



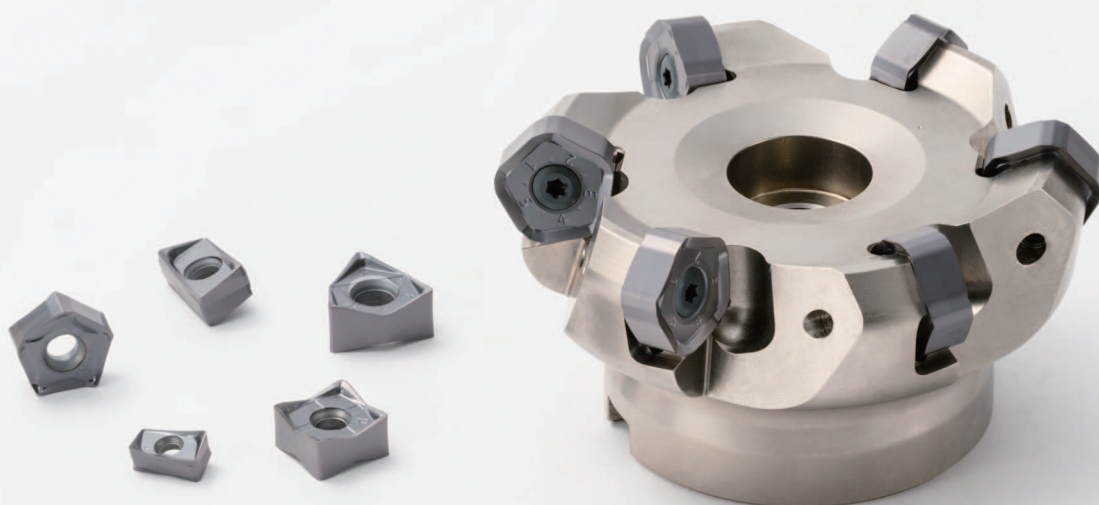
铣削用
高硬度材加工用材质

PR015S

铣削用 高硬度材加工用材质

PR015S

NEW



实现高硬度材的长寿・稳定加工

改善热传导率抑制刀片的境界磨损

采用MEGACOAT HARD提高耐磨损性

与刀尖强化型GH断屑槽组合发挥优异的性能

高效率90°刀盘 **MEW**



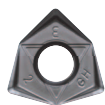
LOMU10/15 型

高效率45°刀盘 **MFPN45**



PNMU12 型

低阻力90°刀盘 **MFWN**



WNUMU08 型

主偏角66° 高效率刀盘 **MFPN66**



PNMU09 型

主偏角88° 高效率刀盘 **MFSN88**



SNMU13 型

铣削用 高硬度材加工用材质

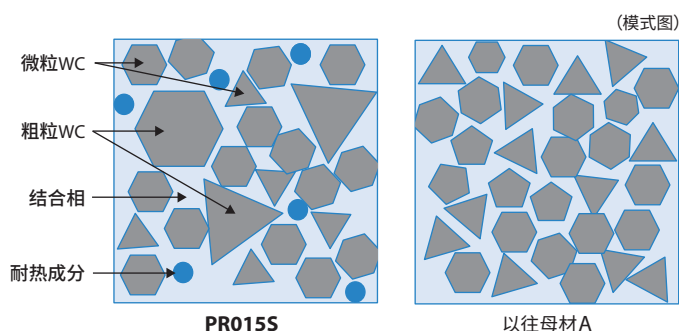
PR015S

实现高硬度材的长寿・稳定加工

改善热传导率及采用MEGACOAT HARD发挥优异性能

1

改善热传导率抑制刀片的突发性崩损・境界磨损

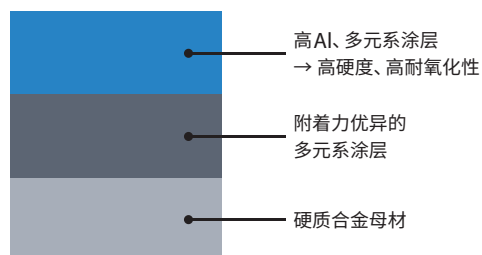


通过母材粒子的优化提高热传导率(与以往对比)
抑制切削时的刀尖温度上升,实现稳定加工

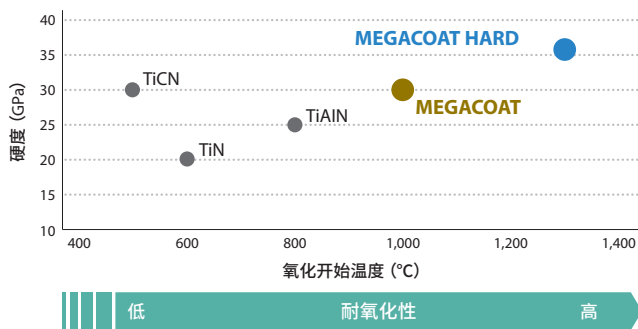
2

采用MEGACOAT HARD提高耐磨损性

MEGACOAT HARD : 高硬度、高耐热性PVD涂层



