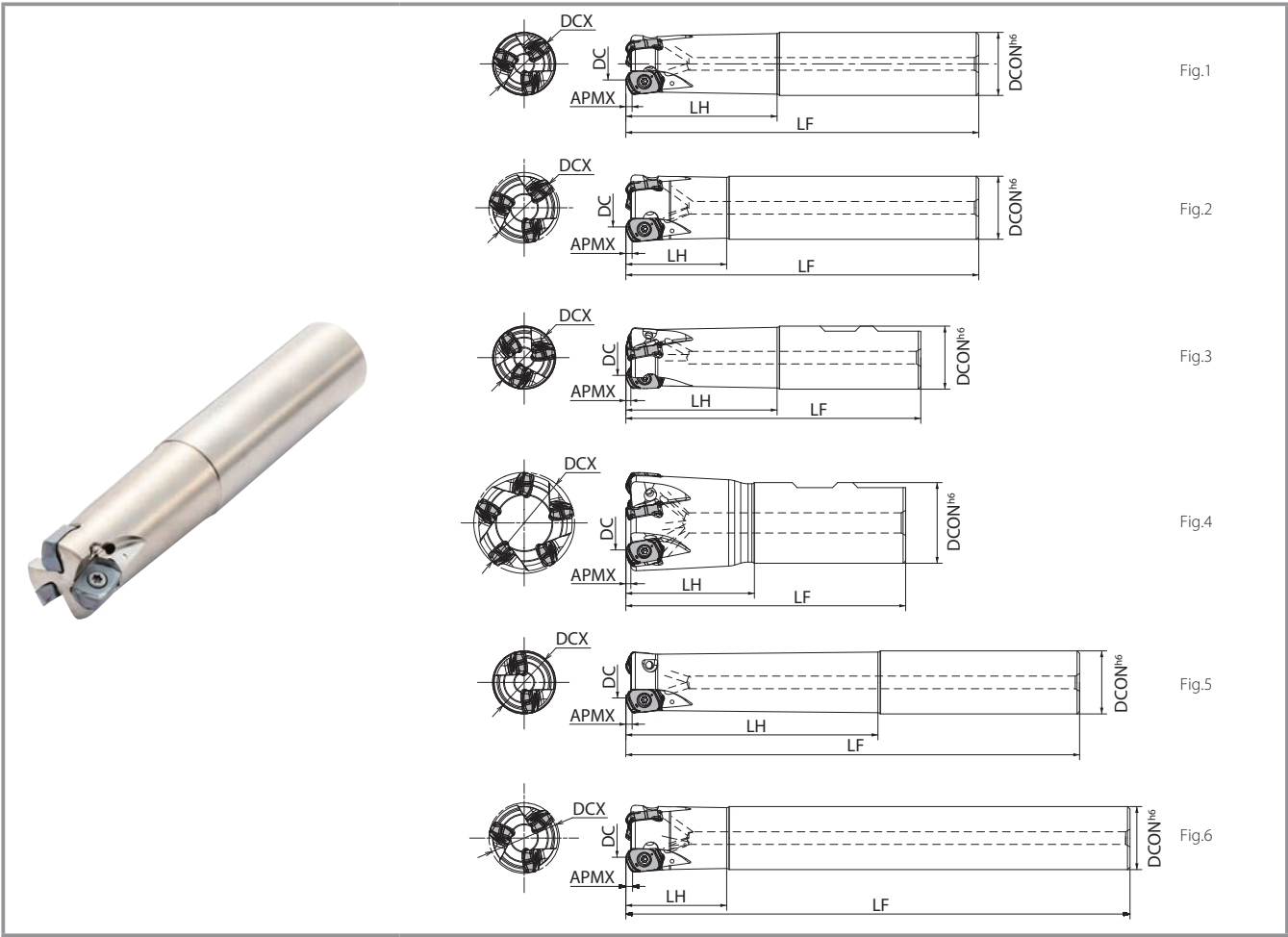
其他公司产品C
高进给型

约2分50秒

$a_p = 0.6 \text{ mm} \times 10 \text{ 次走刀}$ ($f_z \sim 0.4 \text{ mm/t}$)

