

THE NEW VALUE FRONTIER

京瓷 创造新价值



立铣刀

X-Treme Shank  
立铣刀

# 京瓷 切削工具

## NIKKEN X-Treme Shank 立铣刀



通过与X-Treme 刀柄的组合在难削材或重切削加工上发挥威力

超耐热合金加工用  
整体立铣刀

**4JER** 超耐热合金的高效·稳定加工

高效率难削材加工用  
整体立铣刀

**4TFR** 难削材的高效加工

重切削用  
螺旋立铣刀

**MEWH / MECH** 重切削的稳定·高质量加工

**NIKKEN** X-Treme 刀柄

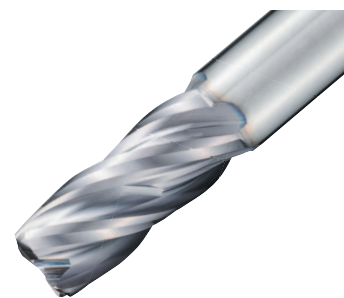
与X-Treme刀柄的组合实现超强握力  
在难削材或重切削加工上发挥威力



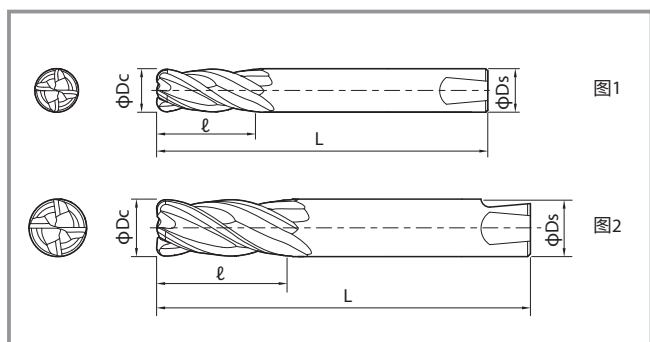
超耐热合金加工用整体立铣刀

# 4JER

实现Inconel等超耐热合金的高效·稳定加工



- 1 耐折损、实现稳定的槽·螺旋加工
- 2 MEGACOAT HARD 实现长寿·稳定加工
- 3 不等导程·不等分割设计强效振刀抑制



型号	库存	外径 φDc	外径公差	刀尖R		柄径 φDs	全长 L	刃数 Z	形状
				r	ℓ				
4JER120-260-R10-XT	●	12.0	-0.010 -0.030	1.0	26	12	94	4	图1
4JER120-260-R20-XT	●			2.0					
4JER120-260-R30-XT	●			3.0					
4JER160-350-R10-XT	●	16.0	-0.010 -0.030	1.0	35	16	116	4	图1
4JER160-350-R20-XT	●			2.0					
4JER160-350-R30-XT	●			3.0					
4JER200-450-R10-XT	●	20.0	-0.010 -0.030	1.0	45	20	130	4	图2
4JER200-450-R20-XT	●			2.0					
4JER200-450-R30-XT	●			3.0					

●：标准库存

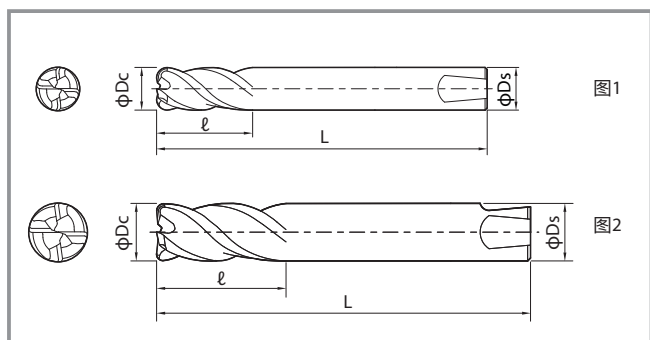
高效率 难削材加工用整体立铣刀

# 4TFR

实现难削材的高效加工



- 1 提升难削材(钛合金、耐热合金、不锈钢等)高进给加工时的切屑排出性能
- 2 独创的不等分割·不等导程设计抑制振刀
- 3 大前角与大螺旋角设计降低阻力抑制毛刺



型号	库存	外径 φDc	外径公差	刀尖R		柄径 φDs	全长 L	刃数 Z	形状
				r	ℓ				
4TFR120-260-R10-XT	●	12.0	-0.010 -0.030	1.0	26	12	94	4	图1
4TFR120-260-R20-XT	●			2.0					
4TFR120-260-R30-XT	●			3.0					
4TFR160-350-R10-XT	●	16.0	-0.010 -0.030	1.0	35	16	116	4	图1
4TFR160-350-R20-XT	●			2.0					
4TFR160-350-R30-XT	●			3.0					
4TFR200-450-R10-XT	●	20.0	-0.010 -0.030	1.0	45	20	130	4	图2
4TFR200-450-R20-XT	●			2.0					
4TFR200-450-R30-XT	●			3.0					

