

45° 面銑刀

MB45

 NEW

泛用型的經典之作

「高品質」「高性能」「刀具壽命長」得以解決各種問題

結合兩種刀片的優點：正角刀片的低切削阻力、負角刀片的耐崩損性

實現精美的加工完成面

使用新世代的 PVD 鍍層 PR18 系列

豐富的產品線，母材種類齊全

鋼、不鏽鋼、鑄鐵、鋁合金、耐熱合金等加工皆能對應

京瓷的獨創先進技術，講究的刀桿設計



45° 新推出的泛用刀盤

MB45

「高品質」「高性能」「長刀具壽命」

結合兩種刀片的優點，完美解決加工問題。正角刀片的低切削阻力、負角刀片的耐崩損性

“泛用型”的經典之作

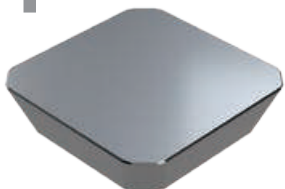
泛用並不是單指能對應多種加工

「高品質」「高性能」「長壽命」「低成本」等因素也得列入考量，找出最佳的平衡點

此款刀盤不做任何妥協，致力於解決各種加工課題並創造刀具新價值

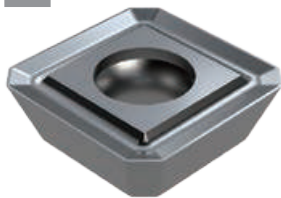
泛用型刀盤將開啟新的加工時代

01



ISO 規格
SEKN
(無斷屑槽)

02

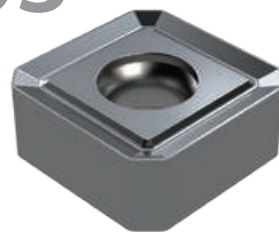


正角 (單面)

Advantage

低切削阻力設計
加工完成面精美、精度高

03

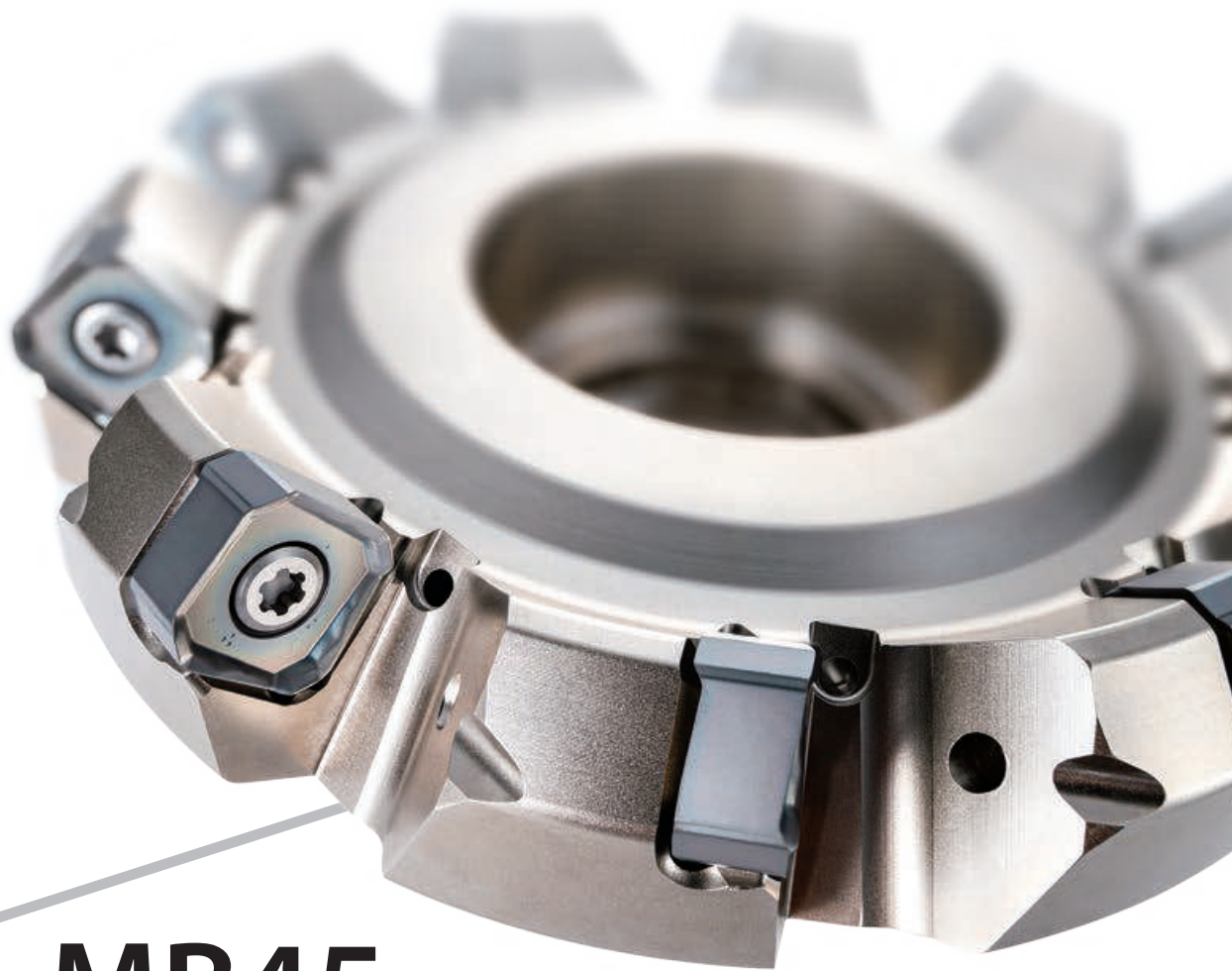


負角 (雙面)

Advantage

耐欠損性佳
刀尖角多，性價比高

MB45 帶領我們進入新的加工時代



04

MB45

兩者兼顧：正角刀片的低切削阻力、負角刀片的耐崩損性

高品質

高品質的精美加工完成面

- E 級刀片產品陣容豐富
- 配置圓弧形修光刀
- 配置背面冷卻孔

高性能

低切削阻力與耐崩損性能兼備

- 鋒利刀刃樣式 (A.R. 最大+13)

長壽命

新款 PVD 鍍層 **PR18** 系列

NEW

- 「雙重積層構造技術」實現長壽加工
- 雙面使用，多達 8 個可用刀尖角，間接降低成本

Solution

創造工具新價值的新一代泛用型刀盤

- 工具集約：E 級刀片可對應粗、精加工
- 對應多種機台： $\varnothing 40$ 也可對應小型機台 (BT30等)
- 對應多種被削材：鋁加工時可使用多個刀尖角達到降低成本的目的
- 加工表現提升：瓷金刀片 (TN620M) 能呈現更精美的加工完成面

1 「泛用性」+「高品質」 產品陣容豐富，滿足各種加工需求

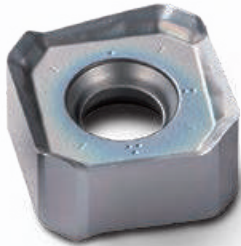
提供 5 種刀片對應各種需求

雙面 8 個刀尖角，性價比高

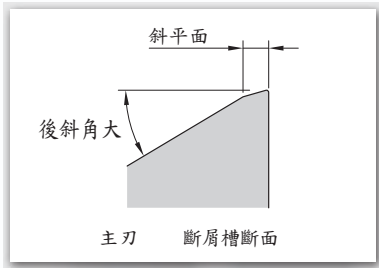
泛用 GM 刀片，提供兩種刀片 E 級 M 級使用，可根據加工目的加強精度



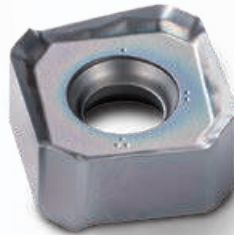
低切削阻力 SM (E級)



