ACHTECK

CUTTING TOOL CATALOGUE 切削刀具综合样册

2025



ACHTECK
www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING

“北冥有鱼，其名为鲲。

鲲之大，不知其几千里也；

化而为鸟，其名为鹏。

鹏之背，不知其几千里也；

怒而飞，其翼若垂天之云。”



公司介绍

赣州澳克泰工具技术有限公司系章源钨业股份有限公司（股票代码：002378）全资子公司，注册资金16.5亿元人民币，公司现有员工800余人，主要产品有：硬质合金涂层刀片、硬质合金棒材等。公司拥有世界先进的硬质合金刀具生产技术，产品覆盖车削、铣削、钻削的加工应用，在汽车、能源、模具、通用机械、航空航天等领域有着广泛的应用。

澳克泰工具公司坚定以科技为先导，拥有一支实力雄厚的研发团队。坚持走自主创新、研发的道路，加强“产学研”合作。公司秉持“利用资源、依靠科技、以人为本、诚信至上”的经营理念，以“安全、和谐、高效、创新”为企业目标，致力于成为国际领先的硬质合金刀具制造及服务企业。

小零件刀具



2025 NEW

产品特点及应用

- 小零件加工刀具拥有多种类型，并搭配多种牌号以满足不同材料的加工。
- 带断屑功能槽的精磨级车削刀片—UF、LF系列，实现高精度加工的同时，又拥有良好的切屑处理能力。
- 多功能ASW系列可搭载切断、背车、螺纹刀片，一杆多用，降低刀具成本。
- 小径整硬刀具为您解决小孔镗孔、切槽、螺纹等诸多加工难题。

AP010S高温合金加工牌号

ISO车刀片



2025 NEW

产品特点及应用

- AP010S应用基体强化技术，增强了钴与碳化钨的结合力和粘结相耐高温能力，提升了基体强度。
- 全新的纳米晶高铝含量涂层，具有较高的硬度、优异的结构与化学稳定性。特殊处理后的光滑涂层表面，减少摩擦系数，提升抗积屑瘤能力。增强刀具的耐磨性和使用寿命。
- 是S类铁基、钴基、镍基高温合金，钛及钛合金高速切削的首选材质，同时也可用于不锈钢高速精加工及淬硬材料轻快切削。
- ISO 应用范围：S01-S15, M01-M15, H05-H15。

ACHTECK
www.achtecktool.com

龙鱼系列

AROWANA
SERIES



产品特点及应用

- 龙鱼系列-高温合金槽刀，搭载AP130S牌号，主要应用于镍基、钛基、铁基高温合金，钛合金，不锈钢等难加工材料加工。
- 搭配CS/CM/GS/TSR/RMR/RS等众多槽型，全方位满足客户切断、切槽、车槽、仿形加工需求。
- 相比以往材质性能具有显著提升，刀具使用寿命得到大幅提高，获得众多用户青睐。
- 优异的耐高温、耐磨损、抗冲击、抗高温氧化性带来稳定、长寿命加工。

2025 NEW

AP130S牌号

高温合金槽刀

产品特点及应用

外圆刀杆：

· 多种刀片锁紧方式及丰富的刀杆类型，覆盖外圆车削不同工况。
· 良好的夹持性能，确保刀片安装牢固，保证切削稳定性的同时减少刀杆变形。
· 刀体表面采用镀镍处理，美观的同时提高了耐磨性。

内孔刀杆：

· 双向容屑槽设计，可以实现更好的排屑。
· 刀杆采用最厚结构设计，可有效防止发生高频振动。
· 最小加工直径 Ø5mm。
· 不同材料的刀杆满足您各种孔深的应用需求。



车刀杆

ACHTECK
www.achtecktool.com

钢件车削全新升级材质AC052P/AC152P/AC252P

ISO车刀片



2025 NEW

产品特点及应用

- 采用特殊晶粒排布和全新的梯度烧结技术，使基体热稳定性和耐磨性兼具。
- 同时采用特殊结构氧化铝的纳米涂层显著提高了刀具的抗月牙洼磨损能力，结合优异的涂层后处理技术，在抑制积屑瘤产生和改善后刀面磨损上较老一代产品有30%以上的提升。
- 三个等级材质覆盖了钢件中高速至高速切削、连续精加工至断续中等加工至一般粗加工的大部分应用需求，可以满足大部分类型的钢件材料高效稳定切削。

AFM45-SE12

面铣刀

产品特点及应用

· 刀片正型四刃，大前角设计，切削轻快，阻力小。
· 多种槽型设计，满足不同工况加工需求。
· 含短修光和长修光刀片，可应用于粗加工、半精加工和精加工。
· 45° 主偏角设计，含疏齿、密齿，通用性广。
· 全系带刀垫，刀体得到保护，安全可靠。
· 刀体直径范围：Ø32-250mm，含芯轴式、圆柱式、侧固式。
· 刀体表面发黑处理，耐腐蚀能力强，精度高。



ACHTECK
www.achtecktool.com

产品特点及应用

· 采用精准的90°主偏角，实现精确的直角切削。
· 刀片螺旋刃设计，阻力低，切削轻快，通用性好。
· 刀片带修光刃，可以获得良好的表面粗糙度。
· 三种刀片规格：06/10/12，材质齐全。
· 玉米铣刀有整体式和分段式，最大切深可达85mm，加工效率高。
· 多样化连接方式，含芯轴式、圆柱式、侧固式，满足不同应用。



2025 NEW

ASM90-AO06/10/12系列

方肩铣刀

ASM90-SO12

方肩铣刀

产品特点及应用

· 采用精准的90°主偏角设计，实现精确的直角切削。
· 正型四刃压制级刀片，经济性好。
· 刀片采用双后角螺旋刃设计，有效降低切削阻力。
· 短修光刃设计，可获得良好的表面粗糙度。
· 丰富的刀片材质应用多种加工材料，覆盖ISO材料分组。
· 刀体直径范围：Ø32-250mm，含芯轴式、圆柱式、侧固式。



圆体刀具系列

ACHTECK
www.achtecktool.com



产品特点及应用

· 工欲善其事，必先利其器。凭借在孔加工，铣削和螺纹加工的丰富产品，澳克泰为客户提供更高效率和更高性价比的刀具。

· 三大产品线：ECO（通用），PRO（高效），XP（专家），覆盖从多材料小批量生产，中大批量生产到专用高效生产所需要的不同刀具，满足客户的各种加工需求。

· 孔　加　工：D105/D106/D108/D151 标准系列钻头，直径从 3mm~20mm, 3 到 8 倍径的通用型和专用型钻头。

· 铣　　削：M200/M210/M216/M150/M170 系列硬质合金铣刀，产品种类丰富，从2刃到6刃，圆角到波刃，通用加工到专用型刀具。

应用：锪面加工
解决方案：非标焊接PCD复合刀具
- 根据客户尺寸非标定制设计。
- 锪面和倒角一起加工，相对尺寸更容易保证。

应用：销孔加工
解决方案：焊接PCD铰刀
- 半非标品设计，交期快。
- PD10材质保证高加工效率的同时还具有高的耐磨性。

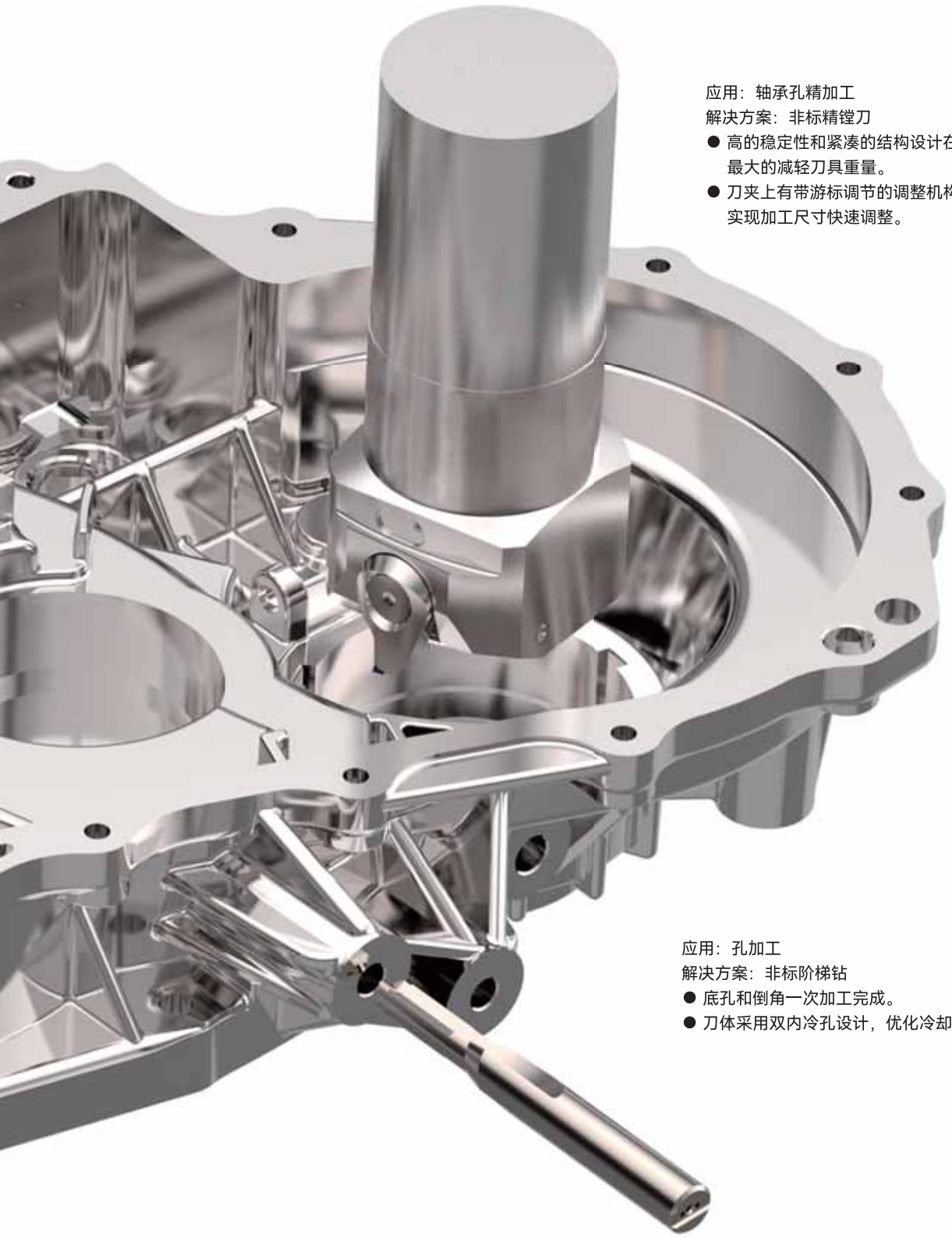
应用：结合面加工
解决方案：可调刀夹式PCD面铣刀
- 覆盖孔径范围D50-D250。
- 刀盘为铝合金材质(D80以上)。
- 精准的内冷通道，疏密齿设计。
- 可选平面铣，方肩铣，网纹铣，修光刃四种刀夹形式。



ACHTECK
www.achtecktool.com

新能源汽车刀具解决方案

减速器壳体



应用：轴承孔精加工
解决方案：非标精镗刀
- 高的稳定性和紧凑的结构设计在保证刀具刚性的同时最大的减轻刀具重量。
- 刀夹上有带游标调节的调整机构，实现加工尺寸快速调整。

应用：孔加工
解决方案：非标阶梯钻
- 底孔和倒角一次加工完成。
- 刀体采用双内冷孔设计，优化冷却和排屑效果。

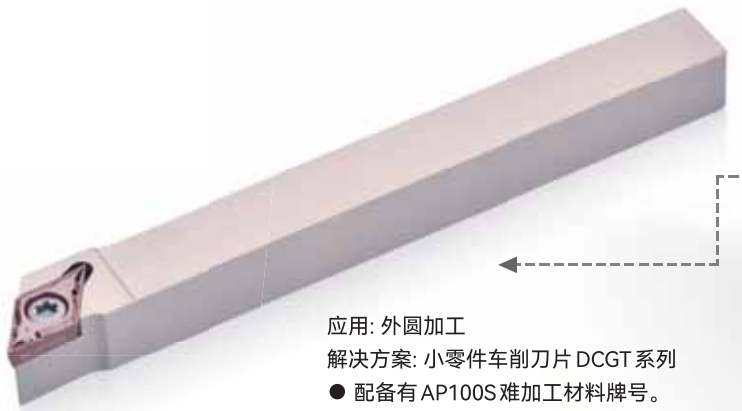
ACHTECK
www.achtecktool.com

骨科-颈椎类-椎弓根钉燕尾头



应用：开口槽加工
解决方案：钛合金整硬铣刀 M150 系列
- 全新基体牌号 AK12E，拥有优异的抗冲击能力和抗热疲劳性。
- 不等分和成型槽设计，可有效抑制振动，同时具有优异的排屑能力。





应用: 外圆加工
解决方案: 小零件车削刀片 DCGT 系列
- 配备有 AP100S 难加工材料牌号。



应用：侧边耳孔加工
解决方案：钛合金整硬铣刀 M150 系列
- 全新基体牌号 AK12E，拥有优异的抗冲击能力和抗热疲劳性。
- 不等分和成型槽设计，可有效抑制振动，同时具有优异的排屑能力。

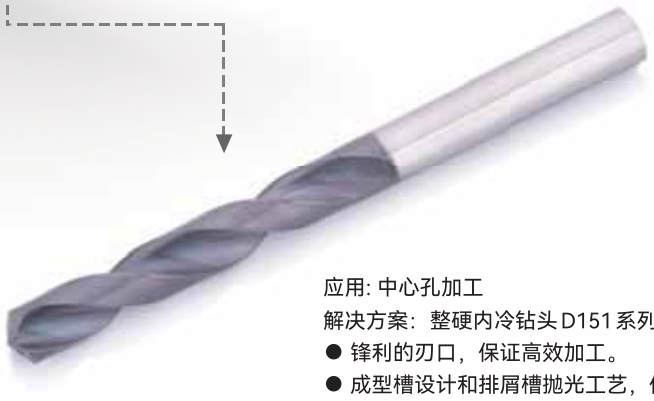


应用：内孔螺纹加工
解决方案：整体内螺纹车刀
- 全新PVD涂层的AP220U材质，可轻松应对包括不锈钢、钛合金、高温合金在内的多种难加工材料。
- 有泛螺纹、ISO、UN、NPT等多种螺纹规格。





应用：内孔槽加工
解决方案：整体内孔槽刀
- 全新PVD涂层的AP220U材质，可轻松应对包括不锈钢、钛合金、高温合金在内的多种难加工材料。
- 有平槽、圆弧槽等多种标准槽刀。



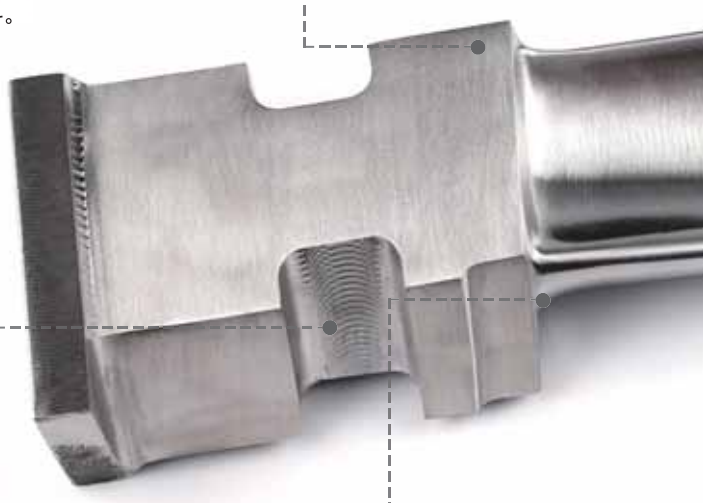
应用: 中心孔加工
解决方案：整硬内冷钻头D151系列
- 锋利的刃口，保证高效加工。
- 成型槽设计和排屑槽抛光工艺，保证优异的排屑流畅性。

材质：钛合金

材质: 耐热不锈钢，高温合金



应用：叶根平面加工
解决方案：AFM90-SD09 精面铣刀
● 单面正方形刀片，经济性好。
● 多种槽形和材质的标准刀片，轻松应对各种工况和零件材料。





应用：叶根槽粗加工
解决方案：ASM90-AO12 方肩铣刀
● 刀片带修光刃设计，可获得良好的表面粗糙度。
● 刀片带有螺旋刃设计，切削轻快，通用性好。



应用：叶根与型面过渡圆弧精加工
解决方案：非标锥度球头铣刀
● 自研棒料。
● 多种锥度选择，适合各种叶片结构。



应用：叶片型面粗加工

解决方案： APM00-RO10/12铣刀

- 带防转槽设计，有效防止加工过程中的位移，提高刀具寿命。
- 多种槽形和材质的标准刀片，轻松应对各种工况和零件材料。





应用：叶根与型面过渡圆弧加工

解决方案：APM00-RP08/10铣刀

- 带防转槽设计，提高刀片安装稳定性。
- 多种槽形和材质的标准刀片，轻松应对各种工况和零件材料。

ACHTECK

www.achtecktool.com

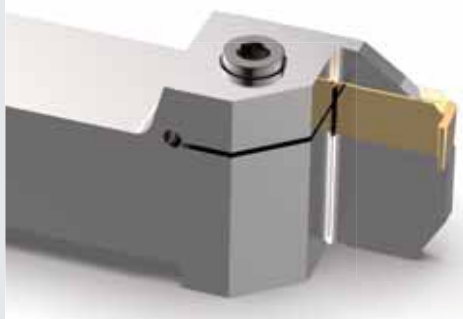
能源行业-透平叶片



应用：外圆槽加工
解决方案：标准外圆槽刀系列
- 刀片底部V形定位设计，定位可靠。
- 刀杆采用高强度合金钢设计，使用寿命好。
- 针对难加工材料可选用高压内冷刀杆设计。



应用：端面槽加工
解决方案：端面槽刀系列
- 刀片底部V形定位设计，定位可靠。
- 刀杆采用高强度合金钢设计，使用寿命好。
- 针对难加工材料可选用高压内冷刀杆设计。



应用：异形槽加工
解决方案：定制槽刀
- 半成品毛坯，交货期快。
- 精磨的切削刃，尺寸精度高。
- 适合难加工材料的材质和涂层。





应用：榫槽铣削加工
解决方案：定制的圣诞树铣刀
- 从开粗到精加工完整的成套方案设计。
- 高精度多轴磨削设备加工保证轮廓精度。
- 针对不同难加工材料的多种基体和涂层。

ACHTECK
www.achtecktool.com

航空叶盘解决方案

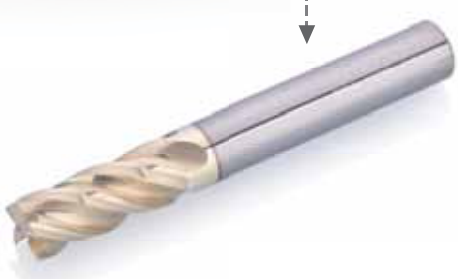




应用：难加工材料高效车削
解决方案：标准高压冷却车刀杆系列



应用：盘环类零件内孔槽车削
解决方案：高压内冷设计内孔槽刀
- 高刚性非标刀片，满足窄槽加工。
- 精磨刀片，搭载高压内冷压板。
- 首选AP130S用于半精车、精车。



应用：外廓铣削
解决方案：钛合金整硬铣刀M150系列
- 全新基体牌号AK12E，拥有优异的抗冲击能力和抗热疲劳性。
- 不等分和成型槽设计，可有效抑制振动，同时具有优异的排屑能力。



应用：凸台面孔加工
解决方案：整硬内冷钻D106系列
- 纳米复合涂层，极高的抗磨损性和优异的韧性。
- 3，5倍径不同选择。

ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



目录

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

车削刀具 22

ISO车削刀片 24

PCBN/PCD刀片 97

车削刀杆 110

小零件加工 150

切槽加工 187

铣削刀具 244

铣削加工 246

整体硬质合金铣刀 426

孔加工刀具 476

钻孔加工 478

镗孔加工 511

整体硬质合金钻头 548

螺纹加工刀具 597

螺纹车削加工 598

螺纹铣削加工 628

工具系统 640

智能存储 678

技术资料 690

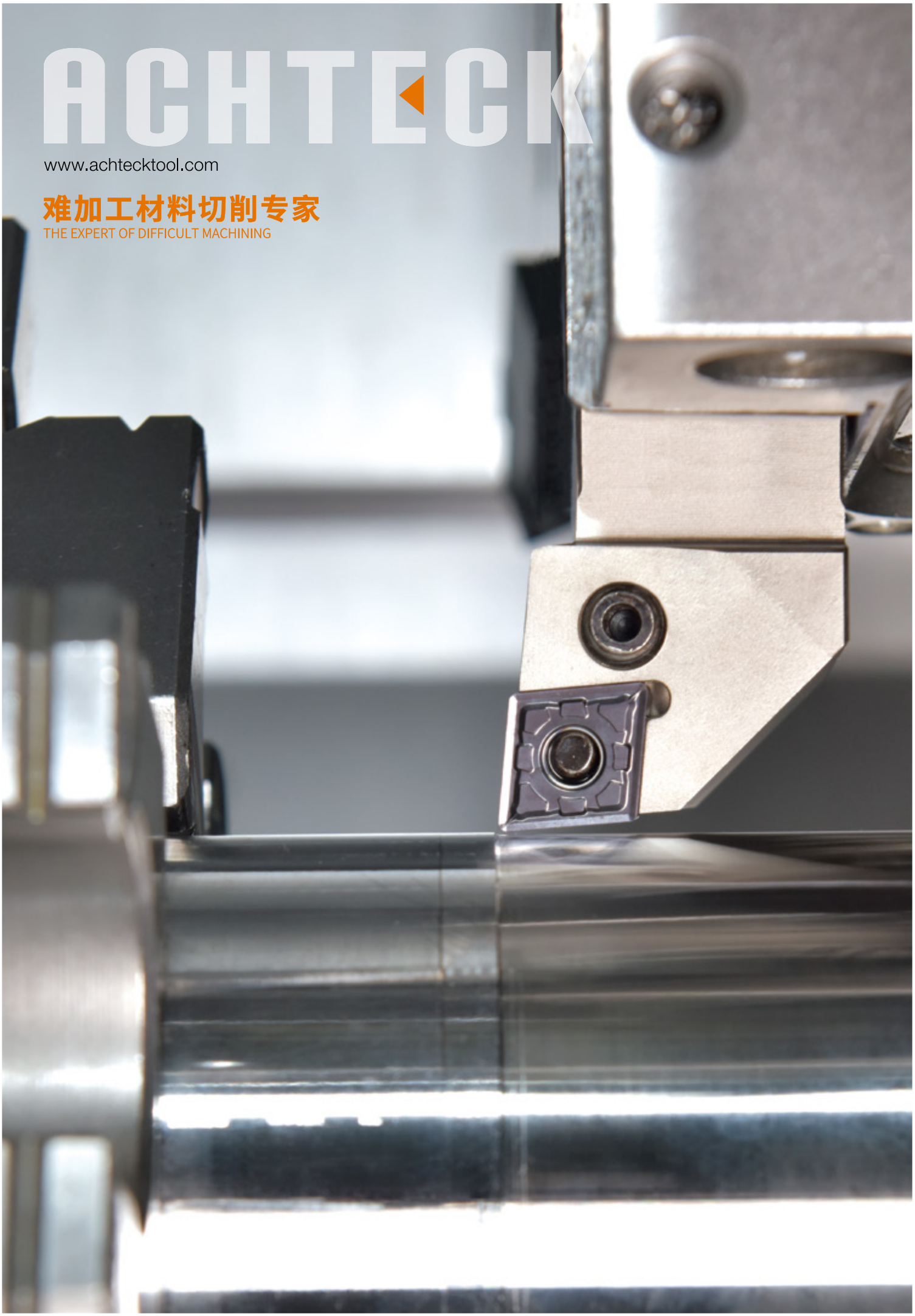
索引 723

ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



ISO 车削

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

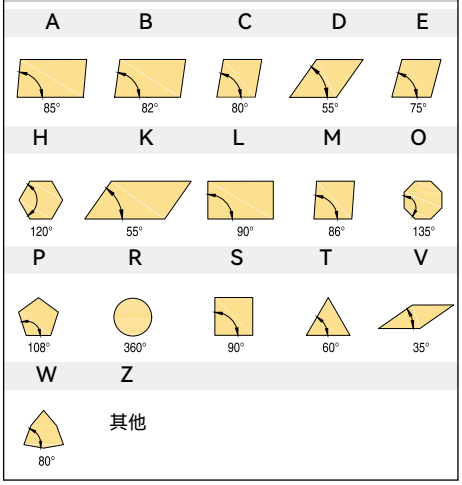
ISO 车削刀片 22

ISO 车削刀片命名规则 24
车削牌号推荐一览 27
车削刀片槽型推荐一览 28
车削牌号详述 44
车削牌号切削参数推荐表 46
负型 80° C 型刀片 54
负型 55° D 型刀片 58
负型 90° S 型刀片 62
负型 60° T 型刀片 66
负型 35° V 型刀片 70
负型 80° W 型刀片 72
负型 90° L 型刀片 75
火车轮修复 L 型刀片 75
正型 80° C 型刀片 76
正型 55° D 型刀片 81
正型 90° S 型刀片 84
正型 60° T 型刀片 85
正型 35° V 型刀片 90
正型 80° W 型刀片 95
圆刀片 R 型刀片 96

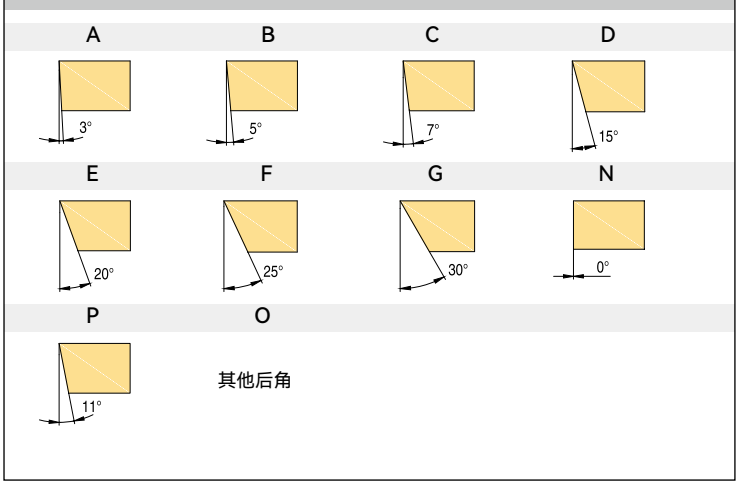
ISO 车削刀片命名规则

C	N	M	G
1	2	3	4

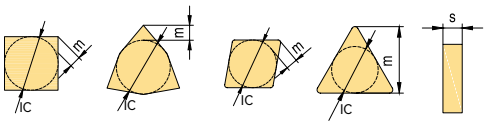
1- 形状 / 代号



2- 主切削刃后角



3- 公差



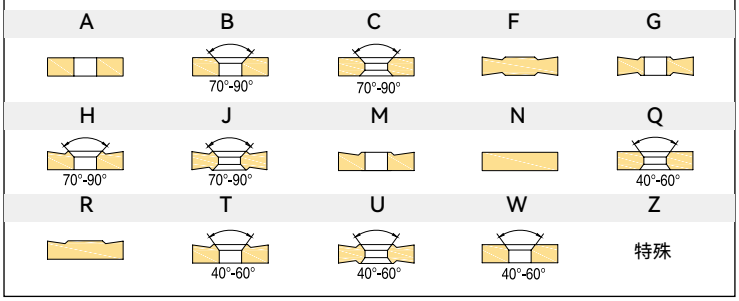
等级	单位	内切圆直径 IC	刀尖高度 m	厚度 s
A	mm	± 0,025	± 0,005	± 0,025
C	mm	± 0,025	± 0,013	± 0,025
E	mm	± 0,025	± 0,025	± 0,025
F	mm	± 0,013	± 0,005	± 0,025
G	mm	± 0,025	± 0,025	± 0,130
H	mm	± 0,013	± 0,013	± 0,025
J	mm	*	± 0,005	± 0,025
K	mm	*	± 0,013	± 0,025
L	mm	*	± 0,025	± 0,025
M	mm	*	*	± 0,127
U	mm	*	*	± 0,127
N	mm	*	*	± 0,025

* 详见右表及下表

形状：C, E, H, M, O, P, S, T, R, W				
IC	IC		m	
	J,K,L,M,N	U	M, N	U
4.76	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
5.56	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
6.00	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
6.35	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
7.94	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
8.00	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
9.525	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
10.00	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
12.00	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,20
12.70	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,20
15.875	± 0,10	± 0,18	± 0,15	± 0,27
16.00	± 0,10	± 0,18	± 0,15	± 0,27
19.05	± 0,10	± 0,18	± 0,15	± 0,27
20.00	± 0,10	± 0,18	± 0,15	± 0,27
25.00	± 0,13	± 0,25	± 0,18	± 0,38
25.40	± 0,13	± 0,25	± 0,18	± 0,38
31.75	± 0,15	± 0,25	± 0,20	± 0,38
32.00	± 0,15	± 0,25	± 0,20	± 0,38

M&N 级	D 形		V 形	
IC	ic	m	ic	m
5.56	± 0,05	± 0,11		
6.35	± 0,05	± 0,11	± 0,05	± 0,16
7.94	± 0,05	± 0,11	± 0,05	± 0,16
9.525	± 0,05	± 0,11	± 0,05	± 0,16
12.70	± 0,08	± 0,15	± 0,08	± 0,20
15.875	± 0,10	± 0,18	± 0,10	± 0,27
19.05	± 0,10	± 0,18	± 0,10	± 0,27

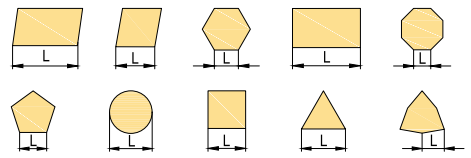
4- 断屑槽、孔形式



12		04	08	E	-	KC4
5		6	7	8	-	9

5- 切削刃代号

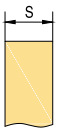
内切圆直径 (mm)	刀片形状 C	D	R	S	T	V	W	K
3.97					06		02	
5.00			05					
5.56					09			
6.00		06						
6.35	06	07			11	11	04	
8.00			08					
9.525	09	11	09	09	16	16	06	16
10.00			10					
12.00			12					
12.70	12	15	12	12	22	22	08	
15.875	16		15	15	27			
16.00			16					
19.05	19		19	19	33			
20.00			20					
25.00			25					
25.40	25		25	25				
31.75			31					
32.00			32					



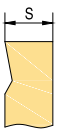
6- 厚度

向下取整前加 0 或 T

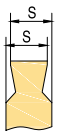
A, B, C, N, O, W



H, M, R, T



F, G, J, U



示例:

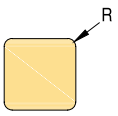
01 = 1.59
T1 = 1.98
02 = 2.38
03 = 3.18
T3 = 3.97
04 = 4.76
05 = 5.56
06 = 6.35
07 = 7.94
09 = 9.525
11 = 11.11
12 = 12.70
14 = 14.29
15 = 15.88

7- 刀尖

圆弧刀尖

示例:

M0 = 圆刀片 (公制)
00 = 锋利圆角
003 = 0.03
005 = 0.05
01 = 0.10
02 = 0.20
04 = 0.40
08 = 0.80
12 = 1.20
16 = 1.60
20 = 2.00
24 = 2.40
28 = 2.80
32 = 3.20
40 = 4.00
48 = 4.80
56 = 5.60
64 = 6.40
X = 其他



8- 刃口形式

代号	示图	说明
F		锋利切削刃
E		圆角处理切削刃
T		负倒棱
S		负倒棱和圆角处理切削刃

9- 断屑槽代码

参见: P28-43 页

研磨型正角刀片表示例

CCET 09 T3 01 F P R - F

- F: E: 刃口钝化 F: 锋利型
- P: P: 刀片表面镜片处理
- R: L: 左方向 R: 右方向
- F: 槽型

ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



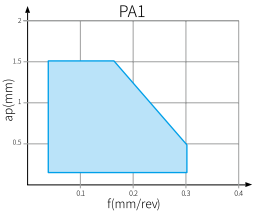
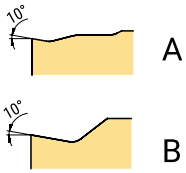
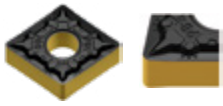
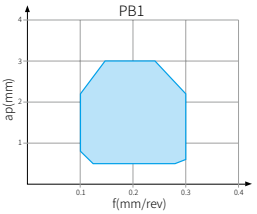
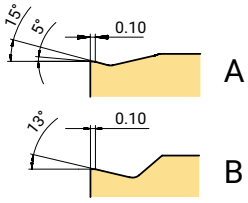
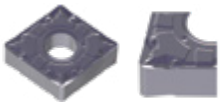
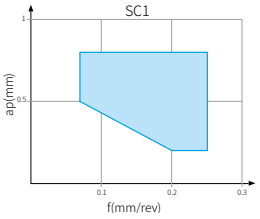
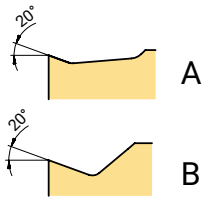
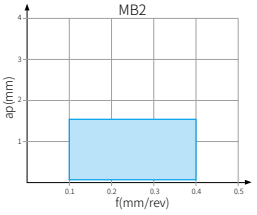
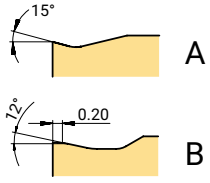
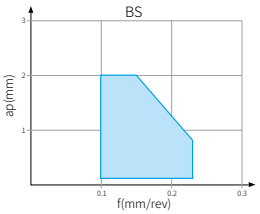
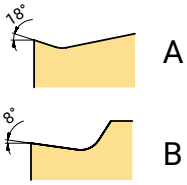
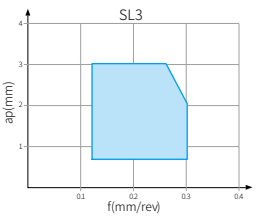
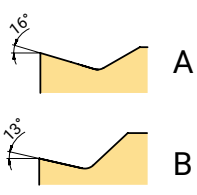
车削刀片

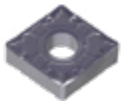
车削刀片牌号应用推荐一览

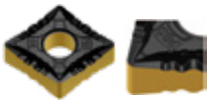
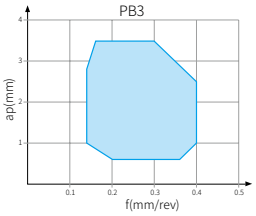
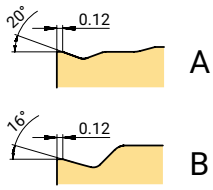
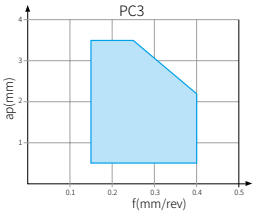
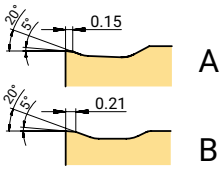
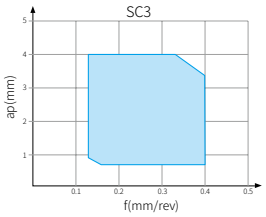
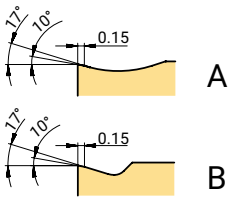
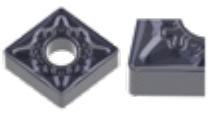
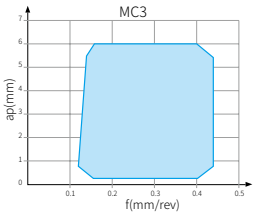
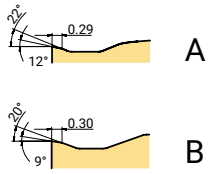
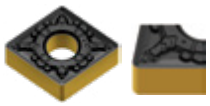
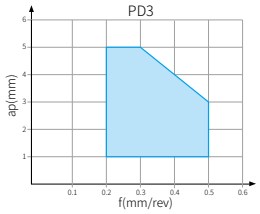
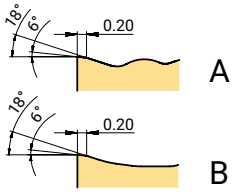
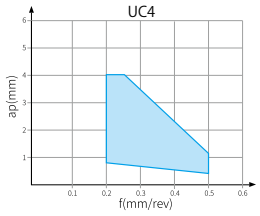
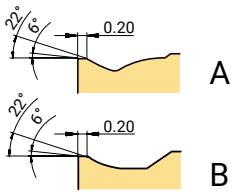
组别		ISO	普通车削																		切槽切断						ISO
			涂层										金属陶瓷		硬质合金	PCBN			PCD			涂层				硬质合金	
			CVD						PVD													CVD		PVD			
P 钢	非合金钢 / 合金钢	P01	AC052P																								P01
		P10		AC152P									AT202	AT210A								AC230P					P10
		P20			AC252P							AP200U											AP301U				P20
		P30				AC350P	AC200M																		AP330M		P30
		P40																									P40
		P50																									P50
M 不锈钢	不锈钢	M01	AC100M						AP010S															AP130S			M01
		M10		AC200M						AP200U	AP301M												AP301U				M10
		M20																							AP330M		M20
		M30																									M30
		M40																									M40
K 铸铁	铸铁	K01	AC100K															PB90									K01
		K10		AC102K	AC202K								AT202	AT210A													K10
		K20																									K20
		K30																									K30
		K40																									K40
		K50																									K50
N 有色金属	铝 / 铝合金	N01													AW100K					PD20						AW100K	N01
		N10																									N10
		N20																									N20
		N30																									N30
S 难加工材料	高温合金	S01	AC100M						AP010S	AP100S														AP130S			S01
		S10		AC200M							AP301M																S10
		S20																									S20
		S30																									S30
		S40																									S40
H 硬材料	淬硬钢 / 淬硬铸铁	H01														PB30											H01
		H10															PB60										H10
		H20																									H20
		H30																									H30

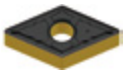
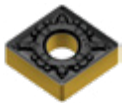
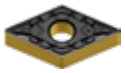
车削刀片槽型一览

负型压制刀片

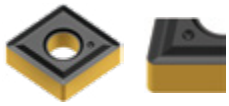
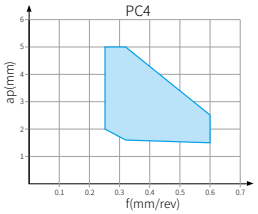
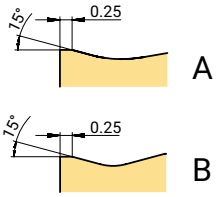
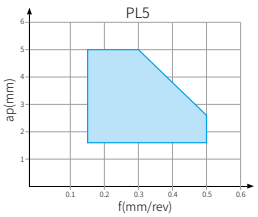
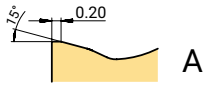
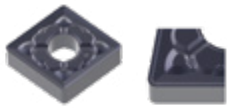
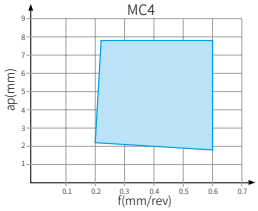
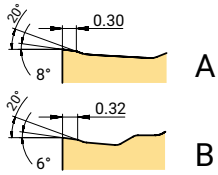
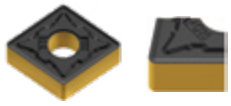
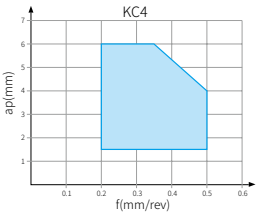
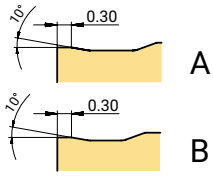
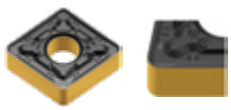
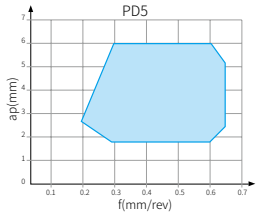
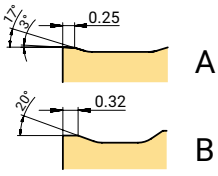
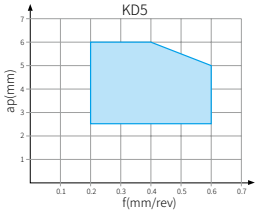
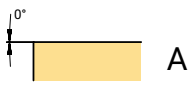
用途	断屑槽	特点	断屑范围	断屑槽剖面 A/B
精加工	PA1 	**钢件精加工槽型** 分段式断屑台结构设计，可实现不同切深断屑效果，具有良好的锋利度，流畅刃倾角设计可有效改善切屑流向降低切削阻力。		
	PB1 	**钢件精至半精加工首选断屑槽** 轻切削槽型，低切削力，适合于加工细长轴、薄壁和不稳定夹紧零件，切削性能良好。		
	SC1 	**难加工材料精加工第一推荐断屑槽** 小切深时切削性能优越，排屑顺畅。		
	MB2 	**不锈钢精加工第一推荐断屑槽** 零刃宽设计，降低了切削力，减少了积屑瘤的产生，可获得良好的表面质量，在低进给、小切深时断屑良好。		
仿形加工	BS 	**仿形加工推荐槽型** 仿形加工、变切深加工，排屑顺畅。		
半精加工	SL3 	**不锈钢、难加工材料轻切削第一推荐断屑槽** 适合耐热合金、钛合金， 锋利的切削刃，加工表面精度良好 曲线型切削刃，可顺利排出切屑。		

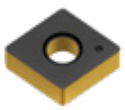
	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形
	CNMG-PA1  P54	DNMG-PA1  P58		TNMG-PA1  P66	VNMG-PA1  P70	WNMG-PA1  P72	
	CNMG-PB1  P54	DNMG-PB1  P58	SNMG-PB1  P62	TNMG-PB1  P66	VNMG-PB1  P70	WNMG-PB1  P72	
	CNMG-SC1  P54	DNMG-SC1  P58		TNMG-SC1  P66	VNMG-SC1  P70	WNMG-SC1  P72	
	CNMG-MB2  P54	DNMG-MB2  P58	SNMG-MB2  P62	TNMG-MB2  P66	VNMG-MB2  P70	WNMG-MB2  P72	
		DNMG-BS  P58			VNMG-BS  P70		
	CNMG-SL3  P54	DNMG-SL3  P58	SNMG-SL3  P62	TNMG-SL3  P66	VNMG-SL3  P70	WNMG-SL3  P73	

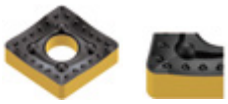
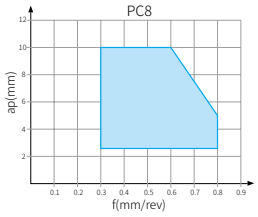
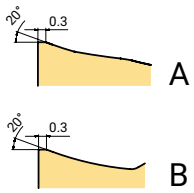
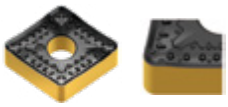
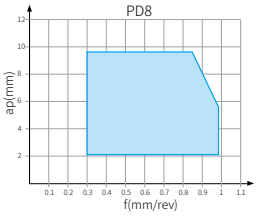
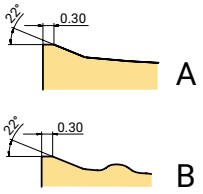
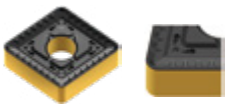
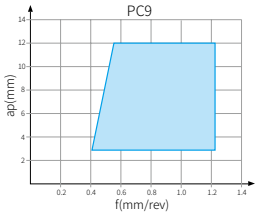
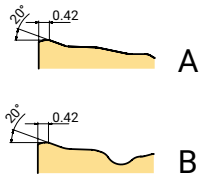
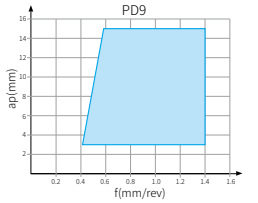
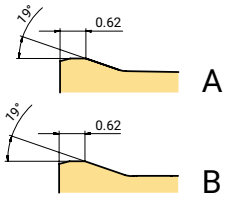
用途	断屑槽	特点	断屑范围	断屑槽剖面 A/B
半精加工	PB3 	**钢件半精加工第一推荐断屑槽** 前刀面采用小平刃和大前角的组合确保了切削刃的强度与锋利度，刀尖的大刃倾角设计降低了切削阻力，波浪型的侧刃设计在台阶面的提拉加工时有良好的断屑能力，尤其在进行仿形等变切深的加工时，切屑处理良好。		
	PC3 	**钢件半精加工第二推荐断屑槽** 前窄后宽的切削刃设计，断屑范围广；双前角设计，切削轻快；加强型刀尖，抗月牙洼磨损能力强。		
	SC3 	**高温合金半精加工第一推荐断屑槽** 用于高温合金和钛合金的半精加工，大前角 + 小刃宽设计，切削轻快，并适用于软钢加工。		
	MC3 	**不锈钢半精加工第一推荐断屑槽** 锋利切削刃设计，低的切削阻力，前窄后宽的切削刃，加上由浅入深的断屑槽实现了宽范围的断屑、容屑和排屑能力。		
中等加工	PD3 	**钢件中等加工推荐断屑槽** 刀尖旁的三个球面突起在小进给和小切深时控屑能力强，且有顽强的抗月牙洼磨损作用；在大进给和大切深时采用了加宽加深的断屑槽设计，保证了良好的容屑、断屑和排屑能力；双前角设计使切削刃锋利，切削力低。		
	UC4 	**碳钢、合金钢中等切削第一推荐断屑槽** **铸铁精加工、轻切削用第二推荐断屑槽** 使用范围宽广，能覆盖 P、M、K 多种工件材料的中等通用加工。 正棱边角度设计，切削轻快，特殊刃口保护处理，锋利度与强度兼具。		

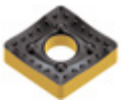
	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形
	CNMG-PB3  P54	DNMG-PB3  P59		TNMG-PB3  P67	VNMG PB3  P70	WNMG-PB3  P73	
	CNMG-PC3  P54	DNMG-PC3  P59	SNMG-PC3  P62	TNMG-PC3  P67	VNMG-PC3  P70	WNMG-PC3  P73	
	CNMG-SC3  P55	DNMG-SC3  P59	SNMG-SC3  P62	TNMG-SC3  P67	VNMG-SC3  P70	WNMG-SC3  P73	
	CNMG-MC3  P55	DNMG-MC3  P59	SNMG-MC3  P62	TNMG-MC3  P67	VNMG-MC3  P70	WNMG-MC3  P73	
	CNMG-PD3  P55	DNMG-PD3  P60	SNMG-PD3  P63	TNMG-PD3  P67	VNMG-PD3  P71	WNMG-PD3  P73	
	CNMG-UC4  P55	DNMG-UC4  P60	SNMG-UC4  P62	TNMG-UC4  P67	VNMG-UC4  P71	WNMG-UC4  P73	

车削 ISO 车削刀片

用途	断屑槽	特点	断屑范围	断屑槽剖面 A/B
中等加工	PC4 	**铸铁中等加工第一推荐断屑槽** **碳钢、合金钢中等加工第二推荐断屑槽** 全周型断屑槽设计，切削刃强度高，通用性好，适用于碳钢，合金钢的中等加工。		
	PL5 	**钢件细长轴加工第一推荐断屑槽** 开放的断屑槽设计，切削流畅，切削阻力低，适合细长杆零件的加工。		
粗加工	MC4 	**不锈钢高温合金粗加工断屑槽** 不锈钢粗加工，也用于高温合金的切削。大容屑槽设计，排屑流畅，断屑良好，具有高金属去除率。		
	KC4 	**铸铁粗加工第一推荐断屑槽** 用于铸铁粗加工，具有强壮的刃口，加工可靠，性能稳定。		
	PD5 	**钢件粗加工第一推荐断屑槽** 刀尖旁的小平台设计在小切深时能良好断屑，且有加强刀尖的作用；双前角设计，有效降低了切削阻力。		
	KD5 	**铸铁重切削第一推荐断屑槽** 刃口强度高，适用于断续和不稳定的切削。		

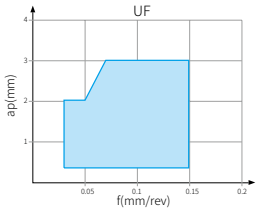
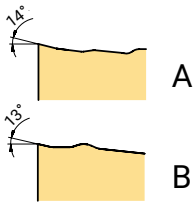
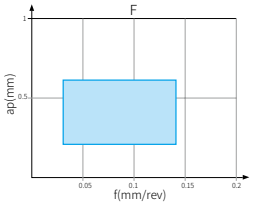
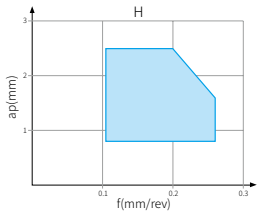
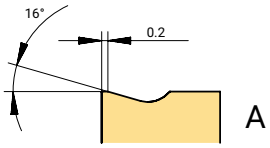
	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形
	CNMG-PC4  P55	DNMG-PC4  P60	SNMG-PC4  P63	TNMG-PC4  P67	VNMG-PC4  P71	WNMG-PC4  P74	
		DNMG-PL5  P60		TNMG-PL5  P67		WNMG-PL5  P74	
	CNMG-MC4  P56	DNMG-MC4  P61	SNMG-MC4  P63	TNMG-MC4  P68		WNMG-MC4  P74	
	CNMG-KC4  P56	DNMG-KC4  P61	SNMG-KC4  P64	TNMG-KC4  P68	VNMG-KC4  P71	WNMG-KC4  P74	
	CNMG-PD5  P56	DNMG-PD5  P61	SNMG-PD5  P64	TNMG-PD5  P68		WNMG-PD5  P74	
	CNMA-KD5  P57	DNMA-KD5  P61	SNMA-KD5  P64	TNMA-KD5  P68		WNMA-KD5  P74	

用途	断屑槽	特点	断屑范围	断屑槽剖面 
重粗加工	PC8 	**重型加工轻切削断屑槽** 正前角和曲线型切削刃设计，切削力低。		
	PD8 	**软钢、不锈钢重切加工用槽型** 刃倾角设计保证低的切削力，适用于低功率机床，钢、不锈钢和铸铁的重切粗加工。		
	PC9 	**钢件重切加工第一推荐断屑槽** 波纹刃设计有助于断屑，台阶槽底具有大的容屑空间，高的金属去除率。		
	PD9 	**钢件重切加工第二推荐断屑槽** 加大的刃宽和负倒棱获得了更高的切削刃强度，高强度刃口，适用于大切深、高进给，切削稳定性高。		

	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形
	CNMM-PC8  P57						
	CNMM-PD8  P57		SNMM-PD8  P65	TNMM-PD8  P69			
	CNMM-PC9  P57		SNMM-PC9  P65				
	CNMM-PD9  P57		SNMM-PD9  P65				

车削 ISO 车削刀片

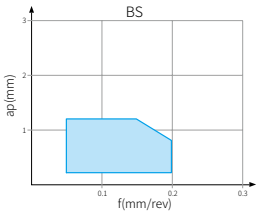
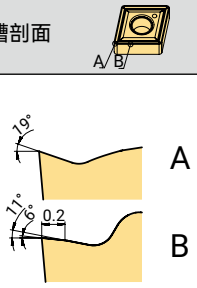
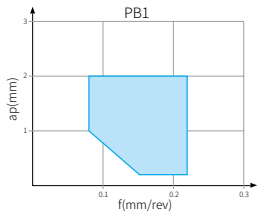
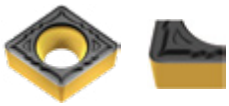
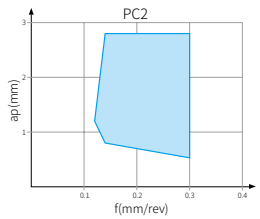
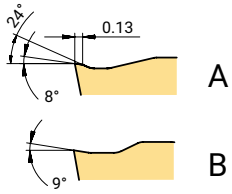
负型磨制刀片

用途	断屑槽	特点	断屑范围	断屑槽剖面 	
精加工	UF 	**精密加工用** 三维断屑槽，分段式断屑点设计，在变切深情况下也可实现良好的切屑控制。			
	F 	**精密加工用** 低切削阻力，切屑可控，应用于精加工领域。			
半精—粗加工	H 	**轻切削用** 刀尖强度高，可应付高负载切削，适用于半精加工 ~ 粗加工。			

	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形
	CNGG-UF  P54	DNGG-UF  P58		TNGG-UF  P66	VNGG-UF  P70		
				TNGG-F  P69			
				TNGG-H  P69			

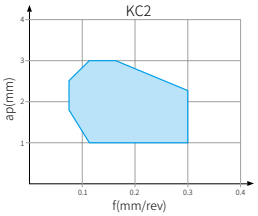
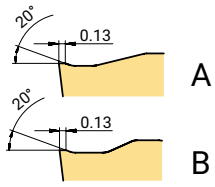
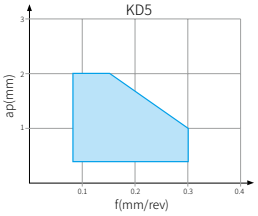
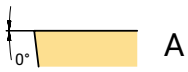
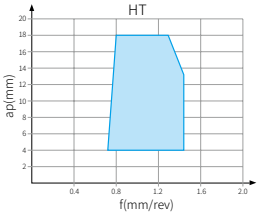
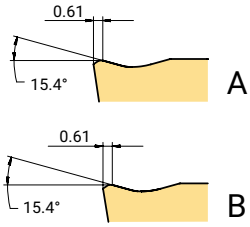
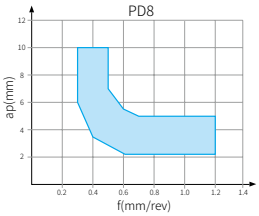
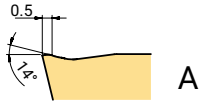
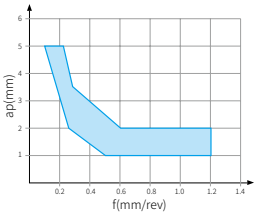
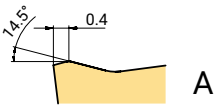
车削刀片槽型一览

正型压制刀片

用途	断屑槽	特点	断屑范围	断屑槽剖面 A/B
仿形加工	BS 	**仿形加工推荐槽型** 仿形加工、变切深加工，排屑顺畅。		
精加工	PB1 	**钢件精加工第一推荐断屑槽** 正前角设计降低了粘结（积屑瘤形成）趋势，可获得良好的表面质量和长的刀具寿命。主要用于钢件加工，也可用于不锈钢加工。		
半精加工	PC2 	**钢件，不锈钢半精加工第一推荐断屑槽** 钢件和不锈钢半精加工。双正角设计使切削轻快，锋利刃口设计有效避免积屑瘤的产生，具有宽广的断屑范围。		

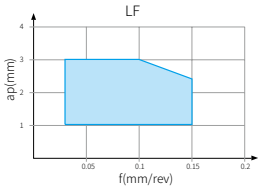
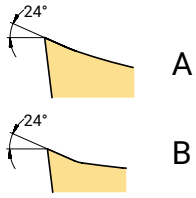
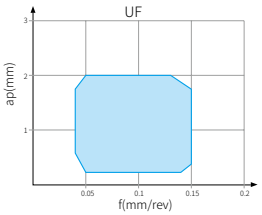
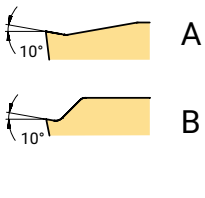
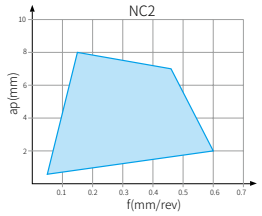
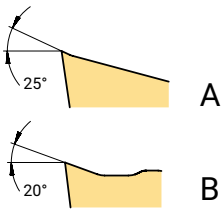
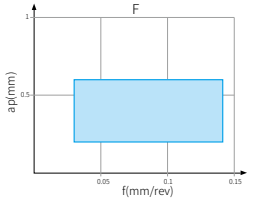
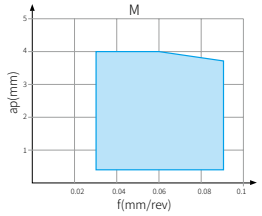
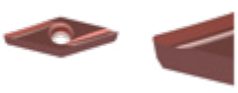
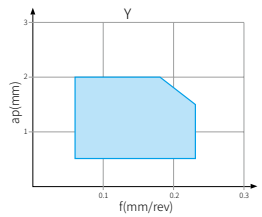
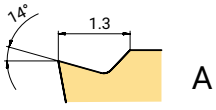
	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形
					VBMT-BS  P90		
	CCMT-PB1 CPMT-PB1  P77、80	DCMT-PB1  P82	SCMT-PB1  P84	TCMT-PB1 TPMT-PB1  P86、88	VBMT-PB1 VCMT-PB1  P90、93		
	CCMT-PC2 CPMT-PC2  P77、80	DCMT-PC2  P82	SCMT-PC2  P84	TCMT-PC2 TPMT-PC2  P86、88	VBMT-PC2 VCMT-PC2  P91、93		

车削 ISO 车削刀片

用途	断屑槽	特点	断屑范围	断屑槽剖面 A/B
中等加工	KC2 	**钢件，不锈钢，铸铁通用断屑槽** 适合铸铁、钢件甚至不锈钢的中等加工应用，简单耐用的断屑槽设计，通用性强，加工范围广。		
粗加工	KD5 	**铸铁粗加工用** 铸铁内孔的粗加工，刃部强壮，具有良好的抗崩刃性。		
	HT 	**钢件大切深加工用** 开放的断屑槽设计，在大切深使排屑流畅，四方形刀片，经济性高。		
半精加工	PD8 	**钢件半精加工断屑槽** 大容屑槽设计在大切深时可防止挤屑，小凹槽设计在小切深时有优异的断屑性能。		
中等加工	无代号 	**钢件、铸铁中等加工断屑槽** 负倒棱与大前角设计，同时确保刃口强度与切削锋利性。		

	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形
	CCMT-KC2  P78	DCMT-KC2  P82	SCMT-KC2  P84	TCMT-KC2  P87	VBMT-KC2  P91		
	CCMW-KD5  P78	DCMW-KD5  P82	SCMW-KD5  P84	TCMW-KD5  P87			
			SCMT-HT  P84				
							RCMX-PD8  P96
							RCMX  P96

正型磨制刀片

用途	断屑槽	特点	断屑范围	断屑槽剖面 A/B
精加工	LF 	**精加工** 锋利切削刃，低切削阻力，适用于自动车床的双向切削。		
	UF 	**难加工材料精加工第一推荐断屑槽** 周边磨削精加工刀片。重复定位精度高。锋利的切削刃，加工表面精度好。		
半精加工	NC2 	**铝合金加工用** 用于有色金属的精加工和半精加工。大前角设计，有效降低了切削阻力，开放槽型，排屑流畅，前刀面抛光处理，摩擦阻力小，减少积屑瘤的产生，提高耐粘结性。		
精加工	F 	**精加工用** 低切削阻力，切屑可控，应用于精加工领域。		
低进给	M 	**半精加工用** 适用于低、中进给量，切削稳定，大前角设计，防止加工硬化。		
半精加工	Y 	**自动车床半精加工** 刀尖强度高，可对应高负载切削。		

	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形
	CCGT-LF  P76	DCGT-LF  P81		TCGT-LF  P85	VBGT-LF VCGT-LF VPGT-LF  P90、93、94		
	CCGT-UF  P76	DCGT-UF  P81		TCGT-UF  P85、86	VBGT-UF VCGT-UF VPGT-UF  P90、93、94		
	CCGT-NC2  P76	DCGT-NC2  P81	SCGT-NC2  P84	TCGT-NC2  P86	VCGT-NC2 VPGT-NC2  P93、94		RCGT-NC2  P96
	CCET-F  P78	DCET-F  P82、83		TBET-F TCET-F TPEH-F  P85、87、89	VBET-F VCET-F VPET-F  P91、93、94	WBET-F  P95	
	CCET-M  P79	DCET-M  P83		TCET-M  P87	VBET-M VPET-M  P92、94		
					VBET-Y  P92		

车削牌号详述

用于普通车削的牌号

P 钢

钢、铸钢、铁素体 / 马氏体不锈钢、可锻铸铁

基本牌号

AC052P P05(P01-P15)
CVD 涂层硬质合金材质，具有优异的抗月牙洼磨损和抗塑性变形能力。推荐用于稳定工况下钢件的高效精加工至粗加工。能承受高温，并且不会降低干湿加工应用中的刃口安全性。

AC152P P15(P05-P25)
一种能够实现高金属去除率的 CVD 涂层硬质合金材质。主要用于对钢件和钢铸件材质的精车到粗车。推荐将这种材质用于连续切削以及轻型断续切削。

AC252P P25(P15-P35)
CVD 涂层硬质合金材质，钢件车削的首选材质。用于钢件、铸钢件精车到粗车。推荐将这种材质用于连续切削以及断续切削。

AC350P P35(P30-P45)
CVD 涂层硬质合金材质，一种用于在恶劣工况下对钢件、铸钢件进行粗加工。刃线安全性使这种材质能够以高金属去除率进行断续切削。

AT210A P15(P10-P20)
涂层金属陶瓷材质，超细晶硬质相与复合粘接相的结合，可实现耐磨性和抗崩性的平衡，适用于钢件材料的连续中等至精车削加工，可实际钢件高品质加工面。

AT202 P15(P10-P20)
无涂层金属陶瓷材质。具有出色的抗积屑瘤和抗塑性变形能力，用于在要求高表面质量和 / 或低切削力的工况下进行精加工。

补充牌号

AP200U P25(P15-P35)
PVD 涂层硬质合金材质。一种推荐在使用低切削速度或低进给率对低碳钢进行精加工的材质。

M 不锈钢

奥氏体不锈钢、铸钢、锰钢、合金铸铁、可锻铸铁、易切钢

基本牌号

AC100M M15(M05-M20)
CVD 涂层硬质合金材质。推荐用于进行精加工和轻型粗加工，这种材质能够承受高温，与耐磨涂层的结合使其成为以中等到高切削速度进行连续切削的一种选择。

AC200M M25(M15-M30)
CVD 涂层硬质合金材质。一种针对半精加工到粗加工经过优化的 CVD 涂层硬质合金材质。良好的耐热冲击和机械冲击性能提供出色的切削刃安全性，也用于断续切削。

AP301M M25(M15-M35)
PVD 涂层硬质合金材质。主要用于小零件的钢件和不锈钢加工。良好的抗积屑瘤磨损，加工稳定性好，可获得良好的表面质量，并实现更长的刀具寿命。

补充牌号

AP010S(M01-M15)
PVD 涂层硬质合金材质。一种具有高硬度和良好的抗塑性变形能力的材质，推荐用于精加工。

AP200U M25(M15-M35)
PVD 涂层硬质合金材质。用于以中等到低切削速度进行不锈钢的补充应用。在要求锋利的切削作用以及极高的刃口韧性的应用中有出色的表现。极好的耐热冲击性能使其也适用于断续切削。

K 铸铁 铸铁、冷硬铸铁、短切屑可锻铸铁

基本牌号

AC100K K05(K01-K15)
CVD 涂层硬质合金材质，由厚且平滑的耐磨涂层和硬基体组成。推荐用于灰口铸铁 (GCI) 的高速车削。

AC102K K10(K05-K20)
CVD 涂层硬质合金，由厚且平滑的耐磨涂层和硬基体组成。推荐用于球墨铸铁 (NCI) 的高速车削。

AC202K K15(K10-K30)
铸铁加工首选材质。一种具有高耐磨性的 CVD 涂层硬质合金材质，能够应对要求较高的断续切削工况。用于以低到中等切削速度对所有铸铁进行粗加工到精加工。

补充牌号

PB90 K10(K01-K20)
CBN 牌号。具有很高的刃口强度与良好的耐磨性，适合于在连续和间断切削条件下加工灰口铸铁和冷硬铸铁。

AT210A K15(K10-K20)
涂层金属陶瓷材质，超细晶硬质相与复合粘接相的结合，可实现耐磨性和抗崩性的平衡，适用于铸铁材料的连续和中等车削加工，可实际铸铁高品质加工面。

AT202 K15(K10-K20)
无涂层金属陶瓷材质。具有优良的抗积屑瘤和抗塑性变形能力，用于要求高表面质量、小公差与 / 或低切削力时的球墨铸铁的精加工。

N 有色金属 有色金属

基本牌号

AW100K N15(N05-N25)
非涂层硬质合金材质。既有优良的抗磨料磨损性能，又能保证切削刃锋利。 用于铝合金的粗加工到精加工。

PD20 N10 (N01-N20)
一种用于对有色金属材料和非金属材料进行精加工和半精加工的聚晶金刚石材质。可确保长的刀具寿命、完美的洁净切削和良好的表面质量。

S 难加工材料 耐热材料

基本牌号

AP010S S05(S01-S15)
具有极高的硬度、结构与化学稳定性，不仅可以满足高切削速度的精加工稳定工况需求，也可以适合高韧性的中等或半精加工等一般工况要求。

AP100S S10(S05-S20)
一种具有高硬度和良好的抗塑性变形能力的 PVD 涂层硬质合金材质。能够确保均匀磨损和出色的性能。

AP301M S25(S15-S35)
PVD 涂层硬质合金材质。用于低速或轻型间断切削，良好的抗沟槽磨损性能和良好的耐热冲击性能使该材质适用于半精加工或连续加工时间较短的切削。

补充牌号

AC100M S15(S05-S20)
CVD 涂层硬质合金材质。适用于耐热合金的连续高速加工。

AC200M S25(S15-S35)
CVD 涂层硬质合金材质。适用于耐热合金的通用加工。

H 硬材料 淬硬材料

基本牌号

PB30 H10(H05-H15)
一种立方氮化硼含量较低的 CBN 材质。用于对淬硬钢进行高速连续和轻型断续切削。

PB60 H15(H10-H25)
首选材质。一种立方氮化硼含量适中的 CBN 材质。适用于对淬硬钢进行频繁间断的切削以及以中等速度进行连续切削。

硬质合金牌号推荐切削速度 - 负型刀片

加工材料												
ISO	材料分类			布氏硬度（HB）	抗拉强度（N/mm²）	AT202 f（mm/rev）			AT210A f（mm/rev）			
						0.10	0.30	0.50	0.10	0.30	0.50	
P 钢	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	200	100	70	310	200	160	
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639	200	100	70	310	200	160	
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708	200	80	50	310	180	140	
		C > 0.55%	退火	190	639	200	80	50	310	180	140	
		C > 0.55%	调质	300	1013	200	80	50	310	180	140	
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	200	80	50	310	180	140	
	低合金钢	退火		175	591	180	80	50	290	180	140	
		调质		300	1013	180	80	50	290	180	140	
		调质		380	1282	180	80	50	290	180	140	
		调质		430	1477	180	80	50	290	180	140	
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	160	80	50	270	180	140	
		淬火并回火		300	1013	160	80	50	270	180	140	
		淬火并回火		400	1361	150	80	50	270	180	140	
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675							
		马氏体，调质		330	1114							
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675							
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013							
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778							
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400							
		珠光体		260	700							
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200							
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350							
	球墨铸铁	铁素体		155	400							
		珠光体		265	700							
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400							
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-							
		可时效处理，时效处理		100	340							
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260							
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310							
		> 12% 硅，非时效处理		130	450							
	镁合金			70	250							
	铜和铜合金（青铜 / 黄铜）	非合金，电解铜		100	340							
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310							
		铜合金，短切屑		110	380							
		高强度的 Ampco 合金		300	1010							
S 难加工材料	耐热合金	铁基	退火	200	680							
			时效处理	280	940							
		镍基或钴基	退火	250	840							
			时效处理	350	1180							
			铸造	320	1080							
	钛合金	纯钛		200	680							
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260							
		β 相合金		410	1400							
	钨合金			300	1010							
	钼合金			300	1010							
H 硬材料	淬硬钢	淬火并回火		50HRC								
		淬火并回火		55HRC								
		淬火并回火		60HRC								
	淬硬铸铁	淬火并回火		55HRC								

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。（f=mm/rev 需根据刀片半径调整）

	澳克泰车削牌号																	
	切削速度起始值 Vc(m/min)																	
	AC052P			AC152P			AC252P			AC350P			AC100M			AC200M		
	f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）		
	0.10	0.40	0.60	0.10	0.40	0.60	0.10	0.40	0.60	0.10	0.40	0.60	0.10	0.30	0.50	0.10	0.30	0.50
	620	450	330	485	360	270	380	260	210	250	170	140						
	560	405	295	370	270	210	280	200	150	200	135	110						
	400	280	200	260	220	170	200	160	135	150	125	90						
	530	385	275	270	220	160	240	160	125	170	110	90						
	380	245	180	210	180	150	160	120	110	125	75	65						
	600	420	300	440	310	250	340	220	175	220	145	115						
	610	410	285	350	260	220	240	175	135	200	165	150						
	530	350	250	220	170	150	140	100	85	135	90	70						
	330	230	175	160	120	100	100	70	55	90	65	45						
	265	185	140	90	70													
	445	295	215	330	230	150	210	145	85	180	150	85						
	300	200	160	230	140	110	130	85	65	110	85	65						
	220	140	105	80	70													
							180	150	120	150	120	95	220	180	150	190	160	130
							140	100	70	110	80	60	170	140	130	140	110	100
													250	190	150	200	160	110
													180	160		150	120	
													190	170	130	160	130	100
													360	300	260			
													330	280	250			
													450	400	350			
													350	300	250			
													300	250	200			
													300	250	200			
													80	60	40	70	50	30
													70	50	30	60	40	20
													70	50	35	60	40	25
													70	50	30	60	40	20
													70	50	30	60	40	20

硬质合金牌号推荐切削速度 - 负型刀片

加工材料												
ISO	材料分类			布氏硬度（HB）	抗拉强度（N/mm²）	AP200U f（mm/rev）			AP301M f（mm/rev）			
						0.10	0.30	0.50	0.10	0.30	0.50	
P 钢	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	220	210					
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639	170	150					
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708	140	120					
		C > 0.55%	退火	190	639	130	120					
		C > 0.55%	调质	300	1013							
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	190	170					
	低合金钢	退火		175	591	130	110					
		调质		300	1013							
		调质		380	1282							
		调质		430	1477							
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	120	80					
		淬火并回火		300	1013							
		淬火并回火		400	1361							
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	145	130	90				
		马氏体，调质		330	1114	105	80	70				
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	180	120	80	180	120	80	
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	110	90		110	90		
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	120	100	70	120	100	70	
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400							
		珠光体		260	700							
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200							
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350							
	球墨铸铁	铁素体		155	400							
		珠光体		265	700							
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400							
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-							
		可时效处理，时效处理		100	340							
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260							
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310							
		> 12% 硅，非时效处理		130	450							
	镁合金			70	250							
	铜和铜合金（青铜 / 黄铜）	非合金，电解铜		100	340							
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310							
		铜合金，短切屑		110	380							
		高强度的 Ampco 合金		300	1010							
S 难加工材料	耐热合金	铁基	退火	200	680				40	25		
			时效处理	280	940				30	20		
		镍基或钴基	退火	250	840				30	25		
			时效处理	350	1180				30	20		
			铸造	320	1080				30	20		
	钛合金	纯钛		200	680							
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260							
		β 相合金		410	1400							
	钨合金			300	1010							
	钼合金			300	1010							
H 硬材料	淬硬钢	淬火并回火		50HRC								
		淬火并回火		55HRC								
		淬火并回火		60HRC								
	淬硬铸铁	淬火并回火		55HRC								

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。（f=mm/rev 需根据刀片半径调整）

	澳克泰车削牌号																	
	切削速度起始值 Vc(m/min)																	
	AC100K			AC102K			AC202K			AW100K			AP010S			AP100S		
	f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）		
	0.10	0.30	0.50	0.10	0.30	0.50	0.10	0.30	0.50	0.10	0.20	0.40	0.10	0.30	0.50	0.10	0.30	0.50
													240	190	150	240	190	150
													150	85		150	85	
													170	145	100	170	145	100
	280	200	170	270	190	160	240	160	130									
	250	170	130	245	160	125	200	120	95									
	490	260	200	490	250	190	400	210	150									
	250	180	140	240	170	130	200	150	100									
	270	200	150	260	190	250	230	170	120									
	210	160	140	200	150	130	170	120	100									
													100	65		100	65	
													80	55		80	55	
													80	55		80	55	
													70	45		70	45	
													60	30		60	30	
													200	180	140	200	180	140
													90	55	45	90	55	45
													55	35	30	55	35	30

硬质合金牌号推荐切削速度 - 正型刀片

加工材料												
ISO	材料分类			布氏硬度（HB）	抗拉强度（N/mm²）	AT202 f（mm/rev）			AT210A f（mm/rev）			
						0.10	0.30	0.50	0.10	0.30	0.50	
P 钢	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	200	100	70	310	200	160	
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639	200	100	70	310	200	160	
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708	200	80	50	310	180	140	
		C > 0.55%	退火	190	639	200	80	50	310	180	140	
		C > 0.55%	调质	300	1013	200	80	50	310	180	140	
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	200	80	50	310	180	140	
	低合金钢	退火		175	591	180	80	50	290	180	140	
		调质		300	1013	180	80	50	290	180	140	
		调质		380	1282	180	80	50	290	180	140	
		调质		430	1477	180	80	50	290	180	140	
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	160	80	50	270	180	140	
		淬火并回火		300	1013	160	80	50	270	180	140	
		淬火并回火		400	1361	150	80	50	270	180	140	
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675							
		马氏体，调质		330	1114							
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675							
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013							
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778							
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400							
		珠光体		260	700							
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200							
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350							
	球墨铸铁	铁素体		155	400							
		珠光体		265	700							
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400							
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-							
		可时效处理，时效处理		100	340							
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260							
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310							
		> 12% 硅，非时效处理		130	450							
	镁合金			70	250							
	铜和铜合金（青铜 / 黄铜）	非合金，电解铜		100	340							
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310							
		铜合金，短切屑		110	380							
		高强度的 Ampco 合金		300	1010							
S 难加工材料	耐热合金	铁基	退火	200	680							
			时效处理	280	940							
		镍基或钴基	退火	250	840							
			时效处理	350	1180							
			铸造	320	1080							
	钛合金	纯钛		200	680							
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260							
		β 相合金		410	1400							
	钨合金			300	1010							
	钼合金			300	1010							
H 硬材料	淬硬钢	淬火并回火		50HRC								
		淬火并回火		55HRC								
		淬火并回火		60HRC								
	淬硬铸铁	淬火并回火		55HRC								

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。（f=mm/rev 需根据刀片半径调整）

	澳克泰车削牌号																	
	切削速度起始值 Vc(m/min)																	
	AC052P			AC152P			AC252P			AC350P			AC100M			AC200M		
	f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）		
	0.10	0.40	0.60	0.10	0.40	0.60	0.10	0.40	0.60	0.10	0.40	0.60	0.10	0.30	0.50	0.10	0.30	0.50
	600	430	310	465	400	330	360	310	260	230	150	120						
	540	385	275	360	330	260	290	250	190	180	115	100						
	380	260	180	270	240	220	200	180	160	130	115	85						
	520	365	255	330	300	290	250	220	210	150	100	85						
	360	225	160	210	180	170	160	130	120	115	65	55						
	580	400	280	440	400	380	320	290	275	210	135	105						
	590	390	265	330	310	300	260	240	220	190	155	130						
	510	330	230	180	170	160	135	120	100	125	80	65						
	320	210	155	120	100	90	100	85	65	90	65	45						
	265	165	120	80	70		65	55										
	425	275	195	320	290	280	270	240	220	170	140	75						
	280	180	140	200	170	150	170	140	120	100	80	60						
	200	120	105	80	70		65	66										
							190	170	150	120	100	90	200	170	140	180	150	120
							90	80	60	70	60	50	160	140	130	130	110	100
													230	180	140	190	150	110
													170	150		140	110	
													180	160	130	150	120	100

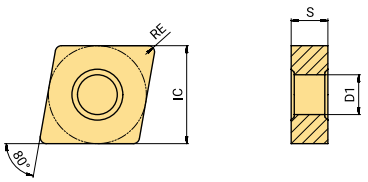
硬质合金牌号推荐切削速度 - 正型刀片

加工材料												
ISO	材料分类			布氏硬度（HB）	抗拉强度（N/mm²）	AP200U f（mm/rev）			AP301M f（mm/rev）			
						0.10	0.30	0.50	0.10	0.30	0.50	
P 钢	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	210	200					
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639	160	140					
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708	140	120					
		C > 0.55%	退火	190	639	130	120					
		C > 0.55%	调质	300	1013							
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	190	170					
	低合金钢	退火		175	591	130	110					
		调质		300	1013							
		调质		380	1282							
		调质		430	1477							
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	120	80					
		淬火并回火		300	1013							
		淬火并回火		400	1361							
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	135	120	90				
		马氏体，调质		330	1114	105	80	70				
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	170	110	80	170	110	80	
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	110	80		110	80		
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	110	90	70	110	90	70	
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400							
		珠光体		260	700							
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200							
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350							
	球墨铸铁	铁素体		155	400							
		珠光体		265	700							
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400							
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-							
		可时效处理，时效处理		100	340							
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260							
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310							
		> 12% 硅，非时效处理		130	450							
	镁合金			70	250							
	铜和铜合金（青铜 / 黄铜）	非合金，电解铜		100	340							
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310							
		铜合金，短切屑		110	380							
		高强度的 Ampco 合金		300	1010							
S 难加工材料	耐热合金	铁基	退火	200	680				40	25		
			时效处理	280	940				30	20		
		镍基或钴基	退火	250	840				30	25		
			时效处理	350	1180				30	20		
			铸造	320	1080				30	20		
	钛合金	纯钛		200	680							
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260				65	45	35	
		β 相合金		410	1400				35	35	30	
	钨合金			300	1010							
	钼合金			300	1010							
H 硬材料	淬硬钢	淬火并回火		50HRC								
		淬火并回火		55HRC								
		淬火并回火		60HRC								
	淬硬铸铁	淬火并回火		55HRC								

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。（f=mm/rev 需根据刀片半径调整）

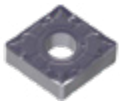
	澳克泰车削牌号														
	切削速度起始值 Vc(m/min)														
	AC102K			AC202K			AW100K			AP010S			AP100S		
	f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）		
	0.10	0.30	0.50	0.10	0.30	0.50	0.10	0.20	0.40	0.10	0.30	0.50	0.10	0.30	0.50
										240	190	150	220	200	130
										150	85		160	140	
										170	145	100	170	150	110
	260	190	160	250	180	150									
	230	160	120	235	150	115									
	470	250	190	470	240	180									
	230	170	130	220	160	120									
	250	190	140	240	180	140									
	190	150	130	180	140	120									
							750	600	300						
							800	450	300						
							500	300	200						
							600	400	270						
							400	300	200						
							280	200	130						
										100	65		100	70	
										80	55		80	60	
										80	55		80	60	
										70	45		70	50	
										60	30		60	40	

车削刀片 负型 80° (C)



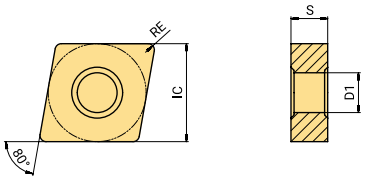
(mm)

型号	IC	S	D1
CN_1204_	12.70	4.76	5.16
CN_1606_	15.875	6.35	6.35
CN_1906_	19.05	6.35	7.94

				符号说明		● 良好工况				⇳ 一般工况				✲ 恶劣工况					
				推荐使用工况		●	●	●	⇳	✲	✲	●	⇳	⇳	⇳	⇳	✲	●	●	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		P						M				K			N	S	
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP010S	AP100S
精加工		CNGG 120401FP-UF	0.10	0.02-0.12	0.50-2.50									○	●					●	○
		120402FP-UF	0.20	0.02-0.12	0.50-2.50									○	●					●	○
		120404FP-UF	0.40	0.02-0.12	0.50-2.50									○	●					●	○
		CNMG 120402E-PA1	0.20	0.04-0.25	0.20-1.50	●	●	●	●												
		120404E-PA1	0.40	0.04-0.28	0.20-1.50	●	●	●	●												
		120408E-PA1	0.80	0.05-0.35	0.20-1.50	●	●	●	●												
		120412E-PA1	1.20	0.05-0.42	0.20-1.50	●	●		●												
		CNMG 120404E-PB1	0.40	0.05-0.15	0.26-3.20	●	●	●	●	○											
		120408E-PB1	0.80	0.10-0.30	0.52-3.20	●	●	○	●	○											
		120412E-PB1	1.20	0.15-0.45	0.78-3.20	○	○	●	●	●											
		CNMG 120404E-SC1	0.40	0.07-0.18	0.20-0.80									●						●	
		120408E-SC1	0.80	0.10-0.25	0.20-0.80									●						●	
		CNMG 120404E-MB2	0.40	0.05-0.15	0.26-3.20							●	●	●	●						
		120408E-MB2	0.80	0.10-0.30	0.52-3.20							●	●	●	●						
半精加工		CNMG 120404E-SL3	0.40	0.12-0.25	0.60-3.00									●						●	●
		120408E-SL3	0.80	0.15-0.30	0.80-3.00									●						●	●
		CNMG 120404-F2K	0.40	0.12-0.24	0.50-2.50	●															
		120408-F2K	0.80	0.15-0.30	0.50-2.50	●															
		CNMG 120404E-PB3	0.40	0.06-0.18	0.30-3.50	●	●	●	●	○											
		120408E-PB3	0.80	0.12-0.36	0.60-3.50	●	●	●	●	○											
		120412E-PB3	1.20	0.18-0.54	0.90-3.50	●	●	○	●	○											
		CNMG 120404E-PC3	0.40	0.07-0.20	0.34-3.90	●	●		○												
		120408E-PC3	0.80	0.14-0.40	0.68-3.90	●	●	●	●												
		120412E-PC3	1.20	0.20-0.60	1.02-3.90	●	●		○	○											
		CNMG 120404E-SC3	0.40	0.08-0.22	0.40-4.30							●	●	●						●	●
		120408E-SC3	0.80	0.15-0.44	0.80-4.30							●	●	●	●					●	●
		120412E-SC3	1.20	0.23-0.66	1.20-4.30							●	●	●						●	●
		160612E-SC3	1.20	0.23-0.66	1.20-5.30							●	●	●						●	●

