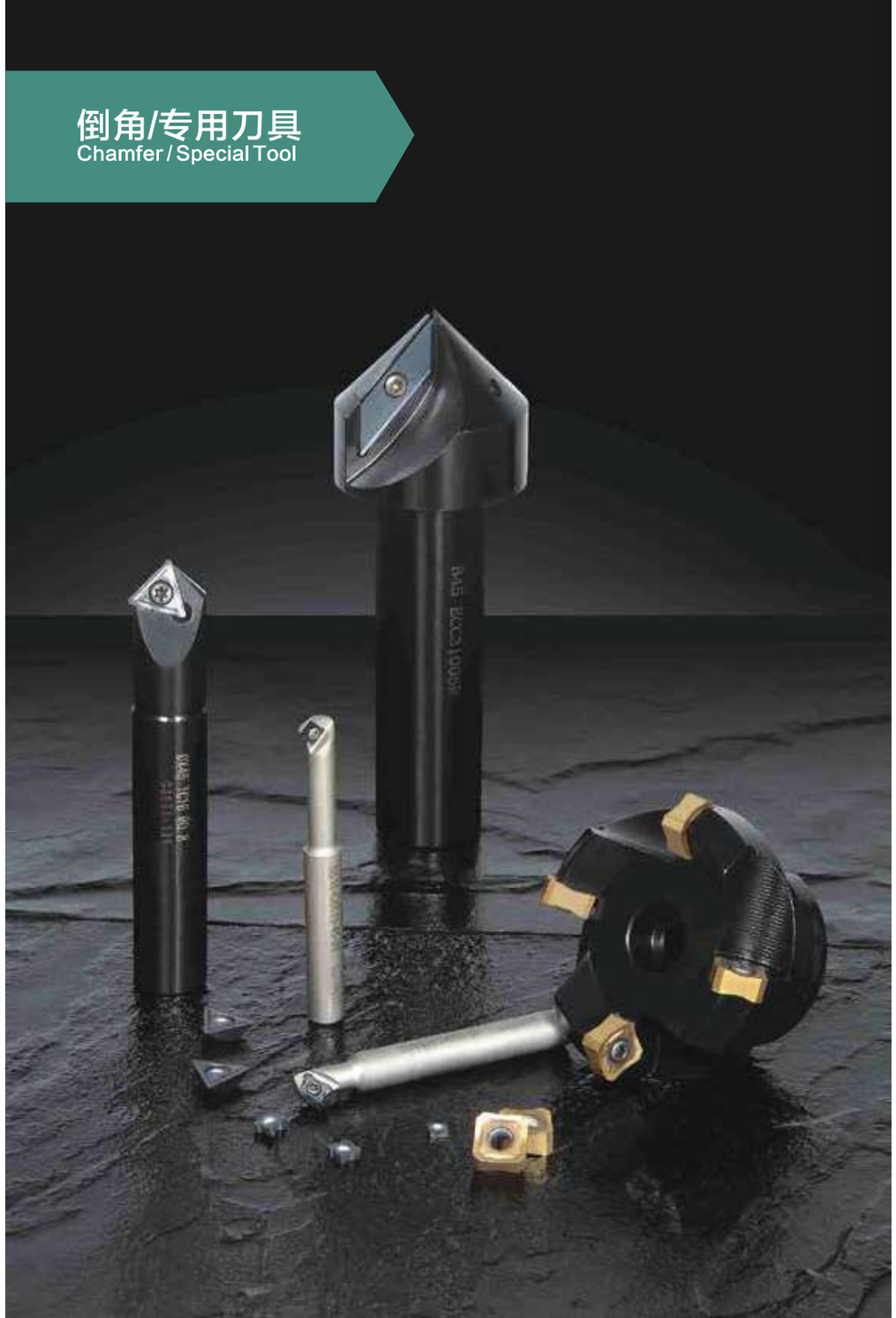


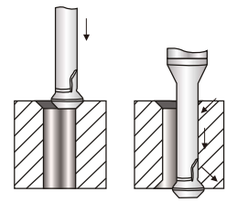
倒角/专用刀具
Chamfer / Special Tool

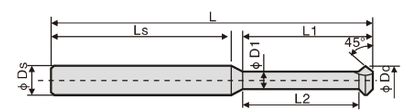
微小孔正反倒角

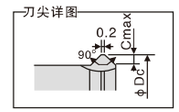
直径极小，对于复杂的工件形状也可进行正反倒角加工！

- 便于较深位置的工件边缘及钻孔的反倒角加工的长颈规格实现了标准化。
- 采用耐熔敷性高的氮化铬涂层。
- 高效螺旋槽,切削轻快。









型号	ϕDc	ϕD1	ϕDs	L	L1	L2	Ls	Cmax	刃数	库存
MC0303C12 A90	3.0	1.8	3	39	12	11.4	27.0	0.6	3	●
MC0404C16 A90	4.0	2.4	4	51	16	15.2	27.5	0.8	3	●
MC0505C20 A90	5.0	2.8	5	51	20	18.9	28.0	1.1	3	●
MC0606C24 A90	6.0	3.0	6	58	24	22.5	33.5	1.5	3	●
MC0808D28 A90	8.0	4.8	8	64	28	24.6	35.0	1.6	4	●
MC1010E35 A90	10.0	6.4	10	73	35	31.2	38.0	1.8	5	○
MC1212F42 A90	12.0	7.8	12	84	42	37.6	40.0	2.1	6	○

订货示例： MC0303C12 A90 OP630M 接受非标定制　　● 标准库存　　不常备库存

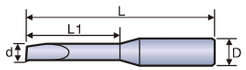
切削条件表

工件材料	切削速度Vc(m/min)	每刃进给量fz(mm/刃)
SS材料、碳素钢、合金钢	70~100	0.05~0.1
不锈钢	60~80	0.03~0.08
铸铁、球铁	40~80	0.05~0.1
铝合金、非铁金属	80~150	0.05~0.12

1、该表为选择切削条件的大致标准，因机床及工件的状态而异，请适时调整；
2、湿式加工的加工面一般更为光洁；
3、反面侧与正面侧相比，有时需要降低切削条件；
4、出现2次毛刺时，请减少进给量。

CBJ系列专用微小径碳化钨搪孔刀





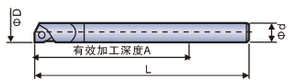
型号	Φd镗孔范围(mm)				L	L1	D	库存
	最小加工直径	最大加工直径						
		CBI4	CBI5	CBI6				
CBJ0603-15	3.0	7	10	13	50	15	6.0	●
CBJ0604-20	4.0	8	11	14	50	20	6.0	●
CBJ0605-25	5.0	9	12	14	60	25	6.0	●
CBJ0606-30	6.0	10	13	16	60	30	6.0	●
CBJ1008-35	8.0	12	15	18	75	35	8.0	○
CBJ1010-40	10.0	14	17	20	75	40	10.0	○

订货示例：CBJ0603-15 OP630M 接受非标定制　　●标准库存　○不常备库存
*注: 不包含直径调整机构，请另行单独购买

CBJ可换式小径搪孔刀

钨钢刀体，抗震性优异，刀片可更换极具经济性
同时满足各类材料加工要求！





规格	最小加工直径	D	L	刀片	螺钉	扳手
CBJ 04F-D050-CC03	5	4	75	CC()T03	CSTB-1.6	T6
CBJ 05F-D060-CC03	6	5	75	CC()T03	CSTB-1.6	T6
CBJ 04F-D058-WB03	5.8	4	75	WB()T03	CSTB-2.0	T6
CBJ 05F-D068-WB03	6.8	5	75	WB()T03	CSTB-2.0	T6
CBJ 06F-D080-TB06	8	6	75	TB()T06	CSTB-2.0	T6
CBJ 08H-D010-TB06	10	8	100	TB()T06	CSTB-2.0	T6
CBJ 10H-D012-TP09	12	10	100	TP()T09	CSTB-2.5	T8
CBJ 12K-D014-TP09	14	12	125	TP()T09	CSTB-2.5	T8

订货示例：CBJ04F-D050-CC03 接受非标定制

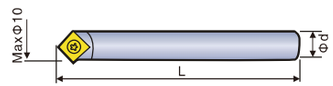
切削条件表

工件材料	切削速度Vc(m/min)	切深
SS材料、碳素钢、合金钢	30~100	0.1~0.2
不锈钢	30~90	0.1~0.2
铸铁、球铁	30~100	0.1~0.2
铝合金、非铁金属	60~120	0.15~0.25

1、该表为选择切削条件的大致标准，因机床及工件的状态而异，请适时调整；
2、湿式加工的加工面一般更为光洁；

SSP 90° 定位倒角刀

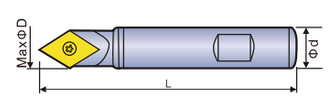




型号	L	d	D MAX	功能使用	刀片	螺钉	扳手
SSP-1212-120L-90°	100	12	10	定心倒角	SCEX09..	CSTB-3.5	T15

SSP 60° 定位倒角刀



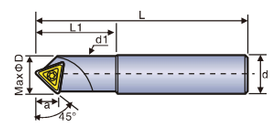


型号	L	d	D MAX	功能使用	刀片	螺钉	扳手
SSP-0808-80L-60°	80	8	9	定心倒角中心孔	DCEX07..	CSTB-2.5-6	T8
SSP-2016-110L-60°	110	20	13	定心倒角中心孔	DCEX11..	CSTB-4.0-8	T15

90° 定位倒角刀



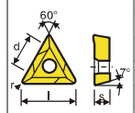




型号	L	D	d	d1	a	功能	刀片	螺钉
DX45 TC09R0.4-C12T1-120	120	13.8	12	11.8	6.05	倒角定位	TCEX09	CSTB2.2-5
DX45 TC16 R0.4-C20T1-120	120	22.5	20	19	11.3		TCEX16	CSTB4.0-6
DX45 TC16 R0.8-C20T1-120	120	22.5	20	19	11.3		TCEX16	CSTB4.0-8

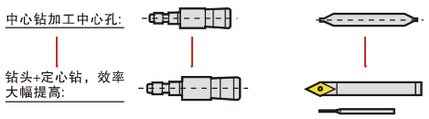
注意：使用定心加工时，刀尖R角变化时，请使用对应刀杆。





型号	d	l	s	r	库存		
					OP630M	ON530	OD10
TCEX090204E-AR	5.56	9.6	2.5	0.4	●	○	○
TCEX16T304E-AR	9.525	16.5	3.97	0.4	●	○	○
TCEX16T308E-AR	9.525	16.5	3.97	0.8	●	○	○
DCEX070204E-AR	6.35	7.8	2.38	0.4	●	○	○
DCEX11T304E-AR	9.525	11.6	3.97	0.4	●	○	○
SCEX09T304E-AR	9.525	9.525	3.97	0.4	●	○	○

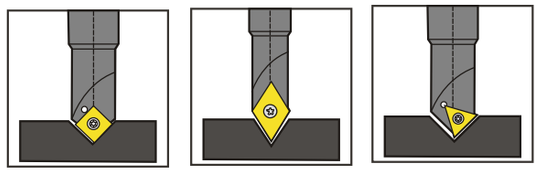
●标准库存　○不常备库存



本系列铣刀，可倒角、V型加工、可当定心钻使用、
亦可以做雕刻刀使用.
使用一般铣床、CNC铣床、CNC车床、钻床倒角

※定位钻使用注意事项

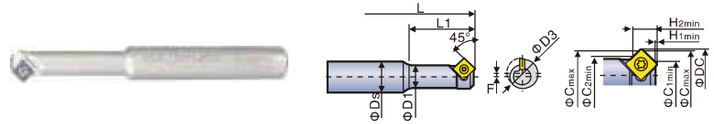
-铣床加工: 刀具偏挑精度不能过大(0.02mm以内)
-车床加工: 刀片须与刀塔上下进给平行



