

HFC系列

A 新产品

B 刀具材料种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
刀杆

E 小零件加工
用刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 加内径
镗刀

I 加工
具有

J 铣小
径刀
立

K 钻舍
弃头
式

L 加工
中心
刀心

M 技术
资料

N 索引



特长

- 超越SFC的超多刃设计
- 史无前例的轻量化设计
可在BT30刀柄上搭载 $\phi 125$ 刀盘
- 铝制刀盘，配备 $\phi 50\sim 125$ 直径规格。

刃数·重量比较

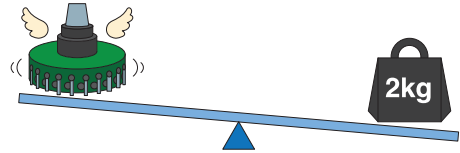
超多刃



相比其他公司产品，
拥有最多1.5倍刃数的超高效率规格！

压倒性的刃数
并实现轻量化！

超轻量



相比其他公司，重量约降低50%。
 $\phi 125$ 刀盘+*BT30刀柄的总重量低至2kg以下！
轻型机床也可能搭载 $\phi 125$ 刀盘！！

※选用BT30-FMNA25.4-40(0.7kg)的情况

刀盘直径	刃数		参考重量(kg)※	
	HFC	其他公司A	HFC	其他公司A
50	7	无	0.23	无
63	10	无	0.38	无
80	12	10	0.48	1.0
100	16	12	0.74	1.7
125	22	15	1.10	2.2

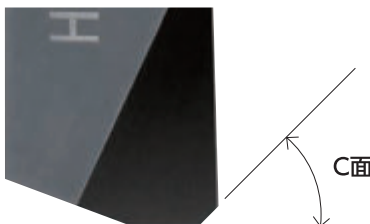
※参考重量包含零件和刀片

材质	被切削材料	建议切削条件									
		切削速度 (m/min)				进给 (mm/t)					
	N	2,000	4,000	6,000	8,000	0.02	0.05	0.1	0.15	0.2	0.25
PD1	铝合金	[Bar chart showing cutting speed ranges]				[Bar chart showing feed rates]					

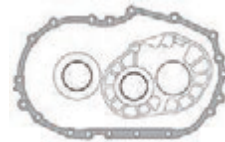
※对硅含量在13%以上的铝合金进行加工时，切削速度请设定在900m/min以下

配备C面倒棱规格

- 大幅降低切削抵抗力！
- 完美抑制毛刺！
- NTK提供再研磨服务！



	他社品	NTK
刃数	6枚刃	10枚刃
刀片材质	其他公司PCD	PD1
刀尖形状	C0.5	C0.5
n (min ⁻¹)	12,000	10,000
v _c (m/min)	2,374	1,978
v _r (mm/min)	7,920	10,000
f _z (mm/min)	0.11	0.1
主轴负载率(%)	34	23
平面度(μm)	20以下	6
备注		切削进给上限值 (10,000mm/min)



结果

- 加工效率提高至约1.3倍
- 没有毛刺
- 加工面光洁度、平面度均良好
(寿命确认中)

即使是多刃规格，只要是箱体加工(零件截面呈框架状，实际切削面积小于刀盘面积)，就不会使切削抵抗急剧上升。

刀尖高度调整方法请参考 → L14