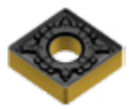
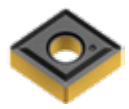
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 负型 80° (C)



(mm)

型号	IC	S	D1
CN_1204_	12.70	4.76	5.16
CN_1606_	15.875	6.35	6.35
CN_1906_	19.05	6.35	7.94

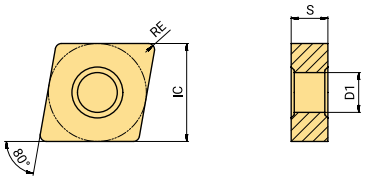
				符号说明		● 良好工况				一般工况					恶劣工况					
				推荐使用工况		●	●	●				●				●			●	●	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		P						M				K			N	S	
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP010S	AP100S
半精加工		CNMG 160616E-SC3	1.60	0.30-0.88	1.60-5.30							●	●	●						●	●
		190612E-SC3	1.20	0.23-0.66	1.20-6.40							●	●	●						●	●
		190616E-SC3	1.60	0.30-0.88	1.60-6.40							●	●	●						●	●
		CNMG 120404E-MC3	0.40	0.08-0.22	0.32-4.30							●	●	●	●						
		120408E-MC3	0.80	0.15-0.44	0.64-4.30							●	●	●	●						●
		120412E-MC3	1.20	0.23-0.66	0.96-4.30							●	●	●	●						
		120416E-MC3	1.60	0.30-0.88	1.28-4.30							●	●	●							
		160608E-MC3	0.80	0.15-0.44	0.64-5.30							●	●	●	●						
		160612E-MC3	1.20	0.23-0.66	0.96-5.30							●	●	●							
		190608E-MC3	0.80	0.15-0.44	0.64-6.40							●	●	●	●						
		190612E-MC3	1.20	0.23-0.66	0.96-6.40							●	●	●							
中等加工		CNMG 120404E-PD3	0.40	0.08-0.22	0.40-4.30	●	●		●	●											
		120408E-PD3	0.80	0.15-0.44	0.80-4.30	●	●	●	●	●	●										
		120412E-PD3	1.20	0.23-0.66	1.20-4.30	●	●	●	●	○	●										
		160608E-PD3	0.80	0.15-0.44	0.80-5.30			○	○	●											
		160612E-PD3	1.20	0.23-0.66	1.20-5.30			●	●	○	●										
		190608E-PD3	0.80	0.15-0.44	0.80-6.40			●	○	○											
		190612E-PD3	1.20	0.23-0.66	1.20-6.40			○	●	●											
		190616E-PD3	1.60	0.30-0.66	1.60-6.40			●	○	●											
		CNMG 120404E-UC4	0.40	0.08-0.24	0.40-5.00			●	●	●				●							
		120408E-UC4	0.80	0.15-0.48	0.80-5.00			●	●	●				●							
		120412E-UC4	1.20	0.23-0.72	1.20-5.00			●	●	●				●							
		160608E-UC4	0.80	0.15-0.48	0.80-5.50			●	●	●											
		160612E-UC4	1.20	0.23-0.72	1.20-5.50			●	●	●											
		CNMG 120404E-PC4	0.40	0.08-0.22	0.40-4.30				●	○							●	●			
		120408E-PC4	0.80	0.15-0.44	0.80-4.30			○	○	●							●	●			
		120412E-PC4	1.20	0.23-0.66	1.20-4.30			○	●	○							●	●			
		160612E-PC4	1.20	0.23-0.66	1.20-5.30			○	●								●	●			
		160616E-PC4	1.60	0.30-0.88	1.60-5.30			○	○								●	●			
		190612E-PC4	1.20	0.23-0.66	1.20-6.40			○	○								●	●			

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

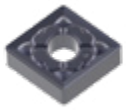
车削刀片 负型 80° (C)

(mm)

型号	IC	S	D1
CN_0903_	9.525	3.18	3.81
CN_1204_	12.70	4.76	5.16
CN_1606_	15.875	6.35	6.35
CN_1906_	19.05	6.35	7.94



符号说明	● 良好工况	◐ 一般工况	✱ 恶劣工况

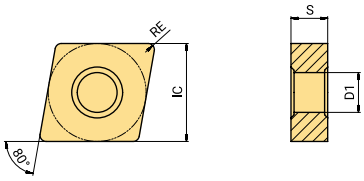
刀片	型号	RE (mm)	推荐参数		P					M				K			N	S	
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP010S	AP100S
粗加工		CNMG 120408E-MC4	0.80	0.20-0.60	1.20-6.40							●	●	●	●					●
		120412E-MC4	1.20	0.30-0.90	1.80-6.40							●	●	●	●					●
		160612E-MC4	1.20	0.30-0.90	1.80-8.10							●	●	●	●					●
		160616E-MC4	1.60	0.40-1.20	2.40-8.10							●	●	●						
		190612E-MC4	1.20	0.30-0.90	1.80-9.70							●	●	●	●					
		190616E-MC4	1.60	0.40-1.20	2.40-9.70							●	●	●	●					
		CNMG 090308E-KC4	0.80	0.18-0.48	0.96-3.90											●	●			
		120404E-KC4	0.40	0.09-0.24	0.48-5.20											●	●			
		120408E-KC4	0.80	0.18-0.48	0.96-5.20										●	●	●			
		120412E-KC4	1.20	0.26-0.72	1.44-5.20										●	●	●			
		120416E-KC4	1.60	0.35-0.96	1.92-5.20											●	●			
		160608E-KC4	0.80	0.18-0.48	0.96-6.40											●	●			
		160612E-KC4	1.20	0.26-0.72	1.44-6.40											●	●			
		160616E-KC4	1.60	0.35-0.96	1.92-6.40										●	●	●			
		190608E-KC4	0.80	0.18-0.48	0.96-7.70											●	●			
		190612E-KC4	1.20	0.26-0.72	1.44-7.70											●	●			
		190616E-KC4	1.60	0.35-0.96	1.92-7.70											●	●			
		190624E-KC4	2.40	0.53-1.44	2.88-7.70											●	●			
		CNMG 120408E-PD5	0.80	0.20-0.60	1.20-6.40			●	●	●	●									
		120412E-PD5	1.20	0.30-0.90	1.80-6.40			○	●	●	●									
		160608E-PD5	0.80	0.20-0.60	1.20-8.10			●	○											
		160612E-PD5	1.20	0.30-0.90	1.80-8.10			●	●	●	●									
		160616E-PD5	1.60	0.40-1.20	2.40-8.10			○	○	○	●									
		160624E-PD5	2.40	0.60-1.80	3.60-8.10			○	●	○										
		190612E-PD5	1.20	0.30-0.90	1.80-9.70			●	●	●	●									
		190616E-PD5	1.60	0.40-1.20	2.40-9.70			○	●	●										

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

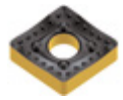
车削刀片 负型 80° (C)

(mm)

型号	IC	S	D1
CN_1204_	12.70	4.76	5.16
CN_1606_	15.875	6.35	6.35
CN_1906_	19.05	6.35	7.94
CN_2507_	25.40	7.94	9.12
CN_2509_	25.40	9.52	9.12

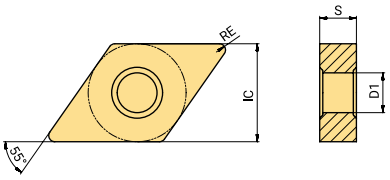


符号说明	● 良好工况	⇳ 一般工况	✲ 恶劣工况

刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		推荐使用工况	●	●	●	⇳	✲	✲	●	⇳	⇳	⇳	●	⇳	✲	●	●	●
							P						M				K			N	S	
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)		AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP010S	AP100S
粗加工		CNMA 120404E-KD5	0.40	0.10-0.30	0.60-6.40													●	●			
		120408E-KD5	0.80	0.20-0.60	1.20-6.40												●	●	●			
		120412E-KD5	1.20	0.30-0.90	1.80-6.40												●	●	●			
		120416E-KD5	1.60	0.40-1.20	2.40-6.40												●	●	●			
		160608E-KD5	0.80	0.20-0.60	1.20-8.10													●	●			
		160612E-KD5	1.20	0.30-0.90	1.80-8.10												●	●	●			
		160616E-KD5	1.60	0.40-1.20	2.40-8.10												●	●	●			
		160620E-KD5	2.00	0.50-1.50	3.00-8.10													●	●			
		190608E-KD5	0.80	0.20-0.60	1.20-9.70												●	●	●			
		190612E-KD5	1.20	0.30-0.90	1.80-9.70												●	●	●			
		190616E-KD5	1.60	0.40-1.20	2.40-9.70												●	●	●			
重粗加工		CNMM 190616E-PC8	1.60	0.32-0.64	2.88-7.70					○	○											
		190624E-PC8	2.40	0.48-0.96	4.32-7.70					○	○											
		CNMM 120408E-PD8	0.80	0.16-0.32	1.44-5.20					○	○											
		120412E-PD8	1.20	0.24-0.48	2.16-5.20					○	○	●										
		160612E-PD8	1.20	0.24-0.48	2.16-6.40					○	●	●										
		160616E-PD8	1.60	0.32-0.64	2.88-6.40					○	●											
		160624E-PD8	2.40	0.48-0.96	4.32-6.40					○	○											
		190612E-PD8	1.20	0.24-0.48	2.16-7.70				○	○	●											
		190616E-PD8	1.60	0.32-0.64	2.88-7.70				○	○	●											
		190624E-PD8	2.40	0.48-0.96	4.32-7.70				○	○	○	●										
		250724E-PD8	2.40	0.48-0.96	4.32-10.30					○	○											
		250924E-PD8	2.40	0.48-0.96	4.32-10.30					○	○											
		CNMM 190612S-PC9	1.20	0.26-0.60	2.40-9.70					○	●											
		190616S-PC9	1.60	0.35-0.80	3.20-9.70				●	●	●											
		190624S-PC9	2.40	0.53-1.20	4.80-9.70					●	○											
		250724S-PC9	2.40	0.53-1.20	4.80-12.90					○	○											
		250924S-PC9	2.40	0.53-1.20	4.80-12.90					●	●											
		CNMM 190612S-PD9	1.20	0.30-0.72	2.64-11.60					○	○	●										
		190616S-PD9	1.60	0.40-0.96	3.52-11.60					○	○											
		190624S-PD9	2.40	0.60-1.44	5.28-11.60					●	○											
		250724S-PD9	2.40	0.60-1.44	5.28-15.50					○	○											
		250924S-PD9	2.40	0.60-1.44	5.28-15.50					○	○	●										

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 负型 55° (D)



(mm)

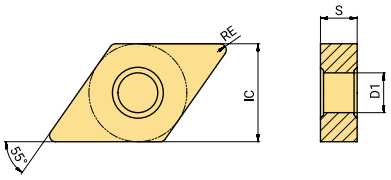
型号	IC	S	D1
DN_1104_	9.525	4.76	3.81
DN_1504_	12.70	4.76	5.16
DN_1506_	12.70	6.35	5.16

符号说明	● 良好工况	◐ 一般工况	✱ 恶劣工况

刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		P						M				K			N	S	
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP010S	AP100S
推荐使用工况						●	●	●	◐	✱	✱	●	◐	◐	◐	●	◐	✱	●	●	●
精加工		DNGG 150401FP-UF	0.10	0.02-0.12	0.50-2.50									○	●						
		150402FP-UF	0.20	0.02-0.12	0.50-2.50									○	●						
		150404FP-UF	0.40	0.02-0.12	0.50-2.50									○	●						
		DNMG 150402E-PA1	0.20	0.04-0.25	0.20-1.50	●	●		○												
		150404E-PA1	0.40	0.04-0.28	0.20-1.50	●	●	●	●												
		150408E-PA1	0.80	0.05-0.35	0.20-1.50	●	●	●	●												
		150412E-PA1	1.20	0.05-0.42	0.20-1.50	●	●	○	○												
		150602E-PA1	0.20	0.04-0.25	0.20-1.50	●	●		○												
		150604E-PA1	0.40	0.04-0.28	0.20-1.50	●	●	○	○												
		150608E-PA1	0.80	0.05-0.35	0.20-1.50	●	●	●	●												
		150612E-PA1	1.20	0.05-0.42	0.20-1.50	●	●														
		DNMG 110404E-PB1	0.40	0.05-0.15	0.26-2.30	●	●	○	●	○											
		150404E-PB1	0.40	0.05-0.15	0.26-3.10	●	●	○	●	○											
		150408E-PB1	0.80	0.10-0.30	0.52-3.10	●	●	○	●	●											
		150604E-PB1	0.40	0.05-0.15	0.26-3.10	●	●		●	●											
		150608E-PB1	0.80	0.10-0.30	0.52-3.10	●	●	○	●	○											
		150612E-PB1	0.80	0.10-0.30	0.52-3.10				●	○											
		DNMG 150404E-SC1	0.40	0.07-0.18	0.20-0.80										●					●	
		150408E-SC1	0.80	0.10-0.25	0.20-0.80										●					●	
		150604E-SC1	0.40	0.07-0.18	0.20-0.80										●					●	
		150608E-SC1	0.80	0.10-0.25	0.20-0.80										●					●	
		DNMG 150404E-MB2	0.40	0.05-0.15	0.26-2.90							●		●							●
		150408E-MB2	0.80	0.10-0.30	0.52-2.90							●									●
		150604E-MB2	0.40	0.05-0.15	0.26-2.90							●		●							●
		150608E-MB2	0.80	0.10-0.30	0.52-2.90							●		●							●
半精加工		DNMG 110408E-SL3	0.80	0.12-0.30	0.80-2.50										●					●	●
		150404E-SL3	0.40	0.12-0.25	0.60-2.50										●					●	●
		150408E-SL3	0.80	0.12-0.30	0.80-2.50										●					●	●
		150604E-SL3	0.40	0.12-0.25	0.60-2.50										●					●	●
		150608E-SL3	0.80	0.12-0.30	0.80-2.50										●					●	●
		DNMG 110408E-BS	0.80	0.10-0.25	0.70-2.00			●	○												

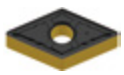
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 负型 55° (D)



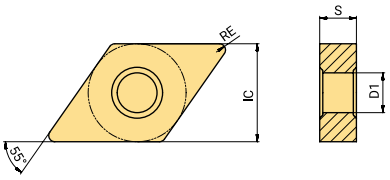
(mm)

型号	IC	S	D1
DN_1104_	9.525	4.76	3.81
DN_1504_	12.70	4.76	5.16
DN_1506_	12.70	6.35	5.16

刀片		型号	RE (mm)	推荐参数 进给 (mm/rev)	推荐参数 切深 (mm)	P AT202	P AT210A	P AC052P	P AC152P	P AC252P	P AC350P	M AC100M	M AC200M	M AP200U	M AP301M	K AC100K	K AC102K	K AC202K	N AW100K	S AP010S	S AP100S
符号说明						● 良好工况						⇳ 一般工况								✲ 恶劣工况	
推荐使用工况						●	●	●	⇳	✲	✲	●	⇳	⇳	⇳	●	⇳	✲	●	●	●
半精加工		DNMG 150404R-M1T	0.40	0.10-0.35	0.70-4.50	●	●														
		150404L-M1T	0.40	0.10-0.35	0.70-4.50	●	●														
		DNMG 150404E-PB3	0.40	0.06-0.18	0.30-3.10	●	●	●	●	○											
		150408E-PB3	0.80	0.12-0.36	0.60-3.10	●	●	●	●	○											
		150412E-PB3	1.20	0.18-0.54	0.90-3.10	●	●	○	●	○											
		150604E-PB3	0.40	0.06-0.18	0.30-3.10	●	●		●	●											
		150608E-PB3	0.80	0.12-0.36	0.60-3.10	●	●	●	●	○											
		150612E-PB3	1.20	0.18-0.54	0.90-3.10	●	●	○	●	●											
		DNMG 110408E-PC3	0.80	0.14-0.40	0.68-2.60				○												
		110412E-PC3	1.20	0.20-0.60	1.02-2.60				●												
		150404E-PC3	0.40	0.07-0.20	0.34-3.50	●	●		○												
		150408E-PC3	0.80	0.14-0.40	0.68-3.50	●	●	○	○												
		150412E-PC3	1.20	0.20-0.60	1.02-3.50	●	●		○												
		150604E-PC3	0.40	0.07-0.20	0.34-3.50	●	●		○												
		150608E-PC3	0.80	0.14-0.40	0.68-3.50	●	●		●	○											
		150612E-PC3	1.20	0.20-0.60	1.02-3.50	●	●		●												
		DNMG 150404E-SC3	0.40	0.08-0.22	0.40-3.90							●			●					●	●
		150408E-SC3	0.80	0.15-0.44	0.80-3.90							●			●					●	●
		150412E-SC3	1.20	0.23-0.66	1.20-3.90							●			●					●	●
		150604E-SC3	0.40	0.08-0.22	0.40-3.90							●			●					●	●
		150608E-SC3	0.80	0.15-0.44	0.80-3.90							●			●					●	●
		150612E-SC3	1.20	0.23-0.66	1.20-3.90							●			●					●	●
		DNMG 110404E-MC3	0.40	0.08-0.22	0.32-2.90							●		●	●						
		110408E-MC3	0.80	0.15-0.44	0.64-2.90							●		●	●						
		150404E-MC3	0.40	0.08-0.22	0.32-3.90							●	●	●	●						
		150408E-MC3	0.80	0.15-0.44	0.64-3.90							●		●	●						
		150412E-MC3	1.20	0.23-0.66	0.96-3.90							●		●	●						
		150604E-MC3	0.40	0.08-0.22	0.32-3.90							●		●	●						
		150608E-MC3	0.80	0.15-0.44	0.64-3.90							●		●	●						
		150612E-MC3	1.20	0.23-0.66	0.96-3.90							●		●	●						

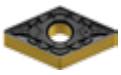
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 负型 55° (D)



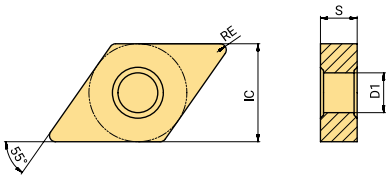
(mm)

型号	IC	S	D1
DN_1104_	9.525	4.76	3.81
DN_1504_	12.70	4.76	5.16
DN_1506_	12.70	6.35	5.16

刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		P						M				K			N	S	
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP010S	AP100S
		符号说明				● 良好工况				◐ 一般工况						✱ 恶劣工况					
		推荐使用工况				●	●	●	◐	✱	✱	●	◐	◐	◐	●	◐	✱	●	●	●
中等加工		DNMG 110404E-PD3	0.40	0.08-0.22	0.40-2.90	●	●		●	○											
		110408E-PD3	0.80	0.15-0.44	0.80-2.90	●	●	●	●	●											
		110412E-PD3	1.20	1.20-2.90	0.23-0.66				○												
		150404E-PD3	0.40	0.08-0.22	0.40-3.90	●	●		●	○											
		150408E-PD3	0.80	0.15-0.44	0.80-3.90	●	●	○	●	○	●										
		150412E-PD3	1.20	0.23-0.66	1.20-3.90			○	●	●	●										
		150604E-PD3	0.40	0.08-0.22	0.40-3.90				●	●	●										
		150608E-PD3	0.80	0.15-0.44	0.80-3.90			●	●	●	●										
		150612E-PD3	1.20	0.23-0.66	1.20-3.90			●	●	●	●										
		DNMG 150408E-UC4	0.80	0.15-0.48	0.80-4.50			●	●	●											
		150608E-UC4	0.80	0.15-0.48	0.80-4.50			●	●	●											
		150612E-UC4	1.20	0.23-0.72	1.20-4.50			●	●	●											
		DNMG 150404E-PC4	0.40	0.08-0.22	0.40-3.90	●	●		○	○							●	●			
		150408E-PC4	0.80	0.15-0.44	0.80-3.90	●	●	○	○	○							●	●			
		150412E-PC4	1.20	0.23-0.66	1.20-3.90			○	○	○							●	●			
		150604E-PC4	0.40	0.08-0.22	0.40-3.90	●	●		○	○							●	●			
		150608E-PC4	0.80	0.15-0.44	0.80-3.90	●	●	●	●	●							●	●			
		150612E-PC4	1.20	0.23-0.66	1.20-3.90			●	●	○							●	●			
		DNMG 150608R-PL5	0.80	0.15-0.44	0.80-3.90				●	●											

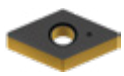
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 负型 55° (D)



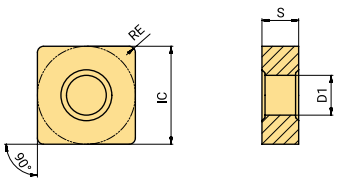
(mm)

型号	IC	S	D1
DN_1104_	9.525	4.76	3.81
DN_1504_	12.70	4.76	5.16
DN_1506_	12.70	6.35	5.16

符号说明				● 良好工况				⬌ 一般工况				✱ 恶劣工况					
推荐使用工况				●	●	●	⬌	✱	✱	●	⬌	⬌	⬌	●	⬌	✱	●	●	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		P				M				K			N	S	
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP010S	AP100S
粗加工		DNMG 150408E-MC4	0.80	0.20-0.60	1.20-5.40							●		●	●						
		150412E-MC4	1.20	0.30-0.90	1.80-5.40							●			●						
		150608E-MC4	0.80	0.20-0.60	1.20-5.40							●		●	●						●
		150612E-MC4	1.20	0.30-0.90	1.80-5.40							●		●	●						●
		DNMG 110404E-KC4	0.40	0.09-0.24	0.48-3.50												●	●			
		110408E-KC4	0.80	0.18-0.48	0.96-3.50												●	●			
		150404E-KC4	0.40	0.09-0.24	0.48-4.60												●	●			
		150408E-KC4	0.80	0.18-0.48	0.96-4.60												●	●			
		150412E-KC4	1.20	0.26-0.72	1.44-4.60												●	●			
		150604E-KC4	0.40	0.09-0.24	0.48-4.60												●	●			
		150608E-KC4	0.80	0.18-0.48	0.96-4.60												●	●			
		150612E-KC4	1.20	0.26-0.72	1.44-4.60												●	●			
		DNMG 150408E-PD5	0.80	0.20-0.60	1.20-5.40			○	○	○											
		150412E-PD5	1.20	0.30-0.90	1.80-5.40			●	○	○											
		150416E-PD5	1.60	0.40-1.20	2.40-5.40			○	○	●											
		150608E-PD5	0.80	0.20-0.60	1.20-5.40			○	○	●	●										
		150612E-PD5	1.20	0.30-0.90	1.80-5.40			○	●	●	●										
		150616E-PD5	1.60	0.40-1.20	2.40-5.40			●	●	○											
		DNMA 150404E-KD5	0.40	0.10-0.30	0.60-5.40												●	●			
		150408E-KD5	0.80	0.20-0.60	1.20-5.40											●	●	●			
		150412E-KD5	1.20	0.30-0.90	1.80-5.40											●	●	●			
		150604E-KD5	0.40	0.10-0.30	0.60-5.40												●	●			
		150608E-KD5	0.80	0.20-0.60	1.20-5.40											●	●	●			
		150612E-KD5	1.20	0.30-0.90	1.80-5.40											●	●	●			

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 负型 90° (S)



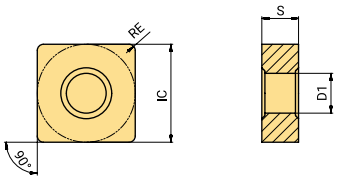
(mm)

型号	IC	S	D1
SN_1204_	12.70	4.76	5.16
SN_1506_	15.875	6.35	6.35
SN_1906_	19.05	6.35	7.94

				符号说明		● 良好工况			⇳ 一般工况				✲ 恶劣工况					
				推荐使用工况		●	●	●	⇳	✲	✲	●	⇳	⇳	⇳	●	⇳	✲	●	●	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		P						M				K			N	S	
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP010S	AP100S
精加工		SNMG 120404E-PB1	0.40	0.05-0.15	0.26-3.20	●	●	●	○	○											
		120408E-PB1	0.80	0.10-0.30	0.52-3.20	●	●	○	●	○											
		120412E-PB1	1.20	0.15-0.45	0.78-3.20			●	●	○											
		SNMG 120404E-MB2	0.40	0.05-0.15	0.26-3.20							●	●		●						●
		120408E-MB2	0.80	0.10-0.30	0.52-3.20							●	●		●						●
		120412E-MB2	1.20	0.15-0.45	0.78-3.20							●	●		●						●
半精加工		SNMG 120404E-SL3	0.40	0.12-0.25	0.60-3.00										●					●	●
		120408E-SL3	0.80	0.15-0.30	0.80-3.00										●					●	●
		120412E-SL3	1.20	0.18-0.35	1.00-3.00										●					●	●
		SNMG 120404E-PC3	0.40	0.07-0.20	0.34-3.80	●	●		○												
		120408E-PC3	0.80	0.14-0.40	0.68-3.80	●	●		●												
		120412E-PC3	1.20	0.20-0.60	1.02-3.80	●	●		○												
		SNMG 120408E-SC3	0.80	0.15-0.44	0.80-4.20							●	●		●					●	●
		120412E-SC3	1.20	0.23-0.66	1.20-4.20							●	●		●					●	●
		150612E-SC3	1.20	0.23-0.66	1.20-5.20							●	●		●					●	●
		150616E-SC3	1.60	0.30-0.88	1.60-5.20							●	●		●					●	●
		190612E-SC3	1.20	0.23-0.66	1.20-6.30							●	●		●					●	●
		SNMG 120404E-MC3	0.40	0.08-0.22	0.32-4.20							●	●		●						
		120408E-MC3	0.80	0.15-0.44	0.64-4.20							●	●		●						
		120412E-MC3	1.20	0.23-0.66	0.96-4.20							●	●		●						
		150612E-MC3	1.20	0.23-0.66	0.96-5.20							●	●		●						
		150616E-MC3	1.60	0.30-0.88	1.28-5.20							●	●		●						
		190612E-MC3	1.20	0.23-0.66	0.96-6.30							●	●		●						
		190616E-MC3	1.60	0.30-0.88	1.28-6.30							●	●		●						

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 负型 90° (S)



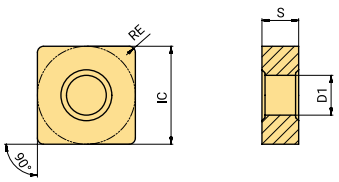
(mm)

型号	IC	S	D1
SN_1204_	12.70	4.76	5.16
SN_1506_	15.875	6.35	6.35
SN_1906_	19.05	6.35	7.94

				符号说明		● 良好工况				一般工况					恶劣工况					
				推荐使用工况		●	●	●				●				●			●	●	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		P						M				K			N	S	
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP010S	AP100S
中等加工		SNMG 120404E-PD3	0.40	0.08-0.22	0.40-4.20	●	●		●	○											
		120408E-PD3	0.80	0.15-0.44	0.80-4.20	●	●	○	●	○											
		120412E-PD3	1.20	0.23-0.66	1.20-4.20	●	●	○	○	○											
		190608E-PD3	0.80	0.15-0.44	0.80-6.30			○	○	○	●										
		SNMG 120404E-M3T	0.40	0.20-0.40	1.00-4.00	●	●														
		120408E-M3T	0.80	0.20-0.40	1.00-4.00	●	●														
		SNMG 120408E-UC4	0.80	0.15-0.48	0.80-4.50			●	●	●											
		120412E-UC4	1.20	0.23-0.72	1.20-4.50			●	●	●											
		150612E-UC4	1.20	0.23-0.72	1.20-5.50			○	●	●											
		SNMG 120404E-PC4	0.40	0.08-0.22	0.40-4.20	●	●		○								●	●			
		120408E-PC4	0.80	0.15-0.44	0.80-4.20	●	●	○	○	○						●	●	●			
		120412E-PC4	1.20	0.23-0.66	1.20-4.20	●	●	○	○	●						●	●	●			
粗加工		SNMG 120408E-MC4	0.80	0.20-0.60	1.20-6.40							●	●		●						●
		120412E-MC4	1.20	0.30-0.90	1.80-6.40							●	●		●						●
		150612E-MC4	1.20	0.30-0.90	1.80-7.90							●	●		●						
		150616E-MC4	1.60	0.40-1.20	2.40-7.90							●	●		●						
		190612E-MC4	1.20	0.30-0.90	1.80-9.50							●	●		●						
		190616E-MC4	1.60	0.40-1.20	2.40-9.50							●	●		●						●

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 负型 90° (S)



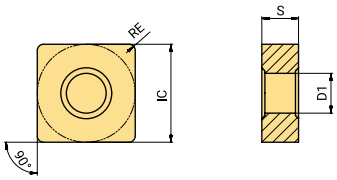
(mm)

型号	IC	S	D1
SN_0903_	9.525	3.18	3.81
SN_1204_	12.70	4.76	5.16
SN_1506_	15.875	6.35	6.35
SN_1906_	19.05	6.35	7.94

刀片		型号	RE (mm)	推荐参数 进给 (mm/rev)	推荐参数 切深 (mm)	P AT202	P AT210A	P AC052P	P AC152P	P AC252P	P AC350P	M AC100M	M AC200M	M AP200U	M AP301M	K AC100K	K AC102K	K AC202K	N AW100K	S AP010S	S AP100S
符号说明						● 良好工况				一般工况						恶劣工况					
推荐使用工况						●	●	●				●				●			●	●	●
粗加工		SNMG 090304E-KC4	0.40	0.09-0.24	0.48-3.80												●	●			
		090308E-KC4	0.80	0.18-0.48	0.96-3.80												●	●			
		120404E-KC4	0.40	0.09-0.24	0.48-5.10												●	●			
		120408E-KC4	0.80	0.18-0.48	0.96-5.10												●	●			
		120412E-KC4	1.20	0.26-0.72	1.44-5.10												●	●			
		150608E-KC4	0.80	0.18-0.48	0.96-6.40												●	●			
		150612E-KC4	1.20	0.26-0.72	1.44-6.40												●	●			
		150616E-KC4	1.60	0.35-0.96	1.92-6.40												●	●			
		190608E-KC4	0.80	0.18-0.48	0.96-7.60												●	●			
		190612E-KC4	1.20	0.26-0.72	1.44-7.60												●	●			
		190616E-KC4	1.60	0.35-0.96	1.92-7.60												●	●			
		190624E-KC4	2.40	0.53-1.44	2.88-7.60												○	○			
		SNMG 150412E-PD5	1.20	1.80-6.40	0.30-0.90			○	○	●											
		150608E-PD5	0.80	0.20-0.60	1.20-7.90			●	●	○											
		150612E-PD5	1.20	0.30-0.90	1.80-7.90			○	○	●	●										
		150616E-PD5	1.60	0.40-1.20	2.40-7.90			○	○	○											
		190612E-PD5	1.20	0.30-0.90	1.80-9.50			○	●	●	●										
		190616E-PD5	1.60	0.40-1.20	2.40-9.50			●	●	○	●										
		SNMA 120408E-KD5	0.80	0.20-0.60	1.20-6.40											●	●	●			
		120412E-KD5	1.20	0.30-0.90	1.80-6.40											●	●	●			
		120416E-KD5	1.60	0.40-1.20	2.40-6.40											●	●	●			
		150612E-KD5	1.20	0.30-0.90	1.80-7.90												●	●			
		150616E-KD5	1.60	0.40-1.20	2.40-7.90												●	●			
		190612E-KD5	1.20	0.30-0.90	1.80-9.50												●	●			
		190616E-KD5	1.60	0.40-1.20	2.40-9.50												●	●			

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 负型 90° (S)



(mm)

型号	IC	S	D1
SN_1204_	12.70	4.76	5.16
SN_1506_	15.875	6.35	6.35
SN_1906_	19.05	6.35	7.94
SN_2507_	25.40	7.94	9.12
SN_2509_	25.40	7.94	9.12
SN_3109_	31.75	9.52	9.45

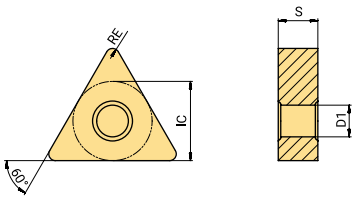
				符号说明	● 良好工况	一般工况	恶劣工况													
				推荐使用工况	●	●	●				●				●			●	●	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		P					M				K			N	S	
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP010S	AP100S
重粗加工		SNMM 120408E-PD8	0.80	0.16-0.32	1.44-5.10			○	○	○										
		120412E-PD8	1.20	0.24-0.48	2.16-5.10			○	○	○										
		150612E-PD8	1.20	0.24-0.48	2.16-6.40			○	○	○	●									
		150616E-PD8	1.60	0.32-0.64	2.88-6.40			○	○	○										
		190612E-PD8	1.20	0.24-0.48	2.16-7.60			○	○	●	●									
		190616E-PD8	1.60	0.32-0.64	2.88-7.60			●	●	●	●									
		190624E-PD8	2.40	0.48-0.96	4.32-7.60			○	●	○										
		250724E-PD8	2.40	0.48-0.96	4.32-10.20			○	○	○										
		250924E-PD8	2.40	0.48-0.96	4.32-10.20			○	●	●										
		SNMM 190612S-PC9	1.20	0.26-0.60	2.40-9.50			○	○	●										
		190616S-PC9	1.60	0.35-0.80	3.20-9.50			○	●	○										
		190624S-PC9	2.40	0.53-1.20	4.80-9.50			○	●	●										
		250724S-PC9	2.40	0.53-1.20	4.80-12.70			○	○	○										
		250924S-PC9	2.40	0.53-1.20	4.80-12.70			○	●	●										
		SNMH 310924S-PC9	2.40	0.53-1.20	4.80-15.90				○											
		SNMM 190612S-PD9	1.20	0.30-0.72	2.64-11.40			○	○	○										
		190616S-PD9	1.60	0.40-0.96	3.52-11.40			○	○	○										
		190624S-PD9	2.40	0.60-1.44	5.28-11.40			○	○	○										
		250724S-PD9	2.40	0.60-1.44	5.28-15.20			○	●	○	●									
		250924S-PD9	2.40	0.60-1.44	5.28-15.20			○	●	●										
		SNMX 310924S-PD9	2.40	0.60-1.44	5.28-19.10				○		●									

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

车削刀片 负型 60° (T)

(mm)

型号	IC	S	D1
TN_1604_	9.525	4.76	3.81



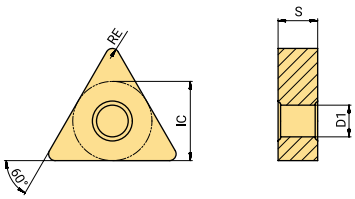
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数 进给 (mm/rev)	推荐参数 切深 (mm)	P AT202	P AT210A	P AC052P	P AC152P	P AC252P	P AC350P	M AC100M	M AC200M	M AP200U	M AP301M	K AC100K	K AC102K	K AC202K	N AW100K	S AP010S	S AP100S
符号说明						● 良好工况				⇳ 一般工况						✲ 恶劣工况					
推荐使用工况						●	●	●	⇳	✲	✲	●	⇳	⇳	⇳	●	⇳	✲	●	●	●
精加工		TNGG 160401FP-UF	0.10	0.03-0.11	0.30-2.50										●						
		160402FP-UF	0.20	0.03-0.11	0.30-2.50										●						
		160404FP-UF	0.40	0.03-0.11	0.30-2.50										●						
		TNMG 160404-F1T	0.40	0.05-0.15	0.50-2.50	●	●														
		160408-F1T	0.80	0.05-0.15	0.50-2.50	●	●														
		TNMG 160404-F1Y	0.40	0.08-0.20	0.30-1.50	●	●														
		TNMG 160408-F1Y	0.80	0.08-0.20	0.30-1.50	●	●														
		TNMG 160402E-PA1	0.20	0.04-0.25	0.20-1.50	●	●	○	○												
		160404E-PA1	0.40	0.04-0.28	0.20-1.50	●	●	●	●												
		160408E-PA1	0.80	0.05-0.35	0.20-1.50	●	●	●	○												
		160412E-PA1	1.20	0.05-0.42	0.20-1.50	●	●		○												
		TNMG 160404E-PB1	0.40	0.05-0.15	0.26-3.10	●	●	○	●	○					●						
		160408E-PB1	0.80	0.10-0.30	0.52-3.10	●	●	○	●	○											
		160412E-PB1	1.20	0.15-0.45	0.78-3.10	●	●	○	○	○											
		TNMG 160404E-SC1	0.40	0.07-0.18	0.20-0.80									●						●	
		160408E-SC1	0.80	0.10-0.25	0.20-0.80									●						●	
		TNMG 160404E-MB2	0.40	0.05-0.15	0.26-3.10							●	●	●	●						●
		160408E-MB2	0.80	0.10-0.30	0.52-3.10							●	●	●	●						●
半精加工		TNMG 160404E-SL3	0.40	0.12-0.25	0.60-3.00									●						●	●
		160408E-SL3	0.80	0.15-0.30	0.80-3.00									●						●	●
		160412E-SL3	1.20	0.18-0.30	1.00-3.00									●						●	●
		TNMG 160404-F2K	0.40	0.08-0.20	0.50-2.00	●	●														
		160408-F2K	0.80	0.10-0.25	0.50-2.00	●	●														
		TNMG 160404R-M1T	0.40	0.10-0.30	0.10-0.30	●	●														
		160404L-M1T	0.40	0.10-0.30	0.10-0.30	●	●														

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 负型 60° (T)

(mm)

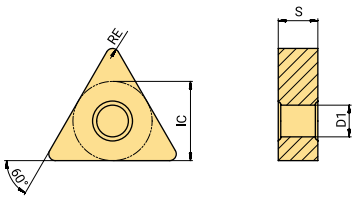
型号	IC	S	D1
TN_1604_	9.525	4.76	3.81
TN_2204_	12.70	4.76	5.16



				符号说明		● 良好工况				⇕ 一般工况				✱ 恶劣工况					
				推荐使用工况		●	●	●	⇕	✱	✱	●	⇕	⇕	⇕	●	⇕	✱	●	●	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		P						M				K			N	S	
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP010S	AP100S
半精加工		TNMG 160404E-PB3	0.40	0.06-0.18	0.30-3.30	●	●		●	●											
		160408E-PB3	0.80	0.12-0.36	0.60-3.30	●	●	○	○	○											
		160412E-PB3	1.20	0.18-0.54	0.90-3.30	●	●	○	○	○											
		TNMG 160404E-PC3	0.40	0.07-0.20	0.34-3.70	●	●		●	○											
		160408E-PC3	0.80	0.14-0.40	0.68-3.70	●	●		○	○											
		160412E-PC3	1.20	0.20-0.60	1.02-3.70	●	●		●												
		TNMG 160404E-SC3	0.40	0.08-0.22	0.40-4.10							●	●	●						●	●
		160408E-SC3	0.80	0.15-0.44	0.80-4.10							●	●	●						●	●
		160412E-SC3	1.20	0.23-0.66	1.20-4.10							●	●	●						●	●
		TNMG 160404E-MC3	0.40	0.08-0.22	0.32-4.10							●	●	●	●						
		160408E-MC3	0.80	0.15-0.44	0.64-4.10							●	●	●	●						
		160412E-MC3	1.20	0.23-0.66	0.96-4.10							●	●	●	●						
		220408E-MC3	0.80	0.15-0.44	0.64-4.90							●	●	●	●						●
		220412E-MC3	1.20	0.23-0.66	0.96-4.90							●	●	●	●						
中等加工		TNMG 160404E-PD3	0.40	0.08-0.22	0.40-4.10	●	●	○	●	●											
		160408E-PD3	0.80	0.15-0.44	0.80-4.10	●	●	●	●	○	●										
		160412E-PD3	1.20	0.23-0.66	1.20-4.10	●	●	●	●	●	●										
		TNMG 160404-M3T	0.40	0.20-0.40	1.00-4.00	●	●														
		160408-M3T	0.80	0.20-0.40	1.00-4.00	●	●														
		TNMG 160408E-UC4	0.80	0.15-0.48	0.80-4.50			●	●	●	●										
		160412E-UC4	1.20	0.23-0.72	1.20-4.50			●	●	●											
		TNMG 160404E-PC4	0.40	0.08-0.22	0.40-4.10	●	●		○												
		160408E-PC4	0.80	0.15-0.44	0.80-4.10	●	●	○	●												
		160412E-PC4	1.20	0.23-0.66	1.20-4.10			●	●												
		220412E-PC4	1.20	0.23-0.66	1.20-4.90				○	●											
		TNMG 160404R-M2T	0.40	0.10-0.30	0.70-3.50	●	●														
		160404L-M2T	0.40	0.10-0.30	0.70-3.50	●	●														

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 负型 60° (T)



(mm)

型号	IC	S	D1
TN_1103_	6.35	3.18	2.26
TN_1604_	9.525	4.76	3.81
TN_2204_	12.70	4.76	5.16

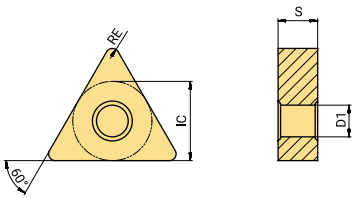
				符号说明		● 良好工况			⇳ 一般工况				✲ 恶劣工况					
				推荐使用工况		●	●	●	⇳	✲	✲	●	⇳	⇳	⇳	●	⇳	✲	●	●	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		P						M				K			N	S	
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP010S	AP100S
中等加工		TNMG 160404R-PL5	0.40	0.08-0.22	0.40-4.10	●	●		●	●											
		160404L-PL5	0.80	0.15-0.44	0.80-4.10	●	●	○	○	●											
		160408R-PL5	0.40	0.08-0.22	0.40-4.10	●	●	○	●	○											
		160408L-PL5	0.80	0.15-0.44	0.80-4.10	●	●	●	○	●											
		TNMG 160408E-MC4	0.80	0.20-0.60	1.20-5.80							●	●	●	●						●
		160412E-MC4	1.20	0.30-0.90	1.80-5.80							●	●	●	●						●
		220408E-MC4	0.80	0.20-0.60	1.20-6.60							●	●	●							
		220412E-MC4	1.20	0.30-0.90	1.80-6.60							●	●	●							
		TNMG 110304E-KC4	0.40	0.09-0.24	0.48-3.30												●	●			
		160404E-KC4	0.40	0.09-0.24	0.48-4.90												●	●			
		160408E-KC4	0.80	0.18-0.48	0.96-4.90											●	●	●			
		160412E-KC4	1.20	0.26-0.72	1.44-4.90											●	●	●			
		160416E-KC4	1.60	0.35-0.96	1.92-4.90												●	●			
		220412E-KC4	1.20	0.26-0.72	1.44-6.00												●	●			
		220416E-KC4	1.60	0.35-0.96	1.92-6.00												●	●			
		TNMG 160408E-PD5	0.80	0.20-0.60	1.20-5.80			○	○	○											
		160412E-PD5	1.20	0.30-0.90	1.80-5.80			○	○	○	●										
		220408E-PD5	0.80	0.20-0.60	1.20-7.70			○	●	○											
		220412E-PD5	1.20	0.30-0.90	1.80-7.70			○	○	●											
		220416E-PD5	1.60	0.40-1.20	2.40-7.70			○	●	●											
		TNMA 160404E-KD5	0.40	0.10-0.30	0.60-5.80												●	●			
		160408E-KD5	0.80	0.20-0.60	1.20-5.80											●	●	●			
		160412E-KD5	1.20	0.30-0.90	1.80-5.80											●	●	●			
		160416E-KD5	1.60	0.40-1.20	2.40-5.80											●	●	●			
		220408E-KD5	0.80	0.20-0.60	1.20-7.70												●	●			
		220412E-KD5	1.20	0.30-0.90	1.80-7.70												●	●			
		220416E-KD5	1.60	0.40-1.20	2.40-7.70												●	●			

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 负型 60° (T)

(mm)

型号	IC	S	D1
TN_1604_	9.525	4.76	3.81
TN_2204_	12.70	4.76	5.16



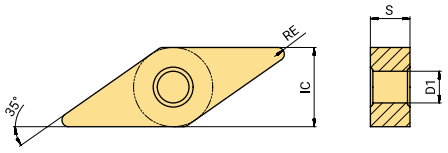
				符号说明		● 良好工况				一般工况					恶劣工况					
				推荐使用工况		●	●	●				●			●				●	●
刀片 有方向的刀片 图示为左手 (L)		型号	RE (mm)	推荐参数		P						M				K			N	S	
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP010S	AP100S
重粗加工		TNMM 160408E-PD8	0.80	0.16-0.32	1.44-4.90			○	○	○											
		160412E-PD8	1.20	0.24-0.48	2.16-4.90			○	○	○											
		220408E-PD8	0.80	0.16-0.32	1.44-6.00			○	○	○											
		220412E-PD8	1.20	0.24-0.48	2.16-6.00			○	○	○											
		220416E-PD8	1.60	0.32-0.64	2.88-6.00			○	○	○											
精加工		TNGG 160402FR-F	0.20	0.08-0.20	0.50-2.30										●						
		160402FL-F	0.20	0.08-0.20	0.50-2.30										●						
		160404FR-F	0.40	0.08-0.20	0.50-2.30										●						
		160404FL-F	0.40	0.08-0.20	0.50-2.30										●						
半精加工		TNGG 160404R-H	0.40	0.22-0.38	1.20-3.80										●						
		160404L-H	0.40	0.22-0.38	1.20-3.80										●						
		160408R-H	0.80	0.22-0.38	1.20-3.80										●						
		160408L-H	0.80	0.22-0.38	1.20-3.80										●						

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 负型 35° (V)

(mm)

型号	IC	S	D1
VN_1604_	9.525	4.76	3.81



符号说明	● 良好工况	⇳ 一般工况	✲ 恶劣工况

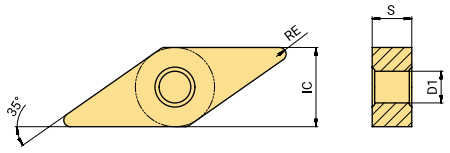
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		P						M				K			N	S	
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP010S	AP100S
				推荐使用工况		●	●	●	⇳	✲	✲	●	⇳	⇳	⇳	●	⇳	✲	●	●	●
精加工		VNGG 160401FP-UF	0.10	0.02-0.10	0.50-2.00										●						
		160402FP-UF	0.20	0.02-0.10	0.50-2.00										●						
		160404FP-UF	0.40	0.02-0.10	0.50-2.00										●						
		VNMG 160402E-PA1	0.20	0.04-0.25	0.20-1.50	●	●	●	○												
		160404E-PA1	0.40	0.04-0.28	0.20-1.50	●	●	●	●												
		160408E-PA1	0.80	0.05-0.35	0.20-1.50	●	●	●	●												
		160412E-PA1	1.20	0.05-0.42	0.20-1.50	●	●														
		VNMG 160404E-PB1	0.40	0.05-0.15	0.26-2.10	●	●	●	●	○											
		160408E-PB1	0.80	0.10-0.30	0.52-2.10	●	●	●	●	●											
		VNMG 160404E-SC1	0.40	0.10-0.25	0.20-0.80									●						●	
		160408E-SC1	0.80	0.15-0.30	0.20-0.80									●						●	
		VNMG 160404E-MB2	0.40	0.05-0.15	0.26-2.10							●	●	●	●						●
		160408E-MB2	0.80	0.10-0.30	0.52-2.10							●	●	●	●						●
半精加工		VNMG 160404E-SL3	0.40	0.10-0.20	0.60-2.50									●						●	●
		160408E-SL3	0.80	0.12-0.25	0.80-2.50									●						●	●
		VNMG 160404E-BS	0.40	0.07-0.16	0.30-2.00	●	●	●	●	○											
		160408E-BS	0.80	0.08-0.20	0.30-2.00	●	●	●	●	●											
		160412E-BS	1.20	0.09-0.22	0.30-2.00	●	○	○	●												
		VNMG 160404-F2K	0.40	0.08-0.20	0.50-2.00	●	●														
		160408-F2K	0.80	0.10-0.25	0.50-2.00	●	●														
		VNMG 160404E-PB3	0.40	0.06-0.18	0.30-3.10	●	●	●	●	○											
		160408E-PB3	0.80	0.12-0.36	0.60-3.10	●	●	●	●	●											
		160412E-PB3	1.20	0.18-0.54	0.90-3.10	●	●	○	●	○											
		VNMG 160404E-PC3	0.40	0.07-0.20	0.34-3.30	●	●		●												
		160408E-PC3	0.80	0.14-0.40	0.68-3.30	●	●		●	○											
		160412E-PC3	1.20	0.20-0.60	1.02-3.30	●	●		○												
		VNMG 160404E-SC3	0.40	0.08-0.22	0.40-3.30							●	●	●						●	●
		160408E-SC3	0.80	0.15-0.44	0.80-3.30							●	●	●						●	●
		160412E-SC3	1.20	0.23-0.66	1.20-3.30							●	●	●						●	●
		VNMG 160404E-MC3	0.40	0.08-0.22	0.32-3.30							●	●	●	●						
		160408E-MC3	0.80	0.15-0.44	0.64-3.30							●	●	●	●						

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 负型 35° (V)

(mm)

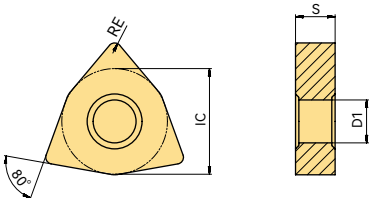
型号	IC	S	D1
VN_12T3 _	7.15	3.97	3.81
VN_1604_	9.525	4.76	3.81



				符号说明		● 良好工况				一般工况					恶劣工况					
				推荐使用工况		●	●	●				●				●			●	●	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		P						M				K			N	S	
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP010S	AP100S
中等加工		VNMG 12T304E-PD3	0.40	0.08-0.22	0.40-2.50				●	○											
		12T308E-PD3	0.80	0.15-0.44	0.80-2.50				●	○											
		160404E-PD3	0.40	0.08-0.22	0.40-3.30	●	●		●	○											
		160408E-PD3	0.80	0.15-0.44	0.80-3.30	●	●	○	●	○	●										
		160412E-PD3	1.20	0.23-0.66	1.20-3.30	●	●	●	●	○											
		VNMG 160404-M3T	0.40	0.20-0.40	1.00-4.00	●	●														
		160408-M3T	0.80	0.20-0.40	1.00-4.00	●	●														
		VNMG 160408E-UC4	0.80	0.15-0.48	0.80-4.50			●	●	●	●			●	○		○	○			
		160412E-UC4	1.20	0.23-0.72	1.20-4.50			●	●	●											
		VNMG 160404E-PC4	0.40	0.08-0.22	0.40-3.30	●	●		○								●	●			
		160408E-PC4	0.80	0.15-0.44	0.80-3.30	●	●	○	○								●	●			
		160412E-PC4	1.20	0.23-0.66	1.20-3.30	●	●	○	○								●	●			
粗加工		VNMG 160404E-KC4	0.40	0.09-0.24	0.48-3.30												●	●			
		160408E-KC4	0.80	0.18-0.48	0.96-3.30												●	●			
		160412E-KC4	1.20	0.26-0.72	1.44-3.30												●	●			

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 负型 80° (W)



(mm)

型号	IC	S	D1
WN_0604_	9.525	4.76	3.81
WN_0804_	12.70	4.76	5.16

符号说明	● 良好工况	◐ 一般工况	✱ 恶劣工况

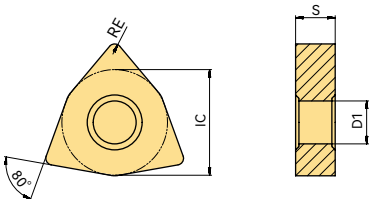
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		推荐使用工况														
								P						M				K				N	S	
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)			AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP010S	AP100S
精加工		WNMG 080404-F1T	0.40	0.05-0.15	0.50-2.50			●	●														
		080408-F1T	0.80	0.05-0.15	0.50-2.50			●	●														
		WNMG 080404-F1Y	0.40	0.08-0.20	0.30-1.50			●	●														
		080408-F1Y	0.80	0.08-0.20	0.30-1.50			●	●														
		WNMG 080402E-PA1	0.20	0.04-0.25	0.20-1.50			●	●	○	○												
		080404E-PA1	0.40	0.04-0.28	0.20-1.50			●	●	●	●												
		080408E-PA1	0.80	0.05-0.35	0.20-1.50			●	●	●	●												
		080412E-PA1	1.20	0.05-0.42	0.20-1.50			●	●		○												
		WNMG 080404E-PB1	0.40	0.05-0.15	0.26-2.20			●	●	●	●	●											
		080408E-PB1	0.80	0.10-0.30	0.52-2.20			●	●	●	●	○											
		080412E-PB1	1.20	0.15-0.45	0.78-2.20			●	●	○	●	○											
		WNMG 080404E-SC1	0.40	0.10-0.25	0.20-0.80											●						●	
		080408E-SC1	0.80	0.15-0.30	0.20-0.80											●						●	
		WNMG 080404E-MB2	0.40	0.05-0.15	0.26-2.20								●	●								●	●
		080408E-MB2	0.80	0.10-0.30	0.52-2.20								●	●								●	●

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 负型 80° (W)

(mm)

型号	IC	S	D1
WN_0604_	9.525	4.76	3.81
WN_0804_	12.70	4.76	5.16



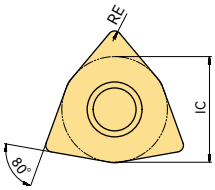
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数 进给 (mm/rev)	推荐参数 切深 (mm)	P AT202	P AT210A	P AC052P	P AC152P	P AC252P	P AC350P	M AC100M	M AC200M	M AP200U	M AP301M	K AC100K	K AC102K	K AC202K	N AW100K	S AP010S	S AP100S
		符号说明				● 良好工况				一般工况						恶劣工况					
		推荐使用工况				●	●	●	一般	恶劣	恶劣	●	一般	一般	一般	●	一般	恶劣	●	●	●
半精加工		WNMG 060404E-SL3	0.40	0.12-0.25	0.60-2.50									●						●	●
		060408E-SL3	0.80	0.15-0.25	0.80-2.50									●						●	●
		080404E-SL3	0.40	0.12-0.25	0.60-3.00									●						●	●
		080408E-SL3	0.80	0.15-0.25	0.80-3.00									●						●	●
		080412E-SL3	1.20	0.18-0.30	1.00-3.00									●						●	●
		WNMG 080404-F2K	0.40	0.12-0.24	0.50-2.50	●	●														
		080408-F2K	0.80	0.12-0.24	0.50-2.50	●	●														
		WNMG 080404E-PB3	0.40	0.06-0.18	0.30-2.30	●	●		●	○											
		080408E-PB3	0.80	0.12-0.36	0.60-2.30	●	●	●	●	●											
		080412E-PB3	1.20	0.18-0.54	0.90-2.30	●	●	●	○	●											
		WNMG 080404E-PC3	0.40	0.07-0.20	0.34-2.60	●	●		○												
		080408E-PC3	0.80	0.14-0.40	0.68-2.60	●	●	●	●	○											●
		080412E-PC3	1.20	0.20-0.60	1.02-2.60	●	●	○	●												●
		WNMG 080404E-SC3	0.40	0.08-0.22	0.40-2.90							●	●	●						●	●
		080408E-SC3	0.80	0.15-0.44	0.80-2.90							●	●	●						●	●
		080412E-SC3	1.20	0.23-0.66	1.20-2.90							●	●	●						●	●
		WNMG 060408E-MC3	0.80	0.15-0.44	0.64-2.10						●	●	●								
		060412E-MC3	1.20	0.23-0.66	0.96-2.10						●	●	●								
		080404E-MC3	0.40	0.08-0.22	0.32-2.90						●	●	●								
		080408E-MC3	0.80	0.15-0.44	0.64-2.90						●	●	●	●						●	
		080412E-MC3	1.20	0.23-0.66	0.96-2.90						●	●	●								
中等加工		WNMG 060408E-PD3	0.80	0.15-0.44	0.80-2.10			●	●	●											
		080404E-PD3	0.40	0.08-0.22	0.40-2.90	●	●	●	●	●											
		080408E-PD3	0.80	0.15-0.44	0.80-2.90	●	●	●	●	●											
		080412E-PD3	1.20	0.23-0.66	1.20-2.90	●	●	●	●	●											
		WNMG 080404-M3T	0.40	0.20-0.40	1.00-4.00	●	●														
		080408-M3T	0.80	0.20-0.40	1.00-4.00	●	●														

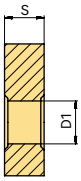
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 负型 80° (W)

(mm)

型号	IC	S	D1
WN_0604_	9.525	4.76	3.81
WN_0804_	12.70	4.76	5.16





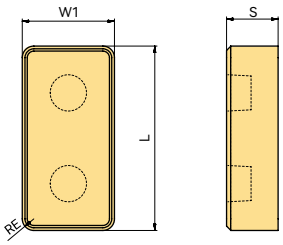
				符号说明		● 良好工况				一般工况					恶劣工况					
				推荐使用工况		●	●	●				●				●			●	●	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		P						M				K			N	S	
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP010S	AP100S
中等加工		WNMG 060412E-UC4	1.20	0.23-0.72	1.20-3.20			●	●	●											
		080404E-UC4	0.40	0.08-0.24	0.40-3.20			●	●	●											
		080408E-UC4	0.80	0.15-0.48	0.80-3.20			●	●	●											
		080412E-UC4	1.20	0.23-0.72	1.20-3.20			●	●	●											
		WNMG 080404E-PC4	0.40	0.08-0.22	0.40-2.90	●	●		○							●	●				
		080408E-PC4	0.80	0.15-0.44	0.80-2.90	●	●	○	●							●	●				
		080412E-PC4	1.20	0.23-0.66	1.20-2.90	●	●	●	●	○						●	●				
		WNMG 080404R-PL5	0.40	0.20-0.50	0.40-4.00				○	○											●
		080404L-PL5	0.40	0.20-0.50	0.40-4.00				○	○											
		080408R-PL5	0.80	0.20-0.50	0.40-5.00				○	○			●								
		080408L-PL5	0.80	0.20-0.50	0.40-5.00				○	●			●								
粗加工		WNMG 060408E-MC4	0.80	0.20-0.60	1.20-3.30						○	○	○								
		060412E-MC4	1.20	0.30-0.90	1.80-3.30						●	●	●								
		080408E-MC4	0.80	0.20-0.60	1.20-4.30						●	●	●							●	
		080412E-MC4	1.20	0.30-0.90	1.80-4.30						●	●	●							●	
		WNMG 060404E-KC4	0.40	0.09-0.24	0.48-2.60												●	●			
		060408E-KC4	0.80	0.18-0.48	0.96-2.60												●	●			
		080404E-KC4	0.40	0.09-0.24	0.48-3.50												●	●			
		080408E-KC4	0.80	0.18-0.48	0.96-3.50											●	●	●			
		080412E-KC4	1.20	0.26-0.72	1.44-3.50											●	●	●			
		080416E-KC4	1.60	0.35-0.96	1.92-3.50												●	●			
		WNMG 080408E-PD5	0.80	0.20-0.60	1.20-4.30			○	●	○											●
		080412E-PD5	1.20	0.30-0.90	1.80-4.30			●	●	●											
		WNMA 080404E-KD5	0.40	0.10-0.30	0.60-4.30											●	●				
		080408E-KD5	0.80	0.20-0.60	1.20-4.30										●	●	●				
		080412E-KD5	1.20	0.30-0.90	1.80-4.30										●	●	●				
		080416E-KD5	1.60	0.40-1.20	2.40-4.30											●	●				

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 负型 90° (L)

(mm)

型号	L	S	W1
LN_5014_	50.80	14.20	25.40



符号说明	● 良好工况	一般工况	恶劣工况

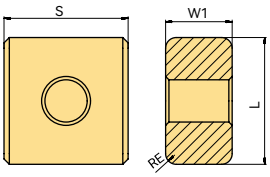
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		P				M				K			N	S	
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP010S	AP100S
重粗加工		LNMX 501432S-HE	3.20	0.70-1.60	6.00-40.00				●										

车削刀片 负型 90° (L)

火车轮修复

(mm)

型号	L	S	W1
LN_1919_	19.05	19.05	10
LN_3019_	30	19.05	12

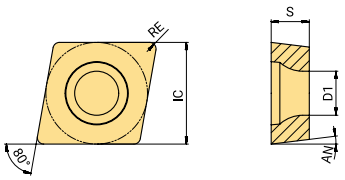


符号说明	● 良好工况	一般工况	恶劣工况

刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		P				M				K			N	S	
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP010S	AP100S
精加工		LNMX 191940-AS	4.00	0.70-1.20	2.00-10.00	○	○												
中等加工		LNMX 191940-AM	4.00	0.70-1.20	2.00-10.00	●	●	●											
		LNMX 301940-AM	4.00	0.70-1.20	2.00-20.00	●	●	●											
粗加工		LNMX 301940-AR	4.00	0.70-1.20	2.00-20.00	●	●	●											

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 正型 80° (C)



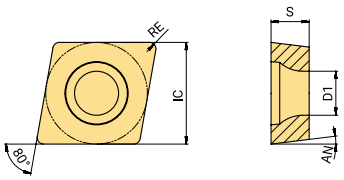
(mm)

型号	IC	S	D1	AN
CC_0602_	6.35	2.38	2.80	7°
CC_09T3_	9.525	3.97	4.40	7°
CC_1204_	12.688	4.76	5.50	7°

符号说明			● 良好工况				◐ 一般工况				✱ 恶劣工况				
推荐使用工况			●	●	●	◐	✱	✱	●	◐	◐	◐	●	◐	✱	●	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		P					M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
精加工		CCGT 060201FP-LF	<0.10	0.05-0.20	0.35-3.00									○	●					
		060202FP-LF	0.20	0.05-0.20	0.35-3.00									●	●					
		060204FP-LF	0.40	0.05-0.20	0.35-3.00									●	●					
		09T301FP-LF	<0.10	0.05-0.20	0.35-3.00									○	●					
		09T302FP-LF	0.20	0.05-0.20	0.35-3.00									○	●					
		09T304FP-LF	0.40	0.05-0.20	0.35-3.00									○	●					
		CCGT 060201FP-UF	0.10	0.02-0.15	0.10-1.40									○	●					
		060202FP-UF	0.20	0.02-0.15	0.10-1.40									●	●					
		060204FP-UF	0.40	0.03-0.20	0.10-1.40									●	●					
		09T301FP-UF	0.10	0.02-0.15	0.10-2.40									○	●					
		09T302FP-UF	0.20	0.02-0.15	0.10-2.40									○	●					
		09T304FP-UF	0.40	0.03-0.20	0.10-2.40									○	●					
		CCGT 060201F-UF	0.10	0.02-0.15	0.10-1.40		○													
		060202F-UF	0.20	0.02-0.15	0.10-1.40		○													
		060204F-UF	0.40	0.03-0.20	0.10-1.40		●													
		09T301F-UF	0.10	0.02-0.15	0.10-2.40		○													
		09T302F-UF	0.20	0.02-0.15	0.10-2.40		○													
		09T304F-UF	0.40	0.03-0.20	0.10-2.40		○													
		09T308F-UF	0.80	0.03-0.25	0.10-2.40		○													
		CCGT 060201E-UF	0.10	0.02-0.15	0.10-1.40		○							●	●					●
		060202E-UF	0.20	0.02-0.15	0.10-1.40		●							●	●					●
		060204E-UF	0.40	0.03-0.20	0.10-1.40		●							●	●					●
		09T301E-UF	0.10	0.02-0.15	0.10-2.40		○							●	●					●
		09T302E-UF	0.20	0.02-0.15	0.10-2.40		●							●	●					●
		09T304E-UF	0.40	0.03-0.20	0.10-2.40		●							●	●					●
		09T308E-UF	0.80	0.03-0.25	0.10-2.40		●							●	●					●
半精加工		CCGT 060204F-NC2	0.40	0.05-0.20	0.32-2.90														●	
		09T302F-NC2	0.20	0.02-0.10	0.16-4.40														●	
		09T304F-NC2	0.40	0.05-0.20	0.32-4.40														●	
		09T308F-NC2	0.80	0.10-0.40	0.64-4.40														●	
		120404F-NC2	0.40	0.05-0.20	0.32-5.80														●	
		120408F-NC2	0.80	0.10-0.40	0.64-5.80														●	

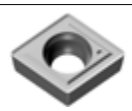
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 正型 80° (C)



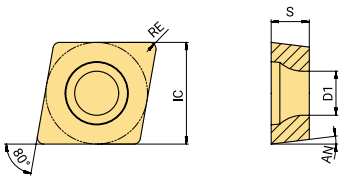
(mm)

型号	IC	S	D1	AN
CC_0602_	6.35	2.38	2.80	7°
CC_09T3_	9.525	3.97	4.40	7°
CC_1204_	12.688	4.76	5.50	7°

				符号说明		● 良好工况						◖◗ 一般工况				✱ 恶劣工况				
				推荐使用工况		●	●	●	◖◗	✱	✱	●	◖◗	◖◗	◖◗	●	◖◗	✱	●	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		P						M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
精加工		CCMT 060202-F1T	0.20	0.05-0.15	0.30-1.50	●	●													
		060204-F1T	0.40	0.05-0.15	0.30-1.50	●	●													
		09T304-F1T	0.40	0.10-0.25	0.60-1.50	●	●													
		09T308-F1T	0.80	0.10-0.25	0.60-1.50	●	●													
		CCMT 060202E-PA1	0.20	0.04-0.25	0.10-0.80	●	●	●	○											
		09T308E-PA1	0.80	0.05-0.30	0.10-0.80	●	●	●	●											
		CCMT 060202E-PB1	0.20	0.02-0.07	0.15-1.60	●	●		●	●		●	●	●	●					
		060204E-PB1	0.40	0.04-0.14	0.30-1.60	●	●		●	○		●	●	●	●					
		060208E-PB1	0.80	0.09-0.28	0.60-1.60	●	●		○	○		●	●	●	●					
		09T302E-PB1	0.20	0.02-0.07	0.15-2.40	●	●		●	●		●	●	●	●					
		09T304E-PB1	0.40	0.04-0.14	0.30-2.40	●	●		●	○		●	●	●	●					●
		09T308E-PB1	0.80	0.09-0.28	0.60-2.40	●	●	●	●	○		●	●	●	●					
		CCMT 060202-F2K	0.20	0.06-0.15	0.50-2.00	●	●													
		060204-F2K	0.40	0.08-0.20	0.50-2.00	●	●													
		09T302-F2K	0.20	0.06-0.15	0.50-2.00	●	●													
		09T304-F2K	0.40	0.08-0.20	0.50-2.00	●	●													
		09T308-F2K	0.80	0.10-0.25	0.50-2.00	●	●													
半精加工		CCMT 060204E-PC2	0.40	0.05-0.16	0.35-1.90	●	●		●	●		●	●	●	●					●
		060208E-PC2	0.80	0.10-0.32	0.70-1.90	●	●		●	●		●	●	●	●					●
		09T304E-PC2	0.40	0.05-0.16	0.35-2.90	●	●	●	●	●		●	●	●	●					●
		09T308E-PC2	0.80	0.10-0.32	0.70-2.90	●	●	○	●	○		●	●	●	●					●
		09T312E-PC2	1.20	0.16-0.48	1.05-2.90				●	○		●	●	●	●					
		120404E-PC2	0.40	0.05-0.16	0.35-3.90	●	●		●	●		●	●	●	●					●
		120408E-PC2	0.80	0.10-0.32	0.70-3.90	●	●		●	○		●	●	●	●					●
		120412E-PC2	1.20	0.16-0.48	1.05-3.90	●	●		○	○		●	●	●	●					●
		CCMT 09T304E-M2T	0.40	0.10-0.25	0.70-3.50	●	●													
		09T308E-M2T	0.80	0.10-0.25	0.70-3.50	●	●													
		CCMT 060204-M2Y	0.40	0.08-0.25	0.50-2.50	●	●													

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 正型 80° (C)



(mm)

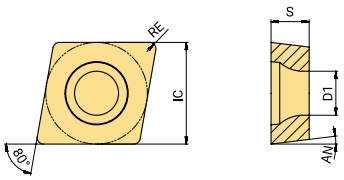
型号	IC	S	D1	AN
CC_0301_	3.50	1.43	2.20	7°
CC_0401_	4.30	1.83	2.30	7°
CC_0602_	6.35	2.38	2.80	7°
CC_09T3_	9.525	3.97	4.40	7°
CC_1204_	12.688	4.76	5.50	7°

符号说明：● 良好工况　◖◗ 一般工况　✱ 恶劣工况

刀片 有方向的刀片 图示为左手 (L)		型号	RE (mm)	推荐参数		P						M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
推荐使用工况						●	●	●	◖◗	✱	✱	●	◖◗	◖◗	◖◗	●	◖◗	✱	●	●
中等加工		CCMT 060204E-KC2	0.40	0.06-0.18	0.40-2.10	●	●		●	●		●	●	●	●		●	●		●
		060208E-KC2	0.80	0.12-0.36	0.80-2.10	●	●		●	●	●	●	●	●	●		●	●		
		09T304E-KC2	0.40	0.06-0.18	0.40-3.20	●	●	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
		09T308E-KC2	0.80	0.12-0.36	0.80-3.20	●	●	○	●	○		●	●	●	●	●	●	●		
		120404E-KC2	0.40	0.06-0.18	0.40-4.30	●	●	●	○	○		●	●	●			●	●		
		120408E-KC2	0.80	0.12-0.36	0.80-4.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●		
		120412E-KC2	1.20	0.18-0.54	1.20-4.30	●	●		○	○		●	●	●			●	●		
粗加工		CCMW 060204E-KD5	0.40	0.10-0.22	0.40-3.20												●	●		
		09T304E-KD5	0.40	0.10-0.22	0.40-4.80												●	●		
		09T308E-KD5	0.80	0.20-0.44	0.80-4.80												●	●		
		120404E-KD5	0.40	0.10-0.22	0.40-6.40												●	●		
		120408E-KD5	0.80	0.20-0.44	0.80-6.40												●	●		
		120412E-KD5	1.20	0.30-0.66	1.20-6.40												●	●		
精加工		CCET 0301003FR-F	<0.03	0.01-0.05	0.10-0.30									○	●					
		0301003FL-F	<0.03	0.01-0.05	0.10-0.30									○	●					
		0301005FR-F	<0.05	0.01-0.05	0.10-0.30									○	●					
		0301005FL-F	<0.05	0.01-0.05	0.10-0.30									○	●					
		030101FR-F	<0.10	0.01-0.05	0.10-0.30		○							○	●					
		030101FL-F	<0.10	0.01-0.05	0.10-0.30		○							○	●					
		030102FR-F	<0.20	0.01-0.05	0.10-0.30		○							○	●					
		030102FL-F	<0.20	0.01-0.05	0.10-0.30		●							○	●					
		030104FR-F	<0.40	0.01-0.05	0.10-0.30		○							○	●					
		030104FL-F	<0.40	0.01-0.05	0.10-0.30		●							○	●					
		CCET 0401003FR-F	<0.03	0.01-0.06	0.10-0.40									○	●					
		0401003FL-F	<0.03	0.01-0.06	0.10-0.40									○	●					
		0401005FR-F	<0.05	0.01-0.06	0.10-0.40									○	●					
		0401005FL-F	<0.05	0.01-0.06	0.10-0.40									○	●					
		040101FR-F	<0.10	0.01-0.06	0.10-0.40		○							○	●					
		040101FL-F	<0.10	0.01-0.06	0.10-0.40		○							○	●					
		040102FR-F	<0.20	0.01-0.06	0.10-0.40		○							○	●					
		040102FL-F	<0.20	0.01-0.06	0.10-0.40		●							○	●					
		040104FR-F	<0.40	0.01-0.06	0.10-0.40		○							○	●					
		040104FL-F	<0.40	0.01-0.06	0.10-0.40		○							○	●					

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

车削刀片 正型 80° (C)



(mm)

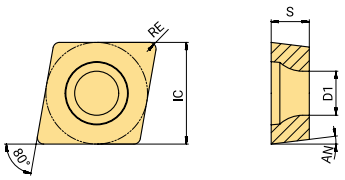
型号	IC	S	D1	AN
CC_0602_	6.35	2.38	2.80	7°
CC_09T3_	9.525	3.97	4.40	7°

符号说明	● 良好工况	◐ 一般工况	✱ 恶劣工况

刀片 有方向的刀片 图示为左手 (L)		型号	RE (mm)	推荐参数		P						M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
		推荐使用工况				●	●	●	◐	✱	✱	●	◐	◐	◐	●	◐	✱	●	●
低进给		CCET 0602003FR-M	<0.03	0.02-0.10	0.50-2.50									○	●					
		0602003FL-M	<0.03	0.02-0.10	0.50-2.50									○	●					
		0602005FR-M	<0.05	0.02-0.10	0.50-2.50									○	●					
		0602005FL-M	<0.05	0.02-0.10	0.50-2.50									○	●					
		060201FR-M	<0.10	0.02-0.10	0.50-2.50		○							○	●					
		060201FL-M	<0.10	0.02-0.10	0.50-2.50		○							○	●					
		060202FR-M	<0.20	0.02-0.10	0.50-2.50		○							○	●					
		060202FL-M	<0.20	0.02-0.10	0.50-2.50		●							○	●					
		060204FR-M	<0.40	0.01-0.10	0.50-2.50		○							○	●					
		060204FL-M	<0.40	0.01-0.10	0.50-2.50		○							○	●					
		CCET 09T3003FR-M	<0.03	0.02-0.10	0.50-4.00									○	●					
		09T3003FL-M	<0.03	0.02-0.10	0.50-4.00									○	●					
		09T3005FR-M	<0.05	0.02-0.10	0.50-4.00									○	●					
		09T3005FL-M	<0.05	0.02-0.10	0.50-4.00									○	●					
		09T301FR-M	<0.10	0.02-0.10	0.50-4.00		○							○	●					
		09T301FL-M	<0.10	0.02-0.10	0.50-4.00		○							○	●					
		09T302FR-M	<0.20	0.02-0.10	0.50-4.00		○							○	●					
		09T302FL-M	<0.20	0.02-0.10	0.50-4.00		○							○	●					
		09T304FR-M	<0.40	0.02-0.10	0.50-4.00		●							○	●					
		09T304FL-M	<0.40	0.02-0.10	0.50-4.00		○							○	●					

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 正型 80° (C)

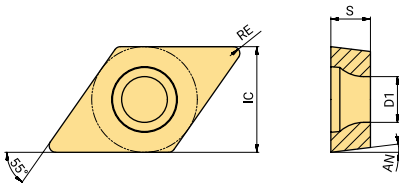


(mm)

型号	IC	S	D1	AN
CP_0802 _	7.94	3.40	2.38	11°
CP_0903 _	9.513	3.18	4.40	11°

刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		P						M				K				N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
						符号说明	● 良好工况						◐ 一般工况				✱ 恶劣工况				
						推荐使用工况	●	●	●	◐	✱	✱	●	◐	◐	◐	●	◐	✱	●	●
精加工		**CPMT 080202E-PB1**	0.20	0.02-0.07	0.15-2.00	●	●	○												
		080204E-PB1	0.40	0.04-0.14	0.30-2.00	●	●	○												
		090302E-PB1	0.20	0.02-0.07	0.15-2.40	●	●	○												
		090304E-PB1	0.40	0.04-0.14	0.30-2.40	●	●	○												
		090308E-PB1	0.80	0.09-0.28	0.60-2.40	●	●	○												
半精加工		**CPMT 090304E-PC2**	0.40	0.05-0.15	0.35-2.90	●	●	○												
		090308E-PC2	0.80	0.10-0.32	0.70-2.90	●	●	○												

车削刀片 正型 55° (D)



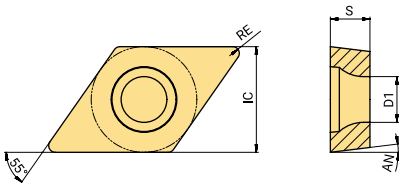
(mm)

型号	IC	S	D1	AN
DC_0702_	6.35	2.38	2.80	7°
DC_11T3_	9.525	3.97	4.40	7°

				符号说明		● 良好工况						◐ 一般工况				✱ 恶劣工况				
				推荐使用工况		●	●	●	◐	✱	✱	●	◐	◐	◐	●	◐	✱	●	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		P						M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
精加工		DCGT 0702005FP-LF	<0.05	0.05-0.15	0.35-3.00									○	●					
		070201FP-LF	<0.10	0.05-0.20	0.35-3.00									○	●					
		070202FP-LF	0.20	0.05-0.20	0.35-3.00									○	●					
		070204FP-LF	0.40	0.05-0.20	0.35-3.00									○	●					
		11T301FP-LF	<0.10	0.05-0.20	0.35-3.00									●	●					
		11T302FP-LF	0.20	0.05-0.20	0.35-3.00									●	●					
		11T304FP-LF	0.40	0.05-0.20	0.35-3.00									●	●					
		DCGT 0702005FP-UF	<0.05	0.02-0.15	0.10-1.40									○	●					
		070201FP-UF	0.10	0.02-0.15	0.10-1.40									○	●					
		070202FP-UF	0.20	0.02-0.15	0.10-1.40									○	●					
		070204FP-UF	0.40	0.03-0.20	0.10-1.40									○	●					
		11T301FP-UF	0.10	0.02-0.15	0.10-2.40									●	●					
		11T302FP-UF	0.20	0.02-0.15	0.10-2.40									●	●					
		11T304FP-UF	0.40	0.03-0.20	0.10-2.40									●	●					
		DCGT 070201F-UF	0.10	0.02-0.15	0.10-1.40		●													
		070202F-UF	0.20	0.02-0.15	0.10-1.40		○													
		070204F-UF	0.40	0.03-0.20	0.10-1.40		○													
		11T301F-UF	0.10	0.02-0.15	0.10-2.40		○													
		11T302F-UF	0.20	0.02-0.15	0.10-2.40		●													
		11T304F-UF	0.40	0.03-0.20	0.10-2.40		●													
		DCGT 070201E-UF	0.10	0.02-0.15	0.10-1.40		○							●	●					●
		070202E-UF	0.20	0.02-0.15	0.10-1.40		●							●	●					●
		070204E-UF	0.40	0.03-0.20	0.10-1.40		○							●	●					●
		11T301E-UF	0.10	0.02-0.15	0.10-2.40		○							●	●					●
		11T302E-UF	0.20	0.02-0.15	0.10-2.40		●							●	●					●
		11T304E-UF	0.40	0.03-0.20	0.10-2.40		●							●	●					●
半精加工		DCGT 070202F-NC2	0.20	0.02-0.10	0.16-3.50														●	
		070204F-NC2	0.40	0.05-0.20	0.32-3.50														●	
		11T302F-NC2	0.20	0.02-0.10	0.16-5.20														●	
		11T304F-NC2	0.40	0.05-0.20	0.32-5.20														●	
		11T308F-NC2	0.80	0.10-0.40	0.64-5.20														●	
精加工		DCMT 070202-F1T	0.20	0.07-0.20	0.40-1.50	●	●													
		070204-F1T	0.40	0.07-0.20	0.40-1.50	●	●													
		11T302-F1T	0.20	0.07-0.20	0.40-1.50	●	●													
		11T304-F1T	0.40	0.10-0.25	0.60-1.50	●	●													
		11T308-F1T	0.80	0.10-0.25	0.60-1.50	●	●													

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 正型 55° (D)



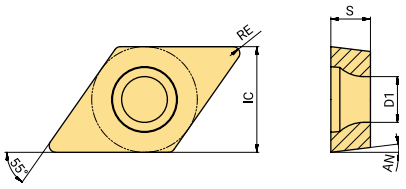
(mm)