$V_c = 50 \text{ m/min}$, $a_e = 12.5 \text{ mm}$ ($a_e/DCX = 50\%$), 斜降角度3° Ti-6Al-4V Wet ø25 (3枚刃) BT50





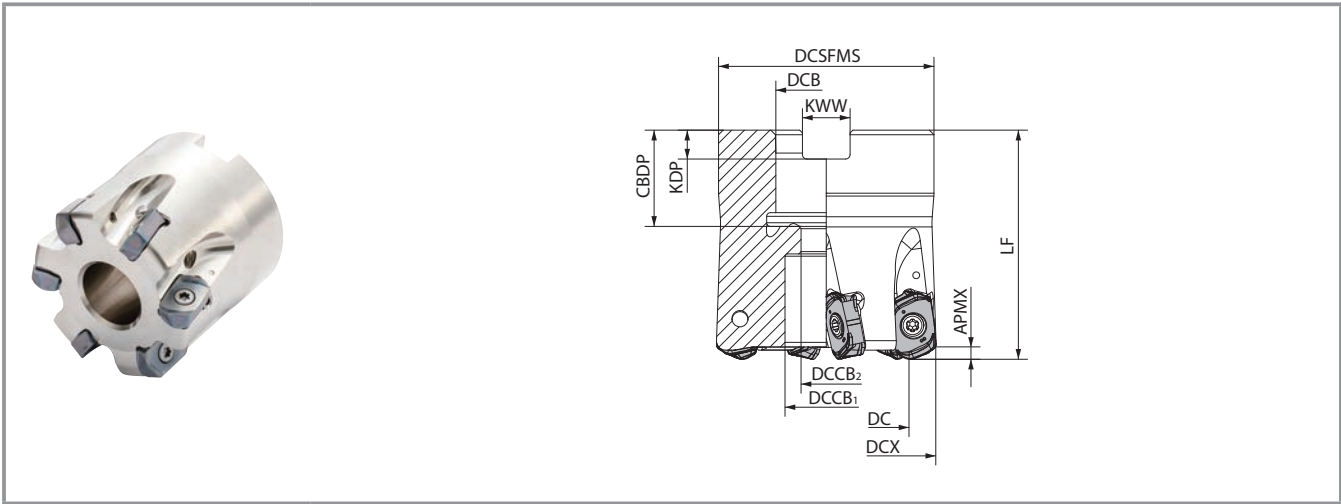
刀杆尺寸

刀杆	型号	库存	刃数	尺寸(mm)						前角	冷却孔	形状	重量(kg)	最高转速 (min ⁻¹)	
				DCX	DC	DCON	LH	LF	APMX	A.R.					
标准刀杆	MFH	25-S25-04-2T	●	2	25	14	25	60	140	2.5	-10°	有	Fig.1	0.5	12,700
	25-S25-04-3T	●	3	0.5											
	32-S32-04-4T	●	4	32	21	32	70	150	0.8					11,200	
	32-S32-04-5T	●	5						0.8						
加大尺寸 刀杆	MFH	22-S20-04-2T	●	2	22	11	20	30	130	2.5	-10°	有	Fig.2	0.3	13,600
	28-S25-04-3T	●	3	28	17	25	40	140	0.5					12,000	
	28-S25-04-4T	●	4						0.5						
	35-S32-04-4T	●	35	24	32	50	150	0.8	10,700						
	35-S32-04-5T	●						5						0.8	
	40-S32-04-5T	●	40	29				0.9	10,000						
	40-S32-04-6T	●						6						0.9	
	侧固式 刀杆	MFH	25-W25-04-2T	●	2	25	14	25	60					117	2.5
25-W25-04-3T		●	3	0.4											
32-W32-04-4T		●	4	32	21	32	70	131	0.7	11,200					
32-W32-04-5T		●	5						0.7						
40-W32-04-5T		●	40	29	50	111	Fig.4	0.7	10,000						
40-W32-04-6T		●						6		0.7					
长柄刀杆	MFH	25-S25-04-2T-180	●	2	25	14	25	100	180	2.5	-10°	有	Fig.5	0.6	12,700
	25-S25-04-3T-180	●	3	0.6											
	28-S25-04-3T-200	●	4	28	17	32	120	200	0.7				12,000		
	32-S32-04-4T-200	●		32	21				32				50	250	1.1
	35-S32-04-4T-200	●	35	24	Fig.6	1.1	10,700								
	40-S32-04-5T-250	●	5	40		29	1.5	10,000							