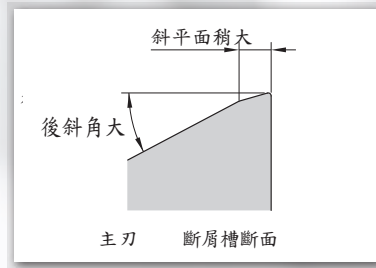
重視鋒利度、低切削阻力設計
切削阻力比 GM -10%
推薦小型機台使用 (BT30)



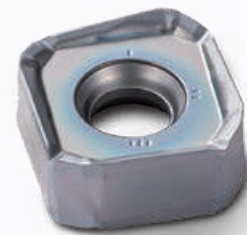
泛用 GM (E級/M級)



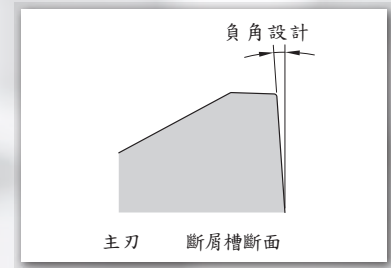
鋼加工第 1 推薦
低切削阻力與耐久損性兼具
E級/M級刀片可供選擇



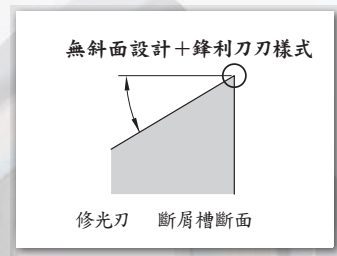
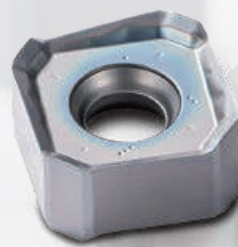
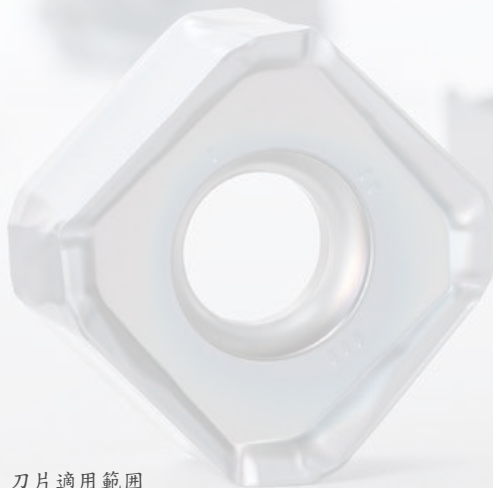
刀尖強化型 GH (M級)



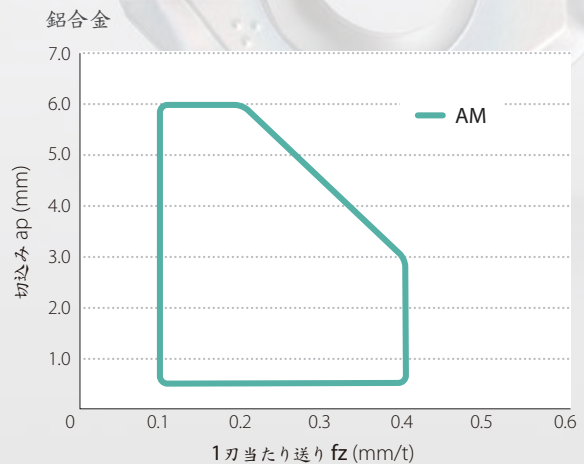
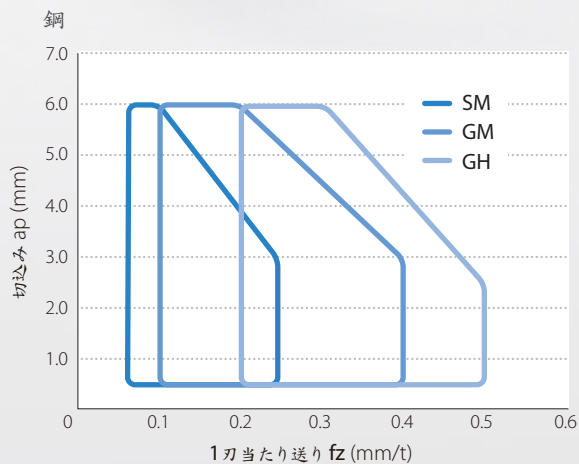
刀尖強化，耐久損性能佳
推薦斷續加工使用



鋁合金用 AM



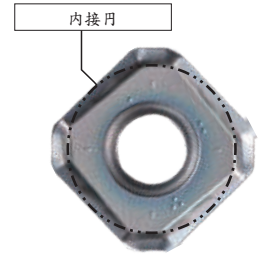
刀片適用範圍



GM(E級/M級)的使用差異

根據加工需求決定
 重視面粗度 : GM(E級)
 重視加工光澤度及成本 : GM(M級)

基準	GM(E級)	GM(M級)
公差	內接圓公差 ± 0.013mm	內接圓公差 ± 0.05mm
面粗度	○ 約 1.6 μmRa	△ 約 3.2 μmRa
(光澤)	(○)	(◎)
加工效率	○	○
成本效益	○	◎



*面粗度は社内評価に基づくものであり、加工環境によって変化します

Solution E級刀片可對應粗~精加工需求，實現工具集約

MB45

可對應粗~精加工需求，實現工具集約
 刀具管理費、庫存成本下降

Movie



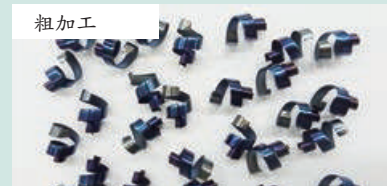
粗加工 ap=2.5mm



切屑狀態

粗・精加工加工切屑狀況良好

粗加工



精加工



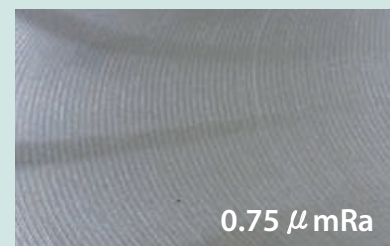
切削條件：φ125(10枚刃) GM(E級) Dry 被削材：S50C

荒加工：Vc = 200 m/min, apx ae = 2.5 x 85 mm, fz = 0.20 mm/t

仕上げ加工：Vc = 250 m/min, apx ae = 0.5 x 85 mm, fz = 0.15 mm/t

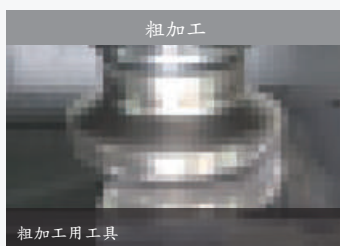
完成面狀態

精美的加工完成面

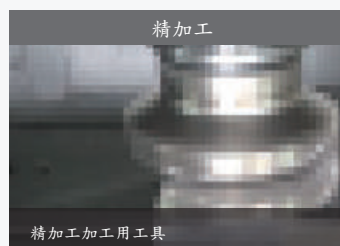


之前的加工

粗加工及精加工時須更換刀具



+



(当社比較)