型号	IC	S	D1	AN
DC_0702_	6.35	2.38	2.80	7°
DC_11T3_	9.525	3.97	4.40	7°

刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		符号说明	● 良好工况	◐ 一般工况	✲ 恶劣工况											
						推荐使用工况	●	●	●	◐	✲	✲	●	◐	◐	◐	●	◐	✲	●	●
							P						M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)		AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
精加工		DCMT 11T304-F1Y	0.40	0.08-0.25	0.50-2.00		●	●													
		DCMT 11T302E-PA1	0.20	0.04-0.25	0.10-1.00		●	●	●	○											
		11T304E-PA1	0.40	0.04-0.25	0.10-1.00		●	●	●	●											
		11T308E-PA1	0.80	0.05-0.30	0.10-1.00		●	●	●	●											
		DCMT 070202E-PB1	0.20	0.02-0.07	0.15-1.50		●	●		○	●		●	●	●	●					
		070204E-PB1	0.40	0.04-0.14	0.30-1.50		●	●		●	●		●	●	●	●					
		11T302E-PB1	0.20	0.02-0.07	0.15-2.30		●	●		○	○		●	●	●	●					
		11T304E-PB1	0.40	0.04-0.14	0.30-2.30		●	●	●	●	●		●	●	●	●					
		11T308E-PB1	0.80	0.09-0.28	0.60-2.30		●	●	●	○	●		●	●	●						
		DCMT 070202-F2K	0.20	0.06-0.15	0.50-2.00		●	●													
		070204-F2K	0.40	0.08-0.20	0.50-2.00		●	●													
		11T302-F2K	0.20	0.06-0.15	0.50-2.00		●	●													
		11T304-F2K	0.40	0.08-0.20	0.50-2.00		●	●													
		11T308-F2K	0.80	0.10-0.25	0.50-2.00		●	●													
半精加工		DCMT 070204E-PC2	0.40	0.05-0.16	0.35-2.10		●	●		●	○		●	●	●	●					●
		070208E-PC2	0.80	0.10-0.32	0.70-2.10		●	●		●	●		●	●	●	●					●
		11T304E-PC2	0.40	0.05-0.16	0.35-3.10		●	●	●	●	●		●	●	●	●					●
		11T308E-PC2	0.80	0.10-0.32	0.70-3.10		●	●	○	●	●		●	●	●	●					●
		11T312E-PC2	1.20	0.16-0.48	1.05-3.10		●	●		●	○		●	●	●						●
		DCMT 11T304-M2T	0.40	0.10-0.25	0.50-3.00		●	●													
		11T308-M2T	0.80	0.10-0.25	0.50-3.00		●	●													
中等加工		DCMT 070204E-KC2	0.40	0.06-0.18	0.40-2.30		●	●		●	○							●	●		
		070208E-KC2	0.80	0.12-0.36	0.80-2.30		●	●		○	○							●	●		
		11T304E-KC2	0.40	0.06-0.18	0.40-3.50		●	●		●	●							●	●		
		11T308E-KC2	0.80	0.12-0.36	0.80-3.50		●	●	○	●	●						●	●	●		
		11T312E-KC2	1.20	0.18-0.54	1.20-3.50				○	●	○							●	●		
粗加工		DCMW 070204E-KD5	0.40	0.06-0.18	0.40-3.90													●	●		
		070208E-KD5	0.80	0.12-0.36	0.80-3.90													●	●		
		11T304E-KD5	0.40	0.06-0.18	0.40-5.80													●	●		
		11T308E-KD5	0.80	0.12-0.36	0.80-5.80													●	●		
精加工		DCET 0702003FR-F	<0.03	0.02-0.18	0.10-0.40										○	●					
		0702003FL-F	<0.03	0.02-0.18	0.10-0.40										○	●					
		0702005FR-F	<0.05	0.02-0.18	0.10-0.40										○	●					
		0702005FL-F	<0.05	0.02-0.18	0.10-0.40										○	●					
		070201FR-F	<0.10	0.02-0.18	0.10-0.40			●							○	●					

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 正型 55° (D)



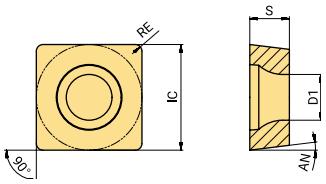
(mm)

型号	IC	S	D1	AN
DC_0702_	6.35	2.38	2.80	7°
DC_11T3_	9.525	3.97	4.40	7°

符号说明				● 良好工况			◐ 一般工况				✱ 恶劣工况					
推荐使用工况				●	●	●	◐	✱	✱	●	◐	◐	◐	●	◐	✱	●	●
刀片 有方向的刀片 图示为左手 (L)		型号	RE (mm)	推荐参数		P					M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
精加工		DCET 070201FL-F	<0.10	0.02-0.18	0.10-0.40		○							○	●					
		070202FR-F	<0.20	0.02-0.18	0.10-0.40		○							○	●					
		070202FL-F	<0.20	0.02-0.18	0.10-0.40		○							○	●					
		070204FR-F	<0.40	0.02-0.18	0.10-0.40		○							○	●					
		070204FL-F	<0.40	0.02-0.18	0.10-0.40		○							○	●					
		DCET 11T3003FR-F	<0.03	0.02-0.20	0.10-0.40									○	●					
		11T3003FL-F	<0.03	0.02-0.20	0.10-0.40									○	●					
		11T3005FR-F	<0.05	0.02-0.20	0.10-0.40									○	●					
		11T3005FL-F	<0.05	0.02-0.20	0.10-0.40									○	●					
		11T301FR-F	<0.10	0.02-0.20	0.10-0.40		○							○	●					
		11T301FL-F	<0.10	0.02-0.20	0.10-0.40		○							○	●					
		11T302FR-F	<0.20	0.02-0.20	0.10-0.40		●							○	●					
		11T302FL-F	<0.20	0.02-0.20	0.10-0.40		○							○	●					
		11T304FR-F	<0.40	0.02-0.20	0.10-0.40		●							○	●					
		11T304FL-F	<0.40	0.02-0.20	0.10-0.40		○							○	●					
低进给		DCET 0702003FR-M	<0.03	0.01-0.08	0.50-2.80									○	●					
		0702003FL-M	<0.03	0.01-0.08	0.50-2.80									○	●					
		0702005FR-M	<0.05	0.01-0.08	0.50-2.80									○	●					
		0702005FL-M	<0.05	0.01-0.08	0.50-2.80									○	●					
		070201FR-M	<0.10	0.01-0.08	0.50-2.80		○							○	●					
		070201FL-M	<0.10	0.01-0.08	0.50-2.80		○							○	●					
		070202FR-M	<0.20	0.01-0.08	0.50-2.80		●							○	●					
		070202FL-M	<0.20	0.01-0.08	0.50-2.80		○							○	●					
		070204FR-M	<0.40	0.01-0.08	0.50-2.80		○							○	●					
		070204FL-M	<0.40	0.01-0.08	0.50-2.80		○							○	●					
		DCET 11T3003FR-M	<0.03	0.01-0.10	0.50-4.00									○	●					
		11T3003FL-M	<0.03	0.01-0.10	0.50-4.00									○	●					
		11T3005FR-M	<0.05	0.01-0.10	0.50-4.00									○	●					
		11T3005FL-M	<0.05	0.01-0.10	0.50-4.00									○	●					
		11T301FR-M	<0.10	0.01-0.10	0.50-4.00		○							○	●					
		11T301FL-M	<0.10	0.01-0.10	0.50-4.00		○							○	●					
		11T302FR-M	<0.20	0.01-0.10	0.50-4.00		●							○	●					
		11T302FL-M	<0.20	0.01-0.10	0.50-4.00		○							○	●					
		11T304FR-M	<0.40	0.01-0.10	0.50-4.00		●							○	●					
		11T304FL-M	<0.40	0.01-0.10	0.50-4.00		○							○	●					

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

车削刀片 正型 90° (S)



(mm)

型号	IC	S	D1	AN
SC_09T3_	9.525	3.97	4.40	7°
SC_1204_	12.70	4.76	5.50	7°
SC_3809_	38.10	9.525	9.80	7°

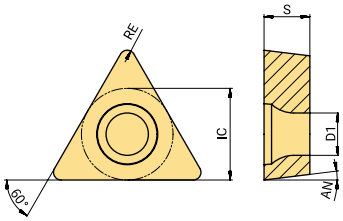
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		符号说明	● 良好工况	◐ 一般工况	✱ 恶劣工况											
						推荐使用工况	●	●	●	◐	✱	✱	●	◐	◐	◐	●	◐	✱	●	●
							P						M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)		AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
半精加工		SCGT 09T308F-NC2	0.80	0.10-0.40	0.64-4.30															●	
精加工		SCMT 09T304E-PB1	0.40	0.04-0.14	0.30-2.40		●	●		○	●		●	●	●						
		09T308E-PB1	0.80	0.09-0.28	0.60-2.40		●	●		●	○		●	●	●	●					
		120404E-PB1	0.40	0.04-0.14	0.30-3.20					○	○		●	●	●						
半精加工		SCMT 09T304E-PC2	0.40	0.05-0.16	0.35-2.90		●	●		○	●		●	●	●	●					●
		09T308E-PC2	0.80	0.10-0.32	0.70-2.90		●	●		○	●		●	●	●	●					●
		120404E-PC2	0.40	0.05-0.16	0.35-3.80		●	●		●	○		●	●	●	●					●
		120408E-PC2	0.80	0.10-0.32	0.70-3.80		●	●	○	●	○		●	●	●	●					●
		120412E-PC2	1.20	0.16-0.48	1.05-3.80				○	○	●		●	●	●						●
		SCMT 09T304-M2T	0.40	0.10-0.25	0.70-3.50		●	●													
		09T308-M2T	0.80	0.10-0.25	0.70-3.50		●	●													
中等加工		SCMT 09T304E-KC2	0.40	0.06-0.18	0.40-3.10		●	●		○	○							●	●		
		09T308E-KC2	0.80	0.12-0.36	0.80-3.10		●	●		●	○					●		●	●		
		120404E-KC2	0.40	0.06-0.18	0.40-4.20		●	●		●	○							●	●		
		120408E-KC2	0.80	0.12-0.36	0.80-4.20		●	●		●	○							●	●		
		120412E-KC2	1.20	0.18-0.54	1.20-4.20					●	●							●	●		
		SCMW 09T304E-KD5	0.40	0.10-0.22	0.40-4.80													●	●		
		09T308E-KD5	0.80	0.20-0.44	0.80-4.80												●	●	●		
		120404E-KD5	0.40	0.10-0.22	0.40-6.40													●	●		
		120408E-KD5	0.80	0.20-0.44	0.80-6.40													●	●		
		120412E-KD5	1.20	0.30-0.66	1.20-6.40												●	●	●		
粗加工		SCMT 380932S-HT	3.20	0.70-1.40	4.00-18.00							●									

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 正型 60° (T)

(mm)

型号	IC	S	D1	AN
TBET_0601_	3.97	1.59	2.30	5°

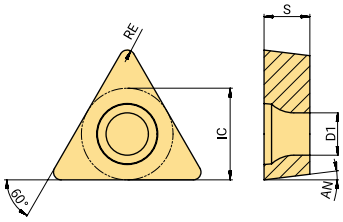


刀片 有方向的刀片 图示为左手 (L)		型号	RE (mm)	推荐参数		P						M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
				符号说明		● 良好工况						一般工况				恶劣工况				
				推荐使用工况		●	●	●	◐	✱	✱	●	◐	◐	◐	●	◐	✱	●	●
精加工		TBET 0601003FR-F	<0.03	0.03-0.08	0.10-0.50									○	●					
		0601003FL-F	<0.03	0.03-0.08	0.10-0.50									○	●					
		0601005FR-F	<0.05	0.03-0.08	0.10-0.50									○	●					
		0601005FL-F	<0.05	0.03-0.08	0.10-0.50									○	●					
		060101FR-F	<0.10	0.03-0.08	0.10-0.50		○							○	●					
		060101FL-F	<0.10	0.03-0.08	0.10-0.50		○							○	●					
		060102FR-F	<0.20	0.03-0.08	0.10-0.50		○							○	●					
		060102FL-F	<0.20	0.03-0.08	0.10-0.50		●							○	●					
		060104FR-F	<0.40	0.03-0.08	0.10-0.50		○							○	●					
		060104FL-F	<0.40	0.03-0.08	0.10-0.50		●							○	●					

车削刀片 正型 60° (T)

(mm)

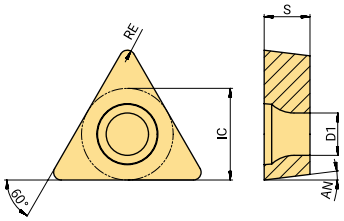
型号	IC	S	D1	AN
TC_1102_	6.35	2.38	2.80	7°
TC_16T3_	9.525	3.97	4.40	7°



刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		P						M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
				符号说明		● 良好工况						一般工况				恶劣工况				
				推荐使用工况		●	●	●	◐	✱	✱	●	◐	◐	◐	●	◐	✱	●	●
精加工		TCGT 110201FP-LF	<0.10	0.05-0.20	0.35-3.00									○	●					
		110202FP-LF	0.20	0.05-0.20	0.35-3.00									○	●					
		110204FP-LF	0.40	0.05-0.20	0.35-3.00									○	●					
		16T304FP-LF	0.40	0.05-0.20	0.35-3.00									○	●					
		TCGT 110201FP-UF	<0.10	0.02-0.15	0.10-2.40									○	●					
		110202FP-UF	0.20	0.02-0.15	0.20-2.40									○	●					
		110204FP-UF	0.40	0.03-0.20	0.20-2.40									○	●					
		16T304FP-UF	0.40	0.03-0.20	0.20-2.40									○	●					

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 正型 60° (T)



(mm)

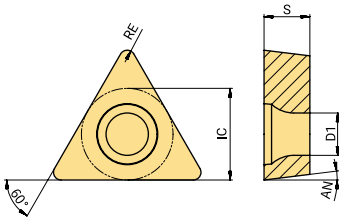
型号	IC	S	D1	AN
TC_0902_	5.56	2.38	2.50	7°
TC_1102_	6.35	2.38	2.80	7°
TC_1103_	6.35	3.21	2.80	7°
TC_16T3_	9.525	3.97	4.40	7°

符号说明：● 良好工况　◐ 一般工况　✱ 恶劣工况

刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		推荐使用工况													
						P						M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
精加工		TCGT 110201F-UF	0.10	0.02-0.15	0.10-2.40		○													
		110202F-UF	0.20	0.02-0.15	0.20-2.40		○													
		110204F-UF	0.40	0.03-0.20	0.20-2.40		○													
		16T304F-UF	0.40	0.03-0.20	0.20-2.40		○													
		TCGT 110201E-UF	0.10	0.02-0.15	0.10-2.40		○							●	●					●
		110202E-UF	0.20	0.02-0.15	0.20-2.40		●							●	●					●
		110204E-UF	0.40	0.03-0.20	0.20-2.40		●							●	●					●
		16T304E-UF	0.40	0.03-0.20	0.20-2.40		○							●	●					●
半精加工		TCGT 110204F-NC2	0.40	0.05-0.20	0.32-4.90														●	
		16T304F-NC2	0.40	0.05-0.20	0.32-7.40														●	
		16T308F-NC2	0.80	0.10-0.40	0.64-7.40														●	
精加工		TCMT 110204-F1T	0.40	0.07-0.20	0.40-1.50	●	●													
		16T304-F1T	0.40	0.10-0.25	0.60-1.50	●	●													
		TCMT 090204E-PB1	0.40	0.04-0.14	0.30-1.90	●	●		○	●		●	●	●	●					
		110202E-PB1	0.20	0.02-0.07	0.15-2.20	●	●		○	○		●	●	●						
		110204E-PB1	0.40	0.04-0.14	0.30-2.20	●	●		●	●		●	●	●						
		110208E-PB1	0.80	0.09-0.28	0.60-2.20	●	●		○	○		●	●	●						
		16T304E-PB1	0.40	0.04-0.14	0.30-3.30	●	●		●	●		●	●	●	●					
		16T308E-PB1	0.80	0.09-0.28	0.60-3.30	●	●		●	○		●	●	●						
		TCMT 110204-F2K	0.40	0.08-0.20	0.50-2.00	●	●													
		110208-F2K	0.80	0.10-0.25	0.50-2.00	●	●													
半精加工		TCMT 090204E-PC2	0.40	0.05-0.16	0.35-2.60	●	●		●	●		●	●	●	●					●
		090208E-PC2	0.80	0.10-0.32	0.70-2.60	●	●		●	○		●	●	●	●					●
		110204E-PC2	0.40	0.05-0.16	0.35-3.00	●	●		●	●		●	●	●	●					●
		110208E-PC2	0.80	0.10-0.32	0.70-3.00	●	●		●	○		●	●	●	●					●
		16T304E-PC2	0.40	0.05-0.16	0.35-4.50	●	●	○	○	●		●	●	●	●					●
		16T308E-PC2	0.80	0.10-0.32	0.70-4.50	●	●	●	●	●		●	●	●	●					●
		16T312E-PC2	1.20	0.16-0.48	1.05-4.50	●	●		○	○		●	●	●						●
		TCMT 110204-M2T	0.40	0.10-0.25	0.60-2.00	●	●													
		110208-M2T	0.80	0.10-0.25	0.60-2.00	●	●													
		110302-M2T	0.20	0.06-0.18	0.60-2.00	●	●													
		TCMT 16T304-M2T	0.40	0.06-0.18	0.40-2.90	●	●													
		16T308-M2T	0.80	0.12-0.36	0.80-2.90	●	●													

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

车削刀片 正型 60° (T)



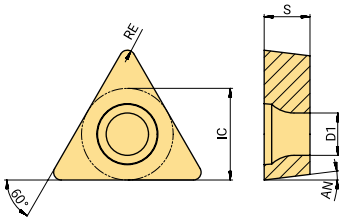
(mm)

型号	IC	S	D1	AN
TC_0802_	4.76	2.38	2.30	7°
TC-0902_	5.56	2.38	2.50	7°
TC_1102_	6.35	2.38	2.80	7°
TC_1103_	6.35	3.21	2.80	7°
TC_16T3_	9.525	3.97	4.40	7°

刀片 有方向的刀片 图示为左手 (L)		型号	RE (mm)	推荐参数		P						M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
		符号说明		● 良好工况								◖◗ 一般工况				✱ 恶劣工况				
		推荐使用工况		●	●	●	◖◗	✱	✱	●	◖◗	◖◗	◖◗	●	◖◗	✱	●	●		
中等加工		TCMT 090204E-KC2	0.40	0.06-0.18	0.40-2.90	●	●		○	●		●	●	●			●	●		
		090208E-KC2	0.80	0.12-0.36	0.80-2.90	●	●		○	○		●	●	●			●	●		
		110204E-KC2	0.40	0.06-0.18	0.40-3.30	●	●		●	○		●	●	●			●	●		
		110208E-KC2	0.80	0.12-0.36	0.80-3.30	●	●		○	○		●	●	●			●	●		
		16T304E-KC2	0.40	0.06-0.18	0.40-4.90	●	●	○	○	●		●	●	●			●	●		
		16T308E-KC2	0.80	0.12-0.36	0.80-4.90	●	●	○	●	○		●	●	●			●	●		
		16T312E-KC2	1.20	0.18-0.54	1.20-4.90	●	●		●	●		●	●	●		●	●	●		
粗加工		TCMW 110204E-KD5	0.40	0.06-0.18	0.40-5.50												●	●		
		110208E-KD5	0.80	0.12-0.36	0.80-5.50												●	●		
		16T304E-KD5	0.40	0.06-0.18	0.40-8.20												●	●		
		16T308E-KD5	0.80	0.12-0.36	0.80-8.20												●	●		
精加工		TCET 110201FR-F	<0.10	0.03-0.13	0.10-0.80		○							○	●					
		110201FL-F	<0.10	0.03-0.13	0.10-0.80		○							○	●					
		110202FR-F	<0.20	0.03-0.13	0.10-0.80		○							○	●					
		110202FL-F	<0.20	0.03-0.13	0.10-0.80		○							○	●					
		110204FR-F	<0.40	0.03-0.13	0.10-0.80		○							○	●					
		110204FL-F	<0.40	0.03-0.13	0.10-0.80		●							○	●					
		110208FR-F	<0.80	0.03-0.13	0.10-0.80		○							○	●					
		110208FL-F	<0.80	0.03-0.13	0.10-0.80		○							○	●					
低进给		TCET 0802003FR-M	<0.03	0.01-0.08	0.50-2.50									○	●					
		0802003FL-M	<0.03	0.01-0.08	0.50-2.50									○	●					
		080201FR-M	<0.10	0.01-0.08	0.50-2.50		○							○	●					
		080201FL-M	<0.10	0.01-0.08	0.50-2.50		○							○	●					
		080202FR-M	<0.20	0.01-0.08	0.50-2.50		○							○	●					
		080202FL-M	<0.20	0.01-0.08	0.50-2.50		●							○	●					
		TCET 1103003FR-M	<0.03	0.02-0.10	0.50-4.00									○	●					
		1103003FL-M	<0.03	0.02-0.10	0.50-4.00									○	●					
		110301FR-M	<0.10	0.02-0.10	0.50-4.00		○							○	●					
		110301FL-M	<0.10	0.02-0.10	0.50-4.00		○							○	●					
		110302FR-M	<0.20	0.02-0.10	0.50-4.00		○							○	●					
		110302FL-M	<0.20	0.02-0.10	0.50-4.00		○							○	●					
		110304FR-M	<0.40	0.02-0.10	0.50-4.00		●							○	●					
		110304FL-M	<0.40	0.02-0.10	0.50-4.00		○							○	●					

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 正型 60° (T)



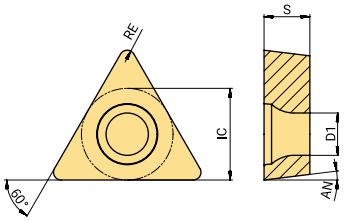
(mm)

型号	IC	S	D1	AN
TP_0902_	5.56	2.38	2.50	11°
TP_1103_	6.35	3.18	3.40	11°
TP_1603_	9.525	3.18	4.40	11°

刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		符号说明	● 良好工况	◐ 一般工况	✱ 恶劣工况												
						推荐使用工况	●	●	●	◐	✱	✱	●	◐	◐	◐	●	◐	✱	●	●
							P						M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)		AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
精加工		TPMT 110304-F1T	0.40	0.07-0.20	0.40-1.50		●	●													
		TPMT 110308E-PA1	0.80	0.05-0.30	0.10-1.00		●	●	●	●											
		TPMT 090202E-PB1	0.20	0.02-0.07	0.15-1.90		●	●	●												
		090204E-PB1	0.40	0.04-0.14	0.30-1.90		●	●	○							●					
		090208E-PB1	0.80	0.09-0.28	0.60-1.90		●	●	○												
		110302E-PB1	0.20	0.02-0.07	0.15-2.20		●	●	●												
		110304E-PB1	0.40	0.04-0.14	0.30-2.20		●	●	●							●					
		110308E-PB1	0.80	0.09-0.28	0.60-2.20		●	●	○												
		160304E-PB1	0.40	0.04-0.14	0.30-3.30		●	●	○												
		160308E-PB1	0.80	0.09-0.28	0.60-3.30		●	●	○												
		TPMT 110304-F2K	0.40	0.08-0.20	0.50-2.00		●	●													
半精加工		TPMT 090204E-PC2	0.40	0.05-0.16	0.35-2.60		●	●	○				●	●	●						
		090208E-PC2	0.80	0.10-0.32	0.70-2.60		●	●	○				●	●	●	●					
		110304E-PC2	0.40	0.05-0.16	0.35-3.00		●	●	○				●	●	●						●
		110308E-PC2	0.80	0.10-0.32	0.70-3.00		●	●	○				●	●	●	●					
		160304E-PC2	0.40	0.10-0.25	0.60-2.00		●	●	○				●	●	●						
		160308E-PC2	0.80	0.10-0.25	0.60-2.00		●	●	○				●	●	●						

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 正型 60° (T)



(mm)

型号	IC	S	D1	AN
TP_0802_	4.76	2.38	2.30	11°
TP_0902_	5.56	2.38	2.50	11°
TP_1103_	6.35	3.18	3.40	11°

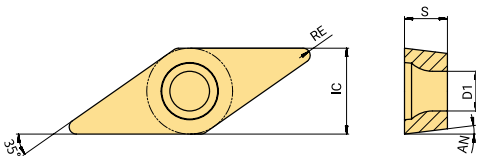
刀片 有方向的刀片 图示为左手 (L)		型号	RE (mm)	符号说明	● 良好工况	◖◗ 一般工况	✱ 恶劣工况													
				推荐使用工况	●	●	●	◖◗	✱	✱	●	◖◗	◖◗	◖◗	●	◖◗	✱	●	●	
				推荐参数		P					M				K			N	S	
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
精加工		TPEH 080201FR-F	<0.10	0.01-0.10	0.10-0.80		○							○	●					
		080201FL-F	<0.10	0.01-0.10	0.10-0.80		○							○	●					
		080202FR-F	<0.20	0.01-0.10	0.10-0.80		○							○	●					
		080202FL-F	<0.20	0.01-0.10	0.10-0.80		●							○	●					
		080204FR-F	<0.40	0.01-0.10	0.10-0.80		○							○	●					
		080204FL-F	<0.40	0.01-0.10	0.10-0.80		●							○	●					
		TPEH 090201FR-F	<0.10	0.01-0.10	0.10-0.80		○							○	●					
		090201FL-F	<0.10	0.01-0.10	0.10-0.80		○							○	●					
		090202FR-F	<0.20	0.01-0.10	0.10-0.80		○							○	●					
		090202FL-F	<0.20	0.01-0.10	0.10-0.80		●							○	●					
		090204FR-F	<0.40	0.01-0.10	0.10-0.80		○							○	●					
		090204FL-F	<0.40	0.01-0.10	0.10-0.80		○							○	●					
		TPEH 110302FR-F	<0.20	0.01-0.12	0.20-0.80		○							○	●					
		110302FL-F	<0.20	0.01-0.12	0.20-0.80		●							○	●					
		110304FR-F	<0.40	0.01-0.12	0.20-0.80		○							○	●					
		110304FL-F	<0.40	0.01-0.12	0.20-0.80		●							○	●					
		110308FR-F	<0.80	0.01-0.12	0.20-0.80		○							○	●					
		110308FL-F	<0.80	0.01-0.12	0.20-0.80		○							○	●					

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

车削刀片 正型 35° (V)

(mm)

型号	IC	S	D1	AN
VB_1103_	6.35	3.18	2.80	5°
VB_1604_	9.52	4.76	4.40	5°



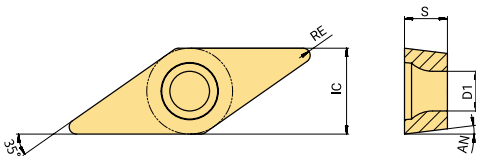
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		P						M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
				符号说明		● 良好工况						◐ 一般工况				✱ 恶劣工况				
				推荐使用工况		●	●	●	◐	✱	✱	●	◐	◐	◐	●	◐	✱	●	●
精加工		VBGT 1103005FP-LF	<0.05	0.05-0.20	0.35-3.00									○	●					
		110301FP-LF	<0.10	0.05-0.20	0.35-3.00									●	●					
		110302FP-LF	0.20	0.05-0.20	0.35-3.00									●	●					
		110304FP-LF	0.40	0.05-0.20	0.35-3.00									●	●					
		160401FP-LF	<0.10	0.05-0.20	0.35-3.00									○	●					
		160402FP-LF	0.20	0.05-0.20	0.35-3.00									○	●					
		VBGT 110301FP-UF	0.10	0.02-0.15	0.10-1.40									●	●					
		110302FP-UF	0.20	0.02-0.15	0.20-1.40									●	●					
		110304FP-UF	0.40	0.03-0.20	0.20-1.40									●	●					
		160401FP-UF	0.10	0.02-0.15	0.10-1.40									○	●					
		160402FP-UF	0.20	0.02-0.15	0.20-1.40									○	●					
		VBGT 110301F-UF	0.10	0.02-0.15	0.10-1.40		○													
		110302F-UF	0.20	0.02-0.15	0.20-1.40		●													
		110304F-UF	0.40	0.03-0.20	0.20-1.40		●													
		160401F-UF	0.10	0.02-0.15	0.10-1.40		○													
		160402F-UF	0.20	0.02-0.15	0.20-1.40		●													
		VBGT 110301E-UF	0.10	0.02-0.15	0.10-1.40		○							●	●					●
		110302E-UF	0.20	0.02-0.15	0.20-1.40		●							●	●					●
		110304E-UF	0.40	0.03-0.20	0.20-1.40		●							●	●					●
		160401E-UF	0.10	0.02-0.15	0.10-1.40		○							○	●					●
		160402E-UF	0.20	0.02-0.15	0.20-1.40		●							●	●					●
仿型加工		VBMT 110302E-BS	0.20	0.10-0.32	0.70-2.10	●	●	●	○											
		110304E-BS	0.40	0.05-0.16	0.35-3.10	●	●	●	○											
		110308E-BS	0.80	0.10-0.32	0.70-3.10	●	●	●	○											
		160402E-BS	0.20	0.04-0.14	0.30-1.50	●	●	●	○											
		160404E-BS	0.40	0.06-0.18	0.40-3.30	●	●	●	○											
		160408E-BS	0.80	0.12-0.36	0.80-3.30	●	●	●	○	○										
		160412E-BS	1.20	0.18-0.54	1.20-3.30	●	●	●	○											
精加工		VBMT 110302E-PA1	0.20	0.04-0.25	0.10-1.00	●	●	●	●											
		160404E-PA1	0.40	0.04-0.25	0.10-1.00	●	●	●	●											
		160408E-PA1	0.80	0.05-0.30	0.10-1.00	●	●	●	●											
		VBMT 110304E-PB1	0.40	0.04-0.14	0.30-1.40	●	●		●	○		●	●	●	●					
		110308E-PB1	0.80	0.09-0.28	0.60-1.40	●	●		○	○		●	●	●	●					
		160402E-PB1	0.20	0.02-0.07	0.15-2.10	●	●		○	●		●	●	●	●					
		160404E-PB1	0.40	0.04-0.14	0.30-2.10	●	●		○	○		●	●	●	●					
		160408E-PB1	0.80	0.09-0.28	0.60-2.10	●	●	○	●	●		●	●	●	●					

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 正型 35° (V)

(mm)

型号	IC	S	D1	AN
VB_1103_	6.35	3.18	2.80	5°
VB_1604_	9.52	4.76	4.40	5°



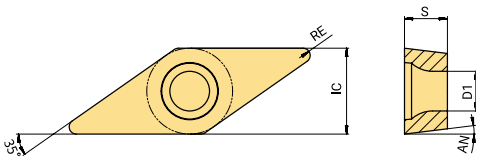
				符号说明		● 良好工况				◐ 一般工况				✱ 恶劣工况				
				推荐使用工况		●	●	●	◐	✱	✱	●	◐	◐	◐	●	◐	✱	●	●
刀片 有方向的刀片 图示为左手 (L)		型号	RE (mm)	推荐参数		P						M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
精加工		VBMT 110304-F2K	0.40	0.08-0.20	0.50-2.00	●	●													
		160404-F2K	0.40	0.08-0.20	0.50-2.00	●	●													
		160408-F2K	0.80	0.10-0.25	0.50-2.00	●	●													
半精加工		VBMT 110304E-PC2	0.40	0.05-0.16	0.35-2.10	●	●					●	●	●	●					●
		110308E-PC2	0.80	0.10-0.32	0.70-2.10	●	●					●	●	●	●					●
		160404E-PC2	0.40	0.05-0.16	0.35-3.10	●	●	●				●	●	●	●					●
		160408E-PC2	0.80	0.10-0.32	0.70-3.10	●	●	●				●	●	●	●					●
		160412E-PC2	1.20	0.16-0.48	1.05-3.10			●				●	●	●	●					●
中等加工		VBMT 160404E-KC2	0.40	0.06-0.18	0.40-3.30	●	●		●	○		●	●	●			●	●		
		160408E-KC2	0.80	0.12-0.36	0.80-3.30	●	●	●	●	●		●	●	●			●	●		
		160412E-KC2	1.20	0.18-0.54	1.20-3.30	●	●	●	●	○		●	●	●			●	●		
精加工		VBET 1103003FR-F	<0.03	0.01-0.18	0.10-0.30									○	●					
		1103003FL-F	<0.03	0.01-0.18	0.10-0.30									○	●					
		1103005FR-F	<0.05	0.01-0.18	0.10-0.30									○	●					
		1103005FL-F	<0.05	0.01-0.18	0.10-0.30									○	●					
		110301FR-F	<0.10	0.01-0.18	0.10-0.30		○							○	●					
		110301FL-F	<0.10	0.01-0.18	0.10-0.30		○							○	●					
		110302FR-F	<0.20	0.01-0.18	0.10-0.30		●							○	●					
		110302FL-F	<0.20	0.01-0.18	0.10-0.30		○							○	●					

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 正型 35° (V)

(mm)

型号	IC	S	D1	AN
VB_1103_	6.35	3.18	2.80	5°
VB_1604_	9.52	4.76	4.40	5°



符号说明	● 良好工况	◐ 一般工况	✱ 恶劣工况

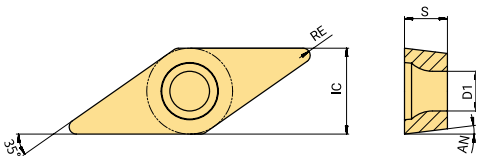
刀片 有方向的刀片 图示为左手 (L)		型号	RE (mm)	推荐参数		P						M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
				推荐使用工况		●	●	●	◐	✱	✱	●	◐	◐	◐	●	◐	✱	●	●
低进给		VBET 1103005FR-M	<0.05	0.01-0.06	0.20-2.00									○	●					
		1103005FL-M	<0.05	0.01-0.06	0.20-2.00									○	●					
		110301FR-M	<0.10	0.01-0.06	0.20-2.00		○							○	●					
		110301FL-M	<0.10	0.01-0.06	0.20-2.00		○							○	●					
		110302FR-M	<0.20	0.01-0.06	0.20-2.00		●							○	●					
		110302FL-M	<0.20	0.01-0.06	0.20-2.00		○							○	●					
		110304FR-M	<0.40	0.01-0.06	0.20-2.00		●							○	●					
		110304FL-M	<0.40	0.01-0.06	0.20-2.00		○							○	●					
		VBET 1103003FR-Y	<0.03	0.08-0.22	0.50-1.80									○	●					
		1103003FL-Y	<0.03	0.08-0.22	0.50-1.80									○	●					
		1103005FR-Y	<0.05	0.08-0.22	0.50-1.80									○	●					
		1103005FL-Y	<0.05	0.08-0.22	0.50-1.80									○	●					
		110301FR-Y	<0.10	0.08-0.22	0.50-1.80		○							○	●					
		110301FL-Y	<0.10	0.08-0.22	0.50-1.80		○							○	●					
		110302FR-Y	<0.20	0.08-0.22	0.50-1.80		●							○	●					
		110302FL-Y	<0.20	0.08-0.22	0.50-1.80		○							○	●					
		110304FR-Y	<0.40	0.08-0.22	0.50-1.80		●							○	●					
		110304FL-Y	<0.40	0.08-0.22	0.50-1.80		○							○	●					
		VBET 160402FR-Y	<0.20	0.10-0.25	0.80-2.00		●							○	●					
		160402FL-Y	<0.20	0.10-0.25	0.80-2.00		○							○	●					
		160404FR-Y	<0.40	0.10-0.25	0.80-2.00		●							○	●					
		160404FL-Y	<0.40	0.10-0.25	0.80-2.00		○							○	●					
		160408FR-Y	0.80	0.10-0.25	0.80-2.00		○							○	●					
		160408FL-Y	0.80	0.10-0.25	0.80-2.00		○							○	●					

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 正型 35° (V)

(mm)

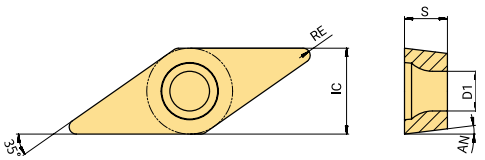
型号	IC	S	D1	AN
VC_1103_	6.35	3.18	2.80	7°
VC_1604_	9.525	4.76	4.40	7°
VC_2205_	12.70	5.56	5.50	7°



刀片 有方向的刀片 图示为左手 (L)		型号	RE (mm)	推荐参数		P						M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
				符号说明		● 良好工况						一般工况				恶劣工况				
				推荐使用工况		●	●	●	一般	恶劣	恶劣	●	一般	一般	一般	●	一般	恶劣	●	●
精加工		VCGT 1103005FP-LF	<0.05	0.05-0.20	0.35-3.00									○	●					
		110301FP-LF	<0.10	0.05-0.20	0.35-3.00									●	●					
		110302FP-LF	0.20	0.05-0.20	0.35-3.00									●	●					
		110304FP-LF	0.40	0.05-0.20	0.35-3.00									●	●					
		VCGT 1103005FP-UF	<0.05	0.02-0.15	0.10-1.40									○	●					
		110301FP-UF	0.10	0.02-0.15	0.10-1.40									●	●					
		110302FP-UF	0.20	0.02-0.15	0.20-1.40									●	●					
		110304FP-UF	0.40	0.03-0.20	0.20-1.40									●	●					
		VCGT 1103005F-UF	<0.05	0.02-0.15	0.10-1.40										○					
		110301F-UF	0.10	0.02-0.15	0.10-1.40		○													
		110302F-UF	0.20	0.02-0.15	0.20-1.40		●													
		110304F-UF	0.40	0.03-0.20	0.20-1.40		○													
		VCGT 110301E-UF	0.10	0.02-0.15	0.10-1.40		○							●	●					●
		110302E-UF	0.20	0.02-0.15	0.20-1.40		●							●	●					●
		110304E-UF	0.40	0.03-0.20	0.20-1.40		●							●	●					●
半精加工		VCGT 110302F-NC2	0.20	0.02-0.10	0.16-2.80														●	
		110304F-NC2	0.40	0.05-0.20	0.32-2.80														●	
		160404F-NC2	0.40	0.05-0.20	0.32-4.20														●	
		160408F-NC2	0.80	0.10-0.40	0.64-4.20														●	
		160412F-NC2	1.20	0.14-0.60	0.96-4.20														●	
		220530F-NC2	3.00	0.36-1.50	2.40-5.50														●	
精加工		VCMT 160404E-PB1	0.40	0.04-0.14	0.30-2.10				●	○		●	●	●						
		160408E-PB1	0.80	0.09-0.28	0.60-2.10				●	○		●	●	●						
半精加工		VCMT 110304E-PC2	0.40	0.05-0.16	0.35-2.10				●	○		●	●	●	●					
		110308E-PC2	0.80	0.10-0.32	0.70-2.10				●	●		●	●	●	●					
		160404E-PC2	0.40	0.05-0.16	0.35-3.10			○	●	○		●	●	●	●					
		160408E-PC2	0.80	0.10-0.32	0.70-3.10			●	●	●		●	●	●	●					
		160412E-PC2	1.20	0.16-0.48	1.05-3.10			●	●	○		●	●	●						
精加工		VCET 1103005FR-F	<0.05	0.01-0.18	0.10-0.30									○	●					
		1103005FL-F	<0.05	0.01-0.18	0.10-0.30									○	●					
		110301FR-F	<0.10	0.01-0.18	0.10-0.30		●							○	●					
		110301FL-F	<0.10	0.01-0.18	0.10-0.30		○							○	●					
		110302FR-F	<0.20	0.01-0.18	0.10-0.30		●							○	●					
		110302FL-F	<0.20	0.01-0.18	0.10-0.30		○							○	●					
		110304FR-F	<0.40	0.01-0.18	0.10-0.30		○							○	●					
		110304FL-F	<0.40	0.01-0.18	0.10-0.30		○							○	●					

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 正型 35° (V)



(mm)

型号	IC	S	D1	AN
VP_0802_	4.76	2.38	2.30	11°
VP_1103_	6.35	3.18	2.80	11°
VP_2205_	12.70	5.56	5.50	11°

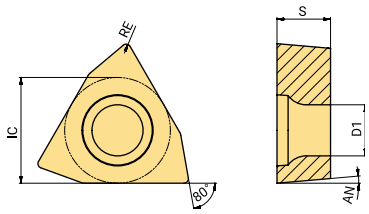
刀片 有方向的刀片 图示为左手 (L)		型号	RE (mm)	推荐参数		P						M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
		符号说明		● 良好工况																
		推荐使用工况		●	●	●	◐	✱	✱	●	◐	◐	◐	●	◐	✱	●	●		
精加工		VPGT 1103005FP-LF	<0.05	0.05-0.20	0.35-3.00									○	●					
		110301FP-LF	<0.10	0.05-0.20	0.35-3.00									○	●					
		110302FP-LF	0.20	0.05-0.20	0.35-3.00									○	●					
		VPGT 110301FP-UF	0.10	0.02-0.15	0.10-1.40									○	●					
		110302FP-UF	0.20	0.02-0.15	0.20-1.40									○	●					
		VPGT 110301F-UF	0.10	0.02-0.15	0.10-1.40		○													
		110302F-UF	0.20	0.02-0.15	0.20-1.40		○													
半精加工		VPGT 220520E-NC2	2.00	0.24-1.00	1.60-5.50														●	
		220520F-NC2	2.00	0.24-1.00	1.60-5.50														●	
精加工		VPET 080201FR-F	<0.10	0.02-0.15	0.05-0.20		○							○	●					
		080201FL-F	<0.10	0.02-0.15	0.05-0.20		○							○	●					
		080202FR-F	<0.20	0.02-0.15	0.05-0.20		○							○	●					
		080202FL-F	<0.20	0.02-0.15	0.05-0.20		●							○	●					
低进给		VPET 080201FR-M	<0.10	0.01-0.06	0.20-1.50		○							○	●					
		080201FL-M	<0.10	0.01-0.06	0.20-1.50		○							○	●					
		080202FR-M	<0.20	0.01-0.06	0.20-1.50		○							○	●					
		080202FL-M	<0.20	0.01-0.06	0.20-1.50		●							○	●					
		VPET 110301FR-M	<0.10	0.01-0.06	0.20-2.00		○							○	●					
		110301FL-M	<0.10	0.01-0.06	0.20-2.00		○							○	●					
		110302FR-M	<0.20	0.01-0.06	0.20-2.00		●							○	●					
		110302FL-M	<0.20	0.01-0.06	0.20-2.00		○							○	●					
		110304FR-M	<0.40	0.01-0.06	0.20-2.00		●							○	●					
		110304FL-M	<0.40	0.01-0.06	0.20-2.00		○							○	●					

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

车削刀片 正型 80° (W)

(mm)

型号	IC	S	D1	AN
WB_0601_	3.97	1.59	2.30	5°
WB_0802_	4.76	2.38	2.30	5°

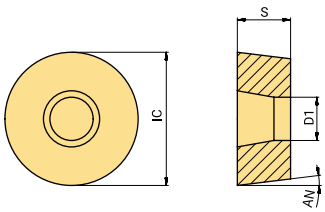


符号说明	● 良好工况	◐ 一般工况	✱ 恶劣工况

刀片 有方向的刀片 图示为左手 (L)		型号	RE (mm)	推荐参数		P						M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
				推荐使用工况		●	●	●	◐	✱	✱	●	◐	◐	◐	●	◐	✱	●	●
精加工		**WBET 0601003FR-F**	<0.03	0.05-0.08	0.10-0.80										●					
		0601003FL-F	<0.03	0.05-0.08	0.10-0.80										●					
		060101FR-F	<0.10	0.05-0.08	0.10-0.80										●					
		060101FL-F	<0.10	0.05-0.08	0.10-0.80										●					
		060102FR-F	<0.20	0.05-0.08	0.10-0.80										●					
		060102FL-F	<0.20	0.05-0.08	0.10-0.80										●					
		060104FR-F	<0.40	0.05-0.08	0.10-0.80										●					
		060104FL-F	<0.40	0.05-0.08	0.10-0.80										●					
		**WBET 0802003FR-F**	<0.03	0.05-0.08	0.10-0.80										●					
		0802003FL-F	<0.03	0.05-0.08	0.10-0.80										●					
		080201FR-F	<0.10	0.05-0.08	0.10-0.80										●					
		080201FL-F	<0.10	0.05-0.08	0.10-0.80										●					
		080202FR-F	<0.20	0.05-0.08	0.10-0.80										●					
		080202FL-F	<0.20	0.05-0.08	0.10-0.80										●					
		080204FR-F	<0.40	0.05-0.08	0.10-0.80										●					
		080204FL-F	<0.40	0.05-0.08	0.10-0.80										●					

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

车削刀片 正型圆形 (R)



(mm)

型号	IC	S	D1	AN
RCGT_0803_	8.00	3.18	3.40	7°
RCGT_1003_	10.00	3.18	4.40	7°
RCGT_10T3_	10.00	3.97	4.40	7°
RCMX_1003_	10.00	3.18	3.60	7°
RCMX_1204_	12.00	4.76	4.20	7°
RCMX_1606_	16.00	6.35	5.20	7°
RCMX_2006_	20.00	6.35	6.50	7°
RCMX_2507_	25.00	7.94	7.20	7°
RCMX_3209_	32.00	9.525	9.60	7°

				符号说明		● 良好工况				⬮ 一般工况				✱ 恶劣工况				
				推荐使用工况	●	●	●	⬮	✱	✱	●	⬮	⬮	⬮	●	⬮	✱	●	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		P					M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AT210A	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
半精加工		RCGT 0803MOF-NC2	-	0.10-1.00	0.70-3.30													○	
		1003MOF-NC2	-	0.20-1.30	0.90-4.00													○	
		10T3MOF-NC2	-	0.20-1.30	0.90-4.00													○	
		RCMT 0803MOE-PD8	-	0.06-0.31	0.80-3.20		●												
		10T3MOS-PD8	-	0.06-0.31	1.00-4.00		●												
		1204MOS-PD8	-	0.08-0.38	1.20-4.80		○	○	○										
		1606MOS-PD8	-	0.10-0.50	1.60-6.40		●												
		2006MOS-PD8	-	0.21-1.26	2.00-8.00		●												
		2507MOS-PD8	-	0.28-1.53	2.50-10		○												
		RCMX 2006MOS-PD8	-	0.48-0.90	3.50-9.00			●	●										
		2507MOS-PD8	-	0.55-1.20	4.00-12.00			●	●										
		3209MOS-PD8	-	0.65-1.50	5.00-15.00			●	●										
中等加工		RCMX 100300S	-	0.25-0.50	1.50-4.00		○	○	●										
		120400S	-	0.30-0.60	2.50-5.00		●	●	○										
		160600S	-	0.40-0.75	3.00-7.00		●	●	○										
		200600S	-	0.48-0.90	3.50-9.00		●	●	○										
		250700S	-	0.55-1.20	4.00-12.00		●	○	○										
		320900S	-	0.65-1.50	5.00-15.00		○	●	○										

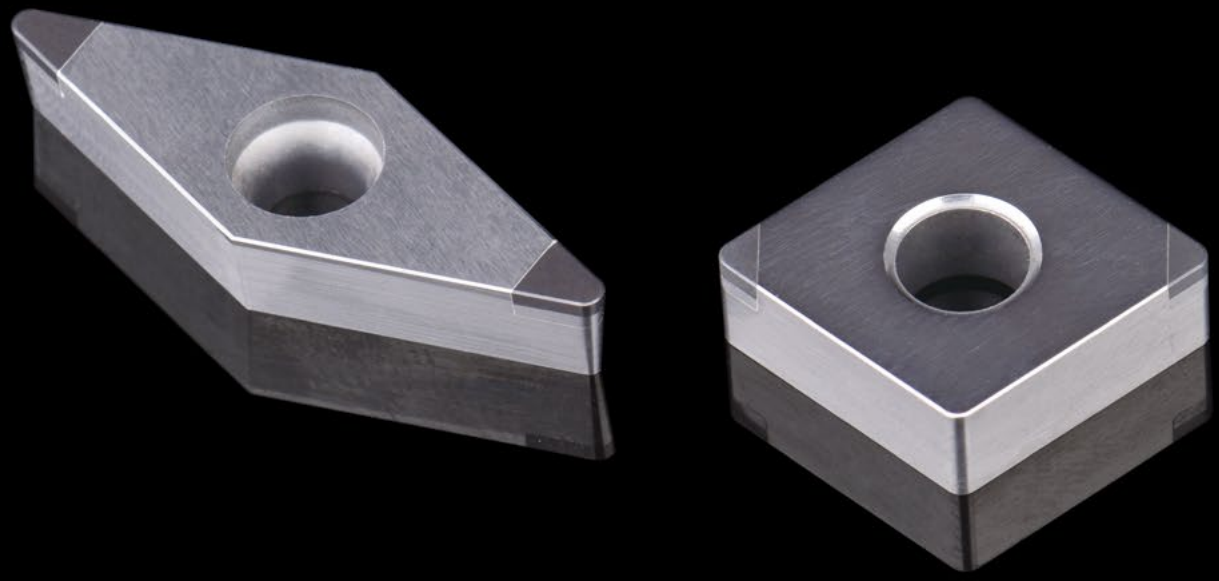
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



PCBN/PCD刀片

PCBN/PCD

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

PCBN 刀片 97

PCBN 刀片命名规则 99
PCBN 负型刀片 101
PCBN 正型刀片 102

PCD 刀片 104

PCD 刀片命名规则 104
PCD 负型刀片 106
PCD 正型刀片 107

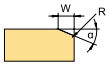
PCBN 刀片命名规则

CNGA 120408	-	S	010	20	-	SL	-	2	-	CB	PB30
1		2	3	4		5		6		7	8

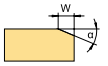
1- 标准 ISO 编号规则

2- 主切削刃形状

S-- 倒棱 + 钝化



T-- 倒棱



3- 倒棱长度

005--0.05mm
010--0.10mm
015--0.15mm
020--0.20mm

4- 倒棱角度

10--10°
15--15°
20--20°
25--25°

5-CBN 刀片结构形式

FT-- 整面复合片 

SD-- 整体 CBN 

SL-- 标准型 

QL-- 重切贯穿型 

6- 切削刃数

2--2 刃
3--3 刃

7- 刃口形式

CB-- 带断屑槽
WG-- 带修光刃
“-”-- 不带断屑槽

8- 牌号

PB30-- 低 CBN 含量
PB60-- 中 CBN 含量
PB90-- 高 CBN 含量

PCBN 刀片应用

牌号	牌号特点	主要应用	ISO 分组
PB30	耐磨损优良的中高速加工材质	通用性较强，适合淬火钢连续及轻微断续加工	H05-H15
PB60	中等切削速度，具有较好的韧性	主要应用淬火钢中度断续加工、 粉末冶金断续及连续加工，灰铁加工	H10-H25
PB90	高 CBN 含量，具有较高的硬度及良好的抗断裂性	K- 主要应用铸铁加工 H- 淬火钢严重断续加工，粉末冶金加工	K01-K20

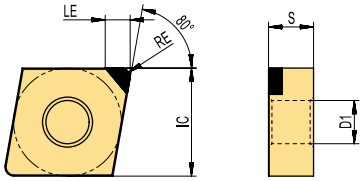
PCBN 刀片加工参数推荐表

牌 号	工件材料	硬度范围	切削速度 Vc(m/min)	进给 fn(mm/rev)	切削深度 ap(mm)	推荐应用工况
PB30	淬硬钢	HRC58-62	150--250	0.03--0.2	0.05-0.3	连续
PB60	淬硬钢	HRC55-60	50--150	0.03--0.2	0.05-0.5	断续
	铸铁	HB180-220	150--450	0.03--0.3	0.30-0.5	连续 / 断续
	粉末冶金	-	200--500	0.03--0.3	0.10-0.3	连续 / 断续
PB90	淬硬钢	HRC55-60	30--120	0.03--0.2	0.05-0.5	强断续
	铸铁	HB180-220	150--450	0.03--0.3	0.30-0.5	连续 / 断续
	粉末冶金	-	300--800	0.03--0.3	0.10-0.3	连续 / 断续

牌号应用说明

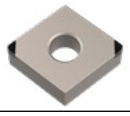
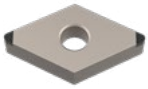
组别		ISO	PCBN 刀片牌号 ISO 分组			ISO
			无涂层			
			PB30	PB60	PB90	
P 钢	非合金钢 / 合金钢	P01				P01
		P10				P10
		P20				P20
		P30				P30
		P40				P40
		P50				P50
M 不锈钢	不锈钢	M01				M01
		M10				M10
		M20				M20
		M30				M30
		M40				M40
K 铸铁	铸铁	K01			PB90	K01
		K10				K10
		K20				K20
		K30				K30
		K40				K40
		K50				K50
N 有色金属	铝 / 铝合金	N01				N01
		N10				N10
		N20				N20
		N30				N30
S 难加工材料	高温合金	S01				S01
		S10				S10
		S20				S20
		S30				S30
		S40				S40
H 硬材料	淬硬钢 / 淬硬铸铁	H01	PB30			H01
		H10		PB60		H10
		H20				H20
		H30				H30

PCBN 负型刀片一览



(mm)

型号	IC	S	LE	D1
CN_1204_	12.7	4.76	2.2	5.16
DN_1504_	12.7	4.76	2.2	5.16
DN_1506_	12.7	6.35	2.2	5.16
TN_1604_	9.525	4.76	2.2	3.81
VN_1604_	9.525	4.76	2.2	3.81
WN_0804_	12.7	4.76	2.2	5.16

			符号说明		● 良好工况	一般工况	恶劣工况
			推荐使用工况		●		●
			推荐参数		H		K
刀片	型号	RE (mm)	进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PB30	PB60	PB90
	**CNGA 120404-S01020-SL-2**	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	120408-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	120412-S01020-SL-2	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5			●
	**DNGA 150404-S01020-SL-2**	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150408-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150412-S01020-SL-2	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5			●
	150604-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150608-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150612-S01020-SL-2	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5			●
	**TNGA 160404-S01020-SL-3**	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160408-S01020-SL-3	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160412-S01020-SL-3	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5			●
	**VNGA 160404-S01020-SL-2**	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160408-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160412-S01020-SL-2	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5			●
	**WNGA 080404-S01020-SL-3**	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	080408-S01020-SL-3	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	080412-S01020-SL-3	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5			●

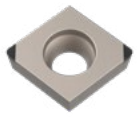
硬料车削加工，负型 PCBN 刀片优先推荐双重夹紧的 D 型刀杆，以减小因振动导致的副后刀面崩损。

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

PCBN 正型刀片一览

(mm)

型号	IC	S	LE	D1	AN
CC_0602_	6.35	2.38	2.2	2.8	7°
CC_09T3_	9.525	3.97	2.2	4.4	7°
CC_1204_	12.7	4.76	2.2	5.5	7°
TC_1102_	6.35	2.38	2.2	2.8	7°
TP_0802_	4.76	2.38	2.2	2.3	11°
TP_0902_	5.56	2.38	2.2	2.8	11°
TP_1103_	6.35	3.18	2.2	3.4	11°
TP_1604_	9.525	3.18	2.2	4.4	11°

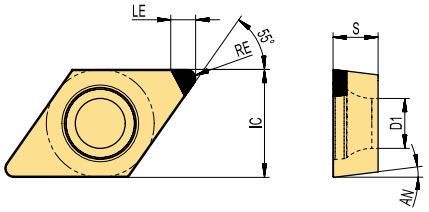
			符号说明	● 良好工况	一般工况	恶劣工况
			推荐使用工况	●		●
刀片	型号	RE (mm)	推荐参数	H		K
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PB30	PB60	PB90
	**CCGW 060202-S01020-SL-2**	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	
	060204-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	09T302-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●		
	09T304-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	09T308-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	120404-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	120408-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	120412-S01020-SL-2	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5			●
	**TPGW 080202-S01020-SL-3**	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	
	080204-S01020-SL-3	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	090202-S01020-SL-3	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	
	090204-S01020-SL-3	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	090208-S01020-SL-3	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	110302-S01020-SL-3	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	
	110304-S01020-SL-3	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160402-S01020-SL-3	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	
	160404-S01020-SL-3	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160408-S01020-SL-3	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TCGW 110204-S01020-SL-3	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	110208-S01020-SL-3	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

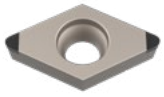
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

PCBN 正型刀片一览

(mm)

型号	IC	S	LE	D1	AN
DC_0702_	6.35	2.38	2.2	2.8	7°
DC_11T3_	9.525	3.97	2.2	4.4	7°
VB_1103_	6.35	3.18	2.2	2.8	5°
VC_1103_	6.35	3.18	2.2	2.8	7°
VB_1604_	9.525	4.76	2.2	4.4	5°
VC_1604_	9.525	4.76	2.2	4.4	7°



			符号说明	● 良好工况	一般工况	恶劣工况
			推荐使用工况	●		●
刀片	型号	RE (mm)	推荐参数	H		K
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PB30	PB60	PB90
	DCGW 070202-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●		
	070204-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	070208-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	11T302-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●		
	11T304-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	11T308-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	11T312-S01020-SL-2	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●
	VBGW 110302-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●		
	110304-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	110308-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160402-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●		
	160404-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160408-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VCGW 110302-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●		
	110304-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	110308-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160402-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●		
	160404-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160408-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

PCD 刀片命名规则

CCGW 09T304	-	1	-	NL	-	05	-	CB	PD20
1		2		3		4		5	6

1- 标准 ISO 编号规则

2- 切削刃数

1-- 1 刃

3-PCD 刀片结构形式

NL-- 标准型



LL-- 整边型



4- 刀片前角

00--0°
05--5°
07--7°
10--10°

5- 刀片刃口形式

CB-- 带断屑槽
WG-- 带修光刃
“ - ” -- 不带断屑槽

6- 牌号

PD01-- 细颗粒 PCD
PD10-- 中颗粒 PCD
PD20-- 混合粒径 PCD

PCD 刀片应用

牌号	牌号特点	主要应用	ISO 分组
PD20	2-30μm 混合粒径，优良的耐磨损性及刃线安全性，可获得较好的加工光洁度	铝合金材料通用加工首选，高硅铝、石墨及硬质合金轧辊刀具的粗加工	N01-N20
PD10	平均粒径 10μm，通用性 PCD 牌号；具有良好的韧性和较高的耐磨性，优良的加工光洁度	适合用于单一工件的粗 / 精一体加工； 推荐用于中 / 低硅铝合金	N01-N20

PCD 刀片加工参数推荐表

牌 号	工件材料	切削速度 Vc(m/min)	进给 fn(mm/rev)	切削深度 ap(mm)
PD20	低硅铝（si ≤ 12%）	600-2000	0.03-0.3	0.05-0.5
	高硅铝（si > 12%）	300-500	0.03-0.2	0.05-0.2
	铜合金	400-1000	0.1-0.3	0.1-2
	烧结碳化物	20-40	0.03-0.2	0.05-0.2
	碳纤维、石墨	100-600	0.1-0.3	0.1-2

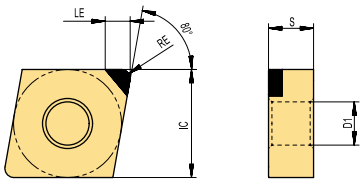
牌号应用说明

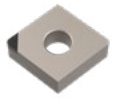
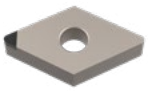
组别		ISO	PCD 刀片牌号 ISO 分组 无涂层 PD20	ISO
P 钢	非合金钢 / 合金钢	P01		P01
		P10		P10
		P20		P20
		P30		P30
		P40		P40
		P50		P50
M 不锈钢	不锈钢	M01		M01
		M10		M10
		M20		M20
		M30		M30
		M40		M40
K 铸铁	铸铁	K01		K01
		K10		K10
		K20		K20
		K30		K30
		K40		K40
		K50		K50
N 有色金属	铝 / 铝合金	N01	PD20	N01
		N10		N10
		N20		N20
		N30		N30
S 难加工材料	高温合金	S01		S01
		S10		S10
		S20		S20
		S30		S30
		S40		S40
H 硬材料	淬硬钢 / 淬硬铸铁	H01		H01
		H10		H10
		H20		H20
		H30		H30

PCD 负型刀片一览

(mm)

型号	IC	S	LE	D1
CN_1204_	12.7	4.76	3.0	5.16
DN_1504_	12.7	4.76	3.0	5.16
TN_1604_	9.525	4.76	3.0	3.81
VN_1604_	9.525	4.76	3.0	3.81



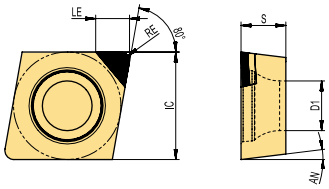
			符号说明	● 良好工况
			推荐使用工况	●
刀片	型号	RE (mm)	推荐参数	N
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PD20
	**CNGA 120404-1-NL-00**	0.4	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120408-1-NL-00	0.8	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	**DNGA 150404-1-NL-00**	0.4	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	150408-1-NL-00	0.8	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	**TNGA 160404-1-NL-00**	0.4	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160408-1-NL-00	0.8	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	**VNGA 160404-1-NL-00**	0.4	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160408-1-NL-00	0.8	0.03-0.2	0.05-0.5	●

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

PCD 正型刀片一览

(mm)

型号	IC	S	LE	D1	AN
CC_0602_	6.35	2.38	3.0	2.8	7°
CC_09T3_	9.525	3.97	3.0	4.4	7°
CC_1204_	12.7	4.76	3.0	5.5	7°



符号说明	● 良好工况
推荐使用工况	●

刀片	型号	RE (mm)	前角 (°)	推荐参数		N
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PD20
	**CCGW 060202-1-NL-05**	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	060204-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T302-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T304-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T308-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120402-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120404-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120408-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

PCD 正型刀片一览

(mm)

型号	IC	S	LE	D1	AN
TB_0601_	3.97	1.59	2.0	2.2	5°
TC_1102_	6.35	2.38	3.0	2.8	7°
TC_1103_	6.35	3.18	3.0	2.8	7°
TC_16T3_	9.525	3.97	3.0	4.4	7°
TP_0802_	4.76	2.38	3.0	2.4	11°
TP_0902_	5.56	2.38	3.0	2.8	11°

符号说明	● 良好工况
推荐使用工况	●

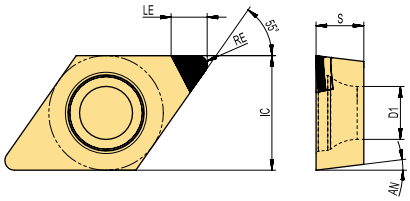
刀片	型号	RE (mm)	前角 (°)	推荐参数		N
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PD20
	**TBGW 060102-1-NL-05**	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	060104-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TCGW 110202-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110204-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110302-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110304-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110308-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	16T302-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	16T304-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	16T308-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	**TPGW 080202-1-NL-05**	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	080204-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	090202-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	090204-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●

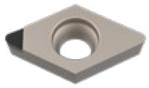
● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

PCD 正型刀片一览

(mm)

型号	IC	S	LE	D1	AN
DC_0702_	6.35	2.38	3.0	2.8	7°
DC_11T3_	9.525	3.97	3.0	4.4	7°
VB_1103_	6.35	3.18	3.0	2.8	5°
VB_1604_	9.525	4.76	3.0	4.4	5°



				符号说明	● 良好工况
				推荐使用工况	●
刀片	型号	RE (mm)	前角 (°)	推荐参数	N
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PD20
	**DCGW 070202-1-NL-05**	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	070204-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	11T302-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	11T304-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	11T308-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	**VBGW 110302-1-NL-05**	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110304-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160402-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160404-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110302-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110304-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160402-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160404-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

车削刀杆

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

车削刀杆 110

外圆加工 111

外径刀杆命名 111

外径刀杆

CN □□刀片 MCLNR/L DCLNR/L PCLNR/L 112

DN □□刀片 MDJNR/L DDJNR/L PDJNR/L 114

SN □□刀片 DSBNR/L PSBNR/L PSSNR/L PSDNN 116

TN □□刀片 PTGNR/L DTGNR/L PTFNR/L MTENN 118

VN □□刀片 MVJNR/L DVJNR/L PVLNR/L PVPNR/L 120
MVVNN DVVNN PVVNN

WN □□刀片 MWLNR/L DWLNR/L PWLNR/L 123

内孔加工 125

内径刀杆命名 125

正角刀片镗孔刀杆

CC □□刀片 126

CP □□刀片 128

DC □□刀片 129

TC·TP·TB □□刀片 131

VP·VC·VB □□刀片 134

WB □□刀片 139

负角刀片镗刀杆 141

CN □□刀片 141

DN □□刀片 142

SN □□刀片 146

TN □□刀片 146

WN □□刀片 147

外圆车削刀杆命名规则

D	C	L	N	R	20	20	K	12	其他备注
1	2	3	4	5	刀杆高度	刀杆宽度	8	9	-

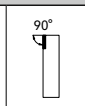
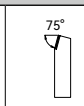
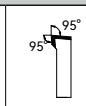
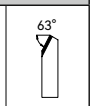
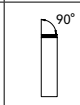
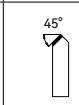
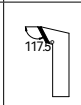
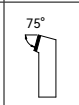
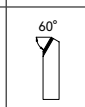
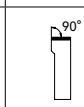
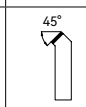
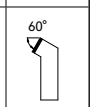
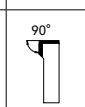
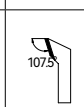
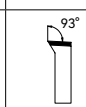
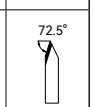
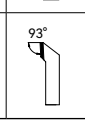
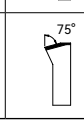
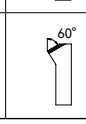
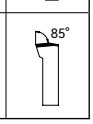
1- 锁紧方式

A: 背面锁紧	C: 压板锁紧
D: 双重锁紧	M: 强力锁紧
P: 杠杆锁紧	S: 螺钉锁紧
W: 楔块锁紧	

2- 刀片形状

C：80°菱形	D：55°菱形
R：圆形	S：90°正方形
T：60°三角形	V：35°菱形
W：六角形	

3- 主偏角

A		B		L		N	
C		D		P		R	
E		F		S		T	
G		H		U		V	
J		K		W		Y	

4- 刀片后角

B: 5°正角	C: 7°正角
D: 15°正角	E: 20°正角
N: 0°负角	P: 11°正角

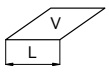
5- 方向

R: 右手方向
L: 左手方向
N: 无方向

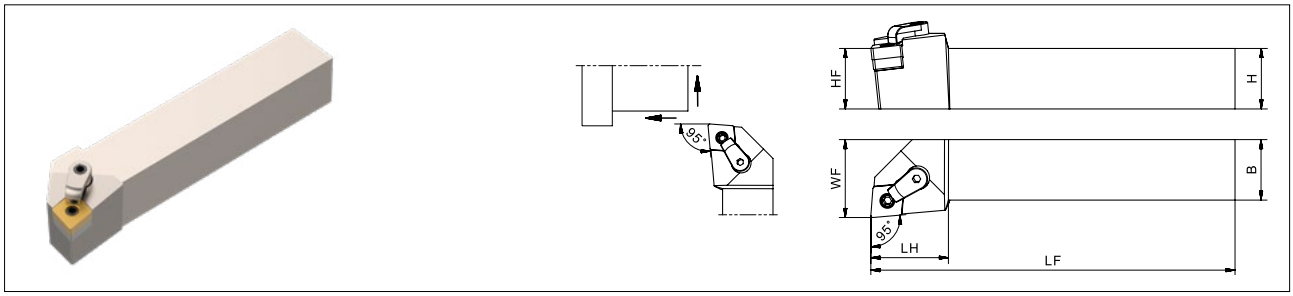
8- 刀杆全长

A: 32	B: 40	C: 50	D: 60	E: 70	F: 80	G: 90	H: 100
J: 110	K: 125	L: 140	M: 150	N: 160	P: 170	Q: 180	R: 200
R: 200	S: 250	T: 300	U: 350	V: 400	W: 450		

9- 切削刃长度

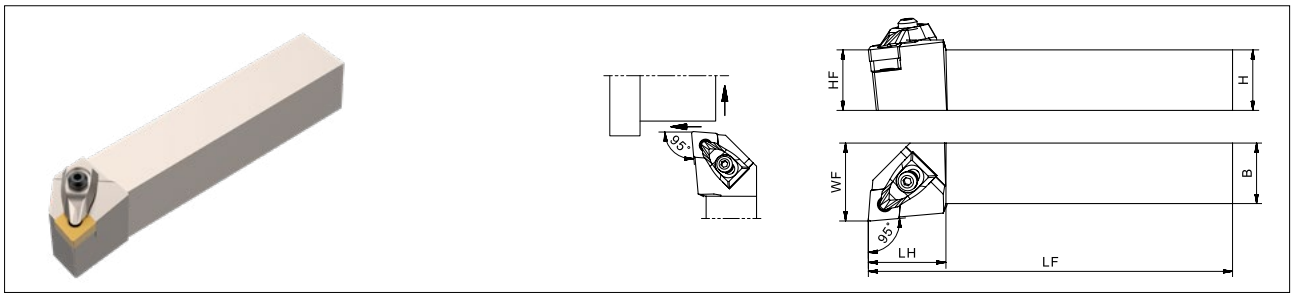
MCLN（外圆 / 端面加工）



型号		库存		尺寸						标准刀尖R(RE)	配件					适用刀片
		R	L	H	HF	B	LF	LH	WF		扳手	双头螺钉	压板	销钉	刀垫	
MCLN$^{R}/_{L}$	2020K-12	●	●	20	20	20	125	32	25	0.8	LT-H3	CD060255X	CLM180130	CS060170	S-MCN12048	CN*A 1204… CN*G 1204… CN*M 1204…
	2525M-12	●	●	25	25	25	150	32	32							

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

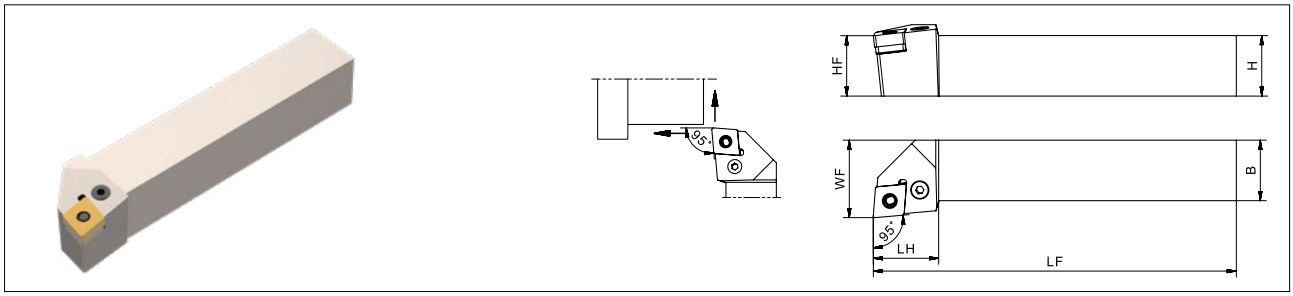
DCLN（外圆 / 端面加工）



型号		库存		尺寸						标准刀尖R(RE)	配件					适用刀片
		R	L	H	HF	B	LF	LH	WF		扳手	压板螺丝	压板	弹簧	垫片螺钉	刀垫	
DCLN$^{R}/_{L}$	2020K-12	●	●	20	20	20	125	32	25	0.8	LT-H3	CH050215	CLD255090	YB0.20-2.50-12-5.5	SH060100X	S-DCN12048	CN*A 1204… CN*G 1204… CN*M 1204…
	2525M-12	●	●	25	25	25	150		32								

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

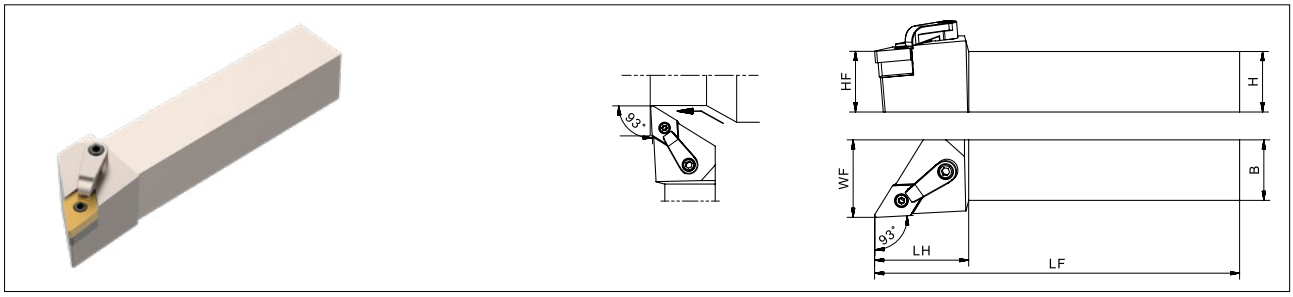
PCLN （外圆 / 端面加工）



型号		库存		尺寸						标准刀尖R (RE)	配件					适用刀片
											扳手	锁紧螺钉	杠杆	刀垫	垫挡	
		R	L	H	HF	B	LF	LH	WF							
PCLN$^{R}_{L}$	1616H-0903	○	○	16	16	16	100	22	20	0.8	LT-H2.5	LH060170	LV3	S-PCN09032	SP3	CN*G 0903…
	2020K-0903	○	○	20	20	20	125		25							
	2525M-0903	○	○	25	25	25	150		32							
PCLN$^{R}_{L}$	1616H-12	○	○	16	16	16	100	27	20		LT-H3	LH080200	LV4C	S-PCN12032	SP4N	CN*A 1204… CN*G 1204… CN*M 1204…
	2020K-12	○	●	20	20	20	125		25							
	2525M-12	●	●	25	25	25	150		32							
	3232P-12	○	○	32	32	32	170		40							
PCLN$^{R}_{L}$	2525M-16	○	○	25	25	25	150	32	32			LH080235	LV5	S-PCN16048	SP5	CN*A 1606… CN*G 1606… CN*M 1606…
	3232P-16	○	○	32	32	32	170		40							
	4040S-16	○	○	40	40	40	250		50							
PCLN$^{R}_{L}$	3232P-19	○	○	32	32	32	170	38	40	1.2	LT-H4	LH100270	LV6	S-PCN19048	SP6	CN*A 1906… CN*G 1906… CN*M 1906…
	4040S-19	○	○	40	40	40	250		50							
PCLN$^{R}_{L}$	3232P-2507	○	○	32	32	32	170	45	42	2.4	LT-H5	LH120360	LV8	S-PCN25080	SP8N	CN*A 2507… CN*G 2507… CN*M 2507…
	4040S-2507	○	○	40	40	40	250		50							
PCLN$^{R}_{L}$	3232P-2509	○	○	32	32	32	170		42					S-PCN25064		CN*A 2509… CN*G 2509… CN*M 2509…
	4040S-2509	○	○	40	40	40	250		50							

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

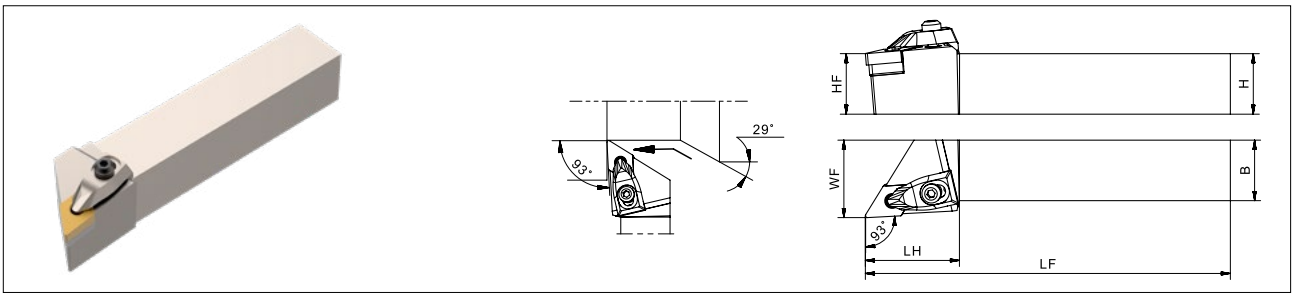
MDJN（外圆 / 仿形加工）



型号		库存		尺寸						标准刀尖R(RE)	配件					适用刀片
		R	L	H	HF	B	LF	LH	WF		扳手	双头螺钉	压板	销钉	刀垫	
MDJN R/L	2020K-1504	○	○	20	20	20	125	39	25	0.8	LT-H3	CD060255X	CLM210140	CS060190	S-MDN15064	DN*A 1504… DN*G 1504… DN*M 1504…
	2525M-1504	●	○	25	25	25	150		32							
MDJN R/L	2020K-1506	○	○	20	20	20	125		25						S-MDN15048	DN*A 1506… DN*G 1506… DN*M 1506…
	2525M-1506	○	○	25	25	25	150		32							

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

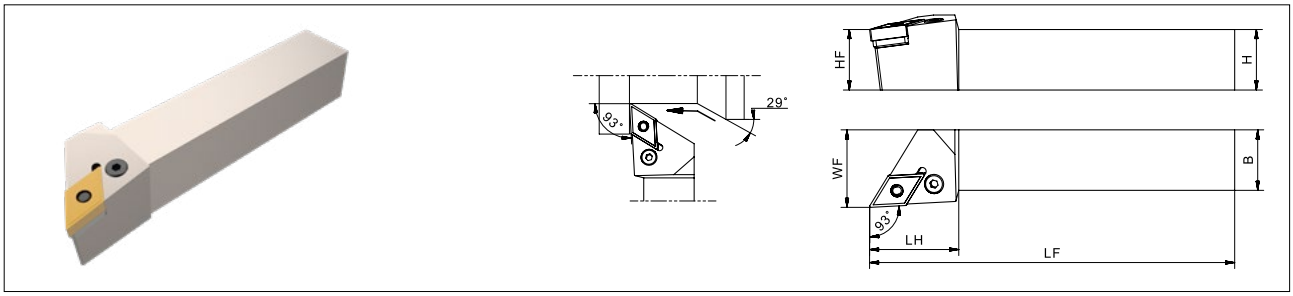
DDJN （外圆 / 仿形加工）



型号		库存		尺寸						标准刀尖R(RE)	配件						适用刀片
		R	L	H	HF	B	LF	LH	WF		扳手	压板螺丝	压板	弹簧	垫片螺钉	刀垫	
DDJN R/L	2020K-1504	○	○	20	20	20	125	39	25	0.8	LT-H3	CH050215	CLD283090	YB0.20-2.50-12-5.5	SH060100X	S-DDN15064	DN*A 1504… DN*G 1504… DN*M 1504…
	2525M-1504	●	○	25	25	25	150		32								
DDJN R/L	2020K-1506	○	○	20	20	20	125		25							S-DDN15048	DN*A 1506… DN*G 1506… DN*M 1506…
	2525M-1506	○	○	25	25	25	150		32								

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

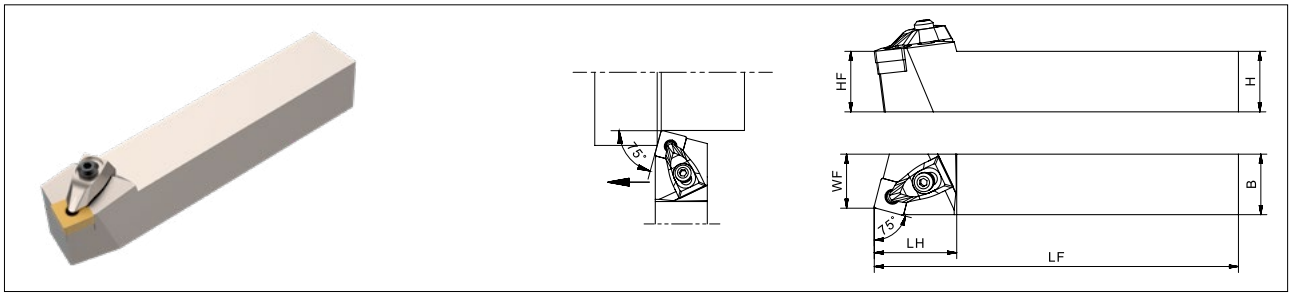
PDJN （外圆 / 仿形加工）



型号		库存		尺寸						标准刀尖R (RE)	配件					适用刀片
											扳手	锁紧螺钉	杠杆	刀垫	垫挡	
		R	L	H	HF	B	LF	LH	WF							
PDJN$^{R}_{L}$	1616H-11	○	○	16	16	16	100	28	20	0.8	LT-H2.5	LH060170	LV3B	S-PDN11027	SP3	DN*G 1104…
	2020K-11	●	●	20	20	20	125		25							
	2525M-11	●	●	25	25	25	150	36	32	0.8						
PDJN$^{R}_{L}$	2020K-1504	●	○	20	20	20	125	36	25		LT-H3	LH080200	LV4B	S-PDN15032	SP4N	DN*A 1504… DN*G 1504… DN*M 1504…
	2525M-1504	●	●	25	25	25	150		32							
	3232P-1504	○	○	32	32	32	170		40							
PDJN$^{R}_{L}$	2020K-1506	○	○	20	20	20	125		25					S-PDN15032		DN*A 1506… DN*G 1506… DN*M 1506…
	2525M-1506	○	○	25	25	25	150		32							
	3232P-1506	○	○	32	32	32	170		40							

