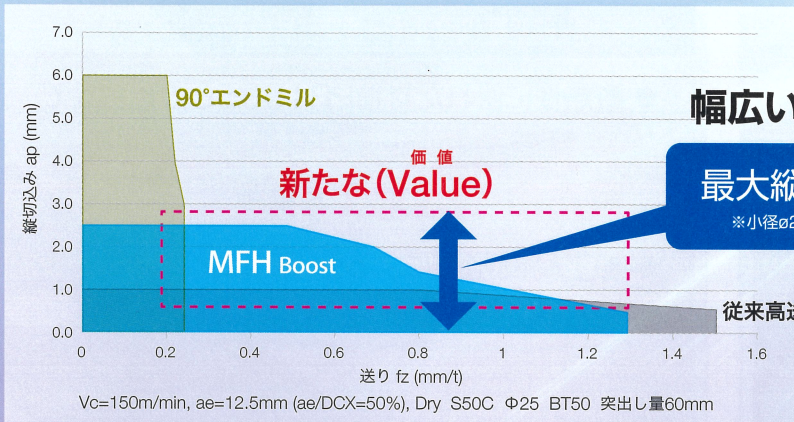


# MFH Boost 新発売キャンペーン

## ～生産性をBoost Up!～

刃数×チップ10個購入でホルダ1本ご進呈

高切込み対応 高送りエンドミル MFH Boost



幅広い分野で活躍する高送りカッタの登場

最大縦切込み2.5mm※が加工を変える!

※小径φ22エンドミルで2.5mm切込み対応なのは京セラMFH Boostだけ(当社調べ)

MFH Boostは、**切削速度、送り及び刃数をアップ**。切削条件をアップしても、ロードメータの値は問題なし

産業部品 S50C Vc=150m/min, ap×ae = 1.0×~20mm, fz=0.36mm/t, BT40

VS. 90°エンドミル

**MFH Boost**

φ25 (3枚刃)

Q = 42 cc/min

他社品A 90°エンドミル

φ25 (2枚刃)

Q = 13 cc/min

加工能率  
3.2倍



両面4コーナ仕様

高切込み対応 高送りエンドミル

# MFH Boost



製品情報

最大縦切込み**2.5mm**が **加工を変える!**

例えば、自動車部品加工で

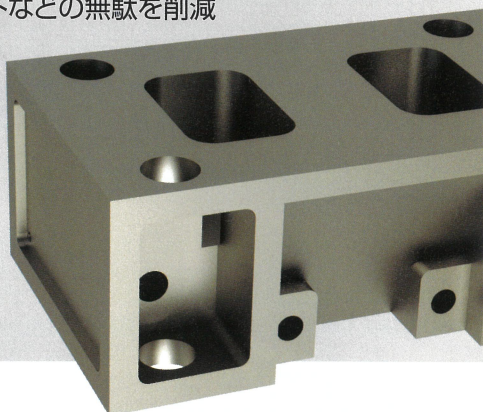
- 不安定な加工環境でもびびりに強い  
長い工具突出量  
クランプ剛性不足  
低剛性マシン } **安定加工を実現**
- **送りを上げて高能率加工**



例えば、金型/一般部品加工で

- **切込みを上げて生産性向上**
- **加工パス削減による長寿命化&能率向上**

取り代変動が大きいワークで  
エアークットなどの無駄を削減



例えば、航空機/エネルギー産業部品加工で

- 耐熱性に優れた材種PR1535との組合せで  
**チタン合金やステンレス鋼での  
長寿命・安定加工**を実現
- 加工時間削減による**長寿命化**



90°エンドミルに対して

高送り加工で大幅に加工能率を向上

加工能率シミュレーション例

ポケット加工:  $V_c=150\text{m/min}$ ,  $a_e=12.5\text{mm}$ を想定

**MFH Boost**

φ25 (3枚刃)

