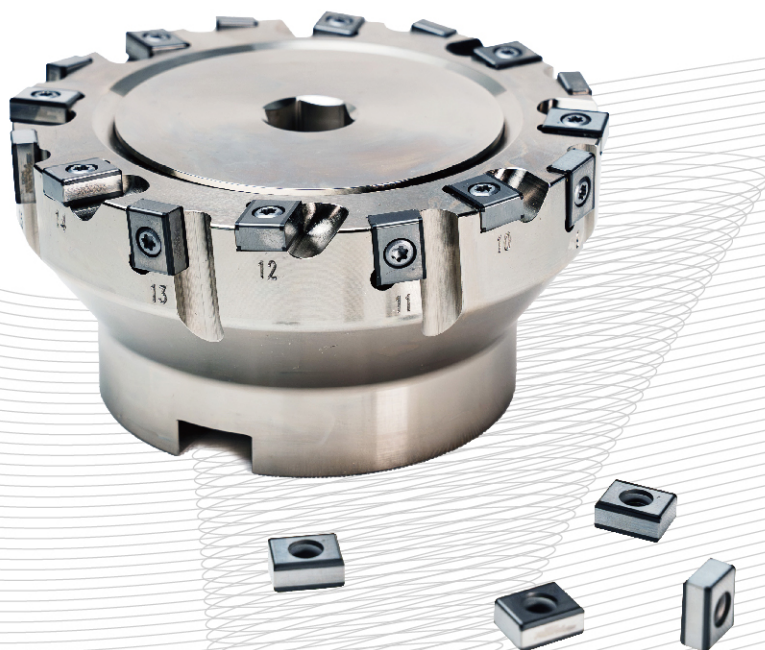
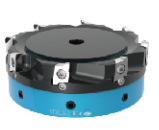




FMP-LN可转位面铣及方肩铣刀



沃尔德公司提供广泛的FMP一系列机夹式铣刀解决方案,针对不同零件材料的粗铣到精铣,包括面铣、方肩铣、侧铣以及槽铣多种加工应用。

	套式面铣刀	轻型套式面铣刀	盘式铣刀	套式面铣刀	套式面铣刀
规格	FMP-BE	FMP-BE	FMP-BE	FMP-SD	FMP-LN
图示					
加工方式	端面+方肩铣削  	端面+方肩铣削  	侧面+槽铣削   	端面铣削 	端面+方肩铣削  
工件材质	  	  	  	 	 
刀片材质	PCD/PCBN	PCD/PCBN	PCD/PCBN	PCBN	PCBN
刀片型号	BEHW1204	BEHW1204	BEHW1204	SDHN07T3	LNHX1205
刀片刃数	1 或 2	1 或 2	1 或 2	4	4 或 8
最大切深	11	11	11/21	0.5	11
标准铣刀盘直径	40 - 250	80 - 160	100 - 200	50 - 250	80 - 250
铣刀盘材质	40-63: 钢 80-250: 铝合金+钢	铝合金+钢	钢	钢	钢
主偏角	90°	90°	90°	88°	90°
轴向调整	在0.1mm范围内 可调, 2μm	在0.1mm范围内 可调, 2μm	在0.1mm范围内 可调, 2μm	在0.3mm范围内 可调, 5μm	不可调, 0.02mm
径向跳动	0,02 - 0,04	0,02 - 0,04	0,02 - 0,04	0,02 - 0,04	0,02-0,04
高速加工	是	是	是	是	是
内冷	有	有	有	有	有
型号标准	ISO, INCH	ISO	ISO	ISO	ISO

沃尔德

FMP-LN可转位面铣及方肩铣刀

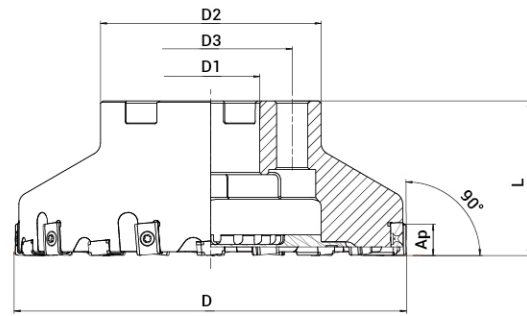


主要加工应用

可用于铸铁和淬硬刚材料的半精到精加工, 对表面粗糙度及加工质量有很高要求的面铣和方肩铣。

产品特点及功能

- ◎ 90°主偏角可用于面铣和方肩铣削；
- ◎ 固定式刀片安装槽设计, 便于安装和使用；
- ◎ 高强度锻造合金钢制作的刀体有内冷设计, 并经过特殊防锈处理；
- ◎ 精磨的刀片配合高精度刀片定位槽确保刀片无微调的情况下, 安装后刀尖轴向跳动在0.02mm以内；
- ◎ 每个刀片立卧安装最多可用8个刃口, 降低了零件的单件刀具成本；
- ◎ 多种刀尖设计, 通过独特刀片组合可满足不同粗糙度和加工质量要求。