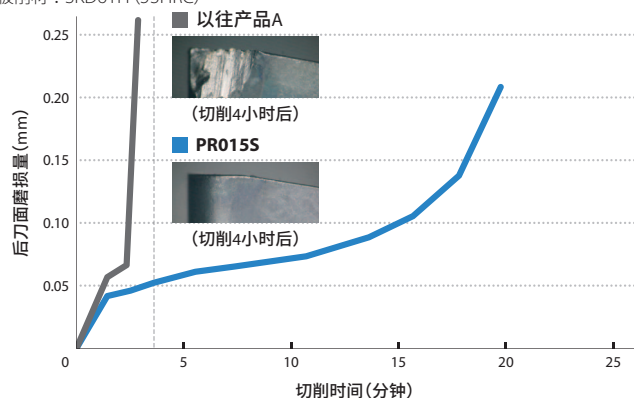
涂层特性 (本公司对比)



高硬度耐磨损性优异, 通过提高热力学特性, 抑制境界磨损

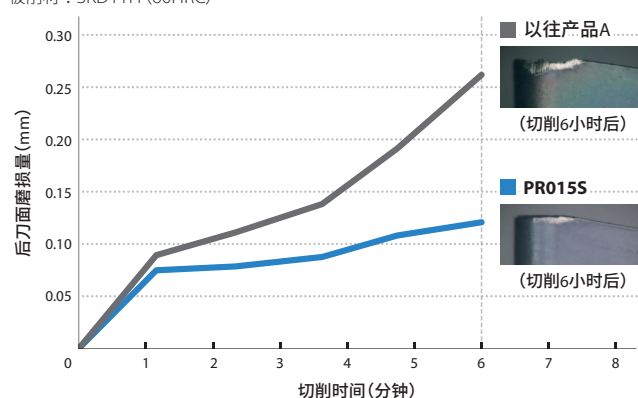
耐磨损性对比 (本公司对比)

被削材: SKD61H (53HRC)



切削参数: $V_c=100\text{m/min}$, $a_p \times a_e=1.0\text{mm} \times 45\text{mm}$, $f_z=0.2\text{mm/t}$, Dry

被削材: SKD11H (60HRC)



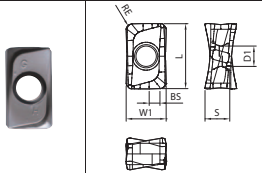
切削参数: $V_c=100\text{m/min}$, $a_p \times a_e=1.0\text{mm} \times 10\text{mm}$, $f_z=0.05\text{mm/t}$, Dry

双面4刀尖 高效率90°刀盘

MEW

媲美正角的低阻力，抗振刀能力强，实现优异的加工面
经济的双面4刀尖规格
提高刀盘寿命，提高刀片安装精度

标准库存型号

形状	型号	尺寸 (mm)						材质	适合刀盘
		W1	S	D1	L	BS	RE		
	LOMU 100408ER-GH	6.6	4.0	3.4	10.9	1.7	0.8	●	MEW... -10-...
	LOMU 150508ER-GH	9.2	5.6	4.8	15.7	1.8	0.8	●	MEW... -15-...