切削条件数据表

被加工材质		加工型态	刀片材质	切削速度 Vc(m/min)	每刃进给	切深a(mm)
P	低合金铜	中心钻	OP630M	220~290 220~260	0.05~0.12 0.03~0.06	1.0~11.0 0.5~3.0
		倒角	OP630M	220~290 220~260	0.05~0.12 0.03~0.06	1.0~11.0 0.5~3.0
	合金铜	中心钻	OP630M	80~150 80~140 100~150	0.05~0.12 0.03~0.06	1.0~11.0 0.5~3.0
		倒角	OP630M	100~150	0.05~0.12 0.03~0.06	1.0~11.0 0.5~3.0
M	不锈钢	中心钻	OP630M	90~200 140~200 90~180	0.05~0.12 0.03~0.06	1.0~11.0 0.5~3.0
		倒角	OP630M	90~180 140~180	0.05~0.12 0.03~0.06	1.0~11.0 0.5~3.0
K	铸铁	中心钻	OP630M	70~130 180~330 70~120	0.05~0.12 0.03~0.06	1.0~11.0 0.5~3.0
		倒角	OP630M	70~120 180~330	0.05~0.12 0.03~0.06	1.0~11.0 0.5~3.0
N	铝合金	中心钻	OD10	400~200	0.06~0.08	0.5~3.0
		倒角		400~750	0.05~0.12	1.0~11.0

可换式正反倒角刀



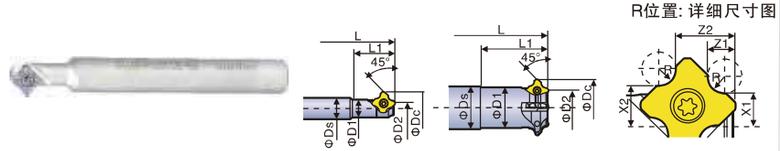
型号	ϕDc	Ds	D1	D3	L	L1	C1min	C2min	ΦCmax	H1min	H2min	偏置量 F	刀片型号	螺钉	扳手
SD10-C0409-45° -20	9.8	10	5.4	7.7	86	20	4	6	9	0.5	5.4	1.1	SOGW 040102	CSTB2.0	T6
SD10-C0611-45° -20	12	10	7.4	9.8	81	20	6	8	11	0.4	5.5	1.1			
SD10-C0611-45° -35	12	10	7.4	9.8	86	35	6	8	11	0.4	5.5	1.1			

标准切削条件

工件材料	刀片材质	切削速度 Vc(m/min)	每刃进给量fz(mm/刃) 倒角	每刃进给量fz(mm/刃) 正面铣刀盘	冷却液
SS材料、碳素钢、合金钢	HP630M	100~350	0.05~0.4	0.05~0.2	干式
预硬钢 HRC40以下		60~100	0.05~0.1	0.05~0.1	湿式
不锈钢		100~250	0.08~0.3	0.08~0.2	干式/湿式
铸铁		100~350	0.1~0.5	0.05~0.25	干式
铝合金、非铁金属	HD10	100~800	0.1~0.5	0.05~0.3	干式/湿式

正反R倒角刀

R位置: 详细尺寸图



型号	ϕDc	ϕDs	ϕD1	ϕD2	L	L1	刃数	R	X1	Z1	X2	Z2	刀片型号
SD10-RC061B-15	12.3	10	6.6	4.4	78	15	1	0.5	3.61	1.93	4.30	5.78	RC06...
								1	3.35	2.18	4.04	5.53	
								1.5	3.09	2.43	3.78	5.28	
								2	2.83	2.68	3.52	5.03	
SD16-RC121B-30	24.4	D16	13.3	8.6	103	30	1	1	7.17	3.79	8.56	11.63	RC12...
								2	6.65	4.29	8.03	11.13	
								3	6.13	4.79	7.51	10.63	
								4	5.60	5.29	6.99	10.13	
SD16-RC064B-30	21	D16	15.2	13.2	101	30	4	0.5	7.89	1.93	8.59	5.78	RC06...
								1	7.64	2.18	8.34	5.53	
								1.5	7.39	2.43	8.09	5.28	
								2	7.13	2.68	7.84	5.03	
SD32-RC124B-50	42	D32	30.8	26.3	141	50	4	1	15.85	3.79	17.26	11.63	.C12...
								2	15.33	4.29	16.75	11.13	
								3	14.83	4.79	16.24	10.63	
								4	14.31	5.29	15.73	10.13	

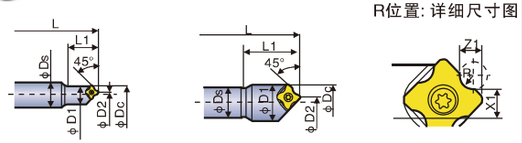
R倒角刀



功能



R位置: 详细尺寸图



型号	ϕDc	ϕDs	ϕD1	ϕD2	L	L1	刃数	R	X1	Z1	刀片型号
SD16-RC061-20	12.3	16	11.9	4.5	94	20	1	0.5	3.61	1.93	RC06...
								1	3.53	2.18	
								1.5	3.09	2.43	
								2	2.83	2.68	
SD20-RC121-40	24.4	20	23.8	8.9	121	40	1	1	7.17	3.97	RC12...
								2	6.65	4.29	
								3	6.13	4.79	
								4	5.60	5.29	

备注:更换为RCMW刀片，可做45° 倒角刀使用，刀杆不附带刀片,请另行订购。

刀片型号	R尺寸	刀片紧固螺丝	扳手
RC06050(OP630M)	R0.5	CSTB2.5-6	T8
RC06100(OP630M)	R1.0	CSTB2.5-6	T8
RC06150(OP630M)	R1.5	CSTB2.5-6	T8
RC06200(OP630M)	R2.0	CSTB2.5-6	T8
RC12100(OP630M)	R1.0	CSTB4.0-8	T15
RC12200(OP630M)	R2.0	CSTB4.0-8	T15
RC12300(OP630M)	R3.0	CSTB4.0-8	T15
RC12400(OP630M)	R4.0	CSTB4.0-8	T15
RC12500(OP630M)	R5.0	CSTB4.0-8	T15
RC12600(OP630M)	R6.0	CSTB4.0-8	T15
RCMW060204(OP630M)	R0.4	CSTB2.5-6	T8
RCMW120404(OP630M)	R0.4	CSTB4.0-8	T15

切削条件表

工件材料	切削速度Vc(m/min)	每刃进给量fz(mm/刃)
SS材料、碳素钢、合金钢	100~350	0.05~0.2
预硬钢 HRC40以下	60~80	0.05~0.1
不锈钢	100~250	0.08~0.2
铸铁	100~350	0.05~0.25
铝合金、非铁金属	100~800	0.05~0.25

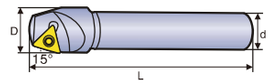
1、该表为选择切削条件的大致标准，因机床及工件的状态而异，请适时调整。
2、一般可使用湿式加工确保光洁的加工面。
3、不锈钢及铝合金发生熔数时，湿式加工可有有效控制熔数。

B15° 倒角刀杆

内孔倒角 外倒角







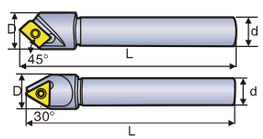
型号	Dmin	D	d	L	齿数	B	刀片	螺丝	扳手
B15°TC11 C20T2-120ap18-22	18-22	22	20	120	2	15°	TC**1102	CSTB2.5-6	T8
B15°TC16 C20T1-120ap13-19	13-19	20	20	120	1	15°	TC**16T3	CSTB4-9	T15
B15°TC16 C20T1-120ap18-22	18-22	25	20	120	1	15°	TC**16T3	CSTB4-9	T15
B15°TC16 C20T1-120ap22-28	22-28	30	20	120	1	15°	TC**16T3	CSTB4-9	T15
B15°TC16 C25T2-120ap29-35	29-35	34	25	120	2	15°	TC**16T3	CSTB4-9	T15

B30° 倒角刀杆

内孔倒角 外倒角





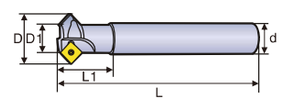


型号	Dmin	D	d	L	齿数	B	刀片	螺丝	扳手
B30°TC16 C16T1-120ap8-20	8-20	24	16	120	1	30°	TC**16T3	CSTB4-9	T15
B30°TC16 C20T1-120ap12-24	12-24	20	20	120	1	30°	TC**16T3	CSTB4-9	T15
B30°TC16 C20T2-120ap18-30	18-30	30	20	120	2	30°	TC**16T3	CSTB4-9	T15
B30°TC16 C25T2-120ap28-40	28-40	40	25	120	2	30°	TC**16T3	CSTB4-9	T15
B30°AP16 C16T1-120ap7-20	7-20	20	16	120	1	30°	AP**1604	CSTB4-9	T15
B30°AP16 C20T2-120ap19-32	19-32	32	20	120	2	30°	AP**1604	CSTB4-9	T15
B30°AP16 C25T2-120ap27-40	27-40	40	25	120	2	30°	AP**1604	CSTB4-9	T15

B45° 多功能倒角刀杆



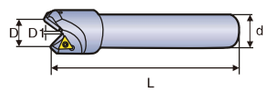




型号	Dmin	D	D1	d	L	L1	齿数	刀片	螺丝	扳手
B45 SP05ap4-9 C12T1-120	4-9	9	4	12	120	30	1	SP**0502	CSTB2.0-5	T6
B45 SP06ap8-16 C12T1-120	8-16	16	8	12	120	30	1	SP**0602	CSTB2.5-6	T8
B45 SP09ap14-20 C16T1-120	14-20	20	12	16	120	30	1	SP**0903	CSTB4.0-9	T15
B45 SP07ap17-25 C20T2-160	17-25	25	17	20	160	40	2	SP**07T3	CSTB2.5-6	T8
B45 SC09ap9-22 C20T1-120	9-22	22	9	20	120	40	1	SC**09T3	CSTB4.0-9	T15
B45 SC09ap19-32 C20T2-120	19-32	32	9	20	120	40	2	SC**09T3	CSTB4.0-9	T15
B45 SC09ap19-32 C20T2-160	19-32	32	19	20	160	40	2	SC**09T3	CSTB4.0-9	T15
B45 SC12ap25-40 C25T2-120	25-40	40	25	25	120	40	2	SC**1204	CSTB5.0-10	T20
B45 SC12ap25-40 C25T2-160	25-40	40	25	25	160	40	2	SC**1204	CSTB5.0-10	T20
B45 SC12ap25-40 C25T2-200	25-40	40	25	25	200	40	2	SC**1204	CSTB5.0-10	T20
B45 SC12ap30-47 C32T2-250	30-47	47	30	32	250	60	2	SC**1204	CSTB5.0-10	T20
B45 SC12ap47-60 C32T2-250	43-60	60	43	32	250	60	2	SC**1204	CSTB5.0-10	T20

W45° 外圆倒角刀杆



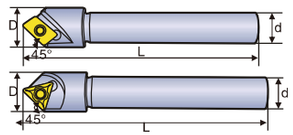


型号	D	D1	d	L	齿数	刀片	螺丝	扳手
W45°TC11 ap3-15 C20T2-120	15	3	20	120	2	TC**1102	CSTB2.5-6	T8
W45°TC16 ap14-35 C20T2-120	35	14	20	120	2	TC**16T3	CSTB4-9	T15

B45° 倒角刀杆

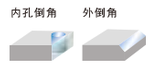




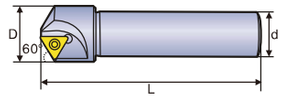


型号	Dmin	D	d	L	齿数	B	刀片	螺丝	扳手
B45° TC09C12T1-100ap3-12	3-12	12	12	100	1	45°	TC**0902	CSTB2.2-5	T6
B45° TC11C12T1-120ap4-5	4-15	15	12	120	1	45°	TC**1102	CSTB2.5-6	T8
B45° TC11C20T2-120ap11-26	11-26	26	20	120	2	45°	TC**1102	CSTB2.5-6	T8
B45° TC16C16T1-120ap6-20	6-20	20	16	120	1	45°	TC**16T3	CSTB4-9	T15
B45° TC16C20T1-120ap6-20	6-20	20	20	120	1	45°	TC**16T3	CSTB4-9	T15
B45° TC16C20T1-150ap8-25	8-25	25	20	150	1	45°	TC**16T3	CSTB4-9	T15
B45° TC16C20T2-120ap14-30	14-30	30	20	120	2	45°	TC**16T3	CSTB4-9	T15
B45° TC16C25T2-120ap20-40	20-40	40	25	120	2	45°	TC**16T3	CSTB4-9	T15
B45° TC16C25T2-120ap30-50	30-50	50	25	120	2	45°	TC**16T3	CSTB4-9	T15
B45° TC C25T2-120ap45-60	45-60	60	25	120	2	45°	TC**16T3	CSTB4-9	T15
B45° AP11 C16T1-120ap4-15	4-15	16	16	120	1	45°	AP**1135	CSTB2.5-6	T8
B45° AP11 C20T2-120ap10-22	10-22	22	20	120	2	45°	AP**1135	CSTB2.5-6	T8
B45° AP16 C16T1-120ap8-21	8-21	21	16	120	1	45°	AP**1604	CSTB4-9	T15
B45° AP16 C20T1-120ap8-21	8-21	21	20	120	1	45°	AP**1604	CSTB4-9	T15
B45° AP16 C20T1-120ap11-25	11-25	25	20	120	1	45°	AP**1604	CSTB4-9	T15
B45° AP16 C20T2-120ap18-32	18-32	32	20	120	2	45°	AP**1604	CSTB4-9	T15
B45° AP16 C25T2-120ap25-40	25-40	40	25	120	2	45°	AP**1604	CSTB4-9	T15

