

系列铣刀目录

MILLING CUTTER SERIES CATALOG



KING FEED
快进给整体硬质
合金铣刀
快速的金属去除率



不等齿距不等螺旋
粗精一体铣刀

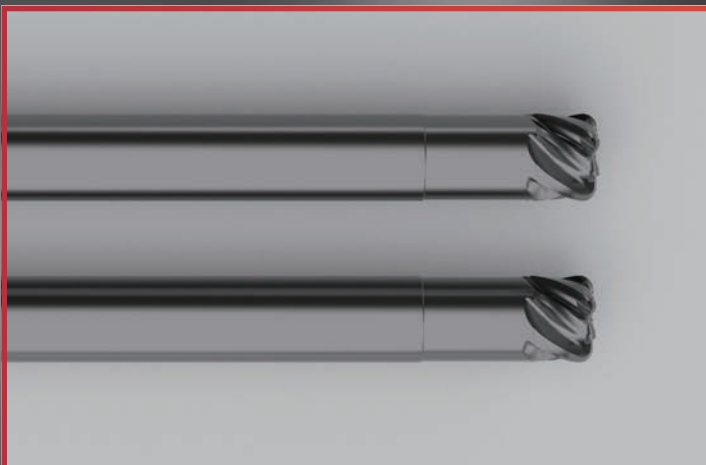
NPS-RFC

切屑更细小，排屑更流畅

陶瓷铣刀

CERAMINC
MILLING CUTTER

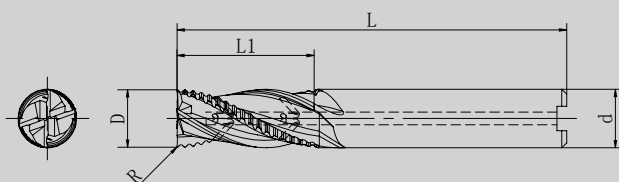
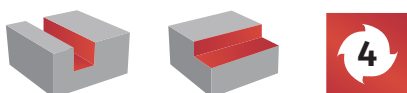
兼备良好的刚性、缺损性
和耐磨损性


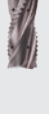




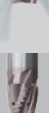











粗精一体铣刀

RFC

- 粗、精工序一刀完成, 极低的切削阻力
- 锯齿刃型, 快速的金属去除能力
- 切屑细小, 排屑流畅
- 强劲的内冷系统, 提高刀具使用寿命

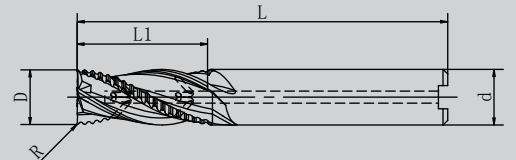
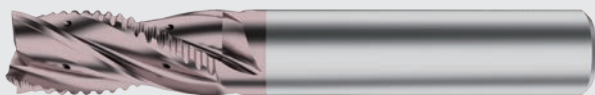
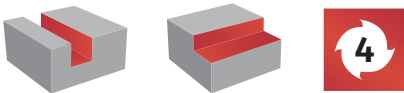