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

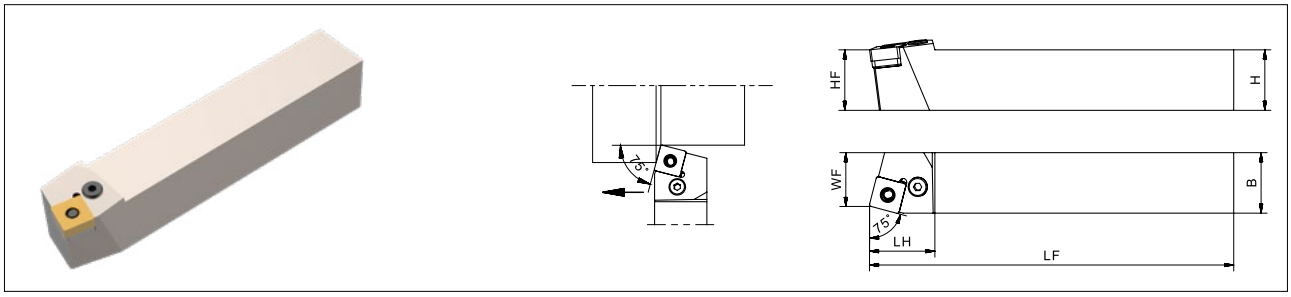
DSBN（外圆加工）



型号		库存		尺寸						标准刀尖R(RE)	配件						适用刀片
		R	L	H	HF	B	LF	LH	WF		扳手	压板螺丝	压板	弹簧	垫片螺钉	刀垫	
DSBN R/L	2020K-12	○	○	20	20	20	125	34	17	0.8	LT-H3	CH050215	CLD255090	YB0.20-2.50-12-5.5	SH060080X	S-DSN12048	SN*A 1204… SN*G 1204… SN*M 1204…
	2525M-12	●	○	25	25	25	150		22								
	3232P-12	○	○	32	32	32	170		27								
DSBN R/L	2525M-15	○	○	25	25	25	150	41	22	0.8			CLD283090		SH060100X	S-DSN15048	SN*A 1506… SN*G 1506… SN*M 1506…
	3232P-15	○	○	32	32	32	170		27								
DSBN R/L	4040S-2507	○	○	40	40	40	250	56	35	1.6		CH080235	CLD380150	YB0.40-2.50-15-8.5	SH060130X	S-DSN25080	SN*A 2507… SN*G 2507… SN*M 2507…
DSBN R/L	4040S-2509	○	○													S-DSN25064	SN*A 2509… SN*G 2509… SN*M 2509…

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

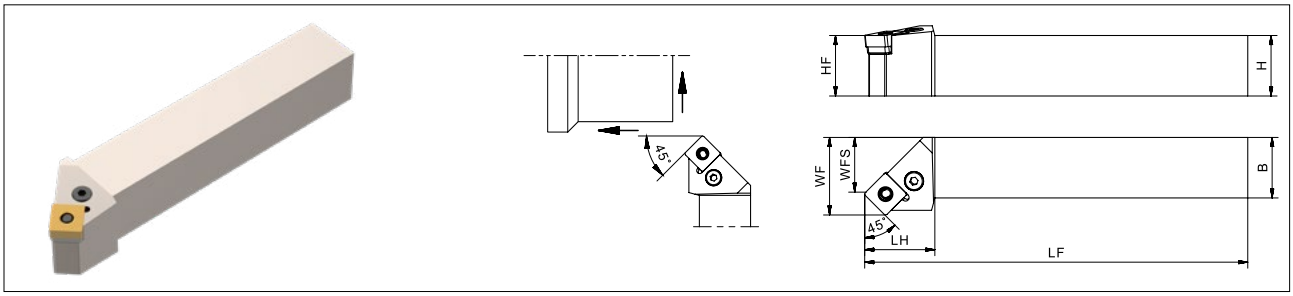
PSBN （外圆加工）



型号		库存		尺寸						标准刀尖R(RE)	配件					适用刀片
		R	L	H	HF	B	LF	LH	WF		扳手	锁紧螺钉	杠杆	刀垫	垫挡	
PSBN R/L	2020K-12	●	○	20	20	20	125	27	17	0.8	LT-H3	LH080200	LV4C	S-PSN12032	SP4N	SN*A 1204… SN*G 1204… SN*M 1204…
	2525M-12	●	●	25	25	25	150		22							

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

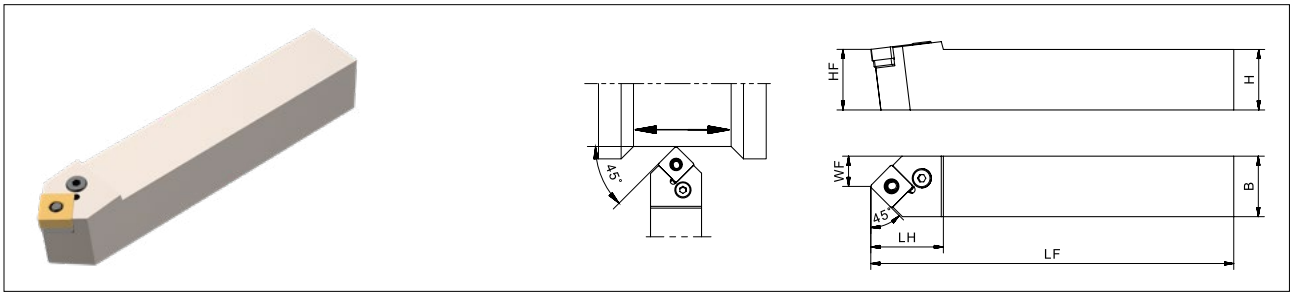
PSSN（外圆 / 倒角加工）



型号		库存		尺寸							标准刀尖R(RE)	配件					适用刀片
												扳手	锁紧螺钉	杠杆	刀垫	垫挡	
		R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	WFS							
PSSN$^{R}_{L}$	2020K-12	○	○	20	20	20	125	29	25	16.4	0.8	LT-H3	LH080200	LV4C	S-PSN12032	SP4N	SN*A 1204… SN*G 1204… SN*M 1204…
	2525M-12	●	●	25	25	25	150		32	23.4							
	3232P-12	○	○	32	32	32	170		40	31.4							
PSSN$^{R}_{L}$	2525M-15	○	○	25	25	25	150	32	32	21.27			LH080235	LV5	S-PSN15048	SP5	SN*A 1506… SN*G 1506… SN*M 1506…
	3232P-15	○	○	32	32	32	170		40	29.1							
PSSN$^{R}_{L}$	3232P-19	○	○					40		27	1.2	LT-H4	LH100270	LV6	S-PSN19048	SP6	SN*G 1906… SN*M 1906…
	4040S-19	○	○	40	40	40	250		50	37							

●：标准库存产品　○：按订单生产

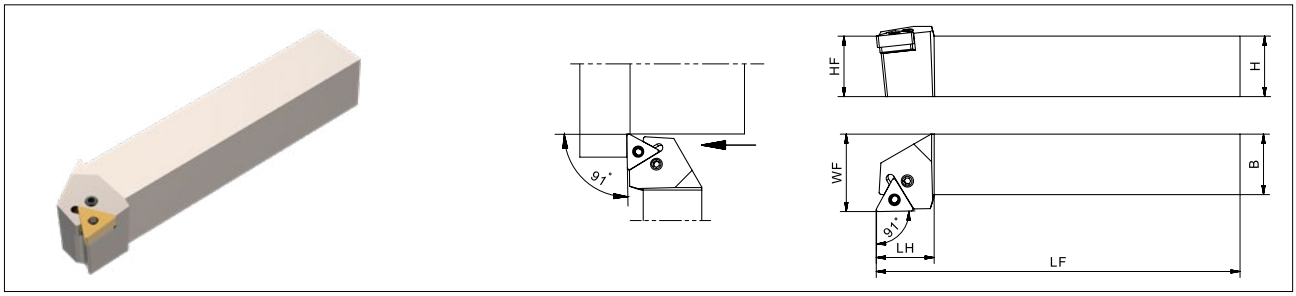
PSDN（外圆 / 倒角加工）



型号		库存	尺寸						标准刀尖R(RE)	配件					适用刀片
										扳手	锁紧螺钉	杠杆	刀垫	垫挡	
		N	H	HF	B	LF	LH	WF							
PSDNN	2020K-12	○	20	20	20	125	30	10	0.8	LT-H3	LH080200	LV4C	S-PSN12032	SP4N	SN*A 1204… SN*G 1204… SN*M 1204…
	2525M-12	●	25	25	25	150		12.5							

●：标准库存产品　○：按订单生产

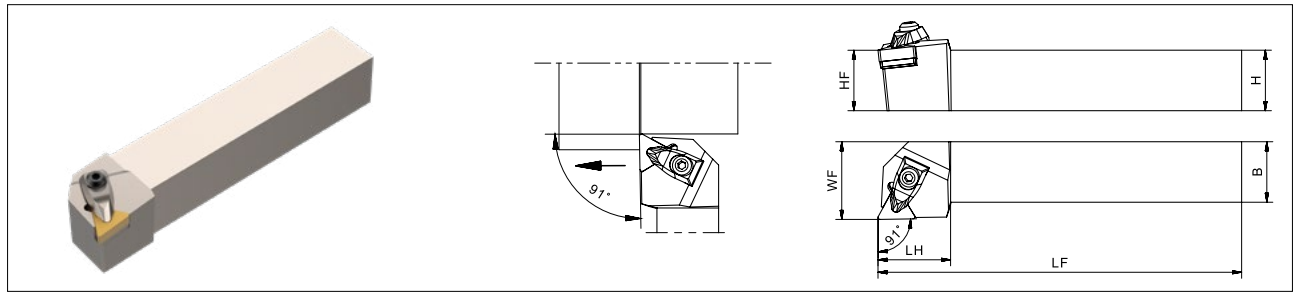
PTGN （外圆加工）



型号		库存		尺寸						标准刀尖R (RE)	配件					适用刀片
		R	L	H	HF	B	LF	LH	WF		扳手	锁紧螺钉	杠杆	刀垫	垫挡	
PTGN R/L	1616H-16	○	○	16	16	16	100	24	20	0.8	LT-H2.5	LH060170	LV3	S-PTN16027	SP3	TN*A 1604… TN*G 1604… TN*M 1604…
	2020K-16	●	●	20	20	20	125		25							
	2525M-16	●	●	25	25	25	150		32							
PTGN R/L	2525M-22	●	●					28			LT-H3	LH080200	LV4C	S-PTN22032	SP4N	TN*A 2204… TN*G 2204… TN*M 2204…

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

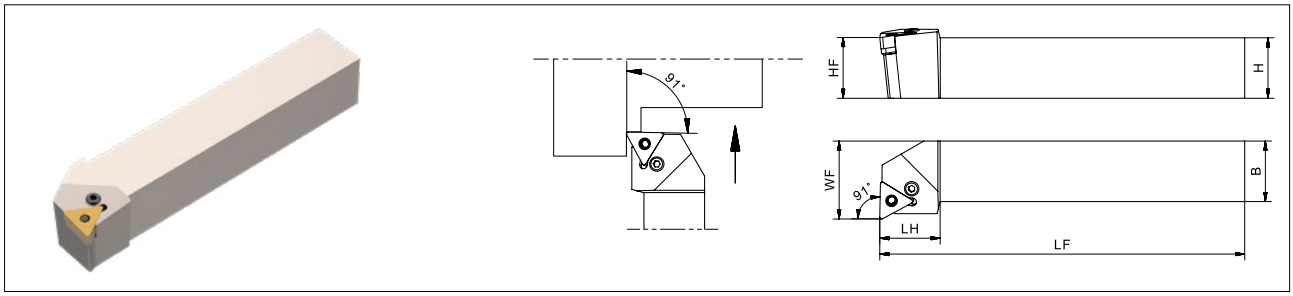
DTGN（外圆 / 倒角加工）



型号		库存		尺寸						标准刀尖R (RE)	配件					适用刀片
		R	L	H	HF	B	LF	LH	WF		扳手	压板螺丝	压板	弹簧	垫片螺钉	刀垫	
DTGN R/L	2020K-16	○	○	20	20	20	125	25	25	0.8	LT-H3	CH050215	CLD220098	YB0.20-2.50-12-5.5	SH050090X	S-DTN16032	TN*A 1604… TN*G 1604… TN*M 1604…
	2525M-16	○	○	25	25	25	150		32		LT-H3						

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

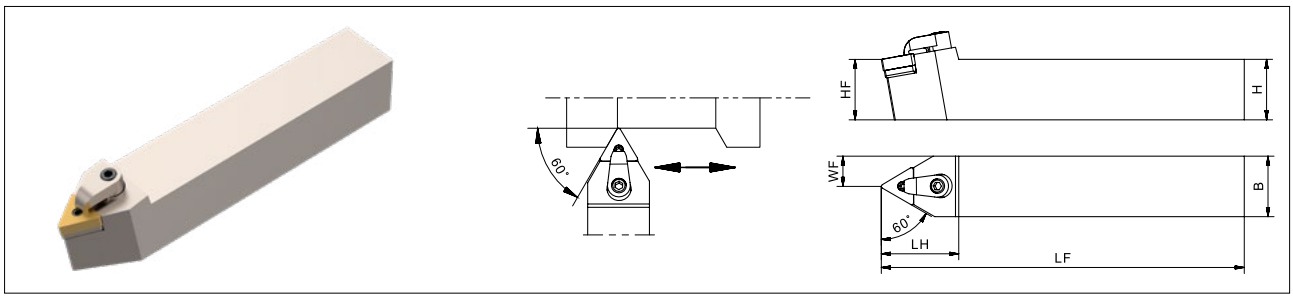
PTFN （端面加工）



型号		库存		尺寸						标准刀尖R (RE)	配件					适用刀片
		R	L	H	HF	B	LF	LH	WF		扳手	锁紧螺钉	杠杆	刀垫	垫挡	
PTFN$^{R}/_{L}$	2020K-16	●	●	20	20	20	125	22	25	0.8	LT-H2.5	LH060170	LV3	S-PTN16027	SP3	TN*A 1604… TN*G 1604… TN*M 1604…
	2525M-16	●	●	25	25	25	150	25	32							

●：标准库存产品　○：按订单生产

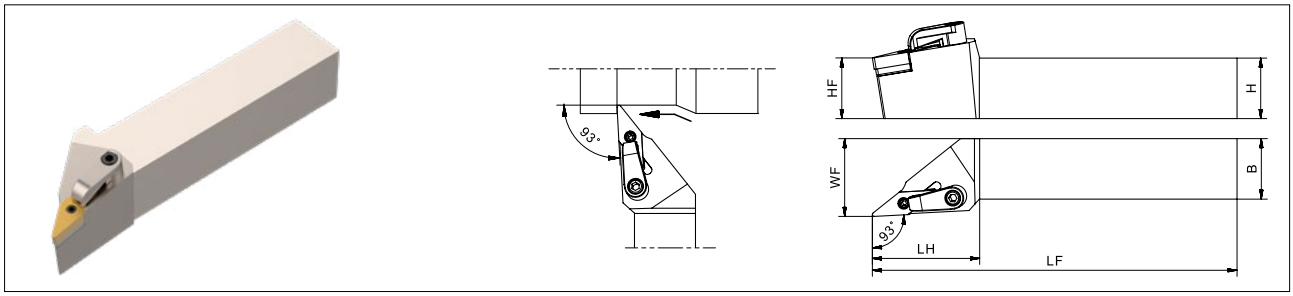
MTEN（外圆 / 倒角加工）



型号		库存	尺寸						标准刀尖R (RE)	配件					适用刀片
		N	H	HF	B	LF	LH	WF		扳手	双头螺钉	压板	销钉	刀垫	
MTENN	2020K-16	○	20	20	20	125	32	10	0.8	LT-H2/LT-H3	CD060255X	CLM198138	CS050140	S-MTN16032	TN*A 1604… TN*G 1604… TN*M 1604…
	2525M-16	○	25	25	25	150		12.5							

●：标准库存产品　○：按订单生产

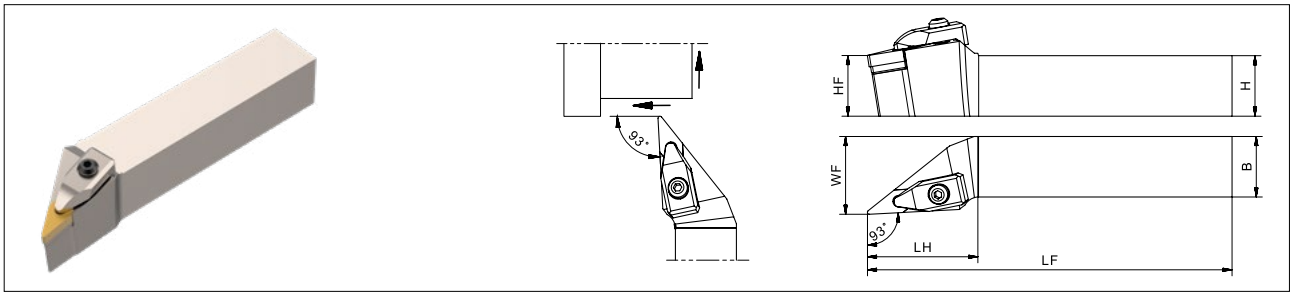
MVJN（外圆 / 仿形加工）



型号		库存		尺寸						标准刀尖R(RE)	配件					适用刀片
		R	L	H	HF	B	LF	LH	WF		扳手	双头螺钉	压板	销钉	刀垫	
MVJN$^{R}_{L}$	2020K-16	●	●	20	20	20	125	44	25	0.8	LT-H2/LT-H3	CD060255X	CLM240130	CS050140	S-MVN16032	VN*A 1604… VN*G 1604… VN*M 1604…
	2525M-16	●	●	25	25	25	150	44	32	0.8						

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

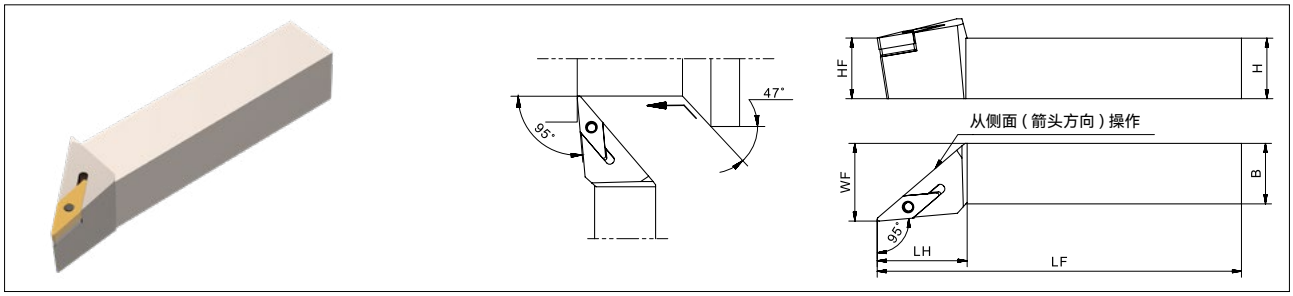
DVJN（外圆 / 仿形加工）



型号		库存		尺寸						标准刀尖R(RE)	配件					适用刀片
		R	L	H	HF	B	LF	LH	WF		扳手	压板螺丝	压板	弹簧	垫片螺钉	刀垫	
DVJN$^{R}_{L}$	2020K-16	○	○	20	20	20	125	46	25	0.8	LT-H3	CH050215	CLD296090	YB0.20-2.50-12-5.5	SH050080X	S-DVN16033	VN*A 1604… VN*G 1604… VN*M 1604…
	2525M-16	○	○	25	25	25	150		32								

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

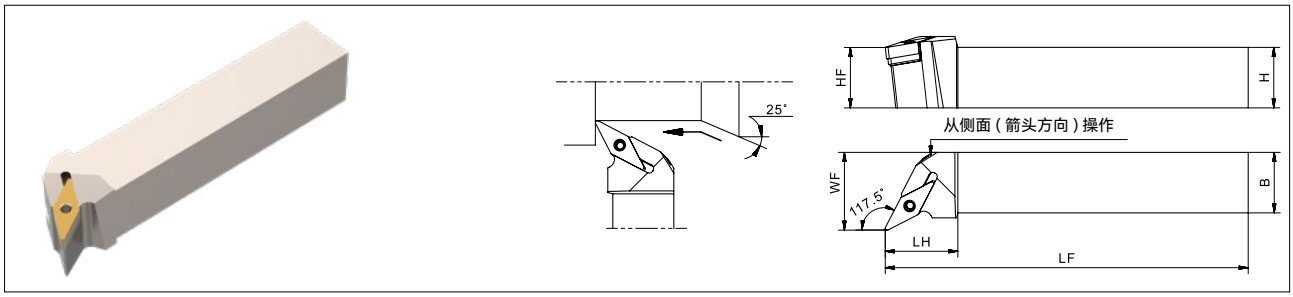
PVLN （外圆 / 仿形加工）



型号		库存		尺寸						标准刀尖R(RE)	配件				适用刀片
		R	L	H	HF	B	LF	LH	WF		扳手	调整螺钉	杠杆	刀垫	
PVLN$^{R}/_{L}$	2020K-16	○	○	20	20	20	125	37	25	0.8	LT-H3	AH060125	LC3	S-PVN16032	VN*A 1604… VN*G 1604… VN*M 1604…
	2525M-16	●	●	25	25	25	150		32						

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

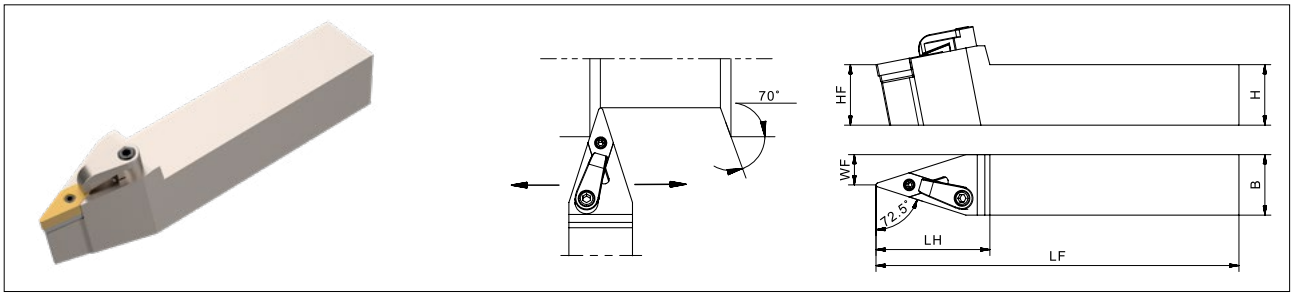
PVPN （外圆 / 端面 / 仿形 / 清角加工）



型号		库存		尺寸						标准刀尖R(RE)	配件				适用刀片
		R	L	H	HF	B	LF	LH	WF		扳手	调整螺钉	杠杆	刀垫	
PVPN$^{R}/_{L}$	2020K-16	○	○	20	20	20	125	30	25	0.8	LT-H3	AH060125	LC3	S-PVN16032	VN*A 1604… VN*G 1604… VN*M 1604…
	2525M-16	●	○	25	25	25	150		32						

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

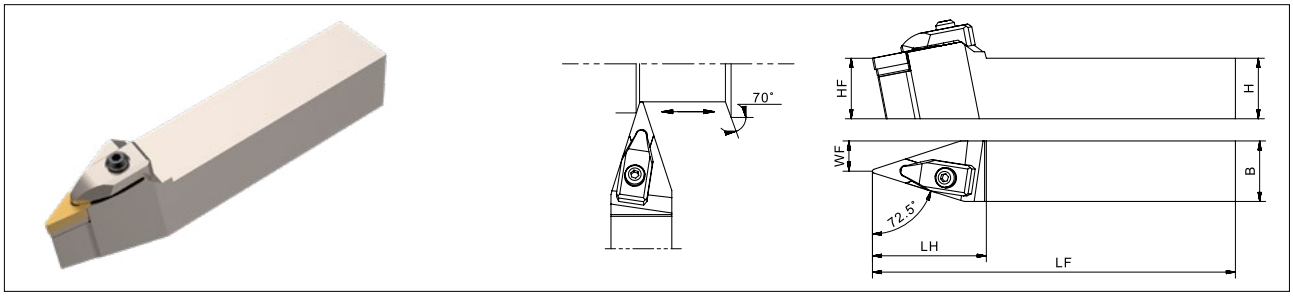
MVVN（外圆 / 仿形加工）

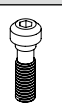


型号		库存	尺寸						标准刀尖R(RE)	配件					适用刀片
			H	HF	B	LF	LH	WF		扳手	双头螺钉	压板	销钉	刀垫	
		N													
MVVNN	2020K-16	●	20	20	20	125	47	10	0.8	LT-H2/LT-H3	CD060255X	CLM240130	CS050140	S-MVN16032	VN*A 1604… VN*G 1604… VN*M 1604…
	2525M-16	●	25	25	25	150	47	12.5	0.8						

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

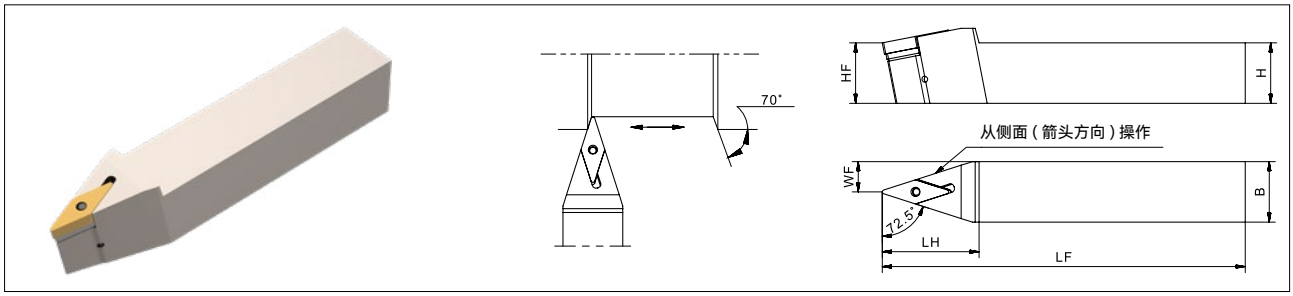
DVVN（外圆 / 仿形加工）



型号		库存	尺寸						标准刀尖R(RE)	配件						适用刀片
			H	HF	B	LF	LH	WF		扳手	压板螺丝	压板	弹簧	垫片螺钉	刀垫	
		N														
DVVNN	2020K-16	○	20	20	20	125	47	10	0.8	LT-H3	CH050215	CLD296090	YB0.20-2.50-12-5.5	SH050080X	S-DVN16033	VN*A 1604… VN*G 1604… VN*M 1604…
	2525M-16	○	25	25	25	150		12.5								

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

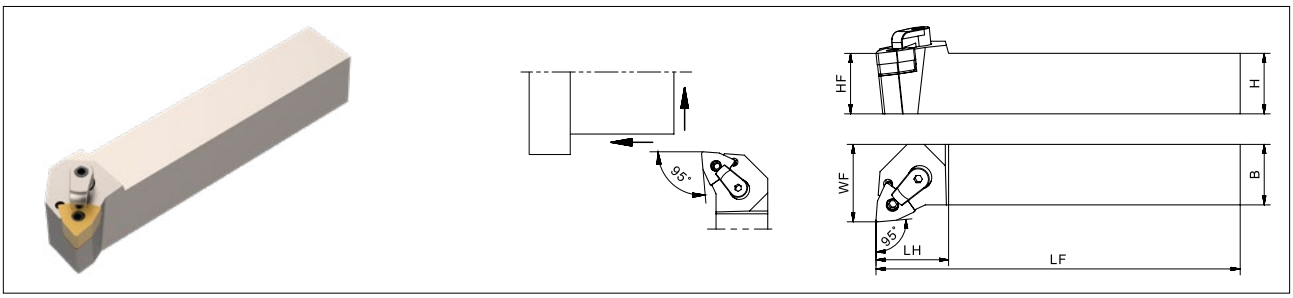
PVVN（外圆 / 仿形加工）



型号		库存	尺寸						标准刀尖R(RE)	配件				适用刀片
		N	H	HF	B	LF	LH	WF		扳手	调整螺钉	杠杆	刀垫	
PVVNN	2020K-16	○	20	20	20	125	35	10	0.8	LT-H3	AH060125	LC3	S-PVN16032	VN*A 1604… VN*G 1604… VN*M 1604…
	2525M-16	●	25	25	25	150	40	12.5						

●：标准库存产品 ○：按订单生产

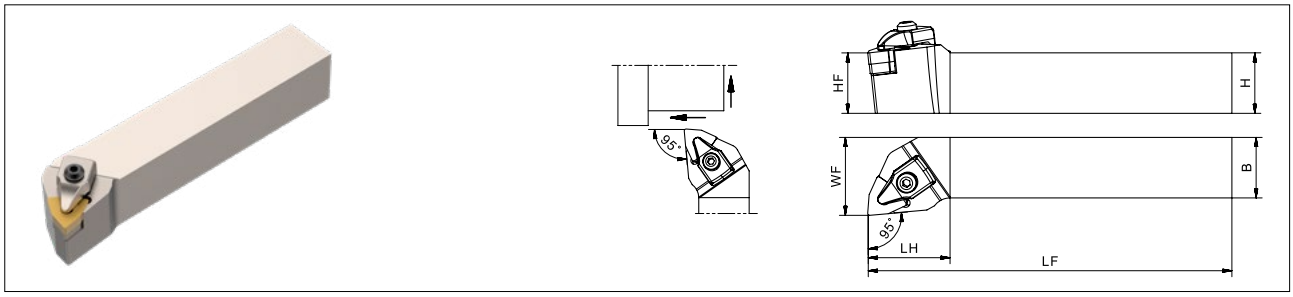
MWLN（外圆 / 端面加工）



型号		库存		尺寸						标准刀尖R(RE)	配件					适用刀片
		R	L	H	HF	B	LF	LH	WF		扳手	双头螺钉	压板	销钉	刀垫	
MWLN$^{R}/_{L}$	2020K-08	●	●	20	20	20	125	30	25	0.8	LT-H3	CD060255X	CLM180130	CS060170	S-MWN08048	WN*A 0804… WN*G 0804… WN*M 0804…
	2525M-08	●	●	25	25	25	150	30	32							

●：标准库存产品 ○：按订单生产

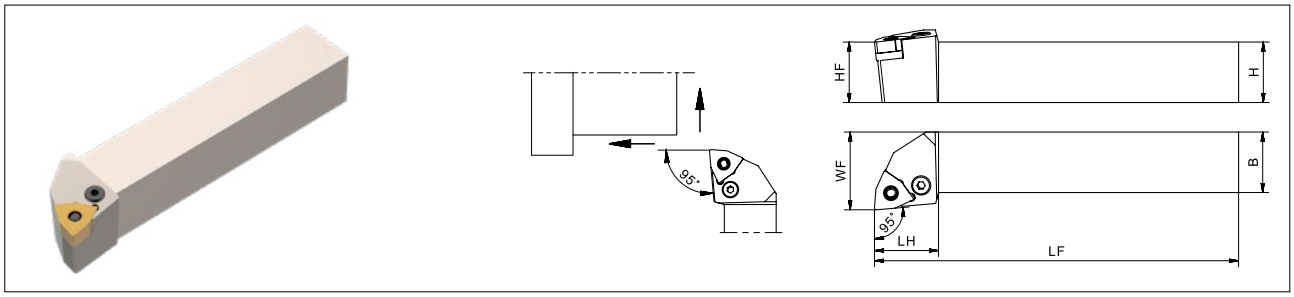
DWLN（外圆 / 端面加工）



型号		库存		尺寸						标准刀尖R(RE)	配件						适用刀片
		R	L	H	HF	B	LF	LH	WF		扳手	压板螺丝	压板	弹簧	垫片螺钉	刀垫	
DWLN$^{R}_{L}$	2020K-08	○	○	20	20	20	125	34	25	0.8	LT-H3	CH050215	CLD245088	YB0.20-2.50-12-5.5	SH060100X	S-DWN08048	WN*A 0804… WN*G 0804… WN*M 0804…
	2525M-08	○	○	25	25	25	150		32								

●：标准库存产品　○：按订单生产

PWLN （外圆 / 端面加工）



型号		库存		尺寸						标准刀尖R(RE)	配件					适用刀片
		R	L	H	HF	B	LF	LH	WF		扳手	锁紧螺钉	杠杆	刀垫	垫挡	
PWLN$^{R}_{L}$	1616H-06	○	○	16	16	16	100	22	20	0.8	LT-H2.5	LH060170	LV3	S-PWN06027	SP3	WN*G 0604…
	2020K-06	●	○	20	20	20	125		25							
	2525M-06	●	●	25	25	25	150		32							
PWLN$^{R}_{L}$	2020K-08	●	●	20	20	20	125	26	25		LT-H3	LH080200	LV4C	S-PWN08032	SP4N	WN*A 0804… WN*G 0804… WN*M 0804…
	2525M-08	●	●	25	25	25	150		32							

●：标准库存产品　○：按订单生产

内孔镗刀杆命名规则

A	20	R	-	S	C	L	C	R	09	-	22
1	2	3		4	5	6	7	8	9		最小加工直径

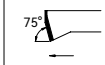
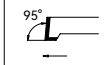
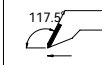
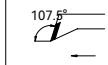
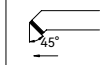
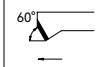
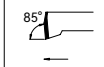
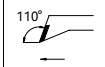
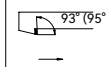
1- 刀杆材质	
S: 钢制刀杆	A: 钢制刀杆 (带冷却孔)
C: 硬质合金刀杆	E: 硬质合金刀杆 （带冷却孔）

2- 刀杆直径
20mm

3- 刀杆全长	
Q：180	R：200
S：250	T：300
U：350	V：400
W：450	Y：500

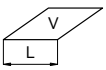
4- 锁紧方式	
C: 压板锁紧	W: 楔块锁紧
S: 螺丝锁紧	P: 杠杆锁紧
M: 双重锁紧	

5- 刀片形状	
C：80°菱形	D：55°菱形
R：圆形	S：90°正方形
T：60°三角形	V：35°菱形
W：六角形	

6- 刀杆主偏角											
F		E		L		P		Q		S	
U		W		Y		X		Z			

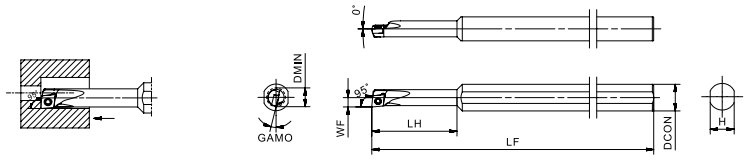
7- 刀片后角	
B: 5°正角	C: 7°正角
D: 15°正角	E: 20°正角
N: 0°负角	P: 11°正角

8- 方向
R: 右手方向
L: 左手方向
N: 无方向

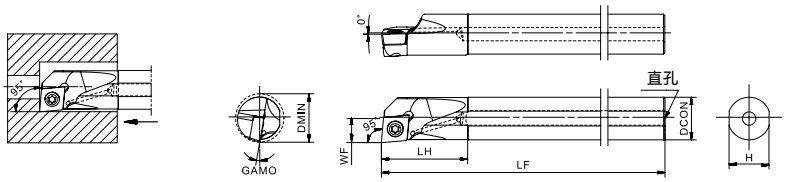
9- 切刃长度		
		
		

S/A-SCLC 钢制刀杆（内孔 / 内孔端面加工）





图示 1



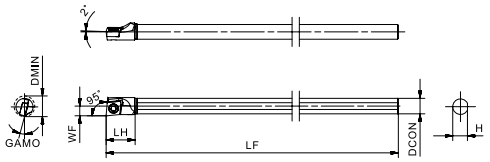
图示 2

型号	库存		最小加工直径 (mm)	尺寸						标准刀尖R (RE)	冷却孔	图示	配件		适用刀片
				DCON	H	LF	LH	WF	GAMO				螺钉	扳手	
	R	L	DMIN												
S10H-SCLCR/L03-05	○	○	5	10	9	100	24	2.5	15°	0.2	无	1	SP016032	FT-TP05	CC*T 0301… CC*W 0301…
S10H-SCLCR/L03-06	○	○	6				28	3	13°						
S10H-SCLCR/L04-07	●	●	7				32	3.5	14°				SP020035	FT-TP06	CC*T 0401… CC*W 0401…
S10H-SCLCR/L04-08	○	○	8				37	4	11°						
A08H-SCLCR/L06-10	●	●	10	8	7	100	16	5	14°	0.4	有	2	SP025045	FT-TP08	CC*T 0602… CC*W 0602…
A10K-SCLCR/L06-12	●	●	12	10	9	125	22	6	12°						
A12M-SCLCR/L06-14	●	●	14	12	11	150	26	7	10°						
A16Q-SCLCR/L09-18	●	●	18	16	15	180	32.4	9					SP040065	FT-TP15	CC*T 09T3… CC*W 09T3…
A20R-SCLCR/L09-22	●	●	22	20	19	200	38.5	11	8°				SP040093X		
A25S-SCLCR/L09-27	○	○	27	25	24	250	46	13.5	6°						

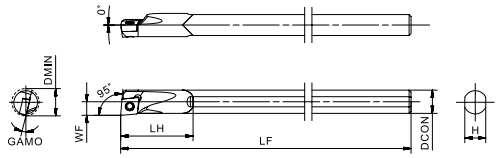
● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

C/E-SCLC 硬质合金抗振刀（内孔 / 内孔端面加工）

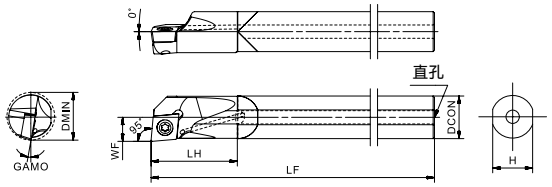




图示 1



图示 2

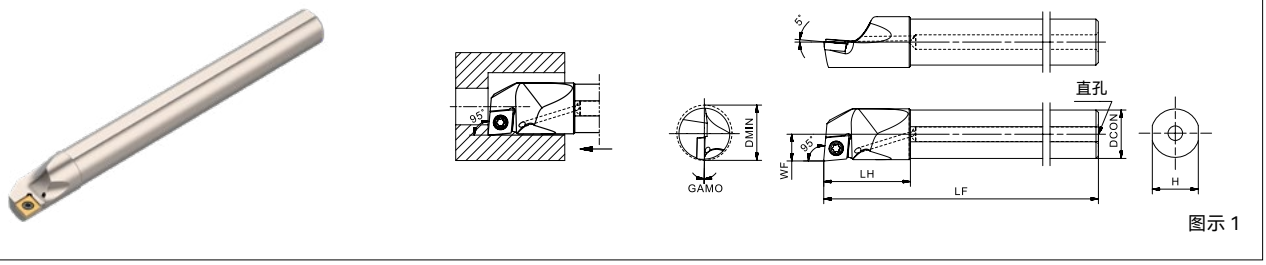


图示 3

型号	库存		最小加工直径 (mm)	尺寸						标准刀尖R (RE)	冷却孔	图示	配件		适用刀片
				DCON	H	LF	LH	WF	GAMO				螺钉	扳手	
	R	L	DMIN												
C04F-SCLCR/L03-05	○	○	5	4	3.7	80	7	2.5	15°	0.2	无	1	SP016032	FT-TP05	CC*T 0301… CC*W 0301…
C05G-SCLCR/L03-06	○	○	6	5	4.7	90	9	3	13°						
C06H-SCLCR/L04-07	●	●	7	6	5.7	100	10	3.5	13°			2	SP020035	FT-TP06	CC*T 0401… CC*W 0401…
C07J-SCLCR/L04-08	○	○	8	7	6.7	110	11	4	11°						
E08K-SCLCR/L06-10	○	○	10	8	7.3	125	14	5	14°	0.4	有	3	SP025045	FT-TP08	CC*T 0602… CC*W 0602…
E10M-SCLCR/L06-12	○	○	12	10	9	150	18	6	12°						
E12M-SCLCR/L06-14	●	●	14	12	11	150	27	7	10°						
E16Q-SCLCR/L09-18	●	●	18	16	15	180	32.4	9	10°				SP040065	FT-TP15	CC*T 09T3… CC*W 09T3…
E20R-SCLCR/L09-22	○	○	22	20	18	200	32	11	8°				SP040065		
E25S-SCLCR/L09-27	○	○	27	25	24	250	38	13.5	6°				SP040093X		

●：标准库存产品　○：按订单生产

A-SCLP 钢制刀杆（内孔 / 内孔端面加工）

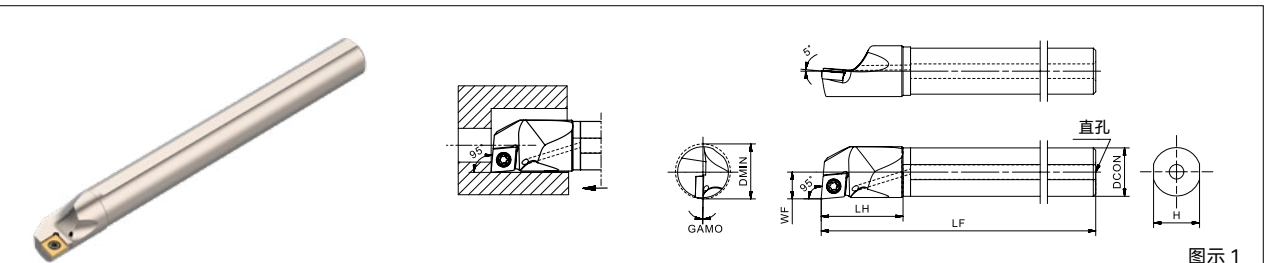


图示 1

型号	库存		最小加工直径 (mm)	尺寸						标准刀尖R (RE)	冷却孔	图示	配件		适用刀片
	R	L	DMIN	DCON	H	LF	LH	WF	GAMO				螺钉	扳手	
A10K-SCLPR/L08-12	○	○	12	10	9	125	20	6	5°	0.4	有	1	SP030065	FT-TP08	CP*T 0802...
A12M-SCLPR/L08-14	○	○	14	12	11	150	24	7	4°						
A16Q-SCLPR/L09-18	○	○	18	16	15	180	30	9	3.5°				SP040065	FT-TP15	CP*T 0903...
A20R-SCLPR/L09-22	○	○	22	20	18	200	36	11	2°				SP040065		
A25S-SCLPR/L09-27	○	○	27	25	23	250	46	13.5	0°						

●：标准库存产品 ○：按订单生产

E-SCLP 硬质合金抗振刀杆（内孔 / 内孔端面加工）



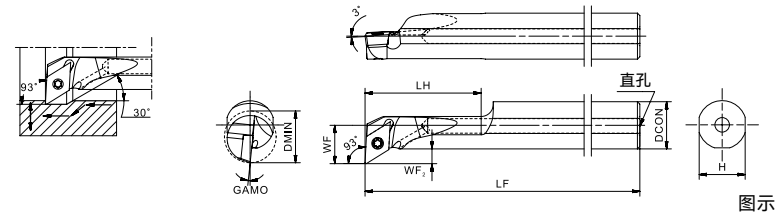
图示 1

型号	库存		最小加工直径 (mm)	尺寸						标准刀尖R (RE)	冷却孔	图示	配件		适用刀片
	R	L	DMIN	DCON	H	LF	LH	WF	GAMO				螺钉	扳手	
E10M-SCLPR/L08-12	○	○	12	10	9	150	18	6	5°	0.4	有	1	SP030065	FT-TP08	CP*T 0802...
E12M-SCLPR/L08-14	○	○	14	12	11	150	23	7	4°						
E16Q-SCLPR/L09-18	○	○	18	16	15	180	28	9	3.5°				SP040065	FT-TP15	CP*T 0903...
E20R-SCLPR/L09-22	○	○	22	20	19	200	32	11	2°				SP040093X		
E25S-SCLPR/L09-27	○	○	27	25	24	250	38	13.5	0°						

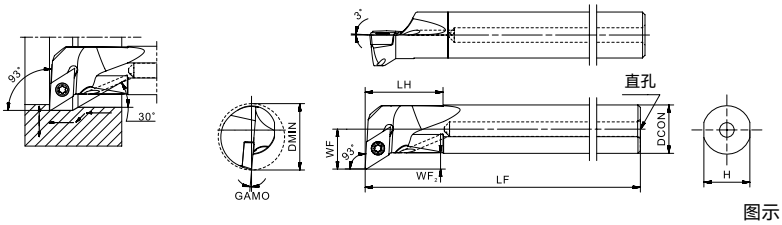
●：标准库存产品 ○：按订单生产

A-SDUC 钢制刀杆（内孔 / 内孔仿形加工）





图示 1



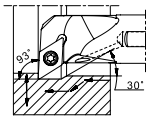
图示 2

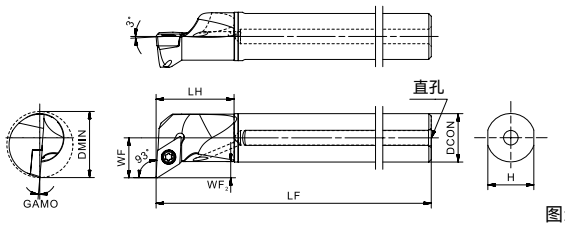
型号	库存		最小加工直径（mm）	尺寸							标准刀尖R（RE）	冷却孔	图示	配件		适用刀片
	R	L	DMIN	DCON	H	LF	LH	WF	WF2	GAMO				螺钉	扳手	
																
A10K-SDUCR/L07-14	○	○	14	10	9	125	19	8.7	3.3	5°	0.4	有	2	SP025064	FT-TP08	DC*T 0702… DC*W 0702…
A16Q-SDUCR/L07-14	○	○		16	15	180	28	10.8	4.4				1			
A12M-SDUCR/L07-16	○	○	16	12	11	150	21	9.7	3.3				2			
A16Q-SDUCR/L07-20	●	●	20	16	15	180	27	11.3	3.5							
A20R-SDUCR/L11-20	●	●		20	19	200	53	15.6	6.1				1	SP040065	FT-TP15	DC*T 11T3… DC*W11T3…
A16Q-SDUCR/L11-23	●	●	23	16	15	180	25.8	14.5	6.5				2			
A20R-SDUCR/L11-27	●	●	27	20	19	200	32.2	16.5						SP040093X		
A25S-SDUCR/L11-32	●	●	32	25	24	250	36.9	19								

●：标准库存产品 ○：按订单生产

E-SDUC 硬质合金抗振刀杆（内孔 / 内孔仿形加工）





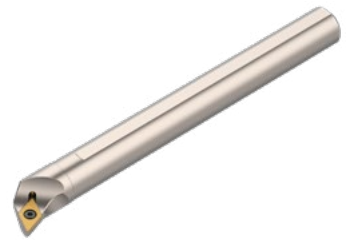


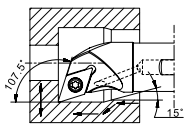
图示 1

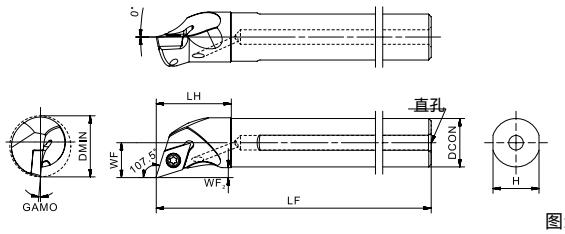
型号	库存		最小加工直径 (mm)	尺寸							标准刀尖R (RE)	冷却孔	图示	配件		适用刀片
				DCON	H	LF	LH	WF	WF2	GAMO				螺钉	扳手	
	R	L	DMIN													
E10M-SDUCR/L07-14	○	○	14	10	9	150	20	8.7	3.3	5°	0.4	有	1	SP025064	FT-TP08	DC*T 0702… DC*W 0702…
E12M-SDUCR/L07-16	○	○	16	12	11	150	23	9.7								
E16Q-SDUCR/L07-20	○	○	20	16	15	180	28	11.7								
E16Q-SDUCR/L11-23	●	●	23	16	15	180	25.8	14.5	6.5					SP040065	FT-TP15	DC*T 11T3… DC*W11T3…
E20R-SDUCR/L11-27	●	●	27	20	18	200	32	16.5						SP040093X		
E25S-SDUCR/L11-32	○	○	32	25	23	250	38	19								

●：标准库存产品 ○：按订单生产

A-SDQC 钢制刀杆（内孔 / 内孔仿形加工）







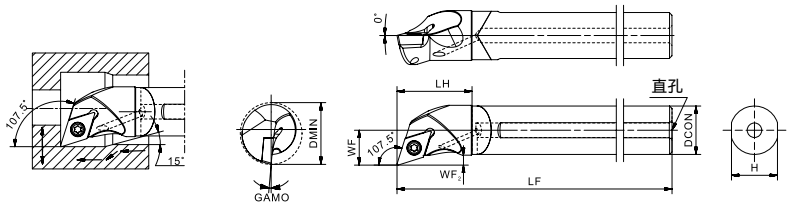
图示 1

型号	库存		最小加工直径 (mm)	尺寸							标准刀尖R (RE)	冷却孔	图示	配件		适用刀片
				DCON	H	LF	LH	WF	WF2	GAMO				螺钉	扳手	
	R	L	DMIN													
A10K-SDQCR/L07-13	○	○	13	10	9	125	19	7.5	2.1	10°	0.4	有	1	SP025045	FT-TP08	DC*T 0702… DC*W 0702…
A12M-SDQCR/L07-16	○	○	16	12	11	150	22	9.25	2.6	8°				SP025064		
A16Q-SDQCR/L07-20	○	○	20	16	15	180	25	11.3		6°						
A20R-SDQCR/L11-25	●	●	25	20	19	200	31	14.4	3.7	5°				SP040065	FT-TP15	DC*T 11T3… DC*W11T3…
A25S-SDQCR/L11-30	○	○	30	25	24	250	38	16.9		4°				SP040093X		

●：标准库存产品 ○：按订单生产

E-SDQC 硬质合金抗振刀（内孔 / 内孔仿形加工）



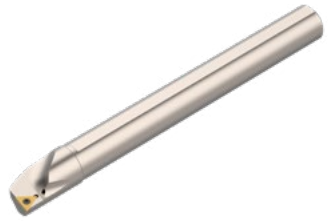


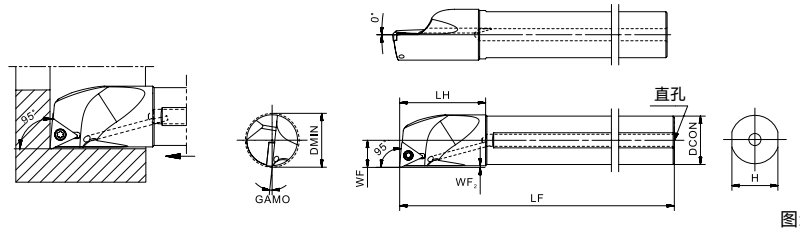
图示 1

型号	库存		最小加工直径(mm)	尺寸							标准刀尖R(RE)	冷却孔	图示	配件		适用刀片
				DCON	H	LF	LH	WF	WF2	GAMO				螺钉	扳手	
	R	L	DMIN													
E10M-SDQCR/L07-13	○	○	13	10	9	150	20	7.5	2.1	10°	0.4	有	1	SP025064	FT-TP08	DC*T 0702… DC*W 0702…
E12M-SDQCR/L07-16	○	○	16	12	11	150	23	9.25	2.6	8°						
E16Q-SDQCR/L07-20	○	○	20	16	15	180	28	11.3		6°						
E20R-SDQCR/L11-25	●	●	25	20	18	200	31	14.4	3.7	5°				SP040065	FT-TP15	DC*T 11T3… DC*W11T3…
E25S-SDQCR/L11-30	○	○	30	25	23	250	38	16.9		4°				SP040093X		

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

A-STLC 钢制刀杆（内孔 / 内孔端面加工）



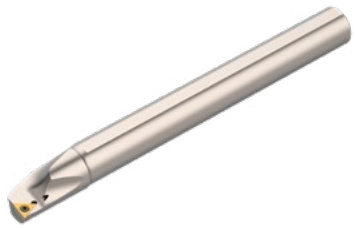


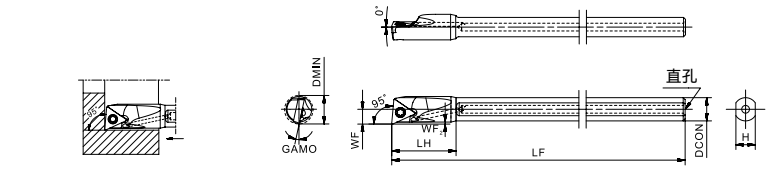
图示 1

型号	库存		最小加工直径(mm)	尺寸							标准刀尖R(RE)	冷却孔	图示	配件		适用刀片
				DCON	H	LF	LH	WF	WF2	GAMO				螺钉	扳手	
	R	L	DMIN													
A08H-STLCR/L09-10	○	○	10	8	7	100	16	5	0.5	14°	0.4	有	1	SP022052	FT-TP07	TC*T 0902…
A10K-STLCR/L09-12	○	○	12	10	9	125	20	6.2	0.9	12°						
A10K-STLCR/L11-12	●	●					18.6							SP025064	FT-TP08	TC*T 1102… TC*W 1102…
A12M-STLCR/L11-14	●	○	14	12	11	150	24	7.2	0.7	10°						
A16Q-STLCR/L11-18	○	○	18	16	15	180	30	9.2		8°						
A20R-STLCR/L11-22	●	●	22	20	19	200	36	11.2		6°						
A16Q-STLCR/L16-18	○	○	18	16	15	180	32	9.2		8°				SP040065	FT-TP15	TC*T 16T3… TC*W 16T3…
A20Q-STLCR/L16-22	○	○	22	20	18			11.2		6°						
A25R-STLCR/L16-27	○	○	27	25	23	200	46	13.7		4°				SP040093X		

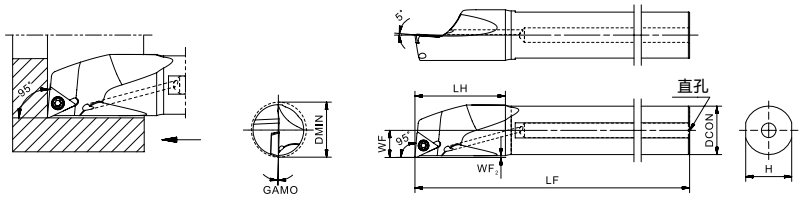
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

A-STLP 钢制刀杆（内孔 / 内孔端面加工）





图示 1



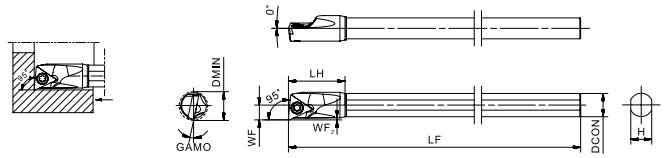
图示 2

型号	库存		最小加工直径（mm）	尺寸							标准刀尖R（RE）	冷却孔	图示	配件		适用刀片
				DCON	H	LF	LH	WF	WF2	GAMO				螺钉	扳手	
	R	L	DMIN													
A06F-STLBR/L06-08	●	●	8	6	5	80	15.3	3.8	0.5	12°	0.2	有	1	SP020035	FT-TP06	TB*T 0601…
A08H-STLPR/L08-10	○	○	10	8	7	100	16	5		10°	0.2		2	SP022052	FT-TP07	TP*H 0802…
A08H-STLPR/L09-10	○	○									0.4			SP025045	FT-TP08	TP*T 0902… TP*H 0902…
A08H-STLPR/L09-10（M2.2）	○	○												SP022052	FT-TP07	
A10K-STLPR/L09-12	●	●	12	10	9	125	25.7	6.2	0.9	8°	0.2			SP025045	FT-TP08	
A10K-STLPR/L09-12（M2.2）	●	○					20				0.4			SP022052	FT-TP07	
A10K-STLPR/L11-12	○	○						6	0.7	10°				SP030065	FT-TP08	TP*T 1103… TP*H 1103…
A12M-STLPR/L11-14	○	○	14	12	11	150	24	7.2	0.8	7°						
A12M-STLPR/L09-16	○	○	16					8	0.6	5°				SP025045	FT-TP08	TP*T 0902… TP*H 0902…
A12M-STLPR/L09-16（M2.2）	○	○												SP022052	FT-TP07	
A16Q-STLPR/L11-18	●	●	18	16	15	180	30	9.2	0.7	3.5°				SP030065	FT-TP08	TP*T 1103… TP*H 1103…
A20R-STLPR/L11-22	●	○	22	20	19	200	37.4	11.2		2°						
A25S-STLPR/L16-27	○	○	27	25	24	250	46	13.7		0°				SP040065	FT-TP15	TP*T 1603…

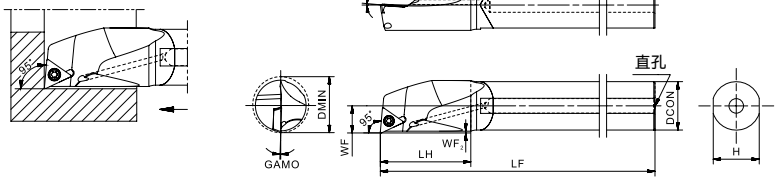
●：标准库存产品　○：按订单生产

E-STLP 硬质合金抗振刀杆（内孔 / 内孔端面加工）





图示 1

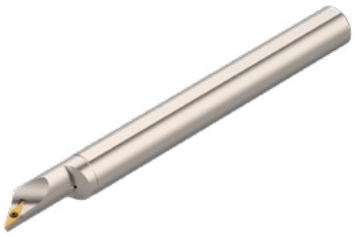


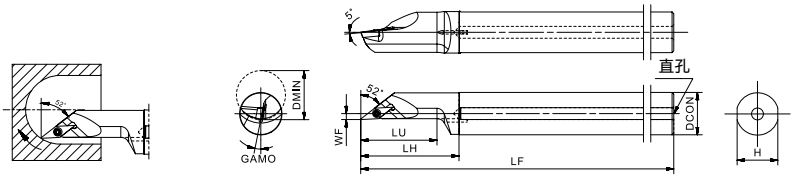
图示 2

型号	库存		最小加工直径 (mm)	尺寸							标准刀尖R (RE)	冷却孔	图示	配件		适用刀片
				DCON	H	LF	LH	WF	WF2	GAMO				螺钉	扳手	
	R	L	DMIN													
C06F-STLBR/L06-08	○	○	8	6	5.4	80	10	3.8	0.5	12°	0.2	无	1	SP020035	FT-TP06	TB*T 0601…
E08K-STLPR/L08-10	○	○	10	8	7.2	125	14	5	0.5	10°	0.4	有	2	SP022052	FT-TP07	TP*H 0802…
E08K-STLPR/L09-10	○	○												SP025045	FT-TP08	TP*T 0902… TP*H 0902…
E08H-STLPR/L09-10（M2.2）	○	○				100								SP022052	FT-TP07	
E10M-STLPR/L09-12	○	○	12	10	9	150	18	6.2	0.9	8°				SP025045	FT-TP08	
E10K-STLPR/L09-12（M2.2）	○	○				125								SP022052	FT-TP07	
E10M-STLPR/L11-12	○	○				150		6	0.7	10°				SP030065	FT-TP08	TP*T 1103… TP*H 1103…
E12M-STLPR/L11-14	○	○	14	12	11		23	7.2	0.8	7°						
E12M-STLPR/L09-16	○	○	16					8	0.6	5°				SP025045		TP*T 0902… TP*H 0902…
E12M-STLPR/L09-16（M2.2）	○	○												SP022052	FT-TP07	
E16Q-STLPR/L11-18	●	●	18	16	15	180	30	9.2	0.7	3.5°				SP030065	FT-TP08	TP*T 1103… TP*H 1103…
E20R-STLPR/L11-22	●	○	22	20	18	200	37.5	11.2		2°						
E20R-STLPR/L16-25	○	○	25				32	13		0°				SP040065	FT-TP15	TP*T 1603…
E25S-STLPR/L16-27	○	○	27	25	23	250	38	13.7								

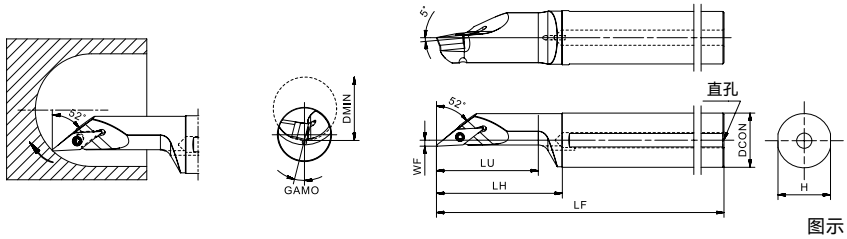
●：标准库存产品　○：按订单生产

A-SVJC/B 钢制刀杆（内孔端面 / 内孔仿形加工）





图示 1



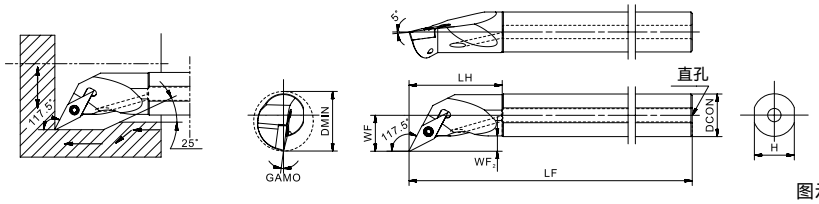
图示 2

型号	库存		最小加工直径 (mm)	尺寸							标准刀尖R (RE)	冷却孔	图示	配件					适用刀片
	R	L	DMIN	DCON	H	LF	LU	LH	WF	GAMO				垫片	垫片螺钉	扳手 (垫片螺钉)	螺钉	扳手	
																			
A12M-SVJPR/L08-16	○	○	16	12	11	150	26	33	2	5°	0.2	有	1	-	-	-	SP020050	FT-TP06	VP*T 0802...
A12M-SVJCR/L08-16	○	○									0.2			-	-	-			VC*T 0802...
A16Q-SVJCR/L08-20	○	○	20	16	15	180	36	43	2					-	-	-			
A20R-SVJBR/L11-25	○	○	25	20	19	200	37.5	48	2		0.4			-	-	-	SP025064	FT-TP08	VB*T 1103...
A25S-SVJBR/L11-30	●	●	30	25	24	250	45	58	3.5					-	-	-			
A32S-SVJBR/L16-40	○	○	40	32	31		60	74		8°			2	S-SVN16032	SH050084X	LT-H3.5	SP035120	FT-TP15	VB*T 1604...
A40T-SVJBR/L16-50	○	○	50	40	39	300	75	91	4.5	7°									

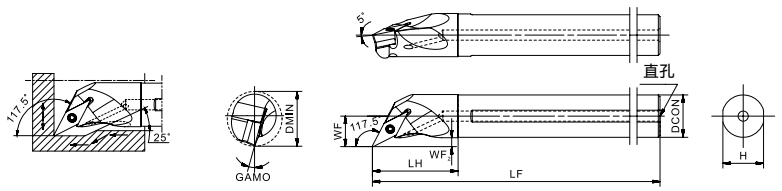
●：标准库存产品 ○：按订单生产

A-SVPP/B 钢制刀杆（内孔仿形 / 内孔清角加工）





图示 1



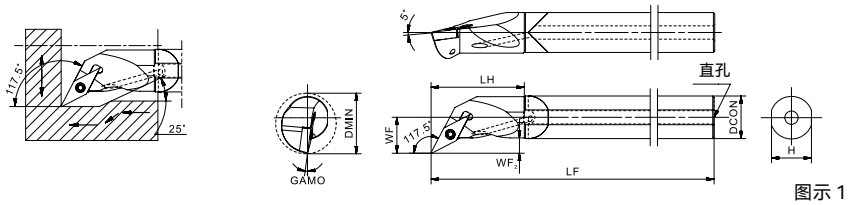
图示 2

型号	库存		最小加工直径 (mm)	尺寸							标准刀尖R (RE)	冷却孔	图示	配件					适用刀片
	R	L	DMIN	DCON	H	LF	LH	WF	WF2	GAMO				垫片	垫片螺钉	扳手（垫片螺钉）	螺钉	扳手	
																			
A10K-SVPPR/L08-14	○	○	14	10	9	125	24	8.5	3	8°	0.2	有	1	-	-	-	SP020050	FT-TP06	VP*T 0802...
A12M-SVPBR/L11-18	○	○	18	12	11	150	29	11	4.5		0.4			-	-	-	SP025064	FT-TP08	VB*T 1103...
A16Q-SVPBR/L11-22	●	●	22	16	15	180	35	13.5	5.5	5°				-	-	-			
A20R-SVPBR/L11-26	○	○	26	20	19	200	41	15.5	5					-	-	-			
A25S-SVPBR/L16-31	○	○	31	25	24	250	51	18	5	13°			2	S-SVN16032	SH050084X	LT-H3.5	SP035120	FT-TP15	VB*T 1604...
A32S-SVPBR/L16-40	○	○	40	32	31		54	23	6.5	9°									

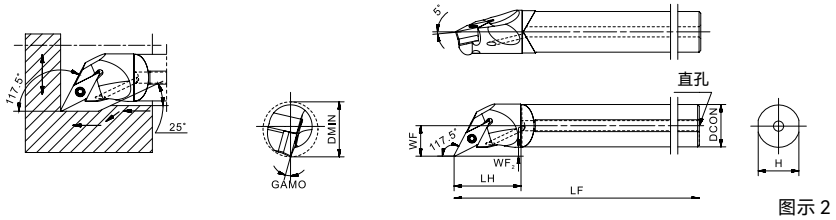
● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

E-SVPP/B 硬质合金抗振刀杆（内孔仿形 / 内孔清角加工）





图示 1



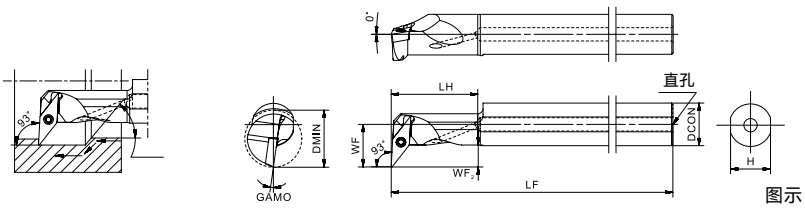
图示 2

型号	库存		最小加工直径(mm)	尺寸							标准刀尖R(RE)	冷却孔	图示	配件					适用刀片
	R	L	DMIN	DCON	H	LF	LH	WF	WF2	GAMO				垫片	垫片螺钉	扳手(垫片螺钉)	螺钉	扳手	
																			
E10M-SVPPR/L08-14	○	○	14	10	9	150	21.5	8.5	3	8°	0.2	有	1	-	-	-	SP020050	FT-TP06	VP*T 0802…
E12M-SVPBR/L11-18	○	○	18	12	11		23	11	4.5		0.4			-	-	-	SP025064	FT-TP08	VB*T 1103…
E16Q-SVPBR/L11-22	●	●	22	16	15	180	35	13.5	5.5	5°				-	-	-			
E20R-SVPBR/L11-26	○	○	26	20	19	200	32	15.5	5					-	-	-			
E25S-SVPBR/L16-31	○	○	31	25	24	250	38	18	5	13°			2	S-SVN16032	SH050084X	LT-H3.5	SP035120	FT-TP15	VB*T 1604…

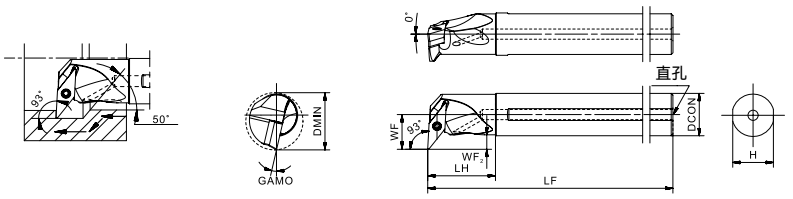
●：标准库存产品　○：按订单生产

A-SVUP/B 钢制刀杆（内孔仿形加工）





图示 1

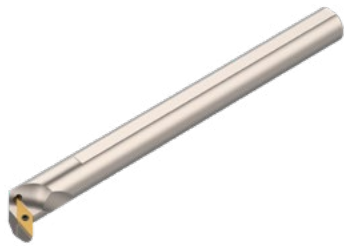


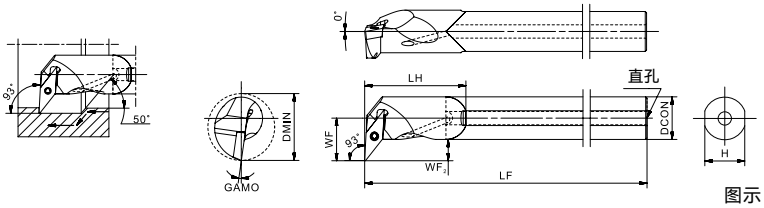
图示 2

型号	库存		最小加工直径(mm)	尺寸							标准刀尖R(RE)	冷却孔	图示	配件					适用刀片
	R	L	DMIN	DCON	H	LF	LH	WF	WF2	GAMO				垫片	垫片螺钉	扳手(垫片螺钉)	螺钉	扳手	
A12M-SVUPR/L08-16	○	○	16	12	11	150	25.5	11.5	5.5	8°	0.2	有	1	-	-	-	SP020050	FT-TP06	VP*T 0802...
A16Q-SVUBR/L11-20	●	●	20	16	15	180	32.5	16	8		0.4			-	-	-	SP025064	FT-TP08	VB*T 1103...
A20R-SVUBR/L11-25	●	●	25	20	19	200	40.5	18		7°				-	-	-			
A25S-SVUBR/L16-34	●	○	34	25	24	250	40	20.5	8.5	13°			2	S-SVN16032	SH050084X	LT-H3.5	SP035120	FT-TP15	VB*T 1604...
A32S-SVUBR/L16-40	○	○	40	32	31	250	84	28	12	9°									

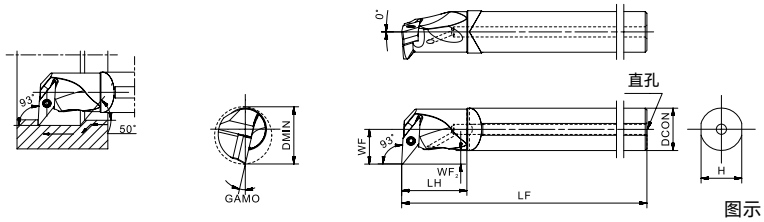
●：标准库存产品 ○：按订单生产

E-SVUP/B 硬质合金抗振刀杆（内孔仿形加工）





图示 1

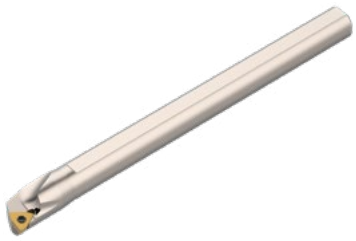


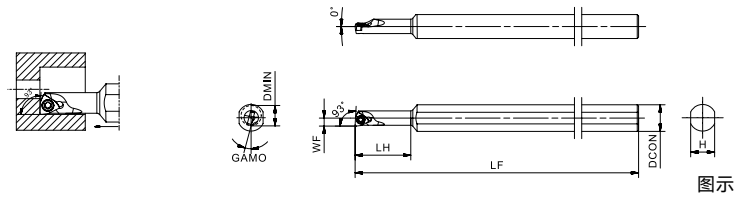
图示 2

型号	库存		最小加工直径(mm)	尺寸							标准刀尖R(RE)	冷却孔	图示	配件					适用刀片
	R	L	DMIN	DCON	H	LF	LH	WF	WF2	GAMO				垫片	垫片螺钉	扳手(垫片螺钉)	螺钉	扳手	
																			
E12M-SVUPR/L08-18	○	○	18	12	11	150	23	11.5	5.5	8°	0.2	有	1	-	-	-	SP020050	FT-TP06	VP*T 0802…
E16Q-SVUBR/L11-25	●	●	25	16	15	180	30	16	8	8°	0.4			-	-	-	SP025064	FT-TP08	VB*T 1103…
E20R-SVUBR/L11-29	○	○	29	20	18	200	32	18		7°				-	-	-			
E25S-SVUBR/L16-34	●	○	34	25	23	250	38	20.5	8.5	13°			2	S-SVN16032	SH050084X	LT-H3.5	SP035120	FT-TP15	VB*T 1604…

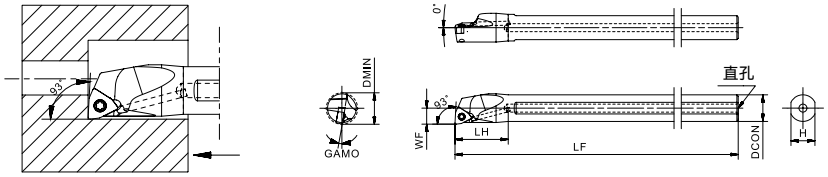
●：标准库存产品 ○：按订单生产

A-SWUB 钢制刀杆（内孔加工）





图示 1

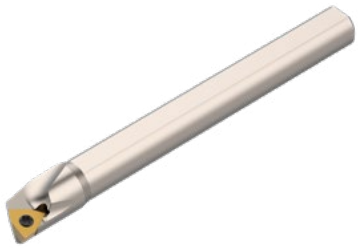


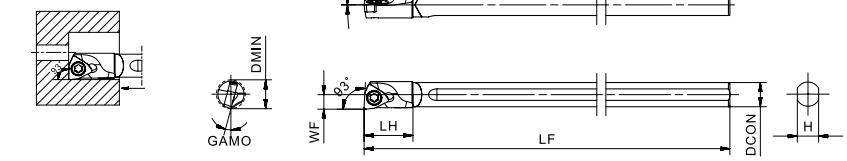
图示 2

型号	库存		最小加工直径(mm)	尺寸						标准刀尖R(RE)	冷却孔	图示	螺钉	扳手	适用刀片
	R	L	DMIN	DCON	H	LF	LH	WF	GAMO						
S10H-SWUBR/L06-06	●	●	6	10	9	100	21	3	15°	0.4	无	1	SP020035	FT-TP06	WB*T 0601...
S10H-SWUBR/L06-07	○	○	7				25	3.5	13°	0.2					
S10H-SWUBR/L08-08	○	○	8				28	4	15°	0.4					WB*T 0802...
A08H-SWUBR/L08-10	○	○	10	8	7		16	5	13°	0.2	有	2	SP020050		
A10K-SWUBR/L-08-12	●	●	12	10	9	125	20	6	10°	0.4					

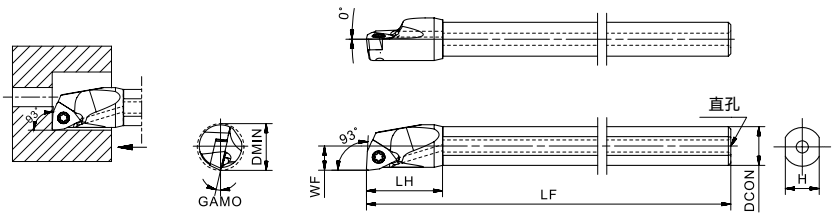
●：标准库存产品 ○：按订单生产

E-SWUB 硬质合金抗振刀杆（内孔加工）





图示 1

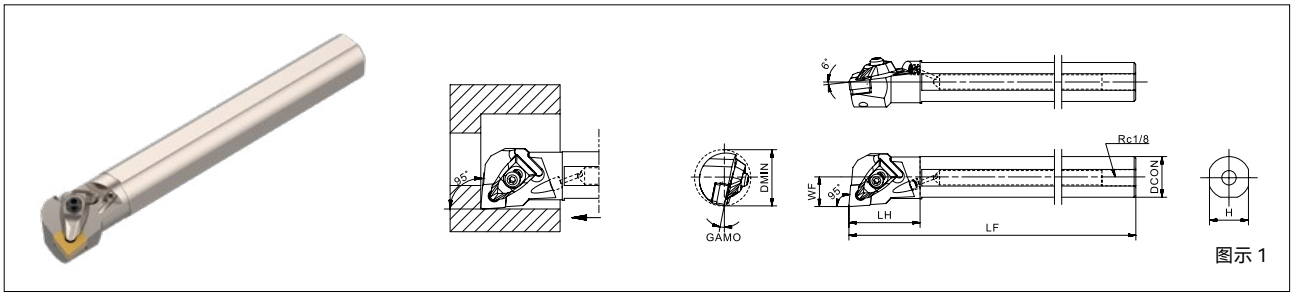


图示 2

型号	库存		最小加工直径(mm)	尺寸						标准刀尖R(RE)	冷却孔	图示	螺钉	扳手	适用刀片
	R	L	DMIN	DCON	H	LF	LH	WF	GAMO						
C05G-SWUBR/L06-06	●	●	6	5	4.4	90	10	3	15°	0.4	无	1	SP020035	FT-TP06	WB*T 0601…
C06H-SWUBR/L06-07	○	○	7	6	5.6	100		3.5	13°	0.4					
C07J-SWUBR/L08-08	○	○	8	7	6.6	110	11	4	15°	0.2					WB*T 0802…
E08K-SWUBR/L08-10	●	●	10	8	7	125	14	5	13°	0.4	有	2	SP020050		
E10M-SWUBR/L08-12	●	●	12	10	9	150	20	6	10°						

●：标准库存产品 ○：按订单生产

A-DCLN（内孔 / 内孔端面加工）

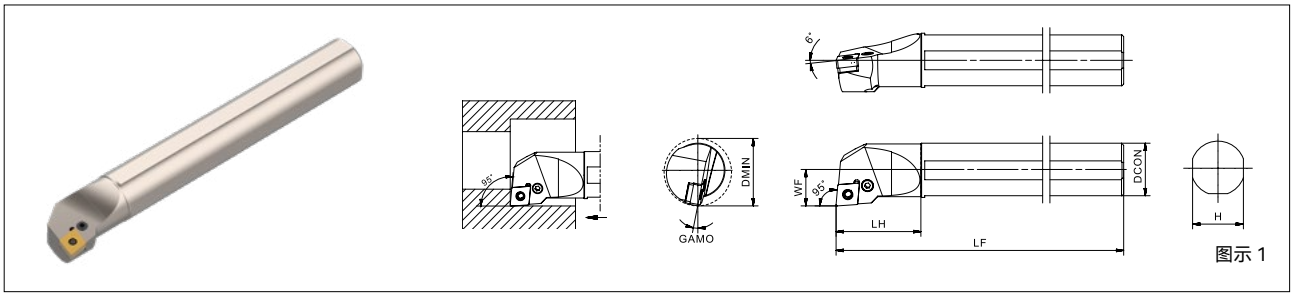


图示 1

型号	库存		最小加工直径(mm)	尺寸						标准刀尖R(RE)	冷却孔	图示	配件							适用刀片
	R	L	DMIN	DCON	H	LF	LH	WF	GAMO				扳手	压板螺丝	压板	弹簧	刀垫	垫片螺钉	喷嘴	
A25R-DCLNR/L12-32	●	●	32	25	23	200	42	17	11°	0.8	有	1	LT-H3	CH 050215	CLD 255090	YB0.20-2.50-12-5.5	S-DCN 12032	SH 060080X	NZ 100040	CN*A 1204… CN*G 1204… CN*M 1204…
A32S-DCLNR/L12-40	●	●	40	32	30	250	50	22												
A40T-DCLNR/L12-50	○	○	50	40	37	300	60	27	14°											

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

S-PCLN（内孔 / 内孔端面加工）



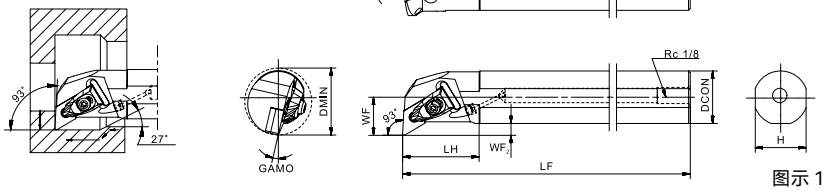
图示 1

型号	库存		最小加工直径(mm)	尺寸						标准刀尖R(RE)	冷却孔	图示	配件					适用刀片
	R	L	DMIN	DCON	H	LF	LH	WF	GAMO				扳手	锁紧螺钉	杠杆	刀垫	垫挡	
S25R-PCLNR/L12-32	○	○	32	25	24	200	42	16.3	16°	0.8	无	1	LT-H3	LH080200	LV4C	S-PCN12032	SP4N	CN*A 1204… CN*G 1204… CN*M 1204…
S32S-PCLNR/L12-40	●	●	40	32	30	250	50	21	10°									
S40T-PCLNR/L12-50	○	○	50	40	37	300	60	25										

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

A-DDUN（内孔 / 内孔仿形加工）



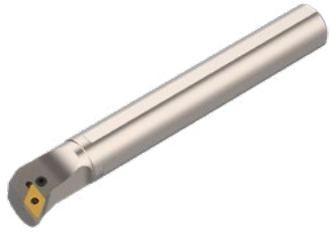


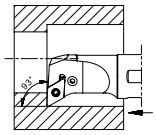
图示 1

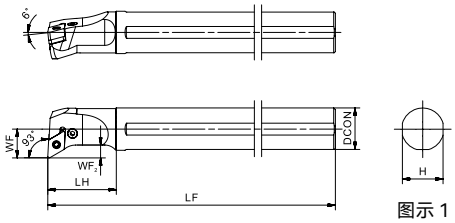
型号	库存		最小加工直径(mm)	尺寸							标准刀尖R(RE)	冷却孔	图示	配件						适用刀片
	R	L	DMIN	DCON	H	LF	LH	WF	WF2	GAMO				扳手	压板螺丝	压板	弹簧	刀垫	垫片螺钉	喷嘴	
																					
A32S-DDUNR/L15-40	●	●	40	32	30	250	45	22	8	13°	0.8	有	1	LT-H3	CH 050215	CLD 255090	YB0.20-2.50-12-5.5	S-DDN 15032	SH 060080X	NZ 100040	DN*A 1504… DN*G 1504… DN*M 1504…
A40T-DDUNR/L15-50	○	○	50	40	37	300	55	27	8.5	12°											
A50U-DDUNR/L15-63	○	○	63	50	47	350	65	35	10.5												