关于最高转数的标记
切削加工时的转数请设定在各加工材料的推荐切削速度内(封底)
此外请注意, 立铣刀及刀盘因误操作等超出最高转数以上时, 即使是无负荷状态下也有可能因离心力导致刀片或零件飞散, 非常危险

● : 标准库存

MFH Boost 面铣刀



刀杆尺寸

接口	型号	库存	刃数	尺寸 (mm)											前角	冷却孔	重量 (kg)	最高转数 (min ⁻¹)
				DCX	DC	DCSFMS	DCB	DCCB ₁	DCCB ₂	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX				
英制规格	MFH 080R-04-8T	●	8	80	69	76	31.75	26	17	63	32	8.0	12.7	2.5	-10°	有	1.6	7,100
	080R-04-10T	●	10														1.6	
公制规格	MFH 040R-04-5T-M	●	5	40	29	38	16	15	9	40	19	5.6	8.4				0.2	10,000
	040R-04-6T-M	●	6														0.2	
	050R-04-6T-M	●	6	50	39	47											0.4	9,000
	050R-04-7T-M	●	7														0.4	
	052R-04-6T-M	●	6	52	41	47	22	18	11		21	6.3	10.4				0.5	8,800
	052R-04-7T-M	●	7														0.4	
	063R-04-7T-M	●	7	63	52	60				50				2.5	-10°	有	0.8	8,000
	063R-04-9T-M	●	9														0.8	
	063R-04-7T-27M	●	7														0.8	
	063R-04-9T-27M	●	9														0.7	
	080R-04-8T-M	●	8	80	69	76	27	20	13	63	24	7.0	12.4				1.8	7,100
	080R-04-10T-M	●	10														1.7	

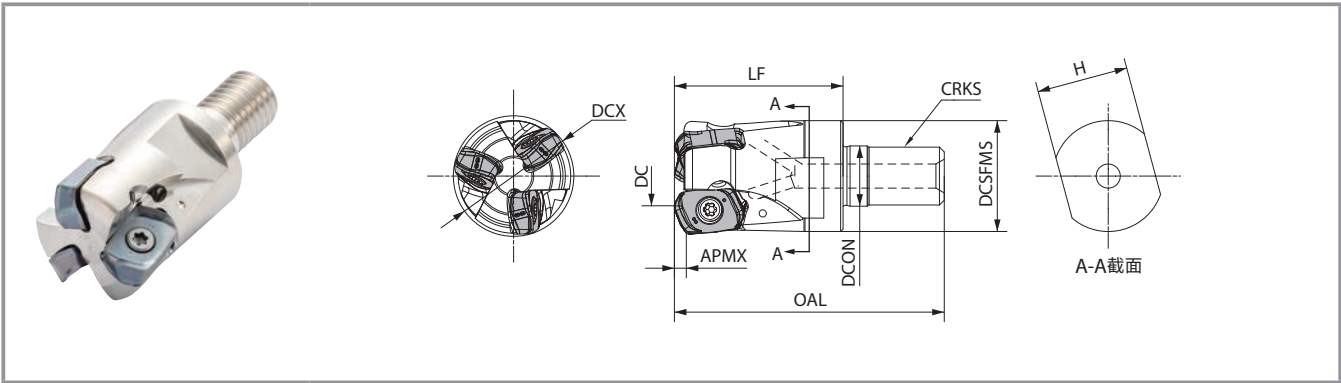
关于最高转数的标记
切削加工时的转数请设定在各加工材料的推荐切削速度内(封底)
此外请注意, 立铣刀及刀盘因误操作等超出最高转数以上时, 即使是无负荷状态下也有可能因离心力导致刀片或零件飞散, 非常危险