B60° 倒角刀杆

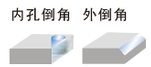




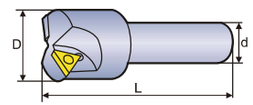


型号	Dmin	D	d	L	齿数	B	刀片	螺丝	扳手
B60°TC11 C20T2-120ap10-25	10-25	25	20	120	2	60°	TC**1102	CSTB2.5-6	T8
B60°TC16 C16T1-20ap6-20	6-20	20	16	120	1	60°	TC**16T3	CSTB4-9	T15
B60°TC16 C20T1-120ap5-25	5-25	25	20	120	1	60°	TC**16T3	CSTB4-10	T16
B60°TC16 C20T2-120ap10-30	10-30	30	20	120	2	60°	TC**16T3	CSTB4-11	T17
B60°TC16 C25T2-120ap18-40	18-40	40	25	120	2	60°	TC**16T3	CSTB4-12	T18

B75° 倒角刀杆







型号	Dmin	D	d	L	齿数	B	刀片	螺丝	扳手
B75° TC16 C25T2-120ap13-40	13-40	40	25	120	2	75°	TC**16T3	CSTB4-9	T15

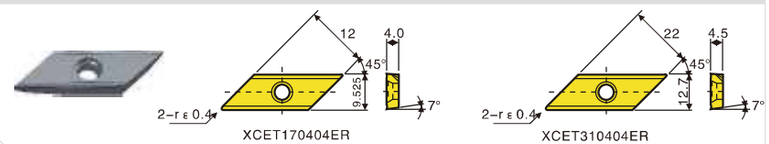
ECC31



型号	齿数	尺寸(mm)					Dmin	适用刀片	紧固螺钉	扳手	库存
		K	A	B	ΦD1	ΦDC					
ECC17005R-30	2	60°	7.5	13.5	26	20	11	XCET 170404ER	CSTB4.0	T15	●
ECC17005R-45	2	45°	11	11	36	27	5.0				●
ECC17005R-60	2	30°	13.5	7.5	44	32	5.0				●
ECC31005R-30	1	60°	14.5	25.5	40	34	5.0	XCET 310404ER	CSTB5.0	T20D	●
ECC31005R-45	2	45°	20.5	20.5	56	46	5.0				●
ECC31005R-60	2	30°	25.5	14.5	72	55	5.0				●

订货示例: ECC31005R-30 接受非标订制　　●标准库存　○不常备库存

刀片



型号	精度	钝化	库存		
			金属陶瓷	涂层	非涂层
			ON535	OP630M	OD10
XCET170404ER	E	有	○	●	○
XCET310404ER	E	有	○	●	○

●标准库存　○不常备库存

		使用刀杆
XCS17-30°	平衡块	ECC17005R-30
XCS17-45°	平衡块	ECC17005R-45
XCS17-60°	平衡块	ECC17005R-60

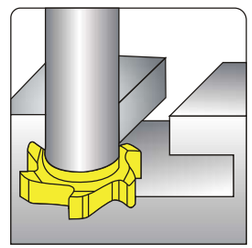
标准切削条件

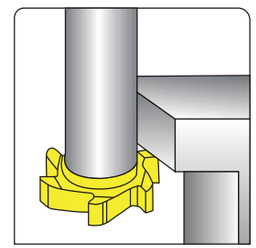
工件材料	材质	转数n(min^{-1})	每齿进给量 :fz(mm/t)
碳钢(S55C/C55等)	ON530	1000-3000-7000	0.1~0.25
合金钢(Scm440/42CrMo4等)300 HB以下	OP630M	1000-3000-7000	0.1~0.2
模具钢(SKD61C/X40CrMoV5-1等)300 HB			
不锈钢(SUS304/X5CrNi1810等)250 HB	OP630M	1000-3000-7000	0.1~0.25
铸铁(FC55/GG25等)	OP630M	1000-3000-7000	0.1~0.25
铝合金	OD10	2000-12000	0.1~0.4

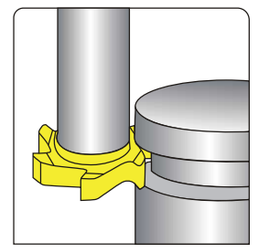
注: 转数在上表所列范围内，倒角直径小时、或者使用铣刀中心附近的切削刃倒角时，把专属调教到高转书一侧。
当倒角直径大时或者使用铣刀外侧附近的切削刃倒角时，把转数调节到低转述一侧。
在切入式小孔(Φ10以下)倒角中,请不要用步进式进给。
在切入式小孔(Φ10以下)倒角及使用铣刀中心附近切削刃倒角时，请将进给量设定在0.15mm/t齿以下。
ECC17使用在台式钻床上时，根据倒角孔的大小，钢用转数应调整到250-600n/min，铝用调整到450-1000n/min

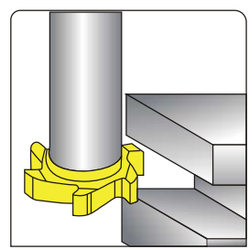
可换式微小孔槽铣刀(涂层)

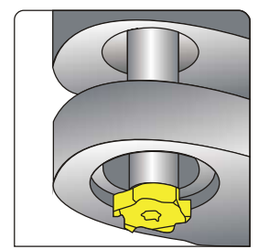
螺纹锁紧，齿锁止机构，稳定可靠，
同一刀杆可实现不同加工要求快速换刀，
经济性极高！

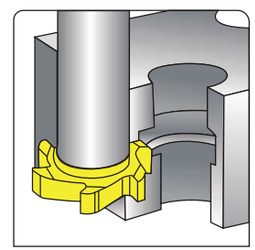

T型槽

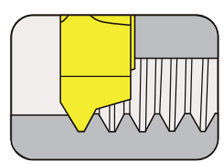

去底面毛刺

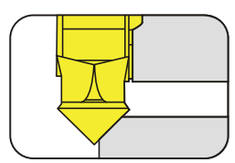

圆环槽

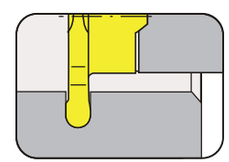

直槽


底部环槽


内环境


螺纹铣削


倒角加工

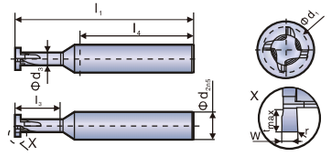

圆弧槽加工

微小孔槽铣刀(涂层)



槽铣削

切削刃Φ	4.0-10.0mm
槽宽	0.5-3.0mm
槽深	0.5-2.0mm



型号	槽宽 W(±0.02)	T(有效深)	最小孔	r	d	d1	d3	总长L1	有效长L3	L4	刃数	OP630M
MG0404D4W05T05	0.5	0.50	4	0.03-0.05	4	4	2.8	50	4	36	4	●
MG0404D4W10T05	1.0	0.50	4	0.03-0.05	4	4	2.8	50	4	36	4	●
MG0505D8W15T10	1.5	1.00	5	0.03-0.05	5	5	2.8	50	8	36	4	●
MG0606D4W10T10	1.0	1.00	6	0.03-0.05	6	6	3.7	50	4	36	4	●
MG0606D6W10T10	1.0	1.00	6	0.03-0.05	6	6	3.7	63	6	40	4	●
MG0606D6W15T10	1.5	1.00	6	0.1-0.15	6	6	3.7	63	6	40	4	●
MG0808D8W15T15	1.5	1.50	8	0.1-0.15	8	8	4.6	63	8	40	4	●
MG0808D8W20T15	2.0	1.50	8	0.1-0.15	8	8	4.6	63	8	40	4	●
MG0808D16W15T15	1.5	1.50	8	0.1-0.15	8	8	4.6	63	16	40	4	●
MG0808D16W20T15	2.0	1.50	8	0.1-0.15	8	8	4.6	63	16	40	4	●
MG1010D20W10T20	1.0	2.00	10	0.03-0.05	10	10	5.5	77	20	50	4	●
MG1010D20W15T20	1.5	2.00	10	0.1-0.15	10	10	5.5	77	20	50	4	●
MG1010D20W20T20	2.0	2.00	10	0.1-0.15	10	10	5.5	77	20	50	4	●
MG1010D20W25T20	2.5	2.00	10	0.1-0.15	10	10	5.5	77	20	50	4	●
MG1010D20W30T20	3.0	2.00	10	0.1-0.15	10	10	5.5	77	20	50	4	●

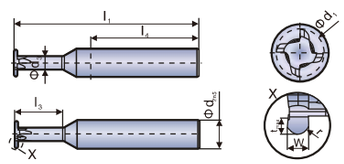
订货示例: MG0404D4W05T05 OP630M 接受非标订制　　● 标准库存　○ 不常备库存

微小孔槽铣刀-圆头(涂层)



槽铣削　4.0-10.0mm

切削刃Φ	4.0-10.0mm
圆头	r0.5-1.5mm
槽深	0.5-2.0mm

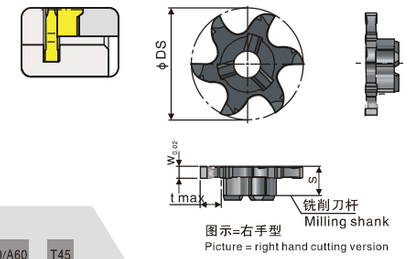


型号	W(±0.02)	T	最小底孔	r	d	L1	L3	L4	刃数	OP630M
MG0404D4R050T05	1.0	0.50	4	0.50	4	50	4	36	4	○
MG0606D4R050T10	1.0	1.00	6	0.50	6	50	4	36	4	○
MG0606D6R050T10	1.0	1.00	6	0.50	6	63	6	40	4	○
MG0606D6R050T10	1.5	1.00	6	0.75	6	63	6	40	4	○
MG0808C8R075T15	1.5	1.50	8	0.75	8	63	8	40	4	○
MG0808C8R075T15	2.0	1.50	8	1.00	8	63	8	40	4	○
MG0808C16R075T15	1.5	1.50	8	0.75	8	63	16	40	4	○
MG0808C16R100T15	2.0	1.50	8	1.00	8	63	16	40	4	○
MG1010C20R050T20	1.0	2.00	10	0.50	10	77	20	50	4	○
MG1010C20R075T20	1.5	2.00	10	0.75	10	77	20	50	4	○
MG1010C20R100T20	2.0	2.00	10	1.00	10	77	20	50	4	○
MG1010C20R125T20	2.5	2.00	10	1.25	10	77	20	50	4	○
MG1010C20R150T20	3.0	2.00	10	1.50	10	77	20	50	4	○

订货示例:MG0404D4R050T05 OP630M 接受非标订制　　● 标准库存　○ 不常备库存

刀片型号 INSERT TYPE

切槽深度可达/Depth of groove up to	1.5-8.3mm
卡簧宽度Nw/Width of circlip Nw	1.0-5.0mm
切削刃Φ/Cutting edge Φ	DS ø10-32mm



图示=右手型
Picture = right hand cutting version

规格表示方法：

MG/MC/MI — 切槽/倒角/螺纹
22 — 最小进孔直径
12 — 接口尺寸
W40/R100/A90/A60 — 槽宽/圆弧/倒角角度/螺纹角度
T45 — 有效切深