ISO

规格型号	存货编码	D	D1	D2	D3	L	Ap	Z	Kg	max RPM
FMP080SA27-LN12-10	110210058	80	27	60	—	50	11	8	1.3	6000
FMP100SB32-LN12-12	110210059	100	32	70	—	50	11	12	1.8	4700
FMP125SB40-LN12-16	110210060	125	40	90	—	63	11	16	3.5	3800
FMP160SC40-LN12-20	110009066	160	40	90	66.7	63	11	20	4.5	3000
FMP200SC60-LN12-24	110009067	200	60	150	101.6	63	11	24	7.6	2300
FMP250SC60-LN12-32	110210061	250	60	150	101.6	63	11	32	10.6	1900

配件



D 扳手



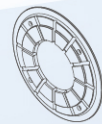
刀片螺钉



冷却液锁紧螺钉



冷却液锁紧螺钉

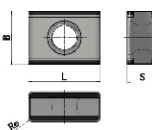
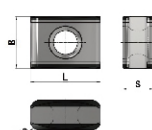


冷却液喷淋盘

80	15IP	S40120J	FMP080SA27-LN12-12.02	—	
100	15IP	S40120J	—	FMP100SB32-LN12-16.02	—
125	15IP	S40120J	—	FMP125SB40-LN12-20.02	—
160	15IP	S40120J	—	—	FMP160SC40-LN12-24.02
200	15IP	S40120J	—	—	FMP200SC60-LN12-30.02
250	15IP	S40120J	—	—	FMP250SC60-LN12-36.02

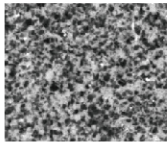
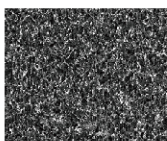
多种PCBN材质和多种刀尖设计铣刀片可用于铸铁以及淬硬钢的面铣和方肩铣削。

尺寸		
L(mm)	B(mm)	S(mm)
12.7	9.525	5.56

图示	型号	刃口设计	尺寸参数				K		H
			刃数	Ap Max	Kr	Re	PNK0109	PNK0126	PNK0126
	LNHX120508PNSN	S0281510	4	11	90°	0.8	HC17732	HS15270	HS15270
	LNHX120516PNSN-WG	S0281505	4	0.5	—	1.6	HC18991	HC18990	HC18990

PCBN材质应用

PCBN材质有很好的抗高温能力和热稳定性，特别适合铁系材料的干式切削。推荐的以下材质适用于大多数铣削加工，但是对于有特殊需求的客户，我们将通过综合考量推荐更适合的刀片材质。

PCBN牌号	CBN含量 (%)	粒度 (μm)	结合剂	组织结构	特性
PNK0126	50-55	1-2	陶瓷		出色的韧性与耐高温性, 适用于球铁、淬火钢精加工
PNK0109	90-95	1-4	金属		出色的耐磨性, 适用于铸铁加工

切削参数推荐

PCBN牌号	加工材料	切削参数	
		切削速度 (m/min)	每齿进给 (mm/z)
PNK0109	灰铁	800-1200	0,05-0,25
PNK0126	球铁	200-400	0,05-0,2
PNK0126	淬火钢	150-250	0,05-0,15



LN铣刀安装使用说明

1. 采取恰当的安全防护措施 (耳塞、防护镜及手套等)；
2. 按照具体加工工况选择合适的刀片组合，拆掉所有刀片锁紧螺钉；
3. 清洁刀片及刀片安装定位槽；
4. 将所选刀片放入安装定位槽内，确保完全定位可靠；
5. 使用扭矩扳手紧固刀片螺钉至3.5Nm。

 **北京沃尔德金刚石工具股份有限公司**
WORLDIA BEIJING WORLDIA DIAMOND TOOLS CO.,LTD.

Tel.: +86 10-58411388 ext.8082

E-mail: marketing@worldiatools.com

电话: +86-10-58411388 传真: +86-10-58411388-8030

地址: 北京朝阳区酒仙桥东路1号院M7栋东五层H-02室(100015)

北方工厂: 河北省廊坊市大厂潮白河工业区工业二路东侧(065300)

南方工厂: 浙江省嘉兴市秀洲区高照街道八字路1136号(314001)

中文网址: www.worldiatools.com

全球网址: www.worldia-tools.com