●：标准库存

重切削用螺旋立铣刀

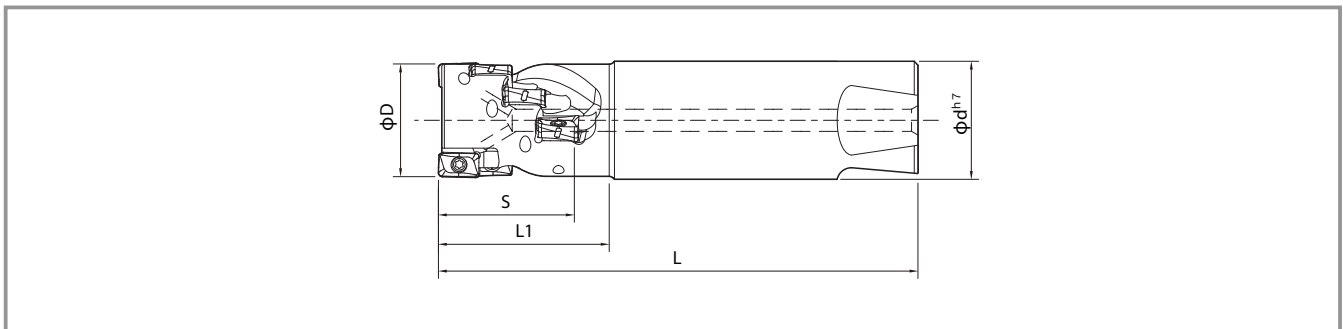
# MEWH

实现重切削的稳定·高质量加工  
经济的两面4刀尖规格刀片



1 优秀的低阻力切削性能

2 实现优异的加工面质量



型号	库存	刃列	段数	刃数	尺寸(mm)					冷却孔	零件			适用刀片
					φD	φd	L	L1	S		紧固螺钉	扳手	烧结抑制剂	
MEWH025S25-10-3-2TXT	●	2	3	6	25	25	118	37	28	有				LOMU1004··
MEWH032S32-10-4-2TXT	●	2	4	8	32	32	133	46	37	有	刀片锁紧扭矩 1.2N·m			

●：标准库存

适用刀片

形状	型号	尺寸(mm)						MEGACOAT NANO			CVD 涂层	DLC 涂层
		A	T	φd	W	Z	rε	PR1535	PR1525	PR1510	CA6535	PDL025
 通用	LOMU 100404ER-GM 100408ER-GM 100412ER-GM 100416ER-GM 100420ER-GM	6.6	4.0	3.4	10.9	2.1 1.7 1.3 1.0 1.0	0.4 0.8 1.2 1.6 2.0	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	
 低抵抗型	LOMU 100408ER-SM	6.6	4.0	3.4	10.9	1.7	0.8	●	●	●	●	
 刃先强化型(重切削用)	LOMU 100408ER-GH	6.6	4.0	3.4	10.9	1.7	0.8	●	●	●	●	
 铝·非铁金属 (2刀尖规格)	LOGT 100408FR-AM	6.8	4.0	3.6	11.1	2.8	0.8					●

●：标准库存

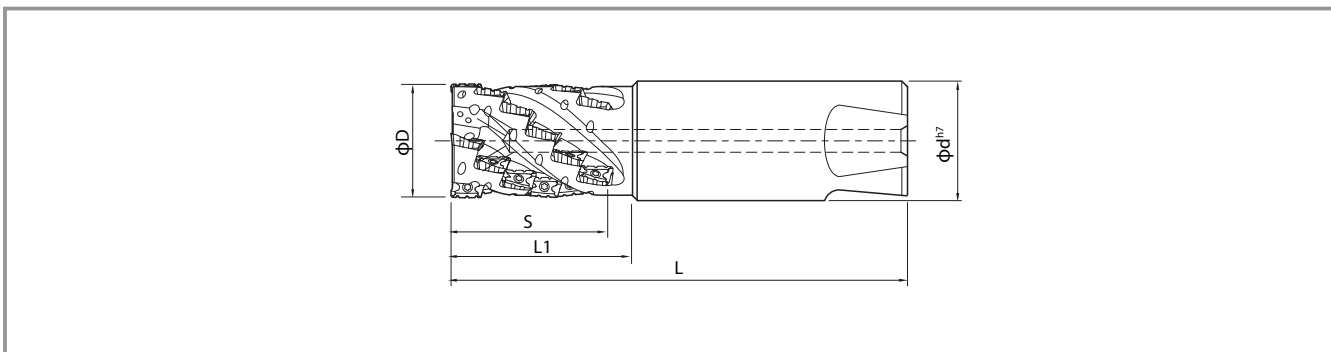
重切削用螺旋立铣刀

# MECH

实现重切削的稳定·高质量加工  
带分屑槽设计降低阻力





## 1 良好的切屑排出性能(通过分屑槽细分切屑)



型号	库存	刃列	段数	刃数	尺寸(mm)					前角(°)		零件			适用刀片
					φD	φd	L	L1	S	A.R. (MAX)	R.R.	紧固螺钉	扳手	烧结抑制剂	
MECH025S25-11-4-2TXT	●	2	4	8	25	25	127	46	37	+21°	-10°	SB-2555TRG	DTM-8	MP-1	BDMT11T308ER-N2 BDMT11T308ER-N3
MECH032S32-11-5-2TXT	●	2	5	10	32	32	142	55	46	+23°	-9°				
MECH032S32-11-5-4TXT	●	4	5	20	32	32	142	55	46	+23°	-9°				

●：标准库存

适用刀片

形状	型号	尺寸(mm)					角度(°)		MEGACOAT NANO	MEGACOAT			PVD 涂层
		A	T	φd	W	rc	α	β	PR1535	PR1225	PR1230	PR1210	PR830
 2分屑槽	BDMT 11T308ER-N2	6.7	3.8	2.8	11.0	0.8	18°	13°	●	●	●	●	●
 3分屑槽	BDMT 11T308ER-N3	6.7	3.8	2.8	11.0	0.8	18°	13°	●	●	●	●	●

●：标准库存

各种APP应用程序，为客户生产效率提高做出贡献。

搜索“京瓷切削工具”或扫描二维码下载 APP 应用



扫一扫  
京瓷切削工具  
微信公众平台



iPhone版



iPad版



Android版

还可在京瓷网站获取最新信息。 <http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html>



京瓷(中国)商贸有限公司

机械工具事业部

上海市静安区万荣路700号大宁中心广场A3幢140室(200072)

TEL:021-3660-7711 FAX:021-5638-6200

<http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html>

CP378 CAT/5T1611NSU