**100 cc/min**

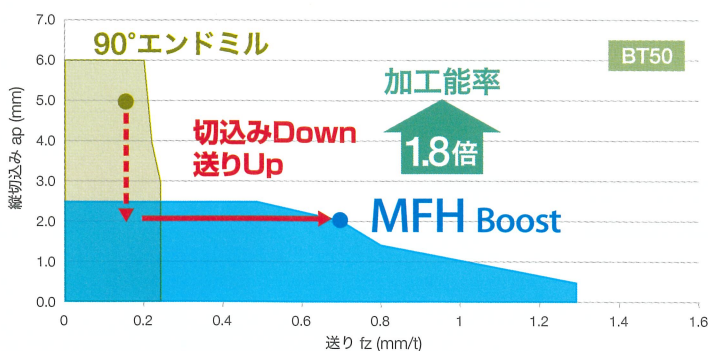
$a_p=2.0\text{mm}$ ,  $f_z=0.7\text{mm/t}$

**90°エンドミル**

φ25 (3枚刃)

**54 cc/min**

$a_p=5.0\text{mm}$ ,  $f_z=0.15\text{mm/t}$



高送りカットに対して

高切込み加工で大幅に加工能率を向上

加工能率シミュレーション例

多段加工 (深さ30mm):  $V_c=150\text{m/min}$ ,  $a_e=12.5\text{mm}$ を想定

**MFH Boost**

φ25 (3枚刃)

**100 cc/min**

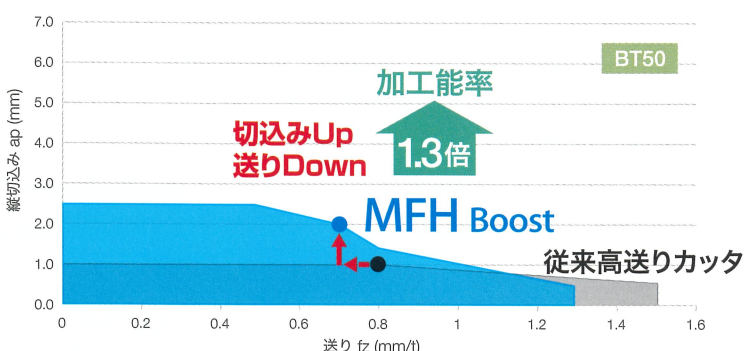
$a_p=2.0\text{mm}$ ,  $f_z=0.7\text{mm/t}$

従来高送りカット

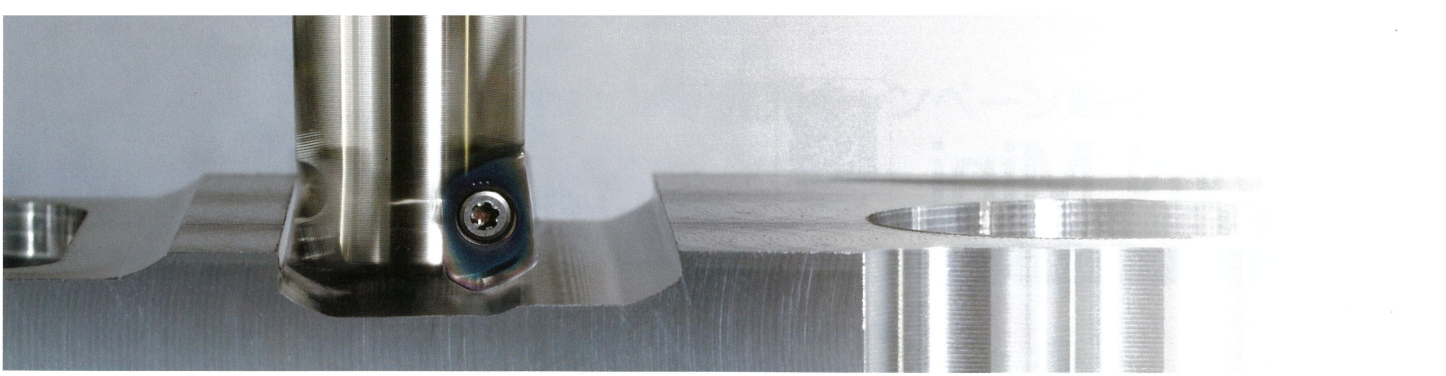
φ25 (4枚刃)

