



新产品

| | |
|-----------------------------|----|
| JRF铣刀盘 耐热合金加工用 | J2 |
| BHN / BH系列 高硬度材料加工用CBN材质 | J4 |
| BK系列 铸铁·烧结合金加工用CBN材质 | J5 |

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z



耐热合金加工用 | 陶瓷

JRF铣刀盘

陶瓷刀具领域推出的全新产品

NTK在 $\phi 16$ 刀盘上成功搭载三枚陶瓷负角刀片。

使用刀尖强度高的负角刀片和搭载三枚刀片的高效率加工，降低刀具成本的同时，稳定加工寿命，提高生产效率。

刀具直径： $\phi 16 / \phi 20 / \phi 25 / \phi 32$

齿数：3/4/5



■ 模块化式样



请使用TaeguTec T-Flex Tech S M-CT-L(M08/10/12/16)
或具有相同螺丝标准的心轴。

■ 刀盘式样



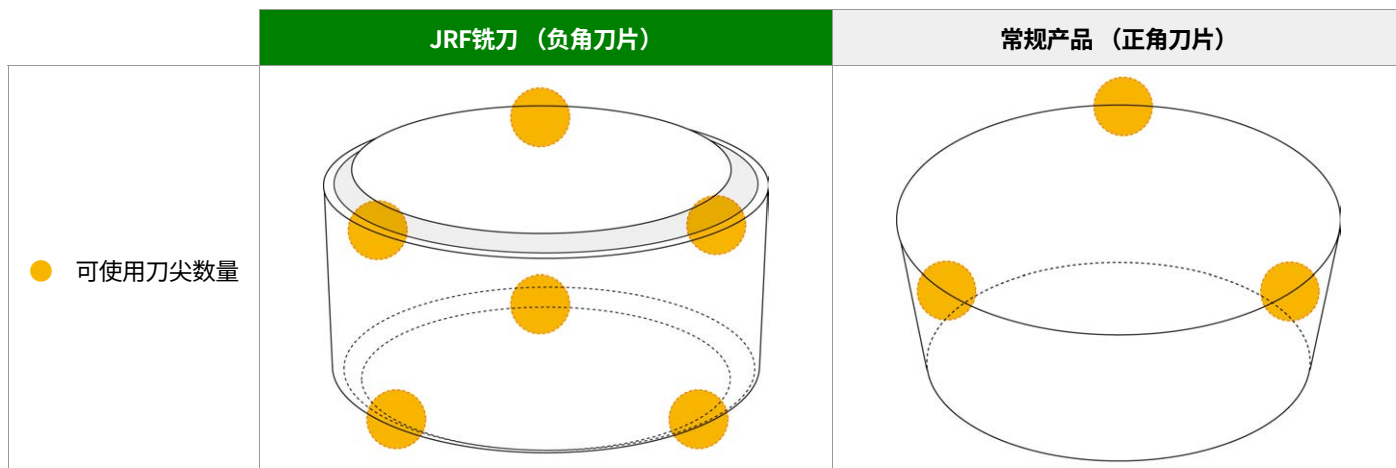
■ 增加齿数，进一步提高效率



| JRF铣刀 (负角刀片) | 常规产品 (正角刀片) |
|--|---|
|  |  |

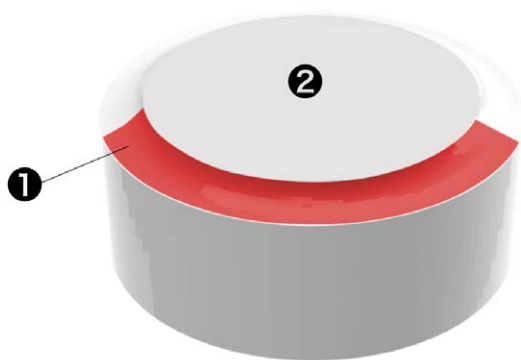
采用 $\phi 16$ 的3刃、最大工作台进给速度7200m/min，实现高效加工！

采用双面负刀片，经济实惠

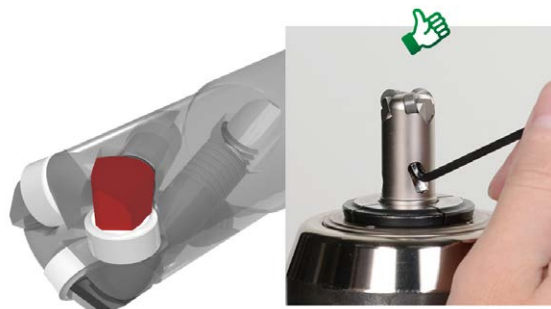


长寿命排屑槽

通过使用从刀片的夹持面 (2) 的阶梯排屑槽 (1)，可以抑制剥落。



夹持力提升防止加工中的刀片旋转位移



*美国外观设计专利号D1,068,888

搭载带排屑槽的负角刀片并提升夹紧力，可抑制刀尖损伤！

| | JRF铣刀 (负角刀片) | 常规产品 (正角刀片) |
|---------------|--------------|-------------|
| 刃数 (枚) | 3 (ø16) | 2 (ø16) |
| 进给速度 (mm/min) | 2250 | 1500 |
| 刀尖损伤 | | |