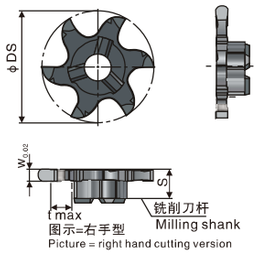
产品型号	W (±0.020)	T	r	S	接口	刃数	最小孔	OP630M	OD10
MG1006-W10T15	1.0	1.50	0.05	3.4	6	3	10	●	○
MG1006-W15T15	1.5	1.50	0.1	3.4	6	3	10	●	○
MG1006-W20T15	2.0	1.50	0.2	3.4	6	3	10	●	○
MG1206-W10T25	1.0	2.50	0.05	3.5	6	3	12	○	○
MG1206-W15T25	1.5	2.50	0.1	3.5	6	3	12	●	○
MG1206-W20T25	2.0	2.50	0.2	3.5	6	3	12	●	○
MG1206-W25T25	2.5	2.50	0.2	3.5	6	3	12	○	○
MG1608-W15T35	1.5	3.50	0.2	4.9	8	6	16	●	○
MG1608-W20T35	2.0	3.50	0.2	4.9	8	6	16	●	○
MG1608-W25T35	2.5	3.50	0.2	4.9	8	6	16	●	○
MG1608-W30T35	3.0	3.50	0.2	4.9	8	6	16	●	○
MG1809-W15T40	1.5	4.00	0.1	6.1	9	6	18	●	○
MG1809-W20T40	2.0	4.00	0.2	6.1	9	6	18	●	○
MG1809-W25T40	2.5	4.00	0.2	6.1	9	6	18	○	○
MG1809-W30T40	3.0	4.00	0.2	6.1	9	6	18	●	○
MG1809-W40T40	4.0	4.00	0.4	6.1	9	6	22	○	○
MG2212-W15T45	1.5	4.50	0.1	5.7	12	6	22	○	○
MG2212-W20T45	2.0	4.50	0.2	5.7	12	6	22	●	○
MG2212-W25T45	2.5	4.50	0.2	5.7	12	6	22	○	○
MG2212-W30T45	3.0	4.50	0.2	5.7	12	6	22	●	○
MG2212-W35T45	3.5	4.50	0.2	5.7	12	6	22	○	○
MG2212-W40T45	4.0	4.50	0.4	5.7	12	6	22	●	○
MG2412-W15T55	1.5	5.50	0.2	5.7	12	6	24	○	○
MG2412-W20T55	2.0	5.50	0.2	5.7	12	6	24	●	○
MG2412-W25T55	2.5	5.50	0.2	5.7	12	6	24	○	○
MG2412-W30T55	3.0	5.50	0.2	5.7	12	6	24	●	○
MG2412-W40T55	4.0	5.50	0.4	5.7	12	6	24	●	○
MG2814-W20T65	2.0	6.50	0.2	6.1	14	6	28	●	○
MG2814-W25T65	2.5	6.50	0.2	6.1	14	6	28	○	○
MG2814-W30T65	3.0	6.50	0.2	6.1	14	6	28	●	○
MG2814-W35T65	3.5	6.50	0.2	6.1	14	6	28	○	○
MG2814-W40T65	4.0	6.50	0.4	6.1	14	6	28	●	○
MG2814-W50T65	5.0	6.50	0.4	6.1	14	6	28	●	○
MG3214-W20T83	2.0	8.30	0.2	6.1	14	8	32	●	○
MG3214-W30T83	3.0	8.30	0.2	6.1	14	8	32	●	○
MG3214-W40T83	4.0	8.30	0.4	6.1	14	8	32	●	○
MG3214-W50T83	5.0	8.30	0.4	6.1	14	8	32	●	○

● 标准库存　○ 不常备库存

刀片型号 INSERT TYPE

切槽深度可达/Depth of groove up to	1.5-8.3mm
卡簧宽度Nw/Width of circlip Nw	1.0-5.0mm
切削刃Φ/Cutting edge Φ	DSø10-32mm



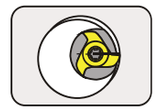


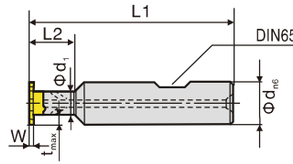
圆弧槽

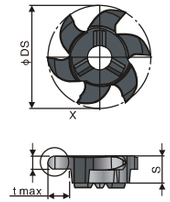
产品型号	W (±0.02)	T	r	S	接口	刃数	最小孔	OP630M	ON535
MG1006-R075T15	1.5	1.50	0.75	3.4	6	3	10	○	○
MG1006-R100T15	2.0	1.50	1.0	3.4	6	3	10	○	○
MG1206-R075T25	1.5	2.50	0.75	3.5	6	3	12	○	○
MG1206-R010T25	2.0	2.50	1.0	3.5	6	3	12	○	○
MG1206-R125T25	2.5	2.50	1.25	3.5	6	3	12	○	○
MG1608-R075T35	1.5	3.50	0.75	4.9	8	6	16	○	○
MG1608-R100T35	2.0	3.50	1.0	4.9	8	6	16	○	○
MG1608-R125T35	2.5	3.50	1.25	4.9	8	6	16	○	○
MG1809-R075T40	1.5	4.00	0.75	6.1	9	6	18	○	○
MG1809-R100T40	2.0	4.00	1.0	6.1	9	6	18	○	○
MG1809-R125T40	2.5	4.00	1.25	6.1	9	6	18	○	○
MG1809-R150T40	3.0	4.00	1.5	6.1	9	6	18	○	○
MG2212-R100T45	2.0	4.50	1.0	5.7	12	6	22	○	○
MG2212-R125T45	2.5	4.50	1.25	5.7	12	6	22	○	○
MG2212-R150T45	3.0	4.50	1.5	5.7	12	6	22	○	○
MG2212-R200T45	4.0	4.50	2.0	5.7	12	6	22	○	○
MG2412-R100T55	2.0	5.50	1.0	5.7	12	6	24	○	○
MG2412-R125T55	2.5	5.50	1.25	5.7	12	6	24	○	○
MG2412-R150T55	3.0	5.50	1.5	5.7	12	6	24	○	○
MG2412-R200T55	4.0	5.50	2.0	5.7	12	6	24	○	○
MG2814-R125T65	2.5	6.50	1.25	6.1	14	6	28	○	○
MG2814-R150T65	3.0	6.50	1.5	6.1	14	6	28	○	○
MG2814-R200T65	4.0	6.50	2.0	6.1	14	6	28	○	○
MG3214-R100T83	2.0	8.30	0.2	6.1	14	8	32	○	○
MG3214-R150T83	3.0	8.30	0.2	6.1	14	8	32	○	○
MG3214-R200T83	4.0	8.30	0.4	6.1	14	8	32	○	○
MG3214-R250T83	5.0	8.30	0.4	6.1	14	8	32	○	○

●标准库存　○不常备库存

铣刀杆型号 MILLING SHANK TYPE







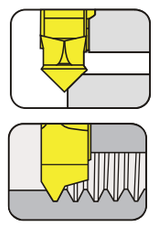
产品型号	D	D1	L2	L 1	A	适用刀片	紧固螺钉	扳手	内冷孔	
MC-H12-15-06	12	6	15	70	DIN6535HB	MG-**06	CSTB2.6	T8	无	●
MC-H12-18-08	12	8	18	80	DIN6535HB	MG-**08	CSTB3.5	T15	无	●
MC-H16-20-09	16	9	20	90	DIN6535HB	MG-**09	CSTB4.0	T15	无	●
MC-H16-25-12	16	12	25	90	DIN6535HB	MG-**12	CSTB5.0	T20	无	●
MC-H20-30-14	20	14	30	100	DIN6535HB	MG-**14	CSTB5.0	T20	无	●
MC-E12-21-06	12	6	21	80	DIN6535HB	MG-**06	CSTB2.6	T8	有	●
MC-E12-30-06	12	6	30	90	DIN6535HB	MG-**06	CSTB2.6	T8	有	○
MC-E12-42-06	12	6	42	100	DIN6535HB	MG-**06	CSTB2.6	T8	有	○
MC-E12-29-08	12	8	29	90	DIN6535HB	MG-**08	CSTB3.5	T15	有	●
MC-E12-42-08	12	8	42	100	DIN6535HB	MG-**08	CSTB3.5	T15	有	○
MC-E12-56-08	12	8	56	120	DIN6535HB	MG-**08	CSTB3.5	T15	有	○
MC-E16-32-09	16	9	32	90	DIN6535HB	MG-**09	CSTB4.0	T15	有	●
MC-E16-45-09	16	9	45	110	DIN6535HB	MG-**09	CSTB4.0	T15	有	○
MC-E16-64-09	16	9	64	120	DIN6535HB	MG-**09	CSTB4.0	T15	有	○
MC-E16-42-12	16	12	42	100	DIN6535HB	MG-**12	CSTB5.0	T20	有	●
MC-E16-60-12	16	12	60	120	DIN6535HB	MG-**12	CSTB5.0	T20	有	○
MC-E16-85-12	16	12	85	150	DIN6535HB	MG-**12	CSTB5.0	T20	有	○
MC-E16-42-14	16	14	42	100	DIN6535HB	MG-**14	CSTB5.0	T20	有	●
MC-E16-60-14	16	14	60	120	DIN6535HB	MG-**14	CSTB5.0	T20	有	○
MC-E16-85-14	16	14	85	150	DIN6535HB	MG-**14	CSTB5.0	T20	有	○

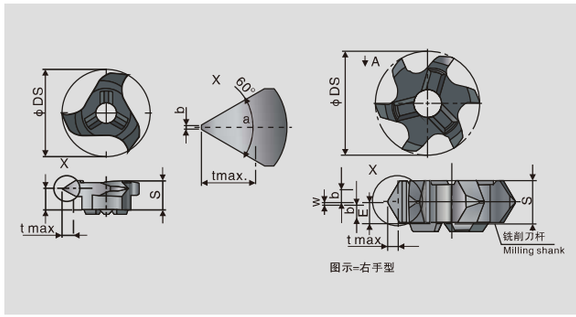
标准品不带内冷缺孔，有特殊要求需要定制

刀杆材质：整体硬质合金-良好的抗振性能

刀片型号 INSERT TYPE

倒角宽度/Width of chamfer	1.1-2.0mm
切削刃Φ/Cutting edge Φ	Ds10-32mm





图示=右手型

产品型号	W	b	S	tmax	E	a	Dmin	OP630M
MC-1006C A90	0.2	1.5	3.4	1.5	2.6	90°	10	●
MC-1609F A90	0.2	2	4.9	2.0	2.6	90°	16	●

● 标准库存　○ 不常备库存

产品型号	螺距 mm	螺距	Ds	α	S	b	tmax	刃数	OP630M	OD10
MI-1006-G60	1.0-2.0	28-13	9.7	60	3.4	0.13	1.25	3	○	○
MI-1206-G60	2.0-3.0	13-8	11.7	60	3.5	0.25	1.78	3	○	○
MI-1809-A60	1.0-2.0	28-13	17.7	60	4.9	0.13	1.25	6	○	○
MI-1809-G60	2.0-3.0	13-8	17.7	60	4.9	0.25	1.78	6	○	○
MI-2212-G60	1.5-2.5	16-10	21.7	60	5.7	0.18	1.19	6	○	○
MI-2212-N60	2.0-4.5	8-5	21.7	60	5.7	0.25	2.7	6	○	○
MI-1006-G55		19-14	9.7	55	3.4	R0.18	1.16	3	○	○
MI-1206-N55		14-11	11.7	55	3.5	R0.21	1.48	3	○	○
MI-1809-N55		14-8	17.7	55	4.9	R0.21	2.03	6	○	○
MI-2212-N55		8-7	22	55	5.7	R0.43	2.21	6	○	○