**76 cc/min**

$a_p=1.0\text{mm}$ ,  $f_z=0.8\text{mm/t}$



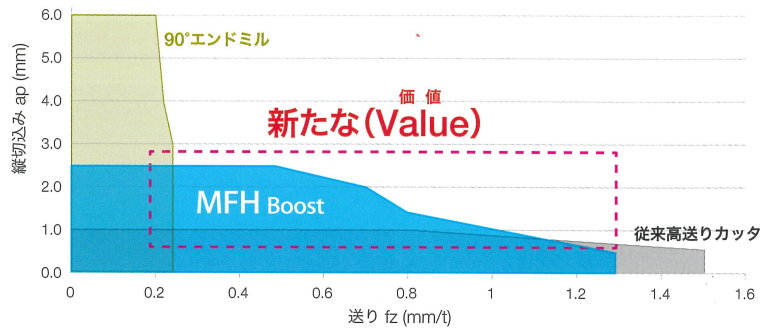




### Point 1

## 新たなValueで加工を変える!

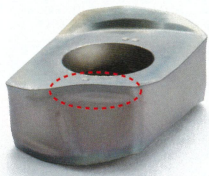
高切込み対応の高送りエンドミル



### Point 2

## 高能率・安定加工の実現

不安定な加工環境下でも高い安定性



MFH Boost

耐びり性能比較 (当社比較)

103 cc/min

Vc=120m/min, ap=1.5mm, fz=0.6mm/t

加工能率  
↑4.5倍

他社品B

90°エンドミル

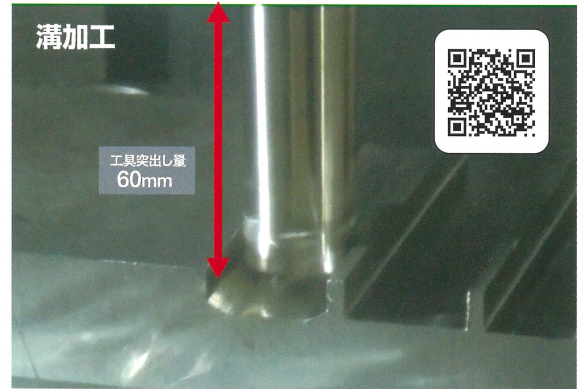
31 cc/min

Vc=80m/min, ap=2mm, fz=0.2mm/t

23 cc/min

Vc=80m/min, ap=2mm, fz=0.15mm/t

びり発生 (加工不可)



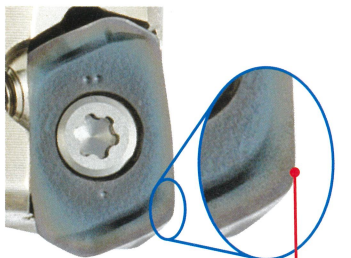
Dry S50C φ25(3枚刃) BT50

京セラ独自技術の3次元凸型切れ目  
びりを抑制し安定加工が可能

### Point 3

## 優れた壁面精度の実現

外周刃のワイパー効果により、多段加工時の壁面段差を軽減



加工能率と壁面精度比較 (当社比較)

MFH Boost

φ25(3枚刃)