2

「泛用性」+「長刀具壽命」的組合，有 7 種母材可供選擇，產品陣容豐富可對應多種加工需求，如：鋼、不銹鋼、鑄鐵、耐熱合金及鋁合金加工


鋼・不銹鋼・鑄鐵 加工用 

PR1825/PR1835/PR1810 新開發「MEGACOAT® NANO EX」

不銹鋼・耐熱合金 加工用 

CA6535 CVD 鍍層

鋁加工用 

鋼 重視加工面 

PDL025 DLC 鍍層

TN620M 瓷金刀片

GW25 超硬鍍層

新世代的 PVD 鍍層

NEW

PR18 系列



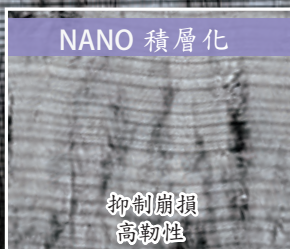
「雙層積層技術」
促成長壽加工

2 種特殊 NANO 積層膜層堆疊
順利提升工具之耐摩耗性與耐久損性

特殊 NANO 積層 × 多層堆疊



耐摩耗性優越
AlCr系鍍層

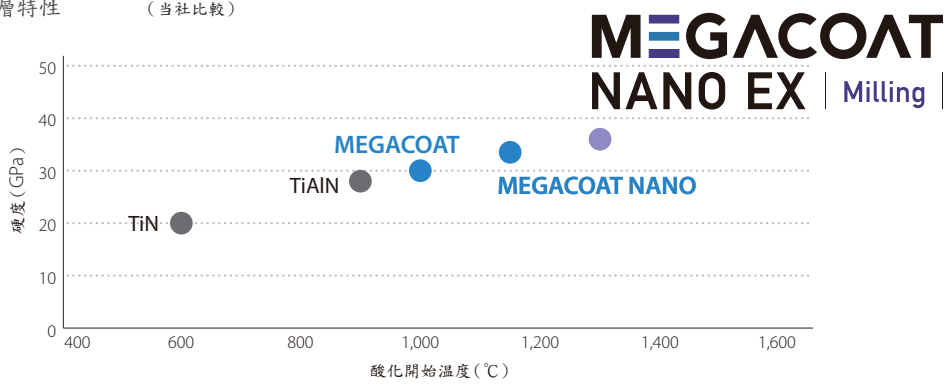


耐熱性能佳
AlTi系鍍層

高性能的 NANO 積層重複進行多層處理
抑制崩損與矯正內部粒子壓力，將韌性進一步提昇

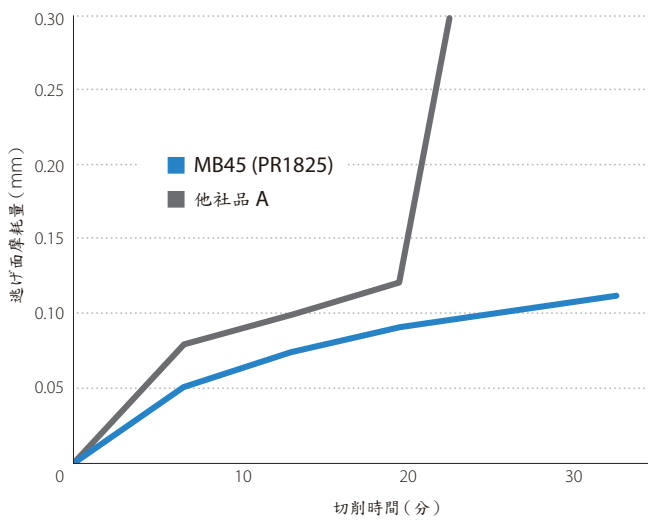
CGイメージ

鍍層特性 (当社比較)



MEGACOAT NANO EX 採用 PR1825 實現長壽加工

耐摩耗性比較 (当社比較)



刀尖狀態 (20分加工後)

MB45 (PR1825)



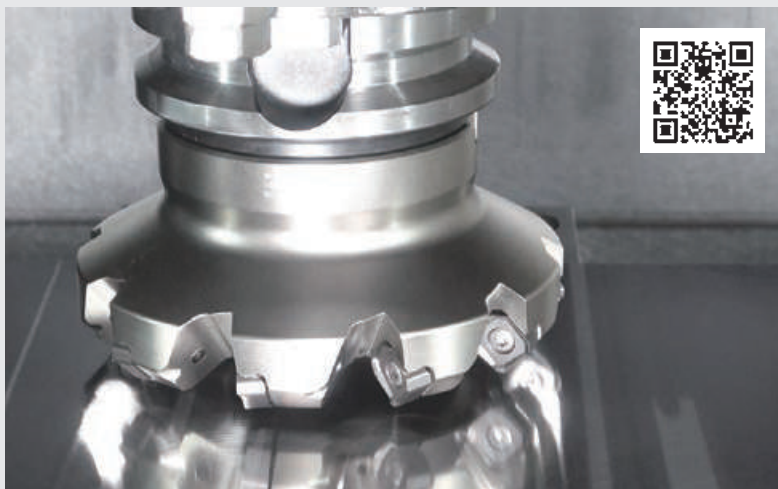
他社品 A



切削條件: $V_c = 120 \text{ m/min}$, $a_p = 2.0 \text{ mm}$, $a_e/DC = 80\%$, $f_z = 0.20 \text{ mm/t}$, Dry
被削材: SKD11, $\phi 125 \text{ BT50}$

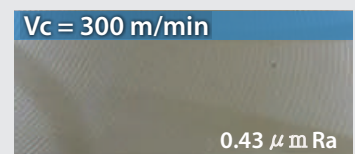
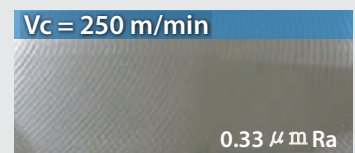
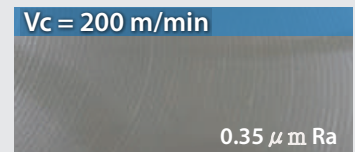
Solution 使用瓷金刀片 TN620M

高效率精加工用 (TN620M)



完成面比較 (当社比較)

狀態良好

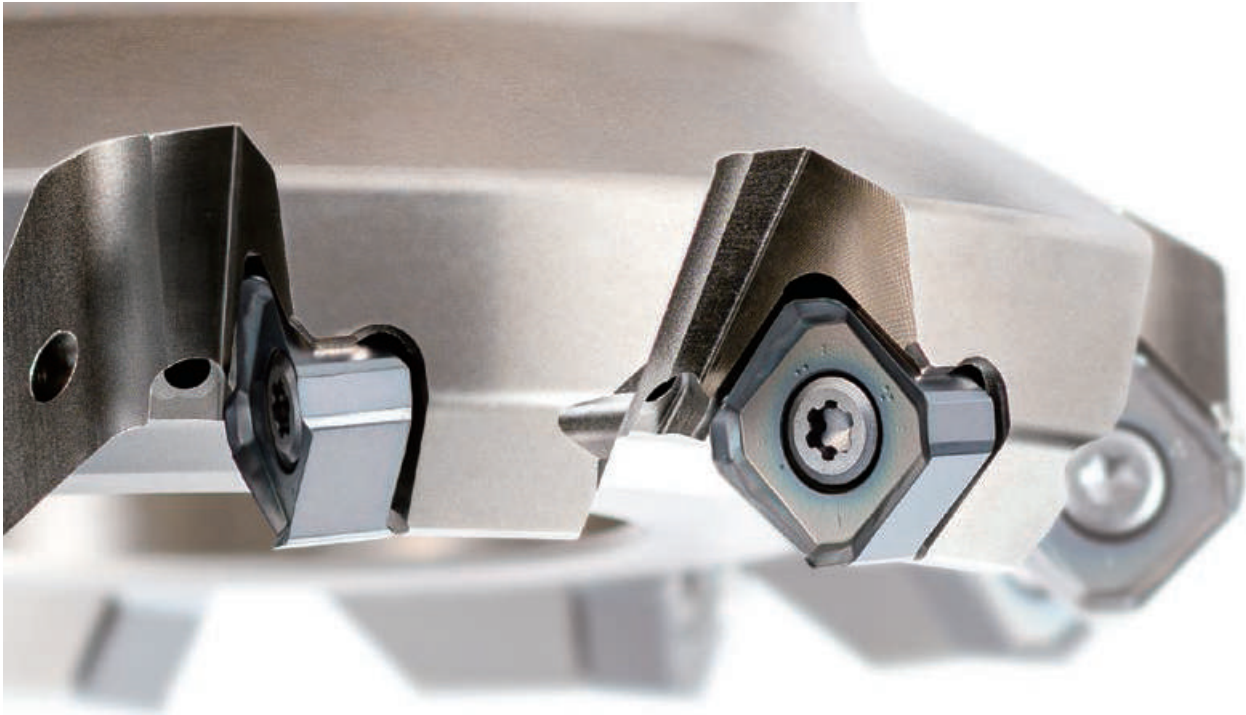


切削條件: $a_p \times a_e = 0.5 \times 100 \text{ mm}$
 $f_z = 0.15 \text{ mm/t}$, Dry
被削材: S50C, $\phi 125$ (10枚刃) GM (TN620M)