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

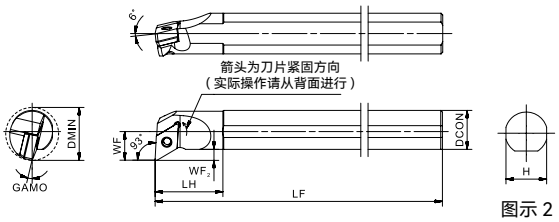
S-PDUN（内孔 / 内孔仿形加工）



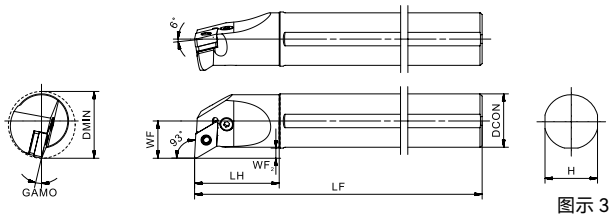




图示 1



图示 2



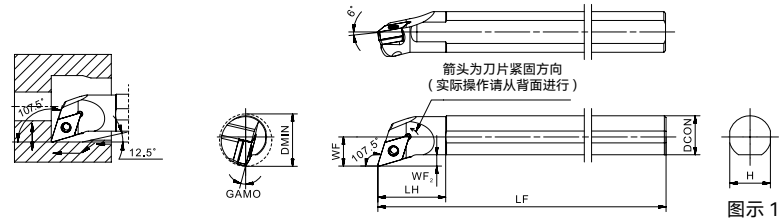
图示 3

型号	库存		最小加工直径 (mm)	尺寸							标准刀尖R (RE)	冷却孔	图示	配件						适用刀片
														扳手	锁紧螺钉	杠杆	刀垫	垫挡	偏心销	
	R	L	DMIN	DCON	H	LF	LH	WF	WF2	GAMO										
S20Q-PDUNR/L11-27	○	○	27	20	19	180	35	16	7.6	17°	0.8	无	1	LT-H2.5	LH060142	LV3B	S-PDN11027	SP3	-	DN*G 1104…
S25R-PDUNR/L11-32	○	○	32	25	24	200	40	17		15°										
S32S-PDUNR/L11-40	○	○	40	32	31	250	45	22	8.5	12°										
S25R-PDUNR/L15-32	○	○	32	25	24	200	40	17	6.5	13°			2	LT-H3	-	-	S-PDN15032X	-	EP046140	DN*A 1504… DN*G 1504… DN*M 1504…
S32S-PDUNR/L15-44	○	○	44	32	31	250	50	22					3		LH080200	LV4B	S-PDN15032	SP4N	-	
S40T-PDUNR/L15-54	○	○	54	40	39	300	65	27	7.5	12°										

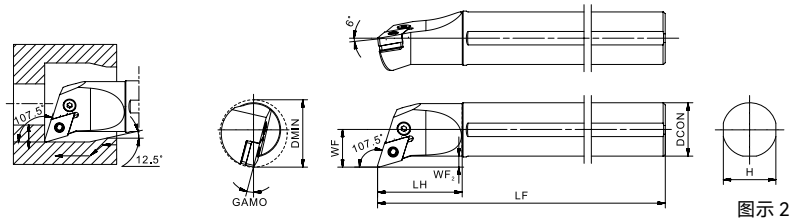
●：标准库存产品　○：按订单生产

S-PDQN（内孔 / 内孔仿形加工）





图示 1

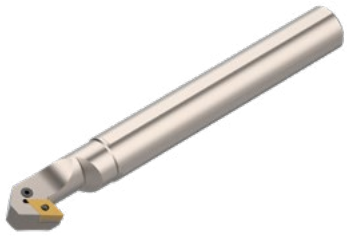


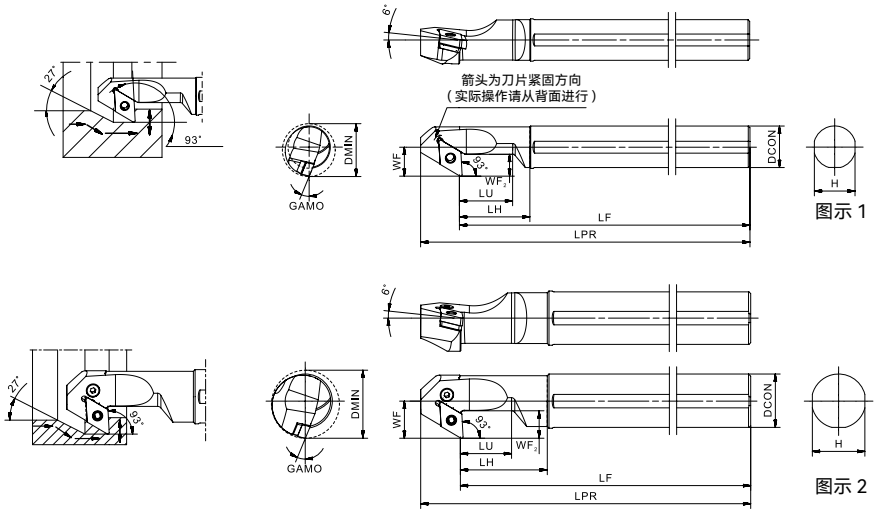
图示 2

型号	库存		最小加工直径(mm)	尺寸							标准刀尖R(RE)	冷却孔	图示	配件						适用刀片
														扳手	锁紧螺钉	杠杆	刀垫	垫挡	偏心销	
	R	L	DMIN	DCON	H	LF	LH	WF	WF2	GAMO										
S25R-PDQNR/L15-32	○	○	32	25	24	200	40	17	6.5	13°	0.8	无	1	LT-H3	SP020050	-	S-PDN15032X	-	EP046140	DN*A 1504… DN*G 1504… DN*M 1504…
S32S-PDQNR/L15-44	○	○	44	32	31	250	50	22					2		LH080200	LV4B	S-PDN15032	SP4N	-	
S40T-PDQNR/L15-54	○	○	54	40	39	300	65	27	7.5	12°										

●：标准库存产品　○：按订单生产

S-PDZN（内孔背镗加工）

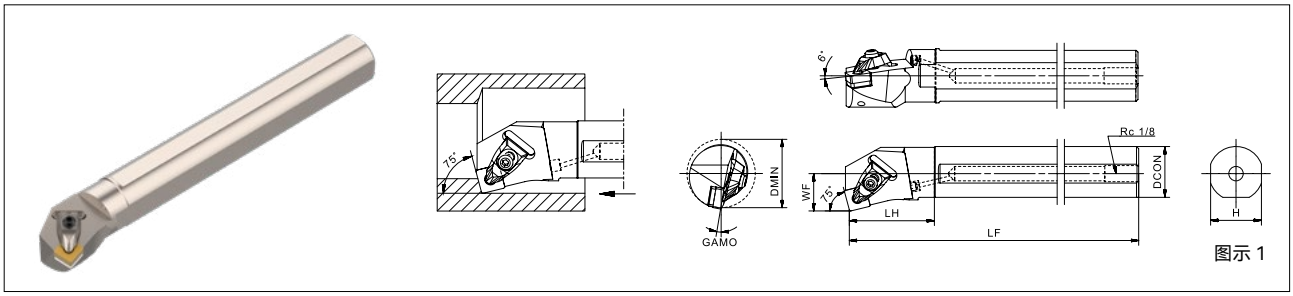




型号	库存		最小加工直径(mm)	尺寸								GAMO	标准刀尖R(RE)	冷却孔	图示	配件						适用刀片
	R	L	DMIN	DCON	H	LPR	LF	LH	LU	WF	WF2					GAMO	锁紧螺钉	杠杆	刀垫	垫挡	偏心销	
S25R-PDZNR/L15-32	○	○	32	25	24	225	200	40	30	17	13	13°	0.8	无	1	LT-H3	SP 020050	-	S-PDN 15032X	-	EP 046140	DN*A 1504… DN*G 1504… DN*M 1504…
S32S-PDZNR/L15-44	○	○	44	32	31	275	250	50		22	16				2		LH 080200	LV4B	S-PDN 15032	SP4N	-	
S40T-PDZNR/L15-54	○	○	54	40	39	325	300	65	50	27		12°										

●：标准库存产品　○：按订单生产

A-DSKN（内孔加工）

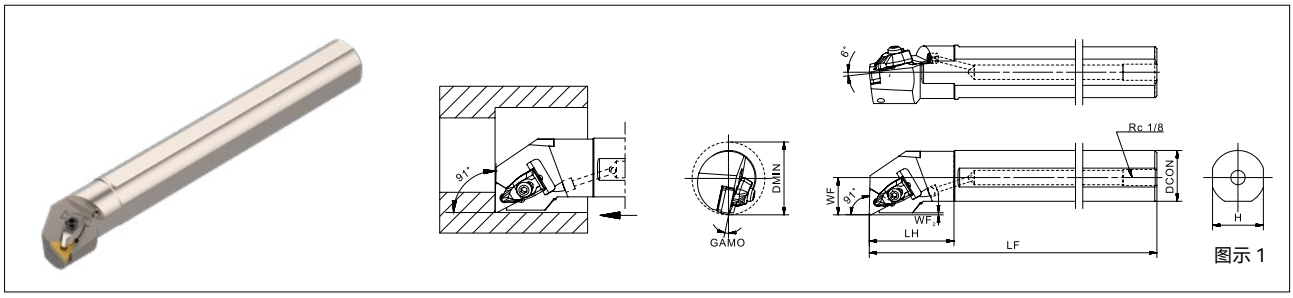


图示 1

型号	库存		最小加工直径(mm)	尺寸						标准刀尖R(RE)	冷却孔	图示	配件							适用刀片
	R	L	DMIN	DCON	H	LF	LH	WF	GAMO				扳手	压板螺丝	压板	弹簧	刀垫	垫片螺钉	喷嘴	
A25R-DSKNR/L12-32	○	○	32	25	23	200	43	17	11°	0.8	有	1	LT-H3	CH 050215	CLD 255090	YB0.20-2.50-12-5.5	S-DSN 12032	SH 060080X	NZ 060020	SN*A 1204… SN*G 1204… SN*M 1204…
A32S-DSKNR/L12-40	○	○	40	32	30	250	43	22												
A40T-DSKNR/L12-50	○	○	50	40	37	300	53	27											NZ 100040	

●：标准库存产品 ○：按订单生产

A-DTFN（内孔加工）

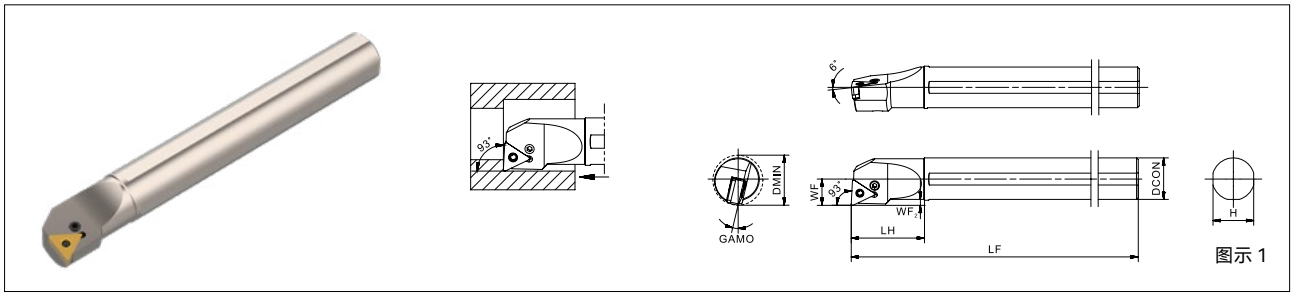


图示 1

型号	库存		最小加工直径(mm)	尺寸							标准刀尖R(RE)	冷却孔	图示	配件							适用刀片
	R	L	DMIN	DCON	H	LF	LH	WF	WF2	GAMO				扳手	压板螺丝	压板	弹簧	刀垫	垫片螺钉	喷嘴	
A25R-DTFNR/L16-32	○	○	32	25	23	200	42	17	0.8	12°	0.8	有	1	LT-H3	CH 050215	CLD 220098	YB0.20-2.50-12-5.5	S-DTN 16032	SH 050090X	NZ 060020	TN*A 1604… TN*G 1604… TN*M 1604…
A32S-DTFNR/L16-40	○	○	40	32	30	250	50	22	1.2												
A40T-DTFNR/L22-50	○	○	50	40	37	300	60	27	1.5							CLD 255090		S-DTN 22048	SH 060100X	NZ 100040	TN*A 2204… TN*G 2204… TN*M 2204…

●：标准库存产品 ○：按订单生产

S-PTUN（内孔加工）

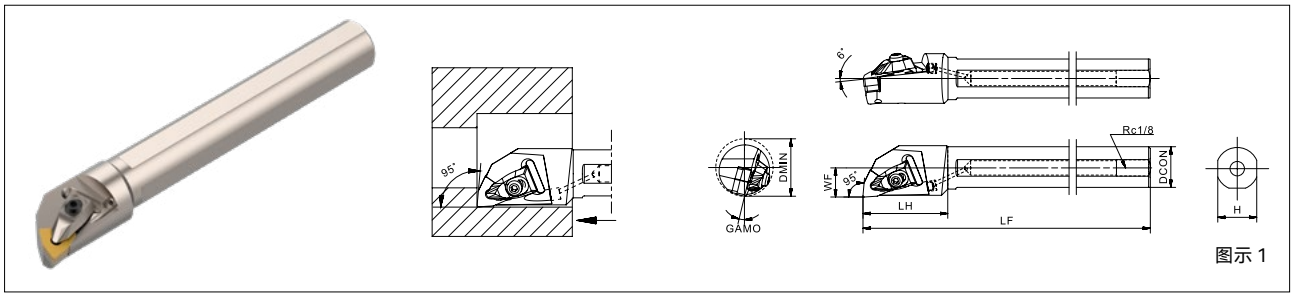


图示 1

型号	库存		最小加工直径(mm)	尺寸							标准刀尖R(RE)	冷却孔	图示	配件					适用刀片
	R	L	DMIN	DCON	H	LF	LH	WF	WF2	GAMO				扳手	锁紧螺钉	杠杆	刀垫	垫挡	
S32S-PTUNR/L16-40	○	○	40	32	30	250	50	22	0.7	13°	0.8	无	1	LT-H2.5	LH060170	LV3	S-PTN16027	SP3	TN*A 1604… TN*G 1604… TN*M 1604…
S40T-PTUNR/L16-50	○	○	50	40	37	300	60	27	0.6	11°									

●：标准库存产品 ○：按订单生产

A-DWLN（内孔 / 内孔端面加工）



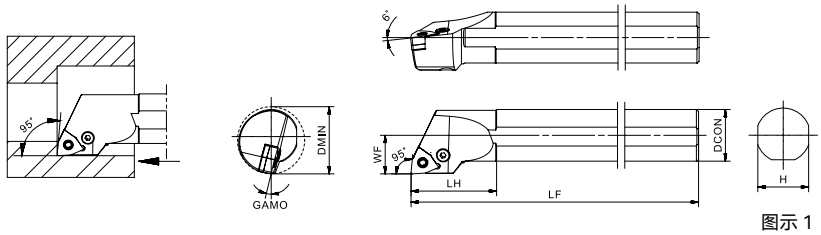
图示 1

型号	库存		最小加工直径(mm)	尺寸						标准刀尖R(RE)	冷却孔	图示	配件							适用刀片
	R	L	DMIN	DCON	H	LF	LH	WF	GAMO				扳手	压板螺丝	压板	弹簧	刀垫	垫片螺钉	喷嘴	
A25R-DWLNR/L08-32	●	●	32	25	23	200	50	17	13°	0.8	有	1	LT-H3	CH 050215	CLD 255090	YB0.20-2.50-12-5.5	S-DWN 08032	SH 060080X	NZ 060020	WN*A 0804… WN*G 0804… WN*M 0804…
A32S-DWLNR/L08-40	○	○	40	32	30	250	50	22												
A40T-DWLNR/L08-50	○	○	50	40	37	300	60	27											NZ 100040	

●：标准库存产品 ○：按订单生产

S-PWLN（内孔 / 内孔端面加工）





图示 1

型号	库存		最小加工直径 (mm)	尺寸						标准刀尖R (RE)	冷却孔	图示	配件					适用刀片
													扳手	锁紧螺钉	杠杆	刀垫	垫挡	
	R	L	DMIN	DCON	H	LF	LH	WF	GAMO									
S16M-PWLNR/L06-20	○	○	20	16	15	150	34	11	18°	0.8	无	1	LT-H2	LH050120	LV3BX	-	-	WN*G 0604…
S20Q-PWLNR/L06-27	●	●	27	20	19	180	36.5	14.2	17°				LT-H2.5	LH060170	LV3	S-PWN06027	SP3	WN*G 0604…
S25R-PWLNR/L06-32	○	○	32	25	24	200	42	15.7	15°									
S32S-PWLNR/L08-40	○	○	40	32	30	250	50	22	10°				LT-H3	LH080200	LV4C	S-PWN08032	SP4N	WN*A 0804… WN*G 0804… WN*M 0804…
S40T-PWLNR/L08-50	○	○	50	40	37	300	60	27										

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

记录

ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



小零件

小零件

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

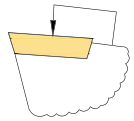
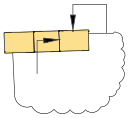
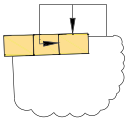
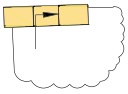
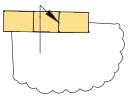
小零件加工 150

方刀杆命名规则 152
CC □□刀片用 154
DC □□刀片用 155
TC □□刀片用 157
VB □□刀片用 158
VC □□刀片用 160
VP □□刀片用 161
外圆套筒刀杆命名规则 162
CC □□刀片用 164
DC □□刀片用 165
VB □□刀片用 166
ASWP 切断刀片 167
ASWB 背车刀片 170
ASWT 螺纹刀片 170
ASW 系列刀杆 171
ABF 背车系列 172
ASIB 整体型镗刀 173
ASIG 整体型内孔槽刀 177
ASIF 整体型端面槽刀 182
ASIT 整体型螺纹刀 183
镗孔刀杆套筒 186

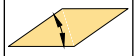
小零件方形刀杆命名规则

S	C	L	C	R
1	2	3	4	5

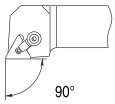
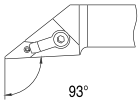
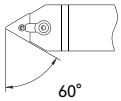
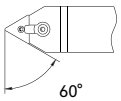
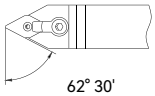
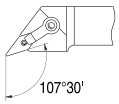
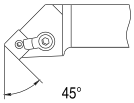
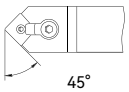
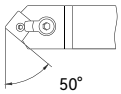
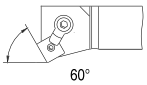
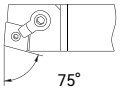
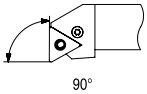
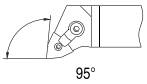
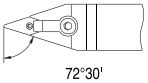
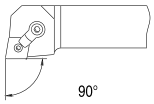
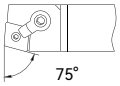
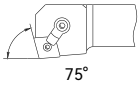
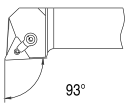
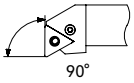
1- 锁紧形式

C: 压板压紧式	M: 复合压紧式	D: 侧推上压式	P: 杠杆压紧式	S: 螺钉压紧式
				

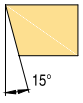
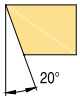
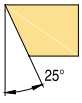
2 - 刀片形状

C	D	H	K	O	R	S	T	V	W
 80°	 55°	 120°	 55°	 135°	 360°	 90°	 60°	 35°	 80°

3- 主偏角

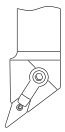
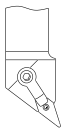
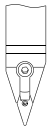
A	 90°	J	 93°	T	 60°	E	 60°	N	 62° 30'
H	 107°30'	S	 45°	D	 45°	M	 50°	W	 60°
R	 75°	C	 90°	L	 95°	V	 72°30'	G	 90°
B	 75°	K	 75°	U	 93°	F	 90°	X	特殊主偏角。 需要特别说明。

4 - 刀片主切削刃后角

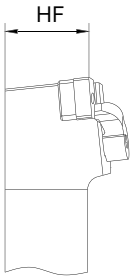
B	C	D	E	F	N	P	O
 5°	 7°	 15°	 20°	 25°	 0°	11°	其他 后角

12	12	JX	09	F
6	7	8	9	10

5- 方向

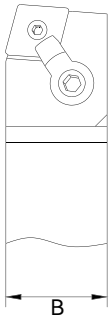
L 左手方向	
R 右手方向	
N 无方向	

6 - 刀杆高度



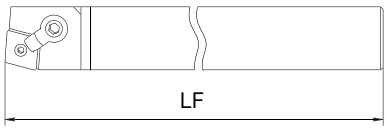
06=6
08=8
10=10
12=12
14=14
16=16
20=20
25=25
30=30
40=40
50=50

7 - 刀杆宽度



06=6
08=8
10=10
12=12
14=14
16=16
20=20
25=25
30=30
40=40
50=50

8 - 刀杆全长



A=32	M=150
B=40	N=160
C=50	P=170
D=60	Q=180
E=70	R=200
F=80	S=250
FX=85	T=300
G=90	U=350
H=100	V=400
J=110	W=450
JX=120	Y=500
K=125	
L=140	X=Special

9 - 刀片切削刃长度

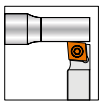
C、D、E、M、V	H	O
		

R	S	T	W
			

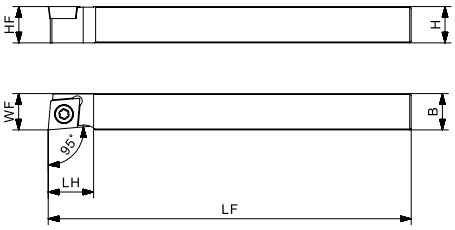
10 - 附加信息

F	无偏头
J	带高压内冷

SCLC 外圆方刀杆 - 无偏头

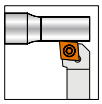




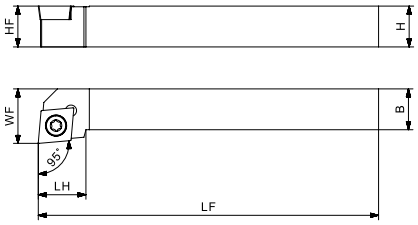


型号	尺寸 (mm)						库存		零件	
	H	B	HF	LF	LH	WF	R	L	螺钉	扳手
SCLCR/L 0808F-06F	8	8	8	80	-	8	○	○	SP025065	FT-TP08
SCLCR/L 1010JX-06F	10	10	10	120	-	10	●	●		
SCLCR/L 1010JX-09F	10	10	10	120	15	10	●	●	SP040090X	FT-TP15
SCLCR/L 1212F-09F	12	12	12	80	-	12	●	●		
SCLCR/L 1212JX-09F	12	12	12	120	-	12	●	●		
SCLCR/L 1616JX-09F	16	16	16	120	-	16	●	●		

SCLC 外圆方刀杆 - 带偏头

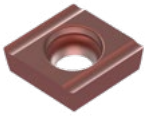
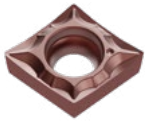






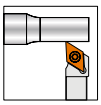
型号	尺寸 (mm)						库存		零件	
	H	B	HF	LF	LH	WF	R	L	螺钉	扳手
SCLCR/L 1010F-06	10	10	10	80	9	12	●	●	SP025065	FT-TP08
SCLCR/L 1010F-09	10	10	10	80	14	14	●	●	SP040090X	FT-TP15
SCLCR/L 1212H-09	12	12	12	100	14	16	●	●		
SCLCR/L 1616H-09	16	16	16	100	15	20	●	●		

适用刀片

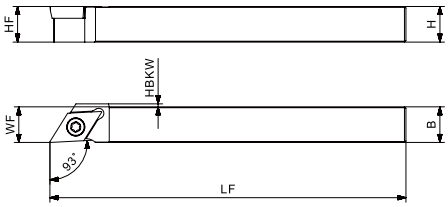
用途	精加工	精加工	半精 ~ 精加工
刀片形状 / 刀杆型号	M	LF	UF
			
SCLCR/L···-06/06F	CCET 0602	CCGT 0602	CCGT 0602
SCLCR/L···-09/09F	CCET 09T3	CCGT 09T3	CCGT 09T3
参考页码	P79	P76	P76

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

SDJC 外圆方刀杆 - 无偏头

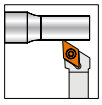




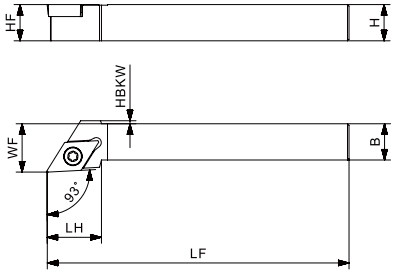


型号	尺寸 (mm)							库存		零件	
	H	B	HF	LF	LH	WF	HBKW	R	L	螺钉	扳手
SDJCR/L 0808F-07F	8	8	8	80	14	8	0.5	○	○	SP025065	FT-TP08
SDJCR/L 1010JX-07F	10	10	10	120	-	10	-	●	●		
SDJCR/L 1010JX-11F	10	10	10	120	20	10	3	●	●	SP040090X	FT-TP15
SDJCR/L 1212F-11F	12	12	12	80	20	12	1	●	●		
SDJCR/L 1212JX-11F	12	12	12	120	20	12	1	●	●		
SDJCR/L 1616JX-11F	16	16	16	120	-	16	-	●	●		

SDJC 外圆方刀杆 - 带偏头







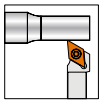
型号	尺寸 (mm)							库存		零件	
	H	B	HF	LF	LH	WF	HBKW	R	L	螺钉	扳手
SDJCR/L 1010F-07	10	10	10	80	12	12	-	●	●	SP025065	FT-TP08
SDJCR/L 1010F-11	10	10	10	80	18	12	3	●	●	SP040090X	FT-TP15
SDJCR/L 1212H-11	12	12	12	100	18	16	1	●	●		
SDJCR/L 1616H-11	16	16	16	100	18	20	-	●	●		

适用刀片

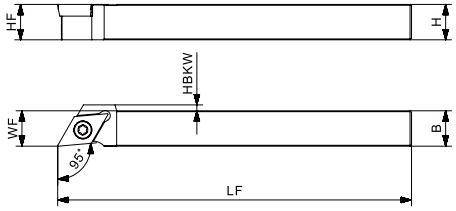
用途	精加工	精加工	精加工	半精 ~ 精加工
刀片形状 / 刀杆型号	F	M	LF	UF
SDJCR/L···-07/07F	DCET 0702	DCET 0702	DCGT 0702	DCGT 0702
SDJCR/L···-11/11F	DCET 11T3	DCET 11T3	DCGT 11T3	DCGT 11T3
参考页码	P82	P83	P81	P81

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

SDLC 外圆方刀杆 - 无偏头

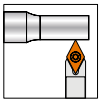




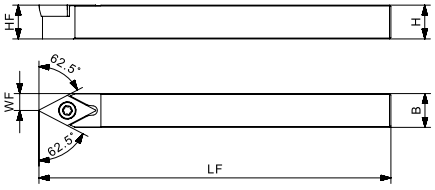


型号	尺寸 (mm)						库存		零件	
	H	B	HF	LF	WF	HBKW	R	L	螺钉	扳手
SDLCR/L 1010JX-07F	10	10	10	120	10	-	●	●	SP025065	FT-TP08
SDLCR/L 1212F-07F	12	12	12	80	12	-	●	●		
SDLCR/L 1212JX-07F	12	12	12	120	12	-	●	●		
SDLCR/L 1616JX-07F	16	16	16	120	16	-	●	●		
SDLCR 1010F-11F	10	10	10	80	10	4	●	-	SP040090X	FT-TP15
SDLCR/L 1010JX-11F	10	10	10	120	10	4	●	●		
SDLCR 1212F-11F	12	12	12	80	12	2	●	-		
SDLCR/L 1212JX-11F	12	12	12	120	12	2	●	●		
SDLCR 1616H-11F	16	16	16	100	16	-	●	-		
SDLCR/L 1616JX-11F	16	16	16	120	16	-	●	●		

SDNC 外圆方刀杆 - 中置型







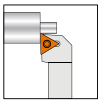
型号	尺寸 (mm)					库存	零件	
	H	B	HF	LF	WF	N	螺钉	扳手
SDNCN 0808F-07	8	8	8	80	4	○	SP025065	FT-TP08
SDNCN 1010JX-07	10	10	10	120	5	●		
SDNCN 1212JX-07	12	12	12	120	6	●		
SDNCN 1010F-11	10	10	10	80	5	●	SP040090X	FT-TP15
SDNCN 1010JX-11	10	10	10	120	5	●		
SDNCN 1212F-11	12	12	12	80	6	●		
SDNCN 1212JX-11	12	12	12	120	6	●		
SDNCN 1616H-11	16	16	16	100	8	●		
SDNCN 1616JX-11	16	16	16	120	8	●		

适用刀片

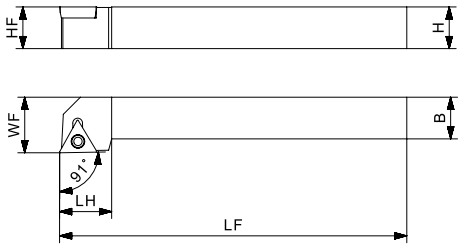
用途	精加工	精加工	精加工	半精 ~ 精加工
刀片形状 / 刀杆型号	F	M	LF	UF
SDLCR/L···-07F **SDNCN ···-07**	DCET 0702	DCET 0702	DCGT 0702	DCGT 0702
SDLCR/L···-11F **SDNCN ···-11**	DCET 11T3	DCET 11T3	DCGT 11T3	DCGT 11T3
参考页码	P82	P83	P81	P81

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

STGC/STGP 外圆方刀杆 - 带偏头







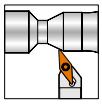
型号	尺寸 (mm)						库存		零件	
	H	B	HF	LF	LH	WF	R	L	螺钉	扳手
STGCR 0808F-08	8	8	8	80	12	10	○	-	SP020049	FT-TP06
STGCR/L 1010F-11	10	10	10	80	15	14	●	●	SP025065	FT-TP08
STGCR/L 1212H-11	12	12	12	100	15	16	●	●		
STGCR/L 1616H-11	16	16	16	100	15	20	●	●		
STGPR 0808F-08	8	8	8	80	12	10	○	-	SP020049	FT-TP06
STGPR/L 1010F-11	10	10	10	80	15	14	●	●	SP030082	FT-TP09
STGPR/L 1212H-11	12	12	12	100	15	16	●	●		
STGPR/L 1616H-11	16	16	16	100	15	20	●	●		

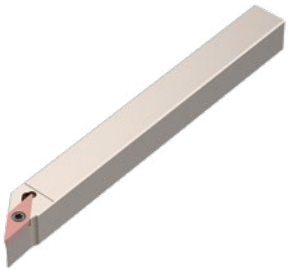
适用刀片

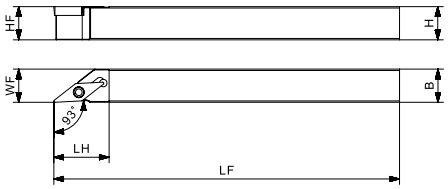
用途	精加工	精加工
刀片形状 / 刀杆型号	F	M
		
STGCR 0808F-08	-	TCET 0802
STGPR 0808F-08	TPEH 0802	-
STGC··· -11	-	TCET 1103
STGP··· -11	TPEH 1103	-
参考页码	P89	P87

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

SVJB 外圆方刀杆 - 无偏头







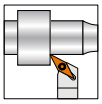
型号	尺寸 (mm)						库存		零件	
	H	B	HF	LF	LH	WF	R	L	螺钉	扳手
SVJBR/L 1010JX-11F	10	10	10	120	-	10	●	●	SP025065	FT-TP08
SVJBR/L 1212JX-11F	12	12	12	120	-	12	●	●		
SVJBR/L 1616JX-11F	16	16	16	120	-	16	●	●		
SVJBR/L 2020JX-11F	20	20	20	120	20	20	●	●		

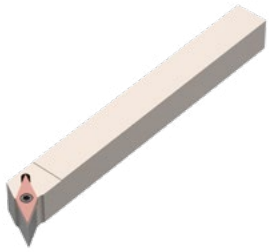
适用刀片

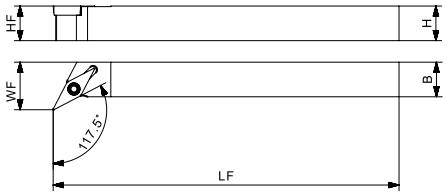
用途	精加工	精加工	精加工	精加工	半精 ~ 精加工
刀片形状 / 刀杆型号	F	M	Y	LF	UF
					
SVJBR/L···-11F	VBET 1103	VBET 1103	VBET 1103	VBGT 1103	VBGT 1103
参考页码	P91	P92	P92	P90	P90

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

SVPB 外圆方刀杆 - 带偏头

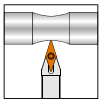


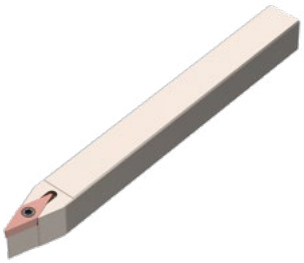


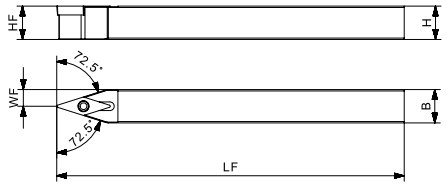


型号	尺寸 (mm)					库存		零件	
	H	B	HF	LF	WF	R	L	螺钉	扳手
SVPBR/L 1010JX-11	10	10	10	120	14.5	●	●	SP025065	FT-TP08
SVPBR/L 1212JX-11	12	12	12	120	16.5	●	●		
SVPBR/L 1616JX-11	16	16	16	120	20.5	●	●		
SVPBR/L 2020K-11	20	20	20	125	25	●	●		

SVVBN 外圆方刀杆 - 中置型

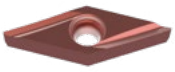






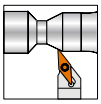
型号	尺寸 (mm)					库存	零件	
	H	B	HF	LF	WF	N	螺钉	扳手
SVVBN 1010JX-11	10	10	10	120	5	●	SP025065	FT-TP08
SVVBN 1212JX-11	12	12	12	120	6	●		
SVVBN 1616JX-11	16	16	16	120	8	●		
SVVBN 2020K-11	20	20	20	125	10	●		

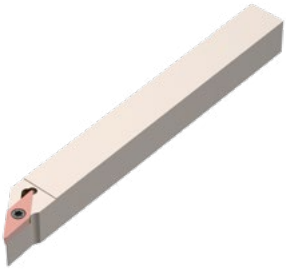
适用刀片

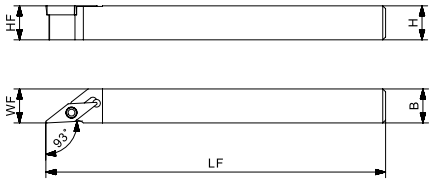
用途	精加工	精加工	精加工	精加工	半精 ~ 精加工
刀片形状 / 刀杆型号	F	M	Y	LF	UF
					
SVPBR/L···-11 **SVVBN ···-11**	VBET 1103	VBET 1103	VBET 1103	VBGT 1103	VBGT 1103
参考页码	P91	P92	P92	P90	P90

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

SVJC 外圆方刀杆 - 无偏头

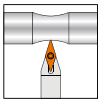




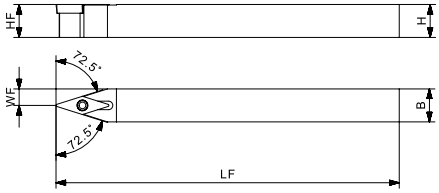


型号	尺寸 (mm)					库存		零件	
	H	B	HF	LF	WF	R	L	螺钉	扳手
SVJCR/L 1010JX-11F	10	10	10	120	10	●	●	SP025065	FT-TP08
SVJCR/L 1212JX-11F	12	12	12	120	12	●	●		
SVJCR/L 1616JX-11F	16	16	16	120	16	●	●		
SVJCR/L 2020JX-11F	20	20	20	120	20	●	●		

SVVCN 外圆方刀杆 - 中置型







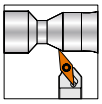
型号	尺寸 (mm)					库存	零件	
	H	B	HF	LF	WF	N	螺钉	扳手
SVVCN 1010JX-11	10	10	10	120	5	●	SP025065	FT-TP08
SVVCN 1212JX-11	12	12	12	120	6	●		
SVVCN 1616JX-11	16	16	16	120	8	●		

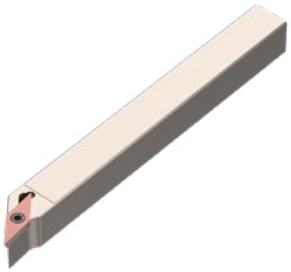
适用刀片

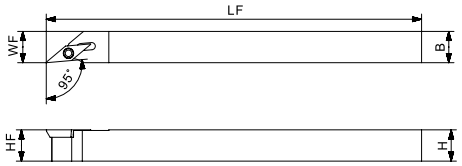
用途	精加工	精加工	精加工
刀片形状 / 刀杆型号	F	LF	UF
			
SVJCR/L···-11F **SVVCN ····-11**	VCET 1103	VCGT 1103	VCGT 1103
参考页码	P93	P93	P93

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

SVLP 外圆方刀杆 - 无偏头

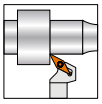


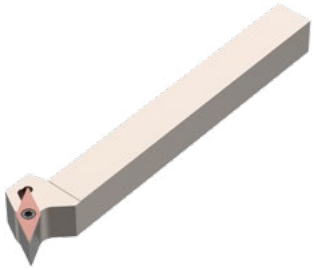


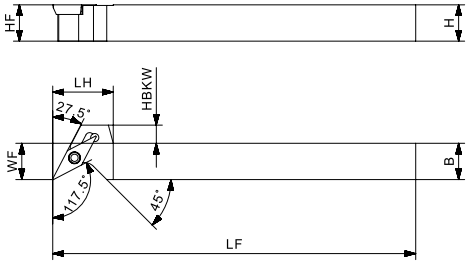


型号	尺寸 (mm)					库存		零件	
	H	B	HF	LF	WF	R	L	螺钉	扳手
SVLPR/L 1010JX-08F	10	10	10	120	10	●	●	SP020049	FT-TP06
SVLPR/L 1212JX-08F	12	12	12	120	12	●	●		
SVLPR/L 1616JX-08F	16	16	16	120	16	●	●		
SVLPR/L 1212JX-11F	10	10	10	120	10	●	●	SP025065	FT-TP08
SVLPR/L 1616JX-11F	12	12	12	120	12	●	●		
SVLPR/L 2020K-11F	16	16	16	120	16	●	●		

SVPP 外圆方刀杆 - 阶梯式







型号	尺寸 (mm)							库存		零件	
	H	B	HF	LF	LH	WF	HBKW	R	L	螺钉	扳手
SVPPR/L 1010JX-08F	10	10	10	120	16	10	4	●	●	SP020049	FT-TP06
SVPPR/L 1212JX-08F	12	12	12	120	16	12	2	●	●		
SVPPR/L 1616JX-08F	16	16	16	120	20	16	-	●	●		
SVPPR/L 1010JX-11F	10	10	10	120	20	10	8	●	●	SP025065	FT-TP08
SVPPR/L 1212JX-11F	12	12	12	120	20	12	6	●	●		
SVPPR/L 1616JX-11F	16	16	16	120	20	16	2	●	●		

适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工	半精 ~ 精加工
刀片形状 / 刀杆型号	F	M	LF	UF
SVLPR/L···-08F **SVPPR/L···-08F**	VPET 0802	VPET 0802	-	-
SVLPR/L···-11F **SVPPR/L···-11F**	-	VPET 1103	VPGT 1103	VPGT 1103
参考页码	P94	P94	P94	P94

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

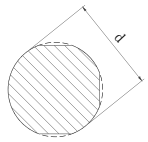
小零件外圆套筒刀杆命名规则

S	20	JX	S	C
1	2	3	4	5

1- 刀杆说明

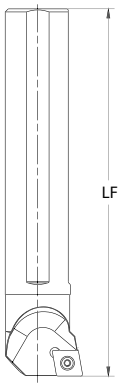
A	钢制带内冷
C	硬质合金
E	硬质合金带内冷
S	钢制

2 - 刀杆直径 (mm)



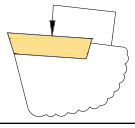
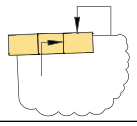
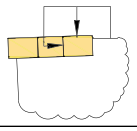
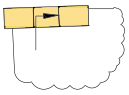
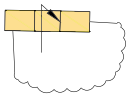
06 = 6	16 = 16	25.0 = 25.4
08 = 8	19.0 = 19.05	32 = 32
10 = 10	20 = 20	40 = 40
12 = 12	22 = 22	50 = 50
15.0 = 15.875	25 = 25	

3- 刀杆长度 (mm)

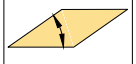


E=70	K=125
F=80	L=140
FX=85	M=150
G=90	N=160
H=100	P=170
J=110	Q=180
JX=120	R=200

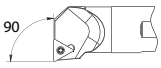
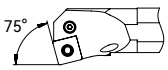
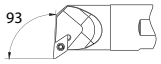
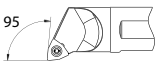
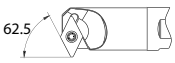
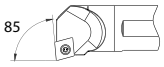
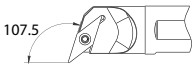
4- 锁紧形式

C: 压板压紧式	M: 复合压紧式	D: 侧推上压式	P: 杠杆压紧式	S: 螺钉压紧式
				

5 - 刀片形状

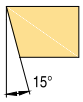
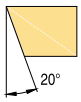
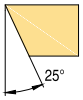
C	D	H	K	O	R	S	T	V	W
 80°	 55°	 120°	 55°	 135°	 360°	 90°	 60°	 35°	 80°

6- 主偏角

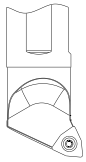
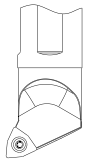
F	 90	S	 45	K	 75°	U	 93
L	 95	W	 62.5	Y	 85	Q	 107.5

L	C	L	09
6	7	8	9

7 - 刀片主切削刃后角

B	C	D	E
			
F	**N**	**P**	**O**
			其他后角

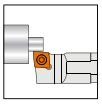
8 - 方向

R 右手方向	
L 左手方向	

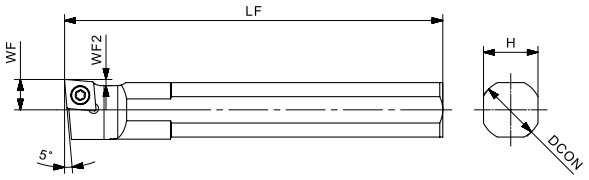
9 - 刀片切削刃长度

C、D、E、M、V	H	O
		
R	**S**	**T**	**W**
			

外圆套筒刀杆 - 适用于 C 型刀片

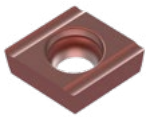
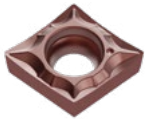






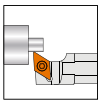
型号	尺寸 (mm)					库存	零件	
	DCON	LF	H	WF	WF2	L	螺钉	扳手
S12F-SCLCL06	12	80	11	6	1	●	SP025065	FT-TP08
S14H-SCLCL06	14	100	13	6	1	●		
S15.0H-SCLCL06	15.875	100	15	6	1	●		
S16H-SCLCL06	16	100	15	6	1	●		
S19.0JX-SCLCL06	19.05	120	17	6	1	●		
S20JX-SCLCL06	20	120	18	6	1	●		
S19.0JX-SCLCL09	19.05	120	17	10	2	●	SP040090X	FT-TP15
S20JX-SCLCL09	20	120	18	10	2	●		
S22JX-SCLCL09	22	120	20	10	2	●		
S25JX-SCLCL09	25	120	23	10	2	●		
S25.0JX-SCLCL09	25.4	120	23	10	2	●		

适用刀片

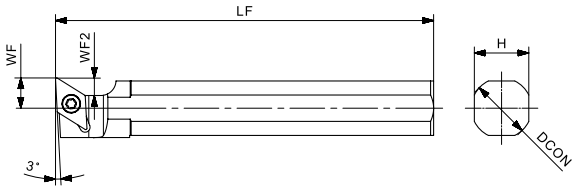
用途	精加工	精加工	半精 ~ 精加工
刀片形状 / 刀杆型号	M	LF	UF
			
S-SCLC06	CCET 0602	CCGT 0602	CCGT 0602
S-SCLC09	CCET 09T3	CCGT 09T3	CCGT 09T3
参考页码	P79	P76	P76

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

外圆套筒刀杆 - 适用于 D 型刀片







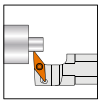
型号	尺寸 (mm)					库存	零件	
	DCON	LF	H	WF	WF2	L	螺钉	扳手
S12F-SDUCL07	12	80	11	6	3.8	●	SP025065	FT-TP08
S14H-SDUCL07	14	100	13	6	3.8	●		
S15.0H-SDUCL07	15.875	100	15	6	3.8	●		
S16H-SDUCL07	16	100	15	6	3.8	●		
S19.0JX-SDUCL07	19.05	120	17	6	3.8	●		
S20JX-SDUCL07	20	120	18	6	3.8	●		
S19.0JX-SDUCL11	19.05	120	17	10	5.8	●	SP040090X	FT-TP15
S20JX-SDUCL11	20	120	20	10	5.8	●		
S22JX-SDUCL11	22	120	20	10	5.8	●		
S25JX-SDUCL11	25	120	23	10	5.8	●		
S25.0JX-SDUCL11	25.4	120	23	10	5.8	●		

适用刀片

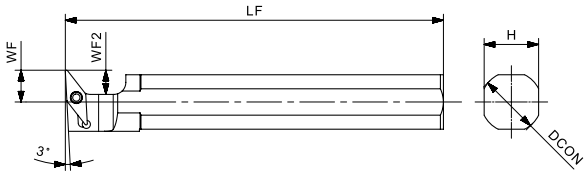
用途	精加工	精加工	精加工	半精 ~ 精加工
刀片形状 / 刀杆型号	F	M	LF	UF
S-SDUCL07	DCET 0702	DCET 0702	DCGT 0702	DCGT 0702
S-SDUCL11	DCET 11T3	DCET 11T3	DCGT 11T3	DCGT 11T3
参考页码	P82	P83	P80	P80

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

外圆套筒刀杆 - 适用于 V 型刀片







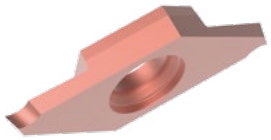
型号	尺寸 (mm)					库存	零件	
	DCON	LF	H	WF	WF2	L	螺钉	扳手
S12F-SVUPL08	12	80	11	7.5	5.5	●	SP020049	FT-TP06
S14H-SVUPL08	14	100	13	7.5	5.5	●		
S15.0H-SVUPL08	15.875	100	15	8	5.5	●		
S16H-SVUPL08	16	100	15	8	5.5	●		
S19.0JX-SVUBL11	19.05	120	17	10.5	8	●	SP025065	FT-TP08
S20JX-SVUBL11	20	120	18	10.5	8	●		
S22JX-SVUBL11	22	120	20	10.5	8	●		
S25JX-SVUBL11	25	120	23	10.5	8	●		
S25.0JX-SVUBL11	25.4	120	23	10.5	8	●		

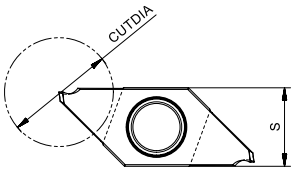
适用刀片

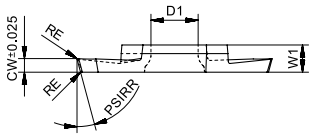
用途	精加工	精加工	精加工	精加工	半精 ~ 精加工
刀片形状 / 刀杆型号	F	M	Y	LF	UF
					
S-SVUPL08	VPET 0802	VPET 0802	-	-	-
S-SVUBL11	VBET 1103	VBET 1103	VBET 1103	VBGT 1103	VBGT 1103
参考页码	P91	P92	P92	P90	P90

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

切断刀



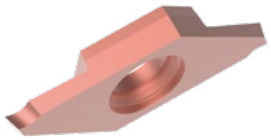


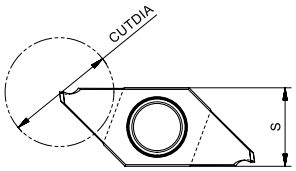


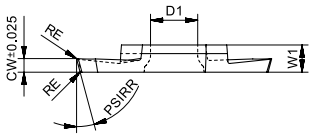
型号	尺寸 (mm)								牌号	
	CW	CUTDIA	RE	PSIRR	GAN	W1	S	D1	AP301U	AP301M
ASWP 09R050D05-F	0.5	5	0.03	0°	15°	3	8.7	5.2	○	●
ASWP 09L050D05-F	0.5	5	0.03	0°	15°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09R070D08-F	0.7	8	0.03	0°	15°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09L070D08-F	0.7	8	0.03	0°	15°	3	8.7	5.2	○	●
ASWP 09R100D12-F	1	12	0.03	0°	15°	3	8.7	5.2	●	●
ASWP 09L100D12-F	1	12	0.03	0°	15°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09R120D12-F	1.2	12	0.03	0°	15°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09L120D12-F	1.2	12	0.03	0°	15°	3	8.7	5.2	●	●
ASWP 09R150D12-F	1.5	12	0.03	0°	15°	3	8.7	5.2	●	●
ASWP 09L150D12-F	1.5	12	0.03	0°	15°	3	8.7	5.2	○	●
ASWP 09R200D12-F	2	12	0.03	0°	15°	3	8.7	5.2	○	●
ASWP 09L200D12-F	2	12	0.03	0°	15°	3	8.7	5.2	○	●
ASWP 09R050D05-F16R	0.5	5	0.03	16°	25°	3	8.7	5.2	○	●
ASWP 09L050D05-F16R	0.5	5	0.03	16°	25°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09R070D08-F16R	0.7	8	0.03	16°	25°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09L070D08-F16R	0.7	8	0.03	16°	25°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09R100D12-F16R	1	12	0.03	16°	25°	3	8.7	5.2	●	●
ASWP 09L100D12-F16R	1	12	0.03	16°	25°	3	8.7	5.2	○	●
ASWP 09R120D12-F16R	1.2	12	0.03	16°	25°	3	8.7	5.2	○	●
ASWP 09L120D12-F16R	1.2	12	0.03	16°	25°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09R150D12-F16R	1.5	12	0.03	16°	15°	3	8.7	5.2	●	●
ASWP 09L150D12-F16R	1.5	12	0.03	16°	15°	3	8.7	5.2	●	●
ASWP 09R200D12-F16R	2	12	0.03	16°	15°	3	8.7	5.2	●	●
ASWP 09L200D12-F16R	2	12	0.03	16°	15°	3	8.7	5.2	○	●
ASWP 09R100D12-M	1	12	0.08	0°	12°	3	8.7	5.2	○	●
ASWP 09L100D12-M	1	12	0.08	0°	12°	3	8.7	5.2	●	●
ASWP 09R150D12-M	1.5	12	0.08	0°	12°	3	8.7	5.2	●	●
ASWP 09L150D12-M	1.5	12	0.08	0°	12°	3	8.7	5.2	○	●
ASWP 09R200D12-M	2	12	0.08	0°	12°	3	8.7	5.2	●	○
ASWP 09L200D12-M	2	12	0.08	0°	12°	3	8.7	5.2	○	○

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

切断刀



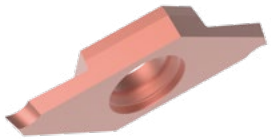


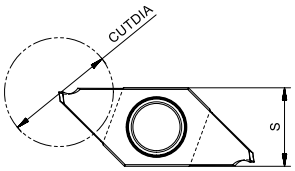


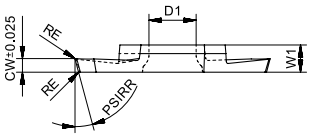
型号	尺寸 (mm)								牌号	
	CW	CUTDIA	RE	PSIRR	GAN	W1	S	D1	AP301U	AP301M
ASWP 09R100D12-M16R	1	12	0.08	16°	12°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09L100D12-M16R	1	12	0.08	16°	12°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09R150D12-M16R	1.5	12	0.08	16°	12°	3	8.7	5.2	●	●
ASWP 09L150D12-M16R	1.5	12	0.08	16°	12°	3	8.7	5.2	●	●
ASWP 09R200D12-M16R	2	12	0.08	16°	12°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09L200D12-M16R	2	12	0.08	16°	12°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09R050D05-T	0.5	5	0	0°	0°	3	8.7	5.2	○	●
ASWP 09L050D05-T	0.5	5	0	0°	0°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09R070D08-T	0.7	8	0	0°	0°	3	8.7	5.2	○	●
ASWP 09L070D08-T	0.7	8	0	0°	0°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09R100D12-T	1	12	0	0°	0°	3	8.7	5.2	●	○
ASWP 09L100D12-T	1	12	0	0°	0°	3	8.7	5.2	●	●
ASWP 09R120D12-T	1.2	12	0	0°	0°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09L120D12-T	1.2	12	0	0°	0°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09R150D12-T	1.5	12	0	0°	0°	3	8.7	5.2	●	●
ASWP 09L150D12-T	1.5	12	0	0°	0°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09R200D12-T	2	12	0	0°	0°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09L200D12-T	2	12	0	0°	0°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09R050D05-T20R	0.5	5	0	20°	0°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09L050D05-T20R	0.5	5	0	20°	0°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09R070D08-T20R	0.7	8	0	20°	0°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09L070D08-T20R	0.7	8	0	20°	0°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09R100D12-T20R	1	12	0	20°	0°	3	8.7	5.2	●	●
ASWP 09L100D12-T20R	1	12	0	20°	0°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09R120D12-T20R	1.2	12	0	20°	0°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09L120D12-T20R	1.2	12	0	20°	0°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09R150D12-T20R	1.5	12	0	20°	0°	3	8.7	5.2	●	●
ASWP 09L150D12-T20R	1.5	12	0	20°	0°	3	8.7	5.2	○	○
ASWP 09R200D12-T20R	2	12	0	20°	0°	3	8.7	5.2	●	●
ASWP 09L200D12-T20R	2	12	0	20°	0°	3	8.7	5.2	○	○

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

切断刀

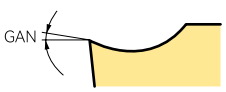






型号	尺寸 (mm)								牌号	
	CW	CUTDIA	RE	PSIRR	GAN	W1	S	D1	AP301U	AP301M
ASWP 10R150D16-F	1.5	16	0.05	0°	20°	4	9.5	5.2	●	●
ASWP 10L150D16-F	1.5	16	0.05	0°	20°	4	9.5	5.2	○	●
ASWP 10R200D16-F	2	16	0.05	0°	20°	4	9.5	5.2	●	●
ASWP 10L200D16-F	2	16	0.05	0°	20°	4	9.5	5.2	○	●
ASWP 10R150D16-F16R	1.5	16	0.05	16°	20°	4	9.5	5.2	●	●
ASWP 10L150D16-F16R	1.5	16	0.05	16°	20°	4	9.5	5.2	○	○
ASWP 10R200D16-F16R	2	16	0.05	16°	20°	4	9.5	5.2	●	●
ASWP 10L200D16-F16R	2	16	0.05	16°	20°	4	9.5	5.2	○	●
ASWP 10R150D16-M	1.5	16	0.08	0°	12°	4	9.5	5.2	○	○
ASWP 10L150D16-M	1.5	16	0.08	0°	12°	4	9.5	5.2	○	○
ASWP 10R200D16-M	2	16	0.08	0°	12°	4	9.5	5.2	●	○
ASWP 10L200D16-M	2	16	0.08	0°	12°	4	9.5	5.2	●	●
ASWP 10R150D16-M16R	1.5	16	0.08	16°	12°	4	9.5	5.2	○	●
ASWP 10L150D16-M16R	1.5	16	0.08	16°	12°	4	9.5	5.2	○	●
ASWP 10R200D16-M16R	2	16	0.08	16°	12°	4	9.5	5.2	●	●
ASWP 10L200D16-M16R	2	16	0.08	16°	12°	4	9.5	5.2	○	○
ASWP 10R150D16-T	1.5	16	0	0°	0°	4	9.5	5.2	○	●
ASWP 10L150D16-T	1.5	16	0	0°	0°	4	9.5	5.2	○	○
ASWP 10R200D16-T	2	16	0	0°	0°	4	9.5	5.2	●	●
ASWP 10L200D16-T	2	16	0	0°	0°	4	9.5	5.2	●	●
ASWP 10R150D16-T20R	1.5	16	0	20°	0°	4	9.5	5.2	○	●
ASWP 10L150D16-T20R	1.5	16	0	20°	0°	4	9.5	5.2	○	●
ASWP 10R200D16-T20R	2	16	0	20°	0°	4	9.5	5.2	●	●
ASWP 10L200D16-T20R	2	16	0	20°	0°	4	9.5	5.2	○	○

槽型剖图



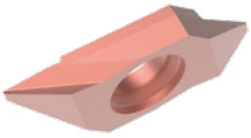
槽型代号	前角 / GAN
ASWP 09...F	15
ASWP 09...F16R	25
ASWP 10...F/F16R	20
ASWP.....M/M16R	12
ASWP.....T/T20R	0

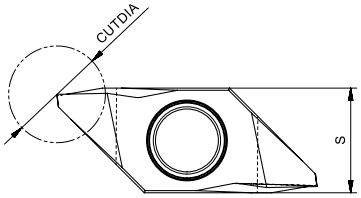
推荐的切削参数

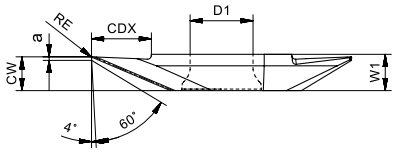
加工材料	推荐牌号	线速度 Vc(m/min)	进给量 f(mm/rev)
P	AP301U	70-150	0.01-0.03
M	AP301M	60-100	0.01-0.03

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

背车刀

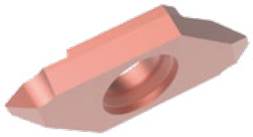


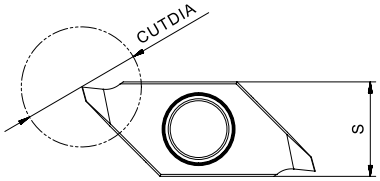


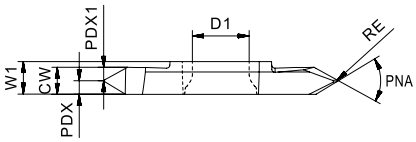


型号	尺寸 (mm)							牌号	
	CW	a	CDX	W1	S	D1	RE	AP301U	AP301M
ASWB 09R150005-FR	1.5	0.25	2.6	3	8.7	5.2	0.05	○	●
ASWB 09R280005-FR	2.8	0.3	4.6	3	8.7	5.2	0.05	○	●
ASWB 09L280005-FR	2.8	0.3	4.6	3	8.7	5.2	0.05	○	●
ASWB 09R280010-FR	2.8	0.3	4.6	3	8.7	5.2	0.1	●	●
ASWB 09L280010-FR	2.8	0.3	4.6	3	8.7	5.2	0.1	○	●
ASWB 10R380005-FR	3.8	0.3	6.3	4	9.5	5.2	0.05	○	●
ASWB 10L380005-FR	3.8	0.3	6.3	4	9.5	5.2	0.05	○	●
ASWB 10R380010-FR	3.8	0.3	6.3	4	9.5	5.2	0.1	○	●
ASWB 10L380010-FR	3.8	0.3	6.3	4	9.5	5.2	0.1	○	●

螺纹刀

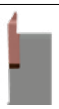
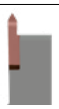






型号	角度	适用螺纹		尺寸 (mm)						牌号	
	PNA	mm	牙 / 英寸	PDX	RE	CW	W1	S	D1	AP301U	AP301M
ASWT 09R60000-FR	60	0.2~0.6	64~48	0.4	0.05	2.5	3	8.7	5.2	●	●
ASWT 09R60000-FL	60	0.2~0.6	64~48	2.1	0.05	2.5	3	8.7	5.2	○	○
ASWT 09R60005-FR	60	0.5~1.25	48~24	0.8	0.05	2.5	3	8.7	5.2	●	●
ASWT 09R60005-FL	60	0.5~1.25	48~24	1.7	0.05	2.5	3	8.7	5.2	○	○
ASWT 09R60010-FN	60	1.0~1.5	24~18	1.25	0.1	2.5	3	8.7	5.2	○	●
ASWT 09R55005-FR	55	-	40~16	0.8	0.05	2.5	3	8.7	5.2	○	○
ASWT 09R55005-FL	55	-	40~16	1.7	0.05	2.5	3	8.7	5.2	○	○
ASWT 09L60000-FR	60	0.2~0.6	64~48	2.1	0.05	2.5	3	8.7	5.2	○	●
ASWT 09L60000-FL	60	0.2~0.6	64~48	0.4	0.05	2.5	3	8.7	5.2	○	○

刀尖位置示意

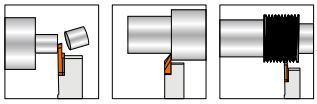
代号	-FR	-FL	-FN
示意图 (右手刀)			

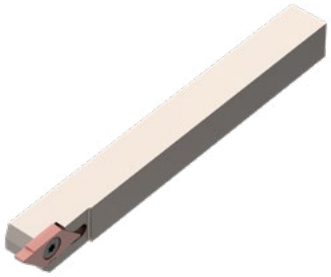
刀片型号说明

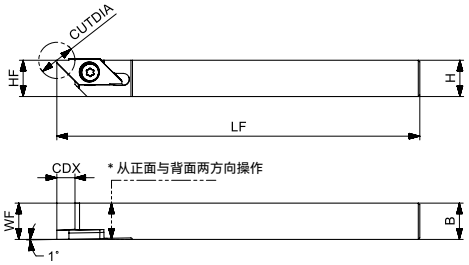
ASWT	09	R	60	005	-	F	R
系列名称	刀片大小	刀片方向	螺纹角	刀尖圆角		锋利型	刀尖位置

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

ASW 系列刀杆

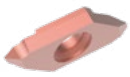






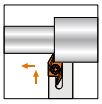
型号	尺寸 (mm)							库存		零件	
	H	HF	B	LF	LH	WF	CDX	R	L	螺钉	扳手
ASWSR/L 1010-09	10	10	10	120	15	10	6	○	○	SP04509357	FT-TP10
ASWSR/L 1212-09	12	12	12	120	-	12	6	●	●		
ASWSR/L 1616-09	16	16	16	120	-	16	6	●	●		
ASWSR/L 2020-09	20	20	20	120	-	20	6	●	●		
ASWSR/L 1010-10	10	10	10	120	20	10	8	○	○		
ASWSR/L 1212-10	12	12	12	120	-	12	8	●	●		
ASWSR/L 1616-10	16	16	16	120	-	16	8	●	●		
ASWSR/L 2020-10	20	20	20	120	-	20	8	●	●		

适用刀片

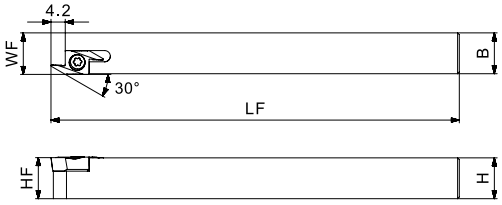
用途	切断	背车	螺纹加工
刀片形状 / 刀杆型号			
ASWSR/L···-09	ASWP 09R/L	ASWB 09R/L	ASWT 09R/L
ASWSR/L···-10	ASWP 10R/L	ASWB 10R/L	-
参考页码	P167	P170	P170

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

ABF 背车系列刀杆

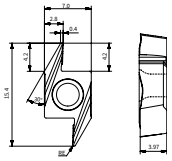






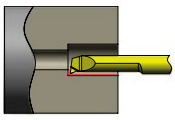
型号	尺寸 (mm)					库存	零件	
	H	B	HF	LF	WF	R	螺钉	扳手
ABFSR 1010-07	10	10	10	120	10.2	●	SP030082	FT-TP09
ABFSR 1212-07	12	12	12	120	12.2	●		
ABFSR 1616-07	16	16	16	120	16.2	●		

ABF 背车刀

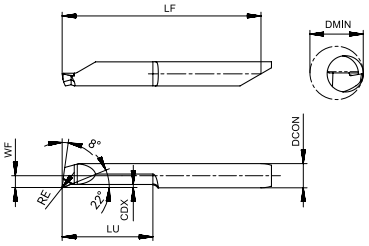
刀片	尺寸 (mm)	型号	尺寸 (mm)	牌号
			RE	AP301M
		**ABF 07R280005-FR**	0.05	●
		ABF 07R280010-FR	0.1	●
		ABF 07R280015-FR	0.15	●
		ABF 07R280020-FR	0.2	●

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

ASIB T 型 - 小径内孔镗刀



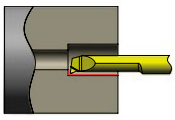




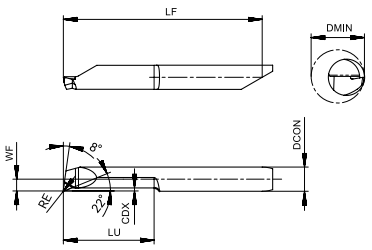
型号	尺寸 (mm)							AP220U	
	DCON	RE	WF	LF	DMIN	LU	CDX	R	L
ASIBR/L 04T000-0602	4	0	0.3	27.3	0.6	2.5	0.1	●	○
ASIBR/L 04T000-0703	4	0	0.3	27.3	0.7	3.5	0.1	○	○
ASIBR/L 04T000-0804	4	0	0.4	27.3	0.8	4	0.1	○	○
ASIBR/L 04T000-0905	4	0	0.4	27.3	0.9	5	0.1	●	○
ASIBR/L 04T005-1004	4	0.05	0.5	27.3	1	4	0.1	●	○
ASIBR/L 04T005-1006	4	0.05	0.5	27.3	1	6	0.1	○	○
ASIBR/L 04T010-1004	4	0.1	0.5	27.3	1	4	0.1	●	○
ASIBR/L 04T010-1006	4	0.1	0.5	27.3	1	6	0.1	●	○
ASIBR/L 04T005-1706	4	0.05	0.7	27.3	1.7	6	0.2	●	○
ASIBR/L 04T005-1709	4	0.05	0.7	27.3	1.7	9	0.2	●	○
ASIBR/L 04T010-1706	4	0.1	0.7	27.3	1.7	6	0.2	●	○
ASIBR/L 04T010-1709	4	0.1	0.7	27.3	1.7	9	0.2	●	○
ASIBR/L 04T005-2206	4	0.05	1	27.3	2.2	6	0.2	●	○
ASIBR/L 04T005-2209	4	0.05	1	27.3	2.2	9	0.2	●	○
ASIBR/L 04T010-2206	4	0.1	1	27.3	2.2	6	0.2	●	○
ASIBR/L 04T010-2209	4	0.1	1	27.3	2.2	9	0.2	●	○
ASIBR/L 04T010-2213	4	0.1	1	32.3	2.2	13	0.2	●	●
ASIBR/L 04T003-2710	4	0.03	1.2	27.3	2.7	10	0.2	●	○
ASIBR/L 04T005-2710	4	0.05	1.2	27.3	2.7	10	0.2	●	○
ASIBR/L 04T005-2715	4	0.05	1.2	32.3	2.7	15	0.2	●	○
ASIBR/L 04T015-2710	4	0.15	1.2	27.3	2.7	10	0.2	●	○
ASIBR/L 04T015-2715	4	0.15	1.2	32.3	2.7	15	0.2	●	○
ASIBR/L 04T003-3210	4	0.03	1.5	27.3	3.2	10	0.2	○	○
ASIBR/L 04T005-3215	4	0.05	1.5	32.3	3.2	15	0.2	●	○
ASIBR/L 04T005-3220	4	0.05	1.5	37.3	3.2	20	0.2	●	○
ASIBR/L 04T015-3210	4	0.15	1.5	27.3	3.2	10	0.2	●	○
ASIBR/L 04T015-3215	4	0.15	1.5	32.3	3.2	15	0.2	●	●
ASIBR/L 04T015-3220	4	0.15	1.5	37.3	3.2	20	0.2	●	●
ASIBR/L 04T003-4210	4	0.03	2	27.3	4.2	10	0.3	○	○
ASIBR/L 04T005-4215	4	0.05	2	32.3	4.2	15	0.3	●	○
ASIBR/L 04T005-4220	4	0.05	2	37.3	4.2	20	0.3	●	○
ASIBR/L 04T005-4225	4	0.05	2	42.3	4.2	25	0.3	●	○
ASIBR/L 04T015-4210	4	0.15	2	27.3	4.2	10	0.3	●	○
ASIBR/L 04T015-4215	4	0.15	2	32.3	4.2	15	0.3	●	●
ASIBR/L 04T015-4220	4	0.15	2	37.3	4.2	20	0.3	●	○

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产 (起订量: 30 支)

ASIB T 型 - 小径内孔镗刀



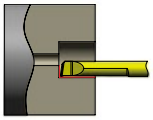




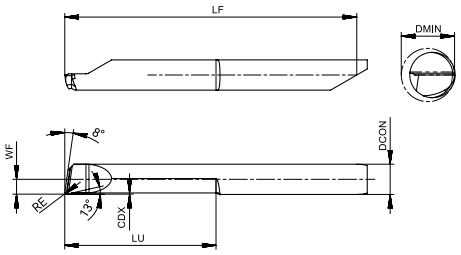
型号	尺寸 (mm)							AP220U	
	DCON	RE	WF	LF	DMIN	LU	CDX	R	L
ASIBR/L 04T015-4225	4	0.15	2	42.3	4.2	25	0.3	●	○
ASIBR/L 05T005-5220	5	0.05	2.5	42.3	5.2	20	0.5	●	●
ASIBR/L 05T005-5230	5	0.05	2.5	52.3	5.2	30	0.5	●	○
ASIBR/L 05T020-5210	5	0.2	2.5	32.3	5.2	10	0.5	●	○
ASIBR/L 05T020-5215	5	0.2	2.5	42.3	5.2	15	0.5	●	○
ASIBR/L 05T020-5220	5	0.2	2.5	42.3	5.2	20	0.5	●	○
ASIBR/L 05T020-5225	5	0.2	2.5	47.3	5.2	25	0.5	●	○
ASIBR/L 05T020-5230	5	0.2	2.5	52.3	5.2	30	0.5	●	○
ASIBR/L 05T020-5235	5	0.2	2.5	57.3	5.2	35	0.5	●	○
ASIBR/L 05T020-5240	5	0.2	2.5	62.3	5.2	40	0.5	●	○
ASIBR/L 06T005-6220	6	0.05	3	42.3	6.2	20	0.5	●	●
ASIBR/L 06T020-6215	6	0.2	3	37.3	6.2	15	0.5	●	○
ASIBR/L 06T020-6220	6	0.2	3	42.3	6.2	20	0.5	●	○
ASIBR/L 06T020-6225	6	0.2	3	47.3	6.2	25	0.5	○	●
ASIBR/L 06T020-6230	6	0.2	3	52.3	6.2	30	0.5	●	●
ASIBR/L 06T020-6235	6	0.2	3	57.3	6.2	35	0.5	●	○
ASIBR/L 06T020-6240	6	0.2	3	62.3	6.2	40	0.5	●	●

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产 (起订量: 30 支)

ASIB E 型 - 小径内孔镗刀



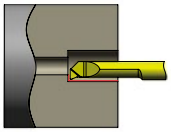




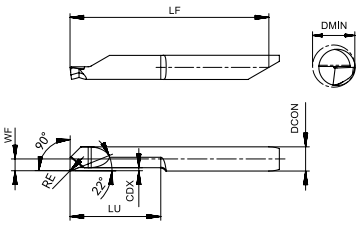
型号	尺寸 (mm)							AP220U	
	DCON	RE	WF	LF	DMIN	LU	CDX	R	L
ASIBR 04E008-4230	4	0.08	2	52.3	4.2	30	0.5	●	-
ASIBR/L 04E015-4210	4	0.15	2	27.3	4.2	10.3	0.5	●	○
ASIBR/L 04E015-4220	4	0.15	2	37.3	4.2	20.3	0.5	●	●
ASIBR/L 04E015-4225	4	0.15	2	42.3	4.2	25.3	0.5	●	●
ASIBR/L 04E020-4215	4	0.2	2	32.3	4.2	15.3	0.3	●	○
ASIBR 05E008-5240	5	0.08	2.5	67.3	5.2	40	0.5	●	-
ASIBR/L 05E020-5210	5	0.2	2.5	32.3	5.2	10.2	0.6	○	○
ASIBR/L 05E020-5215	5	0.2	2.5	37.3	5.2	15	0.5	●	○
ASIBR/L 05E020-5220	5	0.2	2.5	42.3	5.2	20.3	0.6	●	○
ASIBR/L 05E020-5225	5	0.2	2.5	47.3	5.2	25.4	0.5	●	○
ASIBR/L 05E020-5230	5	0.2	2.5	52.3	5.2	30.5	0.6	○	○
ASIBR 06E008-6245	6	0.08	3	72.3	6.2	45	0.5	○	-
ASIBR/L 06E020-6215	6	0.2	3	37.3	6.2	15.2	0.8	●	○
ASIBR/L 06E020-6220	6	0.2	3	42.3	6.2	20.3	0.8	●	○
ASIBR/L 06E020-6225	6	0.2	3	47.3	6.2	25.4	0.8	●	○
ASIBR/L 06E020-6230	6	0.2	3	52.3	6.2	30.5	0.5	●	○
ASIBR/L 06E020-6240	6	0.2	3	62.3	6.2	40	0.5	●	○

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产 (起订量：30 支)

ASIB S 型 - 小径内孔镗刀

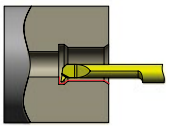




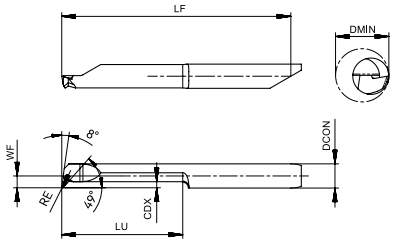


型号	尺寸 (mm)							AP220U	
	DCON	RE	WF	LF	DMIN	LU	APMX	R	L
ASIBR/L 04S015-3212	4	0.15	1.5	29.3	3.2	12	0.2	●	○
ASIBR/L 04S015-4215	4	0.15	2	32.3	4.2	15	0.3	●	○
ASIBR/L 05S020-5210	5	0.2	2.5	32.3	5.2	10	0.5	○	○
ASIBR/L 05S020-5215	5	0.2	2.5	37.3	5.2	15	0.5	●	●
ASIBR/L 05S020-5220	5	0.2	2.5	42.3	5.2	20	0.5	●	○

ASIB V 型 - 小径内孔镗刀



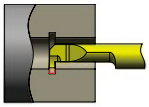




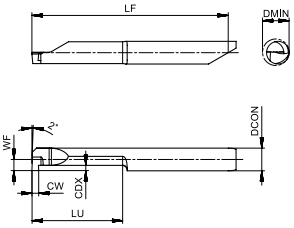
型号	尺寸 (mm)								AP220U	
	DCON	RE	WF	LF	DMIN	LU	APMX	CDX	R	L
ASIBR/L 04V015-4220	4	0.15	2	37.3	4.2	20	0.8	1	●	●
ASIBR/L 05V015-5225	5	0.15	2.5	47.3	5.2	25	1	1.2	●	●
ASIBR/L 06V015-6230	6	0.15	3	52.3	6.2	30	1.8	2	●	●

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产 (起订量：30 支)

ASIG S 型 - 小径内孔槽刀



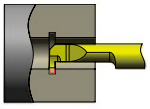




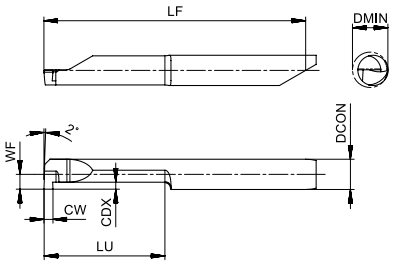
型号	尺寸 (mm)							AP220U	
	DCON	CW	WF	LF	DMIN	LU	CDX	R	L
ASIGR/L 04S050-2006	4	0.5	2	23.3	2	6	0.4	●	○
ASIGR/L 04S050-2009	4	0.5	2	26.3	2	9	0.4	●	○
ASIGR/L 04S050-2012	4	0.5	2	29.3	2	12	0.4	●	○
ASIGR/L 04S070-3008	4	0.7	1.4	25.3	3	8	0.6	●	●
ASIGR/L 04S070-3012	4	0.7	1.4	29.3	3	12	0.6	●	○
ASIGR/L 04S070-3016	4	0.7	1.4	33.3	3	16	0.6	●	○
ASIGR/L 04S100-4210	4	1	2	27.3	4.2	10	0.8	●	○
ASIGR/L 04S100-4215	4	1	2	32.3	4.2	15	0.8	●	○
ASIGR/L 04S100-4220	4	1	2	37.3	4.2	20	0.8	●	○
ASIGR/L 05S100-5210	5	1	2.5	32.3	5.2	10	1	●	○
ASIGR/L 05S100-5215	5	1	2.5	37.3	5.2	15	1	●	○
ASIGR/L 05S100-5220	5	1	2.5	42.3	5.2	20	1	●	○
ASIGR/L 05S100-5225	5	1	2.5	47.3	5.2	25	1	●	○
ASIGR/L 05S100-5230	5	1	2.5	52.3	5.2	30	1	○	○
ASIGR/L 05S100-5235	5	1	2.5	57.3	5.2	35	1	●	○
ASIGR/L 05S150-5210	5	1.5	2.5	32.3	5.2	10	1	●	○
ASIGR/L 05S150-5215	5	1.5	2.5	37.3	5.2	15	1	○	○
ASIGR/L 05S150-5220	5	1.5	2.5	42.3	5.2	20	1	●	○
ASIGR/L 05S150-5225	5	1.5	2.5	47.3	5.2	25	1	○	○
ASIGR/L 05S150-5230	5	1.5	2.5	52.3	5.2	30	1	○	○
ASIGR/L 05S150-5235	5	1.5	2.5	57.3	5.2	35	1	○	○
ASIGR/L 05S200-5210	5	2	2.5	32.3	5.2	10	1	○	○
ASIGR/L 05S200-5215	5	2	2.5	37.3	5.2	15	1	●	○
ASIGR/L 05S200-5220	5	2	2.5	42.3	5.2	20	1	○	○
ASIGR/L 05S200-5225	5	2	2.5	47.3	5.2	25	1	●	○
ASIGR/L 05S200-5230	5	2	2.5	52.3	5.2	30	1	○	○

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产 (起订量：30 支)

ASIG S 型 - 小径内孔槽刀



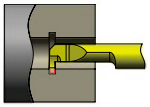




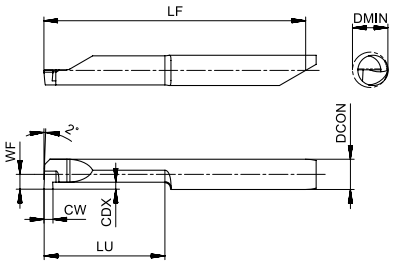
型号	尺寸 (mm)							AP220U	
	DCON	CW	WF	LF	DMIN	LU	CDX	R	L
ASIGR/L 06S100-6210	6	1	3	32.3	6.2	10	1.8	●	○
ASIGR/L 06S100-6215	6	1	3	37.3	6.2	15	1.8	●	●
ASIGR/L 06S100-6220	6	1	3	42.3	6.2	20	1.8	●	○
ASIGR/L 06S100-6225	6	1	3	47.3	6.2	25	1.8	●	○
ASIGR/L 06S100-6230	6	1	3	52.3	6.2	30	1.8	●	○
ASIGR/L 06S100-6235	6	1	3	57.3	6.2	35	1.8	○	○
ASIGR/L 06S100-6240	6	1	3	62.3	6.2	40	1.8	○	○
ASIGR/L 06S150-6210	6	1.5	3	32.3	6.2	10	1.8	○	○
ASIGR/L 06S150-6215	6	1.5	3	37.3	6.2	15	1.8	○	○
ASIGR/L 06S150-6220	6	1.5	3	42.3	6.2	20	1.8	●	○
ASIGR/L 06S150-6225	6	1.5	3	47.3	6.2	25	1.8	●	○
ASIGR/L 06S150-6230	6	1.5	3	52.3	6.2	30	1.8	○	○
ASIGR/L 06S150-6235	6	1.5	3	57.3	6.2	35	1.8	○	○
ASIGR/L 06S200-6210	6	2	3	32.3	6.2	10	1.8	○	○
ASIGR/L 06S200-6215	6	2	3	37.3	6.2	15	1.8	●	●
ASIGR/L 06S200-6220	6	2	3	42.3	6.2	20	1.8	●	○
ASIGR/L 06S200-6225	6	2	3	47.3	6.2	25	1.8	●	○
ASIGR/L 06S200-6230	6	2	3	52.3	6.2	30	1.8	●	○

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产 (起订量: 30 支)