● 标准库存　○ 不常备库存

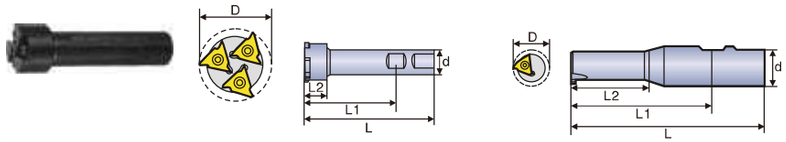
铣槽技术参数

推荐材质，切削速度Vc[m/分钟],进给f[mm/转]以及最大切深。

材料类别	材料		布氏硬度	Vc[m/分钟]	进给f[mn/齿]
				OP630M	f
P 钢	碳钢	低碳钢(C=0.1-0.25%)	125	100-220	0.05-0.15
		中碳钢(C=0.25–0.55%)	150	100-170	0.03-0.12
		高碳钢(C=0.55–0.85%)	170	100-160	0.02-0.09
	低合金钢（合金元素≤5%）	未硬化处理	180	80-150	0.05-0.15
		淬硬化处理	275	70-140	0.03-0.12
		淬硬化处理	350	70-130	0.02-0.06
	高合金钢（合金元素>5%）	退火处理	200	70-120	0.03-0.12
		淬硬化处理	325	70-100	0.03-0.09
	铸钢	低合金(合金元素≤5%)	200	70-110	0.03-0.09
		高合金(合金元素>5%)	225	50-80	0.02-0.09
M 不锈钢	铁素体不锈钢	未硬化处理	200	80-150	0.03-0.12
		淬硬化处理	330	80-150	0.03-0.09
	奥氏体不锈钢	奥氏体	180	60-120	0.03-0.12
		超级奥氏体	200	60-120	0.03-0.09
	铁素体铸造不锈钢	未硬化处理	200	60-120	0.02-0.09
		淬硬化处理	330	60-120	0.01-0.06
	奥氏体铸造不锈钢	奥氏体	200	50-100	0.03-0.09
		淬硬化处理	330	50-100	0.01-0.06
K 铸铁	可锻造铸铁	铁素体(短屑)	130	60-110	0.02-0.09
		珠光体(长屑)	230	50-100	0.01-0.06
	灰铸铁	抵抗拉强度	180	60-110	0.03-0.12
		高抗拉强度	260	50-80	0.03-0.09
	球墨铸铁	铁素体(短屑)	160	50-100	0.03-0.09
		珠光体(长屑)	260	40-70	0.03-0.09
N 有色金属	锻造铝合金	未时效	60	100-200	0.07-0.25
		时效	100	100-150	0.03-0.09
	铝合金	铸造	75	100-180	0.07-0.25
		铸造+时效	90	60-120	0.05-0.15
	铝合金	铸造Si 13–22%	130	100-150	0.05-0.15
	钢和铜合金	黄铜	90	60-120	0.05-0.15
		青铜和无铅钢	100	50-100	0.3-0.15
S 高温合金	高温合金	退火处理(铁基)	200	20-45	0.01-0.06
		时效(铁基)	280	20-30	0.01-0.06
		退火(镍或含钴材料)	250	10-20	0.01-0.06
		时效(镍或钴基合金)	350	10-15	0.01-0.06
	钛合金	纯度99.5 Ti	400Rm	60-120	0.02-0.09
		α+β 合金	1050Rm	20-50	0.01-0.06
H 高硬钢	超硬钢	淬硬化处理&热处理	45-50HRc	15-45	0.05-0.15
			51-55HRc	15-40	0.05-0.15

切削刃进给

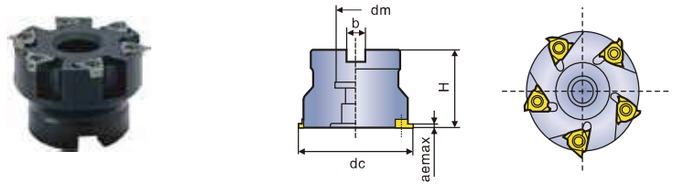
多功能浅沟槽铣刀



型号	D	d	L2	L1	L	齿数	刀片型号	宽度	螺丝	扳手
SMP05-017-XP16-GBA32T1-120	17	16	40	90	120	1	TGF32L	0.3-3.0	CSTB4.0-9	T15
SMP05-025-XP25-GBA32T1-120	25	25	40	90	120	1	TGF32L	0.3-3.0	CSTB4.0-9	T15
SMP05-039-XP25-GBA32T3-120	39	25	23	90	120	3	TGF32L	0.3-3.0	CSTB4.0-9	T15
SMP05-044-XP25-GBA43T3-120	44	25	23	90	120	3	GBA43L	1.0-4.8	CSTB5.0-10	T20

注：多功能刀杆,槽铣,插铣,清根,最大切深：5mm，加工槽宽：0.5-4.8mm

可转位浅切槽铣刀



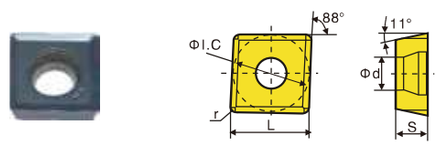
型号	dc	dm	宽度	H	刀片型号	齿数	螺丝	扳手
SMP05-063T4-22-GBA43	63	22	1.0-4.8	50	GBA43L	4	CSTB5.0-10	T20
SMP05-080T6-27-GBA43	80	27	1.0-4.8	50	GBA43L	6	CSTB5.0-10	T20

T型铣刀



型号	D	D1	d	L	L1	L2	齿数	刀片型号	螺丝	扳手
21-XP25-10-32-09T2-120MP06	21	10	25	120	32	9	2	MP**0602	CSTB2.5-6	T8
25-XP25-12-35-11T2-120MP06	25	12	25	120	35	11	2	MP**0602	CSTB2.5-6	T8
25-XP25-12-35-11T4-120MP06	25	12	25	120	35	11	4	MP**0602	CSTB2.5-6	T8
32-XP32-15-45-14T4-120MP08	32	15	32	120	45	14	4	MP**0802	CSTB2.5-6	T8
36-XP32-19-55-15T4-125MP08	36	19	32	125	55	15	4	MP**0802	CSTB2.5-6	T8
40-XP32-19-55-17T4-125MP09	40	19	32	125	55	17	4	MP**0903	CSTB4-8	T15
50-XP40-25-65-22T4-140MP12	50	25	40	140	65	22	4	MP**1203	CSTB4-8	T15
50-XP32-25-65-13T4-140MP08	50	25	32	140	65	13	4	MP**0802	CSTB2.5-6	T8
60-XP40-32-80-28T4-160CP16	60	32	40	160	80	28	4	CP**1604	CSTB5-10	T20

MPHT



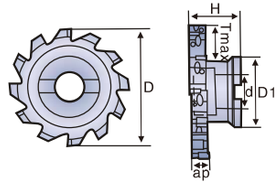
产品型号	IC	L2	S	D	R	OP630M
MPHT060304-DM	6.35	6.35	3.18	2.8	0.4	●
MPHT080305-DM	8.3	8.30	3.18	3.4	0.5	●
MPHT120408-DM	12.7	12.70	4.76	5.56	0.8	●
MPHT060204-DMF	6.35	6.35	2.38	2.8	0.4	●
MPHT080205-DMF	8.3	8.30	2.38	3.4	0.5	●
MPHT120308-DMF	12.7	12.70	3.18	5.56	0.8	●

订货示例:MPHT060304-DM OP630M 接受非标订制

●标准库存　○不常备库存

三面刃刀具



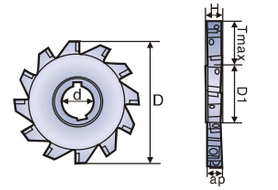


型号	D	d	D1	Tmax	ap	H	刀片型号	齿数	螺丝	扳手
SMP06-063*8T6-FMB22	63	22	45	12	8	40	MP**0603	6	CSTB2.5-6	T8
SMP06-080*8T8-FMB22	80	22	45	21	8	40	MP**0604	8	CSTB2.5-6	T8
SMP06-080*10T8-FMB22	80	22	45	21	10	40	MP**0605	8	CSTB2.5-6	T8
SMP06-100*8T8-FMB22	100	22	50	28	8	40	MP**0606	8	CSTB2.5-6	T8
SMP06-100*10T8-FMB22	100	22	50	28	10	40	MP**0607	8	CSTB2.5-6	T8
SMP06-125*10T10-FMB32	125	32	65	33	10	45	MP**0603	10	CSTB2.5-6	T8
SMP06-160*10T12-FMB40	160	40	80	45	10	60	MP**0603	12	CSTB2.5-6	T8
SMP08-100*12T8-FMB22	100	22	50	28	12	40	MP**0803	8	CSTB2.5-6	T8
SMP08-125*12T10-FMB32	125	32	65	33	12	45	MP**0803	10	CSTB2.5-6	T8
SMP08-160*12T12-FMB40	160	40	80	45	12	60	MP**0803	12	CSTB2.5-6	T8
SMP12-125*16T8-FMB32	125	32	65	33	16	45	MP**1204	8	CSTB5-12	T20
SMP12-160*16T10-FMB40	160	40	80	45	16	60	MP**1204	10	CSTB5-12	T20
SMP12-200*16T10-FMB40	200	40	92	53	16	60	MP**1204	10	CSTB5-12	T20
SMP12-200*18T10-FMB40	200	40	92	53	18	60	MP**1204	10	CSTB5-12	T20
SMP12-200*20T10-FMB40	200	40	92	53	20	60	MP**1204	10	CSTB5-12	T20

注:非标尺寸可定制

三面刃刀具



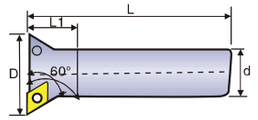


型号	D	d	D1	Tmax	ap	H	刀片型号	齿数	螺丝	扳手
SMP06-063*8T6-22	63	22	36	13	8	12	MP**0603	6	CSTB2.5-6	T8
SMP06-080*8T8-27	80	27	43	17	8	12	MP**0603	8	CSTB2.5-6	T8
SMP06-080*10T8-27	80	27	43	17	10	12	MP**0603	8	CSTB2.5-6	T8
SMP06-100*8T8-32	100	32	47	25	8	12	MP**0603	8	CSTB2.5-6	T8
SMP06-100*10T8-32	100	32	47	25	10	12	MP**0603	8	CSTB2.5-6	T8
SMP08-100*12T8-32	100	32	47	25	12	12	MP**0803	8	CSTB3.0-7	T8
SMP06-125*10T10-40	125	40	55	34	10	14	MP**0603	10	CSTB2.5-6	T8
SMP08-125*12T10-40	125	40	55	34	12	14	MP**0803	10	CSTB3.0-7	T8
SMP12-125*16T8-40	125	40	55	34	16	20	MP**1204	8	CSTB5-12	T20
SMP06-160*10T12-40	160	40	62	49	10	16	MP**0603	12	CSTB2.5-6	T8
SMP08-160*12T12-40	160	40	52	49	12	16	MP**0803	12	CSTB2.5-6	T8
SMP12-160*16T10-40	160	40	52	49	16	20	MP**1204	10	CSTB5-12	T20
SMP12-160*18T10-40	160	40	52	49	18	24	MP**1204	10	CSTB5-12	T20
SMP12-160*20T10-40	160	40	52	49	20	26	MP**1204	10	CSTB5-12	T20
SMP12-200*16T10-40	200	40	62	69	16	20	MP**1204	10	CSTB5-12	T20
SMP12-200*18T10-40	200	40	62	69	18	24	MP**1204	10	CSTB5-12	T20
SMP12-200*20T10-40	200	40	62	69	20	26	MP**1204	10	CSTB5-12	T20

注:非标尺寸可定制

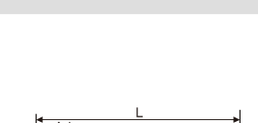
燕尾槽铣刀60°





型号	D	d	L1	L	刃数	刀片	螺丝	扳手
YW60 DC07-25*16T2-120	25	16	25	120	2	DC**T0702	CSTB2.5-6	T8
YW60 DC07-25*20T2-120	25	20	25	120	2			
YW60 DC07-30*20T2-120	30	20	25	120	3			
YW60 DC11-40*25T3-160	40	25	25	160	3	DC*T11T3	CSTB4-9	T15
YW60 DC11-50*32T3-160	50	32	30	160	3			
YW60 DC11-60*32T4-160	60	32	30	160	4			
YW60 DC11-80*32T5-160	80	32	30	160	5			