3

「汎用性」+「高性能」

低切削阻力設計與良好的耐崩損性能，打造完美加工完成面



低阻力 & 耐欠損性佳

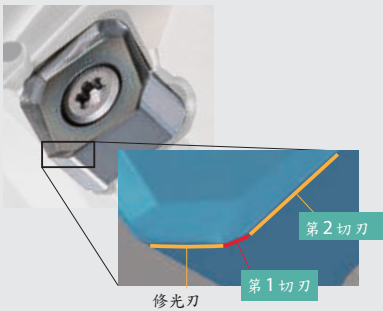
獨家螺旋形切刀設計、雙刀構造

螺旋形切刀設計



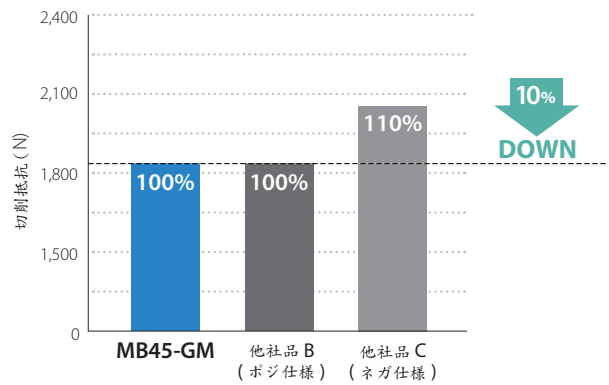
A.R. 最大+13
低切削阻力抑制振刀

雙刀構造



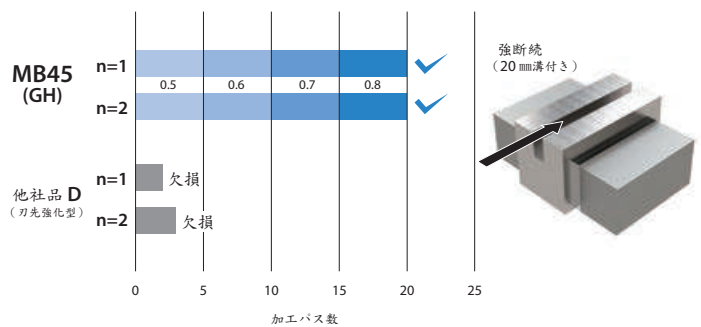
第1切刃促進薄屑生成
減輕衝擊負荷、進出刀刃時振動也大幅減少

切削抵抗比較(当社比較)

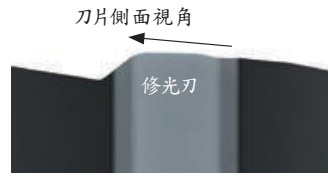


切削条件: $ap = 3.0 \text{ mm}$, $ae/DC = 80\%$ センターカット, $fz = 0.30 \text{ mm/t}$, 被削材 S50C

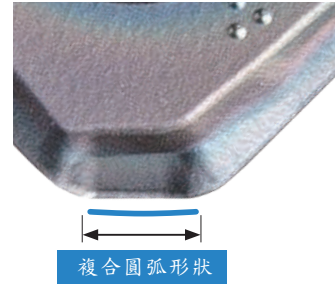
耐欠損比較(当社比較) $fz = 0.5 \sim 0.8 \text{ mm/t}$



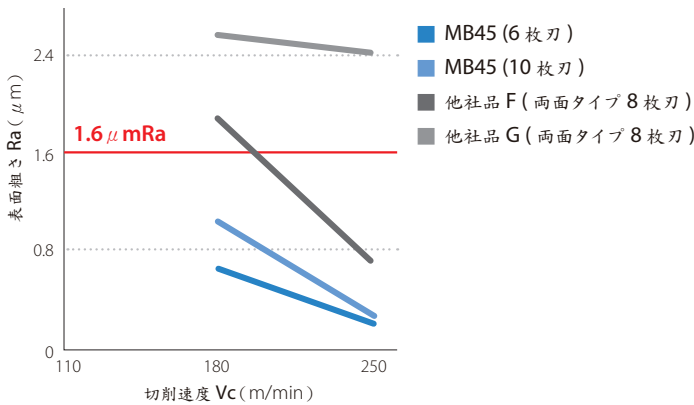
切削条件: $Vc = 100 \text{ m/min}$, $ap \times ae = 2 \times 100 \text{ mm}$ センターカット, BT50
被削材: SCM440HT $\phi 125$ (10枚刃)



修光刀上方的凸出曲線形狀
※ GM/SM/AM(E級)



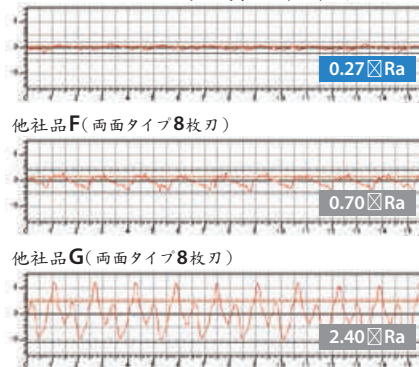
表面粗度比較 (当社比較)



切削条件: ap = 1.0 mm, ap x ae = 1 x 100 mm (センターカット), fz = 0.20 mm/t, Dry
被削材: S50C φ125(6枚刃/10枚刃)GM(PR1825)BT50

完成面状態 (切削速度 Vc = 250 m/min)

MB45(10枚刃) 高品質且平滑的加工完成面



完成面品質比較

MB45

直線+圓弧的修光刀
加工線不明顯，打造高品味的加工完成面

被削材

一般的刀片

直線修光刀
加工線明顯，加工完成面有明顯波痕

被削材

Solution 實現精美的完成面，獨家的背孔噴水設計

讓切屑排出更順暢，減少切屑可能造成的表面刮傷
噴水設計確實打向刀尖，打造比以往更平滑的加工完成面

獨家的背孔噴水構造

噴水孔

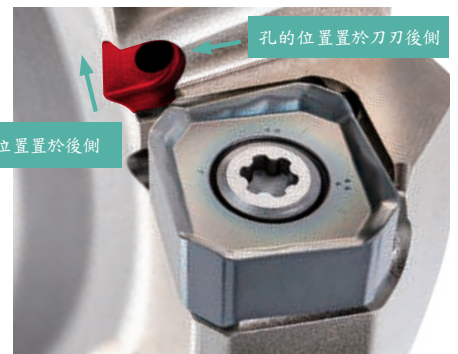
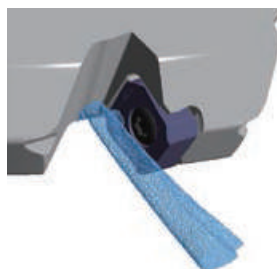
設置在比以往更靠近刀尖的地方
促進切屑往外側排出，提升切屑處理性能
此外，也能確實冷卻刀尖溫度 (~φ125)