段差  
17μm

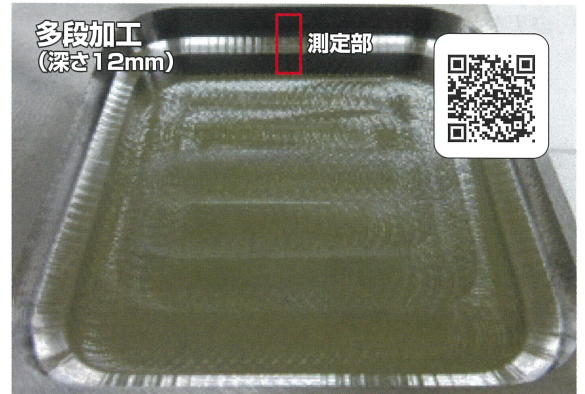
ap=1.5mm×8パス  
Q=115cc/min

他社品C 高送りタイプ

φ25(4枚刃)

段差  
54μm

ap=0.8mm×15パス  
Q=81cc/min



Vc=200m/min, ae=12.5mm, fz=0.8mm/t, Dry S50C φ25 BT50

### Point 4

## 難削材での高能率加工を実現

チタン合金・ステンレス鋼の加工課題を解決



加工能率比較 (当社比較)

チタン合金 ポケット加工 (深さ 6mm)

MFH Boost

約1分30秒

ap=1.5mm×4パス (fz=0.35mm/t)

加工能率  
↑1.8倍

他社品D  
高送りタイプ

約2分50秒

ap=0.6mm×10パス (fz=0.4mm/t)



Vc=50m/min, ae=12.5mm(ae/DCX=50%), ランピング角度3°  
Wet Ti-6Al-4V φ25(3枚刃) BT50

耐熱性に優れるPR1535  
長寿命加工の実現



両面6コーナ 90°カット

# MFWN Mini



## 仕上げの能率を上げたいなら



MFWN

08サイズ



縦切込み ~8mm

MFWN Mini

05サイズ



縦切込み ~5mm

NEW

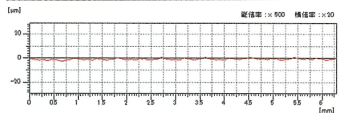
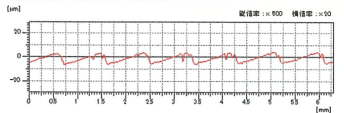
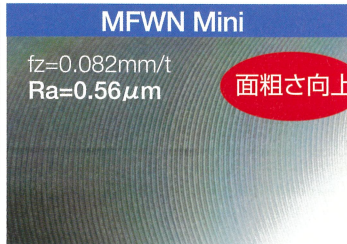
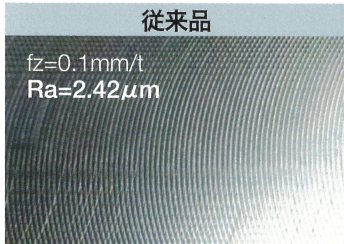
MFWN Miniは、MFWNを**ダウンサイジング**し、**パワーアップ**しました

- ・製品精度の向上による刃振れの低減
- ・さらい刃最適設計による面品位向上
- ・多刃仕様でテーブル送りアップ

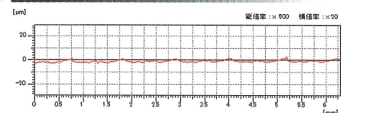
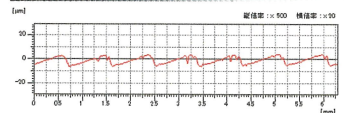
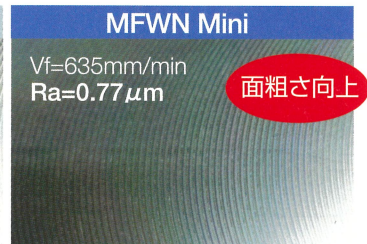
加工能率