被加工材料: Waspaloy (燃烧室) 线速度 (m/min): 500 (10,000rpm) 每刃进给 (mm/t): 0.075 切深 a_p (mm): 0.5

推荐加工条件

| 材质 | 被加工材料 | 加工方法 | 切削条件 | | | DRY | WET |
|---------|-------|------|------------------|--------------------|---------|-----|-----|
| | | | 切削速度 (m/min) | 进给 (mm/rev) | 切深 (mm) | | |
| SX3 SX9 | 耐热合金 | 铣削 | 400 - 700 - 1000 | 0.08 - 0.10 - 0.12 | -1.0 | ● | × |

产品阵容: 铣刀盘 → 17

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

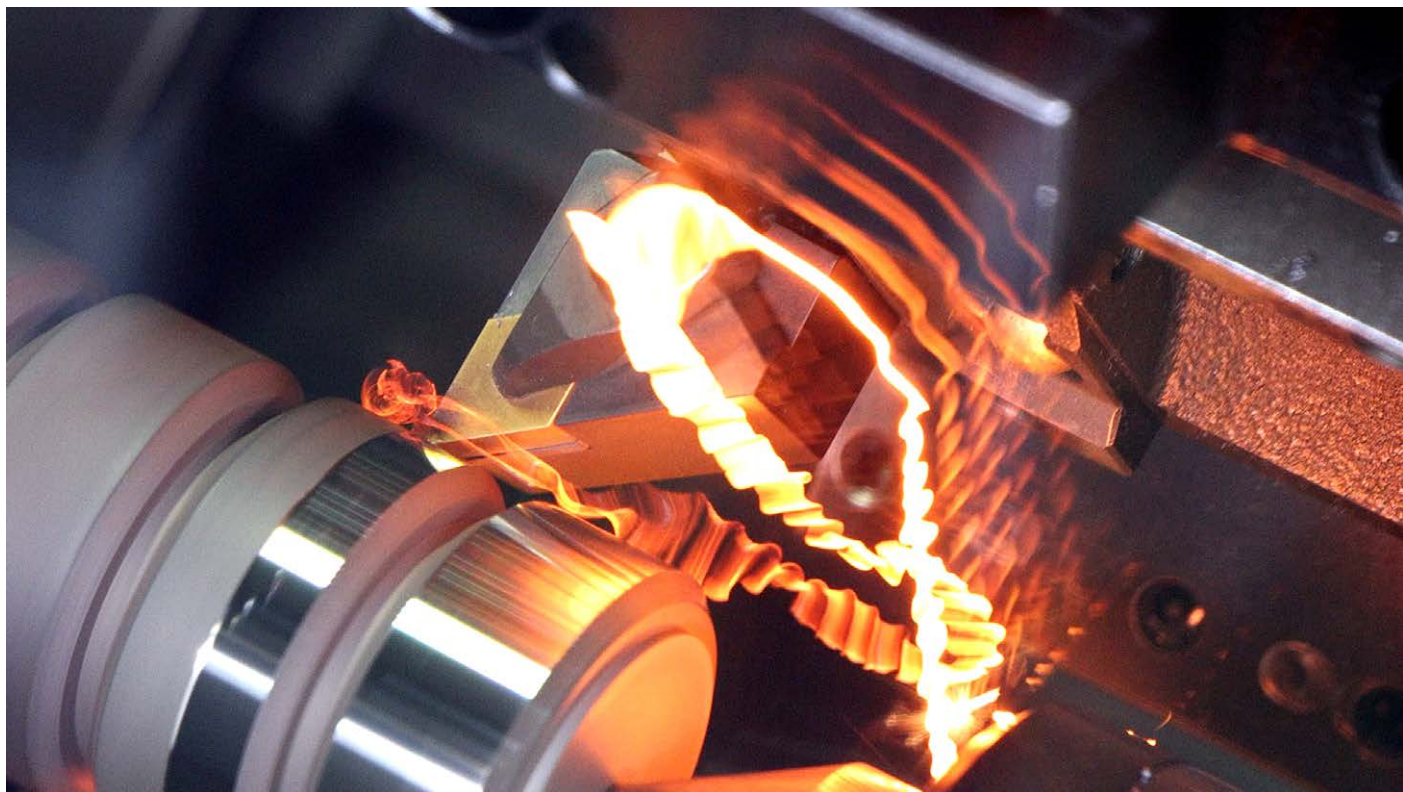
内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z



