

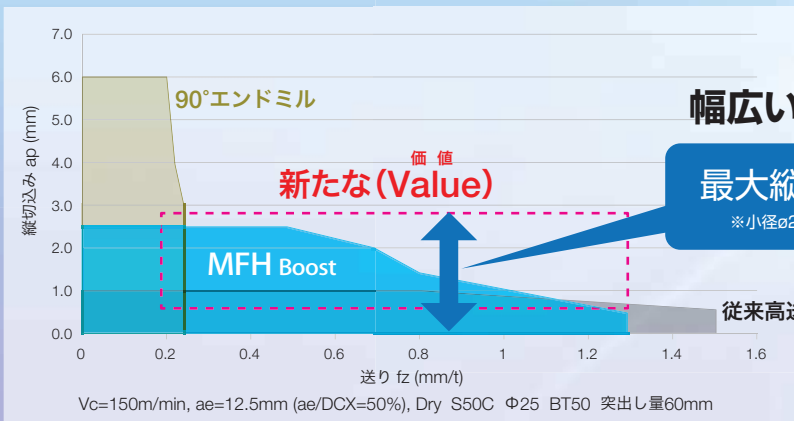
# MFH Boost 新発売キャンペーン

## ～生産性をBoost Up!～

刃数×チップ10個購入でホルダ1本ご進呈



高切込み対応 高送りエンドミル **MFH Boost**



幅広い分野で活躍する高送りカッタの登場

最大縦切込み2.5mm※が加工を変える!

※小径φ22エンドミルで2.5mm切込み対応なのは京セラMFH Boostだけ!(当社調べ)

従来高送りカッタ

MFH Boostは、**切削速度、送り及び刃数をアップ**。切削条件をアップしても、ロードメータの値は問題なし

産業部品 S50C Vc=150m/min, ap×ae = 1.0×~20mm, fz=0.36mm/t, BT40

**VS. 90°エンドミル**

**MFH Boost**

φ25 (3枚刃)

Q = 42 cc/min

他社品A 90°エンドミル

φ25 (2枚刃)

Q = 13 cc/min

加工能率  
**3.2倍**

両面4コーナ仕様

高切込み対応 高送りエンドミル

# MFH Boost



製品情報

最大縦切込み**2.5mm**が **加工を変える!**

例えば、自動車部品加工で

- 不安定な加工環境でもびびりに強い  
長い工具突出量  
クランプ剛性不足  
低剛性マシン } **安定加工を実現**
- **送りを上げて高能率加工**



例えば、金型/一般部品加工で

- **切込みを上げて生産性向上**
- **加工パス削減による長寿命化&能率向上**  
取り代変動が大きいワークで  
エアークットなどの無駄を削減



例えば、航空機/エネルギー産業部品加工で

- 耐熱性に優れた材種PR1535との組合せで  
**チタン合金やステンレス鋼での  
長寿命・安定加工**を実現
- 加工時間削減による**長寿命化**



90°エンドミルに対して

高送り加工で**大幅に加工能率を向上**

加工能率シミュレーション例

ポケット加工:  $V_c=150\text{m/min}$ ,  $a_e=12.5\text{mm}$ を想定

**MFH Boost** 100 cc/min

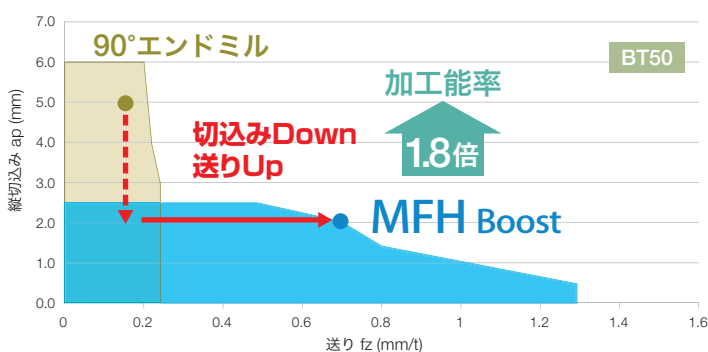
φ25 (3枚刃)

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

90°エンドミル 54 cc/min

φ25 (3枚刃)