吐出口特殊溝





出口位置藏在後側，避免受到切屑干擾
進一步改善切屑問題

*受制於刀具形狀限制，也有提供吐出口無溝設計的款式

流体解析(模擬圖)



刀具一覽表

一般型	密齒型	超密齒型	刀桿型
			
推薦用於低剛性工件和機台 (薄板加工、BT30機等) 優秀的經濟效益	第一推薦 穩定性、加工精度、效率皆備 對應廣泛的加工領域	推薦用於高剛性工件和機器 注重效率	刀桿式刀盤 (基本上推薦面銑刀) * 柄尺寸: $\phi 32$
加工徑 $\phi 8\phi 315$ (インローインチ仕様) 加工徑 $\phi 4\phi 315$ (ミリ仕様) ※ $\phi 315$ は受注生産	加工徑 $\phi 8\phi 315$ (インローインチ仕様) 加工徑 $\phi 4\phi 315$ (ミリ仕様) ※ $\phi 315$ は受注生産	加工徑 $\phi 8\phi 250$ (インローインチ仕様) 加工徑 $\phi 4\phi 250$ (ミリ仕様)	加工徑 $\phi 4\phi 80$

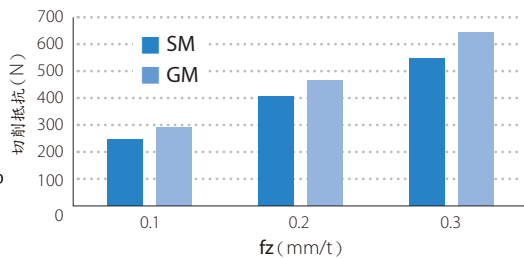


對應小型機台

$\phi 40$ 的品項，
在 BT30 等小型機器上也能發揮性能！

小型機台：推薦低阻力 SM
與通用通用型相比 GM，切削阻力約下降10%

切削抵抗比較 (当社比較)

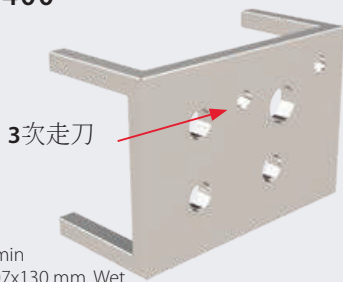


切削條件：Vc = 150 m/min, ap = 1.0 mm, ae/Dc = 80%, Dry, BT50 被削材：S50C

加工實例

即使在不穩定的加工環境下也能發揮出色的性能！

架台 SS400



Vc = 160 m/min
ap x ae = 0.07x130 mm, Wet

加工能率

MB45 $\phi 160$ 12枚刃
GM(PR1825)

Vf = 760 mm/min

fz = 0.20 mm/t

加工能率

1.2倍

他社品G $\phi 160$ 8枚刃

Vf = 620 mm/min

fz = 0.25 mm/t

MB45

在容易
通過增
安靜的
改進加工路徑之間的接縫

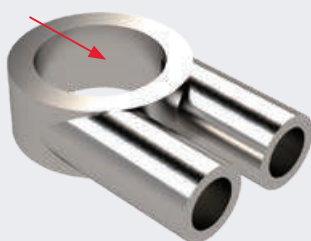
(ユーザー様の評価による)

加工實例

同一加工條件下，壽命延長為1.6倍

外殼加工

SUS316



Vc = 90 m/min
ap = 2.0 mm, fz = 0.18 mm/t, Dry

加工數

MB45 $\phi 63$ 5枚刃
GM(PR1825)

30個/コーナー

壽命

1.6倍

他社品H $\phi 63$ 5枚刃

18個/コーナー

MB45

進行穩定的加工，無頭振
切削刃的磨損正常，刀具壽命比競爭對手產品長 1.6倍。

(ユーザー様の評価による)

推薦切削條件表 ★第1推奨 ☆第2推奨

ブ レ イ カ	被削材	送り fz (mm/t)	推奨チップ材種(切削速度 Vc : m/min)							
			MEGACOAT NANO EX (PVDコーティング)			MEGACOAT HARD (PVDコーティング)	CVD コーティング	サーメット	DLC コーティング	超硬
			PR1835	PR1825	PR1810	PR015S	CA6535	TN620M	PDL025	GW25
汎 用 G M	炭素鋼 (SxxC)	0.1 - 0.2 - 0.4 (0.06 - 0.12 - 0.20)	☆ 120 - 180 - 250	★ 120 - 180 - 250	-	-	-	★ 200 - 250 - 300	-	-
	合金鋼 (SCM 等)	0.1 - 0.2 - 0.4 (0.06 - 0.12 - 0.20)	☆ 100 - 160 - 220	★ 100 - 160 - 220	-	-	-	★ 180 - 220 - 250	-	-
	金型鋼 (SKD 等)	0.1 - 0.2 - 0.35 (0.06 - 0.08 - 0.15)	☆ 80 - 140 - 180	★ 80 - 140 - 180	-	-	-	★ 150 - 180 - 220	-	-
	奥氏体不銹鋼 (SUS304 等)	0.1 - 0.2 - 0.4	☆ 100 - 160 - 200	☆ 100 - 160 - 200	-	-	-	-	-	-
	馬氏体不銹鋼 (SUS403 等)	0.1 - 0.2 - 0.4	☆ 150 - 200 - 250	-	-	-	☆ 180 - 240 - 300	-	-	-
	析出硬化不銹鋼 (SUS630 等)	0.1 - 0.2 - 0.3	★ 90 - 120 - 150	-	-	-	-	-	-	-
	灰口鑄鐵 (FC)	0.1 - 0.2 - 0.4	-	-	★ 120 - 180 - 250	-	-	-	-	-
	球墨鑄鐵 (FCD)	0.1 - 0.2 - 0.35	-	-	★ 100 - 150 - 200	-	-	-	-	-
	Ni基耐熱合金	0.1 - 0.12 - 0.2	☆ 20 - 30 - 50	-	-	-	★ 20 - 30 - 50	-	-	-
低 抵 抗 S M	炭素鋼 (SxxC)	0.06 - 0.12 - 0.25	☆ 120 - 180 - 250	☆ 120 - 180 - 250	-	-	-	-	-	-
	合金鋼 (SCM 等)	0.06 - 0.12 - 0.25	☆ 100 - 160 - 220	☆ 100 - 160 - 220	-	-	-	-	-	-
	金型鋼 (SKD 等)	0.06 - 0.1 - 0.2	☆ 80 - 140 - 180	☆ 80 - 140 - 180	-	-	-	-	-	-
	奥氏体不銹鋼 (SUS304 等)	0.06 - 0.12 - 0.25	★ 100 - 160 - 200	☆ 100 - 160 - 200	-	-	-	-	-	-
	馬氏体不銹鋼 (SUS403 等)	0.06 - 0.12 - 0.25	☆ 150 - 200 - 250	-	-	-	★ 180 - 240 - 300	-	-	-
	析出硬化不銹鋼 (SUS630 等)	0.06 - 0.12 - 0.25	☆ 90 - 120 - 150	-	-	-	-	-	-	-
	灰口鑄鐵 (FC)	0.06 - 0.12 - 0.25	-	-	☆ 120 - 180 - 250	-	-	-	-	-
	球墨鑄鐵 (FCD)	0.06 - 0.1 - 0.2	-	-	☆ 100 - 150 - 200	-	-	-	-	-
	Ni基耐熱合金	0.06 - 0.1 - 0.15	☆ 20 - 30 - 50	-	-	-	☆ 20 - 30 - 50	-	-	-
鈦合金 (Ti-6Al-4V)	0.06 - 0.08 - 0.15	★ 40 - 60 - 80	-	-	-	-	-	-	-	
刃 先 強 化 型 G H	炭素鋼 (SxxC)	0.2 - 0.3 - 0.5	☆ 120 - 180 - 250	☆ 120 - 180 - 250	-	-	-	-	-	-
	合金鋼 (SCM 等)	0.2 - 0.3 - 0.5	☆ 100 - 160 - 220	☆ 120 - 160 - 220	-	-	-	-	-	-
	金型鋼 (SKD 等)	0.2 - 0.3 - 0.45	☆ 80 - 140 - 180	☆ 80 - 140 - 180	-	-	-	-	-	-
	奥氏体不銹鋼 (SUS304 等)	0.2 - 0.3 - 0.4	☆ 100 - 160 - 200	☆ 100 - 160 - 200	-	-	-	-	-	-
	馬氏体不銹鋼 (SUS403 等)	0.2 - 0.3 - 0.4	☆ 150 - 200 - 250	-	-	-	☆ 180 - 240 - 300	-	-	-
	析出硬化不銹鋼 (SUS630 等)	0.2 - 0.3 - 0.4	☆ 90 - 120 - 150	-	-	-	-	-	-	-
	灰口鑄鐵 (FC)	0.2 - 0.3 - 0.5	-	-	☆ 120 - 180 - 250	-	-	-	-	-
	球墨鑄鐵 (FCD)	0.2 - 0.3 - 0.45	-	-	☆ 100 - 150 - 200	-	-	-	-	-
	Ni基耐熱合金	0.1 - 0.2 - 0.3	☆ 20 - 30 - 50	-	-	-	☆ 20 - 30 - 50	-	-	-
高硬度材 (40HRC 以下)	0.05 - 0.1 - 0.2	-	-	-	★ 50 - 80 - 100	-	-	-	-	
A M	鋁合金	0.1 - 0.2 - 0.4	-	-	-	-	-	★ 200 - 600 - 900	☆ 200 - 500 - 800	