ASIG S 型 - 小径内孔槽刀（卡簧槽用）



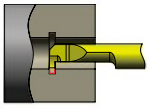




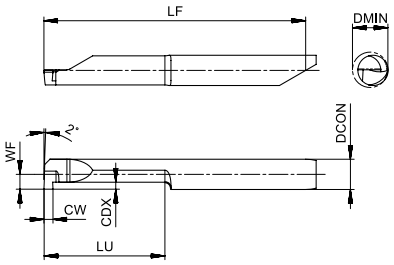
型号	尺寸 (mm)							AP220U	
	DCON	CW	WF	LF	DMIN	LU	CDX	R	L
ASIGR/L 04S078-4210	4	0.78	2	27.3	4.2	10	0.8	○	○
ASIGR/L 04S078-4215	4	0.78	2	32.3	4.2	15	0.8	○	○
ASIGR/L 04S078-4220	4	0.78	2	37.3	4.2	20	0.8	○	○
ASIGR/L 04S078-4225	4	0.78	2	42.3	4.2	25	0.8	○	○
ASIGR/L 05S078-5210	5	0.78	2.5	32.3	5.2	10	1	○	○
ASIGR/L 05S078-5215	5	0.78	2.5	37.3	5.2	15	1	○	○
ASIGR/L 05S078-5220	5	0.78	2.5	42.3	5.2	20	1	○	○
ASIGR/L 05S078-5225	5	0.78	2.5	47.3	5.2	25	1	○	○
ASIGR/L 05S078-5230	5	0.78	2.5	52.3	5.2	30	1	○	○
ASIGR/L 05S078-5235	5	0.78	2.5	57.3	5.2	35	1	○	○
ASIGR/L 05S117-5210	5	1.17	2.5	32.3	5.2	10	1	○	○
ASIGR/L 05S117-5215	5	1.17	2.5	37.3	5.2	15	1	○	○
ASIGR/L 05S117-5220	5	1.17	2.5	42.3	5.2	20	1	○	○
ASIGR/L 05S117-5225	5	1.17	2.5	47.3	5.2	25	1	○	○
ASIGR/L 05S117-5230	5	1.17	2.5	52.3	5.2	30	1	○	○
ASIGR/L 05S117-5235	5	1.17	2.5	57.3	5.2	35	1	○	○
ASIGR/L 05S157-5210	5	1.57	2.5	32.3	5.2	10	1	○	○
ASIGR/L 05S157-5215	5	1.57	2.5	37.3	5.2	15	1	○	○
ASIGR/L 05S157-5220	5	1.57	2.5	42.3	5.2	20	1	○	○
ASIGR/L 05S157-5225	5	1.57	2.5	47.3	5.2	25	1	○	○
ASIGR/L 05S157-5230	5	1.57	2.5	52.3	5.2	30	1	○	○
ASIGR/L 05S198-5210	5	1.98	2.5	32.3	5.2	10	1	○	○
ASIGR/L 05S198-5215	5	1.98	2.5	37.3	5.2	15	1	○	○
ASIGR/L 05S198-5220	5	1.98	2.5	42.3	5.2	20	1	○	○
ASIGR/L 05S198-5225	5	1.98	2.5	47.3	5.2	25	1	○	○
ASIGR/L 05S198-5230	5	1.98	2.5	52.3	5.2	30	1	○	○

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产 (起订量：30 支)

ASIG S 型 - 小径内孔槽刀（卡簧槽用）



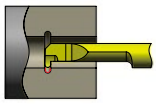




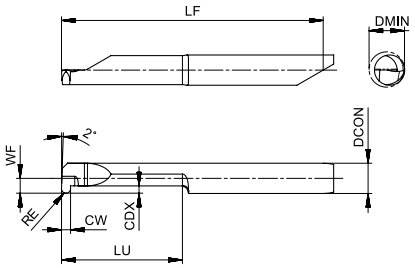
型号	尺寸 (mm)							AP220U	
	DCON	CW	WF	LF	DMIN	LU	CDX	R	L
ASIGR/L 06S078-6210	6	0.78	3	32.3	6.2	10	1.8	○	○
ASIGR/L 06S078-6215	6	0.78	3	37.3	6.2	15	1.8	○	○
ASIGR/L 06S078-6220	6	0.78	3	42.3	6.2	20	1.8	○	○
ASIGR/L 06S078-6225	6	0.78	3	47.3	6.2	25	1.8	○	○
ASIGR/L 06S078-6230	6	0.78	3	52.3	6.2	30	1.8	○	○
ASIGR/L 06S078-6235	6	0.78	3	57.3	6.2	35	1.8	○	○
ASIGR/L 06S117-6210	6	1.17	3	32.3	6.2	10	1.8	○	○
ASIGR/L 06S117-6215	6	1.17	3	37.3	6.2	15	1.8	○	○
ASIGR/L 06S117-6220	6	1.17	3	42.3	6.2	20	1.8	○	○
ASIGR/L 06S117-6225	6	1.17	3	47.3	6.2	25	1.8	○	○
ASIGR/L 06S117-6230	6	1.17	3	52.3	6.2	30	1.8	○	○
ASIGR/L 06S117-6235	6	1.17	3	57.3	6.2	35	1.8	○	○
ASIGR/L 06S117-6240	6	1.17	3	62.3	6.2	40	1.8	○	○
ASIGR/L 06S157-6210	6	1.57	3	32.3	6.2	10	1.8	○	○
ASIGR/L 06S157-6215	6	1.57	3	37.3	6.2	15	1.8	○	○
ASIGR/L 06S157-6220	6	1.57	3	42.3	6.2	20	1.8	○	○
ASIGR/L 06S157-6225	6	1.57	3	47.3	6.2	25	1.8	○	○
ASIGR/L 06S157-6230	6	1.57	3	52.3	6.2	30	1.8	○	○
ASIGR/L 06S157-6235	6	1.57	3	57.3	6.2	35	1.8	○	○
ASIGR/L 06S157-6240	6	1.57	3	62.3	6.2	40	1.8	○	○
ASIGR/L 06S198-6210	6	1.98	3	32.3	6.2	10	1.8	○	○
ASIGR/L 06S198-6215	6	1.98	3	37.3	6.2	15	1.8	●	○
ASIGR/L 06S198-6225	6	1.98	3	47.3	6.2	25	1.8	○	○
ASIGR/L 06S198-6235	6	1.98	3	57.3	6.2	35	1.8	○	○

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产 (起订量：30 支)

ASIG R 型 - 小径内孔圆槽刀

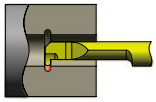




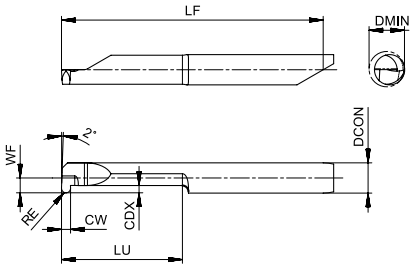


型号	尺寸 (mm)							AP220U	
	DCON	CW	WF	LF	DMIN	LU	CDX	R	L
ASIGR/L 04R100-4215	4	1	2	32.3	4.2	15	0.8	●	●
ASIGR/L 05R100-5220	5	1	2.5	42.3	5.2	20	1	●	●
ASIGR/L 05R150-5220	5	1.5	2.5	42.3	5.2	20	1	●	○
ASIGR/L 05R200-5220	5	2	2.5	42.3	5.2	20	1	●	○
ASIGR/L 06R100-6225	6	1	3	47.3	6.2	25	1.8	●	●
ASIGR/L 06R150-6225	6	1.5	3	47.3	6.2	25	1.8	●	○
ASIGR/L 06R200-6225	6	2	3	47.3	6.2	25	1.8	●	●

ASIG R 型 - 小径内孔圆槽刀（卡簧槽用）



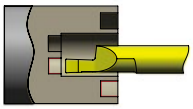




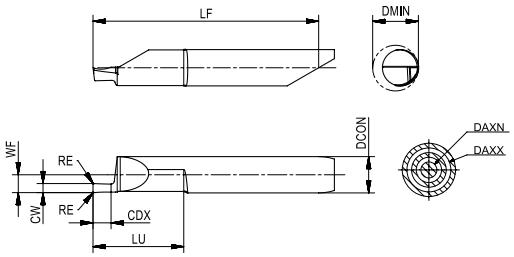
型号	尺寸 (mm)							AP220U	
	DCON	CW	WF	LF	DMIN	LU	CDX	R	L
ASIGR/L 04R117-4215	4	1.17	2	32.3	4.2	15	0.8	○	○
ASIGR/L 05R117-5220	5	1.17	2.5	42.3	5.2	20	1	○	○
ASIGR/L 05R163-5220	5	1.63	2.5	42.3	5.2	20	1	○	○
ASIGR/L 05R198-5220	5	1.98	2.5	42.3	5.2	20	1	○	○
ASIGR/L 06R117-6225	6	1.17	3	47.3	6.2	25	1.8	○	○
ASIGR/L 06R163-6225	6	1.63	3	47.3	6.2	25	1.8	○	○
ASIGR/L 06R198-6225	6	1.98	3	47.3	6.2	25	1.8	○	○

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产 (起订量：30 支)

ASIF A 型 - 小径内孔端面槽刀（内偏）

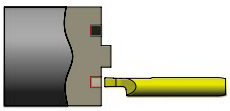




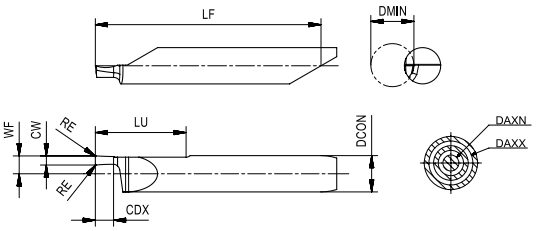


型号	尺寸 (mm)								AP220U	
	DCON	CW	WF	RE	LF	DAXN	LU	CDX	R	L
ASIFR/L 06A100-6215	6	1	3	0.15	37.3	4.2	15	2	●	○
ASIFR/L 06A150-6215	6	1.5	3	0.15	37.3	3.2	15	3	●	○
ASIFR/L 06A200-6215	6	2	3	0.15	37.3	2.2	15	4	●	○
ASIFR/L 06A250-6215	6	2.5	3	0.15	37.3	1.2	15	5	●	○
ASIFR/L 06A300-6215	6	3	3	0.15	37.3	0.2	15	6	●	○
ASIFR/L 08A200-8015	8	2	3	0.2	44.3	11	15	15	●	●
ASIFR/L 08A250-8010	8	2.5	3	0.2	39.3	5	10	10	○	○
ASIFR/L 08A300-8010	8	3	3	0.2	39.3	4	10	10	○	●
ASIFR/L 08A300-8015	8	3	3	0.2	44.3	9	15	15	●	○
ASIFR/L 08A400-8010	8	4	3	0.2	39.3	2	10	10	○	○
ASIFR/L 08A400-8015	8	4	3	0.2	44.3	7	15	15	○	○

ASIF B 型 - 小径内孔端面槽刀（外偏）



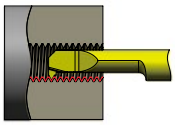




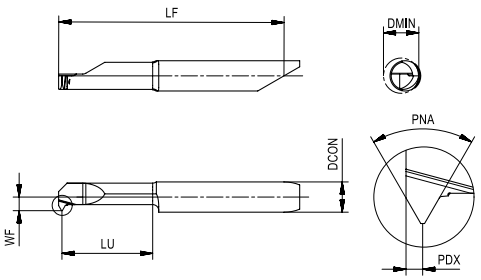
型号	尺寸 (mm)								AP220U	
	DCON	CW	WF	RE	LF	DAXN	LU	CDX	R	L
ASIFR/L 06B100-6215	6	1	3	0.15	37.3	4.2	15	2	●	○
ASIFR/L 06B150-6215	6	1.5	3	0.15	37.3	3.2	15	3	●	○
ASIFR/L 06B200-6215	6	2	3	0.15	37.3	2.2	15	4	○	○
ASIFR/L 06B250-6215	6	2.5	3	0.15	37.3	1.2	15	5	●	●
ASIFR/L 06B300-6215	6	3	3	0.15	37.3	0.2	15	6	●	●

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产 (起订量：30 支)

ASIT V 型 - 小径内孔泛螺纹刀

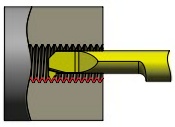




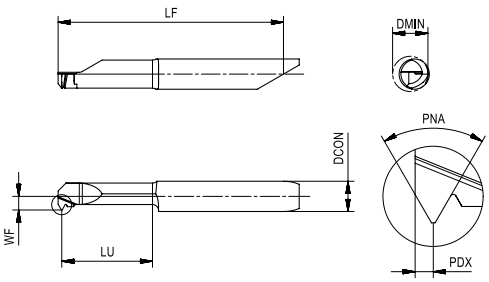


型号	尺寸 (mm)								AP220U	
	DCON	PDX	PNA	WF	LF	P	DMIN	LU	R	L
ASITR/L 04V050-4215	4	0.4	60°	2	32.7	0.5~0.7	4.2	15	●	●
ASITR 05V050-5215	5	0.4	60°	2.5	37.7	0.5~0.75	5.2	15	●	-
ASITR 05V070-5115	5	0.5	60°	2.4	37.8	0.7~1	5.1	15	●	-
ASITR/L 05V100-4815	5	0.6	60°	2.3	37.9	1~1.25	4.8	15	●	●
ASITR 06V100-6215	6	0.6	60°	3	37.9	1~1.25	6.2	15	●	-
ASITR/L 06V125-6215	6	0.8	60°	3	38.1	1.25~1.5	6.2	15	●	●
ASITR/L 06V150-6215	6	1	60°	3	38.3	1.5~1.75	6.2	15	●	●

ASIT M 型 - 小径内孔 ISO 标准螺纹刀



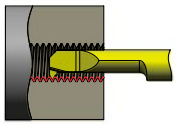




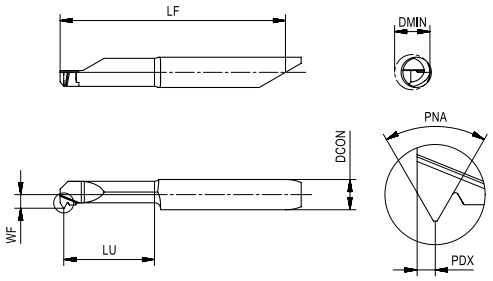
型号	尺寸 (mm)								AP220U	
	DCON	PDX	PNA	WF	LF	P	DMIN	LU	R	L
ASITR 04M050-4215	4	0.4	60°	2	32.7	0.5	4.4	15	○	-
ASITR 04M070-4215	4	0.5	60°	1.9	32.8	0.7	4.4	15	○	-
ASITR 04M080-4015	4	0.5	60°	1.9	32.8	0.8	4	15	●	-
ASITR 05M050-5215	5	0.4	60°	2.5	37.7	0.5	5.2	15	○	-
ASITR 05M075-5115	5	0.5	60°	2.4	37.8	0.75	5.1	15	●	-
ASITR 05M100-4815	5	0.6	60°	2.3	37.9	1	4.8	15	●	-
ASITR 06M100-6215	6	0.6	60°	3	37.9	1	6.2	15	○	-
ASITR 06M125-6215	6	0.7	60°	3	38	1.25	6.2	15	○	-
ASITR 06M150-6215	6	0.8	60°	3	38.1	1.5	6.2	15	●	-
ASITR 06M175-6215	6	0.9	60°	3	38.2	1.75	6.2	15	○	-
ASITR 06M200-6215	6	1	60°	3	38.3	2	6.2	15	●	-

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产 (起订量：30 支)

ASIT U 型 - 小径内孔 UN 美标螺纹刀

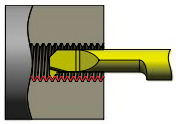




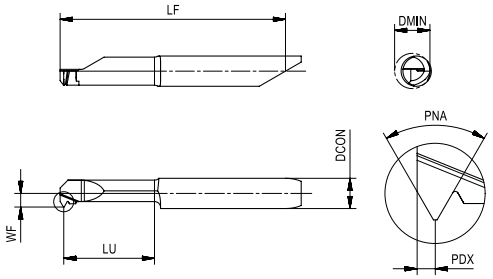


型号	尺寸 (mm)								AP220U	
	DCON	PDX	PNA	WF	LF	P	DMIN	LU	R	L
ASITR 04U032-4015	4	0.6	60°	1.9	32.9	28	4	15	○	-
ASITR 04U028-4015	4	0.6	60°	1.9	32.9	32	4	15	○	-
ASITR 04U024-4215	4	0.7	60°	2	33	24	4.2	15	○	-
ASITR 05U020-5215	5	0.7	60°	2.5	38	20	5.2	15	○	-
ASITR 06U018-6215	6	0.6	60°	3	38.1	18	6.2	15	○	-
ASITR 06U016-6215	6	0.9	60°	3	38.2	16	6.2	15	●	-

ASIT W 型 - 小径内孔 WORTH 螺纹刀



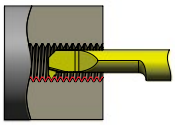




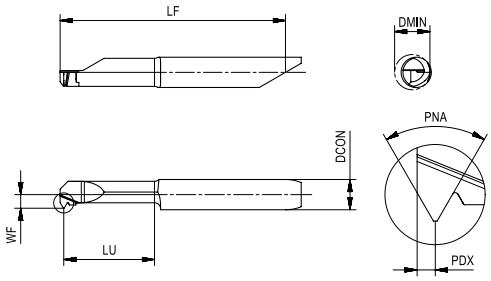
型号	尺寸 (mm)								AP220U	
	DCON	PDX	PNA	WF	LF	P	DMIN	LU	R	L
ASITR 05W028-5215	5	0.8	55°	2.5	38.1	28	5.2	15	○	-
ASITR 05W026-5215	5	0.8	55°	2.5	38.1	26	5.2	15	○	-
ASITR 05W024-5215	5	0.8	55°	2.5	38.1	24	5.2	15	○	-
ASITR 06W028-6215	6	0.8	55°	3	38.1	28	6.2	15	○	-
ASITR 06W026-6215	6	0.8	55°	3	38.1	26	6.2	15	○	-
ASITR 06W024-6215	6	0.8	55°	3	38.1	24	6.2	15	○	-
ASITR 06W022-6215	6	1	55°	3	38.3	22	6.2	15	○	-
ASITR 06W020-6215	6	1	55°	3	38.3	20	6.2	15	○	-
ASITR/L 06W019-6215	6	1	55°	3	38.3	19	6.2	15	○	○

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产 (起订量: 30 支)

ASIT N 型 - 小径内孔 NPT 螺纹刀

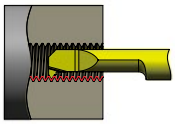




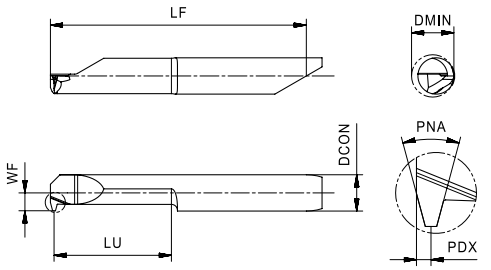


型号	尺寸 (mm)								AP220U	
	DCON	PDX	PNA	WF	LF	P	DMIN	LU	R	L
ASITR 06N027-6215	6	0.8	60°	3	38.1	27	6.2	15	○	-
ASITR/L 06N018-6215	6	1	60°	3	38.3	18	6.2	15	●	○

ASIT T 型 - 小径内孔 TR 螺纹刀





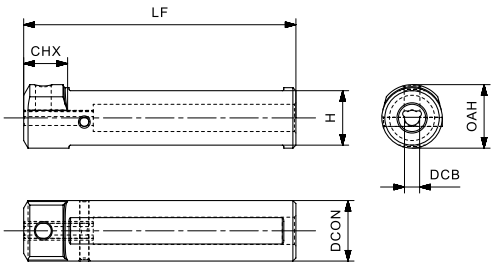


型号	尺寸 (mm)								AP220U	
	DCON	PDX	PNA	WF	LF	P	DMIN	LU	R	L
ASITR 06T150-6220	6	0.6	30°	3	38.2	1.5	6.2	20	●	-
ASITR 06T200-6220	6	0.8	30°	3	38.4	2	6.2	20	●	-

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产 (起订量：30 支)

镗孔刀杆套筒





型号	DCB	DCON	LF	H	库存
ASI 0010-04	4	10	65	8	●
ASI 0010-05	5				●
ASI 0012-04	4	12	70	10	●
ASI 0012-05	5				●
ASI 0012-06	6				●
ASI 0016-04	4	16	75	14	●
ASI 0016-05	5				●
ASI 0016-06	6				●
ASI 0016-08	8				●
ASI 0020-04	4	20	90	18	●
ASI 0020-05	5				●
ASI 0020-06	6				●
ASI 0020-08	8				●
ASI 0025-04	4	25	110	23	●
ASI 0025-05	5				●
ASI 0025-06	6				●
ASI 0025-08	8				●

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



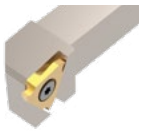
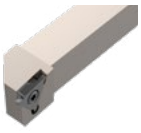
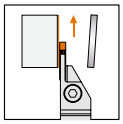
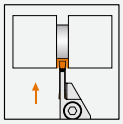
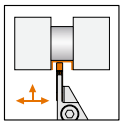
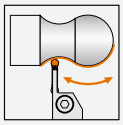
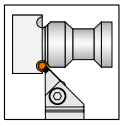
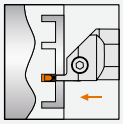
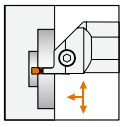
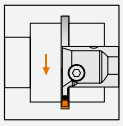
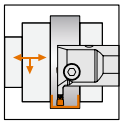
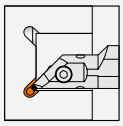
槽刀杆

切槽加工

切槽加工 187

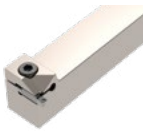
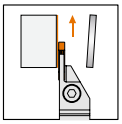
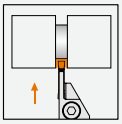
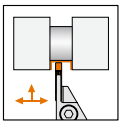
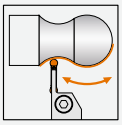
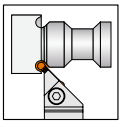
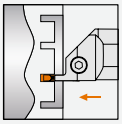
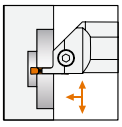
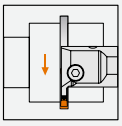
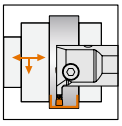
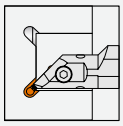
槽刀杆产品一览 189
ASGHR/L 瑞士机床外径浅槽刀杆 192
S...ASGHL 瑞士车床外径浅槽套筒刀杆 193
ATGHR/L 外径浅槽刀杆 194
刀杆命名规则 195
ATSER/L 外径车削与切槽刀杆 196
ATSER/L-J 外径高压内冷车削与切槽刀杆 199
ATSER/L-D 加强型外径车削与切槽刀杆 200
ATSER/L-SW 瑞士机床用外径切槽和车削刀杆 202
AGUER/L 外径越程槽加工刀杆 203
ATSFR/L 端面切槽与车削刀杆 204
ATSFR/L-OB 外凸型端面切槽及车削刀杆 207
AGSFR/L 外径端面切槽和车削刀杆 211
AGPFR/L 端面切槽与车削刀杆 212
ATPFR/L 端面切槽和车削刀杆 213
ATPIR/L 内径切槽、车削及仿形切削刀杆 215
ATGIR/L 内径浅槽刀杆 217
ATSIR/L 内径端面切槽及车削刀杆 218
AGSIR/L 内径端面切槽及车削刀杆 219
AGUIR/L 内径越程槽加工刀杆 220
车削牌号详述 222
牌号应用说明 223
牌号优先级应用说明 224
刀片槽型介绍 225
三刃浅槽刀片命名规则 226
瑞士浅槽 -ASG 系列 227
仿形浅槽 -ATG 系列 228
刀片命名规则（压制级） 230
切断 - 切槽 CS 槽型系列 230
切断 - 切槽 CM 槽型系列 231
切断 - 切槽 CH 槽型系列 232
切断 - 切槽 GS 槽型系列 233
切槽 - 车削 TS 槽型系列 234
切槽 - 车削 TM 槽型系列 235
切槽 - 仿形 RM 槽型系列 236
切槽 - 仿形 RA 槽型系列 237
切槽 - 仿形 RS 槽型系列 237
刀片命名规则（磨制级） 238
切槽 - 车削磨制槽型系列 239
ATBD 刀片：特殊形状的半成品 241
槽刀牌号 - 推荐切削参数 242

刀杆产品一览

应用 \ 刀杆			外圆					
			ASGHR/L	S...ASGHL	ATGHR/L	ATSER/L	ATSER/L-J	ATSER/L-D
								
页码			P192	P193	P194	P196	P199	P200
外圆加工	切断					●	●	●
	切槽		●	●	●	●	●	●
	车削					●	●	●
	仿形加工		●	●	●	●	●	●
	越程槽							
端面加工	切槽							
	车削							
内孔加工	切槽							
	车削							
	越程槽							

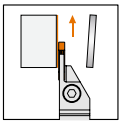
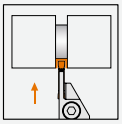
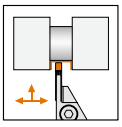
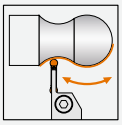
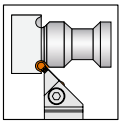
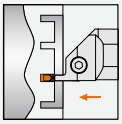
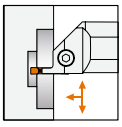
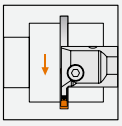
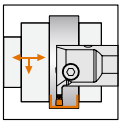
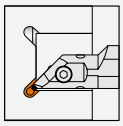
备注：● 理想选择 ○ 第二选择

刀杆产品一览

应用 \ 刀杆			外圆		端面			
			ATSER/L-SW	AGUER/L	ATSFR/L	ATSFR/L-OB	AGSFR/L	AGPFR/L
								
页码			P202	P203	P204	P207	P211	P212
外圆加工	切断		●					
	切槽		●					●
	车削		●					○
	仿形加工		●					
	越程槽			●				
端面加工	切槽				●	●	●	●
	车削				●	●	●	●
内孔加工	切槽							
	车削							
	越程槽							

备注：● 理想选择 ○ 第二选择

刀杆产品一览

应用 \ 刀杆			端面	内孔				
			ATPFR/L	ATPIR/L	ATGIR/L	ATSIR/L	AGSIR/L	AGUIR/L
								
页码			P213	P215	P217	P218	P219	P220
外圆加工	切断							
	切槽							
	车削							
	仿形加工							
	越程槽							●
端面加工	切槽		●			●	●	
	车削		●			●	●	
内孔加工	切槽			●	●			
	车削			●				
	越程槽							●

备注：● 理想选择 ○ 第二选择

ASGH 刀杆命名规则

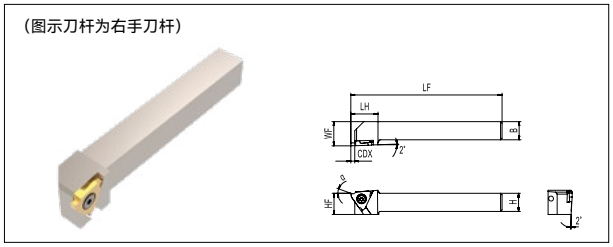
A	S	G	H	R	20	20	JX	-	32	F
1	2	3	4	5	6	7	8	-	9	10

1- 公司名称	2- 配合刀片类型		3- 应用类型		4- 刀杆类型		5- 刀杆方向	
澳克泰	S	Swiss 瑞士车床专用	G	切槽	H	Holder	L	左
							R	右

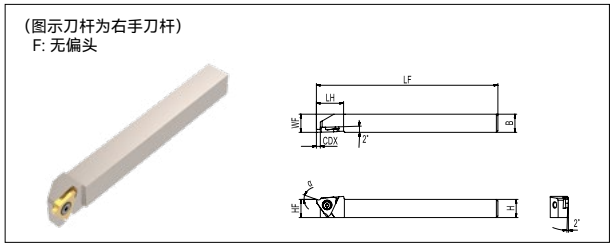
6- 刀杆高度	7- 刀杆宽度	8- 刀杆长度	9- 配合刀片尺寸（内切圆）	10 - 刀头形状
20=20.0mm	20=20.0mm	JX=120mm	32=9.525mm	F: 无偏头

ASGHR/L 瑞士车床外径浅槽刀杆

（图示刀杆为右手刀杆）



（图示刀杆为右手刀杆）
F: 无偏头



型号		尺寸 (mm)					配件	
		H	B	LF	LH	CDX	螺钉型号	扳手型号
ASGHR/L	**1010JX-32F**	10	10	120	18.5	2.5	SP040070	FT-TP08
	1212FX-32F	12	12	85	18.5	2.5		
	1212JX-32F	12	12	120	18.5	2.5		
	1616JX-32F	16	16	120	18.5	2.5		
	2020JX-32F	16	16	120	18.5	2.5		
	1010F-32	10	10	80	18.5	2.5		
	1212H-32	12	12	100	18.5	2.5		
	1616H-32	16	16	100	18.5	2.5		
	2020K-32	20	20	125	20	2.5		
	2525M-32	25	25	150	20	2.5		

适用刀片

用途	切槽
刀片形状 / 刀杆型号	
ASGHR**	ASG 32R
ASGHL**	ASG 32L
参考页码	P227

S...ASGH 套筒刀杆命名规则

S	20	JX	-	A	S	G	H	L	32
1	2	3	-	4	5	6	7	8	9

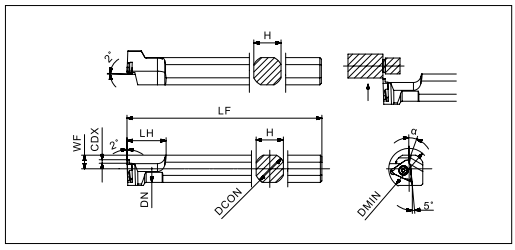
1- 刀杆材料	2- 刀杆柄径	3- 刀杆长度	4- 公司名称
S= 钢制	20=20mm	JX=120mm	澳克泰

5- 配合刀片类型		6- 应用类型		7- 刀杆类型		8- 刀杆方向	
S	Swiss	G	切槽	H	Holder	L	左

9- 配合刀片尺寸 (内切圆)
32=9.525mm

S...ASGH 瑞士车床外径浅槽套筒刀杆





型号	尺寸 (mm)					配件	
	DCON	LF	WF	DN	DMIN	螺钉型号	扳手型号
S12F-ASGHL32	12	80	6	11	27	SP040070	FT-TP08
S14H-ASGHL32	14	100		13			
S15.0H-ASGHL32	15.875			15.875			
S16H-ASGHL32	16						
S19.0JX-ASGHL32	19.05	120		17.6			
S20JX-ASGHL32	20	120		18.6			
S22JX-ASGHL32	22	120					
S25JX-ASGHL32	25	120	10	23.6	32		
S25.0JX-ASGHL32	25.4	120	10	23.6			

适用刀片

用途	切槽
刀片形状 / 刀杆型号	
S....ASGHL**	ASG 32R
参考页码	P227

ATGH 刀杆命名规则

A	T	G	H	R	25	25	M	43	-	10	T25
1	2	3	4	5	6	7	8	9	-	10	11

1- 公司名称

澳克泰

2- 配合刀片类型

T	三刃 Triangular

3- 应用类型

G	切槽

4- 刀杆类型

H	Holder

5- 刀杆方向

L	左
R	右

6- 刀杆高度

20=20.0mm
25=25.0mm

7- 刀杆宽度

20=20.0mm
25=25.0mm

8- 刀杆长度

K=125mm
M=150mm

9- 配合刀片尺寸（内切圆）

32=9.525mm

10- 配合刀片最小宽度

10=1.0mm

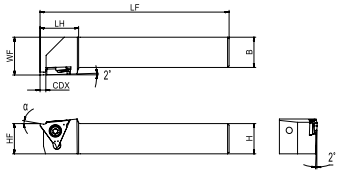
11- 最大切深

T25=2.5mm

ATGHR/L 外径浅槽刀杆



（图示刀杆为右手刀杆）



型号		尺寸 (mm)						配件	
		H	B	LF	LH	WF	CDX	螺钉型号	扳手型号
ATGHR/L	**2020K32-T25**	20	20	125	24	25	2.5	SP040085	FT-TP15
	2525M32-T25	25	25	150	24	30	2.5		
	2020K43-10T40	20	20	125	25.5	25	4.0	SP05008550	FT-TP20
	2525M43-10T40	25	25	150	25.5	30	4.0		
	2020K43-20T45	20	20	125	25.5	25	4.5		
	2525M43-20T45	25	25	150	25.5	30	4.5		
	2020K43-20T55	20	20	125	25.5	25	5.5		
	2525M43-20T55	25	25	150	25.5	30	5.5		
	2020K43-30T55	20	20	125	25.5	25	5.5		
	2525M43-30T55	25	25	150	25.5	30	5.5		

适用刀片

用途	切槽	仿形
刀片形状 / 刀杆型号		
ATGHR 32**	ATG 32R	ATG 32R
ATGHR 43**	ATG 43R	ATG 43R
ATGHL 32**	ATG 32L	ATG 32L
ATGHL 43**	ATG 43L	ATG 43L
参考页码	P228	P228

刀杆命名规则

A	G	U	E	R	25	25	-	4	T25	-	40	-	80	-	SW
1	2	3	4	5	7	8	-	9	10	-	11	-	12	-	13
					32										
					6										

1- 公司名称

澳克泰

2- 应用类型

G	切槽
T	车削

3- 刀杆形状

S：平行
U：越程槽
P：垂直

4- 加工类型

E：外圆
I：内孔
F：端面

5- 刀杆方向

L	左手
R	右手

6- 刀杆直径

20=20.0mm
25=25.0mm
32=32.0mm

7- 刀杆高度

20=20.0mm
25=25.0mm
32=32.0mm

8- 刀杆宽度

20=20.0mm
25=25.0mm
32=32.0mm

9- 刀片尺寸

2=2.0mm
3=3.0mm
4=4.0mm

10- 切削深度

T25=25.0mm

11- 最小切削直径

40=40.0mm

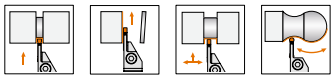
12- 最大切削直径

80=80.0mm

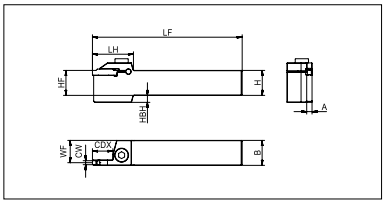
13- 类型

SW：瑞士机床用
OB：外凸型刀杆
C：带内冷却孔
D：加强型刀杆
J：高压内冷刀杆

ATSER/L 外径车削与切槽刀杆







型号		尺寸 (mm)									配件	
		H	B	HF	HBH	A	LF	LH	WF	CDX	螺钉型号	扳手型号
ATSER/L	1616-2T08	16	16	16	4	1.8	110	33	15.1	8	SH050160	LT-H4
	1616-2T12	16	16	16	4	1.8	110	32	15.1	12		
	1616-2T17	16	16	16	4	1.8	110	37	15.1	17		
	2020-2T08	20	20	20	0	1.8	125	33	19.1	8	SH050200	
	2020-2T12	20	20	20	0	1.8	125	32	19.1	12		
	2020-2T17	20	20	20	0	1.8	125	37	19.1	17		
	2525-2T08	25	25	25	0	1.8	150	33	24.1	8	SH050250	
	2525-2T12	25	25	25	0	1.8	150	32	24.1	12		
	2525-2T17	25	25	25	0	1.8	150	37	24.1	17		
	3232-2T08	32	32	32	0	1.8	170	37	31.1	8		
	3232-2T12	32	32	32	0	1.8	170	37	31.1	12		
	3232-2T17	32	32	32	0	1.8	170	37	31.1	17		
	1616-3T09	16	16	16	4	2.4	110	32	14.8	9	SH050160	
	1616-3T12	16	16	16	4	2.4	110	32	14.8	12		
	1616-3T16	16	16	16	4	2.4	110	35	14.8	16		
	1616-3T20	16	16	16	4	2.4	110	38.5	14.8	20		
	2020-3T09	20	20	20	0	2.4	125	32	18.8	9	SH050200	
	2020-3T12	20	20	20	0	2.4	125	32	18.8	12		
	2020-3T16	20	20	20	0	2.4	125	35	18.8	16		
	2020-3T20	20	20	20	0	2.4	125	38.5	18.8	20		
	2525-3T09	25	25	25	0	2.4	150	32	23.8	9	SH050250	
	2525-3T12	25	25	25	0	2.4	150	32	23.8	12		
	2525-3T16	25	25	25	0	2.4	150	35	23.8	16		
	2525-3T20	25	25	25	0	2.4	150	37.5	23.8	20		
	2525-3T25	25	25	25	0	2.4	150	44.5	23.8	25		
	3232-3T09	32	32	32	0	2.4	170	35	30.8	9		
	3232-3T12	32	32	32	0	2.4	170	35	30.8	12		
	3232-3T16	32	32	32	0	2.4	170	35	30.8	16		
	3232-3T20	32	32	32	0	2.4	170	42	30.8	20		
	3232-3T25	32	32	32	0	2.4	170	44.5	30.8	25		
	1616-4T10	16	16	16	4	3.35	110	32	14.3	10	SH060160	LT-H5
	1616-4T15	16	16	16	4	3.35	110	33	14.3	15		
	1616-4T25	16	16	16	4	3.35	110	45	14.3	25		
	2020-4T10	20	20	20	0	3.35	125	32	18.3	10	SH060200	
	2020-4T15	20	20	20	0	3.35	125	33	18.3	15		
	2020-4T20	20	20	20	0	3.35	125	40	18.3	20		
	2020-4T25	20	20	20	0	3.35	125	45	18.3	25		

ATSER/L 外径车削与切槽刀杆

型号		尺寸 (mm)									配件	
		H	B	HF	HBH	A	LF	LH	WF	CDX	螺钉型号	扳手型号
ATSER/L	**2525-4T10**	25	25	25	0	3.35	150	32	23.3	10	SH060250	LT-H5
	2525-4T15	25	25	25	0	3.35	150	33	23.3	15		
	2525-4T20	25	25	25	0	3.35	150	40	23.3	20		
	2525-4T25	25	25	25	0	3.35	150	45	23.3	25		
	3232-4T10	32	32	32	0	3.35	170	32	30.3	10		
	3232-4T15	32	32	32	0	3.35	170	33	30.3	15		
	3232-4T20	32	32	32	0	3.35	170	40	30.3	20		
	3232-4T25	32	32	32	0	3.35	170	45	30.3	25		
	2020-5T12	20	20	20	0	4.35	125	37	17.8	12	SH060200	
	2020-5T16	20	20	20	0	4.35	125	37	17.8	16		
	2020-5T20	20	20	20	0	4.35	125	37	17.8	20		
	2525-5T12	25	25	25	0	4.35	150	37	22.8	12	SH060250	
	2525-5T16	25	25	25	0	4.35	150	37	22.8	16		
	2525-5T20	25	25	25	0	4.35	150	37	22.8	20		
	2525-5T25	25	25	25	0	4.35	150	46	22.8	25		
	2525-5T32	25	25	25	0	4.35	150	54	22.8	32		
	3232-5T12	32	32	32	0	4.35	170	37	29.8	12		
	3232-5T16	32	32	32	0	4.35	170	38	29.8	16		
	3232-5T20	32	32	32	0	4.35	170	39	29.8	20		
	3232-5T25	32	32	32	0	4.35	170	46	29.8	25		
	3232-5T32	32	32	32	0	4.35	170	56	29.8	32		
	2020-6T12	20	20	20	0	5.35	125	37	17.3	12	SH080200	LT-H6
	2020-6T16	20	20	20	0	5.35	125	37	17.3	16		
	2020-6T20	20	20	20	0	5.35	125	41	17.3	20		
	2525-6T16	25	25	25	7	5.35	150	37	22.3	16	SH080250	
	2525-6T12	25	25	25	7	5.35	150	37	22.3	12		
	2525-6T20	25	25	25	7	5.35	150	41	22.3	20		
	2525-6T25	25	25	25	7	5.35	150	46	22.3	25		
	2525-6T32	25	25	25	7	5.35	150	56	22.3	32		
	3232-6T12	32	32	32	0	5.35	170	37	29.3	12		
	3232-6T16	32	32	32	0	5.35	170	37	29.3	16		
	3232-6T20	32	32	32	0	5.35	170	41	29.3	20		
	3232-6T25	32	32	32	0	5.35	170	46	29.3	25		
	3232-6T32	32	32	32	0	5.35	170	56.2	29.3	32		
	2525-8T16	25	25	25	7	6.2	150	47	21.9	16		
	2525-8T25	25	25	25	7	6.2	150	47	21.9	25		
	2525-8T36	25	25	25	7	6.2	150	60	21.9	36		
	3232-8T16	32	32	32	0	6.2	170	47	28.9	16		
	3232-8T25	32	32	32	0	6.2	170	47	28.9	25		
	3232-8T36	32	32	32	0	6.2	170	60	28.9	36		

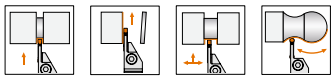
适用刀片

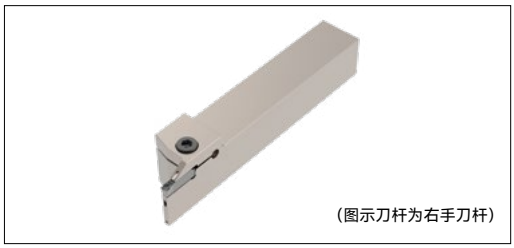
用途	低进给	低 - 中等进给	中等进给	精加工	低阻力	中等进给	仿形加工
刀片形状 / 刀杆型号	CS 	CM 	CH 	GS 	TS 	TM 	RM 
ATSER/L**	ACD 202 ACD 302	ACD/ACS 202 …… ACD/ACS 603	ACD/ACS 202 …… ACD/ACS 603	ATD 300E …… ATD 400E	ATD 203 …… ATD 808	ATD 304 …… ATD 812	ATD 210 …… ATD 840
参考页码	P230	P231	P232	P233	P234	P235	P236

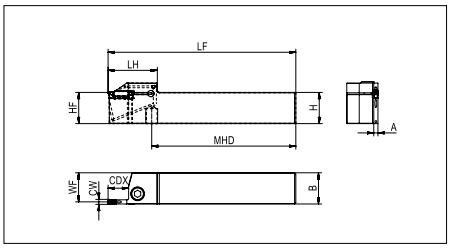
用途	低阻力	中等进给	仿形加工	研磨仿形	研磨仿形	研磨级
刀片形状 / 刀杆型号	TSR 	TMR 	RMR 	RA 	RS 	G 
ATSER/L**	ATD 203 …… ATD 808	ATD 304 …… ATD 812	ATD 210 …… ATD 840	ATD 315 …… ATD 840	ATD 210 …… ATD 840	ATD 100E …… ATD 800E
参考页码	P234	P235	P236	P237	P237	P239

刀片 *：ACD/ACS 系列仅用于切槽、切断

ATSER/L-J 外径高压内冷车削与切槽刀杆







型号		尺寸 (mm)										配件	
		H	B	HF	HBH	A	LF	LH	WF	CDX	MHD	螺钉型号	扳手型号
ATSER/L	**2020-2T12-J**	20	20	20	0	1.8	125	37	19.1	12	73	SH050200	LT-H4
	2020-3T12-J	20	20	20	0	2.4	125	37	18.8	12	73		
	2020-4T10-J	20	20	20	0	3.35	125	37	18.3	10	73	SH060200	LT-H5
	2525-2T12-J	25	25	25	0	1.8	125	39	24.1	12	115.5	SH050250	LT-H4
	2525-3T12-J	25	25	25	0	2.4	150	39	23.8	12	115.5		
	2525-4T15-J	25	25	25	0	3.35	150	39	23.3	15	115.5	SH060250	LT-H5
	2525-5T20-J	25	25	25	0	4.35	150	45	22.8	20	111		
	2525-6T20-J	25	25	25	0	5.35	150	52	22.3	20	120.5	SH080250	LT-H6
	2525-8T25-J	25	25	25	0	6.2	150	58	21.9	25	115		

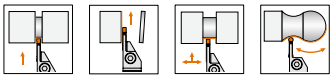
适用刀片

用途	低进给	低 - 中等进给	中等进给	精加工	低阻力	中等进给	仿形加工
刀片形状 / 刀杆型号	CS	CM	CH	GS	TS	TM	RM
							
ATSER/L-J**	ACD 202 ACD 302	ACD/ACS 202 …… ACD/ACS 603	ACD/ACS 202 …… ACD/ACS 603	ATD 300E …… ATD 400E	ATD 203 …… ATD 808	ATD 304 …… ATD 812	ATD 210 …… ATD 840
参考页码	P230	P231	P232	P233	P234	P235	P236

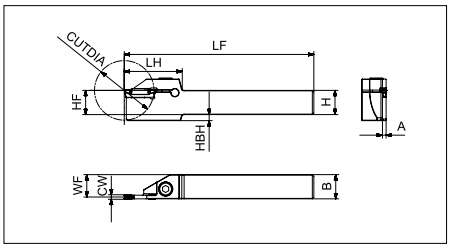
用途	低阻力	中等进给	仿形加工	研磨仿形	研磨仿形	研磨级
刀片形状 / 刀杆型号	TSR	TMR	RMR	RA	RS	G
						
ATSER/L-J**	ATD 203 …… ATD 808	ATD 304 …… ATD 812	ATD 210 …… ATD 840	ATD 315 …… ATD 840	ATD 210 …… ATD 840	ATD 100E …… ATD 800E
参考页码	P234	P235	P236	P237	P237	P239

刀片 *：ACD/ACS 系列仅用于切槽、切断

ATSER/L-D 加强型外径车削与切槽刀杆







型号		尺寸 (mm)										配件	
		H	B	HF	HBH	A	LF	LH	WF	CDX	CUTDIA	螺钉型号	扳手型号
ATSER/L	1010-2T15-D40	10	10	10	6	1.8	125	32	9.1	15	40	SH050160	LT-H4
	1212-2T15-D40	12	12	12	4	1.8	125	32	11.1	15	40		
	1616-2T20-D45	16	16	16	4	1.8	125	38	15.1	20	45		
	2020-2T20-D45	20	20	20	0	1.8	125	38	19.1	20	45	SH050200	
	2525-2T20-D45	25	25	25	0	1.8	150	38	24.1	20	45	SH050250	
	1212-3T15-D40	12	12	12	4	2.4	125	32	10.8	15	40	SH050160	
	1616-3T20-D45	16	16	16	4	2.4	125	38	14.8	20	45	SH050200	
	2020-3T20-D45	20	20	20	0	2.4	125	38	18.8	20	45		
	2525-3T20-D45	25	25	25	0	2.4	150	38	23.8	20	45	SH050250	
	2525-3T25-D60	25	25	25	7	2.4	150	43	23.8	25	60		

适用刀片

用途	低进给	低 - 中等进给	中等进给	精加工	低阻力	中等进给	仿形加工
刀片形状 / 刀杆型号	CS	CM	CH	GS	TS	TM	RM
							
ATSER/L-D**	ACD 202 ACD 302	ACD/ACS 202 ACD/ACS 302	ACD/ACS 202 ACD/ACS 302	ATD 202E …… ATD 318E	ATD 203 ATD 303	ATD 304	ATD 210 ATD 315
参考页码	P230	P231	P232	P233	P234	P235	P236

用途	低阻力	中等进给	仿形加工	研磨仿形	研磨仿形	研磨级
刀片形状 / 刀杆型号	TSR	TMR	RMR	RA	RS	G
						
ATSER/L-D**	ATD 203 ATD 303	ATD 304	ATD 210 ATD 315	ATD 315	ATD 210 ATD 315	ATD 100E …… ATD 300E
参考页码	P234	P235	P236	P237	P237	P239

刀片 *：ACD/ACS 系列仅用于切槽、切断

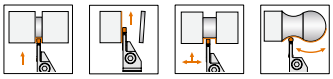
ATSER/L-D 加强型外径车削与切槽刀杆

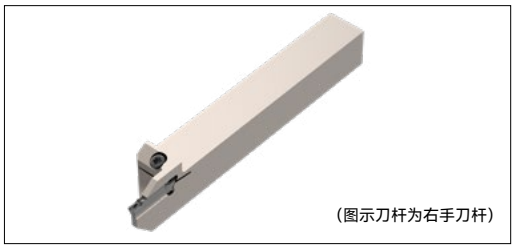
加工深度与工件直径关系

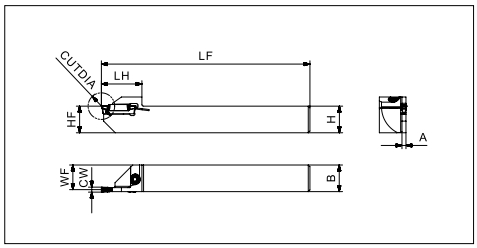
型号		被加工工件直径	CDX																
			≤ 8	9	10	11	12	13	14	15	17	18	19	20	21	22	23	24	25
ATSER/L	1010-2T15-D40	CUTDIA	∞	∞	∞	269	120	79	59	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1212-2T15-D40		∞	∞	∞	269	120	79	59	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1616-2T20-D45		∞	∞	∞	∞	∞	432	193	125	76	64	57	45	-	-	-	-	-
	2020-2T20-D45		∞	∞	∞	∞	∞	432	193	125	76	64	57	45	-	-	-	-	-
	2525-2T20-D45		∞	1468	339	193	136	106	87	75	60	56	52	45	-	-	-	-	-
	1212-3T15-D40		∞	∞	∞	269	120	79	59	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1616-3T20-D45		∞	∞	∞	∞	∞	432	193	125	76	64	57	45	-	-	-	-	-
	2020-3T20-D45		∞	∞	∞	∞	∞	432	193	125	76	64	57	45	-	-	-	-	-
	2525-3T20-D45		∞	1468	339	193	136	106	87	75	60	56	52	45	-	-	-	-	-
	2525-3T25-D60		∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	418	237	167	130	107	91	81	73	60

“∞”: 被加工工件直径无限大。

ATSER/L-SW 瑞士车床用外径切槽和车削刀杆







型号		尺寸 (mm)									配件	
		H	B	HF	HBH	A	LF	LH	WF	CUTDIA	螺钉型号	扳手型号
ATSER/L	1010-2D20-SW	10	10	10	2	1.8	125	19	9.1	20	SP040125	LT-TP15
	1212-2D24-SW	12	12	12	2	1.8	125	19	11.1	24		
	1414-2D24-SW	14	14	14	0	1.8	125	19	13.1	24		
	1616-2D32-SW	16	16	16	0	1.8	125	24	15.1	32		
	1212-3D24-SW	12	12	12	2	2.4	125	19	10.8	24		
	1616-3D32-SW	16	16	16	0	2.4	125	24	14.8	32		
	1616-3D38-SW	16	16	16	0	2.4	125	27	14.8	38		
	2020-3D45-SW	20	20	20	0	2.4	125	30.5	18.8	45		

ATSER/L-SW 瑞士车床用外径切槽和车削刀杆

适用刀片

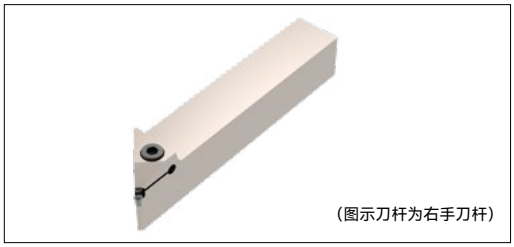
用途	低进给	低 - 中等进给	中等进给	精加工	低阻力	中等进给	仿形加工
刀片形状 / 刀杆型号	CS	CM	CH	GS	TS	TM	RM
ATSER/L**SW	ACD 202 ACD 302	ACD/ACS 302 …… ACD/ACS 302	ACD/ACS 302 …… ACD/ACS 302	ATD 300E …… ATD 318E	ATD 203 …… ATD 303	ATD 304	ATD 210 …… ATD 315
参考页码	P230	P231	P232	P233	P234	P235	P236

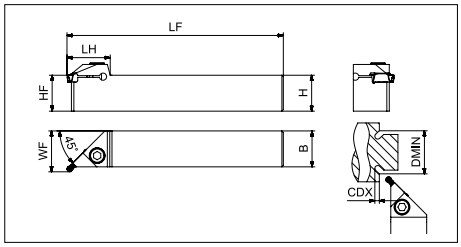
用途	低阻力	中等进给	仿形加工	研磨仿形	研磨仿形	研磨级
刀片形状 / 刀杆型号	TSR	TMR	RMR	RA	RS	G
ATSER/L**SW	ATD 203 …… ATD 303	ATD 304	ATD 210 …… ATD 315	ATD 315	ATD 210 ATD 315	ATD 100E …… ATD 300E
参考页码	P234	P235	P236	P237	P237	P239

刀片 *：ACD/ACS 系列仅用于切槽、切断

AGUER/L 外径越程槽加工刀杆





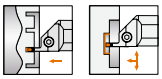


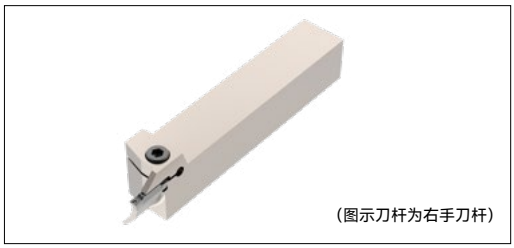
型号		刀片尺寸 (mm)	尺寸 (mm)								配件	
			H	B	HF	LF	LH	WF	CDX	DMIN	螺钉型号	扳手型号
AGUER/L	**1616-3**	2，3	16	16	16	110	30.2	19.6	3	60	SH050160	LT-H4
	1616-4	4	16	16	16	110	30.2	19.8	3	55	SH060160	
	2020-3	2，3	20	20	20	125	30.2	23.6	3	60	SH050200	
	2020-4	4	20	20	20	125	30.2	23.8	3	55	SH060200	LT-H5
	2525-3	2，3	25	25	25	150	30.2	28.6	3	60	SH050250	
	2525-4	4	25	25	25	150	30.2	28.8	3	55	SH060250	
	2525-6	5，6	25	25	25	150	33.6	29.2	3.5	55		

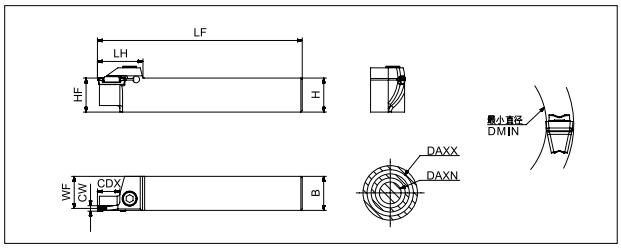
适用刀片

用途	仿形加工	研磨仿形	研磨仿形	研磨级	仿形加工
刀片形状 / 刀杆型号	RM	RA	RS	G	RMR
					
AGUER/L**	ATD 210 …… ATD 630	ATD 315 …… ATD 630	ATD 210 …… ATD 630	ATD 100E …… ATD 600E	ATD 210 …… ATD 630
参考页码	P236	P237	P237	P239	P236

ATSFR/L 端面切槽与车削刀杆







型号		尺寸 (mm)									配件	
		H	B	HF	LF	LH	WF	CDX	DAXN	DAXX	螺钉型号	扳手型号
ATSFR/L	2020-3T10-35-45	20	20	20	140	32	18.95	10	35	45	SH050200	LT-H4
	2020-3T10-40-55	20	20	20	140	32	18.95	10	40	55		
	2020-3T10-50-85	20	20	20	140	32	18.95	10	50	85		
	2020-3T10-80-130	20	20	20	140	32	18.95	10	80	130		
	2020-3T10-125-250	20	20	20	140	32	18.95	10	125	250		
	2020-3T10-200-000	20	20	20	140	32	18.95	10	200	∞		
	2020-3T15-45-65	20	20	20	140	32	18.95	15	45	65		
	2020-3T15-55-85	20	20	20	140	32	18.95	15	55	85		
	2020-3T15-80-130	20	20	20	140	32	18.95	15	80	130		
	2020-3T15-125-250	20	20	20	140	32	18.95	15	125	250		
	2020-3T15-200-000	20	20	20	140	35	18.95	15	200	∞		
	2020-4T15-55-85	20	20	20	140	33	18.3	15	55	85	SH060200	LT-H5
	2020-4T15-80-130	20	20	20	140	33	18.3	15	80	130		
	2020-4T15-125-250	20	20	20	140	33	18.3	15	125	250		
	2525-3T10-35-45	25	25	25	150	32	23.95	10	35	45	SH050250	LT-H4
	2525-3T10-40-55	25	25	25	150	32	23.95	10	40	55		
	2525-3T10-50-85	25	25	25	150	32	23.95	10	50	85		
	2525-3T10-80-130	25	25	25	150	32	23.95	10	80	130		
	2525-3T10-125-250	25	25	25	150	32	23.95	10	125	250		
	2525-3T10-200-000	25	25	25	150	32	23.95	10	200	∞		
	2525-3T15-45-65	25	25	25	150	32	23.95	15	45	65		
	2525-3T15-55-85	25	25	25	150	32	23.95	15	55	85		
	2525-3T15-80-130	25	25	25	150	32	23.95	15	80	130		
	2525-3T15-125-250	25	25	25	150	32	23.95	15	125	250		
	2525-3T15-200-000	25	25	25	150	32	23.95	15	200	∞		
	2525-4T10-35-50	25	25	25	150	32	23.55	10	35	50		
	2525-4T10-45-65	25	25	25	150	32	23.55	10	45	65		
	2525-4T10-55-85	25	25	25	150	32	23.55	10	55	85		
	2525-4T10-80-130	25	25	25	150	32	23.55	10	80	130		
	2525-4T10-125-250	25	25	25	150	32	23.55	10	125	250		
	2525-4T15-35-50	25	25	25	150	33	23.55	15	35	50	SH060250	LT-H5
	2525-4T15-45-65	25	25	25	150	33	23.55	15	45	65		
	2525-4T15-55-85	25	25	25	150	33	23.55	15	55	85		
	2525-4T15-80-130	25	25	25	150	32	23.55	15	80	130		
	2525-4T15-125-250	25	25	25	150	32	23.55	15	125	250		
	2525-5T15-70-110	25	25	25	150	41	23.05	15	70	110	SH080250	LT-H6
	2525-5T15-100-150	25	25	25	150	37	22.8	15	100	150		
	2525-5T15-140-200	25	25	25	150	37	22.8	15	140	200		
	2525-5T15-190-000	25	25	25	150	37	22.8	15	190	∞		
	2525-5T20-50-80	25	25	25	150	41	23.05	20	50	80		
	2525-5T20-70-110	25	25	25	150	41	23.05	20	70	110		
	2525-5T20-100-150	25	25	25	150	41	23.05	20	100	150		
	2525-5T20-140-200	25	25	25	150	41	23.05	20	140	200		

ATSFR/L 端面切槽与车削刀杆

型号		尺寸 (mm)									配件	
		H	B	HF	LF	LH	WF	CDX	DAXN	DAXX	螺钉型号	扳手型号
ATSFR/L	2525-5T20-190-000	25	25	25	150	40	23.05	20	190	∞	SH080250	LT-H6
	2525-6T12-50-85	25	25	25	150	37	22.3	12	50	85		
	2525-6T12-75-150	25	25	25	150	37	22.3	12	75	150		
	2525-6T12-140-250	25	25	25	150	37	22.3	12	140	250		
	2525-6T12-200-000	25	25	25	150	37	22.3	12	200	∞		
	2525-6T20-50-85	25	25	25	150	41	22.55	20	50	85		
	2525-6T20-75-150	25	25	25	150	41	22.55	20	75	150		
	2525-6T20-140-250	25	25	25	150	41	22.55	20	140	250		
	2525-6T20-200-000	25	25	25	150	41	22.55	20	200	∞		
	2525-8T25-75-150	25	25	25	150	49	21.9	25	75	150		
	2525-8T25-140-250	25	25	25	150	49	21.9	25	140	250		
	2525-8T25-200-000	25	25	25	150	49	21.9	25	200	∞		
	2525-8T25-80-115	25	25	25	150	49	21.9	25	80	115		
	3232-3T10-50-85	32	32	32	170	32	30.8	10	50	85	SH060250	LT-H5
	3232-3T10-80-130	32	32	32	170	32	30.8	10	80	130		
	3232-3T10-125-250	32	32	32	170	32	30.8	10	125	250		
	3232-3T10-200-000	32	32	32	170	32	30.8	10	200	∞		
	3232-3T15-80-130	32	32	32	170	35	30.8	15	80	130		
	3232-3T15-125-250	32	32	32	170	35	30.8	15	125	250		
	3232-3T15-200-000	32	32	32	170	35	30.8	15	200	∞		
	3232-4T10-35-50	32	32	32	170	32	30.5	10	35	50		
	3232-4T10-45-65	32	32	32	170	32	30.5	10	45	65		
	3232-4T10-55-85	32	32	32	170	32	30.5	10	55	85		
	3232-4T10-80-130	32	32	32	170	32	30.5	10	80	130		
	3232-4T10-125-250	32	32	32	170	32	30.5	10	125	250		
	3232-4T15-35-50	32	32	32	170	35	30.5	15	35	50		
	3232-4T15-45-65	32	32	32	170	35	30.5	15	45	65		
	3232-4T15-55-85	32	32	32	170	35	30.5	15	55	85		
	3232-4T15-80-130	32	32	32	170	35	30.5	15	80	130		
	3232-4T15-125-250	32	32	32	170	35	30.5	15	125	250		
	3232-5T15-50-80	32	32	32	170	37	30.05	15	50	80	SH080250	LT-H6
	3232-5T15-70-110	32	32	32	170	37	30.05	15	70	110		
	3232-5T15-100-150	32	32	32	170	37	30.05	15	100	150		
	3232-5T15-140-200	32	32	32	170	37	30.05	15	140	200		
	3232-5T15-190-000	32	32	32	170	37	30.05	15	190	∞		
	3232-5T20-50-80	32	32	32	170	39	30.05	20	50	80		
	3232-5T20-70-110	32	32	32	170	39	30.05	20	70	110		
	3232-5T20-100-150	32	32	32	170	39	30.05	20	100	150		
	3232-5T20-140-200	32	32	32	170	39	30.05	20	140	200		
	3232-5T20-190-000	32	32	32	170	39	30.05	20	190	∞		
	3232-6T12-50-85	32	32	32	170	37	29.55	12	50	85		
	3232-6T12-75-150	32	32	32	170	37	29.55	12	75	150		
	3232-6T12-140-250	32	32	32	170	37	29.55	12	140	250		
	3232-6T12-200-000	32	32	32	170	37	29.55	12	200	∞		
	3232-6T20-50-85	32	32	32	170	41	29.55	20	50	85		
	3232-6T20-75-150	32	32	32	170	41	29.55	20	75	150		
	3232-6T20-140-250	32	32	32	170	41	29.55	20	140	250		
	3232-6T20-200-000	32	32	32	170	41	29.55	20	200	∞		
	3232-8T25-75-150	32	32	32	170	47	28.9	25	75	150		
	3232-8T25-140-250	32	32	32	170	47	28.9	25	140	250		
	3232-8T25-200-000	32	32	32	170	47	28.9	25	200	∞		

ATSFR/L 端面切槽与车削刀杆

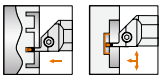
适用刀片

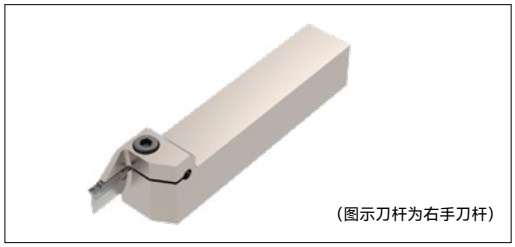
用途	低 - 中等进给	中等进给	精加工	低阻力	中等进给	仿形加工
刀片形状 / 刀杆型号 / 最小切槽直径 DMIN(mm)	CM	CH	GS	TS	TM	RM
						
ATSFR/L 3232/2525-3T	79	79	59	35	35	59
ATSFR/L 3232/2525-4T	42	42	42	35	35	42
ATSFR/L 3232/2525-5T	50	50	50	50	50	50
ATSFR/L 3232/2525-6T	50	50	50	50	50	50
ATSFR/L 3232/2525-8T	-	60	-	60	60	60
参考页码	P231	P232	P233	P234	P235	P236

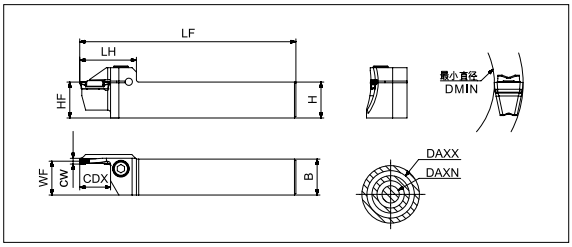
用途	低阻力	中等进给	仿形加工	研磨仿形	研磨仿形	研磨级
刀片形状 / 刀杆型号 / 最小切槽直径 DMIN(mm)	TSR	TMR	RMR	RA	RS	G
						
ATSFR/L 3232/2525-3T	79	79	79	59	79	59
ATSFR/L 3232/2525-4T	55	55	55	42	55	42
ATSFR/L 3232/2525-5T	60	60	60	50	60	50
ATSFR/L 3232/2525-6T	60	60	60	50	60	50
ATSFR/L 3232/2525-8T	60	60	60	60	60	60
参考页码	P234	P235	P236	P237	P237	P239

1. 刀片 *：ACD/ACS 系列仅用于切槽
2. 一：表示该刀片不可选用
3. 选择刀杆范围后，请确认选用的刀片端面切槽的最小加工直径

ATSFR/L-OB 外凸型端面切槽及车削刀杆







型号		尺寸 (mm)									配件	
		H	B	HF	LF	LH	WF	CDX	DAXN	DAXX	螺钉型号	扳手型号
ATSFR/L	2020-3T10-30-40-OB	20	20	20	140	31	18.95	10	30	40	SH060200	LT-H5
	2020-3T10-35-50-OB	20	20	20	140	31	18.95	10	35	50		
	2020-3T10-45-70-OB	20	20	20	140	31	18.95	10	45	70		
	2020-3T10-65-100-OB	20	20	20	140	31	18.95	10	65	100		
	2020-3T10-95-200-OB	20	20	20	140	31	18.95	10	95	200		
	2020-3T10-190-000-OB	20	20	20	140	31	18.95	10	190	∞		
	2020-3T15-45-70-OB	20	20	20	140	35	18.95	15	45	70		
	2020-3T15-65-100-OB	20	20	20	140	35	18.95	15	65	100		
	2020-4T10-20-30-OB	20	20	20	140	31	18.55	10	20	30		
	2020-4T10-25-35-OB	20	20	20	140	31	18.55	10	25	35		
	2020-4T10-30-45-OB	20	20	20	140	31	18.55	10	30	45		
	2020-4T10-35-50-OB	20	20	20	140	31	18.55	10	35	50		
	2020-4T10-45-70-OB	20	20	20	140	31	18.55	10	45	70		
	2020-4T10-65-120-OB	20	20	20	140	31	18.55	10	65	120		
	2020-4T10-115-200-OB	20	20	20	140	31	18.55	10	115	200		
	2020-4T16-30-45-OB	20	20	20	140	36	18.55	16	30	45		
	2020-4T16-35-50-OB	20	20	20	140	36	18.55	16	35	50		
	2020-4T16-45-70-OB	20	20	20	140	36	18.55	16	45	70		
	2020-4T16-65-120-OB	20	20	20	140	36	18.55	16	65	120		
	2020-4T16-115-200-OB	20	20	20	140	36	18.55	16	115	200		
	2525-3T10-35-50-OB	25	25	25	150	38	23.95	10	35	50	SH060250	LT-H5
	2525-3T10-45-70-OB	25	25	25	150	38	23.95	10	45	70		
	2525-3T10-65-100-OB	25	25	25	150	38	23.95	10	65	100		
	2525-3T10-95-200-OB	25	25	25	150	38	23.95	10	95	200		
	2525-3T10-190-000-OB	25	25	25	150	38	23.95	10	190	∞		
	2525-3T15-45-70-OB	25	25	25	150	38	23.95	15	45	70		
	2525-3T15-65-100-OB	25	25	25	150	38	23.95	15	65	100		
	2525-4T10-25-35-OB	25	25	25	150	39	23.55	10	25	35		
	2525-4T10-30-45-OB	25	25	25	150	39	23.55	10	30	45		
	2525-4T10-35-50-OB	25	25	25	150	39	23.55	10	35	50		
	2525-4T10-45-70-OB	25	25	25	150	39	23.55	10	45	70		
	2525-4T10-65-120-OB	25	25	25	150	39	23.55	10	65	120		
	2525-4T10-115-200-OB	25	25	25	150	39	23.55	10	115	200		
	2525-4T10-190-000-OB	25	25	25	150	39	23.55	10	190	∞		
	2525-4T20-30-45-OB	25	25	25	150	39	23.55	20	30	45		
	2525-4T20-35-50-OB	25	25	25	150	39	23.55	20	35	50		
	2525-4T20-45-70-OB	25	25	25	150	39	23.55	20	45	70		
	2525-4T20-65-125-OB	25	25	25	150	39	23.55	20	65	125		
	2525-4T20-115-200-OB	25	25	25	150	39	23.55	20	115	200		
	2525-4T20-190-000-OB	25	25	25	150	39	23.55	20	190	∞		

ATSFR/L-OB 外凸型端面切槽及车削刀杆

型号		尺寸 (mm)									配件	
		H	B	HF	LF	LH	WF	CDX	DAXN	DAXX	螺钉型号	扳手型号
ATSFR/L	2525-5T15-50-80-OB	25	25	25	150	41	23.05	15	50	80	SH080250	LT-H6
	2525-5T15-70-110-OB	25	25	25	150	41	23.05	15	70	110		
	2525-5T15-100-150-OB	25	25	25	150	41	23.05	15	100	150		
	2525-5T15-140-200-OB	25	25	25	150	41	23.05	15	140	200		
	2525-5T15-190-000-OB	25	25	25	150	41	23	15	190	∞		
	2525-5T25-50-80-OB	25	25	25	150	49	23.05	25	50	80		
	2525-5T25-70-110-OB	25	25	25	150	49	23.05	25	70	110		
	2525-5T25-100-150-OB	25	25	25	150	49	23.05	25	100	150		
	2525-5T25-140-200-OB	25	25	25	150	49	23.05	25	140	200		
	2525-5T25-190-000-OB	25	25	25	150	49	23.05	25	190	∞		
	2525-6T15-50-70-OB	25	25	25	150	41	22.55	15	50	70		
	2525-6T15-60-100-OB	25	25	25	150	41	22.55	15	60	100		
	2525-6T15-90-180-OB	25	25	25	150	41	22.55	15	90	180		
	2525-6T15-170-400-OB	25	25	25	150	41	22.55	15	170	400		
	2525-6T15-390-000-OB	25	25	25	150	41	22.55	15	390	∞		
	2525-6T25-50-70-OB	25	25	25	150	49	22.55	25	50	70		
	2525-6T25-60-100-OB	25	25	25	150	49	22.55	25	60	100		
	2525-6T25-90-180-OB	25	25	25	150	49	22.55	25	90	180		
	2525-6T25-170-400-OB	25	25	25	150	49	22.55	25	170	400		
	2525-6T25-390-000-OB	25	25	25	150	49	22.55	25	390	∞		
	2525-8T25-60-100-OB	25	25	25	150	49	21.55	25	60	100		
	2525-8T25-90-180-OB	25	25	25	150	49	21.55	25	90	180		
	2525-8T25-170-400-OB	25	25	25	150	49	21.55	25	170	400		
	2525-8T25-390-000-OB	25	25	25	150	49	21.55	25	390	∞		
	3232-3T10-45-70-OB	32	32	38	170	38	30.95	10	45	70	SH060250	LT-H5
	3232-3T10-65-100-OB	32	32	38	170	38	30.95	10	65	100		
	3232-3T10-95-200-OB	32	32	38	170	38	30.95	10	95	200		
	3232-3T10-190-000-OB	32	32	38	170	38	30.95	10	190	∞		
	3232-3T15-45-70-OB	32	32	38	170	38	30.95	15	45	70		
	3232-3T15-65-100-OB	32	32	38	170	38	30.95	15	65	100		
	3232-3T15-95-200-OB	32	32	38	170	38	30.95	15	95	200		
	3232-3T15-190-000-OB	32	32	38	170	38	30.8	15	190	∞		
	3232-4T10-30-45-OB	32	32	38	170	39	30.55	10	30	45		
	3232-4T10-35-50-OB	32	32	38	170	39	30.55	10	35	50		
	3232-4T10-45-70-OB	32	32	38	170	39	30.55	10	45	70		
	3232-4T10-65-120-OB	32	32	38	170	39	30.55	10	65	120		
	3232-4T10-115-200-OB	32	32	38	170	39	30.55	10	115	200		
	3232-4T10-190-000-OB	32	32	38	170	39	30.5	10	190	∞		
	3232-4T20-30-45-OB	32	32	38	170	39	30.55	20	30	45		
	3232-4T20-35-50-OB	32	32	38	170	39	30.55	20	35	50		
	3232-4T20-45-70-OB	32	32	38	170	39	30.55	20	45	70		
	3232-4T20-65-120-OB	32	32	38	170	39	30.55	20	65	120		
	3232-4T20-115-200-OB	32	32	38	170	39	30.55	20	115	200		
	3232-4T20-190-000-OB	32	32	38	170	39	30.5	20	190	∞		

ATSFR/L-OB 外凸型端面切槽及车削刀杆

型号		尺寸 (mm)									配件	
		H	B	HF	LF	LH	WF	CDX	DAXN	DAXX	螺钉型号	扳手型号
												
ATSFR/L	3232-5T15-50-80-OB	32	32	32	170	41	30.05	15	50	80	SH080250	LT-H6
	3232-5T15-70-110-OB	32	32	32	170	41	30.05	15	70	110		
	3232-5T15-100-150-OB	32	32	32	170	41	30.05	15	100	150		
	3232-5T15-140-200-OB	32	32	32	170	41	30.05	15	140	200		
	3232-5T15-190-000-OB	32	32	32	170	41	30.05	15	190	∞		
	3232-5T25-50-80-OB	32	32	32	170	49	30.05	25	50	80		
	3232-5T25-70-110-OB	32	32	32	170	49	30.05	25	70	110		
	3232-5T25-100-150-OB	32	32	32	170	49	30.05	25	100	150		
	3232-5T25-140-200-OB	32	32	32	170	49	30.05	25	140	200		
	3232-5T25-190-000-OB	32	32	32	170	49	30.05	25	190	∞		
	3232-6T15-50-70-OB	32	32	32	170	41	29.55	15	50	70		
	3232-6T15-60-100-OB	32	32	32	170	41	29.55	15	60	100		
	3232-6T15-90-180-OB	32	32	32	170	41	29.55	15	90	180		
	3232-6T15-170-400-OB	32	32	32	170	41	29.55	15	170	400		
	3232-6T15-390-000-OB	32	32	32	170	41	29.55	15	390	∞		
	3232-6T25-50-70-OB	32	32	32	170	49	29.55	25	50	70		
	3232-6T25-60-100-OB	32	32	32	170	49	29.55	25	60	100		
	3232-6T25-90-180-OB	32	32	32	170	49	29.55	25	90	180		
	3232-6T25-170-400-OB	32	32	32	170	49	29.55	25	170	400		
	3232-6T25-390-000-OB	32	32	32	170	49	29.5	25	390	∞		
	3232-8T25-60-100-OB	32	32	32	170	49	28.55	25	60	100		
	3232-8T25-90-180-OB	32	32	32	170	49	28.55	25	90	180		
	3232-8T25-170-400-OB	32	32	32	170	49	28.55	25	170	400		
	3232-8T25-390-000-OB	32	32	32	170	49	28.55	25	390	∞		

ATSFR/L-OB 外凸型端面切槽及车削刀杆

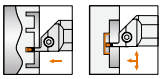
适用刀片

用途	低 - 中等进给	中等进给	精加工	低阻力	中等进给	仿形加工
刀片形状 / 刀杆型号 / 最小切槽直径 DMIN(mm)	CM	CH	GS	TS	TM	RM
						
ATSFR/L 2020-3T...OB	79	79	59	30	30	59
ATSFR/L 2020-4T...OB	42	42	42	22	22	42
ATSFR/L 2525/3232-3T...OB	79	79	59	35	35	59
ATSFR/L 2525/3232-4T...OB	42	42	42	25	25	42
ATSFR/L 2525/3232-5T...OB	50	50	50	50	50	50
ATSFR/L 2525/3232-6T...OB	50	50	50	50	50	50
ATSFR/L 2525/3232-8T...OB	-	60	-	60	60	60
参考页码	P231	P232	P233	P234	P235	P236

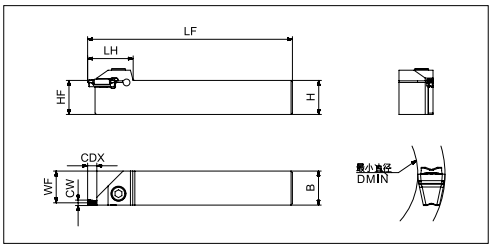
用途	低阻力	中等进给	仿形加工	研磨仿形	研磨仿形	研磨级
刀片形状 / 刀杆型号 / 最小切槽直径 DMIN(mm)	TSR	TMR	RMR	RA	RS	G
						
ATSFR/L 2020-3T...OB	79	79	79	59	79	59
ATSFR/L 2020-4T...OB	55	55	55	42	55	42
ATSFR/L 2525/3232-3T...OB	79	79	79	59	79	59
ATSFR/L 2525/3232-4T...OB	55	55	55	42	55	42
ATSFR/L 2525/3232-5T...OB	60	60	60	50	60	50
ATSFR/L 2525/3232-6T...OB	60	60	60	50	60	50
ATSFR/L 2525/3232-8T...OB	60	60	60	60	60	60
参考页码	P234	P235	P236	P237	P237	P239

1. 刀片 *：ACD/ACS 系列仅用于切槽
2. 一：表示该刀片不可选用
3. 选择刀杆范围后，请确认选用的刀片端面切槽的最小加工直径

AGSFR/L 外径端面切槽和车削刀杆







型号		刀片尺寸 (mm)	尺寸 (mm)							配件	
			H	B	HF	LF	LH	WF	CDX	螺钉型号	扳手型号
AGSFR/L	**1616-4**	2，3，4	16	16	16	110	33	14.30	4.6	SH060160	LT-H5
	2020-4	2，3，4	20	20	20	125	33	18.30	4.6	SH060200	
	2020-6	5，6	20	20	20	125	37	17.30	4.6		
	2525-4	2，3，4	25	25	25	150	33	23.30	4.6	SH060250	
	2525-6	5，6	25	25	25	150	37	22.30	4.6		

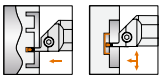
适用刀片

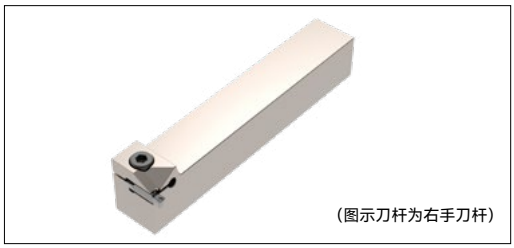
用途	刀片尺寸 (mm)	低进给	低 - 中等进给	中等进给	精加工	低阻力	中等进给	仿形加工
刀片形状 / 刀杆型号 / 最小切槽直径 DMIN(mm)		CS	CM	CH	GS	TS	TM	RM
AGSFR/L.....	2	196	196	196	100	196	-	196
	3	79	79	79	59	24	24	59
	4	-	42	42	42	22	22	42
	5	-	50	50	40	20	20	40
	6	-	48	48	38	18	18	38
参考页码		P230	P231	P232	P233	P234	P235	P236

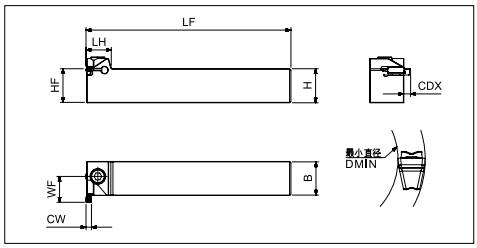
用途	刀片尺寸 (mm)	低阻力	中等进给	仿形加工	研磨仿形	研磨仿形	研磨级
刀片形状 / 刀杆型号 / 最小切槽直径 DMIN(mm)		TSR	TMR	RMR	RA	RS	G
AGSFR/L.....	2	300	-	300	-	300	100
	3	79	79	79	59	79	59
	4	55	55	55	42	55	42
	5	60	60	60	50	60	40
	6	60	60	60	50	60	38
参考页码		P234	P235	P236	P237	P237	P239

1. 刀片 *：ACD/ACS 系列仅用于切槽
2. 一：表示该刀片不可选用
3. 选择刀杆范围后，请确认选用的刀片端面切槽的最小加工直径

AGPFR/L 端面切槽与车削刀杆







型号		刀片尺寸 (mm)	尺寸 (mm)						配件	
			H	B	HF	LF	LH	CDX	螺钉型号	扳手型号
AGPFR/L	2020-4	2，3，4	20	20	20	125	18	4.6	SH060200	LT-H5
	2525-4	2，3，4	25	25	25	150	18	4.6	SH060250	LT-H5
	2525-6	5，6	25	25	25	150	22	4.6		