**小さくてもパワフル①** 同じテーブル送りでも面粗さ向上を実現

**小さくてもパワフル②** 刃数アップで加工能率向上を実現 **1.2倍**



Vc=180m/min, apxae=2x60mm, Vf=520mm/min, Dry S55C



Vc=180m/min, apxae=2x60mm, fz=0.1mm/t, Dry S55C

## “超仕上げ”を求めるなら

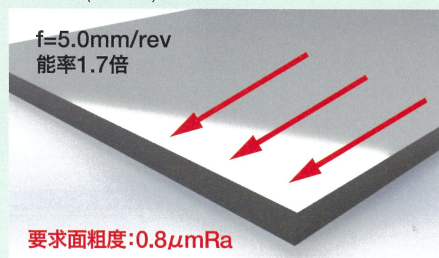
高能率・高精度 仕上げ加工用カッタ

# MFF

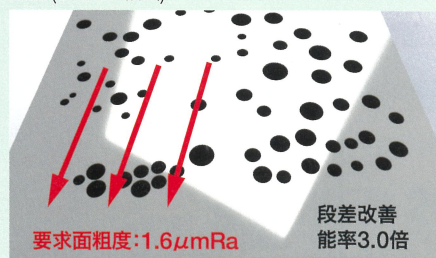


多様なワークで美しい仕上げ面を実現

プレート (SS400)



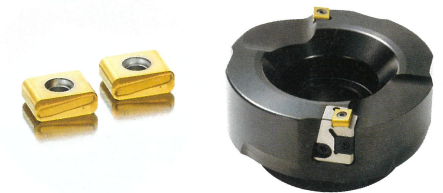
金型 (SKD61相当)



バルブ (FCD450)



ケース (FC250)



キーワードは  
「**高能率**」と「**光り輝く仕上げ面**」。  
仕上げ加工が変わります!

- ・高送り (f=Max5.0mm/rev)、高品位な仕上げ面 (0.8μmRa) を実現 (お客様の評価による)
- ・操作性に優れた刃先調整機構付き。匠の要求に対応



MFF加工事例詳細は  
こちらをご覧ください  
※動画ページで音が出ます



LINE 公式アカウント

皆さまに役立つ  
技術的な情報をお届け!

京セラ工具公式アプリ



総合カタログ・  
単品カタログが  
見やすい!





お申込み日	2021年	月	日	お申込み期限:	2021年4月20日まで
貴社名					
部署		ご氏名			

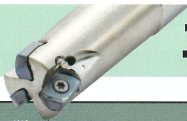


## チップ材種

刃数×チップ10個購入でホルダ1本ご進呈

型番	材種	推奨被削材	数量
LOMU040410ER-GM	PVD	PR1510	ねずみ鋳鉄、ダクタイル鋳鉄
		PR1525	炭素鋼・合金鋼、金型鋼
		PR1535	ステンレス(オーステナイト系・析出硬化系)、耐熱合金、チタン合金
	CVD	CA6535	マルテンサイト系ステンレス、Ni基耐熱合金

合計が「チップ購入数」と一致するように、上記枠内にチップ購入数量をご記入ください。

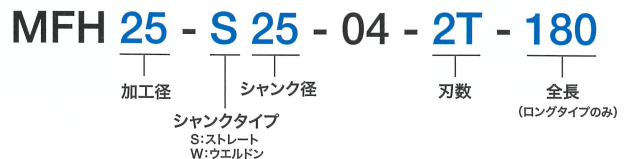


## エンドミルタイプ 加工径Φ22~40

刃数	型番	数量	チップ購入数
2	MFH22-S20-04-2T		×20個 (2ケース)
	MFH25-S25-04-2T		
	MFH25-W25-04-2T		
	MFH25-S25-04-2T-180		
3	MFH25-S25-04-3T		×30個 (3ケース)
	MFH25-W25-04-3T		
	MFH25-S25-04-3T-180		
	MFH28-S25-04-3T		
	MFH28-S25-04-3T-200		
4	MFH28-S25-04-4T		×40個 (4ケース)
	MFH32-S32-04-4T		
	MFH32-W32-04-4T		
	MFH32-S32-04-4T-200		
	MFH35-S32-04-4T		
	MFH35-S32-04-4T-200		