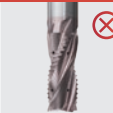
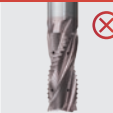
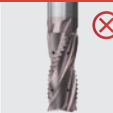
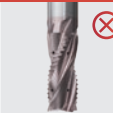
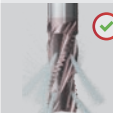
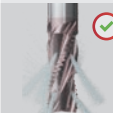
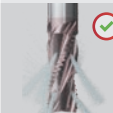
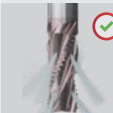
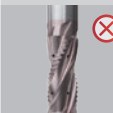
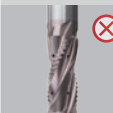
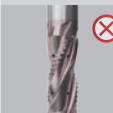
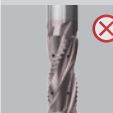
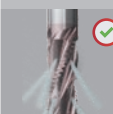
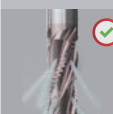
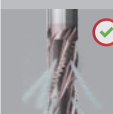
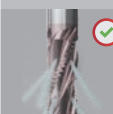
型号	刃径 (D x R)	刃长 (L1)	全长 (L)	柄径 (d)	内冷	P	M	K	N	S	H
4KFRP 060 020 140 060	6×R0.2	14	60	6	 ⊗	◆	◆				
4KFRP 080 030 180 075	8×R0.3	18	75	8	 ⊗	◆	◆				
4KFRP 100 040 220 100	10×R0.4	22	100	10	 ⊗	◆	◆				
4KFRP 120 050 260 100	12×R0.5	26	100	12	 ⊗	◆	◆				
4KFRP 060 020 140 060 CM	6×R0.2	14	60	6	 ⊙	◆	◆				
4KFRP 080 030 180 075 CM	8×R0.3	18	75	8	 ⊙	◆	◆				
4KFRP 100 040 220 100 CM	10×R0.4	22	100	10	 ⊙	◆	◆				
4KFRP 120 050 260 100 CM	12×R0.5	26	100	12	 ⊙	◆	◆				
4KFRN 060 020 140 060	6×R0.2	14	60	6	 ⊗				◆		
4KFRN 080 030 180 075	8×R0.3	18	75	8	 ⊗				◆		
4KFRN 100 040 220 100	10×R0.4	22	100	10	 ⊗				◆		
4KFRN 120 050 260 100	12×R0.5	26	100	12	 ⊗				◆		
4KFRN 060 020 140 060 CM	6×R0.2	14	60	6	 ⊙				◆		
4KFRN 080 030 180 075 CM	8×R0.3	18	75	8	 ⊙				◆		
4KFRN 100 040 220 100 CM	10×R0.4	22	100	10	 ⊙				◆		
4KFRN 120 050 260 100 CM	12×R0.5	26	100	12	 ⊙				◆		

不等齿距不等螺旋 粗精一体铣刀

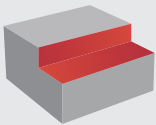


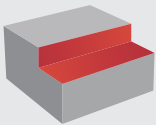








NPS-RFC

- 不等螺旋结构, 在粗加工, 精加工要求不同的情况下采用不同的螺旋, 获得良好的加工完成面
- 不同齿距结构, 刀具在加工时振动最小化
- 粗、精工序一刀完成, 极低的切削阻力
- 锯齿刃型, 快速的金属去除能力
- 切屑细小, 排屑流畅
- 强劲的内冷系统, 提高刀具使用寿命

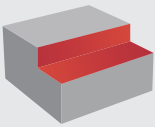


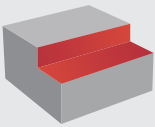










型号	刃径 (D x R)	刃长 (L1)	全长 (L)	柄径 (d)	内冷	P	M	K	N	S	H
4KFRP 060 020 140 060 NPS	6×R0.2	14	60	6		◆	◆				
4KFRP 080 030 180 075 NPS	8×R0.3	18	75	8		◆	◆				
4KFRP 100 040 220 100 NPS	10×R0.4	22	100	10		◆	◆				
4KFRP 120 050 260 100 NPS	12×R0.5	26	100	12		◆	◆				
4KFRP 060 020 140 060 CM NPS	6×R0.2	14	60	6		◆	◆				
4KFRP 080 030 180 075 CM NPS	8×R0.3	18	75	8		◆	◆				
4KFRP 100 040 220 100 CM NPS	10×R0.4	22	100	10		◆	◆				
4KFRP 120 050 260 100 CM NPS	12×R0.5	26	100	12		◆	◆				
4KFRN 060 020 140 060 NPS	6×R0.2	14	60	6					◆		
4KFRN 080 030 180 075 NPS	8×R0.3	18	75	8					◆		
4KFRN 100 040 220 100 NPS	10×R0.4	22	100	10					◆		
4KFRN 120 050 260 100 NPS	12×R0.5	26	100	12					◆		
4KFRN 060 020 140 060 CM NPS	6×R0.2	14	60	6					◆		
4KFRN 080 030 180 075 CM NPS	8×R0.3	18	75	8					◆		
4KFRN 100 040 220 100 CM NPS	10×R0.4	22	100	10					◆		
4KFRN 120 050 260 100 CM NPS	12×R0.5	26	100	12					◆		