●：标准库存



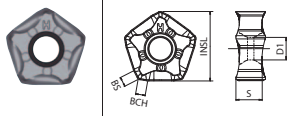
面铣刀直径：ø32~ø80
立铣刀直径：ø16~ø50

主偏角66° 高效率刀盘

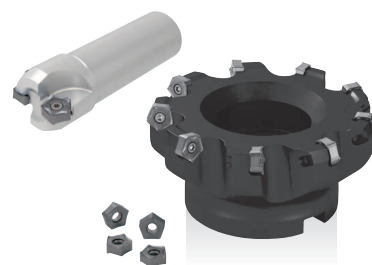
MFPN66

经济的双面10刀尖规格
主偏角66°减轻切削阻力抑制振刀
从通用加工到汽车零件加工等，对应广泛用途

标准库存型号

形状	型号	尺寸 (mm)					材质	适合刀盘
		INSL	S	D1	BCH	BS		
	PNMU 0905XNER-GH	14.6	5.56	4.7	2.0	2.0	●	MFPN66...

●：标准库存



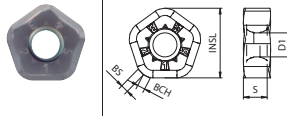
面铣刀直径：ø50~ø315
立铣刀直径：ø32, ø40

双面10刀尖 高效率45°刀盘

MFPN45

低阻力设计抑制振刀
经济的双面10刀尖规格
双切刃构造抑制崩损

标准库存型号

形状	型号	尺寸 (mm)					材质	适合刀盘
		INSL	S	D1	BCH	BS		
	PNMU 1205ANER-GH	17.98	6.17	6.2	2.0	2.0	●	MFPN45...

●：标准库存



面铣刀直径：ø63~ø315
立铣刀直径：ø50, ø63, ø80

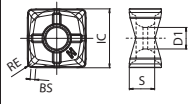
刀盘详细请参考「各产品样本」及「京瓷切削工具 综合样本」

主偏角88° 高效率刀盘

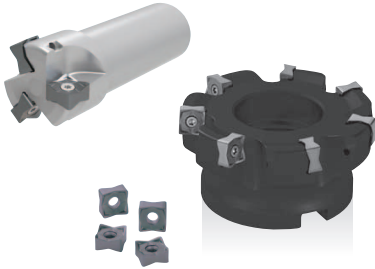
MFSN88

经济的双面8刀尖规格。低阻力设计抑制振刀
在台阶粗加工方面发挥威力
实现接近90°加工用途的成本降低

标准库存型号

形状		型号	尺寸 (mm)					材质	适合刀盘
			IC	S	D1	BS	RE		
		SNMU 130508EN-GH	13	5.51	4.7	1.0	0.8	●	MFSN88...

●：标准库存



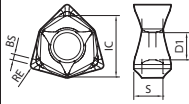
面铣刀直径：ø50~ø315
立铣刀直径：ø32, ø40

双面6刀尖 低阻力90°刀盘

MFWN

经济的双面6刀尖规格。厚规格设计切刃抗崩损性强
低阻力的良好切削效果
抗振刀能力强, 也可对应大悬伸加工

标准库存型号

形状		型号	尺寸 (mm)					材质	适合刀盘
			IC	S	D1	BS	RE		
		WNMU 080608EN-GH	14.02	6.65	6.2	1.3	0.8	●	MFWN90...

●：标准库存



面铣刀直径：ø63~ø250
立铣刀直径：ø50, ø63, ø80

刀盘详情请参考「各产品样本」及「京瓷切削工具 综合样本」

推荐切削参数

(60HRC以下)		
型号	进给 (fz : mm/t)	切削速度 (Vc : m/min)
LOMU 100408ER-GH	0.06~0.08~0.12	80~120~160
LOMU 150508ER-GH	0.08~0.15~0.22	80~120~160
PNMU 0905XNER-GH	0.1~0.2~0.3	80~100~120
PNMU 1205ANER-GH	0.1~0.25~0.35	80~100~120
SNMU 130508EN-GH	0.1~0.2~0.3	80~100~120
WNMU 080608EN-GH	0.1~0.2~0.3	80~100~120

「MEGACOAT」为京瓷株式会社的注册商标

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



还可在京瓷网站获取最新信息。 <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>

CP453 CAT/8T1908GPU