切削条件中の太字は推奨条件の中心値を示します。実際の加工状況に応じて、切削速度、送り範囲内で調整してください。
 Ni基耐熱合金、チタン合金は湿式加工を推奨します。その他の被削材で湿式加工を選択される場合は、切削速度70%以下を目安に落としてご使用ください。
 アルミ加工時は、必ず推奨条件内で使用してください。本体記載の最高回転数以上に回転しないでください。
 サーメットは乾式加工を推奨します。

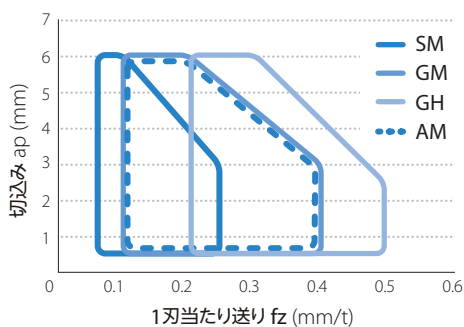
適合チップ

使用分類の目安	P	鋼	★	☆					■					
		金型鋼	★	☆					■					
★：荒加工／第1選択 ☆：荒加工／第2選択 ■：仕上げ／第1選択 □：仕上げ／第2選択 (高硬度材は40HRC以下の場合)	M	オーステナイト系ステンレス鋼	☆	★										
		マルテンサイト系ステンレス鋼		☆				★						
		析出硬化系ステンレス鋼		★										
	K	ねずみ鋳鉄						★						
		ダクタイル鋳鉄						★						
	N	非鉄金属									★	☆		
S	耐熱合金(Ni基耐熱合金)								★					
	チタン合金			★										
H	高硬度材							★						
形状	型番	寸法(mm)					MEGACOAT NANO EX NEW			MEGACOAT HARD	CVD コーティング	サーメット	DLC コーティング	超硬
		IC	S	BCH	BS	D1	PR1825	PR1835	PR1810	PR0155	CA6535	TN620M	PDL025	GW25
汎用 (M級)		SNMU1406ANER-GM	14.7	6.07	0.8	2.3	5.8	●	●	●		●	●	
刃先強化 (M級)		SNMU1406ANER-GH	14.7	5.89	1.4	1.7	5.8	●	●	●	●	●		
汎用 (E級)		SNEU1406ANER-GM	14.7	6.07	0.8	2.3	5.8	●	●	●		●	●	
低抵抗 (E級)		SNEU1406ANER-SM	14.7	6.07	0.8	2.3	5.8	●	●			●		
アルミ・非鉄金属 (E級)		SNEU1406ANFR-AM	14.7	6.07	0.8	2.3	5.8						●	●