粗精一体铣刀/推荐切削参数

加工材质	加工应用	内冷	Ap (mm)	Ae (mm)	每齿进给量Fz (mm/t)	切削速度Vc (m/min)
P/M			2xD	0.2xD	0.025 - 0.06	P: 70 - 180 M: 60 - 140
			2.5xD	0.3xD	0.05 - 0.1	P: 70 - 220 M: 60 - 200
N			3xD	0.55xD	0.08 - 0.125	150 - 320
			3xD	0.7xD	0.12 - 0.17	150 - 400
P/M			2xD	1D	0.02 - 0.04	P: 60 - 100 M: 40 - 80
			2.5xD	1D	0.03 - 0.7	P: 60 - 130 M: 40 - 110
N			3xD	1D	0.05 - 0.1	120 - 250
			3xD	1D	0.07 - 0.125	0.125 - 300

不等齿距/不等螺旋/粗精一体铣刀-推荐切削参数

加工材质	加工应用	内冷	Ap (mm)	Ae (mm)	每齿进给量Fz (mm/t)	切削速度Vc (m/min)
P/M			2xD	0.2xD	0.04 - 0.08	P: 70 - 200 M: 60 - 160
			2.5xD	0.3xD	0.065 - 0.12	P: 70 - 240 M: 60 - 220
N			3xD	0.55xD	0.1 - 0.15	150 - 340
			3xD	0.7xD	0.12 - 0.17	150 - 420
P/M			2xD	1D	0.035 - 0.065	P: 60 - 120 M: 40 - 100
			2.5xD	1D	0.05 - 0.08	P: 60 - 150 M: 40 - 130
N			3xD	1D	0.07 - 0.125	120 - 270
			3xD	1D	0.09 - 0.15	120 - 320

KING FEED

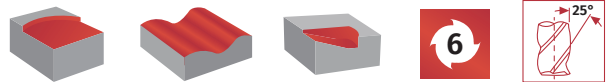
快进给整体硬质合金铣刀

结构特点

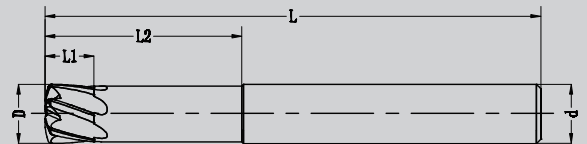
- 专利槽型，快速的金属去除率



- 六刃设计，可用于螺旋坡铣、圆周插补以及端面铣削应用

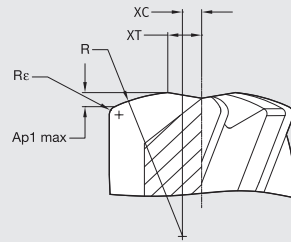


- 非过心刃



型号	刃径 (D)	刃长 (L1)	有效长 (L2)	全长 (L)	柄径 (d)	P	M	K	N	S	H
6KFMP 060 060 050	6	6	/	50	6	◆					◆
6KFMP 080 080 060	8	8	/	60	8	◆					◆
6KFMP 100 100 075	10	10	/	75	10	◆					◆
6KFMP 120 120 075	12	12	/	75	12	◆					◆
6KFMPE 060 050 150	6	/	15	50	6	◆					◆
6KFMPE 080 060 200	8	/	20	60	8	◆					◆
6KFMPE 100 075 250	10	/	25	75	10	◆					◆
6KFMPE 120 075 300	12	/	30	75	12	◆					◆
6KFMH 060 060 050	6	6	/	50	6						◆
6KFMH 080 080 060	8	8	/	60	8						◆
6KFMH 100 100 075	10	10	/	75	10						◆
6KFMH 120 120 075	12	12	/	75	12						◆
6KFMHE 060 050 150	6	/	15	50	6						◆
6KFMHE 080 060 200	8	/	20	60	8						◆
6KFMHE 100 075 250	10	/	25	75	10						◆
6KFMHE 120 075 300	12	/	30	75	12						◆