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



高送りカッタに対して

高切込み加工で**大幅に加工能率を向上**

加工能率シミュレーション例

多段加工 (深さ30mm):  $V_c=150\text{m/min}$ ,  $a_e=12.5\text{mm}$ を想定

**MFH Boost** 100 cc/min

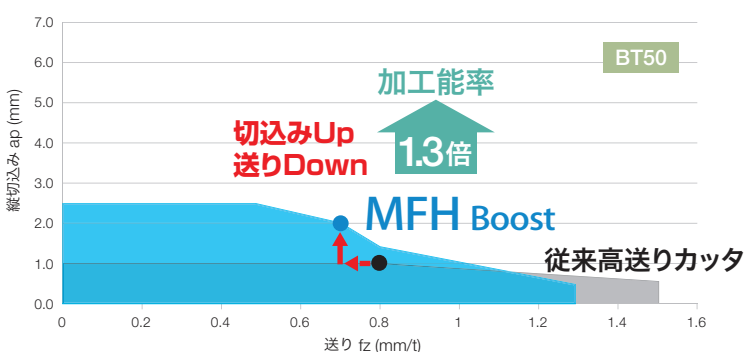
φ25 (3枚刃)

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

従来高送りカッタ 76 cc/min

φ25 (4枚刃)

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





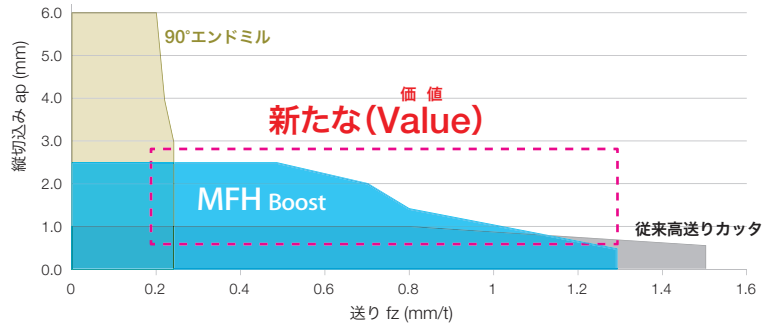
### Point 1

## 新たなValueで加工を変える!

高切込み対応の高送りエンドミル



加工動画



### Point 2

## 高能率・安定加工の実現

不安定な加工環境下でも高い安定性



MFH Boost

耐びり性能比較 (当社比較)

103 cc/min

加工能率

4.5倍

Vc=120m/min, ap=1.5mm, fz=0.6mm/t

他社品B

31 cc/min

びり発生 (加工不可)

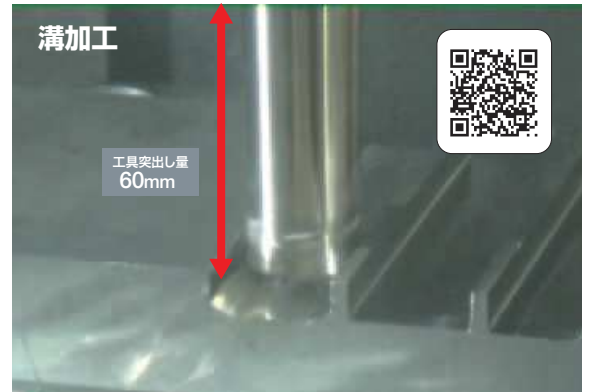
90°エンドミル

Vc=80m/min, ap=2mm, fz=0.2mm/t

23 cc/min

Vc=80m/min, ap=2mm, fz=0.15mm/t

京セラ独自技術の3次元凸型切れ刃  
びりを抑制し安定加工が可能



Dry S50C φ25(3枚刃) BT50

### Point 3

## 優れた壁面精度の実現

外周刃のワイパー効果により、多段加工時の壁面段差を軽減



加工能率と壁面精度比較 (当社比較)

MFH Boost

φ25(3枚刃)