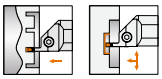
适用刀片

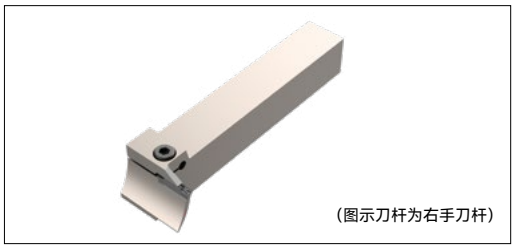
用途	刀片尺寸 (mm)	低进给	低 - 中等进给	中等进给	精加工	低阻力	中等进给	仿形加工
刀片形状 / 刀杆型号 / 最小切槽直径 DMIN(mm)		CS	CM	CH	GS	TS	TM	RM
AGPFR/L.....	2	196	196	196	100	196	-	196
	3	79	79	79	59	24	24	59
	4	-	42	42	42	22	22	42
	5	-	50	50	40	20	20	40
	6	-	48	48	38	18	18	38
参考页码		P230	P231	P232	P233	P234	P235	P236

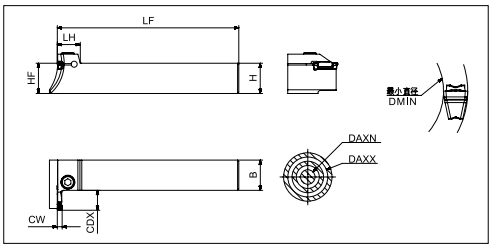
用途	刀片尺寸 (mm)	低阻力	中等进给	仿形加工	研磨仿形	研磨仿形	研磨级
刀片形状 / 刀杆型号 / 最小切槽直径 DMIN(mm)		TSR	TMR	RMR	RA	RS	G
AGPFR/L.....	2	300	-	300	-	300	100
	3	79	79	79	59	79	59
	4	55	55	55	42	55	42
	5	60	60	60	50	60	40
	6	60	60	60	50	60	38
参考页码		P234	P235	P236	P237	P237	P239

1. 刀片 *：ACD/ACS 系列仅用于切槽
2. 一：表示该刀片不可选用
3. 选择刀杆范围后，请确认选用的刀片端面切槽的最小加工直径

ATPFR/L 端面切槽与车削刀杆







型号		刀座尺寸 (mm)	尺寸 (mm)							配件	
			H	B	LF	LH	CDX	DAXN	DAXX	螺钉型号	扳手型号
ATPFR/L	2525-3T10-30-40	3	25	25	150	18	10	30	40	SH050250	LT-H4
	2525-3T10-35-50	3	25	25	150	18	10	35	50		
	2525-3T15-45-60	3	25	25	150	18	15	45	60		
	2525-3T15-55-85	3	25	25	150	18	15	55	85		
	2525-4T12-25-40	4	25	25	150	18.5	12	25	40	SH060250	LT-H5
	2525-4T15-35-50	4	25	25	150	18.5	15	35	50		
	2525-4T15-45-60	4	25	25	150	18.5	15	45	60		
	2525-4T15-55-85	4	25	25	150	18.5	15	55	85		
	2525-5T20-50-80	5	25	25	150	22	20	50	80	SH080250	LT-H6
	2525-5T20-70-110	5	25	25	150	22	20	70	110		
	2525-5T20-100-150	5	25	25	150	22	20	100	150		
	2525-5T20-140-200	5	25	25	150	22	20	140	200		
	2525-5T20-190-000	5	25	25	150	22	20	190	∞		
	2525-6T20-50-85	6	25	25	150	22	20	50	85		
	2525-6T20-75-150	6	25	25	150	22	20	75	150		
	2525-6T20-140-250	6	25	25	150	22	20	140	250		
	2525-6T20-240-000	6	25	25	150	22	20	240	∞		

ATPFR/L 端面切槽与车削刀杆

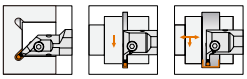
适用刀片

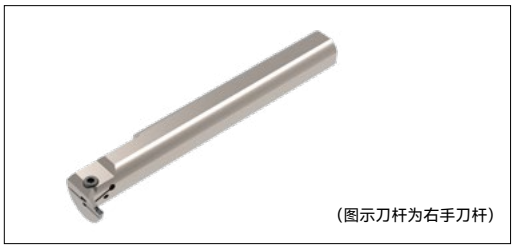
用途	低 - 中等进给	中等进给	精加工	低阻力	中等进给	仿形加工
刀片形状 / 刀杆型号 / 最小切槽直径 DMIN(mm)	CM	CH	GS	TS	TM	RM
						
ATPFR/L 2525-3T	79	79	59	35	35	59
ATPFR/L 2525-4T	42	42	42	35	35	42
ATPFR/L 2525-5T	50	50	50	50	50	50
ATPFR/L 2525-6T	50	50	50	50	50	50
参考页码	P231	P232	P233	P234	P235	P236

用途	低阻力	中等进给	仿形加工	研磨仿形	研磨仿形	研磨级
刀片形状 / 刀杆型号 / 最小切槽直径 DMIN(mm)	TSR	TMR	RMR	RA	RS	G
						
ATPFR/L 2525-3T	79	79	79	59	79	59
ATPFR/L 2525-4T	55	55	55	42	55	42
ATPFR/L 2525-5T	60	60	60	50	60	50
ATPFR/L 2525-6T	60	60	38	50	60	50
参考页码	P234	P235	P236	P237	P237	P239

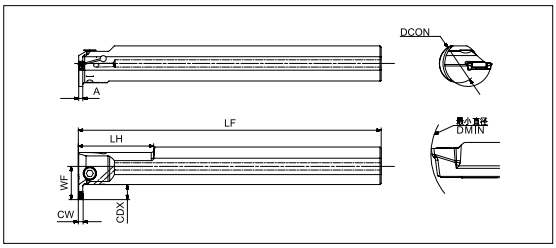
1. 刀片 *：ACD/ACS 系列仅用于切槽
2. 一：表示该刀片不可选用
3. 选择刀杆范围后，请确认选用的刀片端面切槽的最小加工直径

ATPIR/L 内径切槽、车削及仿形切削刀杆





（图示刀杆为右手刀杆）



型号		尺寸 (mm)							配件	
		DCON	LF	LH	WF	A	CDX	DMIN	螺钉型号	扳手型号
ATPIR/L	20-2T6-25-C	20	160	40	15.8	1.8	6	25	SH050120	LT-H4
	25-2T5-25-C	25	200	40.2	17.5	1.8	5	25	SH050160	
	32-2T5-30-C	32	250	40	19.8	1.8	5	30		
	20-3T6-25-C	20	160	40	15.8	2.4	6	25	SH050120	
	25-3T5-25-C	25	200	40.3	17.5	2.4	5	25	SH050160	
	25-3T8-32-C	25	200	40	21.5	2.4	8	32		
	32-3T5-30-C	32	250	60	19.8	2.4	5	30		
	32-3T10-40-C	32	200	60	27	2.4	10	40		
	40-3T12-50-C	40	300	65	33	2.4	12	50		
	20-4T6-25-C	20	160	40	15.8	3.35	6	25	SH050120	
	25-4T5-25-C	25	200	40.5	17.5	3.35	5	25	SH050160	
	25-4T8-32-C	25	200	40.4	21.5	3.35	8	32		
	32-4T5-30-C	32	250	60	20.8	3.35	5	30	SH060160	LT-H5
	32-4T10-40-C	32	250	60	27	3.35	10	40		
	40-4T12-50-C	40	300	65.4	33	3.35	12	50		
	50-4T14-60-C	50	350	70.4	40	3.35	14	60	SH060200	
	25-5T5-31-C	25	200	40.5	17.3	4.35	5	31	SH060160	
	32-5T5-31-C	32	250	60.5	20.8	4.35	5	31	SH060200	
	32-5T10-40-C	32	250	60	27	4.35	10	40		
	40-5T12-50-C	40	300	65.5	33	4.35	12	50	SH060250	
	50-5T14-60-C	50	350	70.5	40	4.35	14	60		
	32-6T5-31-C	32	250	60.5	20.8	5.35	5	31	SH060200	
	32-6T10-40-C	32	250	60.5	27	5.35	10	40		
	40-6T12-50-C	40	300	65.5	33	5.35	12	50	SH060250	
	50-6T14-60-C	50	350	70.5	40	5.35	14	60		
	32-8T6-38-C	32	250	60	21.3	7.35	6	38	SH060200	
	40-8T6-42-C	40	300	65	25.8	7.35	6	42	SH060250	

ATPIR/L 内径切槽、车削及仿形切削刀杆

适用刀片

用途	低 - 中等进给	中等进给	精加工	低阻力	中等进给	仿形加工
刀片形状 / 刀杆型号 / 最小切槽直径 DMIN(mm)	CM 	CH 	GS 	TS 	TM 	RM 
ATPIR/L **-2T	-	-	25	25	-	25
ATPIR/L **-3T	50	50	25	25	25	25
ATPIR/L **-4T	50	50	25	25	25	25
ATPIR/L **-5T	50	50	31	31	31	31
ATPIR/L **-6T	50	50	31	31	31	31
ATPIR/L **-8T	-	-	-	38	38	38
参考页码	P231	P232	P233	P234	P235	P236

用途	低阻力	中等进给	仿形加工	研磨仿形	研磨仿形	研磨级
刀片形状 / 刀杆型号 / 最小切槽直径 DMIN(mm)	TSR 	TMR 	RMR 	RA 	RS 	G 
ATPIR/L **-2T	25	-	25	-	25	25
ATPIR/L **-3T	25	25	25	25	25	25
ATPIR/L **-4T	25	25	31	25	25	25
ATPIR/L **-5T	31	31	31	31	31	31
ATPIR/L **-6T	31	31	38	31	31	31
ATPIR/L **-8T	38	38	38	38	38	38
参考页码	P234	P235	P236	P237	P237	P239

1. 刀片 *：ACD/ACS 系列仅用于切槽
2. 一：表示该刀片不可选用
3. 选 3. 选择刀杆范围后，请确认选用的刀片内孔切槽的最小加工直径

ATGI 刀杆命名规则

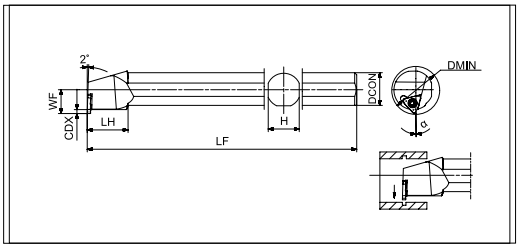
A	T	G	I	R	25	S	43	-	40	T30
1	2	3	4	5	6	7	8	-	9	10

1- 公司名称	2- 配合刀片类型		3- 应用类型		4- 刀杆加工类型		5- 刀杆方向	
澳克泰	T	三刃 Triangular	G	切槽	I	内孔	L	左
							R	右

6- 刀方大小	7- 刀杆长度	8- 配合刀片尺寸（内切圆）	9- 最小内孔直径	10- 最大切深
25=25.0mm 32=32.0mm	R:220mm S:250mm	43=12.70mm	40=40mm	T30=3.0mm

ATGIR/L 内径浅槽刀杆


（图示刀杆为右手刀杆）

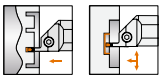


型号		尺寸 (mm)						配件	
		DMIN	DCON	LF	LH	WF	CDX	螺钉型号	扳手型号
ATGIR/L	25R32-35T28	35	25	220	30	17.5	2.8	SP040085	FT-TP15
	32S43-40T30	40	32	250	30	23.0	3.0	SP05008550	FT-TP20

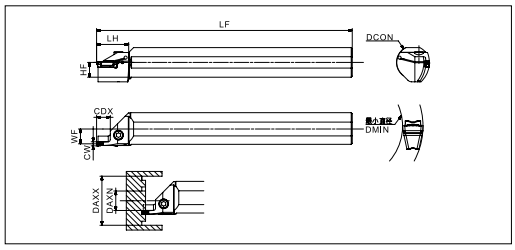
适用刀片

用途	切槽	仿形
刀片形状 / 刀杆型号		
ATGIR 32**	ATG 32L	ATG 32L
ATGIR 43**	ATG 43L	ATG 43L
ATGIL 32**	ATG 32R	ATG 32R
ATGIL 43**	ATG 43R	ATG 43R
参考页码	P228	P228

ATSIR/L 内径端面切槽及车削刀杆







型号		尺寸 (mm)							配件	
		DCON	LF	LH	WF	CDX	DAXN	DAXX	螺钉型号	扳手型号
ATSIR/L	**25-3T12-35-45-C**	25	200	31	11.4	12	35	45	SH050160	LT-H4
	25-3T12-40-60-C	25	200	31	11.4	12	40	60		
	25-3T12-55-90-C	25	200	31	11.4	12	55	90		
	25-3T12-80-150-C	25	200	31	11.4	12	80	150		
	25-4T12-20-35-C	25	200	31	11	12	20	35		
	25-4T12-28-45-C	25	200	31	11	12	28	45		
	25-4T12-35-55-C	25	200	31	11	12	35	55		
	32-4T12-45-70-C	32	250	31	14.5	12	45	70		
	32-4T12-60-100-C	32	250	31	14.5	12	60	100		
	32-4T12-90-180-C	32	250	31	14.5	12	90	180		

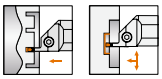
适用刀片

用途	低 - 中等进给	中等进给	精加工	低阻力	中等进给	仿形加工
刀片形状 / 刀杆型号 / 最小切槽直径 DMIN(mm)	CM	CH	GS	TS	TM	RM
						
ATSIR/L **3T	80	80	59	35	35	59
ATSIR/L **4T	42	42	42	22	22	42
参考页码	P231	P232	P233	P234	P235	P236

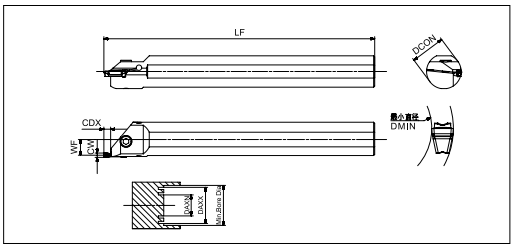
用途	低阻力	中等进给	仿形加工	研磨仿形	研磨仿形	研磨级
刀片形状 / 刀杆型号 / 最小切槽直径 DMIN(mm)	TSR	TMR	RMR	RA	RS	G
						
ATSIR/L **3T	80	80	80	59	80	59
ATSIR/L **4T	55	55	55	42	55	42
参考页码	P234	P235	P236	P237	P237	P239

1. 刀片 *：ACD/ACS 系列仅用于切槽
2. 一：表示该刀片不可选用
3. 选 3. 选择刀杆范围后，请确认选用的刀片内孔切槽的最小加工直径

AGSIR/L 内径端面切槽及车削刀杆







型号		刀片尺寸 (mm)	尺寸 (mm)					配件	
			DCON	LF	LH	WF	CDX	螺钉型号	扳手型号
AGSIR/L	**25-4T5-C**	2，3，4	25	200	12.3	10.9	5.8	SH060160	LT-H5
	25-6T5-C	5，6	25	200	12.3	10.3	5.8		
	32-4T5-C	2，3，4	32	250	15.8	14.5	5.8		
	32-6T5-C	5，6	32	250	15.8	13.8	5.8		

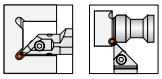
适用刀片

用途	刀片尺寸 (mm)	低进给	低 - 中等进给	中等进给	精加工	低阻力	中等进给	仿形加工
刀片形状 / 刀杆型号 / 最小切槽直径 DMIN(mm)		CS	CM	CH	GS	TS	TM	RM
AGSIR/L.....	2	196	196	196	100	196	-	196
	3	79	79	79	59	24	24	59
	4	-	42	42	42	22	22	42
	5	-	50	50	40	20	20	40
	6	-	48	48	38	18	18	38
参考页码		P230	P231	P232	P233	P234	P235	P236

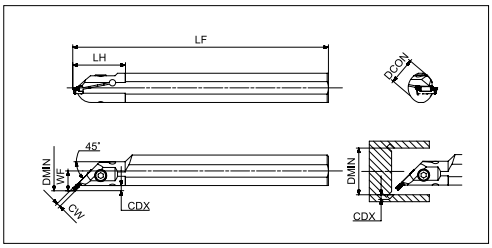
用途	刀片尺寸 (mm)	低阻力	中等进给	仿形加工	研磨仿形	研磨仿形	研磨级
刀片形状 / 刀杆型号 / 最小切槽直径 DMIN(mm)		TSR	TMR	RMR	RA	RS	G
AGSIR/L.....	2	300	-	300	-	300	100
	3	79	79	79	59	79	59
	4	55	55	55	42	55	42
	5	60	60	60	50	60	40
	6	60	60	60	50	60	38
参考页码		P234	P235	P236	P237	P237	P239

1. 刀片 *：ACD/ACS 系列仅用于切槽
2. 一：表示该刀片不可选用
3. 选择刀杆范围后，请确认选用的刀片端面切槽的最小加工直径

AGUIR/L 内径越程槽加工刀杆







型号		尺寸 (mm)						配件	
		DCON	LF	LH	WF	CDX	DIMN	螺钉型号	扳手型号
AGUIR/L	**20-3T3-45**	20	160	40	12.3	3	45	SH050120	LT-H4
	20-4T3-45	20	160	40	12.3	3	45		
	25-3T3-45	25	200	40	14.4	3	45	SH050160	
	25-4T3-45	25	200	40	14.4	3	45		
	25-6T3-45	25	200	40	14.4	3	45	SH060160	LT-H5

适用刀片

用途	仿形加工	研磨仿形	研磨仿形	研磨级
刀片形状 / 刀杆型号	RM 	RA 	RS 	G 
AGUER/L**	ATD 315 …… ATD 630	ATD 315 …… ATD 630	ATD 210 …… ATD 630	ATD 300E …… ATD 600E
参考页码	P236	P237	P237	P239

ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



槽刀片

车削牌号详述

用于切断和切槽的牌号

P 钢 钢、铸钢、长切削可锻铸铁

基本牌号

AP301U P25(P15-P35)

PVD 涂层硬质合金材质，适用于钢件、不锈钢、高温合金的车槽，在高强度、高耐磨性的超细晶结构硬质合金基体上沉积纳米结构 PVD 涂层，具有可控的涂层组织结构，较高的涂层结合力、耐磨性和涂层强度。

AC230P P20(P10-P30)

CVD 涂层硬质合金材质。主要应用于钢件，灰铁和球铁类零件，高线速下切槽、车槽以及仿形加工；全新的涂层，搭配具有梯度结构的高韧性、高耐磨性基体；等轴纳米晶结构赋予涂层更优的耐磨性和稳定性，梯度过渡层设计使涂层具有杰出的抗剥落能力，极大提升了刀具的加工寿命。

补充牌号

AP330M P35(P25-P45)

PVD 涂层硬质合金材质。适用于不锈钢，钢件的精加工、半精加工和粗加工，是不锈钢车削应用的首选材质，其次用于钢件车削应用，搭配全新的涂层和基体全新 PVD 涂层针对不锈钢的车削，具有超高的热稳定性和耐磨性，以及优异的抗热裂纹性能和卓越的涂层结合力全新的高钴细晶粒基体辅以高铬含量添加，在拥有高硬度的同时，获得优异抗冲击性，能够降低高要求工况下的刃线崩损。

M 不锈钢 奥氏体 / 铁素体 / 马氏体不锈钢、铸钢、锰钢、合金铸铁、可锻铸铁以及易切钢

基本牌号

AP330M M35(M25-M45)

PVD 涂层硬质合金材质。适用于不锈钢，钢件的精加工、半精加工和粗加工，是不锈钢车削应用的首选材质，其次用于钢件车削应用，搭配全新的涂层和基体全新 PVD 涂层针对不锈钢的车削，具有超高的热稳定性和耐磨性，以及优异的抗热裂纹性能和卓越的涂层结合力全新的高钴细晶粒基体辅以高铬含量添加，在拥有高硬度的同时，获得优异抗冲击性，能够降低高要求工况下的刃线崩损。

补充牌号

AP301U M20(M15-M35)

PVD 涂层硬质合金材质，适用于钢件、不锈钢、高温合金的车削，在高强度、高耐磨性的超细晶结构硬质合金基体上沉积纳米结构 PVD 涂层，具有可控的涂层组织结构，较高的涂层结合力、耐磨性和涂层强度。

AP130S M10(M05-M20)

PVD 涂层硬质合金材质，主要应用于镍基、钛基、铁基高温合金，钛合金，不锈钢等材料的车槽加工。基体采用粘结相强化技术，提升了刀具的耐高温能力和抗冲击能力。搭配新开发的 PVD 涂层，具有致密、表面摩擦系数低的特点，提升了刀具的抗积屑瘤、耐磨损以及抗高温氧化性的能力。

N 有色金属 有色金属

基本牌号

AW100K N15 (N05-N25)

非涂层硬质合金材质。既有优良的抗磨料磨损性能，又能保证切削刃锋利。 用于铝合金的粗加工到精加工。

S 难加工材料 耐热材料

基本牌号

AP130S S15(S10-S20)

PVD 涂层硬质合金材质，主要应用于镍基、钛基、铁基高温合金，钛合金，不锈钢等材料的车槽加工。基体采用粘结相强化技术，提升了刀具的耐高温能力和抗冲击能力。搭配新开发的 PVD 涂层，具有致密、表面摩擦系数低的特点，提升了刀具的抗积屑瘤、耐磨损以及抗高温氧化性的能力。

牌号应用说明

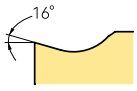
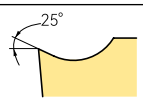
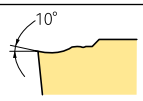
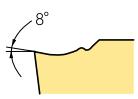
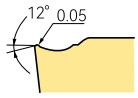
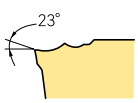
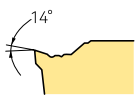
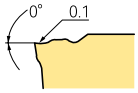
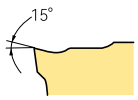
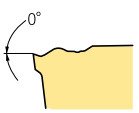
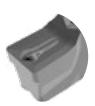
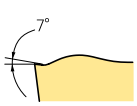
组别		ISO	槽刀片牌号 ISO 分组					ISO
			PVD 涂层			CVD 涂层	无涂层	
			AP301U	AP130S	AP330M	AC230P	AW100K	
P 钢	非合金钢 / 合金钢	P01						P01
		P10	AP301U			AC230P		P10
		P20			AP330M			P20
		P30						P30
		P40						P40
		P50						P50
M 不锈钢	不锈钢	M01		AP130S				M01
		M10	AP301U					M10
		M20			AP330M			M20
		M30						M30
		M40						M40
K 铸铁	铸铁	K01						K01
		K10						K10
		K20						K20
		K30						K30
		K40						K40
		K50						K50
N 有色金属	铝 / 铝合金	N01					AW100K	N01
		N10						N10
		N20						N20
		N30						N30
S 难加工材料	高温合金	S01						S01
		S10						S10
		S20		AP130S				S20
		S30						S30
		S40						S40
H 硬材料	淬硬钢 / 淬硬铸铁	H01						H01
		H10						H10
		H20						H20
		H30						H30

牌号优先级应用说明

材料				澳克泰槽刀牌号应用优先级				
				PVD 涂层			CVD 涂层	无涂层
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	AP301U	AP130S	AP330M	AC230P	AW100K
P 钢	非合金钢	<600	<180	●	◐	●	●	-
		<950	<280	●	◐	●	●	-
	合金钢	700-950	200-280	●	◐	●	●	-
		950-1200	280-355	●	◐	●	●	-
		1200-1400	355-415	●	◐	●	●	-
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230	●	●	●	-	-
	奥氏体不锈钢	675	200	●	●	●	-	-
	沉淀硬化不锈钢	1013	300	●	●	●	-	-
K 铸铁	灰口铸铁	700	220	◐	-	-	●	-
	球墨铸铁	880	260	◐	-	-	●	-
	可锻铸铁	800	250	◐	-	-	●	-
N 有色金属	铝	260	75	-	-	-	-	●
	铝合金	447	130	-	-	-	-	●
S 难加工材料	铁基合金	943	280	-	●	-	-	-
	钴基合金	1076	320	-	●	-	-	-
	镍基合金	1177	350	-	●	-	-	-
	钛合金	1262	370	-	●	-	-	-
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC	-	-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC	-	-	-	-	-

● 最佳选择
◐ 第二选择
- 不适用

刀片槽型介绍

槽型	刀片	刃口图示	特点	各槽型宽度（mm）								
				外径加工					端面加工		内径加工	
				切槽	切断	车削	仿形	越程槽	切槽	车削	切槽	车削
ATG			● 采用精密级刀片 ● 正前角不易产生震动 ● 三刃设计并且扩展性好	0.33 | 4.5	-	-	0.5 1.0 1.5 2.0 3.0 4.0	-	-	-	0.33 | 4.5	-
ASG			● 采用精密级刀片 ● 大前角设计，锋利型设计，可获得良好的表面质量 ● 三刃设计	0.33 | 2.5	-	-	-	-	-	-	0.33 | 2.5	
CS			● 应用于钢件、不锈钢的切断及切槽 ● 低进给应用	2.0 | 3.0	2.0 | 3.0	-	-	-	3.0	-	3.0	-
CM			● 应用于钢件、不锈钢的切断及切槽 ● 粘性材料、管件、薄壁件切断，切削力低 ● 低、中等进给	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0	-	-	-	3.0 4.0 5.0 6.0	-	3.0 4.0 5.0 6.0	-
CH			● 应用于高硬度、高韧性的钢件、不锈钢等的加工 ● 中等进给，切断、切槽加工理想槽型 ● 坚固的切削刃设计	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	-	-	-	3.0 4.0 5.0 6.0	-	3.0 4.0 5.0 6.0	-
GS			● 优越的断屑能力，适用于切槽和车削精加工 ● 精加工槽型，低阻力，低进给应用，高表面质量 ● 研磨级刀片，更高的精度控制，更好的重复定位性	2.0 | 4.00	2.0 | 4.00	2.0 | 4.00	-	-	3.0 | 4.00	3.0 | 4.00	2.0 | 4.00	2.0 | 4.00
TS			● 多用途加工槽型 ● 优异的控屑能力 ● 低到中等进给 ● 在内孔及端面加工中更宽的加工直径范围	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	-	-	3.0 4.0 5.0 6.0	3.0 4.0 5.0 6.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0
TM			● 多用途加工槽型 ● 坚固的切削刃设计 ● 中等进给 ● 在内孔及端面加工中更宽的加工直径范围	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	-	-	3.0 4.0 5.0 6.0	3.0 4.0 5.0 6.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0
RM			● 外圆，切槽、车削、仿形加工 ● 中等进给	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	-	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	3.0 4.0 5.0 6.0	3.0 4.0 5.0 6.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0
RA			● 铝合金的车削及仿形加工 ● 大前角度，锋利的切削刃 ● 研磨级刀片，精度高	3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	-	3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	3.0 4.0 5.0 6.0 8.0
RS			● 外圆，切槽、车削、仿形加工 ● 坚固的切削刃设计 ● 低进给应用 ● 磨制级圆刀片，高精度控制，良好的表面质量	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	-	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	- 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	- 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0
精磨			● 精密级磨制级刀片，更高的精度控制 ● 产品规格齐全 ● 良好的表面质量	1.0 | 8.0	-	2.22 | 8.0	3.0 4.0 4.8 5.0 6.0 8.0	3.0 4.0 4.8 5.0 6.0 8.0	3.0 4.0 4.8 5.0 6.0 8.0	3.0 4.0 4.8 5.0 6.0 8.0	2.22 | 8.0	2.22 | 8.0

三刃浅槽刀片命名规则

A	T	G	32	R/L	050	T12	-	R005
1	2	3	4	5	6	7	-	8

1- 公司名称
澳克泰

2- 刀片类型	
T	三刃 Triangular
S	Swiss 瑞士机床专用

3- 应用类型	
G	切槽

4- 刀片内切圆尺寸
32=9.525mm
43=12.70mm

5- 刀片方向	
L	左手
R	右手

6- 刀片宽度
050=0.5mm

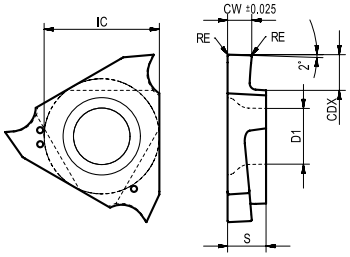
7- 最大切深
T12=1.2mm

8- 刀片圆角
R005=0.05mm

浅槽系列

ASG: 三刃刀片，应用于外圆、内孔、端面的切槽

型号	IC	S	D1
ASG 32-	9.525	3.18	4.6



（图示刀为右手刀）

符号说明	● 良好工况	一般工况	恶劣工况

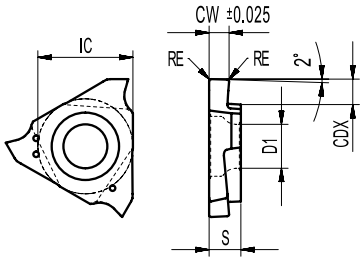
刀片	型号	切削参数		尺寸		P			M		K		N
		切槽 进给 (mm/rev)	CDX	CW	RE	AP301U	AP330M	AC230P	AP330M	AP301U	AC230P	AP301U	AW100K
	**ASG 32R/L033T08-R005**	0.01-0.05	0.8	0.33	0.05	●				●		●	
	ASG 32R/L050T12-R005	0.01-0.05	1.2	0.50	0.05	●				●		●	
	ASG 32R/L075T20-R010	0.02-0.07	2.0	0.75	0.10	●				●		●	
	ASG 32R/L095T20-R010	0.02-0.07	2.0	0.95	0.10	●				●		●	
	ASG 32R/L100T20-R010	0.03-0.08	2.0	1.00	0.10	●				●		●	
	ASG 32R/L120T20-R010	0.03-0.08	2.0	1.20	0.10	●				●		●	
	ASG 32R/L125T20-R010	0.03-0.08	2.0	1.25	0.10	●				●		●	
	ASG 32R/L140T20-R010	0.03-0.08	2.0	1.40	0.10	●				●		●	
	ASG 32R/L145T20-R010	0.03-0.08	2.0	1.45	0.10	●				●		●	
	ASG 32R/L150T20-R010	0.03-0.08	2.0	1.50	0.10	●				●		●	
	ASG 32R/L175T20-R010	0.03-0.08	2.0	1.75	0.10	●				●		●	
	ASG 32R/L200T25-R010	0.03-0.08	2.5	2.00	0.10	●				●		●	
	ASG 32R/L250T25-R010	0.03-0.08	2.5	2.50	0.10	●				●		●	

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

浅槽系列

ATG: 三刃刀片，应用于外圆、内孔、端面的切槽

型号	IC	S	D1
ATG 32-	9.525	3.18	4.4
ATG 43-	12.7	4.76	5.5
ATG 43R/L450	12.7	5.0	5.5



（图示刀为右手刀）

符号说明	● 良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●	✱	◐

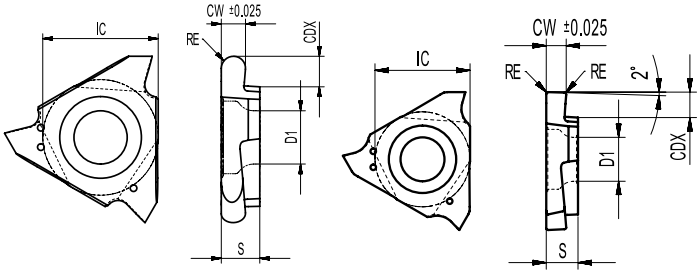
刀片	型号	切削参数		尺寸		P			M		K		N
		切槽 进给 (mm/rev)	CDX	CW	RE	AP301U	AP330M	AC230P	AP330M	AP301U	AC230P	AP301U	AW100K
	ATG 32R/L033T08-R005	0.03-0.08	0.8	0.33	0.05	●				●		●	
	ATG 32R/L050T12-R005	0.03-0.08	1.2	0.50	0.05	●				●		●	
	ATG 32R/L075T20-R005	0.03-0.08	2.0	0.75	0.05	●				●		●	
	ATG 32R/L095T20-R005	0.03-0.08	2.0	0.95	0.05	●				●		●	
	ATG 32R/L100T20-R005	0.03-0.08	2.0	1.00	0.05	●				●		●	
	ATG 32R/L110T20-R005	0.03-0.08	2.0	1.10	0.05	●				●		●	
	ATG 32R/L120T20-R005	0.03-0.08	2.0	1.20	0.05	●				●		●	
	ATG 32R/L125T20-R020	0.04-0.09	2.0	1.25	0.20	●				●		●	
	ATG 32R/L130T20-R020	0.04-0.09	2.0	1.30	0.20	●				●		●	
	ATG 32R/L140T25-R020	0.04-0.09	2.5	1.40	0.20	●				●		●	
	ATG 32R/L145T25-R020	0.04-0.09	2.5	1.45	0.20	●				●		●	
	ATG 32R/L150T25-R020	0.04-0.09	2.5	1.50	0.20	●				●		●	
	ATG 32R/L160T25-R020	0.04-0.09	2.5	1.60	0.20	●				●		●	
	ATG 32R/L170T25-R020	0.04-0.09	2.5	1.70	0.20	●				●		●	
	ATG 32R/L175T25-R020	0.04-0.09	2.5	1.75	0.20	●				●		●	
	ATG 32R/L200T25-R020	0.04-0.09	2.5	2.00	0.20	●				●		●	
	ATG 32R/L225T25-R020	0.04-0.09	2.5	2.25	0.20	●				●		●	
	ATG 32R/L250T25-R020	0.05-0.10	2.5	2.50	0.20	●				●		●	
	ATG 32R/L300T25-R020	0.05-0.10	2.5	3.00	0.20	●				●		●	
	ATG 43R/L100T20-R010	0.03-0.08	2.0	1.00	0.10	●				●		●	
	ATG 43R/L125T20-R010	0.04-0.09	2.0	1.25	0.10	●				●		●	
	ATG 43R/L125T20-R020	0.04-0.09	2.0	1.25	0.20	●				●		●	
	ATG 43R/L130T30-R010	0.04-0.09	3.0	1.30	0.10	●				●		●	
	ATG 43R/L130T30-R020	0.04-0.09	3.0	1.30	0.20	●				●		●	
	ATG 43R/L140T35-R020	0.04-0.09	3.5	1.40	0.20	●				●		●	
	ATG 43R/L145T35-R020	0.04-0.09	3.5	1.45	0.20	●				●		●	
	ATG 43R/L150T35-R010	0.04-0.09	3.5	1.50	0.10	●				●		●	
	ATG 43R/L150T35-R020	0.04-0.09	3.5	1.50	0.20	●				●		●	
	ATG 43R/L170T35-R020	0.04-0.09	3.5	1.70	0.20	●				●		●	
	ATG 43R/L175T35-R020	0.04-0.09	3.5	1.75	0.20	●				●		●	
	ATG 43R/L185T35-R020	0.04-0.09	3.5	1.85	0.20	●				●		●	
	ATG 43R/L195T35-R020	0.04-0.09	3.5	1.95	0.20	●				●		●	

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

浅槽系列

ATG: 三刃刀片，应用于外圆、内孔、端面的切槽

型号	IC	S	D1
ATG 32-	9.525	3.18	4.4
ATG 43-	12.7	4.76	5.5
ATG 43R/L450	12.7	5.0	5.5



（图示刀为右手刀）

符号说明	● 良好工况	一般工况	恶劣工况

推荐使用工况	●				●		●	●

刀片	型号	切削参数		尺寸		P			M		K		N
		切槽 进给 (mm/rev)	CDX	CW	RE	AP301U	AP330M	AC230P	AP330M	AP301U	AC230P	AP301U	AW100K
	**ATG 43R/L200T35-R010**	0.04-0.09	3.5	2.00	0.10	●				●		●	
	ATG 43R/L200T35-R020	0.04-0.09	3.5	2.00	0.20	●				●		●	
	ATG 43R/L225T35-R020	0.04-0.09	3.5	2.25	0.20	●				●		●	
	ATG 43R/L230T35-R020	0.05-0.10	3.5	2.30	0.20	●				●		●	
	ATG 43R/L250T50-R010	0.05-0.10	5.0	2.50	0.10	●				●		●	
	ATG 43R/L250T50-R030	0.05-0.10	5.0	2.50	0.30	●				●		●	
	ATG 43R/L265T50-R030	0.05-0.10	5.0	2.65	0.30	●				●		●	
	ATG 43R/L280T50-R030	0.05-0.10	5.0	2.80	0.30	●				●		●	
	ATG 43R/L300T50-R010	0.05-0.10	5.0	3.00	0.10	●				●		●	
	ATG 43R/L300T50-R030	0.05-0.10	5.0	3.00	0.30	●				●		●	
	ATG 43R/L325T50-R030	0.05-0.10	5.0	3.25	0.30	●				●		●	
	ATG 43R/L330T50-R030	0.05-0.12	5.0	3.30	0.30	●				●		●	
	ATG 43R/L350T50-R010	0.05-0.12	5.0	3.50	0.10	●				●		●	
	ATG 43R/L350T50-R030	0.05-0.12	5.0	3.50	0.30	●				●		●	
	ATG 43R/L400T50-R010	0.05-0.12	5.0	4.00	0.10	●				●		●	
	ATG 43R/L400T50-R040	0.05-0.12	5.0	4.00	0.40	●				●		●	
	ATG 43R/L430T50-R040	0.05-0.12	5.0	4.30	0.40	●				●		●	
	ATG 43R/L450T50-R040	0.05-0.12	5.0	4.50	0.40	●				●		●	
	**ATG 32R/L050T12-R025**	0.03-0.08	1.2	0.50	0.25	●				●		●	
	ATG 32R/L100T12-R050	0.03-0.08	1.2	1.00	0.50	●				●		●	
	ATG 32R/L150T25-R075	0.04-0.09	2.5	1.50	0.75	●				●		●	
	ATG 32R/L200T25-R100	0.04-0.09	2.5	2.00	1.00	●				●		●	
	ATG 32R/L300T25-R150	0.05-0.10	2.5	3.00	1.50	●				●		●	
	ATG 43R/L100T20-R050	0.03-0.08	2.0	1.00	0.50	●				●		●	
	ATG 43R/L150T35-R075	0.04-0.09	3.5	1.50	0.75	●				●		●	
	ATG 43R/L200T35-R100	0.04-0.09	3.5	2.00	1.00	●				●		●	
	ATG 43R/L250T40-R125	0.05-0.10	5.0	2.50	1.25	●				●		●	
	ATG 43R/L300T40-R150	0.05-0.10	5.0	3.00	1.50	●				●		●	
	ATG 43R/L400T50-R200	0.05-0.12	5.0	4.00	2.00	●				●		●	

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

刀片命名规则（压制级）

A	C	D	4	0	3	-	CM	6	R
1	2	3	4	5		-	6	7	8

1- 公司名称

澳克泰

2- 切削类型

C	切槽 / 切断
T	车削 / 切槽

3- 刀片形状

S	单头
D	双头

4- 刀片宽度

2=2.0mm
3=3.0mm
4=4.0mm

5- 刀尖圆角

02=0.2mm
03=0.3mm
04=0.4mm

6- 槽型

CS
CM
CH
GS
TS
TM
RM
RA

7- 切削刃角度

6=6°
15=15°

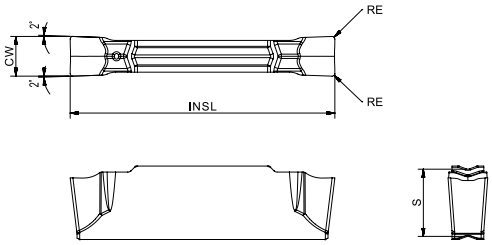
8- 刀片方向


L: 左手


R: 右手

切断 - 切槽系列

CS：压制刀片，应用于切断和切槽加工



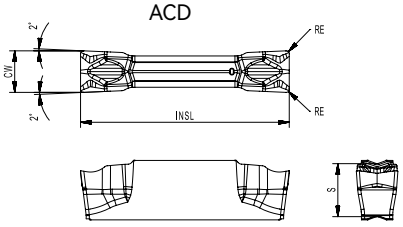
		符号说明			● 良好工况	⬍ 一般工况	✖ 恶劣工况							
		推荐使用工况			●	✖	⬍	✖	✖	●	⬍	●	✖	●
刀片	型号	切削参数		尺寸				P			M			K		S	N
		CDX	进给 (mm/rev)	CW	RE	INSL	S	AP301U	AP330M	AC230P	AP330M	AP130S	AP301U	AC230P	AP301U	AP130S	AW100K
	**ACD 202 CS**	19.7	0.04-0.13	2	0.2	20	5.1	●	●		●	●	●		●	●	
	ACD 302 CS	19.7	0.05-0.15	3	0.2	20	5.1	●	●		●	●	●		●	●	

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

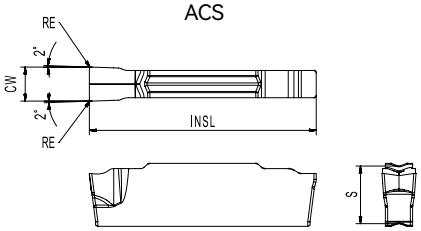
切断 - 切槽系列

CM：压制刀片，应用于切断和切槽加工

ACD



ACS



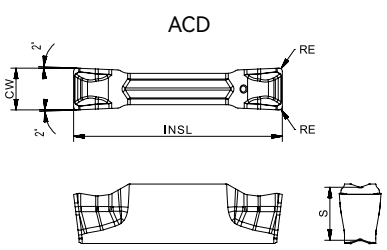
符号说明								● 良好工况		◐ 一般工况		✱ 恶劣工况				
推荐使用工况								●	✱	◐	✱	✱	●	◐	●	✱	●
刀片	型号	切削参数		尺寸				P			M			K		S	N
		CDX	进给 (mm/rev)	CW	RE	INSL	S	AP301U	AP330M	AC230P	AP330M	AP130S	AP301U	AC230P	AP301U	AP130S	AW100K
	ACD 202-CM	19.7	0.04-0.15	2	0.2	20	5.1	●	●		●	●	●		●	●	
	ACD 202-CM-6R	19.7	0.03-0.09	2	0.2	20.7	5.1	●	●		●		●		●		
	ACD 202-CM-6L	19.7	0.03-0.09	2	0.2	20.7	5.1	●	○		○		●		●		
	ACD 202-CM-15R	19.7	0.03-0.09	2	0.2	21	5.1	●	●		●		●		●		
	ACD 202-CM-15L	19.7	0.03-0.09	2	0.2	21	5.1	●	○		○		●		●		
	ACD 302-CM	19.7	0.05-0.16	3	0.2	20	5.1	●	●		●	●	●		●	●	
	ACD 302-CM-6R	19.7	0.04-0.14	3	0.2	20.7	5.1	●	○		○		●		●		
	ACD 302-CM-6L	19.7	0.04-0.14	3	0.2	20.7	5.1	●	●		●		●		●		
	ACD 302-CM-15R	19.7	0.04-0.14	3	0.2	21	5.1	●	●		●		●		●		
	ACD 302-CM-15L	19.7	0.04-0.14	3	0.2	21	5.1	●	○		○		●		●		
	ACD 403-CM	19.7	0.06-0.18	4	0.3	20	5.1	●	●		●		●		●		
	ACD 403-CM-4R	19.7	0.05-0.16	4	0.3	20.7	5.1	●	●		●		●		●		
	ACD 403-CM-4L	19.7	0.05-0.16	4	0.3	20.7	5.1	●	●		●		●		●		
	ACD 503-CM	24.7	0.06-0.20	5	0.3	25	5.0	●	○		○		●		●		
	ACD 503-CM-4R	24.7	0.06-0.18	5	0.3	25.7	5.0	○	○		○		○		○		
	ACD 503-CM-4L	24.7	0.06-0.18	5	0.3	25.7	5.0	○	○		○		○		○		
	ACD 603-CM	29.7	0.06-0.22	6	0.3	25	5.0	●	○		○		●		●		
	ACS 202-CM	—	0.04-0.15	2	0.2	20	5.1	●	●		●		●		●		
	ACS 302-CM	—	0.05-0.16	3	0.2	20	5.1	●	○		○		●		●		
	ACS 403-CM	—	0.06-0.18	4	0.3	20	5.1	○	○		○		○		○		
	ACS 503-CM	—	0.06-0.20	5	0.3	25	5.0	○	○		○		○		○		
	ACS 603-CM	—	0.06-0.22	6	0.3	25	5.0	○	○		○		○		○		

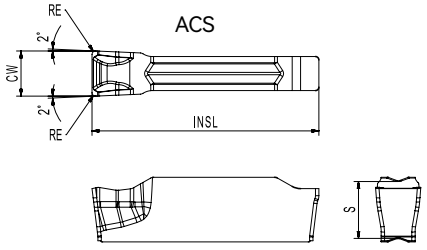
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

备注：1. 如选用 R/L 类型刀片时，切削进给需相应减少 20-40%。
2. ACS 单头刀片 Tmax，根据刀杆来确定。

切断 - 切槽系列

CH：压制刀片，应用于切断和切槽加工





符号说明	● 良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●	✕	◐

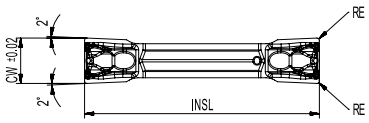
刀片	型号	切削参数		尺寸				P			M		K		N
		CDX	进给 (mm/rev)	CW	RE	INSL	S	AP301U	AP330M	AC230P	AP330M	AP301U	AC230P	AP301U	AW100K
	**ACD 202-CH**	19.7	0.05-0.20	2	0.2	20	5.1	●	●		●	●		●	
	ACD 202-CH-6R	19.7	0.04-0.16	2	0.2	20.7	5.1	●	●		●	●		●	
	ACD 202-CH-6L	19.7	0.04-0.16	2	0.2	20.7	5.1	●	○		○	●		●	
	ACD 202-CH-15R	19.7	0.04-0.15	2	0.2	21	5.1	●	●		●	●		●	
	ACD 202-CH-15L	19.7	0.04-0.15	2	0.2	21	5.1	●	○		○	●		●	
	ACD 2.502-CH	19.7	0.07-0.20	2.5	0.2	20	5.1	●	○		○	●		●	
	ACD 302-CH	19.7	0.07-0.25	3	0.2	20	5.1	●	●		●	●		●	
	ACD 302-CH-6R	20.7	0.05-0.20	3	0.2	20.7	5.1	●	●		●	●		●	
	ACD 302-CH-6L	21.7	0.05-0.20	3	0.2	20.7	5.1	●	●		●	●		●	
	ACD 302-CH-15R	20	0.05-0.18	3	0.2	21	5.1	●	●		●	●		●	
	ACD 302-CH-15L	20	0.05-0.18	3	0.2	21	5.1	●	○		○	●		●	
	ACD 403-CH	19	0.08-0.30	4	0.3	20	5.1	●	●		●	●		●	
	ACD 403-CH-4R	19.7	0.06-0.25	4	0.3	20.7	5.1	●	●		●	●		●	
	ACD 403-CH-4L	19.7	0.06-0.25	4	0.3	20.7	5.1	●	●		●	●		●	
	ACD 503-CH	24	0.09-0.35	5	0.3	25	5.0	●	●		●	●		●	
	ACD 503-CH-4R	24.7	0.08-0.30	5	0.3	25.7	5.0	●	●		●	●		●	
	ACD 503-CH-4L	25.7	0.08-0.30	5	0.3	25.7	5.0	●	●		●	●		●	
	ACD 603-CH	24	0.12-0.40	6	0.3	25	5.0	●	●		●	●		●	
	ACD 804-CH	29	0.15-0.45	8	0.4	30	6.1	●	●		●	●		●	
	**ACS 202-CH**	—	0.05-0.20	2	0.2	20	5.1	●	○		○	●		●	
	ACS 302-CH	—	0.07-0.25	3	0.2	20	5.1	●	●		●	●		●	
	ACS 403-CH	—	0.08-0.30	4	0.3	20	5.1	●	●		●	●		●	
	ACS 503-CH	—	0.09-0.35	5	0.3	25	5.0	●	●		●	●		●	
	ACS 603-CH	—	0.12-0.40	6	0.3	25	5.0	○	○		○	○		○	

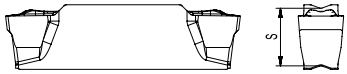
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

备注：1. 如选用 R/L 类型刀片时，切削进给需相应减少 20-40%。
2. ACS 单头刀片 Tmax，根据刀杆来确定。

切槽 - 车削系列

GS：双头刀片，应用于外圆、内孔、端面的车削、切槽及切断加工



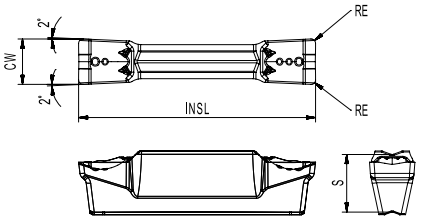


		符号说明							● 良好工况 ⬮ 一般工况 ✲ 恶劣工况									
		推荐使用工况							●	✲	⬮	✲	✲	●	⬮	●	✲	●
刀片	型号	切削参数			尺寸				P			M			K		S	N
		切槽	车削		CW	RE	INSL	S	AP301U	AP330M	AC230P	AP330M	AP130S	AP301U	AC230P	AP301U	AP130S	AW100K
		进给 f (mm/rev)	进给 f (mm/rev)	Ap (mm)														
	**ATD 200E020-GS**	0.04-0.20	0.05-0.20	0.30-1.5	2	0.20	20.70	5.1	●				●				●	
	ATD 300E020-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.30-2.0	3.00	0.20	20.70	5.1	●				●	●		●	●	
	ATD 300E040-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.45-2.0	3.00	0.40	20.70	5.1	●				●	●		●	●	
	ATD 310E020-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.25-2.0	3.15	0.20	20.70	5.1	●					●		●		
	ATD 318E020-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.25-2.0	3.18	0.20	20.70	5.1	●					●		●		
	ATD 318E040-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.45-2.0	3.18	0.40	20.70	5.1	●					●		●		
	ATD 318E080-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.85-2.0	3.18	0.80	20.70	5.1	●					●		●		
	ATD 361E030-GS	0.04-0.20	0.06-0.23	0.35-2.0	3.61	0.30	20.70	5.1	●					●		●		
	ATD 396E020-GS	0.05-0.25	0.07-0.25	0.25-2.50	3.96	0.20	20.70	5.1	●					●		●		
	ATD 396E040-GS	0.05-0.25	0.07-0.25	0.45-2.50	3.96	0.40	20.70	5.1	●					●		●		
	ATD 396E080-GS	0.05-0.25	0.07-0.25	0.85-2.50	3.96	0.80	20.70	5.1	●					●		●		
	ATD 400E020-GS	0.05-0.25	0.07-0.25	0.25-2.50	4.00	0.20	20.70	5.1	●				●	●		●	●	
	ATD 400E040-GS	0.05-0.25	0.07-0.25	0.45-2.50	4.00	0.40	20.70	5.1	●				●	●		●	●	

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

切槽 - 车削系列

TS：双头刀片，应用于外圆、内孔、
端面的车削、切槽及切断加工

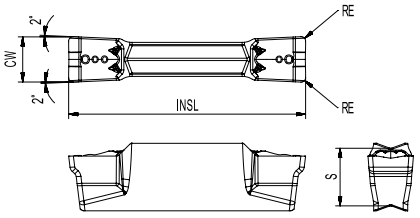


刀片	型号	符号说明				● 良好工况 ◐ 一般工况 ✱ 恶劣工况										
		推荐使用工况				●	✱	◐	✱	✱	●	◐	●	✱	●	
		切削参数				尺寸				P			M			K		S	N
		CDX	切槽 进给 (mm/rev)	车削 进给 (mm/rev)	车削 Ap (mm)	CW	RE	INSL	S	AP301U	AP330M	AC230P	AP330M	AP130S	AP301U	AC230P	AP301U	AP130S	AW100K
	**ATD 203-TS**	19.7	0.04-0.20	0.12-0.19	0.40-1.50	2	0.3	20.7	5.1	●	○	○	○		●	○	●		
	ATD 303-TS	19.7	0.05-0.25	0.15-0.23	0.45-2.00	3	0.3	20.7	5.1	●	●	○	●		●	○	●	●	
	ATD 404-TS	19.7	0.06-0.27	0.18-0.25	0.50-2.50	4	0.4	20.7	5.1	●	●	○	●	●	●	○	●		
	ATD 408-TS	19.7	0.06-0.27	0.18-0.25	1.00-2.50	4	0.8	20.7	5.1	●	○	●	○		●	●	●		
	ATD 504-TS	24.7	0.07-0.30	0.20-0.30	0.55-3.50	5	0.4	25.7	5.0	●	●	○	●		●	○	●		
	ATD 508-TS	24.7	0.07-0.30	0.20-0.30	1.00-3.50	5	0.8	25.7	5.0	●	●	○	●		●	○	●		
	ATD 604-TS	24.7	0.10-0.40	0.22-0.45	0.65-3.80	6	0.4	25.7	5.0	●	○	○	○		●	○	●		
	ATD 608-TS	24.7	0.10-0.40	0.22-0.45	1.0-3.80	6	0.8	25.7	5.0	●	●	●	●		●	●	●		
	ATD 808-TS	30.5	0.12-0.45	0.28-0.50	1.0-4.50	8	0.8	31.5	6.1	●	○	○	○		●	○	●		

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

切槽 - 车削系列

TSR：双头刀片，应用于外圆、内孔、
端面的车削、切槽及切断加工

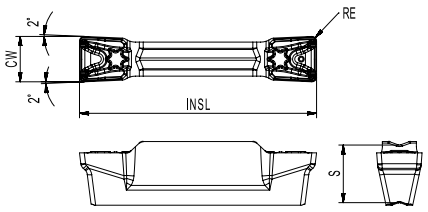


刀片	型号	符号说明				● 良好工况 ◐ 一般工况 ✱ 恶劣工况										
		推荐使用工况				●	✱	◐	✱	✱	●	◐	●	✱	●	
		切削参数				尺寸				P			M			K		S	N
		CDX	切槽 进给 (mm/rev)	车削 进给 (mm/rev)	车削 Ap (mm)	CW	RE	INSL	S	AP301U	AP330M	AC230P	AP330M	AP130S	AP301U	AC230P	AP301U	AP130S	AW100K
	**ATD 203-TSR**	19.7	0.04-0.20	0.12-0.19	0.40-1.50	2	0.3	20.7	5.1	●				●	●		●	●	
	ATD 303-TSR	19.7	0.05-0.25	0.15-0.23	0.45-2.00	3	0.3	20.7	5.1	●				●	●		●	●	
	ATD 404-TSR	19.7	0.06-0.27	0.18-0.25	0.50-2.50	4	0.4	20.7	5.1	●				●	●		●	●	
	ATD 408-TSR	19.7	0.06-0.27	0.18-0.25	1.00-2.50	4	0.8	20.7	5.1	●				●	●		●	●	
	ATD 504-TSR	24.7	0.07-0.30	0.20-0.30	0.55-3.50	5	0.4	25.7	5.0	●				●	●		●	●	
	ATD 508-TSR	24.7	0.07-0.30	0.20-0.30	1.00-3.50	5	0.8	25.7	5.0	●				●	●		●	●	
	ATD 604-TSR	24.7	0.10-0.40	0.22-0.45	0.65-3.80	6	0.4	25.7	5.0	●				●	●		●	●	
	ATD 608-TSR	24.7	0.10-0.40	0.22-0.45	1.0-3.80	6	0.8	25.7	5.0	●				●	●		●	●	
	ATD 808-TSR	30.5	0.12-0.45	0.28-0.50	1.0-4.50	8	0.8	31.5	6.1	●				○	●		●	○	

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

切槽 - 车削系列

TM：双头刀片，应用于外圆、内孔、
端面的车削、切槽及切断加工

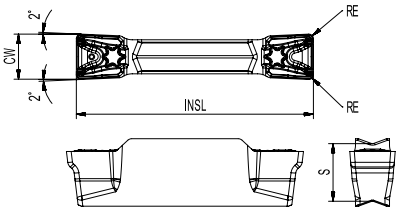


		符号说明				● 良好工况 ◐ 一般工况 ✱ 恶劣工况							
		推荐使用工况				●	✱	◐	✱	●	◐	●	●
刀片	型号	切削参数				尺寸				P			M		K		N
		CDX	切槽	车削		CW	RE	INSL	S	AP301U	AP330M	AC230P	AP330M	AP301U	AC230P	AP301U	AW100K
			进给 (mm/rev)	进给 (mm/rev)	Ap (mm)												
	**ATD 304-TM**	19.7	0.1-0.25	0.15-0.22	0.5-2.0	3	0.4	20.7	5.1	●	○	○	○	●	○	○	
	ATD 404-TM	19.7	0.15-0.30	0.18-0.27	0.5-2.50	4	0.4	20.7	5.1	●	●	●	●	●	●	●	
	ATD 408-TM	19.7	0.15-0.30	0.18-0.27	1.0-2.50	4	0.8	20.7	5.1	●	●	○	●	●	○	●	
	ATD 504-TM	24.7	0.18-0.35	0.20-0.35	0.55-3.50	5	0.4	25.7	5.0	●	●	●	●	●	●	●	
	ATD 508-TM	24.7	0.18-0.35	0.20-0.35	1.0-3.50	5	0.8	25.7	5.0	●	●	○	●	●	○	●	
	ATD 604-TM	24.7	0.20-0.45	0.22-0.45	0.65-4.0	6	0.4	25.7	5.0	●	●	●	●	●	●	●	
	ATD 608-TM	24.7	0.20-0.45	0.22-0.45	1.0-4.0	6	0.8	25.7	5.0	●	●	●	●	●	●	●	
	ATD 808-TM	30.5	0.22-0.50	0.28-0.5	1.0-5.0	8	0.8	31.5	6.1	○	○	○	○	○	○	○	
	ATD 812-TM	30.5	0.22-0.50	0.28-0.5	1.5-5.0	8	1.2	31.5	6.1	●	○	○	○	●	○	○	

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

切槽 - 车削系列

TMR：双头刀片，应用于外圆、内孔、
端面的车削、切槽及切断加工

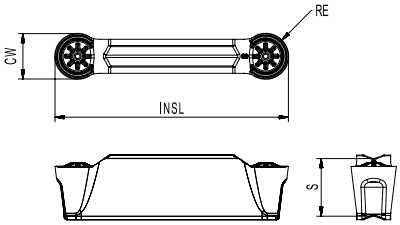


		符号说明				● 良好工况 ◐ 一般工况 ✱ 恶劣工况							
		推荐使用工况				●	✱	◐	✱	●	◐	●	●
刀片	型号	切削参数				尺寸				P			M		K		N
		CDX	切槽	车削		CW	RE	INSL	S	AP301U	AP330M	AC230P	AP330M	AP301U	AC230P	AP301U	AW100K
			进给 (mm/rev)	进给 (mm/rev)	Ap (mm)												
	**ATD 304-TMR**	19.7	0.1-0.25	0.15-0.22	0.5-2.0	3	0.4	20.7	5.1	●				●		●	
	ATD 404-TMR	19.7	0.15-0.30	0.18-0.27	0.5-2.50	4	0.4	20.7	5.1	●				●		●	
	ATD 408-TMR	19.7	0.15-0.30	0.18-0.27	1.0-2.50	4	0.8	20.7	5.1	●				●		●	
	ATD 504-TMR	24.7	0.18-0.35	0.20-0.35	0.55-3.50	5	0.4	25.7	5.0	●				●		●	
	ATD 508-TMR	24.7	0.18-0.35	0.20-0.35	1.0-3.50	5	0.8	25.7	5.0	●				●		●	
	ATD 604-TMR	24.7	0.20-0.45	0.22-0.45	0.65-4.0	6	0.4	25.7	5.0	●				●		●	
	ATD 608-TMR	24.7	0.20-0.45	0.22-0.45	1.0-4.0	6	0.8	25.7	5.0	●				●		●	
	ATD 812-TMR	30.5	0.22-0.50	0.28-0.5	1.5-5.0	8	1.2	31.5	6.1	●				●		●	

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

切槽 - 车削系列

RM：双头圆刀片应用于外圆车削、切槽和仿形加工

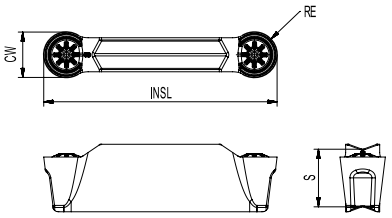


		符号说明			● 良好工况 ◐ 一般工况 ✱ 恶劣工况							
		推荐使用工况			●	✱	◐	✱	●	◐	●	●
刀片	型号	切削参数			尺寸				P			M		K		N
		切槽	车削		CW	RE	INSL	S	AP301U	AP330M	AC230P	AP330M	AP301U	AC230P	AP301U	AW100K
		进给 (mm/rev)	进给 (mm/rev)	Ap (mm)												
	ATD 210-RM	0.06-0.15	0.12-0.25	0.4-1.0	2	1	20.7	5.1	●	●	○	●	●	○	●	
	ATD 315-RM	0.08-0.18	0.15-0.30	0.5-1.5	3	1.5	20.7	5.1	●	●	●	●	●	●	●	
	ATD 420-RM	0.10-0.20	0.18-0.35	0.6-2.0	4	2	20.7	5.1	●	●	●	●	●	●	●	
	ATD 525-RM	0.12-0.25	0.20-0.40	0.7-2.5	5	2.5	25.7	5.0	●	●	●	●	●	●	●	
	ATD 630-RM	0.15-0.30	0.25-0.50	0.9-3.0	6	3	25.7	5.0	●	●	○	●	●	○	●	
	ATD 840-RM	0.18-0.35	0.30-0.60	1.0-4.0	8	4	31.5	6.1	●	○	○	○	●	○	●	

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

切槽 - 车削系列

RMR：双头圆刀片应用于外圆车削、切槽和仿形加工

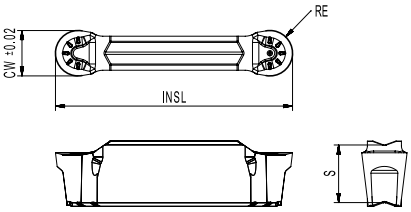


		符号说明			●良好工况 ◐一般工况 ✱ 恶劣工况										
		推荐使用工况			●	✱	◐	✱	✱	●	◐	●	✱	●	
刀片	型号	切削参数			尺寸				P			M			K	S	N
		切槽	车削		CW	RE	INSL	S	AP301U	AP330M	AC230P	AP330M	AP130S	AP301U	AC230P	AP130S	AW100K
		进给 (mm/rev)	进给 (mm/rev)	Ap (mm)													
	ATD 210-RMR	0.06-0.15	0.12-0.25	0.4-1.0	2	1	20.7	5.1	●				●	●		●	
	ATD 315-RMR	0.08-0.18	0.15-0.30	0.5-1.5	3	1.5	20.7	5.1	●				●	●		●	
	ATD 420-RMR	0.10-0.20	0.18-0.35	0.6-2.0	4	2	20.7	5.1	●				●	●		●	
	ATD 525-RMR	0.12-0.25	0.20-0.40	0.7-2.5	5	2.5	25.7	5.0	●				○	●		○	

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

切槽 - 车削系列

RA：双头精磨圆刀片应用于铝合金的车削及仿形加工



刀片	型号	切削参数			尺寸				P			M		K		N
		切槽	车削		CW	RE	INSL	S	AP301U	AP330M	AC230P	AP330M	AP301U	AC230P	AP301U	AW100K
		进给 (mm/rev)	进给 (mm/rev)	Ap (mm)												
	**ATD 315-RA**	0.08-0.18	0.15-0.30	0.5-1.5	3	1.5	20.7	5.1								●
	ATD 420-RA	0.10-0.25	0.2-0.45	0.6-0.2	4	2	20.7	5.1								●
	ATD 525-RA	0.11-0.28	0.2-0.50	0.7-2.5	5	2.5	25.7	5.0								●
	ATD 630-RA	0.12-0.30	0.22-0.60	0.9-3.0	6	3	25.7	5.0								●
	ATD 840-RA	0.15-0.40	0.25-0.65	1.0-4.0	8	4	31.5	6.1								●

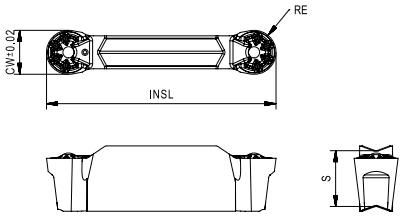
符号说明：● 良好工况　一般工况　恶劣工况

推荐使用工况：● ● ● ● ● ● ● ●

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

切槽 - 车削系列

RS：双头精磨圆刀片，车削及仿形加工



刀片	型号	切削参数			尺寸				P			M			K		S	N
		切槽	车削		CW	RE	INSL	S	AP301U	AP330M	AC230P	AP330M	AP130S	AP301U	AC230P	AP301U	AP130S	AW100K
		进给 (mm/rev)	进给 (mm/rev)	Ap (mm)														
	**ATD 210-RS**	0.08-0.15	0.10-0.22	0-1.0	2.0	1.0	20.7	5.1					●				●	
	ATD 315-RS	0.08-0.18	0.15-0.30	0-1.5	3.0	1.5	20.7	5.1					●				●	
	ATD 420-RS	0.10-0.20	0.18-0.35	0-2.0	4.0	2	20.7	5.1					●				●	
	ATD 525-RS	0.13-0.25	0.25-0.55	0-2.5	5.0	2.5	25.7	5.0					●				●	
	ATD 630-RS	0.15-0.28	0.30-0.65	0-3.0	6.0	3	25.7	5.0					●				●	
	ATD 840-RS	0.18-0.35	0.35-0.65	0-4.0	8.0	4	31.5	6.1					○				○	

符号说明：● 良好工况　一般工况　恶劣工况

推荐使用工况：● ● ● ● ● ● ● ● ● ●

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

刀片命名规则（磨制级）

A	T	D	215	E	010	G	R/L
1	2	3	4	5	6	7	8

1- 公司名称

澳克泰

2- 切削类型

C	切槽 / 切断
T	车削 / 切槽

3- 刀片形状

S	单头
D	双头

4- 刀片宽度

215=2.15mm

145=1.45mm

5- 用途

E：外圆
F：端面
I：内孔

6- 刀片圆角

010=0.10mm
020=0.20mm
200=2.00mm

7- 用途限定

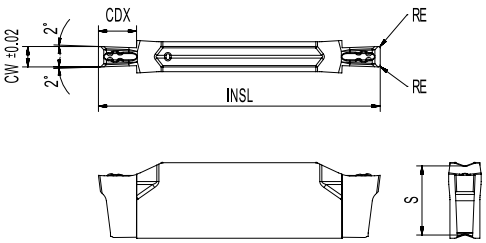
G	仅用于切槽

8- 刀片方向

	L: 左手
	R: 右手

切槽 - 车削磨制槽型系列

磨制级刀片，应用于车削及切槽



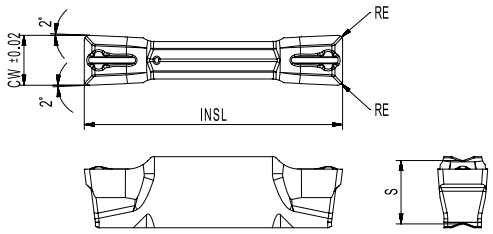
			符号说明						● 良好工况 ◐ 一般工况 ✱ 恶劣工况							
			推荐使用工况						●	✱	◐	✱	●	◐	●	●
刀片	型号	适用刀杆 (mm)	切削参数	尺寸					P			M		K		N
			切槽 进给 (mm/rev)	CW	RE	CDX	S	INSL	AP301U	AP330M	AC230P	AP330M	AP301U	AC230P	AP301U	AW100K
	ATD 100E000G	2	0.02-0.05	1.00	0.00	2.00	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 104E000G	2	0.02-0.05	1.04	0.00	2.00	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 115E000G	2	0.02-0.05	1.15	0.00	2.00	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 120E000G	2	0.03-0.05	1.20	0.00	2.00	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 125E010G	2	0.03-0.05	1.25	0.10	2.00	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 130E000G	2	0.03-0.05	1.30	0.00	2.00	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 135E000G	2	0.03-0.05	1.35	0.00	2.00	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 140E000G	2	0.03-0.06	1.40	0.00	2.00	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 145E010G	2	0.03-0.06	1.45	0.10	2.00	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 147E000G	2	0.03-0.06	1.47	0.00	2.50	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 150E010G	2	0.03-0.06	1.50	0.10	2.50	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 157E015G	2	0.03-0.07	1.57	0.15	2.70	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 165E010G	2	0.03-0.07	1.65	0.10	2.70	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 170E010G	2	0.03-0.07	1.70	0.10	3.00	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 178E018G	2	0.03-0.07	1.78	0.18	3.00	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 190E010G	2	0.04-0.09	1.90	0.10	3.00	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 196E015G	2	0.04-0.09	1.96	0.15	3.00	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 200E020G	2	0.04-0.09	2.00	0.20	3.00	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 215E010G	2	0.04-0.10	2.15	0.10	3.00	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 222E015G	2	0.04-0.10	2.22	0.15	-	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 230E020G	2	0.04-0.10	2.30	0.20	-	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 100E050G	2	0.03-0.06	1.00	0.50	2.00	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 140E070G	2	0.04-0.07	1.40	0.70	2.00	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 157E079G	2	0.04-0.08	1.57	0.785	2.70	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 200E100G	2	0.05-0.11	2.00	1.00	3.00	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 239E120G	2	0.06-0.12	2.39	1.195	-	5.1	20.700	●				●		●	

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

1. 选用宽度 1.78mm 及以下得刀片时，注意刀杆的 A 值尺寸。

切槽 - 车削磨制槽型系列

磨制级刀片，应用于车削及切槽

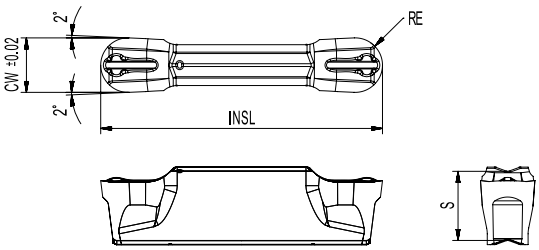


			符号说明								●良好工况 ⇔一般工况 ✱恶劣工况							
			推荐使用工况								●	✱	⇔	✱	●	⇔	●	●
刀片	型号	适用刀杆 (mm)	车削		切槽	尺寸					P			M		K		N
			进给 (mm/rev)	切深 Ap (mm)	进给 (mm/rev)	CW	RE	CDX	S	INSL	AP301U	AP330M	AC230P	AP330M	AP301U	AC230P	AP301U	AW100K
	**ATD 265E015**	3	0.10-0.18	0.20-1.80	0.04-0.12	2.65	0.15	-	5.1	20.70	●				●		●	
	ATD 300E020	3	0.11-0.20	0.30-2.00	0.06-0.14	3.00	0.20	-	5.1	20.70	●				●		●	
	ATD 300E040	3	0.15-0.23	0.50-2.20	0.06-0.15	3.00	0.40	-	5.1	20.70	●				●		●	
	ATD 400E040	4	0.16-0.30	0.50-2.50	0.08-0.19	4.00	0.40	-	5.1	20.70	●				●		●	
	ATD 400E080	4	0.16-0.30	1.00-2.50	0.08-0.19	4.00	0.80	-	5.1	20.70	●				●		●	
	ATD 415E015	4	0.16-0.30	0.20-2.50	0.08-0.19	4.15	0.15	-	5.1	20.70	●				●		●	
	ATD 478E055	5	0.20-0.35	0.60-2.60	0.10-0.20	4.78	0.55	-	5.0	25.70	●				●		●	
	ATD 500E040	5	0.20-0.35	0.50-2.60	0.10-0.20	5.00	0.40	-	5.0	25.70	●				●		●	
	ATD 500E080	5	0.22-0.35	1.00-3.00	0.10-0.20	5.00	0.80	-	5.0	25.70	●				●		●	
	ATD 515E015	5	0.22-0.35	0.20-3.00	0.10-0.22	5.15	0.15	-	5.0	25.70	●				●		●	
	ATD 555E055	6	0.23-0.40	0.60-3.00	0.12-0.28	5.55	0.55	-	5.0	25.70	●				●		●	
	ATD 600E080	6	0.25-0.45	1.00-3.50	0.12-0.30	6.00	0.80	-	5.0	25.70	●				●		●	
	ATD 600E120	6	0.25-0.45	1.30-3.50	0.12-0.30	6.00	1.20	-	5.0	25.70	●				●		●	
	ATD 635E080	6	0.25-0.45	1.00-3.50	0.13-0.30	6.35	0.80	-	5.0	25.70	●				●		●	
	ATD 800E080	8	0.30-0.55	1.00-4.80	0.15-0.40	8.00	0.80	-	6.1	31.50	●				●		●	
	ATD 800E120	8	0.30-0.55	1.20-4.80	0.15-0.40	8.00	1.20	-	6.1	31.50	●				●		●	

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

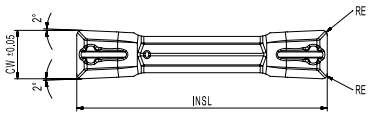
切槽 - 车削磨制槽型系列

磨制级刀片，应用于车削及切槽

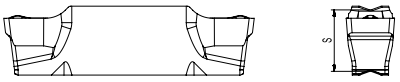


			符号说明								●良好工况 ⇕一般工况 ✱恶劣工况							
			推荐使用工况								●	✱	⇕	✱	●	⇕	●	●
刀片	型号	适用刀杆 (mm)	车削		切槽	尺寸					P			M		K		N
			进给 (mm/rev)	切深 Ap (mm)	进给 (mm/rev)	CW	RE	CDX	S	INSL	AP301U	AP330M	AC230P	AP330M	AP301U	AC230P	AP301U	AW100K
	ATD 300E150	3	0.15-0.30	0-1.50	0.08-0.19	3.00	1.50	-	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 400E200	4	0.18-0.35	0-2.00	0.10-0.20	4.00	2.00	-	5.1	20.700	●				●		●	
	ATD 478E239	5	0.22-0.45	0-2.40	0.12-0.24	4.78	2.39	-	5.0	25.700	●				●		●	
	ATD 500E250	5	0.22-0.45	0-2.50	0.12-0.24	5.00	2.50	-	5.0	25.700	●				●		●	
	ATD 600E300	6	0.25-0.50	0-3.00	0.15-0.30	6.00	3.00	-	5.0	25.700	●				●		●	
	ATD 800E400	8	0.30-0.65	0-4.00	0.18-0.35	8.00	4.00	-	6.1	31.50	●				●		●	

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产



ATBD 刀片：特殊形状的半成品



刀片	型号	适用刀杆 (mm)	尺寸				P	M	K	N	S	H
			CW	RE	INSL	S						
	ATBD 2.6 M200	2	2.60	0.10	21.2	5.1	●	●	●	●	●	
	ATBD 3.5 M200	3	3.50	0.10	21.2	5.1	●	●	●	●	●	
	ATBD 4.5 M200	4	4.50	0.10	21.2	5.1	●	●	●	●	●	
	ATBD 5.5 M200	5	5.50	0.10	26.2	5.0	●	●	●	●	●	
	ATBD 6.5 M200	6	6.50	0.10	26.2	5.0	●	●	●	●	●	
	ATBD 8.5 M200	8	8.74	0.12	32.0	6.1	●	●	●	●	●	

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

加工后的成品刀片需配合澳克泰槽刀杆使用

槽刀牌号 - 推荐切削参数

加工材料						澳克泰槽刀牌号应用范围														
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB/HRC)	抗拉强度 (N/mm^2)	AP301U			AP130S			AP330M			AC230P			AW100K		
						f (mm/rev)			f (mm/rev)			f (mm/rev)			f (mm/rev)			f (mm/rev)		
						0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5	0.1	0.2	0.4
P 钢	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	180	145	130	180	145	130	160	130	100	220	180	160	-	-	-
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639	145	130	115	145	130	115	120	100	90	160	130	115	-	-	-
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708	130	115	100	130	115	100	120	100	90	130	115	100	-	-	-
		C > 0.55%	退火	190	639	145	130	115	145	130	115	145	130	80	160	130	115	-	-	-
		C > 0.55%	调质	300	1013	115	100	80	115	100	80	115	100	80	115	100	80	-	-	-
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	130	115	100	130	115	100	130	115	100	130	115	100	-	-	-
	低合金钢	退火		175	591	180	145	130	180	145	130	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		调质		300	1013	115	100	80	115	100	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		调质		380	1282	170	90	105	170	90	105	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		调质		430	1477	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		淬火并回火		300	1013	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		淬火并回火		400	1361	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	165	135	105	165	135	105	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		马氏体，调质		330	1114	150	115	70	150	115	70	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	165	135	105	165	135	105	165	135	105	-	-	-	-	-	-
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	155	120	80	155	120	80	155	120	80	-	-	-	-	-	-
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	135	110	85	135	110	85	135	110	85	-	-	-	-	-	-
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400	115	90	65	-	-	-	-	-	-	115	90	65	-	-	-
		珠光体		260	700	115	90	65	-	-	-	-	-	-	115	90	65	-	-	-
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	185	140	95	-	-	-	-	-	-	200	160	120	-	-	-
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	185	140	95	-	-	-	-	-	-	200	160	120	-	-	-
	球墨铸铁	铁素体		155	400	145	110	80	-	-	-	-	-	-	160	130	100	-	-	-
		珠光体		265	700	145	110	80	-	-	-	-	-	-	160	130	100	-	-	-
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		可时效处理，时效处理		100	340	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	850	500	200
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		> 12% 硅，非时效处理		130	450	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	450	250	40
	镁合金			70	250	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	铜和铜合金（青铜 / 黄铜）	非合金，电解铜		100	340	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		铜合金，短切屑		110	380	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		高强度的 Ampco 合金		300	1010	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S 难加工材料	耐热合金	铁基	退火	200	680	-	-	-	80	60	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			时效处理	280	940	-	-	-	80	60	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		镍基或钴基	退火	250	840	-	-	-	80	60	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			时效处理	350	1180	-	-	-	80	60	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			铸造	320	1080	-	-	-	80	60	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	钛合金	纯钛		200	680	-	-	-	80	60	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260	-	-	-	80	60	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		β 相合金		410	1400	-	-	-	80	60	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	钨合金			300	1010	-	-	-	80	60	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	钼合金			300	1010	-	-	-	80	60	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H 硬材料	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		淬火并回火		55HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		淬火并回火		60HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	淬硬铸钢	淬火并回火		55HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。（f=mm/rev 需根据刀片半径调整）

记录



ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING

铣削刀具

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

铣削刀具 244

铣削刀具命名规则 246
铣削刀具产品一览 249
OD 系列面铣刀 259
ON 系列面铣刀 261
SE 系列面铣刀 263
SD 系列面铣刀 266
SN 系列面铣刀 278
HN 系列面铣刀 289
XN 系列面铣刀 291
LN12/LN15 铸铁精铣刀 299
LN 系列方肩铣刀 302
WN 系列方肩铣刀 312
TD 系列方肩铣刀 319
SO 系列方肩铣刀 323
AO 系列方肩铣刀 326
AP 系列方肩铣刀 335
LN 系列玉米铣刀 340
AO 系列玉米铣刀 346
LNMX 系列快进给铣刀 350
XD 系列快进给铣刀 358
SD 系列快进给铣刀 365
RPM 系列仿形铣刀 372
RO 系列仿形铣刀 374
SD 系列倒角铣刀 386

铣削刀具命名规则

A	FM	88	-	080	-	Z07	A	27	R	-	SN12	-	C
1	2	3		4		5	6	7	8		9		10

1、A--ACHTECK

2、切削方式

面铣刀	FM
方肩铣刀	SM
仿形铣刀	PM
高进给铣刀	HM
三面刃铣刀	DM
螺纹铣刀	TM
倒角铣刀	CM
精铣刀	FF

3、主偏角（Kr）

数值	角度
90	90°
88	88°
75	75°
60	60°
45	45°
42	42°
*	*
15	15°
00	仿形刀具

4、刀盘直径

025	25mm
063	63mm
080	80mm
*	*
250	250mm

5、齿数

Z02	2 齿
Z04	4 齿
Z05	5 齿
*	*
Z30	30 齿

6、连接方式

A	芯轴式
W	侧固柄式
C	圆柱柄式
N	斜侧固柄式
M	模块式螺纹连接式

7、连接尺寸

27- 连接尺寸为 27mm

8、刀具切削方向

R	右手
L	左手
N	中置

9、刀片

SN12-SN12 系列刀片

10、其他

C	内冷式
M	刀夹式
S	刀垫式
无标记	不带内冷

玉米铣刀命名规则

A	PE	90	-	063	-	Z04	-	A	27	R	-	LN13	-	L56	-	F	-	C
1	2	3		4		5		6	7	8		9		10		11		12

1、A--ACHTECK

2、加工方式

玉米铣	PE

3、主偏角（Kr）

90	90°
88	88°
75	75°
60	60°
45	45°
42	42°
*	*

4、刀盘直径

025	25mm
063	63mm
080	80mm
*	*
250	250mm

5、齿数

Z02	2 齿
Z04	4 齿
Z05	5 齿
*	*
Z30	30 齿

6、连接方式

A	芯轴式
W	侧固柄式
C	圆柱柄式
N	斜侧固柄式
M	模块式螺纹连接式

7、连接尺寸

27- 连接尺寸为 27mm

8、刀具切削方向

R	右手
L	左手
N	中置

9、刀片信息

LN13--LN13 系列刀片

10、最大有效刃长

L30	30mm
L45	45mm
L56	56mm

11、刀盘类型

F	全齿型
H	半齿型

12、其他

C	内冷式
无标记	不带内冷

ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



铣削刀具

铣削刀具产品一览

系列			AFM42-OD06 	AFM40-ON05 	AFM45-SE12 	AFM45-SD09 	AFM90-SD09 
页码			P259	P261	P263	P266	P268
主偏角			42°	40°	45°	45°	90°
最大切深 (mm)			3	2.5	6	4	7
直径范围 (mm)			⌀50-160	⌀50-160	⌀32-250	⌀16-125	⌀25-100
刀片型号			OD..0605..	ON..0504..	SE..12T3..	SD..09T3..EN..	SD..09T3..EN..
应用	面铣		●	●	●	●	●
	方肩铣						
	槽铣						
	斜坡铣		●				
	螺旋插补铣		●				
	插铣						
	仿形铣						
	倒角铣					●	
	型腔铣		●				

