

可微调精镗刀柄 MFA 型 (MFA)

高端制造服务商

角磨机

可微调精镗刀柄

加工中心用刀柄

车铣复合加工中心用HSK-T刀柄

传统机床用刀柄

刀具

测量仪

维护保养工具

放电加工用夹具

参考资料



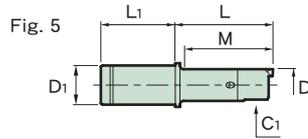
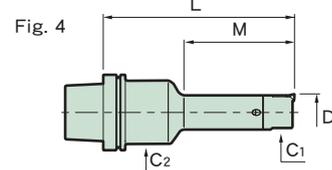
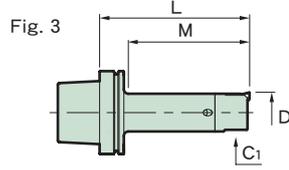
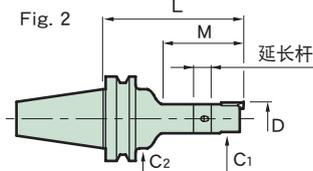
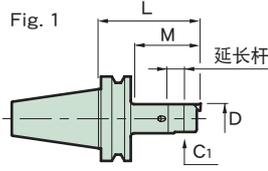
BT50-MFA36-165



A100-MFA29-165



S32-MFA24-90



型号	Fig.	加工范围(φD)	L	M	φC1	φC2	延长杆	KG				
BT30-MFA20- 90	1	20~ 24.5	90	63	19	—	—	0.6				
-MFA24- 90		24~ 30		22	0.7							
-MFA29-105		29~ 38	105	78	27.6			0.9				
-MFA36-105		36~ 52		34.4								
BT40-MFA20-120	2	20~ 24.5	120	65	19	46	—	1.4				
-150			150	81	1.5							
-MFA24-150		24~ 30	62	22	1.7							
-180			180	92	30			1.8				
-MFA29-150		29~ 38	150	82	27.6			—	1.7			
-180			180	112	30			1.8				
-MFA36-150		36~ 52	150	97	34.4			62	—	1.9		
-195			195	142	45				2.2			
-MFA50-150		50~ 77	150	102	46			—	2.4			
-195			195	147	45			3.0				
-MFA75-150		75~102	150	102	51			—	2.5			
-195			195	147	45			3.1				
BT50-MFA20-165		2	20~ 24.5	165	54			19	62	—	4.9	
-195				195	84			30			5.0	
-240				240	64			—			6.3	
-MFA24-165				24~ 30	165			52			22	4.9
-195	195		82		30	5.0						
-240	240		62		—	6.3						
-270	270		92		30	6.4						
-MFA29-165	29~ 38		165	82	27.6	70	—	4.7				
-195			195	112	30		4.8					
-240			240	82	—		6.7					
-270			270	112	30		6.9					
-MFA36-165	36~ 52		165	97	34.4	80	—	4.6				
-210			210	142	45		4.9					
-255			255	97	—		7.9					
-300			300	142	45		8.2					
-MFA50-165			1	50~ 77	165		122	46			—	4.9
-210					210		167	45			5.5	
-255	2		50~ 77	255	147	86	—	7.6				
-300				300	192		45	8.2				
-MFA75-165	1		75~102	165	122	51	—	5.0				
-210		210		167	45			5.6				
-255		255		147	86			—	7.7			
-300		300		192				45	8.3			

延长杆

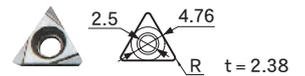


型号	适用本体	φD	L	KG
MS0-30	MFA20	19	30	0.1
MS0-35			35	0.1
MS0-40			40	0.1
MS0-45			45	0.1
MS1-30	MFA24	22	30	0.1
MS1-35			35	0.1
MS1-40			40	0.1
MS1-45			45	0.1
MS2-30	MFA29	27.6	30	0.1
MS2-40			40	0.2
MS2-50			50	0.2
MS2-60			60	0.3
MS3-40	MFA36	34.4	40	0.3
MS3-45			45	0.3
MS3-50			50	0.3
MS3-60	MFA50	46	60	0.4
MS3-70			70	0.5
MS4-45			MFA75	46
MS4-60	60	0.7		
MS4-75	75	0.9		
MS4-90	90	1.1		