编程数据



型号	槽型参数						圆周插补指南		线性坡铣指南				
	D1	Ap1 max	R	Rε	XC	XT	一次进刀圆周直径的最佳范围		每个坡铣角度的计算长度				
							最小	最大	1°	2°	3°	4°	5°
6KFMP 060 060 060	6	0.32	6	0.375	0.75	1.32	8.64	12.00	35.58	17.79	11.85	8.88	7.10
6KFMP 080 080 075	8	0.42	8	0.500	1.00	1.76	11.52	16.00	47.44	23.71	15.80	11.84	9.47
6KFMP 100 100 075	10	0.53	10	0.625	1.25	2.20	14.40	20.00	59.30	29.64	19.75	14.80	11.83
6KFMP 120 120 100	12	0.63	12	0.750	1.50	2.64	17.28	24.00	71.17	35.57	23.70	17.76	14.20
在坡铣加工中根据编程进给率推荐的坡度									100%	70%	50%	30%	10%

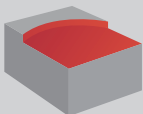
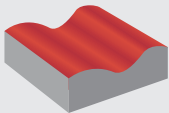
注：XC=中心线至R圆角刀尖球面的距离

XT=中心线至切削刃初始部位的距离。这个尺寸在螺旋坡铣应用中还可用于确定最小圆环的尺寸

R=刀头半径尺寸

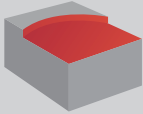
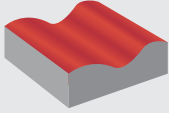
Rε=肩部圆角或刀具刀尖部位的圆角

KING FEED • KPFM / 推荐切削参数

加工材质	加工应用	Ap (mm)	Ae (mm)	每齿进给量Fz (mm/t)				切削速度Vc (m/min)
				直径				
				6	8	10	12	
P		0.03xD	0.55xD	0.076	0.088	0.096	0.1	300-1000
		0.03xD	0.55xD	0.076	0.088	0.096	0.1	300-1000

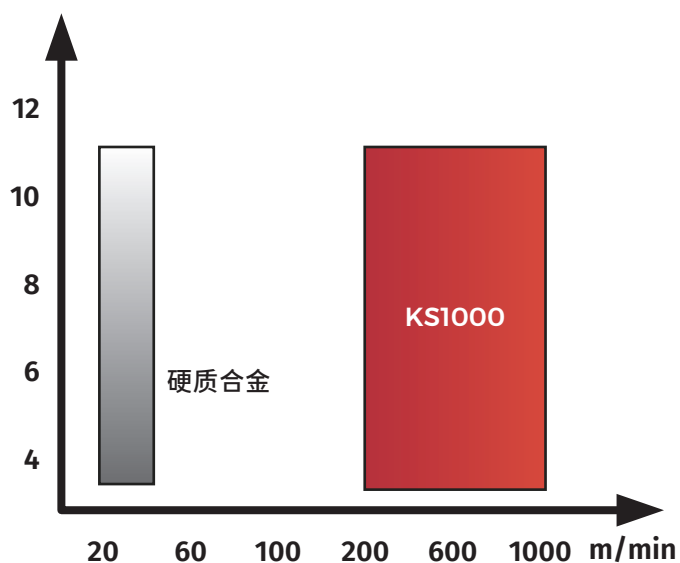
注：推荐切削参数可能需要变动，具体可根据加工要求适当微调

KING FEED • KHFM / 推荐切削参数

加工材质	加工应用	Ap (mm)	Ae (mm)	每齿进给量Fz (mm/t)				切削速度Vc (m/min)
				直径				
				6	8	10	12	
H		0.03xD	0.55xD	0.076	0.088	0.096	0.1	300-1000
		0.03xD	0.55xD	0.076	0.088	0.096	0.1	300-1000