高硬度材料加工用 I 涂层/无涂层CBN

BHN320 / BHN330 BH320 / BH330 / BH340



焕然一新的NEW CBN

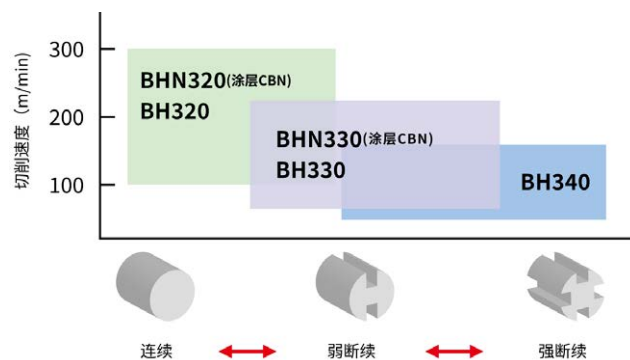
防止月牙洼磨损导致的崩刀 全新涂层实现惊人的长寿命!

注重稳定加工的非涂层版本

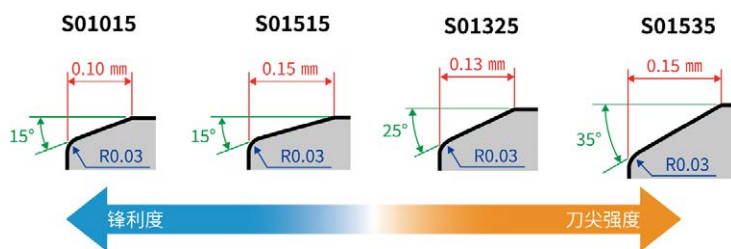
针对各种场合提供最佳的刀尖处理阵容

根据加工用途推荐对应的材质

高硬度材料 (精加工)