■注意事项

- 突出过长将导致刚性低下，发生震动

舍弃式刀片



型号	R	刀片材料种类	数量	被切削材质
TPA082-PA	0.2	金属陶瓷	10个	钢
TPA084-PA	0.4			
TPA082-MA	0.2	硬质合金		不锈钢
TPA084-MA	0.4			
TPA082-KA	0.2	硬质合金	铸铁	
TPA084-KA	0.4			
TPA082-NA	0.2	硬质合金	铝	
TPA084-NA	0.4			
TPA082-ND	0.2	金刚石烧结体	1个	
TPA084-ND	0.4			

型号	Fig.	加工范围(φD)	L	M	φC1	φC2	延长杆	D1	L1	Kg					
A40 -MFA20- 90	3	20~ 24.5	90	65	19	—	—	—	—	0.4					
		24~ 30			22										
		-MFA24- 90	105	82	27.6	—	—	—	—	0.6					
		-MFA29-105			34.4										
		-MFA36-105			46										
-MFA50-105	50~ 77	120	69	19	41	—	—	—	0.8						
-MFA20-120	24~ 30			22											
-MFA24-120	29~ 38			82						27.6					
-MFA29-120	36~ 52			91						34.4	—	—	—	—	1.1
-MFA36-120	50~ 77									46					
-MFA50-120	75~102	51													
-MFA75-120	4	20~ 24.5	150	81	19	46	—	—	—	1.3					
-MFA24-150		24~ 30			22										
-180		180	92	27.6	52	—	—	—	1.5						
-MFA29-150		29~ 38	150	82						30					
-180		180	112	27.6	52	—	—	—	1.6						
-MFA36-150	36~ 52	150	97	34.4						30					
-195	195	142	34.4	52	—	—	—	1.7							
-MFA50-150	50~ 77	150	102						46	45					
-195	195	147	46	52	—	—	—	2.0							
-MFA75-150	75~102	150	102						46	45					
-195	195	147	51	52	—	—	—	2.2							
-MFA20-165	4	20~ 24.5	165						54	19	62	—	—	—	3.8
-195		195	84	27.6	70	—	—	—	3.9						
-240		240	64	22						30					
-MFA24-165		24~ 30	165	52	22	70	—	—	—	5.3					
-195		195	82	27.6	30										
-240	240	62	22	70	—	—	—	3.8							
-270	270	92	27.6						30						
-MFA29-165	29~ 38	165	82	27.6	70	—	—	—	5.4						
-195	195	112	27.6	30											
-240	240	82	27.6	70	—	—	—	—	5.5						
-270	270	112	27.6							30					
-MFA36-165	36~ 52	165	97	34.4	80	—	—	—	3.7						
-210	210	142	34.4	80											
-255	255	97	34.4	80	—	—	—	—	4.0						
-300	300	142	34.4							80					
-MFA50-165	3	50~ 77	165	131	46	—	—	—	—	3.6					
-210			210	176	46						85	—	—	—	4.2
-255			255	147	46										
-300	300	192	46	85	—	—	—	—	6.7						
-MFA75-165	3	75~102	165							131	51	—	—	—	—
-210			210	176	51										
-255	4	75~102	255	147	85	—	—	—	—	6.8					
-300			300	192	85										
-MFA20-150	4	20~ 24.5	150	81	19	46	—	—	—	1.3					
-MFA24-150		24~ 30			22										
-180		180	92	27.6	52	—	—	—	1.5						
-MFA29-150		29~ 38	150	82						30					
-180		180	112	27.6	52	—	—	—	1.6						
-MFA36-150	36~ 52	150	97	34.4						30					
-195	195	142	34.4	52	—	—	—	1.7							
-MFA50-150	50~ 77	150	102						46	45					
-195	195	147	46	52	—	—	—	2.0							
-MFA20-150	4	20~ 24.5	150						81	19	46	—	—	—	1.3
-MFA24-150		24~ 30	22												
-180		180	92	27.6	52	—	—	—	1.5						
-MFA29-150		29~ 38	150	82						30					
-180		180	112	27.6	52	—	—	—	1.6						
-MFA36-150	36~ 52	150	97	34.4						30					
-195	195	142	34.4	52	—	—	—	1.7							
-MFA50-150	50~ 77	150	102						46	45					
-195	195	147	46	52	—	—	—	2.0							
-MFA20-150	4	20~ 24.5	150						81	19	46	—	—	—	1.3
-MFA24-150		24~ 30	22												
-180		180	92	27.6	52	—	—	—	1.5						
-MFA29-150		29~ 38	150	82						30					
-180		180	112	27.6	52	—	—	—	1.6						
-MFA36-150	36~ 52	150	97	34.4						30					
-195	195	142	34.4	52	—	—	—	1.7							