段差  
17μm

ap=1.5mm×8/バス  
Q=115cc/min

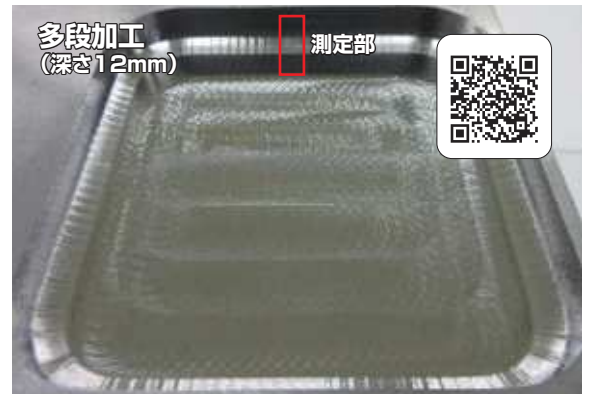
他社品C 高送りタイプ

φ25(4枚刃)



段差  
54μm

ap=0.8mm×15/バス  
Q=81cc/min



Vc=200m/min, ae=12.5mm, fz=0.8mm/t, Dry S50C φ25 BT50

### Point 4

## 難削材での高能率加工を実現

チタン合金・ステンレス鋼の加工課題を解決



加工能率比較 (当社比較)

チタン合金 ポケット加工 (深さ 6mm)

MFH Boost

約1分30秒

加工能率

1.8倍

ap=1.5mm×4/バス (fz=~0.35mm/t)

他社品D  
高送りタイプ

約2分50秒

ap=0.6mm×10/バス (fz=~0.4mm/t)

耐熱性に優れるPR1535  
長寿命加工の実現



Vc=50m/min, ae=12.5mm (ae/DCX=50%), ランピング角度3°  
Wet Ti-6Al-4V φ25 (3枚刃) BT50

お申込み日	2021年 月 日	お申込み期限:	2021年4月20日まで
貴社名			
部署		ご氏名	



## チップ材種

刃数×チップ10個購入でホルダ1本ご進呈

型番		材種	推奨被削材	数量
LOMU040410ER-GM	PVD	PR1510	ねずみ铸铁、ダクタイル铸铁	
		PR1525	炭素鋼・合金鋼、金型鋼	
		PR1535	ステンレス(オーステナイト系・析出硬化系)、耐熱合金、チタン合金	
	CVD	CA6535	マルテンサイト系ステンレス、Ni基耐熱合金	

合計が「チップ購入数」と一致するように、上記枠内にチップ購入数量をご記入ください。



## エンドミルタイプ 加工径Φ22~40

刃数	型番	数量	チップ購入数
2	MFH22-S20-04-2T		×20個 (2ケース)
	MFH25-S25-04-2T		
	MFH25-W25-04-2T		
	MFH25-S25-04-2T-180		
3	MFH25-S25-04-3T		×30個 (3ケース)
	MFH25-W25-04-3T		
	MFH25-S25-04-3T-180		
	MFH28-S25-04-3T		
	MFH28-S25-04-3T-200		
4	MFH28-S25-04-4T		×40個 (4ケース)
	MFH32-S32-04-4T		
	MFH32-W32-04-4T		
	MFH32-S32-04-4T-200		
	MFH35-S32-04-4T		
	MFH35-S32-04-4T-200		

刃数	型番	数量	チップ購入数
5	MFH32-S32-04-5T		×50個 (5ケース)
	MFH32-W32-04-5T		
	MFH35-S32-04-5T		
	MFH40-S32-04-5T		
	MFH40-W32-04-5T		
6	MFH40-S32-04-6T		×60個 (6ケース)
	MFH40-W32-04-6T		

型番の見方

**MFH 25 - S 25 - 04 - 2T - 180**

加工径

シャンク径

刃数

全長

シャンクタイプ

S:ストレート

W:ウエルドン

(ロングタイプのみ)

※ 本キャンペーンは期間中であっても、予告なく終了する場合があります。 ※ お申込み上限は、1社5口までとします。

販売店様ご記入欄			
会社名		ご氏名	
販売店様へ	お客様よりお申込みいただきましたら、ご注文と同時に本申込書を窓口の京セラ営業所まで送付願います。	通信欄 (ご注文番等)	