燕尾槽铣刀55°

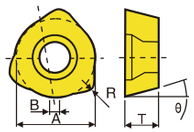


型号	D	d	L1	L	刃数	刀片	螺丝	扳手
YW55 DC07-25*16T2-120	25	16	25	120	2	DC*T0702	CSTB2.5-6	T8
YW55 DC07-25*20T2-120	25	20	25	120	2			
YW55 DC07-30*20T2-120	30	20	25	120	3			
YW55 DC11-40*25T3-160	40	25	25	160	3	DC*T11T3	CSTB4-9	T15
YW55 DC11-50*32T3-160	50	32	30	160	3			
YW55 DC11-60*32T4-160	60	32	30	160	4			
YW55 DC11-80*32T5-160	80	32	30	160	5			

申请号或专利号：201922010760.1

大进给快速铣刀片





被加工件	加工类型 ●连续加工 ⁂一般加工 ✖断续加工							
		●	●	●	●	●		P 钢
		●	⁂	⁂	⁂	⁂		M 不锈钢
		●	●	●	●	●	●	K 铸铁
							●	N 有色金属
								S 耐热合金、钛合金
								H 淬硬钢

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)			
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	A	T	R	θ
WDMW	080520ZTR			●				13	5.5	2	15

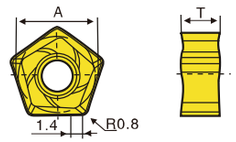
●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

推荐切削参数

被加工材料		材料硬度	牌号	切削速度	进给/刃 (mm/tooth)	
				Vc(m/min)	中载切削(M)	重载切削(H)
P 钢	普通结构钢	≤HB200	OP630M OP130M	180(150-200)	1.2(0.8-1.5)	1.5(1.0-2.0)
	碳素钢、合金钢	≤HRC35	OP630M OP130M	150(120-180)	1.2(0.8-1.5)	1.5(1.0-2.0)
	碳素钢、合金钢	≤HRC35-45	OP630M OP130M	120 (90-140)	1.0 (0.6-1.2)	1.2(0.8-1.5)
M 不锈钢	不锈钢 (铁素体、马氏体)	≤HRC35	OP630M OP130M	120(90-140)	0.8(0.6-1.0)	1.0(0.8-1.2)
K 铸铁	铸铁、球墨铸铁	≤HB350	OP630M OP130M	180(150-200)	1.2(0.8-1.5)	1.5(1.0-2.0)
S 高温合金	耐热合金、钛合金	≤HRC35	OP630M	40(30-60)	0.3(0.15-0.4)	0.4(0.2-0.6)
H 高硬钢	淬火钢	HRC45-55	OP630M	80(60-100)	0.2(0.1-0.3)	0.3(0.15-0.4)

PN□□





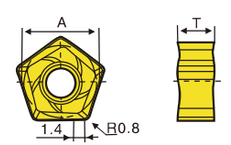
被加工件	加工类型 ●连续加工 ⁂一般加工 ✖断续加工							
		●	●	●	●	●		P 钢
		●	⁂	⁂	⁂	⁂		M 不锈钢
		●	●	●	●	●	●	K 铸铁
							●	N 有色金属
								S 耐热合金、钛合金
								H 淬硬钢

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)	
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	A	T
PNCU	0905GNER-MJ			○				12.2	5.9

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

PN□□





被加工件	加工类型 ●连续加工 ⁂一般加工 ✖断续加工							
		●	●	●	●	●		P 钢
		●	⁂	⁂	⁂	⁂		M 不锈钢
		●	●	●	●	●	●	K 铸铁
							●	N 有色金属
								S 耐热合金、钛合金
								H 淬硬钢

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)	
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	A	T
PNMU	0905GNER-MJ	○		●				12.2	5.9

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

G 铣削刀片

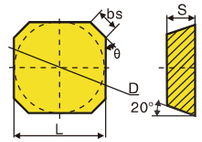
标准切削条件

工件材料		硬度HB	优先级	推荐材质	切削速度 Vc(m/min)	每齿进给量 fz(mm/t)
P 钢	低碳钢 (S15C，SS400等)	~200	第一选择	OP630M	100-250	0.1-0.6
			重视抗冲击性	OP630M	80-180	
			重视耐磨性		120-250	
			重视表面粗糙度	ON535	100-250	0.1-0.5
	高碳钢 (S45C,S55C等)	200~300	第一选择	OP630M	100-230	0.1-0.5
			重视抗冲击性	OP630M	80-180	
			重视耐磨性		120-250	
			重视表面粗糙度	ON535	100-250	0.1-0.4
	合金钢 (SCM440，SCr415等)	150~300	第一选择	OP630M	100-230	0.1-0.5
			重视抗冲击性	OP630M	80-150	
			重视耐磨性		120-250	
			重视表面粗糙度	ON535	100-250	0.1-0.4
	刀具钢(SK,SKH等)	~300	第一选择	OP630M	100-180	0.1-0.5
			重视抗冲击性	OP630M	80-120	
			重视耐磨性		100-180	
M 不锈钢	不锈钢 (SUS304，SUS316等)	-	第一选择	OP630M	90-180	0.1-0.45
K 铸铁	灰口铸铁 (FC250，FC300等)	-	第一选择	OP630M	140-250	0.1-0.6
			重视耐磨性		150-280	
	球磨铸铁(FCD400等)	-	第一选择	OP630M	100-200	0.1-0.6
			重视耐磨性		120-220	
N 有色金属	铝合金(硅＜13%) 铝合金(硅＜13%)	-	第一选择	Od10	500-1500	0.1-0.5

G 铣削刀片

SEEN





被加工件 加工类型 ●连续加工 ❄一般加工 ✱断续加工

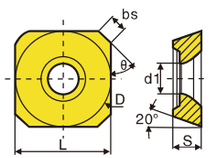
	P 钢	M 不锈钢	K 铸铁	N 有色金属	S 耐热合金、钛合金	H 淬硬钢
●连续加工	●	●	●	●		
❄一般加工	●	●	●		●	
✱断续加工	●	●	●			

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)			
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	D	S	bs	θ
SEEN	1203AFTN1	●		●	●			12.7	3.18	2.3	45
	1504AFTN1	●		●	●			15.875	4.76	2.4	45

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

SEKT





被加工件 加工类型 ●连续加工 ❄一般加工 ✱断续加工

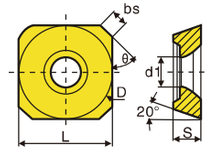
	P 钢	M 不锈钢	K 铸铁	N 有色金属	S 耐热合金、钛合金	H 淬硬钢
●连续加工	●	●	●	●		
❄一般加工	●	●	●		●	
✱断续加工	●	●	●			

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)				
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	D	S	d1	bs	θ
SEKT	1204AFEN				●			12.7	4.76	4.4	2.2	45

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

SEHT





被加工件 加工类型 ●连续加工 ❋一般加工 ✖断续加工

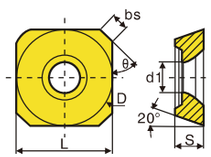
●	●	●	●	●		P	钢
●	❋	❋	❋	❋		M	不锈钢
●	●	●	●	●	●	K	铸铁
					●	N	有色金属
						S	耐热合金、钛合金
						H	淬硬钢

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)				
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	D	S	d1	bs	θ
SEHT	1204AFTN-AK						●	12.7	4.76	4.4	2.2	45

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

SEMT





被加工件 加工类型 ●连续加工 ❋一般加工 ✖断续加工

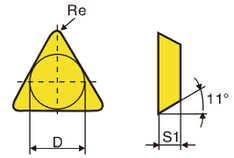
●	●	●	●	●		P	钢
●	❋	❋	❋	❋		M	不锈钢
●	●	●	●	●	●	K	铸铁
					●	N	有色金属
						S	耐热合金、钛合金
						H	淬硬钢

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)				
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	D	S	d1	bs	θ
SEMT	13T3AGSN-JM	□			●			13.4	3.97	4.4	1.9	45
	13T3AGSN-JH				●			13.4	3.97	4.4	1.9	45

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

TPMN





被加工件 加工类型 ●连续加工 ❋一般加工 ✖断续加工

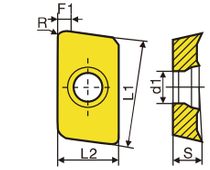
●	●	●	●	●		P	钢
●	❋	❋	❋	❋		M	不锈钢
●	●	●	●	●	●	K	铸铁
					●	N	有色金属
						S	耐热合金、钛合金
						H	淬硬钢

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)		
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	D	S	Re
TPMN	110308	●				●	□	6.35	3.18	0.8
	160308	●				●	□	9.525	3.18	0.8
	220408	●				●	□	12.7	4.76	0.8
	220412	●				●	□	12.7	4.76	1.2

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

APMT





被加工件 加工类型 ●连续加工 ❋一般加工 ✖断续加工

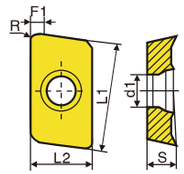
●	●	●	●	●		P	钢
●	❋	❋	❋	❋		M	不锈钢
●	●	●	●	●	●	K	铸铁
					●	N	有色金属
						S	耐热合金、钛合金
						H	淬硬钢

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)				
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	L1	L2	S	d1	R
APMT-M2	1135PDER-M2	□		●	●			10.83	6.16	3.5	2.8	0.8
	1604PDER-M2			●	●			16.26	9.26	4.76	4.6	0.8

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

APMT





被加工件 加工类型 ●连续加工 ❋一般加工 ✖断续加工

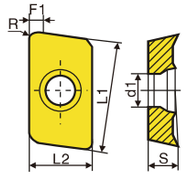
P	●	●	●	●	●			钢
M	●	❋	❋	❋	❋			不锈钢
K	●	●	●	●	●	●	●	铸铁
N								有色金属
S								耐热合金、钛合金
H								淬硬钢

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)				
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	L1	L2	S	d1	R
APMT	1135PDERH	●	○	●	●			10.83	6.16	3.5	2.8	0.8
	1604PDERH	●	○	●	●			16.26	9.26	4.76	4.6	0.8

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

APMT





被加工件 加工类型 ●连续加工 ❋一般加工 ✖断续加工

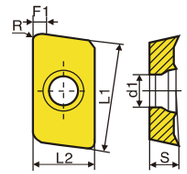
P	●	●	●	●	●			钢
M	●	❋	❋	❋	❋			不锈钢
K	●	●	●	●	●	●	●	铸铁
N								有色金属
S								耐热合金、钛合金
H								淬硬钢

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)				
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	L1	L2	S	d1	R
APMT-T	1135PDER-T			●	●			10.83	6.16	3.5	2.8	0.8
	1604PDER-T			●	●			16.26	9.26	4.76	4.6	0.8
	1605PDER-T			●	●			16.26	9.26	4.76	4.6	0.8

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

APMT





被加工件 加工类型 ●连续加工 ❋一般加工 ✖断续加工

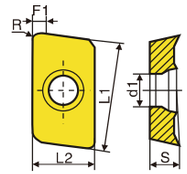
P	●	●	●	●	●			钢
M	●	❋	❋	❋	❋			不锈钢
K	●	●	●	●	●	●	●	铸铁
N								有色金属
S								耐热合金、钛合金
H								淬硬钢

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)				
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	L1	L2	S	d1	R
APMT-AL	APKT1135PDFR-AL						●	10.83	6.16	3.5	2.8	0.4
	APKT1604PDFR-AL						●	16.26	9.26	4.76	4.6	0.4

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

APGT-C





被加工件 加工类型 ●连续加工 ❋一般加工 ✖断续加工

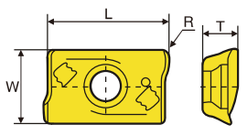
P	●	●	●	●	●			钢
M	●	❋	❋	❋	❋			不锈钢
K	●	●	●	●	●	●	●	铸铁
N								有色金属
S								耐热合金、钛合金
H								淬硬钢

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)				
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	D	S	d1	bs	θ
APGT-C	160408TR	●		●				16.26	9.26	4.76	4.6	0.8

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

R390





被加工件 加工类型 ●连续加工 ❋一般加工 ✖断续加工

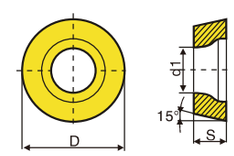
	ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10
P 钢	●	●	●	❋	❋	
M 不锈钢	●	❋	❋	❋	❋	
K 铸铁	●	●	●	●	●	●
N 有色金属						●
S 耐热合金、钛合金						
H 淬硬钢						