根据加工用途选择对应的刀尖处理

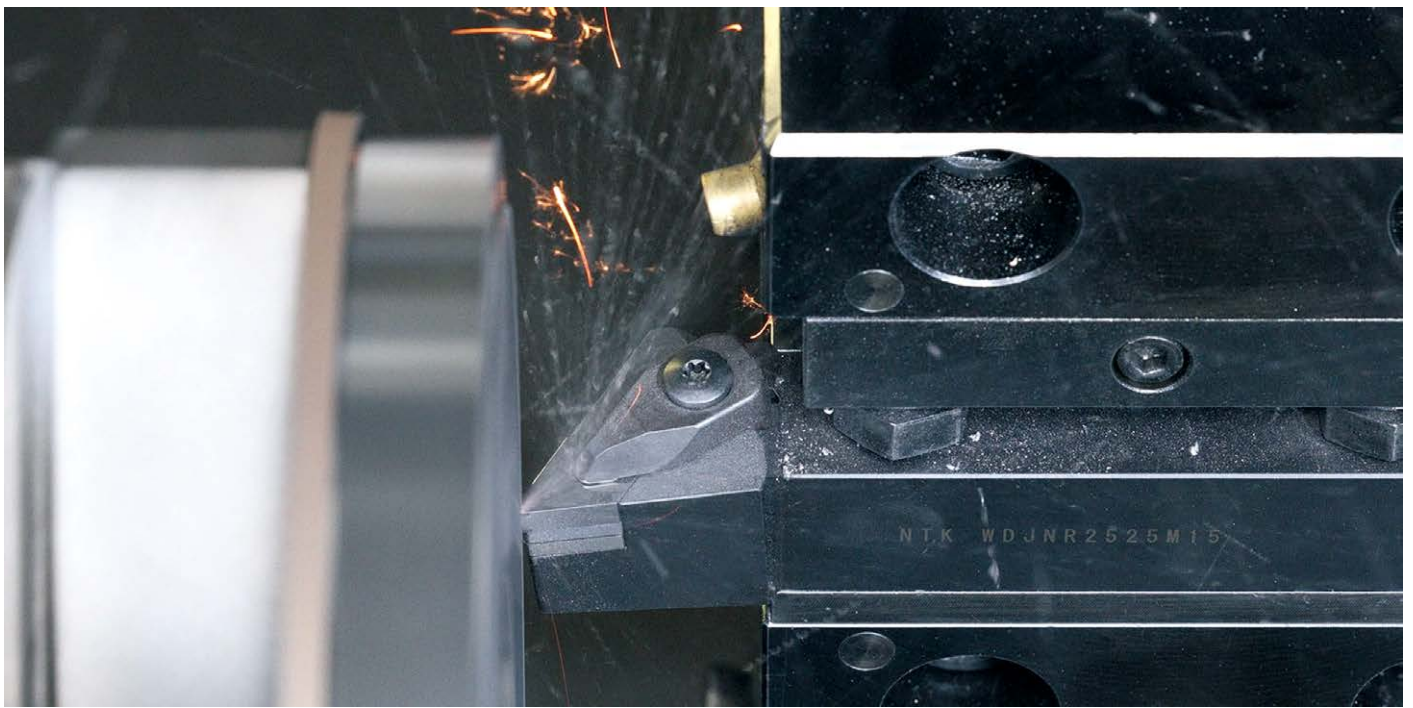


实际加工案例：汽车零部件加工

以往，CBN会因加工面粗糙度的恶化而达到使用寿命，而BHN320可抑制耐边界磨损，实现2倍的使用寿命。

| | | | |
|-------|-------------|--|--|
| 被加工材料 | S43C(HRC60) | | BHN320 400个/角 其他公司CBN刀片 200个/角 |
| 切削速度 | 150m/min | | |
| 进给 | 0.12mm/rev | | |
| 切深 | 0.2mm | | |
| 切削油 | WET | | |

产品阵容：→ D31 推荐加工条件：→ C30



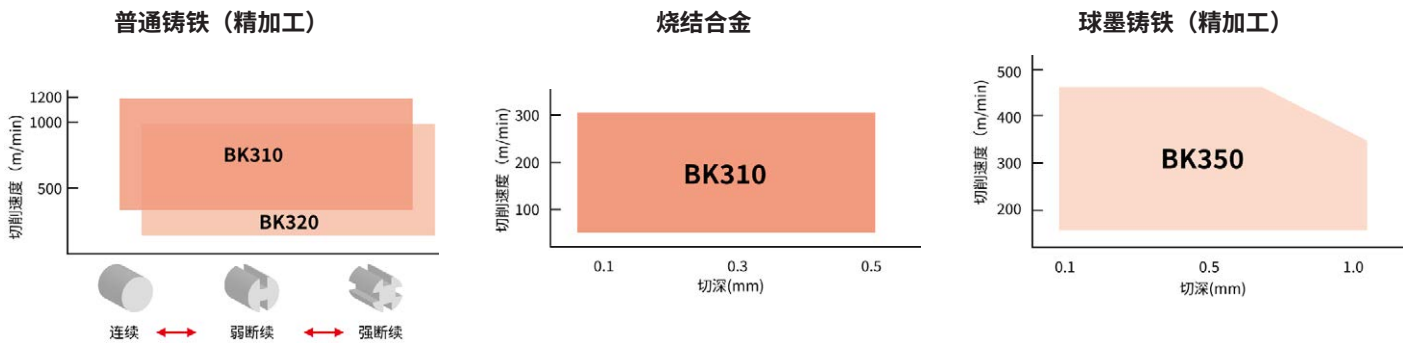
铸铁·烧结合金加工用 | 无涂层 CBN

BK310 / BK320 / BK350

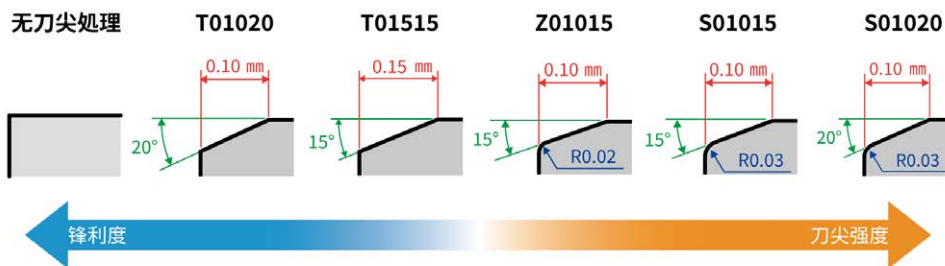


出色的刀尖锋利度，确保出色的表面质量和加工精度
高CBN含量提供出色的耐磨性和较长的刀具寿命

根据加工用途推荐对应的材质



根据加工用途选择对应的刀尖处理



实际加工案例：农机零部件加工

传统的CBN刀具在加工工件圆弧处会产生振动，最终会缩短刀具寿命，而BK310刀具则能保持其锋利度，并实现1.5倍的使用寿命。

| | | | | |
|-------|------------|--|--------------|---------------|
| 被加工材料 | FC250 | | BK310 | 150个/角 |
| 切削速度 | 700 m/min | | 其他公司CBN刀片 | 100个/角 |
| 进给 | 0.1 mm/rev | | | |
| 切深 | 0.2mm | | | |
| 切削油 | WET | | | |

产品阵容：→ D31 推荐加工条件：→ C31

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

J 新产品

A 产品介绍

B 解决方案

C 材质·选择指南

D 车削刀片

E 外径加工

F 槽加工

G 内径加工

H 立铣刀

I 铣刀盘

Y 技术资料

Z 索引