※ フェースミルタイプ、モジュラータイプの申込書はこの裏面にございます。



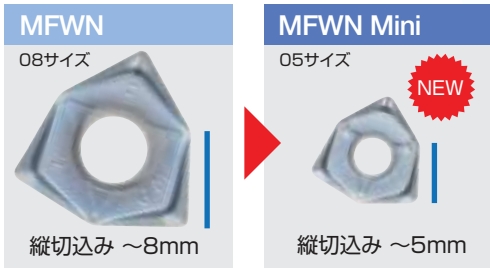


両面6コーナ 90°カッタ

# MFWN Mini



## 仕上げの能率を上げたいなら



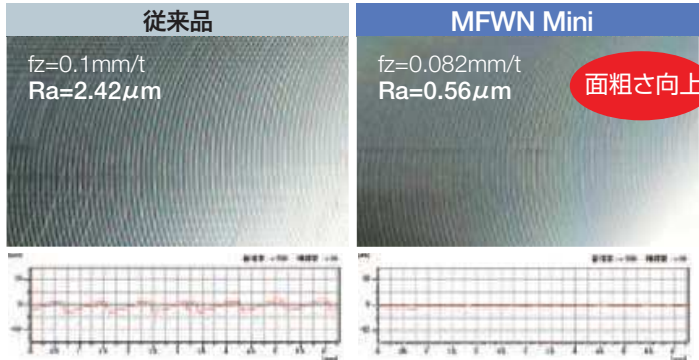
MFWN Miniは、MFWNを**ダウンサイジング**し、**パワーアップ**しました

- ・製品精度の向上による刃振れの低減
- ・さらい刃最適設計による面品位向上
- ・多刃仕様でテーブル送りアップ

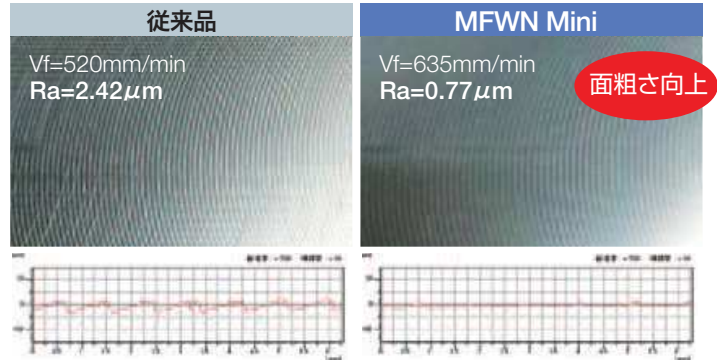
加工能率

小さくてもパワフル① 同じテーブル送りでも面粗さ向上を実現

小さくてもパワフル② 刃数アップで加工能率向上を実現 **1.2倍**



Vc=180m/min, apxae=2x60mm, Vf=520mm/min, Dry S55C



Vc=180m/min, apxae=2x60mm, fz=0.1mm/t, Dry S55C

## “超仕上げ”を求めるなら

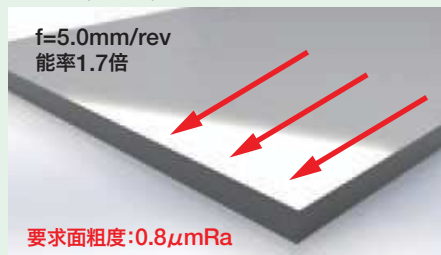
高能率・高精度 仕上げ加工用カッタ

# MFF

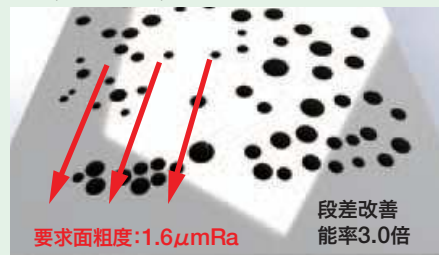


多様なワークで美しい仕上げ面を実現

プレート (SS400)



金型 (SKD61相当)



バルブ (FCD450)



ケース (FC250)



キーワードは「**高能率**」と「**光り輝く仕上げ面**」。仕上げ加工が変わります!

- ・高送り (f=Max5.0mm/rev)、高品位な仕上げ面 (0.8µmRa) を実現 (お客様の評価による)
- ・操作性に優れた刃先調整機構付き。匠の要求に対応

京セラ工具公式アプリ



総合カタログ・単品カタログが見やすい!



MFF加工事例詳細はこちらをご覧ください ※動画ページで音が出ます



LINE 公式アカウント

皆さまに役立つ 技術的な情報をお届け!