注：推荐切削参数可能需要变动，具体可根据加工要求适当微调

MILLING CUTTER CERAMIC



CERAMIC
MILLING CUTTER

陶瓷铣刀

- 采用耐缺损性优秀的SIALON陶瓷材质, 实现了高温合金的高速加工
- 和硬质合金铣刀相比, 能提高3-15倍的加工效率
- 最适合加工航空零件、压缩机零件

结构特点

- 六刃设计, 更快的切削能力



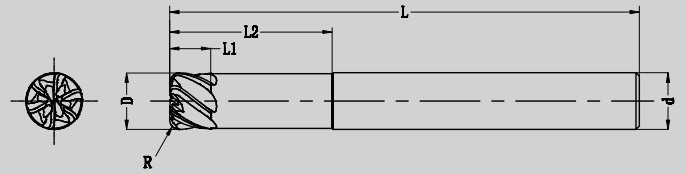
- 适合高温合金加工的槽型和螺旋角

- 陶瓷铣刀, 兼备良好的刚性、缺损性和耐磨损性

陶瓷铣刀

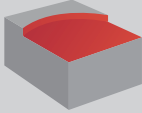
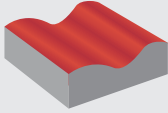

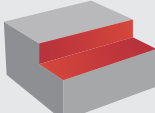
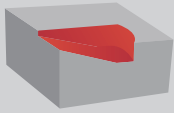


- 非过心刃
- 坡铰最大角度为2°



型号	刃径 (D x R)	刃长 (L1)	有效长 (L2)	全长 (L)	柄径 (d)	切削液
6KCSR 060 010 045 065	6×R1	4.5	/	65	6	
6KCSR 080 0125 060 080	8×R1.25	6	/	80	8	
6KCSR 100 015 075 080	10×R1.5	7.5	/	80	10	
6KCSR 120 020 090 090	12×R2	9	/	90	12	
6KCSRE 060 010 065 120	6×R1	4.5	12	65	6	
6KCSRE 080 0125 080 160	8×R1.25	6	16	80	8	
6KCSRE 100 015 080 200	10×R1.5	7.5	20	80	10	
6KCSRE 120 020 090 240	12×R2	9	24	90	12	

陶瓷铣刀/推荐切削参数

加工材质	加工应用	Ap (mm)	Ae (mm)	每齿进给量Fz (mm/t)				切削速度Vc (m/min)
				直径				
				6	8	10	12	
高温合金		0.1xD	0.1xD	0.024	0.028	0.03	0.032	300-1000
		0.1xD	0.1xD	0.024	0.028	0.03	0.032	300-1000
		0.1xD	0.1xD	0.019	0.022	0.024	0.026	300-1000
		0.1xD	0.1xD	0.024	0.028	0.03	0.032	300-1000
		0.1xD	0.1xD	0.024	0.028	0.03	0.032	300-1000

注：推荐切削参数可能需要变动，具体可根据加工要求适当微调

高温合金加工时的注意点

- 推荐进行连续加工（加工中途不离开工件）。断续加工时容易发生缺损或破损。
- 加工中途请不要去除刃口上的熔着物。
- 切削速度请设定在至少300m/min以上。
- 建议斜面加工的角度最大不超过2°，斜面加工时，请讲进给降低至通常的50%。

Rapid Metal - cutting Cooperator
KOYIN CUT
刀具客制化方案 - 提效降本



全国订购热线:0769-8507 6660



广东省东莞市长安镇锦厦社区河东三路26号A栋首层



www.koyincut.cn



coyincut@163.com