-MFA50-150	50~ 77	150	102						46	45					
-195	195	147	46	52	—	—	—	2.0							
-MFA20-150	4	20~ 24.5	150						81	19	46	—	—	—	1.3
-MFA24-150		24~ 30	22												
-180		180	92	27.6	52	—	—	—	1.5						
-MFA29-150		29~ 38	150	82						30					
-180		180	112	27.6	52	—	—	—	1.6						
-MFA36-150	36~ 52	150	97	34.4						30					
-195	195	142	34.4	52	—	—	—	1.7							
-MFA50-150	50~ 77	150	102						46	45					
-195	195	147	46	52	—	—	—	2.0							
-MFA20-150	4	20~ 24.5	150						81	19	46	—	—	—	1.3
-MFA24-150		24~ 30	22												
-180		180	92	27.6	52	—	—	—	1.5						
-MFA29-150		29~ 38	150	82						30					
-180		180	112	27.6	52	—	—	—	1.6						
-MFA36-150	36~ 52	150	97	34.4						30					
-195	195	142	34.4	52	—	—	—	1.7							
-MFA50-150	50~ 77	150	102						46	45					
-195	195	147	46	52	—	—	—	2.0							
-MFA20-150	4	20~ 24.5	150						81	19	46	—	—	—	1.3
-MFA24-150		24~ 30	22												
-180		180	92	27.6	52	—	—	—	1.5						
-MFA29-150		29~ 38	150	82						30					
-180		180	112	27.6	52	—	—	—	1.6						
-MFA36-150	36~ 52	150	97	34.4						30					
-195	195	142	34.4	52	—	—	—	1.7							
-MFA50-150	50~ 77	150	102						46	45					
-195	195	147	46	52	—	—	—	2.0							
-MFA20-150	4	20~ 24.5	150						81	19	46	—	—	—	1.3
-MFA24-150		24~ 30	22												
-180		180	92	27.6	52	—	—	—	1.5						
-MFA29-150		29~ 38	150	82						30					
-180		180	112	27.6	52	—	—	—	1.6						
-MFA36-150	36~ 52	150	97	34.4						30					
-195	195	142	34.4	52	—	—	—	1.7							
-MFA50-150	50~ 77	150	102						46	45					
-195	195	147	46	52	—	—	—	2.0							
-MFA20-150	4	20~ 24.5	150						81	19	46	—	—	—	1.3
-MFA24-150		24~ 30	22												
-180		180	92	27.6	52	—	—	—	1.5						
-MFA29-150		29~ 38	150	82						30					
-180		180	112	27.6	52	—	—	—	1.6						
-MFA36-150	36~ 52	150	97	34.4						30					
-195	195	142	34.4	52	—	—	—	1.7							
-MFA50-150	50~ 77	150	102						46	45					
-195	195	147	46	52	—	—	—	2.0							
-MFA20-150	4	20~ 24.5	150						81	19	46	—	—	—	1.3
-MFA24-150		24~ 30	22												
-180		180	92	27.6	52	—	—	—	1.5						
-MFA29-150		29~ 38	150	82						30					
-180		180	112	27.6	52	—	—	—	1.6						
-MFA36-150	36~ 52	150	97	34.4						30					
-195	195	142	34.4	52	—	—	—	1.7							
-MFA50-150	50~ 77	150	102						46	45					
-195	195	147	46	52	—	—	—	2.0							
-MFA20-150	4	20~ 24.5	150						81	19	46	—	—	—	1.3
-MFA24-150		24~ 30	22												
-180		180	92	27.6	52	—	—	—	1.5						
-MFA29-150		29~ 38	150	82						30					
-180		180	112	27.6	52	—	—	—	1.6						
-MFA36-150	36~ 52	150	97	34.4						30					
-195	195	142	34.4	52	—	—	—	1.7							
-MFA50-150	50~ 77	150	102						46	45					
-195	195	147	46	52	—	—	—	2.0							
-MFA20-150	4	20~ 24.5	150						81	19	46	—	—	—	1.3
-MFA24-150		24~ 30	22												
-180		180	92	27.6	52	—	—	—	1.5						
-MFA29-150		29~ 38	150	82						30					
-180		180	112	27.6	52	—	—	—	1.6						
-MFA36-150	36~ 52	150	97	34.4						30					
-195	195	142	34.4	52	—	—	—	1.7							
-MFA50-150	50~ 77	150	102						46	45					
-195	195	147	46	52	—	—	—	2.0							
-MFA20-150	4	20~ 24.5	150						81	19	46	—	—	—	1.3
-MFA24-150		24~ 30	22												
-180															