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)				
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	L	W	T	d1	R
R390-	11T304-PM				○			11	6.8	3.5	2.8	0.4
	11T308-PM				○			11	6.8	3.5	4.6	0.8
	170408-PM				○			17	9.6	4.7	4.6	0.8
	11T308-PL	●						11	6.8	3.5	4.6	0.8

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

RDEW





被加工件 加工类型 ●连续加工 ❋一般加工 ✖断续加工

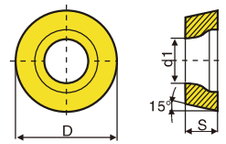
	ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10
P 钢	●	●	●	❋	❋	
M 不锈钢	●	❋	❋	❋	❋	
K 铸铁	●	●	●	●	●	●
N 有色金属						●
S 耐热合金、钛合金						
H 淬硬钢						

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)		
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	D	S	d1
RDEW	0501MO			○				5	1.51	2.2
	0702MO			○				7	2.38	2.8

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

RDMW





被加工件 加工类型 ●连续加工 ❋一般加工 ✖断续加工

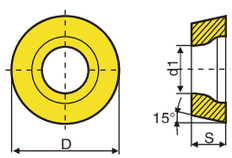
	ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10
P 钢	●	●	●	❋	❋	
M 不锈钢	●	❋	❋	❋	❋	
K 铸铁	●	●	●	●	●	●
N 有色金属						●
S 耐热合金、钛合金						
H 淬硬钢						

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)		
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	D	S	d1
RDMW	10T3MOT	●	○	●				10	3.97	4.4
	1204MOT	●	○	●				12	4.76	4.4
	1604MOT			●				16	4.76	5.5
	1605MOT			●				16	5.56	5.5

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

RDET





被加工件 加工类型 ●连续加工 ❋一般加工 ✖断续加工

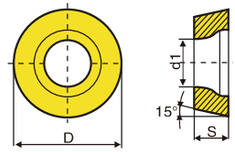
	ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10
P 钢	●	●	●	❋	❋	
M 不锈钢	●	❋	❋	❋	❋	
K 铸铁	●	●	●	●	●	●
N 有色金属						●
S 耐热合金、钛合金						
H 淬硬钢						

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)		
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	D	S	d1
RDET	0802-R	○	○	○				8	2.38	2.8
	1604-R	○	○	○				16	4.76	5.5

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

RDMT





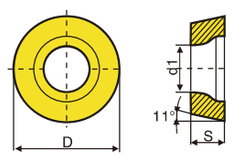
被加工件	加工类型 ●连续加工 ❋一般加工 ✖断续加工							
		●	●	●	●	●		P 钢
		●	❋	❋	❋	❋		M 不锈钢
		●	●	●	●	●	●	K 铸铁
							●	N 有色金属
								S 耐热合金、钛合金
								H 淬硬钢

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)		
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	D	S	d1
RDMT	10T3-R	○	○	●				10	3.97	4.4
	1204-R	○	○	●				12	4.76	4.4

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

RPET





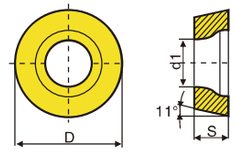
被加工件	加工类型 ●连续加工 ❋一般加工 ✖断续加工							
		●	●	●	●	●		P 钢
		●	❋	❋	❋	❋		M 不锈钢
		●	●	●	●	●	●	K 铸铁
							●	N 有色金属
								S 耐热合金、钛合金
								H 淬硬钢

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)		
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	D	S	d1
RPET-R	08T2MO-R		○	●	○			8	2.78	2.8

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

RPMT





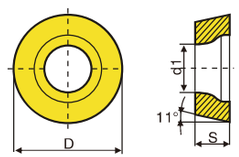
被加工件	加工类型 ●连续加工 ❋一般加工 ✖断续加工							
		●	●	●	●	●		P 钢
		●	❋	❋	❋	❋		M 不锈钢
		●	●	●	●	●	●	K 铸铁
							●	N 有色金属
								S 耐热合金、钛合金
								H 淬硬钢

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)		
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	D	S	d1
RPMT-R	10T3MO-R			●	○			10	3.97	4.4
	1204MO-R			●	○			12	4.76	4.4

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

RPMT





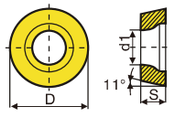
被加工件	加工类型 ●连续加工 ❋一般加工 ✖断续加工							
		●	●	●	●	●		P 钢
		●	❋	❋	❋	❋		M 不锈钢
		●	●	●	●	●	●	K 铸铁
							●	N 有色金属
								S 耐热合金、钛合金
								H 淬硬钢

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)		
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	D	S	d1
RPMT-JS	08T2MOE-JS			●				8	3.18	2.8
	10T3MOE-JS			●				10	3.97	4.4
	1204MOE-JS			●				12	4.76	4.4
	1606MOE-JS							16	6.35	5.5

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

RPKW





被加工件 加工类型 ●连续加工 ⁜一般加工 ✖断续加工

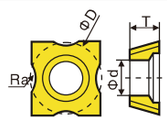
● ● ● ● ●		P	钢
● ⁜ ⁜ ⁜ ⁜		M	不锈钢
● ● ● ● ●	●	K	铸铁
	●	N	有色金属
		S	耐热合金、钛合金
		H	淬硬钢

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)		
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	D	S	d1
RPKW	0802MO	●	●	●				8	2.78	2.8
	1003MO	●	●	●	○			10	3.18	4.4
	1204MO	●	●	●	○			12	4.76	4.4

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

RC





被加工件 加工类型 ●连续加工 ⁜一般加工 ✖断续加工

● ● ● ● ●		P	钢
● ⁜ ⁜ ⁜ ⁜		M	不锈钢
● ● ● ● ●	●	K	铸铁
	●	N	有色金属
		S	耐热合金、钛合金
		H	淬硬钢

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)		
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	D	S	R
RC	0605	○		●				6.35	2.38	0.5
	0610	○		●				6.35	2.38	1.0
	0615	○		●				6.35	2.38	1.5
	0620	○		●				6.35	2.38	2.0
	1210	○		●				12.7	4.76	1.0
	1220	○		●				12.7	4.76	2.0
	1230	○		●				12.7	4.76	3.0
	1240	○		●				12.7	4.76	4.0
	1250	○		●				12.7	4.76	5.0
	1260	○		●				12.7	4.76	6.0

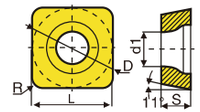
●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

工件材料	切削速度 Vc(m/min)	每刃进给量 fz(mm/t)	冷却液
SS材料、碳素钢、合金钢	100~350	0.05~0.2	干式
预硬钢HRC40以下	60~80	0.05~0.1	湿式
不锈钢	100~250	0.08~0.2	干式/湿式
铸铁	100~350	0.05~0.25	干式
铝合金、非铁金属	100~800	0.05~0.25	干式/湿式

1.本表为选择切削条件的大致标准，因机床及工件的状态而异,请适时调整。
2.一般可使用湿式加工确保光洁的加工面。
3.不锈钢及铝合金发生熔敷时,湿式加工可有效抑制熔敷。

SOMW





被加工件 加工类型 ●连续加工 ⁜一般加工 ✖断续加工

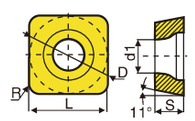
● ● ● ● ●		P	钢
● ⁜ ⁜ ⁜ ⁜		M	不锈钢
● ● ● ● ●	●	K	铸铁
	●	N	有色金属
		S	耐热合金、钛合金
		H	淬硬钢

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)			
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	D	S	d1	R
SOMW	040104	○		●				4.76	1.85	2.15	0.4

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

SPMW



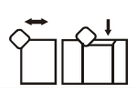
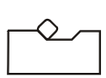


被加工件 加工类型 ●连续加工 ⁜一般加工 ✖断续加工

● ● ● ● ●		P	钢
● ⁜ ⁜ ⁜ ⁜		M	不锈钢
● ● ● ● ●	●	K	铸铁
	●	N	有色金属
		S	耐热合金、钛合金
		H	淬硬钢

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)			
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	D	S	d1	R
SPMW	090304	●		○				9.525	3.18	5	0.4
	090308	●		○				9.525	3.18	5	0.8
	090304-MIN	●		○				9.525	3.18	4.4	0.4
	090308-MIN	●		○				9.525	3.18	4.4	0.8
	120304	●		○				12.7	3.18	5.0	0.4
	120308	●		○				12.7	3.18	5.0	0.8

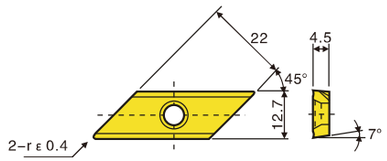
●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

作业	工件材料	材质	切削速度 Vc(m/min)	最大切深 ap(mm)	每齿进给量 fz(mm/t)
	碳钢、合金钢 (300HB以下)	OP630M.ON535.OU30	100~150	-	0.2~0.5
	模具钢 (300HBC以下)	OP630M.ON535.OU30	50~70		0.15~0.4
	铸铁	OD10	90~110	-	0.2~0.6
	碳钢、合金钢 (300HB以下)	OP630M.ON535.OU30	100~150	3	0.1~0.15
	模具钢 (300HBC以下)	OU30	50~70	2	
	铸铁	OD10	90~110	3	0.1~0.15

注: 在不锈钢进行倒角加工时，请用顺铣。用逆铣时切削刃崩损大。
2.倒角大小在C3.0以上时，应将每齿进给量设定为上表数值的下限。

XCET





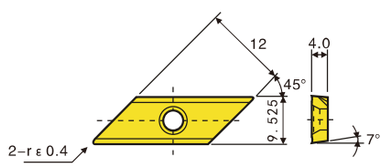
被加工件	加工类型 ●连续加工 ⧓一般加工 ✖断续加工							
		●	●	●	●	●		P 钢
		●	⧓	⧓	⧓	⧓		M 不锈钢
		●	●	●	●	●	●	K 铸铁
							●	N 有色金属
								S 耐热合金、钛合金
								H 淬硬钢

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)			
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	L1	S	d1	R
XCET	310404ER	○		●			●	22	4.76	4.5	0.4

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

XCET





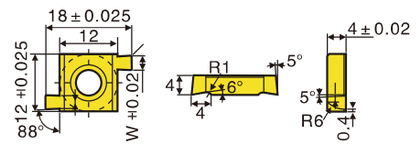
被加工件	加工类型 ●连续加工 ⧓一般加工 ✖断续加工							
		●	●	●	●	●		P 钢
		●	⧓	⧓	⧓	⧓		M 不锈钢
		●	●	●	●	●	●	K 铸铁
							●	N 有色金属
								S 耐热合金、钛合金
								H 淬硬钢

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)			
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	L1	S	d1	R
XCET	170402ER	○		●			●	12	4.76	4.0	0.4

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

OX





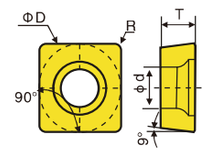
被加工件	加工类型 ●连续加工 ⧓一般加工 ✖断续加工							
		●	●	●	●	●		P 钢
		●	⧓	⧓	⧓	⧓		M 不锈钢
		●	●	●	●	●	●	K 铸铁
							●	N 有色金属
								S 耐热合金、钛合金
								H 淬硬钢

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)			
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	D	E	W	S
OX	1850-200			●				12.40	3.00	2.00	4.30
	1850-250			●				12.40	3.00	2.50	4.30
	1850-300			●				12.40	3.00	3.00	4.30
	1850-350			●				12.40	3.00	3.50	4.30
	1850-400			●				12.40	3.00	4.00	4.30
	1850-450			●				12.40	3.00	4.50	4.30
	1850-500			●				12.40	3.00	5.00	4.30

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

SPMG





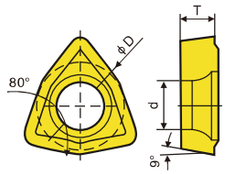
被加工件	加工类型 ●连续加工 ⧓一般加工 ✖断续加工							
		●	●	●	●	●		P 钢
		●	⧓	⧓	⧓	⧓		M 不锈钢
		●	●	●	●	●	●	K 铸铁
							●	N 有色金属
								S 耐热合金、钛合金
								H 淬硬钢