● : 标准库存

零件

型号	零件		
	紧固螺钉	扳手	防止高温烧结剂
MFH ...-04...	SB-3575TRP	DTPM-10	P-37
刀片紧固用 紧固扭矩 2.0N·m			

MFH Boost 刀头



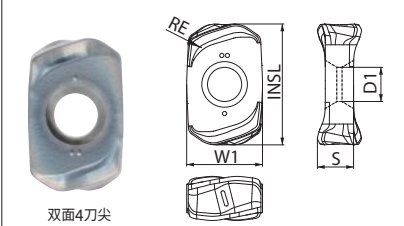
刀杆尺寸

型号		库存	刃数	尺寸(mm)								前角	冷却孔	最高转速 (min ⁻¹)	
				DCX	DC	DCSFMS	DCON	OAL	LF	CRKS	H	APMX			A.R.
MFH	22-M10-04-2T	●	2	22	11	18.7	10.5	48	30	M10XP1.5	15	2.5	-10°	有	13,600
	25-M12-04-2T	●		25	14	23	12.5	56	35	M12XP1.75	19				12,700
	25-M12-04-3T	●	3	28	17										12,000
	28-M12-04-3T	●													4
	28-M12-04-4T	●	32	21	30	17	62	40	M16XP2.0	24	10,700				
	32-M16-04-4T	●	5	35							24				10,000
	32-M16-04-5T	●													4
	35-M16-04-4T	●	5	42							31				
	35-M16-04-5T	●													6
	40-M16-04-5T	●	6	42							31				
	40-M16-04-6T	●													6
	42-M16-04-5T	●	6	42	31	9,800									
	42-M16-04-6T	●				6	42	31	9,800						

关于最高转速的标记
切削加工时的转速请设定在各加工材料的推荐切削速度内(封底)
此外请注意, 立铣刀及刀盘因误操作等超出最高转速以上时, 即使是无负荷状态下也有可能因离心力导致刀片或零件飞散, 非常危险

●: 标准库存

适用刀片

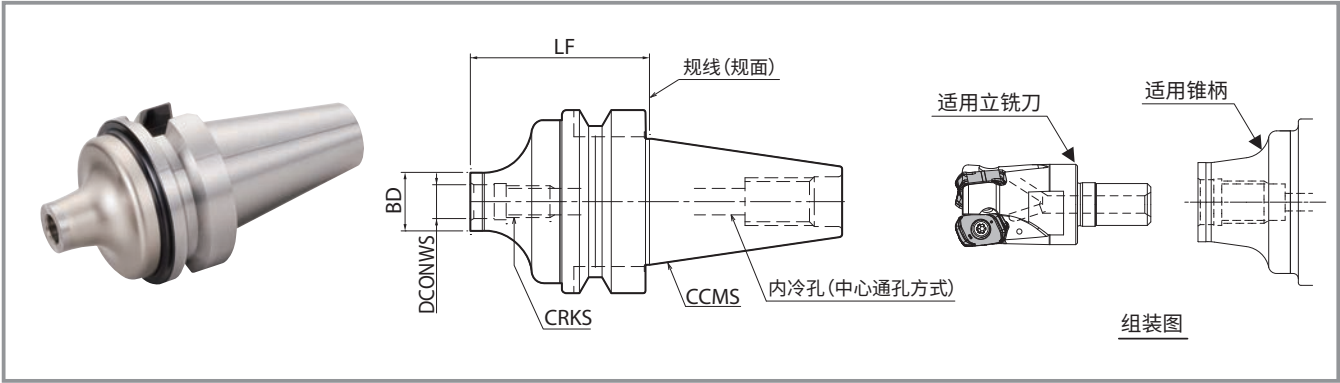
形状	型号	尺寸 (mm)					MEGACOAT NANO			CVD 涂层
		W1	S	D1	INSL	RE	PR1535	PR1525	PR1510	CA6535
	LOMU 040410ER-GM	9.1	4.4	4.1	14.5	1.0	●	●	●	●