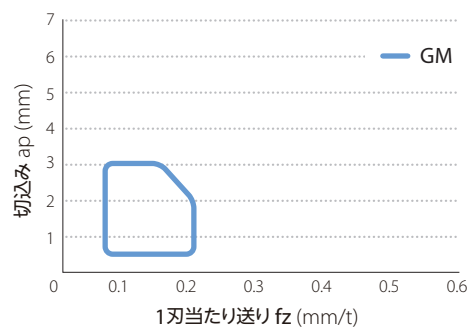
●：標準在庫

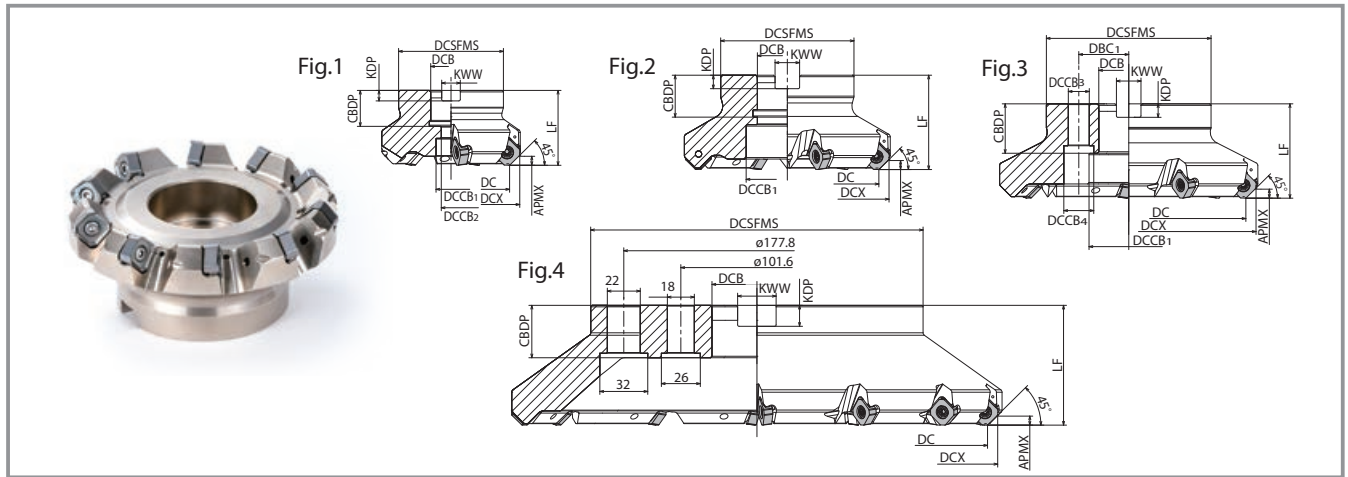
ブレード適用範囲

超硬コーティング



サーメット





ホルダ寸法

インロー	型番	在庫	刃数	寸法(mm)											A.R.max.(°)	R.R.(°)	クランプホル	重量(kg)	最高回転数(min ⁻¹)	形状		
				DC	DCX	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	DCCB3	DCCB4	DBC1	LF	CBDP							KDP	KWW
コースピッチ	MB45-080R-14T5C	●	5	80	93	70	25.4	20	13						50	27	6	9.5	有	1.4	9,000	Fig.1
	100R-14T5C	●	5	100	113	78	31.75	45							34	8	12.7	2.0		8,000	Fig.2	
	125R-14T6C	●	6	125	138	89	38.1	55									10	15.9	3.3	7,200		Fig.3
	160R-14T7	●	7	160	173	110	50.8	70									11	19.1	5.1	6,300	Fig.4	
	200R-14T8	●	8	200	213	140	47.625	110			18	26	101.6	63	38	14	25.4	7.6	5,700			
	250R-14T10	●	10	250	263													10.8	5,100			
	315R-14T14	受	14	315	328	222									80				20.4	4,500		
インチ仕様	MB45-080R-14T6C	●	6	80	93	70	25.4	20	13						50	27	6	9.5	有	1.4	9,000	Fig.1
	100R-14T8C	●	8	100	113	78	31.75	45							34	8	12.7	1.8		8,000	Fig.2	
	125R-14T10C	●	10	125	138	89	38.1	55								10	15.9	3.1	7,200	Fig.3		
	160R-14T12	●	12	160	173	110	50.8	70								11	19.1	4.9	6,300			
	200R-14T14	●	14	200	213	140	47.625	110			18	26	101.6	63	38	14	25.4	7.4	5,700			
	250R-14T16	●	16	250	263													10.5	5,100	Fig.4		
	315R-14T18	受	18	315	328	222									80			20.2	4,500			
メトリック仕様	MB45-080R-14T8C	●	8	80	93	70	25.4	20	13						50	27	6	9.5	有	1.3	9,000	Fig.1
	100R-14T10C	●	10	100	113	78	31.75	45							34	8	12.7	1.8		8,000	Fig.2	
	125R-14T13C	●	13	125	138	89	38.1	55								10	15.9	3.0	7,200	Fig.3		
	160R-14T16	●	16	160	173	110	50.8	70								11	19.1	4.8	6,300			
	200R-14T18	●	18	200	213	140	47.625	110			18	26	101.6	63	38	14	25.4	7.2	5,700			
	250R-14T20	●	20	250	263													10.4	5,100			

最高回転数の表記について

切削加工時の回転数は被削材別の推奨切削速度内(P10)で設定してください

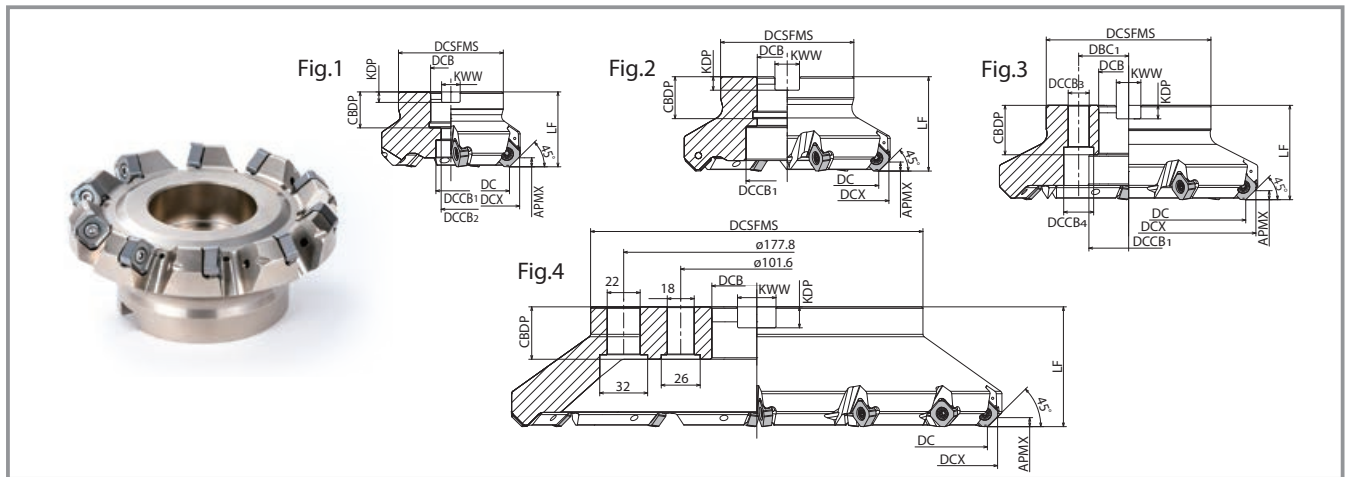
なお、フェースミル及びシャンクタイプを誤って最高回転数以上に回転させた場合、無負荷状態でも遠心力によりチップや部品の飛散などが生じ、危険ですのでお止めください

●：標準在庫 受：受注生産

部品

型番	部品			
	クランプスクリュー	レンチ	焼付き防止剤	アーバ取付用ボルト
フェースミル	SB-50110TRP	TTP-20	P-37	HH8X25
				HH10X30
				HH10X30
				HH12X35
				-
				-
シャンクタイプ	SB-50110TRP	TTP-20	P-37	-
				-
				-
				-
				-

焼付き防止剤は、チップを固定する際、クランプスクリューのテーパ部とねじ部に薄く塗布してご使用ください。



ホルダ寸法

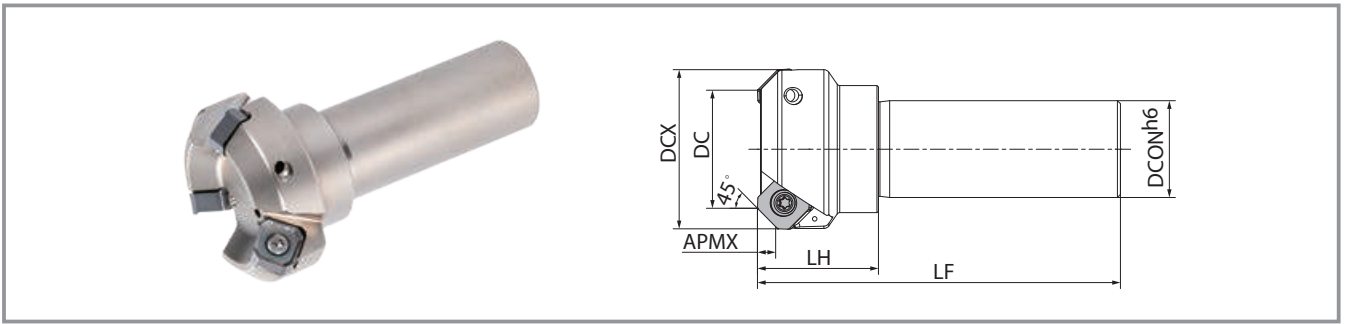
インロー	型番	在庫	刃数	寸法(mm)											A.R.max.(°)	R.R.(°)	クーリットノール	重量(kg)	最高回転数(min ⁻¹)	形状		
				DC	DCX	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	DCCB3	DCCB4	DBC1	LF	CBDP							KDP	KWW
コースピッチ	MB45 - 040R-14T2C-M	●	2	40	53	38	16	13.5	9							19	5.6	8.4	有	0.4	12,700	Fig.1
	050R-14T3C-M	●	3	50	63	48									40	21	6.3	10.4		0.5	11,400	
	063R-14T4C-M	●	4	63	76	50	22	18	11						50	24	7	12.4		0.7	10,100	
	080R-14T5C-M	●	5	80	93	70	27	20	13						63	33	9	16.4	1.4	9,000	Fig.2	
	100R-14T5C-M	●	5	100	113	78	32	45							35	14	25.7	1.9	8,000			
	125R-14T6C-M	●	6	125	138	89	40	55		14	20	66.7			35	14	25.7	3.2	7,200			
	160R-14T7-M	●	7	160	173	110									63	33	9	16.4	5.1	6,300	Fig.3	
	200R-14T8-M	●	8	200	213	142	110			18	26	101.6			35	14	25.7	7.3	5,700			
	250R-14T10-M	●	10	250	263	60									80			10.5	5,100			
315R-14T14-M	受	14	315	328	222									80				19.4	4,500	Fig.4		
ミリ仕様	MB45 - 040R-14T3C-M	●	3	40	53	38	16	13.5	9						19	5.6	8.4	有	0.3	12,700	Fig.1	
	050R-14T4C-M	●	4	50	63	48	22	18	11					40	21	6.3	10.4		0.4	11,400		
	063R-14T5C-M	●	5	63	76	50								50	24	7	12.4		0.6	10,100		
	080R-14T6C-M	●	6	80	93	70	27	20	13						63	33	9	16.4	1.4	9,000	Fig.2	
	100R-14T8C-M	●	8	100	113	78	32	45							35	14	25.7	1.8	8,000			
	125R-14T10C-M	●	10	125	138	89	40	55		14	20	66.7			35	14	25.7	3.0	7,200			
	160R-14T12-M	●	12	160	173	110									63	33	9	16.4	4.9	6,300	Fig.3	
	200R-14T14-M	●	14	200	213	142	110			18	26	101.6			35	14	25.7	7.0	5,700			
	250R-14T16-M	●	16	250	263	60									80			10.2	5,100			
315R-14T18-M	受	18	315	328	222									80				19.2	4,500	Fig.4		
エキストラロングピッチ	MB45 - 040R-14T4C-M	●	4	40	53	38	16	13.5	9						19	5.6	8.4	有	0.3	12,700	Fig.1	
	050R-14T5C-M	●	5	50	63	48	22	18	11					40	21	6.3	10.4		0.4	11,400		
	063R-14T6C-M	●	6	63	76	50								50	24	7	12.4		0.6	10,100		
	080R-14T8C-M	●	8	80	93	70	27	20	13						63	33	9	16.4	1.3	9,000	Fig.2	
	100R-14T10C-M	●	10	100	113	78	32	45							35	14	25.7	1.7	8,000			
	125R-14T13C-M	●	13	125	138	89	40	55		14	20	66.7			35	14	25.7	2.9	7,200			
	160R-14T16-M	●	16	160	173	110									63	33	9	16.4	4.8	6,300	Fig.3	
	200R-14T18-M	●	18	200	213	142	60	110		18	26	101.6			35	14	25.7	6.9	5,700			
	250R-14T20-M	●	20	250	263	60									80			10.1	5,100			