刃数	型番	数量	チップ購入数
5	MFH32-S32-04-5T		×50個 (5ケース)
	MFH32-W32-04-5T		
	MFH35-S32-04-5T		
	MFH40-S32-04-5T		
6	MFH40-S32-04-5T-250		×60個 (6ケース)
	MFH40-S32-04-6T		
	MFH40-W32-04-6T		

型番の見方



※ 本キャンペーンは期間中であっても、予告なく終了する場合があります。 ※ お申込み上限は、1社5口までとします。

販売店様ご記入欄			
会社名	矢代工機株式会社	ご氏名	
販売店様へ	お客様よりお申込みいただきましたら、ご注文と同時に本申込書を窓口の京セラ営業所まで送付願います。	通信欄 (ご注番等)	

※ フェースミルタイプ、モジュラータイプの申込書はこの裏面にございます。



お申込み日	2021年 月 日	お申込み期限:	<b>2021年4月20日まで</b>
貴社名			
部署	ご氏名		



チップ材種

刃数×チップ10個購入でホルダ1本ご進呈

型番	材種	推奨被削材	数量
LOMU040410ER-GM	PVD	PR1510	ねずみ鋳鉄、ダクタイル鋳鉄
		PR1525	炭素鋼・合金鋼、金型鋼
		PR1535	ステンレス(オーステナイト系・析出硬化系)、耐熱合金、チタン合金
	CVD	CA6535	マルテンサイト系ステンレス、Ni基耐熱合金

合計が「チップ購入数」と一致するように、上記枠内にチップ購入数量をご記入ください。



フェースミルタイプ  
加工径Φ40~80

刃数	型番	数量	チップ購入数
5	MFH040R-04-5T-M		×50個 (5ケース)
6	MFH040R-04-6T-M		×60個 (6ケース)
	MFH050R-04-6T-M		
	MFH052R-04-6T-M		
7	MFH050R-04-7T-M		×70個 (7ケース)
	MFH052R-04-7T-M		
	MFH063R-04-7T-M		
	MFH063R-04-7T-27M		
8	MFH080R-04-8T-M		×80個 (8ケース)
	MFH080R-04-8T		
9	MFH063R-04-9T-M		×90個 (9ケース)
	MFH063R-04-9T-27M		
10	MFH080R-04-10T-M		×100個 (10ケース)
	MFH080R-04-10T		

型番の見方

MFH 040R - 04 - 5T - M

加工径                  刃数                  インロー (ミクタイプのみ)



モジュラータイプ  
加工径Φ22~42

刃数	型番	数量	チップ購入数
2	MFH22-M10-04-2T		×20個 (2ケース)
	MFH25-M12-04-2T		
3	MFH25-M12-04-3T		×30個 (3ケース)
	MFH28-M12-04-3T		
4	MFH28-M12-04-4T		×40個 (4ケース)
	MFH32-M16-04-4T		
	MFH35-M16-04-4T		
5	MFH32-M16-04-5T		×50個 (5ケース)
	MFH35-M16-04-5T		
	MFH42-M16-04-5T		
6	MFH40-M16-04-6T		×60個 (6ケース)
	MFH42-M16-04-6T		

型番の見方

MFH 22 - M10 - 04 - 2T

加工径          スクリューサイズ          刃数

\* 本キャンペーンは期間中であっても、予告なく終了する場合があります。\* お申込み上限は、1社5口までとします。

販売店様ご記入欄			
会社名	矢代工機株式会社	ご氏名	
販売店様へ	お客様よりお申込みいただきましたら、ご注文と同時に本申込書を窓口の京セラ営業所まで送付願います。		通信欄 (ご注文等)

\* エンドミルタイプの申込書はこの裏面にございます。