●: 标准库存

刀片材质:

- PR1535 钢加工 重视稳定加工、钛合金、奥氏体系/沉淀硬化系不锈钢等
- PR1525 钢加工 通用
- PR1510 铸铁加工
- CA6535 马氏体系不锈钢、镍基耐热合金等

刀头用BT锥柄（刀头更换用·对应双面紧固主轴）



尺寸

型号	库存	尺寸 (mm)				冷却孔	锥柄 (双面紧固)	适用立铣刀(刀头)
		LF	BD	DCONWS	CRKS		CCMS	
BT30K- M10-45	●	45	18.7	10.5	M10×P1.5	有	BT30	MFH...M10-..
	●	45	23	12.5	M12×P1.75			MFH...M12-..
BT40K- M10-60	●	60	18.7	10.5	M10×P1.5	有	BT40	MFH...M10-..
	●	55	23	12.5	M12×P1.75			MFH...M12-..
	●	65	30	17	M16×P2.0			MFH...M16-..

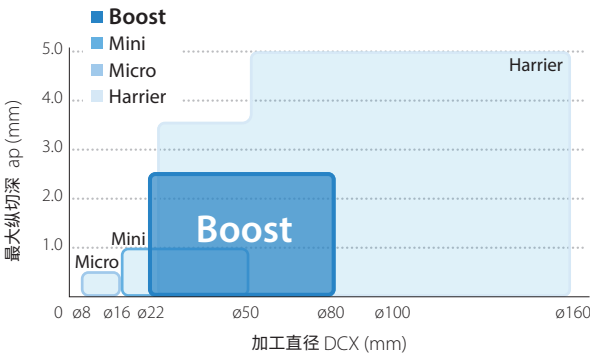
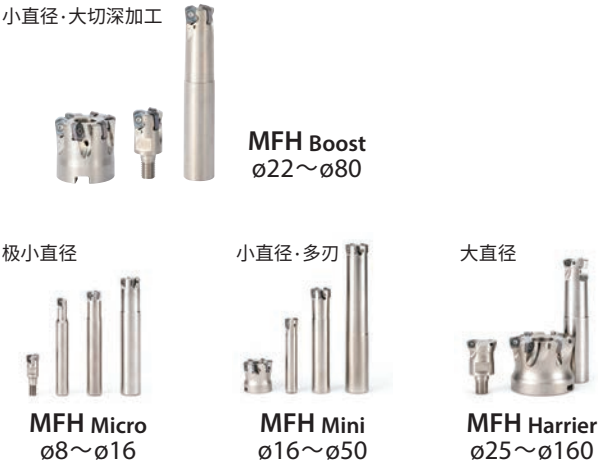
●：标准库存

立铣刀有效深度

锥柄型号	适用立铣刀(刀头)			立铣刀有效深度(mm)
	库存	加工直径(mm)	尺寸(mm)	LUX
		DC	LF	
BT30K- M10-45	MFH22-M10...	22	30	39.2
	MFH25-M12...	25	35	42.8
	MFH28-M12...	28	35	45.5
BT40K- M10-60	MFH22-M10...	22	30	44.5
	MFH25-M12...	25	35	44.6
	MFH28-M12...	28	35	47.6
M16-65	MFH32-M16...	32	40	51.2
	MFH35-M16...	35	40	60.2
	MFH40-M16...	40	40	64.0
	MFH42-M16...	42	40	64.0