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)			
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	D	I	R	d
SPMG	060204			●				6.35	2.38	0.4	2.5
	07T308			●				7.9	3.97	0.8	2.8
	090408			●				9.8	4.8	0.8	4.2
	110408			●				11.5	4.8	0.8	4.5
	140512			●				14.2	5.2	1.2	4.7

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

WCMX





被加工件 加工类型 ●连续加工 ❋一般加工 ✖断续加工

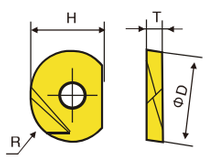
P	钢
M	不锈钢
K	铸铁
N	有色金属
S	耐热合金、钛合金
H	淬硬钢

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)			
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	D	S	R	d
WCMX	030208			●				4.76	2.38	0.8	2.8
	040208			●				6.35	2.38	0.8	2.8
	050308			●				7.94	3.18	0.8	3.2
	06T308			●				9.525	3.97	0.8	3.7
	080412			●				12.7	4.76	1.2	4.3

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

P3200





被加工件 加工类型 ●连续加工 ❋一般加工 ✖断续加工

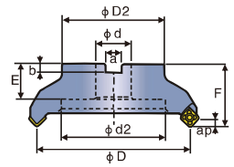
P	钢
M	不锈钢
K	铸铁
N	有色金属
S	耐热合金、钛合金
H	淬硬钢

型号		金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)			
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	R	H	D	T
P3200-	08			●				4	9.5	8	2
	10			●				5	11.5	10	2.5
	12			●				6	11.8	12	2.5
	16			●				8	14	16	3
	20			●				10	16	20	3
	25			●				12.5	21.5	25	4
	30			●				15	25	30	5
	32			●				16	26	32	5

●标准库存 ○不常备库存 □预定库存

SN1206-45° 面铣刀盘





型号	D	d	L	刀片型号	齿数	螺丝	扳手
SN1206-050T4-22	50	22	50	SN**1206	4	M4.0*12	T15
SN1206-050T4-22	63	22	50	SN**1206	4	M4.0*12	T15
SN1206-050T4-22	80	27	50	SN**1206	5	M4.0*12	T15
SN1206-050T4-22	100	32	60	SN**1206	6	M4.0*12	T15
SN1206-050T4-22	125	40	65	SN**1206	7	M4.0*12	T15
SN1206-050T4-22	160	40	65	SN**1206	8	M4.0*12	T15
SN1206-050T4-22	200	60	65	SN**1206	8	M4.0*12	T15
SN1206-050T4-22	250	60	65	SN**1206	10	M4.0*12	T15

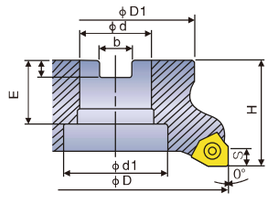
ZSN1206-45° 反转面铣刀盘

型号	D	d	L	刀片型号	齿数	螺丝	扳手
ZSN1206-050T4-22	50	22	50	SN**1206	4	M4.0*12	T15
ZSN1206-063T4-22	63	22	50	SN**1206	4	M4.0*12	T15
ZSN1206-080T5-27	80	27	50	SN**1206	5	M4.0*12	T15
ZSN1206-100T6-32	100	32	60	SN**1206	6	M4.0*12	T15
ZSN1206-125T7-40	125	40	65	SN**1206	7	M4.0*12	T15
ZSN1206-160T8-40	160	40	65	SN**1206	8	M4.0*12	T15
ZSN1206-200T8-60	200	60	65	SN**1206	8	M4.0*12	T15
ZSN1206-250T10-60	250	60	65	SN**1206	10	M4.0*12	T15

刀片	型号	金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)						
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	l	d	t	r	d1	a	b
SNM(E)X-MM	SNMX1206ANN-MM			●	●			-	12.7	6.35	-	4.5	2.36	-
SNM(E)X-MM	SNMX120620-QNN				●			-	12.7	6.35	-	4.5	2.36	-

WN0806-90° 面铣刀盘

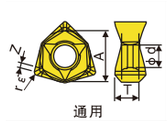




型号	D	d	L	刀片型号	齿数	螺丝	扳手
WN0806-063T4-22	63	22	50	WN**0806	4	M5.0*12	T20
WN0806-080T5-27	80	27	50	WN**0806	5	M5.0*12	T20
WN0806-100T6-32	100	32	60	WN**0806	6	M5.0*12	T20
WN0806-125T7-40	125	40	65	WN**0806	7	M5.0*12	T20
WN0806-160T8-40	160	40	65	WN**0806	8	M5.0*12	T20
WN0806-200T9-60	200	60	65	WN**0806	8	M5.0*12	T20
WN0806-250T10-60	250	60	65	WN**0806	10	M5.0*12	T20

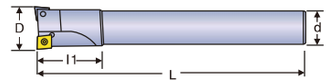
WN0806-90° 反转面铣刀盘

型号	D	d	L	刀片型号	齿数	螺丝	扳手
ZWN0806-063T4-22	63	22	50	WN**0806	4	M5.0*12	T20
ZWN0806-080T5-27	80	27	50	WN**0806	5	M5.0*12	T20
ZWN0806-100T6-32	100	32	60	WN**0806	6	M5.0*12	T20
ZWN0806-125T7-40	125	40	65	WN**0806	7	M5.0*12	T20
ZWN0806-160T8-40	160	40	65	WN**0806	8	M5.0*12	T20
ZWN0806-200T9-60	200	60	65	WN**0806	8	M5.0*12	T20
ZWN0806-250T10-60	250	60	65	WN**0806	10	M5.0*12	T20

刀片	型号	金属陶瓷	PVD合金(不锈钢涂层)			合金		规格尺寸(mm)					
		ON535	OP730	OP630M	OP130M	OU30	OD10	A	T	ϕd	W (X)	Z	rε
 通用	WNMU 080608EN-GM	○		●				14.57	5.56	5.8	–	1.7	0.8

粗镗刀

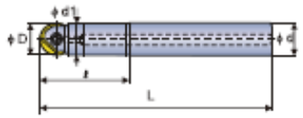




型号	D	d	L	L1	刀片	螺丝	扳手
SB-C16-TB14-120-CC06	13.7	16	120	35	CC**0602	CSTB-2.5	T8
SB-C16-TB15-120-CC06	14.7	16	120	35	CC**0602	CSTB-2.5	T8
SB-C16-TB16-120-CC06	15.7	16	120	35	CC**0602	CSTB-2.5	T8
SB-C16-TB17-120-CC06	16.7	16	120	35	CC**0602	CSTB-2.5	T8
SB-C16-TB18-120-CC06	17.7	16	120	35	CC**0602	CSTB-2.5	T8
SB-C16-TB19-120-CC06	18.7	16	120	35	CC**0602	CSTB-2.5	T8
SB-C16-TB20-120-CC06	19.7	16	120	35	CC**0602	CSTB-2.5	T8
SB-C20-TB21-160-CC06	20.7	20	160	35	CC**0602	CSTB-2.5	T8
SB-C20-TB22-160-CC06	21.7	20	160	35	CC**0602	CSTB-2.5	T8
SB-C20-TB23-160-CC06	22.7	20	160	35	CC**0602	CSTB-2.5	T8
SB-C20-TB24-160-CC06	23.7	20	160	35	CC**0602	CSTB-2.5	T8
SB-C20-TB25-160-CC06	24.7	20	160	35	CC**0602	CSTB-2.5	T8
SB-C25-TB26-160-CC09	25.7	25	160	40	CC**09T3	CSTB-4.0	T15
SB-C25-TB27-160-CC09	26.7	25	160	40	CC**09T3	CSTB-4.0	T15
SB-C25-TB28-160-CC09	27.7	25	160	40	CC**09T3	CSTB-4.0	T15
SB-C25-TB29-160-CC09	28.7	25	160	40	CC**09T3	CSTB-4.0	T15
SB-C25-TB30-160-CC09	29.7	25	160	40	CC**09T3	CSTB-4.0	T15
SB-C25-TB31-200-CC09	30.7	25	200	40	CC**09T3	CSTB-4.0	T15
SB-C25-TB32-200-CC09	31.7	25	200	40	CC**09T3	CSTB-4.0	T15
SB-C32-TB33-200-CC09	32.7	32	200	40	CC**09T3	CSTB-4.0	T15
SB-C32-TB34-200-CC09	33.7	32	200	40	CC**09T3	CSTB-4.0	T15
SB-C32-TB35-200-CC09	34.7	32	200	40	CC**09T3	CSTB-4.0	T15
SB-C32-TB36-200-CC09	35.7	32	200	40	CC**09T3	CSTB-4.0	T15
SB-C32-TB37-200-CC09	36.7	32	200	40	CC**09T3	CSTB-4.0	T15
SB-C32-TB38-200-CC09	37.7	32	200	40	CC**09T3	CSTB-4.0	T15
SB-C32-TB39-200-CC09	38.7	32	200	40	CC**09T3	CSTB-4.0	T15
SB-C32-TB40-200-CC09	39.7	32	200	40	CC**09T3	CSTB-4.0	T15
SB-C32-TB41-200-CC09	40.7	32	200	40	CC**09T3	CSTB-4.0	T15
SB-C32-TB42-200-CC09	41.7	32	200	40	CC**09T3	CSTB-4.0	T15
SB-C32-TB45-200-CC09	44.7	32	200	40	CC**09T3	CSTB-4.0	T15
SB-C32-TB48-200-CC09	47.7	32	200	40	CC**09T3	CSTB-4.0	T15
SB-C32-TB50-200-CC09	49.7	32	200	40	CC**09T3	CSTB-4.0	T15
SB-C32-TB55-200-CC09	54.7	32	200	40	CC**09T3	CSTB-4.0	T15

刀片式球头精铣刀



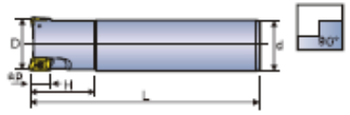


型号	D	d	L	L1	刀片	螺丝	扳手
T2139C10-4R-120	8	10	120	25	P32··-D08	M3*7*P0.5	T8
T2139C10-5R-120	10	10	120	30	P32··-D10	M4*9*P0.5	T15
T2139C12-6R-120	12	12	120	32	P32··-D12	M5*9*P0.5	T20
T2139C12-6R-160	12	12	160	32	P32··-D12	M5*9*P0.5	T20
T2139C16-8R-120	16	16	120	36	P32··-D16	M5*13*P0.5	T20
T2139C16-8R-160	16	16	160	36	P32··-D16	M5*13*P0.5	T20
T2139C16-8R-200	16	16	200	36	P32··-D16	M5*13*P0.5	T20
T2139C20-10R-120	20	20	120	45	P32··-D20	M5*16*P0.6	T20
T2139C20-10R-160	20	20	160	45	P32··-D20	M5*16*P0.6	T20
T2139C20-10R-200	20	20	200	45	P32··-D20	M5*16*P0.6	T20
T2139C25-12.5R-160	25	25	160	45	P32··-D25	M6*21*P0.75	T30
T2139C25-12.5R-200	25	25	200	45	P32··-D25	M6*21*P0.75	T30
T2139C30-15R-200	30	30	200	56	P32··-D30	M8*25*P0.75	T30
T2139C30-15R-250	30	30	250	56	P32··-D30	M8*25*P0.75	T30

抗震型立铣刀

钨钢刀体，抗震性优异，刀片可更换具有极高的性价比！





型号	尺寸					刀片
	D	d	L	H	ap	
CTE90AX06-10-10.0T2-100	10.0	10	100	17	5.5	AXM(C)T0602...
CTE90AX06-10-10.5T2-100	10.5	10	100	17	5.5	
CTE90AX06-10-11.0T2-100	11.0	10	100	17	5.5	
CTE90AX06-10-11.5T2-100	11.5	10	100	17	5.5	
CTE90AX06-12-12.0T2-150	12.0	12	150	20	5.5	
CTE90AX06-12-12.5T2-150	12.5	12	150	20	5.5	
CTE90AX06-12-13.0T2-150	13.0	12	150	20	5.5	
CTE90AX06-12-13.5T2-150	13.5	12	150	20	5.5	
CTE90AX06-12-14.0T2-150	14.0	12	150	20	5.5	