切削数据

角度头

可微调精镗刀柄

加工中心用刀具

车铣复合加工中心用HSK-T刀柄

传统机床用刀柄

刀具

测量仪

维护保养工具

放电加工机用夹具

参考资料

MFA 型

S45C - 精加工 -
舍弃式刀片: TPA084-PA (刀尖半径R0.4)
刀架: PTC12

N	3317 min ⁻¹
F	331 mm/min
V	250 m/min
f	0.1 mm/rev

BT50-MFA24-270

SUS304 - 精加工 -
舍弃式刀片: TPA084-MA (刀尖半径R0.4)
刀架: PTC12

N	1326 min ⁻¹
F	132 mm/min
V	100 m/min
f	0.1 mm/rev

BT50-MFA24-240

FC250 - 精加工 -
舍弃式刀片: TPA084-KA (刀尖半径R0.4)
刀架: PTC12

N	636 min ⁻¹
F	63 mm/min
V	100 m/min
f	0.1 mm/rev

BT50-MFA50-300

A5056 - 精加工 -
舍弃式刀片: TPA084-NA (刀尖半径R0.4)
刀架: PTC12

N	3538 min ⁻¹
F	353 mm/min
V	400 m/min
f	0.1 mm/rev

BT50-MFA36-300

MBH 型

S45C - 中切削 -
舍弃式刀片: TNB168-PB (刀尖半径R0.8)
刀架: PTC12

N	575 min ⁻¹
F	86 mm/min
V	150 m/min
f	0.15 mm/rev

BT50-MBH75-315

SUS304 - 中切削 -
舍弃式刀片: TNB168-MB (刀尖半径R0.8)
刀架: PTC12

N	383 min ⁻¹
F	57 mm/min
V	100 m/min
f	0.15 mm/rev

BT50-MBH75-315

FC250 - 中切削 -
舍弃式刀片: TNB168-KB (刀尖半径R0.8)
刀架: PTC12

N	383 min ⁻¹
F	57 mm/min
V	100 m/min
f	0.15 mm/rev

BT50-MBH75-315

A5056 - 中切削 -
舍弃式刀片: TPC164-NA (刀尖半径R0.4)
刀架: STGP12

N	806 min ⁻¹
F	120 mm/min
V	200 m/min
f	0.15 mm/rev

BT50-MBH75-315

S45C - 精加工 -
舍弃式刀片: TPC164-PA (刀尖半径R0.4)
刀架: STGP12

N	1057 min ⁻¹
F	105 mm/min
V	250 m/min
f	0.1 mm/rev

BT50-MBH75-315

SUS304 - 精加工 -
舍弃式刀片: TPC164-MA (刀尖半径R0.4)
刀架: STGP12

N	507 min ⁻¹
F	50 mm/min
V	120 m/min
f	0.1 mm/rev

BT50-MBH75-315

FC250 - 精加工 -
舍弃式刀片: TPC164-KA (刀尖半径R0.4)
刀架: STGP12

N	507 min ⁻¹
F	50 mm/min
V	120 m/min
f	0.1 mm/rev

BT50-MBH75-315

A5056 - 精加工 -
舍弃式刀片: TPC164-NA (刀尖半径R0.4)
刀架: STGP12

N	1693 min ⁻¹
F	169 mm/min
V	400 m/min
f	0.1 mm/rev

BT50-MBH75-315

**刮削加工用
镗刀柄**

マイクヘッド HBA (128型)

ヘール精工

MST 3-6-30
加工機用
3000

备有专用目录, 请垂询弊司。

MBJ 型

S45C - 精加工 -
舍弃式刀片: TPE032-PA (刀尖半径R0.2)
镗刀头: STV-C1208

N	3107 min ⁻¹
F	186 mm/min
V	80 m/min
f	0.06 mm/rev

BT40-MBJ45-150

SUS304 - 精加工 -
舍弃式刀片: TPE032-MKA (刀尖半径R0.2)
镗刀头: STV-C1208

N	1165 min ⁻¹
F	69 mm/min
V	30 m/min
f	0.06 mm/rev

BT40-MBJ45-150

FC250 - 精加工 -
舍弃式刀片: TPE032-MKA (刀尖半径R0.2)
镗刀头: STV-C1208

N	3107 min ⁻¹
F	186 mm/min
V	80 m/min
f	0.06 mm/rev

BT40-MBJ45-150

A5056 - 精加工 -
舍弃式刀片: TPE032-NA (刀尖半径R0.2)
镗刀头: STV-C1208

N	6602 min ⁻¹
F	396 mm/min
V	170 m/min
f	0.06 mm/rev

BT40-MBJ45-150