MFH 系列 丰富的产品阵容可根据加工内容及环境任意选择

小直径·大切深加工



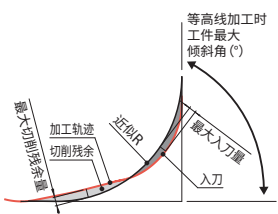
推荐切削参数表 ★第1推荐 ☆第2推荐

断屑槽	加工材料	刀杆型号及进给 (进给 fz : mm/t)		推荐刀片材质 (切削速度 Vc : m/min)				
		ap(mm)	MFH...04...	MEGACOAT NANO			CVD 涂层	
				PR1535	PR1525	PR1510	CA6535	
GM	碳钢 合金钢	(~280HB)	≦ 0.5	0.20 - 0.80 - 1.30	120 - ☆ 160 - 220	120 - ★ 160 - 220	-	-
			≦ 1.0	0.20 - 0.70 - 1.10				
			≦ 1.5	0.20 - 0.60 - 0.80				
			≦ 2.0	0.20 - 0.40 - 0.70				
			≦ 2.5	0.20 - 0.30 - 0.50				
		(~350HB)	≦ 0.5	0.20 - 0.75 - 1.20	100 - ☆ 150 - 200 (推荐干式加工)	100 - ★ 150 - 200 (推荐干式加工)	-	-
			≦ 1.0	0.20 - 0.65 - 1.00				
			≦ 1.5	0.20 - 0.55 - 0.70				
			≦ 2.0	0.20 - 0.40 - 0.55				
			≦ 2.5	0.20 - 0.25 - 0.35				
	模具钢	(~40HRC)	≦ 0.5	0.20 - 0.60 - 1.10	80 - ☆ 120 - 160 (推荐干式加工)	80 - ★ 120 - 160 (推荐干式加工)	-	-
			≦ 1.0	0.20 - 0.50 - 0.90				
			≦ 1.5	0.20 - 0.40 - 0.65				
			≦ 2.0	0.20 - 0.30 - 0.55				
			≦ 2.5	0.20 - 0.25 - 0.35				
		(40~50HRC)	≦ 0.5	0.10 - 0.30 - 0.50	-	60 - ★ 100 - 130 (推荐干式加工)	-	-
			≦ 1.0	0.10 - 0.25 - 0.40				
			≦ 1.5	0.10 - 0.20 - 0.30				
			≦ 2.0	-				
			≦ 2.5	-				
		(50~55HRC)	≦ 0.5	0.10 - 0.20 - 0.40	-	50 - ★ 70 - 100 (推荐干式加工)	-	-
			≦ 1.0	0.10 - 0.15 - 0.25				
			≦ 1.5	-				
			≦ 2.0	-				
			≦ 2.5	-				
	奥氏体系不锈钢	≦ 0.5	0.20 - 0.60 - 1.00	100 - ★ 140 - 180	100 - ☆ 140 - 180	-	-	
		≦ 1.0	0.20 - 0.50 - 0.90					
		≦ 1.5	0.20 - 0.45 - 0.60					
		≦ 2.0	0.20 - 0.30 - 0.50					
		≦ 2.5	0.20 - 0.25 - 0.40					
	马氏体系不锈钢	≦ 0.5	0.20 - 0.60 - 1.00	100 - ☆ 150 - 200	-	-	150 - ★ 200 - 300	
		≦ 1.0	0.20 - 0.50 - 0.90					
		≦ 1.5	0.20 - 0.45 - 0.60					
		≦ 2.0	0.20 - 0.30 - 0.50					
		≦ 2.5	0.20 - 0.25 - 0.40					
	沉淀硬化系不锈钢	≦ 0.5	0.10 - 0.30 - 0.50	90 - ★ 120 - 150	-	-	-	
		≦ 1.0	0.10 - 0.25 - 0.45					
		≦ 1.5	0.10 - 0.15 - 0.25					
		≦ 2.0	-					
		≦ 2.5	-					
	灰口铸铁	≦ 0.5	0.20 - 0.80 - 1.30	-	-	120 - ★ 160 - 220	-	
		≦ 1.0	0.20 - 0.70 - 1.10					
		≦ 1.5	0.20 - 0.60 - 0.80					
		≦ 2.0	0.20 - 0.40 - 0.70					
		≦ 2.5	0.20 - 0.30 - 0.50					
	球墨铸铁	≦ 0.5	0.20 - 0.60 - 1.00	-	-	100 - ★ 150 - 200	-	
		≦ 1.0	0.20 - 0.50 - 0.90					
		≦ 1.5	0.20 - 0.40 - 0.70					
		≦ 2.0	0.20 - 0.30 - 0.60					
		≦ 2.5	0.20 - 0.25 - 0.40					
	镍基耐热合金	≦ 0.5	0.10 - 0.30 - 0.45	20 - ☆ 30 - 50	-	-	20 - ★ 30 - 50	
		≦ 1.0	0.10 - 0.25 - 0.40					
		≦ 1.5	0.10 - 0.15 - 0.20					
		≦ 2.0	-					
		≦ 2.5	-					
	钛合金	≦ 0.5	0.10 - 0.30 - 0.50	40 - ★ 60 - 80	-	-	-	
		≦ 1.0	0.10 - 0.25 - 0.45					
		≦ 1.5	0.10 - 0.15 - 0.25					
		≦ 2.0	-					
		≦ 2.5	-					