最高回転数の表記について

切削加工時の回転数は被削材別の推奨切削速度内(P10)で設定してください

なお、フェースミル及びジャンクタイプを誤って最高回転数以上に回転させた場合、無負荷状態でも遠心力によりチップや部品の飛散などが生じ、危険ですのでお止めください

●：標準在庫 受：受注生産



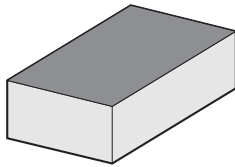
ホルダ寸法

	在庫	刃数	寸法(mm)				A. R. max. (°)	R. R. (°)	クーラントホール	重量(kg)	最高回転数(min ⁻¹)		
			DC	DCX	DCON	LH						LF	APMX
MB45-40S32-14T2C	●	2	40	53	32	40	120	6	13	-12	有	0.9	12.700
50S32-14T3C	●	3	50	63								1.0	11.400
63S32-14T4C	●	4	63	76								1.1	10.100
80S32-14T5C	●	5	80	93								1.5	9.000

最高回転数の表記について
 切削加工時の回転数は被削材別の推奨切削速度内(P10)で設定してください
 なお、フェースミル及びシャンクタイプを誤って最高回転数以上に回転させた場合、無負荷状態でも遠心力によりチップや部品の飛散などが生じ、危険ですのでお止めください

注意事項

■ 能對應の加工



平面加工

■ 刀片交換順序

1. 請務必清除刀片安裝區域的切屑等灰塵。
2. 在夾緊螺釘的錐度和螺紋上塗抹防粘劑。
3. 將夾緊螺釘安裝到扳手的尖端，然後將尖端輕輕壓在約束表面上。請擰緊如右圖 (Fig.1)
4. 平行於夾緊螺釘擰緊扳手
推薦緊固扭矩 4.5N·m
5. 擰緊後，刀片軸承面和刀柄支撐軸承面並確保約束面上沒有間隙

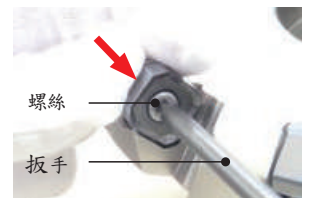


Fig.1

■ 加工徑(DC)的定義

ISO 定義的加工直徑 (DC)
 用於表面光潔度 直徑 (右圖2)
 根據刀片的不同而變化。
 數字不同 請注意

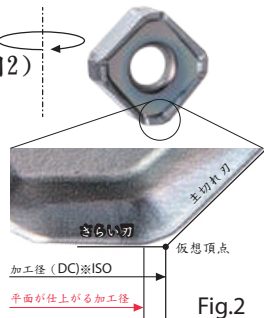


Fig.2

面和刀柄支撐軸承面
 並確保約束面上沒有間隙

平面が仕上がる加工徑(φ125の場合)

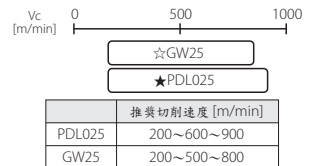
	GM	GH	SM	AM
加工徑(DC)に対する差	-1.1	-2.0	-1.1	-1.1
平面が仕上がる加工徑(mm) ※寸法公差 -0.2	123.9	123.0	123.9	123.9

※GHはダブルエッジのサイズが大きいため、他のチップに対して、平面が仕上がる加工徑が小さくなります

■ 加工時的注意事項

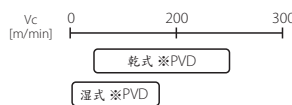
鋁加工時の注意点

- ・ 務必在推薦的條件下使用。
 - ・ 不要讓旋轉數超過刀盤本體上列出的最大轉數
- ※ 刀桿上列出的旋轉數僅為空載最大轉數



鋼的WET濕式加工的注意事項

選擇PR1835進行噴水處理
 切削速度應為推薦條件的70%或更低。



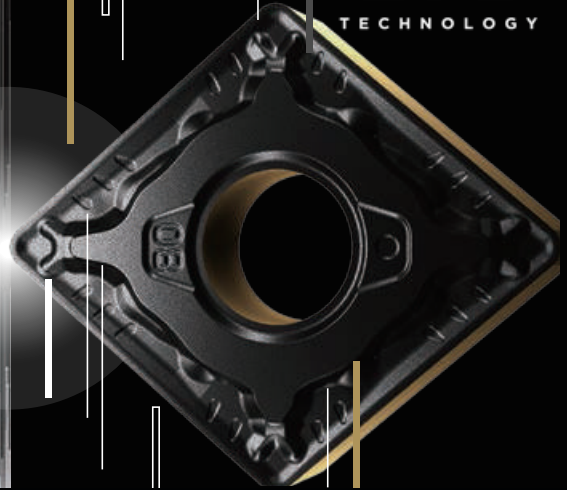
MB45-125R-14T10C
 SCREW:SB-50110TRP WRENCH:
MAX 7,200 RPM

最高回転数での回転 NG



C
Chemical Vapor Deposition
V
D

CVD
TECHNOLOGY



KYOCERA'S COATING WORLD

かつてない長寿命化の実現へ。



MEGACOAT
NANO EX | Milling |

P
Physical Vapor Deposition
V
D

京瓷株式會社
産業工具部門
官方影片網站



京瓷亞太有限公司
台北分公司
官方網站

更多產品
請掃描



新加坡商京瓷亞太有限公司
產業工具部門
台北市中山區市民大道三段209號3樓
TEL:02-2567-2008 FAX:02-2567-2700
<https://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/>