• 切削参数中的粗体字为推荐参数的中心值。根据实际工况、在范围内调整切削速度、进给。
• 沉淀硬化系不锈钢、镍基耐热合金、钛合金推荐湿式加工。
• 有时与湿式加工会比干式加工寿命低。请将切削速度、进给以及切深量设定为推荐参数以下的数值。
• BT30相当的设备加工时、推荐将进给设定为推荐参数的80% 以下。此外、不推荐用于槽加工。
• 槽加工时推荐内冷以及中心冷却。
• 面铣刀不推荐用于槽加工及型腔加工。
• 面铣刀加工时横向切深量推荐设定为加工直径的75%以下。
• 长柄型加工时推荐将ap及进给设定在推荐参数的75%以下。

注意事项

■ 加工程序上的注意点(近似R的设定)

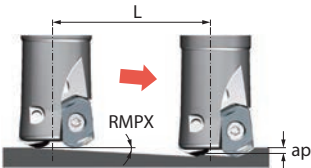
形状	近似R (mm)	入刀量 (mm)	切削残余量 (mm)
	1.5	0	1.42
	2.0	0	1.24
	3.0(推荐)	0	0.87
	3.5	0.06	0.69

■ 斜降加工注意点

- 斜降加工的角度请设定在RMPX以下
- 请将进给设定为标准的70%以下

根据最大倾斜角度
计算切削长度L的计算公式

$$L = \frac{ap}{\tan RMPX}$$



- 进行双方向斜降加工时,最大倾斜角度请设定为RMPX的一半



■ 斜降加工参考表

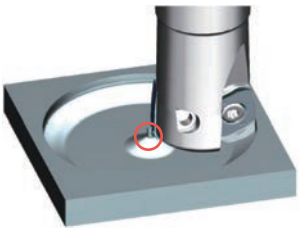
型号	刀盘直径 DCX(mm)	22	25	28	32	35	40	42	50	52	63	80
MFH...-04-...	最大倾斜角 RMPX	3.9°	3.0°	2.4°	2.0°	1.7°	1.4°	1.3°	1.0°	1.0°	0.8°	0.6°
	tan RMPX	0.068	0.052	0.042	0.035	0.029	0.024	0.022	0.018	0.017	0.013	0.010

■ 螺旋加工注意点

- 螺旋加工时请在最小~最大加工孔直径范围内进行

⊘ 超过最大加工直径

螺旋中心处芯有残留



⊘ 不足最小加工直径

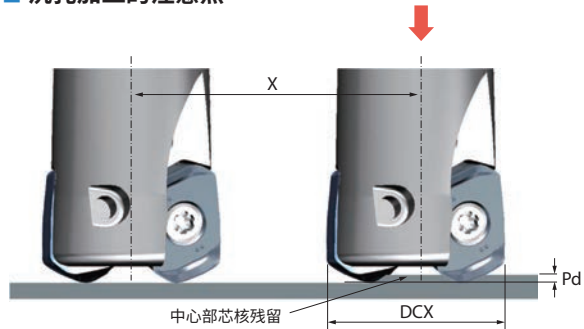
中央的切削残余部分干涉刀杆



型号	最小加工孔直径 (mm)	最大加工孔直径 (mm)
MFH...-04-...	2×DCX-11	2×DCX-2

- 每周下沉深度请设定在最大纵切深ap (2.5mm) 以内
- 请逆时针(下切)方向旋转刀盘。(参考上图)
- 工作台进给请设定在推荐参数的50%以下
- 有可能切屑缠绕请注意在安全环境下加工

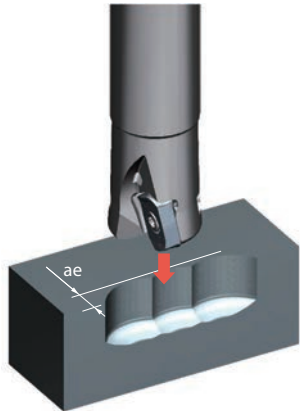
■ 沉孔加工的注意点



型号	GM型	
	最大加工深度 Pd (mm)	底面变平时最小切削长 X (mm)
MFH...-04-...	0.6	DCX-12

- 沉孔加工后接着进行横向进给加工时、切削残余部分使用内刃加工、因此请将工作台进给设定在推荐参数的25%以下
- 沉孔加工时、轴向进给速度设定为0.2mm/rev以下

■ 关于垂直加工



刀片型号	最大横向切深 (ae)
LOMU04型	5.0mm

- 垂直加工时的进给请设定在fz=0.2(mm/t)以下

阀门零件 42CrMo $V_c = 180 \text{ m/min}$, $a_p \times a_e = 1.5 \times 32 \text{ mm}$, $f_z = 0.35 \text{ mm/t}$, BT50

螺旋加工
4- $\phi 60$ (深度80mm)

MFH Boost
 $\phi 32$ (4枚刃) **$Q = 132 \text{ cc/min}$**

以往产品A
高进给型 $\phi 32$ (3枚刃) **$Q = 38 \text{ cc/min}$**

MFH Boost **通过加大切深量以及增加刃数** 可达到3.5倍加工效率在悬伸量90mm的情况下仍可进行 $a_p = 1.5 \text{ mm}$ 的大切深加工

加工效率
3.5倍

工业零件 50# $V_c = 150 \text{ m/min}$, $a_p \times a_e = 1.0 \times \sim 20 \text{ mm}$, $f_z = 0.36 \text{ mm/t}$, BT40

槽加工
台阶加工

MFH Boost
 $\phi 25$ (3枚刃) **$Q = 42 \text{ cc/min}$**

其他公司产品C
90°立铣刀 $\phi 25$ (2枚刃) **$Q = 13 \text{ cc/min}$**

MFH Boost **通过提高切削速度、进给以及增加刃数** 可达到3.2倍加工效率即使提高到上述切削参数、主轴负荷依然没有问题

加工效率
3.2倍

模具零件 预硬钢 $V_c = 120 \text{ m/min}$, $a_p \times a_e = 1.5 \times 30 \text{ mm}$, $f_z = 0.7 \text{ mm/t}$, 内部气冷

MFH Boost
 $\phi 50$ (7枚刃) **$Q = 192 \text{ cc/min}$**

其他公司产品D
高进给型 $\phi 50$ (7枚刃) **$Q = 140 \text{ cc/min}$**

MFH Boost在**提高进给及切深后仍可实现**低阻力加工、加工效率达到1.4倍。即使是切深翻倍的加工、变形程度与其他公司产品D相同

加工效率
1.4倍

(上述皆来自用户评价)

京瓷切削工具应用程序，为客户生产效率提高做出贡献。

扫一扫
京瓷切削工具
微信公众平台



搜索
京瓷切削工具
微信小程序



京瓷 切削工具 检索
在京瓷网站获取最新信息。



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>
CP467 CAT/19.2T2102DNN