备注：● 理想选择

铣削刀具产品一览

系列			AFM89-SD09 	AFM45-SD12 	AFM90-SD12 	AFM89-SD12 	AFM45-SN12 
页码			P270	P272	P274	P276	P278
主偏角			89.5°	45°	90°	89.5°	45°
最大切深 (mm)			7	6	11	9	6
直径范围 (mm)			⌀25-80	⌀50-125	⌀50-125	⌀50-125	⌀50-315
刀片型号			SD..09T3..N..	SD..1204..EN..	SD..1204..EN..	SD..1204..N..	SN..1206..
应用	面铣		●	●	●	●	●
	方肩铣						
	槽铣						
	斜坡铣						
	螺旋插补铣						
	插铣						
	仿形铣						
	倒角铣			●			
	型腔铣						

备注：● 理想选择

铣削刀具产品一览

系列			AFM75-SN12 	AFM88-SN12 	AFM45-SN19 	AFM45-HN09 	AFM45-XN07 
页码			P281	P284	P287	P289	P291
主偏角			75°	88°	45°	45°	45°
最大切深 (mm)			8	9	10	5	3.5
直径范围 (mm)			⌀50-250	⌀50-315	⌀160-250	⌀63-160	⌀40-250
刀片型号			SN..1206..	SN..1206..	SN..1909..	HN..0906..	XN..0705..
应用	面铣		●	●	●	●	●
	方肩铣						
	槽铣						
	斜坡铣						
	螺旋插补铣						
	插铣						
	仿形铣						
	倒角铣						
	型腔铣						

备注：● 理想选择

铣削刀具产品一览

系列			AFM45-XN09 	AFM45-XN09(W) 	AFF40-LN12 	AFF40-LN15 	ASM90-LN12 
页码			P295	P296	P299	P299	P302
主偏角			45°	45°	40°	40°	90°
最大切深 (mm)			5	5	0.5	0.5	5
直径范围 (mm)			∅63-315	∅80-315	∅80-100	∅125-250	∅63-250
刀片型号			XN..0906..	XN..0906..	ON..0504.. LN..1204..	ON..0504.. LN..1504..	LN..1206..
应用	面铣		●	●	●	●	●
	方肩铣						●
	槽铣						
	斜坡铣						
	螺旋插补铣						
	插铣						
	仿形铣						
	倒角铣						
	型腔铣						

备注：● 理想选择

铣削刀具产品一览

系列			ASM90-LN09 	ASM90-LN13 	ASM90-LN16 	ASM90-WN04 	ASM90-WN08 
页码			P304	P307	P310	P312	P314
主偏角			90°	90°	90°	90°	90°
最大切深 (mm)			8	12	15	4	7
直径范围 (mm)			⌀20-80	⌀40-315	⌀63-160	⌀20-40	⌀40-250
刀片型号			LN..0904..	LN..1306..	LN..1607..	WN..0403..	WN..0806..
应用	面铣		●	●	●	●	●
	方肩铣		●	●	●	●	●
	槽铣		●	●	●	●	●
	斜坡铣						
	螺旋插补铣						
	插铣						
	仿形铣						
	倒角铣						
	型腔铣						

备注：● 理想选择

铣削刀具产品一览

系列			ASM90-WN08-N 	ASM90-TD15 	ASM90-SO12 	ASM90-AP10 	ASM90-AP17 
页码			P317	P319	P323	P335	P337
主偏角			90°	90°	90°	90°	90°
最大切深 (mm)			7	11	9	9	15.5
直径范围 (mm)			∅40-250	∅32-250	∅32-250	∅16-63	∅25-100
刀片型号			WNMU 0806..	TD..1505..	SO..1204..	AP..1003..	AP..1705..
应用	面铣		●	●	●	●	●
	方肩铣		●	●	●	●	●
	槽铣		●	●	●	●	●
	斜坡铣			●		●	●
	螺旋插补铣			●		●	●
	插铣						
	仿形铣						
	倒角铣						
	型腔铣			●	●	●	●

备注：● 理想选择

铣削刀具产品一览

系列			ASM90-AO06 	ASM90-AO10 	ASM90-AO12 	APE90-LN09 	APE90-LN13 
页码			P326	P328	P331	P340	P343
主偏角			90°	90°	90°	90°	90°
最大切深 (mm)			5	9	10	46	56
直径范围 (mm)			∅10-25	∅16-40	∅20-80	∅25-50	∅40-80
刀片型号			AO..0602..	AO..10T3..	AO..1204..	LN..0904..	LN..1306..
应用	面铣		●	●	●	●	●
	方肩铣		●	●	●	●	●
	槽铣		●	●	●		
	斜坡铣		●	●	●		
	螺旋插补铣		●	●	●		
	插铣						
	仿形铣						
	倒角铣						
	型腔铣		●	●	●		

备注：● 理想选择

铣削刀具产品一览

系列			APE90-AO12 	AHM20-LN06 	AHM25-LN10 	AHM15-XD09 	AHM15-XD12 
页码			P346	P350	P354	P358	P360
主偏角			90°	20°	25°	15°	15°
最大切深 (mm)			84	0.65	1.2	1.2	1.6
直径范围 (mm)			∅25-80	∅16-63	∅25-125	∅25-50	∅32-125
刀片型号			AO..1204..	LN..0604..	LN..1005..	XD..0904..	XD..1205..
应用	面铣		●	●	●	●	●
	方肩铣		●				
	槽铣			●	●	●	●
	斜坡铣			●	●	●	●
	螺旋插补铣			●	●	●	●
	插铣			●	●	●	●
	仿形铣						
	倒角铣						
	型腔铣			●	●	●	●

备注：● 理想选择

铣削刀具产品一览

系列			AHM15-SD09 	AHM15-SD12 	APM00-RP 	APM00-RO08 	APM00-RO10 
页码			P365	P369	P372	P374	P378
主偏角			15°	15°	—	—	—
最大切深 (mm)			1.5	2.0	28	4	5
直径范围 (mm)			∅25-63	∅50-125	∅16-32	∅16-25	∅25-50
刀片型号			SD..09T3..N..	SD..1204..N..	RPM 080/100/160	RO.. 0803..	RO..10T3..
应用	面铣		●	●		●	●
	方肩铣						
	槽铣		●	●			
	斜坡铣		●	●	●	●	●
	螺旋插补铣		●	●		●	●
	插铣		●	●			
	仿形铣				●	●	●
	倒角铣						
	型腔铣		●	●		●	●

备注：● 理想选择

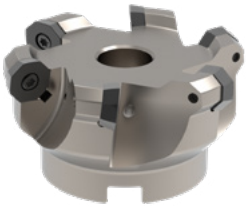
铣削刀具产品一览

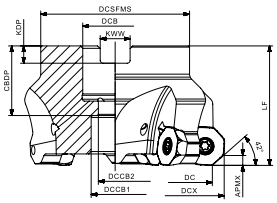
系列			APM00-RO12 	APM00-RO16 	APM00-RO20 	ACM45-SD09 	ACM45-SD12 
页码			P380	P382	P384	P386	P388
主偏角			—	—	—	45°	45°
最大切深 (mm)			6	8	10	5.5	7.5
直径范围 (mm)			∅32-80	∅63-100	∅100-160	∅12-32	∅25-32
刀片型号			RO..1204..	RO..1605..	RO..2006..	SD..09T3..N..	SD..1204..N..
应用	面铣		●	●	●		
	方肩铣						
	槽铣						
	斜坡铣		●	●	●		
	螺旋插补铣		●	●	●		
	插铣						
	仿形铣		●	●	●		
	倒角铣					●	●
	型腔铣		●	●	●		

备注：● 理想选择

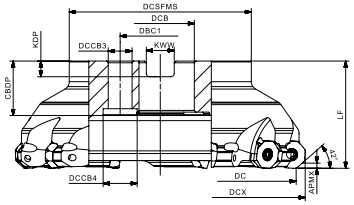
AFM42-OD06
42° 主偏角面铣刀







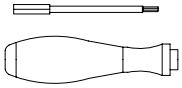
图示 1



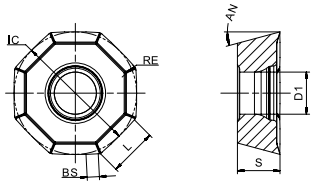
图示 2

型 号	尺寸 (mm)														内冷	重量 (kg)	Z	图示	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCB	DBC1	DCCB1	DCCB2	DCCB3	DCCB4	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX					
AFM42-050-Z04-A16R-OD06-C	50	60.4	40	16	-	14	9	-	-	40	24	5.8	8.4	3		0.4	4	1	OD..0605..
063-Z05-A22R-OD06-C	63	73.4	48	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	3		0.5	5		
080-Z05-A27R-OD06-C	80	90.4	62	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	3		1.0	5		
080-Z06-A27R-OD06-C	80	90.4	62	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	3		1.1	6		
100-Z06-A32R-OD06-C	100	110.4	80	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	3		2.0	6		
100-Z07-A32R-OD06-C	100	110.4	80	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	3		2.0	7		
125-Z07-A40R-OD06-C	125	135.4	87	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	3		3.7	7		
125-Z08-A40R-OD06-C	125	135.4	87	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	3		3.7	8		
160-Z10-A40R-OD06	160	170.4	107	40	66.7	-	-	14	20	63	32	9.2	16.4	3		4.4	10	2	

注：代表有内冷
代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅50-160			5.0Nm
	SP04512043	DT-TP20	

适用刀片



符号说明	●良好工况	◐一般工况	✱恶劣工况
推荐使用工况	●	◐	◐	◐	✱	●	●	●	●	✱
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

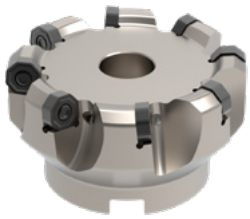
刀片形状	型号	L	IC	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**ODET 0605APFN-FM2**	6.3	16	5.56	0.8	1.6	5.5	15°									●	
	**ODMT 060508EN-MM3**	6.3	16	5.56	0.8	-	5.5	15°	●	●	●			●	●			
	ODMT 060512EN-MM3	6.1	16	5.56	1.2	-	5.5	15°	●				○					●
	**ODHT 0605APEN-MM3**	6.3	16	5.56	0.8	1.6	5.5	15°	●	●	●	●		●	●	●		●
	**ODEW 0605APSR-HR2**	6.5	16	5.56	-	1.6	5.5	15°						●	●			
	**ODMW 060512EN-HR2**	6.1	16	5.56	1.2	-	5.5	15°						●	●			

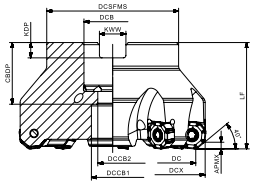
●：标准库存产品　　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	OD..0605..							
				ap		HR2		MM3		FM2	
						fz					
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.20	3.00	0.15	0.40	0.12	0.35	-	-
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.12	0.35	0.10	0.30	-	-
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			-	-	0.08	0.28	-	-
	奥氏体不锈钢	675	200								
	沉淀硬化不锈钢	1013	300								
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.15	0.40	0.12	0.35	-	-
	球磨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-	0.10	0.35
	铝合金	447	130								
S 难加工材料	铁基合金	943	280			-	-	-	-	-	-
	钴基合金	1076	320								
	镍基合金	1177	350								
	钛合金	1262	370								
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			0.10	0.25	-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC								

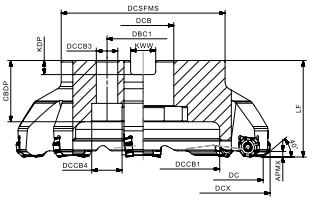
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

AFM40-ON05
40°主偏角面铣刀





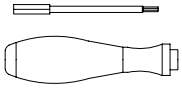
图示 1



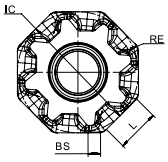
图示 2

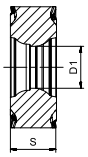
型 号	尺寸 (mm)														内冷	重量 (kg)	Z	图示	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCB	DBC1	DCCB1	DCCB2	DCCB3	DCCB4	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX					
AFM40-050-Z04-A22R-ON05-N-C	50	58.8	47	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	2.5		0.5	4	1	ON..0504..
050-Z06-A22R-ON05-N-C	50	58.8	47	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	2.5		0.5	6		
063-Z05-A22R-ON05-N-C	63	71.8	52	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	2.5		0.7	5		
063-Z06-A22R-ON05-N-C	63	71.8	52	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	2.5		0.7	6		
063-Z08-A22R-ON05-N-C	63	71.8	52	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	2.5		0.7	8		
080-Z06-A27R-ON05-N-C	80	88.8	62	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	2.5		1.4	6		
080-Z08-A27R-ON05-N-C	80	88.8	62	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	2.5		1.4	8		
080-Z09-A27R-ON05-N-C	80	88.8	62	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	2.5		1.4	9		
100-Z07-A32R-ON05-N-C	100	108.8	77	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	2.5		2.0	7		
100-Z09-A32R-ON05-N-C	100	108.8	77	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	2.5		2.1	9		
100-Z11-A32R-ON05-N-C	100	108.8	77	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	2.5		2.1	11		
125-Z07-A40R-ON05-N-C	125	133.8	90	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	2.5		3.8	7		
125-Z09-A40R-ON05-N-C	125	133.8	90	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	2.5		3.8	9		
125-Z14-A40R-ON05-N-C	125	133.8	90	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	2.5		3.8	14		
160-Z10-A40R-ON05-N	160	168.8	107	40	66.7	-	-	14	20	63	40	9.2	16.4	2.5		4.5	10	2	

注：代表有内冷
代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅50-160			4.0Nm
	SP040090	DT-TP15	

适用刀片





符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●		
尺寸 (mm)	P	M	K / N / S

刀片形状	型号	L	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**ONHU 050408-MM3**	4.9	12.7	4.76	0.8	-	4.4	●									
	ONMU 050408-MM4	4.9	12.7	4.76	0.8	-	4.4	●	●				●	●	●		
	**ONHU 0504ZNR-MM3**	5.0	12.7	4.76	0.8	1.4	4.4	○			●						

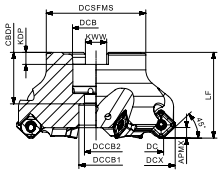
●：标准库存产品　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量					
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ON..0504..					
				ap		槽型			
						MM3		MM4	
						fz			
				(mm)					
				min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.20	2.50	0.10	0.25	0.15	0.35
		<950	<280						
	合金钢	700-950	200-280						
		950-1200	280-355						
		1200-1400	355-415						
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.08	0.20	0.10	0.25
	奥氏体不锈钢	675	200						
	沉淀硬化不锈钢	1013	300						
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.10	0.25	0.15	0.35
	球磨铸铁	880	260						
	可锻铸铁	800	250						
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-
	铝合金	447	130						
S 难加工材料	铁基合金	943	280			-	-	-	-
	钴基合金	1076	320						
	镍基合金	1177	350						
	钛合金	1262	370						
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC						

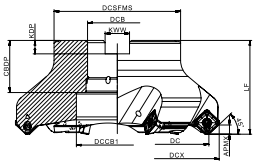
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

AFM45-SE12
45°主偏角面铣刀

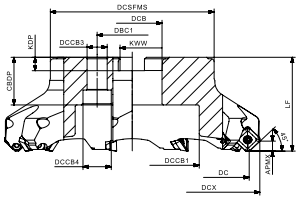




图示 1



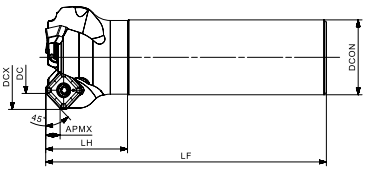
图示 2



图示 3

型号	尺寸 (mm)														内冷	重量 (kg)	Z	图示	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCB	DBC1	DCCB1	DCCB2	DCCB3	DCCB4	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX					
AFM45-050-Z04-A22R-SE12-C-S	50	63	42	22	-	17	11	-	-	40	26	6.3	10.4	6	●	0.4	4	1	SE..12T3..
063-Z04-A22R-SE12-C-S	63	76	47	22	-	17	11	-	-	40	26	6.3	10.4	6	●	0.6	4		
063-Z05-A22R-SE12-C-S	63	76	47	22	-	17	11	-	-	40	26	6.3	10.4	6	●	0.6	5		
080-Z04-A27R-SE12-C-S	80	93	58	27	-	20	13.5	-	-	50	30	7	12.4	6	●	1.2	4		
080-Z06-A27R-SE12-C-S	80	93	58	27	-	20	13.5	-	-	50	30	7	12.4	6	●	1.2	6		
100-Z05-A32R-SE12-C-S	100	113	66	32	-	45	-	-	-	50	30	8	14.4	6	●	1.5	5	2	
100-Z07-A32R-SE12-C-S	100	113	66	32	-	45	-	-	-	50	30	8	14.4	6	●	1.5	7		
125-Z06-A40R-SE12-C-S	125	138	85	40	-	55	-	-	-	63	35	9	16.4	6	●	3.0	6		
125-Z08-A40R-SE12-C-S	125	138	85	40	-	55	-	-	-	63	35	9	16.4	6	●	3.0	8		
160-Z07-A40R-SE12-S	160	173	110	40	66.7	90	-	14	20	63	32	9	16.4	6	○	4.3	7	3	
160-Z10-A40R-SE12-S	160	173	110	40	66.7	90	-	14	20	63	32	9	16.4	6	○	4.2	10		
200-Z08-A60R-SE12-S	200	213	140	60	101.6	140	-	18	27	63	45	14	25.7	6	○	6.3	8		
200-Z12-A60R-SE12-S	200	213	140	60	101.6	140	-	18	27	63	45	14	25.7	6	○	6.5	12		
250-Z10-A60R-SE12-S	250	263	160	60	101.6	140	-	18	27	63	45	14	25.7	6	○	10.4	10		
250-Z14-A60R-SE12-S	250	263	160	60	101.6	140	-	18	27	63	45	14	25.7	6	○	10.6	14		



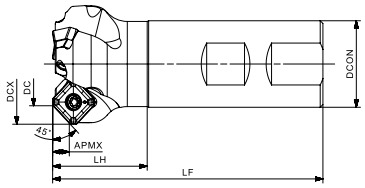


型号	尺寸 (mm)						内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCX	DCON	LF	LH	APMX				
AFM45-032-Z03-C32R-SE12-L120-C-S	32	45	32	120	35	6	●	0.6	3	SE..12T3..
040-Z03-C32R-SE12-L120-C-S	40	53	32	120	35	6	●	0.8	3	

注：● 代表有内冷
○ 代表无内冷

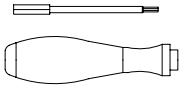
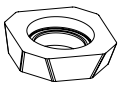
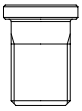
AFM45-SE12
45°主偏角面铣刀



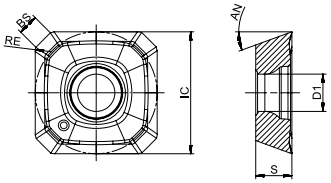


型 号	尺寸 (mm)						内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCX	DCON	LF	LH	APMX				
AFM45-032-Z03-W32R-SE12-C-S	32	45	32	100	35	6	有	0.6	3	SE..12T3..
040-Z03-W32R-SE12-C-S	40	53	32	100	35	6	有	0.6	3	

注：代表有内冷
代表无内冷

刀具直径DC(mm)	刀具配件					
	螺钉型号	扳手型号	刀垫	刀垫螺钉	刀垫螺钉扳手	扭矩
∅32-250						3.5Nm
	SP035120H	DT-TP15	S-SE12030	SS050085F	LT-H3.5	

适用刀片

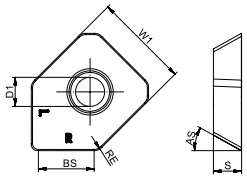


符号说明	●良好工况 一般工况 恶劣工况									
推荐使用工况	●					●	●	●		●
尺寸 (mm)	P			M		K		N	S	H

刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC151K	AW100K	AP403S	AP151H
	**SEHT 12T3AEEN-FM2**	13.4	3.97	1.5	2.3	4.1	20°								●		
	**SEMT 12T3AEEN-MM3**	13.4	3.97	1.5	2.0	4.1	20°	●			●	●	●	●		●	
	**SEGT 12T3AEEN-MM4**	13.4	3.97	1.5	2.1	4.1	20°	●					●				●
	SEMT 12T3AEEN-MM4	13.4	3.97	1.5	2.0	4.1	20°	●		●	●	●	●	●			
	**SEMT 12T3AEEN-MR6**	13.4	3.97	1.5	2.0	4.1	20°					●	●	●			

●：标准库存产品 ○：按订单生产

适用刀片

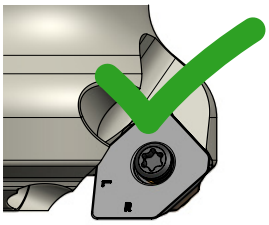


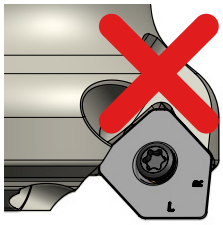
刀片形状	型号	W1	S	RE	BS	D1	AS	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC151K	AW100K	AP403S	AP151H
		符号说明						●良好工况	一般工况		恶劣工况						
		推荐使用工况						●					●	●	●		●
		尺寸 (mm)						P			M		K		N	S	H
	**SEHT 12T3AEEN-W**	13.4	3.97	1.5	7.8	4.1	29°	●						●			

●：标准库存产品　　○：按订单生产

注意事项

安装修光刃刀片时，请参照下列左图进行安装（以右手刀盘为例），若按右图进行安装，则无法获得修光效果。





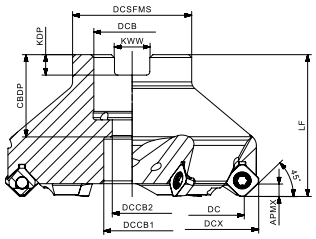
加工材料				切削深度和进给量									
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	SE..12T3..									
				ap		槽型							
						MR6		MM4		MM3		FM2	
						fz							
				(mm)									
				min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.20	6.00	0.10	0.35	0.10	0.30	0.05	0.28	-	-
		<950	<280										
	合金钢	700-950	200-280			0.15	0.30	0.12	0.28	0.05	0.28	-	-
		950-1200	280-355										
		1200-1400	355-415										
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.05	0.40	0.05	0.40	0.10	0.40	-	-
	奥氏体不锈钢	675	200										
	沉淀硬化不锈钢	1013	300										
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.10	0.40	0.10	0.40	0.10	0.40	-	-
	球磨铸铁	880	260										
	可锻铸铁	800	250										
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-	-	-	0.10	0.22
	铝合金	447	130										
S 难加工材料	铁基合金	943	280			-	-	-	-	0.10	0.40	-	-
	钴基合金	1076	320										
	镍基合金	1177	350										
	钛合金	1262	370										
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	0.10	0.30	0.10	0.30	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC										

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

AFM45-SD09
45°主偏角面铣刀

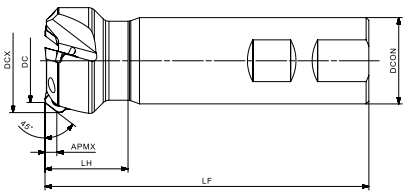






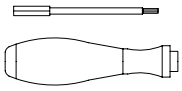
型 号	尺寸 (mm)											内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX				
AFM45-032-Z04-A16R-SD09-C	32	41.6	30	16	14	9	40	24	5.8	8.4	4	●	0.3	4	SD..09T3..EN..
040-Z05-A16R-SD09-C	40	49.6	35	16	14	9	40	24	5.8	8.4	4	●	0.4	5	
050-Z05-A22R-SD09-C	50	59.6	42	22	18	11	40	26	6.5	10.4	4	●	0.5	5	
050-Z06-A22R-SD09-C	50	59.6	42	22	18	11	40	26	6.5	10.4	4	●	0.5	6	
063-Z05-A22R-SD09-C	63	72.6	42	22	18	11	40	26	6.5	10.4	4	●	0.7	5	
063-Z07-A22R-SD09-C	63	72.6	42	22	18	11	40	26	6.5	10.4	4	●	0.7	7	
080-Z06-A27R-SD09-C	80	89.6	42	27	20	14	50	29	7.2	12.4	4	●	1.4	6	
080-Z09-A27R-SD09-C	80	89.6	42	27	20	14	50	29	7.2	12.4	4	●	1.4	9	
100-Z07-A32R-SD09-C	100	109.6	80	32	26	18	50	32	8.2	14.4	4	●	2.3	7	
100-Z11-A32R-SD09-C	100	109.6	80	32	26	18	50	32	8.2	14.4	4	●	2.3	11	
125-Z08-A40R-SD09-C	125	134.6	87	40	33	22	63	38	9.2	16.4	4	●	4.1	8	



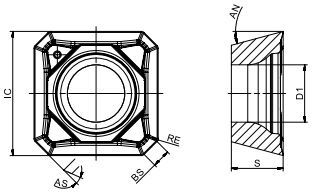


型 号	尺寸 (mm)						内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCX	DCON	LF	LH	APMX				
AFM45-016-Z02-W16R-SD09-C	16	25.2	16	90	25	4	●	0.2	2	SD..09T3..EN..
020-Z02-W20R-SD09-C	20	29.2	20	110	27	4	●	0.3	2	
025-Z03-W25R-SD09-C	25	34	25	120	27	4	●	0.5	3	
032-Z03-W32R-SD09-C	32	41	32	120	31	4	●	0.7	3	

注：● 代表有内冷
○ 代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀16-32			3.5Nm
	ST040075	DT-T15	
⌀40-125	SP040090	DT-TP15	

适用刀片



符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●	●	●
尺寸 (mm)	P	M	K	N	S

刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**SDMT 09T304EN-MM3**	9.525	3.97	0.4	-	4.4	15°	●	●	●			●	●			
	SDMT 09T308EN-MM3	9.525	3.97	0.8	-	4.4	15°	●	●					●	●		
	**SDGT 09T3AEEN-MM4**	9.252	3.97	0.3	1.4	4.4	15°	○	○								

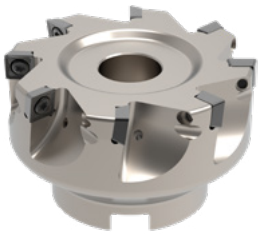
●：标准库存产品　○：按订单生产

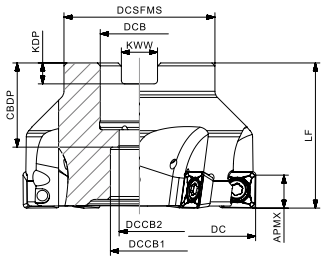
-

加工材料				切削深度和进给量						
				SD..09T3..EN..						
				ap		槽型				
						MM3		MM4		
						fz				
				(mm)						
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	min	max	min	max	min	max	
P 钢	非合金	<600	<180	0.20	4.00	0.08	0.30	0.10	0.32	
		<950	<280							
	合金钢	700-950	200-280			0.05	0.28	0.08	0.30	
		950-1200	280-355							
		1200-1400	355-415							
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.05	0.25	0.08	0.28	
	奥氏体不锈钢	675	200							
	沉淀硬化不锈钢	1013	300							
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.08	0.30	-	-	
	球磨铸铁	880	260							
	可锻铸铁	800	250							
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-	
	铝合金	447	130							
S 难加工材料	铁基合金	943	280			-	-	-	-	
	钴基合金	1076	320							
	镍基合金	1177	350							
	钛合金	1262	370							
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	
	淬硬铸铁	-	55HRC							

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

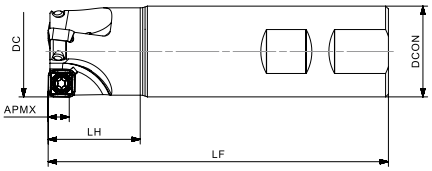
AFM90-SD09
90°主偏角面铣刀



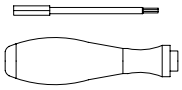


型 号	尺寸 (mm)										内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX				
AFM90-040-Z04-A16R-SD09-C	40	35	16	14	9	40	24	5.8	8.4	7	●	0.3	4	SD..09T3..EN..
050-Z05-A22R-SD09-C	50	42	22	18	11	40	26	6.5	10.4	7	●	0.4	5	
063-Z06-A22R-SD09-C	63	48	22	18	11	40	26	6.5	10.4	7	●	0.6	6	
080-Z08-A27R-SD09-C	80	52	27	20	14	50	29	7.2	12.4	7	●	1.2	8	
100-Z10-A32R-SD09-C	100	80	32	26	18	50	32	8.2	14.4	7	●	2.1	10	



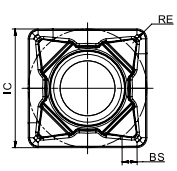


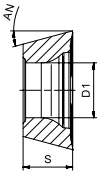
型 号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX				
AFM90-025-Z02-W25R-SD09-C	25	25	120	27.7	7	●	0.4	2	SD..09T3..EN..
032-Z03-W32R-SD09-C	32	32	120	32.4	7	●	0.7	3	

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀25-32			3.5Nm
	ST040075	DT-T15	
⌀40-100	SP040090	DT-TP15	

注：● 代表有内冷
○ 代表无内冷

适用刀片





符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

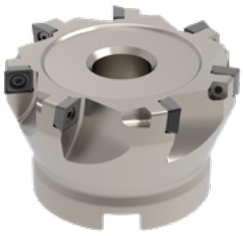
刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AC151K	AW100K	AP403S
	**SDMT 09T304EN-MM3**	9.525	3.97	0.4	-	4.4	15°	●	●	●			●	●			
	SDMT 09T308EN-MM3	9.525	3.97	0.8	-	4.4	15°	●	●				●		●		
	**SDGT 09T3PDER-MR6**	9.516	3.97	0.8	1.2	4.4	15°	○	●					●			

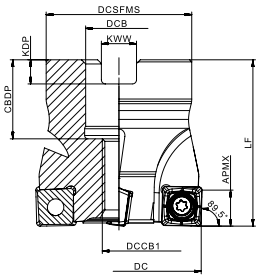
●：标准库存产品　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量					
				SD..09T3..EN..					
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型			
						MR6		MM3	
						fz			
				(mm)					
				min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.20	7.00	0.10	0.35	0.08	0.30
		<950	<280						
	合金钢	700-950	200-280			0.08	0.30	0.05	0.28
		950-1200	280-355						
		1200-1400	355-415						
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			-	-	0.05	0.25
	奥氏体不锈钢	675	200						
	沉淀硬化不锈钢	1013	300						
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.10	0.35	0.08	0.30
	球磨铸铁	880	260						
	可锻铸铁	800	250						
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-
	铝合金	447	130						
S 难加工材料	铁基合金	943	280			-	-	-	-
	钴基合金	1076	320						
	镍基合金	1177	350						
	钛合金	1262	370						
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC						

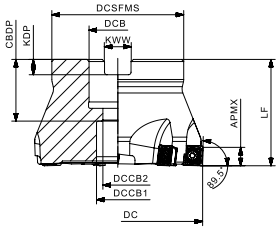
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

AFM89-SD09
89°主偏角面铣刀





图示 1

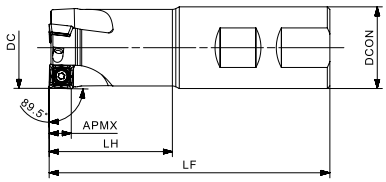


图示 2

型 号	尺寸 (mm)										内冷	重量 (kg)	Z	图示	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX					
AFM89-040-Z04-A16R-SD09	40	35	16	M8	-	40	-	5.8	8.4	7		0.2	4	1	SD..09T3..N..
050-Z05-A22R-SD09	50	45	22	18	11	40	26	6.5	10.4	7		0.3	5	2	
063-Z06-A22R-SD09	63	48	22	18	11	40	26	6.5	10.4	7		0.5	6		
080-Z07-A27R-SD09	80	62	27	20	14	50	29	7.2	12.4	7		1.1	7		

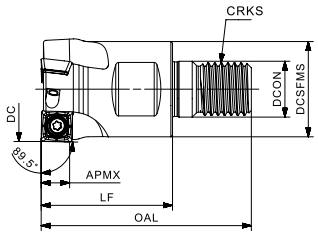
注：AFM89-040-Z04-A16R-SD09 采用双头螺钉连接。





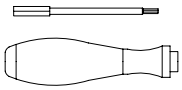
型 号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX				
AFM89-025-Z02-W25R-SD09	25	25	100	42	7		0.3	2	SD..09T3..N..
032-Z03-W32R-SD09	32	32	110	48	7		0.6	3	
040-Z04-W40R-SD09	40	40	120	47	7		1.0	4	



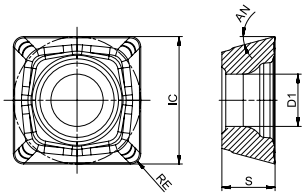


型 号	尺寸 (mm)							内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCON	OAL	LF	CRKS	APMX				
AFM89-025-Z02-M12R-SD09	25	23	12.5	57	35	M12	7		0.1	2	SD..09T3..N...
032-Z02-M16R-SD09	32	29	17	64	40	M16	7		0.2	2	
032-Z03-M16R-SD09	32	29	17	64	40	M16	7		0.2	3	

注： 代表有内冷
代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅25-80			3.0Nm
	SP035086	DT-TP10	

适用刀片



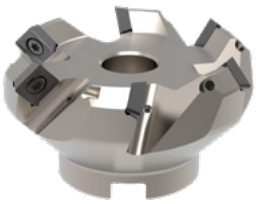
刀片形状	型号	IC	S	RE	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
		符号说明					●良好工况	◐一般工况	✱恶劣工况							
		推荐使用工况					●	◐	◐	◐	✱	●	●	●	●	✱
		尺寸 (mm)					P			M		K			N	S
	**SDMT 09T308N-MM4**	9.525	3.97	0.8	3.9	15°	●			●	●	●		●		
	SDMT 09T320N-MM4	9.520	3.97	2.0	3.9	15°	●			●	●	●		●		●
	**SDMT 09T308N-MR2**	9.525	3.97	0.8	3.9	15°	●			●	●	●		●		
	SDMT 09T320N-MR2	9.520	3.97	2.0	3.9	15°	●			●	●	●		●		

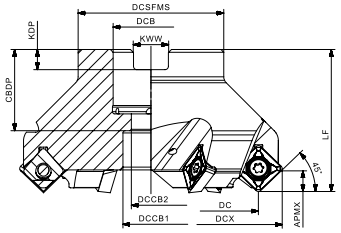
●：标准库存产品　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量					
				SD..09T3..N..					
				ap		槽型			
						MM4		MR2	
						fz			
				(mm)					
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.10	7.00	0.05	0.25	0.05	0.35
		<950	<280						
	合金钢	700-950	200-280			0.05	0.22	0.05	0.30
		950-1200	280-355						
		1200-1400	355-415						
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			-	-	0.08	0.35
	奥氏体不锈钢	675	200						
	沉淀硬化不锈钢	1013	300						
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.08	0.30	0.08	0.30
	球磨铸铁	880	260						
	可锻铸铁	800	250						
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-
	铝合金	447	130						
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.05	0.30	-	-
	钴基合金	1076	320						
	镍基合金	1177	350						
	钛合金	1262	370						
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC						

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

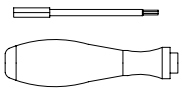
AFM45-SD12
45°主偏角面铣刀



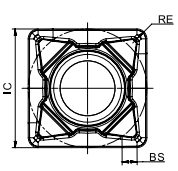


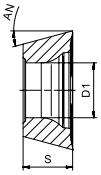
型 号	尺寸 (mm)											内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX				
AFM45-050-Z04-A22R-SD12-C	50	63	42	22	18	11	40	26	6.5	10.4	6	●	0.5	4	SD..1204..EN..
063-Z05-A22R-SD12-C	63	76	48	22	18	11	40	26	6.5	10.4	6	●	0.6	5	
080-Z06-A27R-SD12-C	80	93	52	27	20	14	50	29	7.2	12.4	6	●	1.1	6	
100-Z07-A32R-SD12-C	100	113	80	32	26	18	50	32	8.2	14.4	6	●	2.0	7	
125-Z08-A40R-SD12-C	125	138	87	40	33	22	63	38	9.2	16.4	6	●	3.8	8	

注：● 代表有内冷
代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅50-125			5.0Nm
	SP04511555	DT-TP20	

适用刀片





符号说明	●良好工况	◐一般工况	✱恶劣工况
推荐使用工况	●	◐	◐	◐	✱	●	●	●	●	✱
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

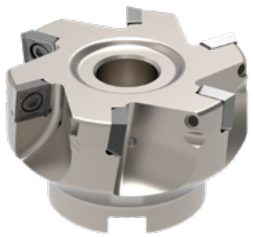
刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**SDMT 120408EN-MM4**	12.7	4.76	0.8	-	5.5	15°	●	●	●		●	●	●			
	SDMT 120412EN-MM3	12.7	4.76	1.2	-	5.5	15°	●	●	○				●			
	**SDKT 1204AEEN-MR2**	12.7	4.76	2.3	1.5	5.5	15°	○		●			●				

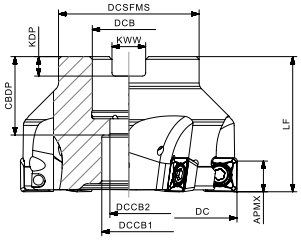
●：标准库存产品　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量							
				SD..1204..EN..							
				ap		槽型					
						MR2		MM4		MM3	
						fz					
				(mm)							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	min	max	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.20	6.00	0.15	0.30	0.15	0.30	0.12	0.28
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.15	0.25	0.15	0.25	0.10	0.25
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.12	0.25	0.10	0.25	0.08	0.20
	奥氏体不锈钢	675	200								
	沉淀硬化不锈钢	1013	300								
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.12	0.28	0.10	0.25	0.10	0.22
	球磨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130								
S 难加工材料	铁基合金	943	280			-	-	0.08	0.20	-	-
	钴基合金	1076	320								
	镍基合金	1177	350								
	钛合金	1262	370								
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC								

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

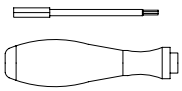
AFM90-SD12
90°主偏角面铣刀



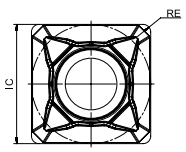


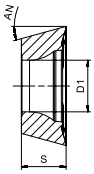
型 号	尺寸 (mm)										内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX				
AFM90-050-Z04-A22R-SD12-C	50	42	22	18	11	40	26	6.5	10.4	11	●	0.3	4	SD..1204..EN..
063-Z05-A22R-SD12-C	63	48	22	18	11	40	26	6.5	10.4	11	●	0.5	5	
080-Z06-A27R-SD12-C	80	52	27	20	14	50	29	7.2	12.4	11	●	1.1	6	
100-Z08-A32R-SD12-C	100	80	32	26	18	50	32	8.2	14.4	11	●	2.0	8	
125-Z10-A40R-SD12-C	125	87	40	33	22	63	38	9.2	16.4	11	●	3.8	10	

注：● 代表有内冷
○ 代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅50-125			5.0Nm
	SP04511555	DT-TP20	

适用刀片





符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

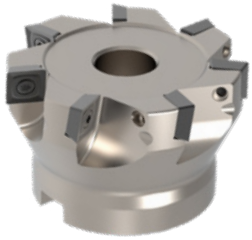
刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**SDMT 120408EN-MM4**	12.7	4.76	0.8	-	5.5	15°	●	●	●		●	●	●			
	SDMT 120412EN-MM3	12.7	4.76	1.2	-	5.5	15°	●	●	○				●			

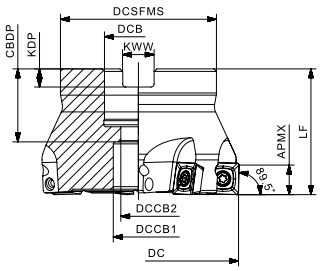
●：标准库存产品　　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量					
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	SD..1204..EN..					
				ap		槽型			
						MM4		MM3	
						fz			
				(mm)					
				min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.20	11.00	0.15	0.30	0.12	0.28
		<950	<280						
	合金钢	700-950	200-280			0.15	0.25	0.10	0.25
		950-1200	280-355						
		1200-1400	355-415						
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.10	0.25	0.08	0.20
	奥氏体不锈钢	675	200						
	沉淀硬化不锈钢	1013	300						
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.10	0.25	0.10	0.22
	球磨铸铁	880	260						
	可锻铸铁	800	250						
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-
	铝合金	447	130						
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.08	0.20	-	-
	钴基合金	1076	320						
	镍基合金	1177	350						
	钛合金	1262	370						
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC						

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

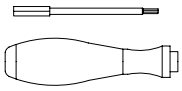
AFM89-SD12
89°主偏角面铣刀



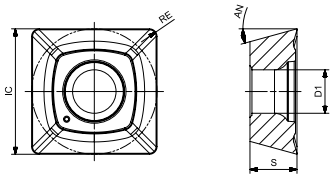


型 号	尺寸 (mm)										内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX				
AFM89-050-Z04-A22R-SD12	50	45	22	18	11	40	26	6.5	10.4	9		0.3	4	SD..1204..N..
063-Z05-A22R-SD12	63	48	22	18	11	40	26	6.5	10.4	9		0.5	5	
080-Z07-A27R-SD12	80	62	27	20	14	50	29	7.2	12.4	9		1.1	7	
100-Z08-A32R-SD12	100	80	32	26	18	50	32	8.2	14.4	9		1.7	8	
125-Z09-A40R-SD12	125	87	40	33	22	63	38	9.2	16.4	9		3.0	9	
125-Z10-A40R-SD12	125	87	40	33	22	63	38	9.2	16.4	9		3.0	10	

注：代表有内冷
代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅50-125			3.5Nm
	SP040112	DT-TP15	

适用刀片



符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●		
尺寸 (mm)	P	M	K

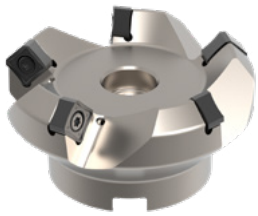
刀片形状	型号	IC	S	RE	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	SDMT 120408N-MM4	12.7	4.76	0.8	4.4	15.3°	●			●	●	●		●		
	SDMT 120420N-MM4	12.7	4.76	2.0	4.4	15.3°	○					●				
	SDMT 120425N-MM4	12.7	4.76	2.5	4.4	15.3°				○	●					○
	SDMT 120430N-MM4	12.7	4.76	3.0	4.4	15.3°		○				●				
	SDMT 120408N-MR2	12.7	4.76	0.8	4.4	15.3°	●		●	●	●	●		●		

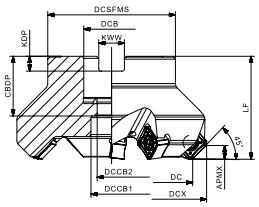
●：标准库存产品　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量						
				SD..1204..N..						
				ap		槽型				
						MM4		MR2		
						fz				
				(mm)						
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	min	max	min	max	min	max	
P 钢	非合金	<600	<180	0.20	9.00	0.10	0.30	0.10	0.35	
		<950	<280							
	合金钢	700-950	200-280			0.12	0.25	0.10	0.30	
		950-1200	280-355							
		1200-1400	355-415							
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.06	0.20	0.10	0.30	
	奥氏体不锈钢	675	200							
	沉淀硬化不锈钢	1013	300							
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.10	0.30	0.10	0.35	
	球磨铸铁	880	260							
	可锻铸铁	800	250							
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-	
	铝合金	447	130							
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.06	0.12	-	-	
	钴基合金	1076	320							
	镍基合金	1177	350							
	钛合金	1262	370							
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	
	淬硬铸铁	-	55HRC							

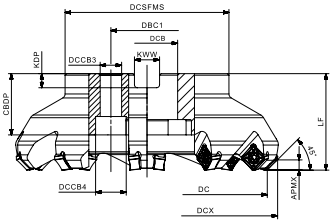
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

AFM45-SN12
45°主偏角面铣刀





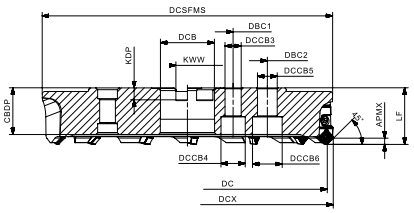
图示 1



图示 2

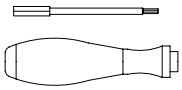
型号	尺寸 (mm)														内冷	重量 (kg)	Z	图示	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCB	DBC1	DCCB1	DCCB2	DCCB3	DCCB4	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX					
AFM45-050-Z04-A22R-SN12-N-C	50	64	47	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	6	✓	0.5	4		SN..1206ANN.. SN..1206..
050-Z06-A22R-SN12-N-C	50	64	47	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	6	✓	0.5	6		
063-Z04-A22R-SN12-N-C	63	77	52	22	-	18	11	-	-	40	24.5	6.3	10.4	6	✓	0.7	4		
063-Z06-A22R-SN12-N-C	63	77	52	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	6	✓	0.6	6		
063-Z08-A22R-SN12-N-C	63	77	52	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	6	✓	0.6	8		
080-Z04-A27R-SN12-N-C	80	94	62	27	-	20	14	-	-	50	30	7	12.4	6	✓	1.3	4		
080-Z05-A27R-SN12-N-C	80	94	62	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	6	✓	1.2	5	1	
080-Z07-A27R-SN12-N-C	80	94	62	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	6	✓	1.2	7		
100-Z06-A32R-SN12-N-C	100	114	77	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	6	✓	1.8	6		
100-Z08-A32R-SN12-N-C	100	114	77	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	6	✓	1.8	8		
125-Z07-A40R-SN12-N-C	125	139	90	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	6	✓	3.8	7		
125-Z08-A40R-SN12-N-C	125	139	90	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	6	✓	3.8	8		
125-Z10-A40R-SN12-N-C	125	139	90	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	6	✓	3.7	10		
160-Z10-A40R-SN12-N	160	174	107	40	66.7	-	-	14	20	63	30	9.2	16.4	6	✗	4.7	10		
200-Z14-A60R-SN12-N	200	214	130	60	101.6	-	-	18	27	63	45	14.2	25.6	6	✗	7.2	14	2	
250-Z16-A60R-SN12-N	250	264	180	60	101.6	-	-	18	27	63	45	14.2	25.6	6	✗	13.0	16		

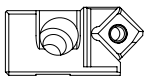
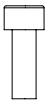




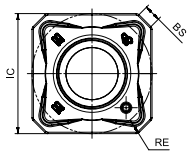
型号	尺寸 (mm)														内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCB	DBC1	DBC2	DCCB3	DCCB4	DCCB5	DCCB6	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX				
AFM45-315-Z14-A60R-SN12-M	315	329	220	60	101.6	177.8	18	27	22	33	63	52	14.2	25.6	6	✗	26.8	14	SN..1206ANN SN..1206..

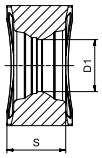
注：✓ 代表有内冷
✗ 代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅50-315			3.5Nm
	SP050120	DT-TP20	

刀夹	刀夹螺钉	刀夹螺钉扳手	楔块	楔块螺钉	楔块螺钉扳手
					
C-SN1242-62-45	ACH622	LT-H5	AWG-6H-6	AWCH624	LT-H3

适用刀片

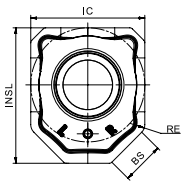


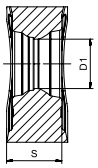


符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况							
推荐使用工况	●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**SNHX 1206ANN-FM2**	12.7	6.24	0.5	1.7	5.5									●	
	**SNGX 1206ANN-MM3**	12.7	6.24	0.4	1.8	5.5	●	●	●			●	●	●		
	SNMX 1206ANN-MM3	12.7	6.25	0.4	1.8	5.5	●	●	○			●	●			
	**SNGX 1206ANN-MM4**	12.7	6.22	0.4	1.8	5.5	●		●		●	●		●		
	SNMX 1206ANN-MM4	12.7	6.22	0.4	1.8	5.5	●	●	●		●	●	●	●		
	**SNGX 1206ANN-MR6**	12.7	6.25	0.4	1.8	5.5	●	●	○			●	●	●		
	SNMX 1206ANN-MR6	12.7	6.25	0.4	1.8	5.5	○	●	○			●	●	●		
	**SNGX 1206ANN-RR2**	12.7	6.29	0.5	1.7	5.5	○	●	○			●	●	○		

●：标准库存产品　○：按订单生产



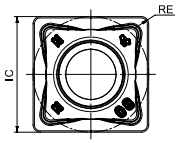


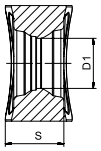
符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况							
推荐使用工况	●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

刀片形状	型号	INSL	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP405S
	**SNHX 1206ANN-W**	15.1	12.7	6.15	1.2	4.7	5.5	●					●	●	●		

●：标准库存产品　○：按订单生产

适用刀片





符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●		
尺寸 (mm)	P	M	K / N / S

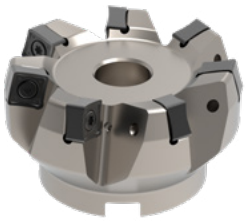
刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**SNMX 120612-MM3**	12.7	6.40	1.2	-	5.5	○	●	○		●	●	●			
	**SNGX 120608-MM4**	12.7	6.43	0.8	-	5.5	●	●	●			●	●	●		
	SNGX 120612-MM4	12.7	6.38	1.2	-	5.5	●									
	SNMX 120608-MM4	12.7	6.43	0.8	-	5.5	●	●				●	●	●		
	SNMX 120612-MM4	12.7	6.38	1.2	-	5.5	●	●	●			●	●	●		
	SNMX 120620-MM4	12.7	6.28	2.0	-	5.5		●	○			●	●	●		
	SNMX 120630-MM4	12.7	6.14	3.0	-	5.5						●				
	**SNMX 120612-MR6**	12.7	6.41	1.2	-	5.5	●	●	●			●	●	●		
	**SNMX 120612-RR2**	12.7	6.44	1.2	-	5.5	●	●	○			●	●			
	SNMX 120620-RR2	12.7	6.34	2.0	-	5.5		●	●			●	●			
	**SNMX 120612R-MM4**	12.7	6.85	1.2	-	5.5	●	●	○		●	●	●			

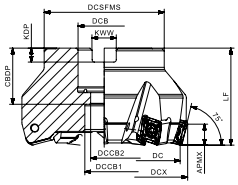
●：标准库存产品　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量											
				SN.. 1206..											
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型									
						MM3		MM4		MR6		RR2		FM2	
						fz									
				(mm)											
				min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.20	6.00	0.15	0.35	0.18	0.38	0.18	0.40	0.18	0.45	-	-
		<950	<280												
	合金钢	700-950	200-280			0.12	0.32	0.15	0.35	0.15	0.38	0.15	0.38	-	-
		950-1200	280-355												
		1200-1400	355-415												
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.12	0.30	0.12	0.32	-	-	-	-	-	-
	奥氏体不锈钢	675	200												
	沉淀硬化不锈钢	1013	300												
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.15	0.35	0.18	0.38	0.18	0.40	0.18	0.45	-	-
	球磨铸铁	880	260												
	可锻铸铁	800	250												
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-	0.15	0.35
	铝合金	447	130												
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.10	0.25	0.12	0.28	-	-	-	-	-	-
	钴基合金	1076	320												
	镍基合金	1177	350												
	钛合金	1262	370												
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC												

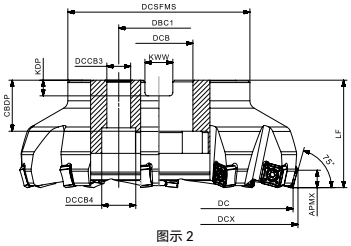
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

AFM75-SN12
75°主偏角面铣刀





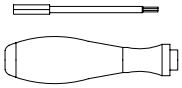
图示 1



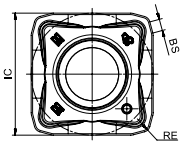
图示 2

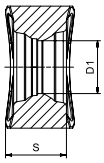
型 号	尺寸 (mm)													内冷	重量 (kg)	Z	图示	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCB	DBC1	DCCB1	DCCB2	DCCB3	DCCB4	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX				
AFM75-050-Z04-A22R-SN12-N-C	50	56	42	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	8	●	0.4	4	1	SN..1206ENN.. SN..1206..
063-Z06-A22R-SN12-N-C	63	69	52	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	8	●	0.6	6		
080-Z07-A27R-SN12-N-C	80	86	62	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	8	●	1.3	7		
100-Z08-A32R-SN12-N-C	100	106	67	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	8	●	1.9	8		
125-Z08-A40R-SN12-N-C	125	131	90	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	8	●	3.5	8		
125-Z10-A40R-SN12-N-C	125	131	90	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	8	●	3.8	10		
160-Z10-A40R-SN12-N	160	166	107	40	66.7	-	-	14	20	63	30	9.2	16.4	8		4.7	10	2	
200-Z14-A60R-SN12-N	200	206	130	60	101.6	-	-	18	27	63	45	14.2	25.6	8		7.4	14		
250-Z16-A60R-SN12-N	250	256	180	60	101.6	-	-	18	27	63	45	14.2	25.6	8		13.4	16		

注：● 代表有内冷
○ 代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅50-250			3.5Nm
	SP050120	DT-TP20	

适用刀片



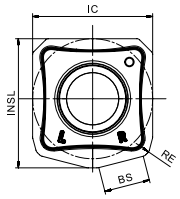


符号说明	●良好工况	◐一般工况	✱恶劣工况
推荐使用工况	●	◐	◐ ◐ ✱ ● ● ● ● ✱
尺寸 (mm)	P		M		K			N	S

刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**SNGX 1206ENN-MM3**	12.7	6.36	0.8	1.2	5.5	●	●	○			●	●	○		
	**SNGX 1206ENN-MM4**	12.7	6.34	0.8	1.2	5.5	●	●	●			●	●			
	SNMX 1206ENN-MM4	12.7	6.34	0.8	1.2	5.5			○		●	●				
	**SNGX 1206ENN-MR6**	12.7	6.32	0.8	1.2	5.5	●	●	●			●	●			

●：标准库存产品　○：按订单生产

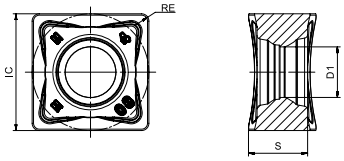
适用刀片



刀片形状	型号	INSL	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
								符号说明			●良好工况	一般工况	恶劣工况				
								推荐使用工况	●					●	●	●	●	
								尺寸 (mm)	P			M		K			N	S
	SNHX 1206ENN-W	13.66	12.7	6.24	0.6	4.8	5.5	●		●					●		

●：标准库存产品　○：按订单生产

适用刀片



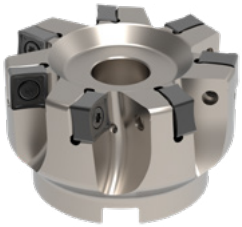
刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
							符号说明			●良好工况	一般工况	恶劣工况				
							推荐使用工况	●					●	●	●	●	
							尺寸 (mm)	P			M		K			N	S
	SNMX 120612-MM3	12.7	6.40	1.2	-	5.5	○	●	○		●	●	●			
	SNGX 120608-MM4	12.7	6.43	0.8	-	5.5	●	●	●			●	●	●		
	SNGX 120612-MM4	12.7	6.38	1.2	-	5.5	●									
	SNMX 120608-MM4	12.7	6.43	0.8	-	5.5	●	●				●	●	●		
	SNMX 120612-MM4	12.7	6.38	1.2	-	5.5	●	●	●			●	●	●		
	SNMX 120620-MM4	12.7	6.28	2.0	-	5.5		●	○			●	●	●		
	SNMX 120630-MM4	12.7	6.14	3.0	-	5.5						●				
	SNMX 120612-MR6	12.7	6.41	1.2	-	5.5	●	●	●			●	●	●		
	SNMX 120612-RR2	12.7	6.44	1.2	-	5.5	●	●	○			●	●			
	SNMX 120620-RR2	12.7	6.34	2.0	-	5.5		●	●			●	●			
	SNMX 120612R-MM4	12.7	6.85	1.2	-	5.5	●	●	○		●	●	●			

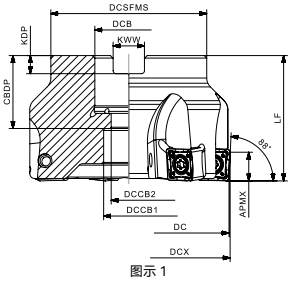
●：标准库存产品　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量									
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	SN.. 1206..									
				ap		槽型							
						MM3		MM4		MR6		RR2	
						fz							
						(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.20	8.00	0.12	0.32	0.19	0.35	0.15	0.38	0.18	0.40
		<950	<280										
	合金钢	700-950	200-280			0.10	0.30	0.12	0.32	0.10	0.35	0.15	0.35
		950-1200	280-355										
		1200-1400	355-415										
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.10	0.28	0.10	0.30	-	-	-	-
	奥氏体不锈钢	675	200										
	沉淀硬化不锈钢	1013	300										
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.12	0.32	0.15	0.35	0.12	0.35	0.18	0.40
	球磨铸铁	880	260										
	可锻铸铁	800	250										
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130										
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.10	0.22	0.10	0.25	-	-	-	-
	钴基合金	1076	320										
	镍基合金	1177	350										
	钛合金	1262	370										
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC										

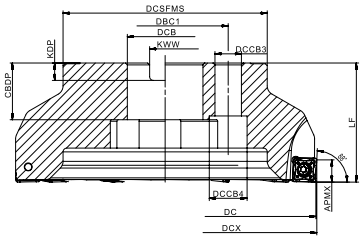
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

AFM88-SN12
88°主偏角面铣刀





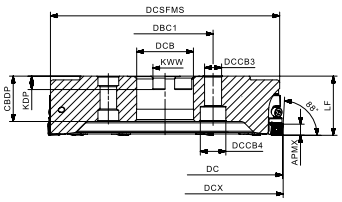
图示 1



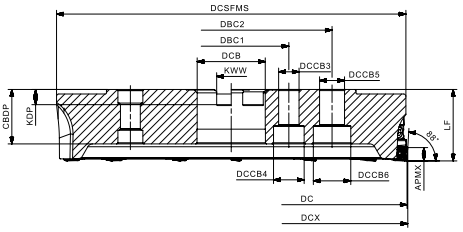
图示 2

型号	尺寸 (mm)														内冷	重量 (kg)	Z	图示	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCB	DBC1	DCCB1	DCCB2	DCCB3	DCCB4	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX					
AFM88-050-Z04-A22R-SN12-N-C	50	51	42	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	9	✓	0.4	4	1	SN..1206ZNN.. SN..1206..
063-Z04-A22R-SN12-N-C	63	64	52	22	-	18	11	-	-	40	25	6.3	10.4	9	✓	0.6	4		
063-Z06-A22R-SN12-N-C	63	64	52	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	9	✓	0.6	6		
080-Z04-A27R-SN12-N-C	80	81	62	27	-	20	14	-	-	50	30	7.0	12.4	9	✓	1.2	4		
080-Z07-A27R-SN12-N-C	80	81	62	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	9	✓	1.2	7		
100-Z08-A32R-SN12-N-C	100	101	77	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	9	✓	1.8	8		
100-Z11-A32R-SN12-N-C	100	101	77	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	9	✓	1.6	11		
125-Z10-A40R-SN12-N-C	125	126	90	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	9	✓	3.5	10		
125-Z13-A40R-SN12-N-C	125	126	90	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	9	✓	3.5	13		
160-Z12-A40R-SN12-N	160	161	108	40	66.7	-	-	14	20	63	30	9.2	16.4	9	✗	4.5	12	2	
200-Z14-A60R-SN12-N	200	201	130	60	101.6	-	-	18	27	63	45	14.2	25.6	9	✗	7.2	14		





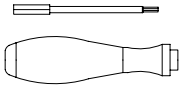
图示 3

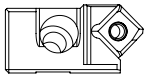
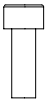
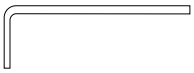
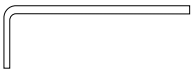


图示 4

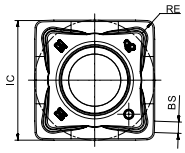
型号	尺寸 (mm)															内冷	重量 (kg)	Z	图示	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCB	DBC1	DBC2	DCCB3	DCCB4	DCCB5	DCCB6	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX					
AFM88-250-Z12-A60R-SN12-M	250	251	180	60	101.6	-	18	27	-	-	63	48	14.2	25.6	9	✗	15.7	12	3	SN..1206ZNN.. SN..1206..
315-Z14-A60R-SN12-M	315	316	220	60	101.6	177.8	18	27	22	33	63	48	14.2	25.6	9	✗	24.4	14	4	

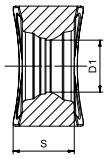
注：✓ 代表有内冷
✗ 代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀50-315			3.5Nm
	SP050120	DT-TP20	

刀夹	刀夹螺钉	刀夹螺钉扳手	楔块	楔块螺钉	楔块螺钉扳手
					
C-SN1242-62-88	ACH622	LT-H5	AWG-6H-6	AWCH624	LT-H3

适用刀片

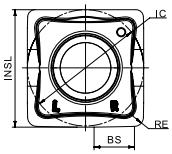


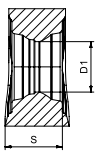


符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●	●	●
尺寸 (mm)	P	M	K

刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**SNHX 1206ZNN-FM2**	12.7	6.56	0.8	1.2	5.5									●	
	**SNGX 1206ZNN-MM3**	12.7	6.49	0.8	1.2	5.5	●	●	●			●	●	●		
	**SNGX 1206ZNN-MM4**	12.7	6.46	0.8	1.2	5.5	●	●	●		●	●	●	●		●
	SNMX 1206ZNN-MM4	12.7	6.46	0.8	1.2	5.5	●	○	●		●	●	○	○		
	**SNGX 1206ZNN-MR6**	12.7	6.44	0.8	1.2	5.5	●	●	○		●	●	●	●		

●：标准库存产品　○：按订单生产



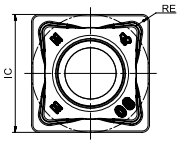


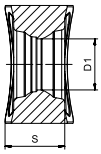
符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●	●	●
尺寸 (mm)	P	M	K

刀片形状	型号	INSL	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**SNHX 1206ZNN-W**	12.8	12.7	6.24	0.8	4.4	5.5	●		●				●	●		

●：标准库存产品　○：按订单生产

适用刀片





符号说明							●良好工况	一般工况	恶劣工况									
推荐使用工况							●											
尺寸 (mm)							P			M		K				N	S	
刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S		
	**SNMX 120612-MM3**	12.7	6.40	1.2	-	5.5	○	●	○		●	●	●					
	**SNGX 120608-MM4**	12.7	6.43	0.8	-	5.5	●	●	●			●	●	●				
	SNGX 120612-MM4	12.7	6.38	1.2	-	5.5	●											
	SNMX 120608-MM4	12.7	6.43	0.8	-	5.5	●	●				●	●	●				
	SNMX 120612-MM4	12.7	6.38	1.2	-	5.5	●	●	●			●	●	●				
	SNMX 120620-MM4	12.7	6.28	2.0	-	5.5		●	○			●	●	●				
	SNMX 120630-MM4	12.7	6.14	3.0	-	5.5						●						
	**SNMX 120612-MR6**	12.7	6.41	1.2	-	5.5	●	●	●			●	●	●				
	**SNMX 120612-RR2**	12.7	6.44	1.2	-	5.5	●	●	○			●	●					
	SNMX 120620-RR2	12.7	6.34	2.0	-	5.5		●	●			●	●					
	**SNMX 120612R-MM4**	12.7	6.85	1.2	-	5.5	●	●	○		●	●	●					

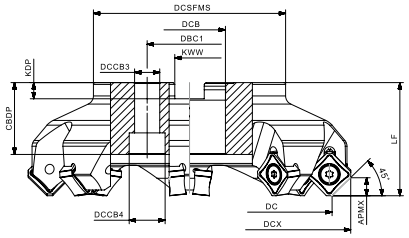
●：标准库存产品　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量											
				SN.. 1206..											
				ap		槽型									
						MM3		MM4		MR6		RR2		FM2	
						fz									
						(mm)									
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.20	9.00	0.12	0.32	0.19	0.35	0.15	0.38	0.18	0.40	-	-
		<950	<280												
	合金钢	700-950	200-280			0.10	0.30	0.12	0.32	0.10	0.35	0.15	0.35	-	-
		950-1200	280-355												
		1200-1400	355-415												
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.10	0.28	0.10	0.30	-	-	-	-	-	-
	奥氏体不锈钢	675	200												
	沉淀硬化不锈钢	1013	300												
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.12	0.32	0.15	0.35	0.12	0.35	0.18	0.40	-	-
	球磨铸铁	880	260												
	可锻铸铁	800	250												
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-	0.12	0.32
	铝合金	447	130												
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.10	0.22	0.10	0.25	-	-	-	-	-	-
	钴基合金	1076	320												
	镍基合金	1177	350												
	钛合金	1262	370												
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC												

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

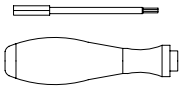
AFM45-SN19
45°主偏角面铣刀



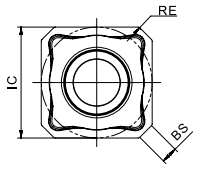


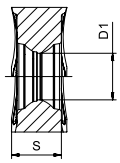
型 号	尺寸 (mm)												内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCB	DBC1	DCCB3	DCCB4	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX				
AFM45-160-Z08-A40R-SN19	160	181.3	107	40	66.7	14	20	63	40	9.0	16.4	10		4.9	8	
200-Z10-A60R-SN19	200	221.3	130	60	101.6	18	27	63	46	14.2	25.6	10		7.7	10	SN..1909ANN..
250-Z12-A60R-SN19	250	271.3	180	60	101.6	18	26	63	46	14.0	25.6	10		12.7	12	

注：代表有内冷
代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅160-250			5.0Nm
	SP06018070	DT-TP25	

适用刀片





符号说明	●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况										
推荐使用工况	●	◐	◐	◐	✱	●	●	●	●	✱	
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S	

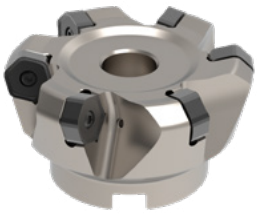
刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**SNGX 1909ANN-MM3**	19.05	8.58	0.4	2.8	8		●								
	**SNGX 1909ANN-MR6**	19.05	8.50	0.8	2.7	8		●			●					

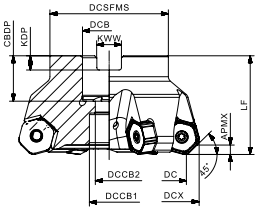
●：标准库存产品　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量					
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	SN.. 1909..					
				ap		槽型			
						MM3		MR6	
						fz			
				(mm)					
				min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.80	10.00	0.10	0.40	0.13	0.43
		<950	<280						
	合金钢	700-950	200-280			0.08	0.35	0.10	0.40
		950-1200	280-355						
		1200-1400	355-415						
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			-	-	0.10	0.40
	奥氏体不锈钢	675	200						
	沉淀硬化不锈钢	1013	300						
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			-	-	-	-
	球磨铸铁	880	260						
	可锻铸铁	800	250						
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-
	铝合金	447	130						
S 难加工材料	铁基合金	943	280			-	-	-	-
	钴基合金	1076	320						
	镍基合金	1177	350						
	钛合金	1262	370						
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC						

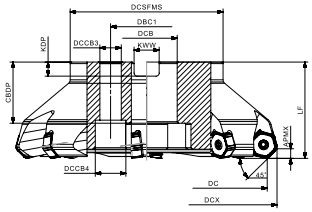
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

AFM45-HN09
45°主偏角面铣刀





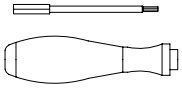
图示 1



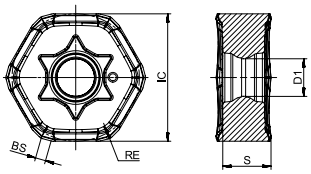
图示 2

型 号	尺寸 (mm)														内冷	重量 (kg)	Z	图示	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCB	DBC1	DCCB1	DCCB2	DCCB3	DCCB4	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX					
AFM45-063-Z04-A22R-HN09-C	63	75	48	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	5	●	0.6	4	1	HN..0906..
063-Z05-A22R-HN09-C	63	75	48	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	5	●	0.5	5		
080-Z05-A27R-HN09-C	80	92	60	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	5	●	1.2	5		
080-Z06-A27R-HN09-C	80	92	60	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	5	●	1.2	6		
100-Z06-A32R-HN09-C	100	112	80	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	5	●	1.8	6		
100-Z08-A32R-HN09-C	100	112	80	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	5	●	1.8	8		
100-Z10-A32R-HN09-C	100	112	80	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	5	●	1.9	10		
125-Z06-A40R-HN09-C	125	137	87	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	5	●	3.7	6		
125-Z10-A40R-HN09-C	125	137	87	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	5	●	3.5	10		
125-Z12-A40R-HN09-C	125	137	87	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	5	●	3.7	12		
160-Z08-A40R-HN09	160	172	100	40	66.7	-	-	14	20	63	40	9.2	16.4	5	○	5.2	8	2	
160-Z12-A40R-HN09	160	172	100	40	66.7	-	-	14	20	63	40	9.2	16.4	5	○	5.3	12		

注：● 代表有内冷
○ 代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅63-160			5.0Nm
	SP045120	DT-TP15	

适用刀片



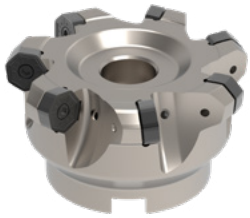
符号说明							●良好工况			一般工况		恶劣工况				
推荐使用工况							●						●	●	●	●	
尺寸 (mm)							P			M			K			N	S
刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**HNGX 0906ANN-MR6**	16.5	6.35	1.0	1.1	4.86	●		●	○	●	●		●		
	**HNMX 0906ANN-MM4**	16.5	6.35	1.0	1.1	4.86	●		●	○	●	●		●		
	**HNMX 090612-MM4**	16.5	6.35	1.2	-	4.86	●		●	○	●	●		●		

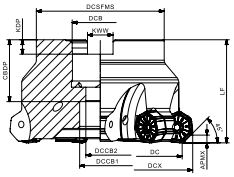
●：标准库存产品　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量					
				HN..0906..					
				ap		槽型			
						MR6		MM4	
						fz			
				(mm)					
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.20	5.00	0.30	0.50	0.17	0.35
		<950	<280						
	合金钢	700-950	200-280			0.28	0.45	-	-
		950-1200	280-355						
		1200-1400	355-415						
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			-	-	-	-
	奥氏体不锈钢	675	200						
	沉淀硬化不锈钢	1013	300						
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.30	0.50	0.17	0.35
	球磨铸铁	880	260						
	可锻铸铁	800	250						
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-
	铝合金	447	130						
S 难加工材料	铁基合金	943	280			-	-	-	-
	钴基合金	1076	320						
	镍基合金	1177	350						
	钛合金	1262	370						
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC						

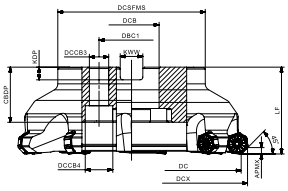
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

AFM45-XN07
45°主偏角面铣刀

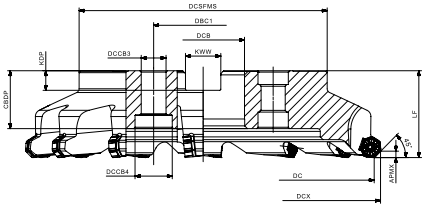




图示 1



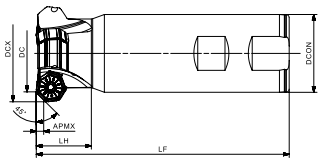
图示 2



图示 3

型号	尺寸 (mm)														内冷	重量 (kg)	Z	图示	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCB	DBC1	DCCB1	DCCB2	DCCB3	DCCB4	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX					
AFM45-040-Z03-A16R-XN07-C	40	49.7	35	16	-	14	9	-	-	40	25	5.6	8.4	3.5	●	0.3	3	1	XN..0705..
050-Z04-A22R-XN07-C	50	59.7	42	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	3.5	●	0.4	4		
050-Z05-A22R-XN07-C	50	59.7	42	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	3.5	●	0.4	5		
063-Z05-A22R-XN07-C	63	72.7	48	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	3.5	●	0.6	5		
063-Z06-A22R-XN07-C	63	72.7	48	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	3.5	●	0.6	6		
080-Z06-A27R-XN07-C	80	89.7	62	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	3.5	●	1.3	6		
080-Z07-A27R-XN07-C	80	89.7	62	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	3.5	●	1.3	7		
100-Z07-A32R-XN07-C	100	109.7	80	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	3.5	●	1.9	7		
100-Z08-A32R-XN07-C	100	109.7	80	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	3.5	●	1.9	8		
125-Z08-A40R-XN07-C	125	134.7	90	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	3.5	●	3.6	8		
125-Z10-A40R-XN07-C	125	134.7	90	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	3.5	●	3.6	10		
160-Z09-A40R-XN07	160	169.7	107	40	66.7	-	-	14	20	63	40	9.2	16.4	3.5	○	4.5	9	2	
160-Z12-A40R-XN07	160	169.7	107	40	66.7	-	-	14	20	63	40	9.2	16.4	3.5	○	4.4	12		
200-Z14-A60R-XN07	200	209.6	130	60	101.6	-	-	18	27	63	45	14.2	25.6	3.5	○	7.0	14		
250-Z14-A60R-XN07-S	250	259.6	180	60	101.6	-	-	18	27	63	42	14.2	25.6	3.5	○	11.0	14	3	



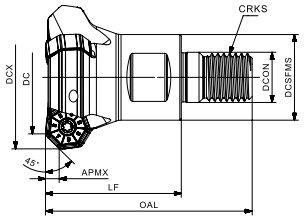


型号	尺寸 (mm)						内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCX	DCON	LF	LH	APMX				
AFM45-040-Z03-W40R-XN07-C	40	49.8	40	130	28.3	3.5	●	1.2	3	XN..0705..

注：● 代表有内冷
○ 代表无内冷

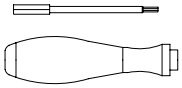
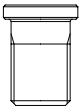
AFM45-XN07
45°主偏角面铣刀



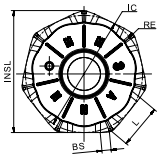


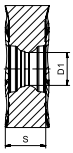
型 号	尺寸 (mm)								内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCON	OAL	LF	CRKS	APMX				
AFM45-040-Z03-M16R-XN07-C	40	49.3	29	17	70	46	M16	3.5	●	0.3	3	XN..0705..

注：● 代表有内冷
○ 代表无内冷

刀具直径DC(mm)	刀具配件					
	螺钉型号	扳手型号	刀垫	刀垫螺钉	刀垫螺钉扳手	扭矩
∅40-250						3.5Nm
	SP035120H	DT-TP15	S-XN07030	SS050085F	LT-H3.5	

适用刀片



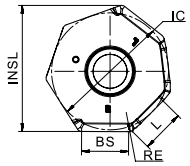


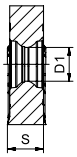
符号说明	●良好工况	◐一般工况	✱恶劣工况
推荐使用工况	●	◐	◐ ◐ ✱ ● ● ● ● ✱
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

刀片形状	型号	L	INSL	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**XNGU 0705ANN-MM3**	5.5	15.09	14.5	5.0	0.8	1.1	4.07	●	●				●	●	●		
	**XNGU 0705ANN-MM4**	5.5	15.09	14.5	5.0	0.8	1.1	4.07	●			●	●		●			
	XNMU 0705ANN-MM4	5.5	15.09	14.5	5.0	0.8	1.1	4.07	●	●	●	●	●	●	●	●		
	**XNMU 0705ANN-MR6**	5.5	15.09	14.5	5.05	0.8	1.1	4.07	●	●				●	●			
	**XNMU 0705ANN-MM4N**	5.5	15.09	14.5	5.3	0.8	1.0	4.07	●		●		●	●				

●：标准库存产品　○：按订单生产

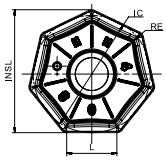
适用刀片

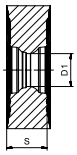




符号说明									●良好工况	一般工况	恶劣工况								
推荐使用工况									●					●	●	●	●		
尺寸 (mm)									P			M		K			N	S	
刀片形状	型号	L	INSL	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S	
	**XNGX 0705ANN-W**	5.4	15.09	14.5	5.0	0.8	5.6	4.07	●					●	●	●			

●：标准库存产品　○：按订单生产





符号说明									●良好工况	一般工况	恶劣工况								
推荐使用工况									●					●	●	●	●		
尺寸 (mm)									P			M		K			N	S	
刀片形状	型号	L	INSL	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S	
	**XNMU 070508-MM4**	6.6	15.21	14.5	5.0	0.8	-	4.07	●	●	●		●	●	●	●			
	**XNMU 070508-MM4N**	6.6	15.21	14.5	5.3	0.8	-	4.07						●		●			

●：标准库存产品　○：按订单生产

使用 XN07..W 长修光刃刀片时的注意事项

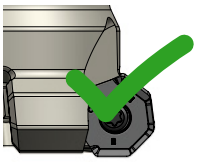


图 1（正确）

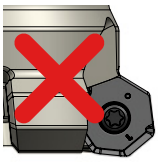


图 2（错误）

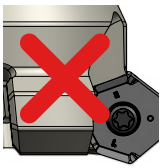


图 3（错误）

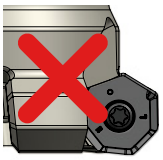


图 4（错误）

该刀片有两个右手切削刃及两个左手切削刃。

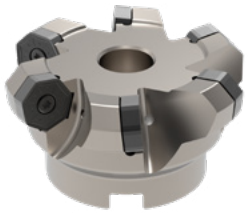
使用一个修光刃刀片能得到令人满意的表面光洁度。但是，如果每转的进给率等于或大于修光刃长度，建议在刀体上安装两个或更多的修光刃刀片。

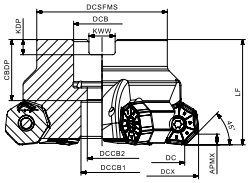
建议长修光刃刀片 XNGX 0705ANN-W 与短修光刃刀片 XN..0705ANN.. 组合使用。

加工材料				切削深度和进给量							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	XN.. 0705..							
				ap		槽型					
						MM3		MM4		MR6	
						fz					
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.20	3.50	0.15	0.35	0.18	0.38	0.18	0.40
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.12	0.32	0.15	0.35	0.15	0.38
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.12	0.30	0.12	0.32	-	-
	奥氏体不锈钢	675	200								
	沉淀硬化不锈钢	1013	300								
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.15	0.35	0.18	0.38	0.18	0.40
	球磨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130								
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.10	0.25	0.12	0.28	-	-
	钴基合金	1076	320								
	镍基合金	1177	350								
	钛合金	1262	370								
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC								

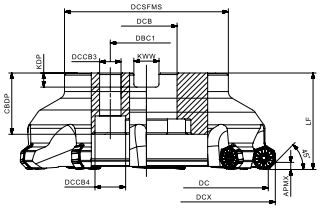
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

AFM45-XN09
45°主偏角面铣刀





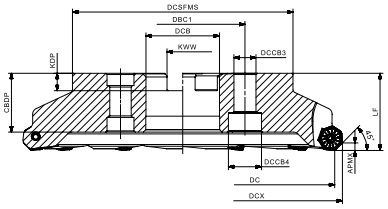
图示 1



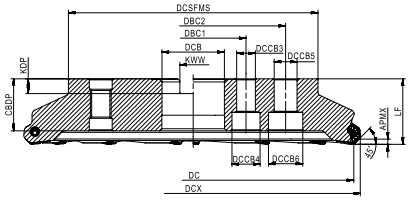
图示 2

型号	尺寸 (mm)														内冷	重量 (kg)	Z	图示	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCB	DBC1	DCCB1	DCCB2	DCCB3	DCCB4	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX					
AFM45-063-Z05-A22R-XN09-C	63	75.2	48	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	5	●	0.6	5	1	XN..0906..
080-Z06-A27R-XN09-C	80	92.2	62	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	5	●	1.2	6		
100-Z07-A32R-XN09-C	100	112.2	80	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	5	●	1.9	7		
100-Z08-A32R-XN09-C	100	112.2	80	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	5	●	2.0	8		
125-Z08-A40R-XN09-C	125	137.2	87	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	5	●	3.5	8		
125-Z10-A40R-XN09-C	125	137.2	87	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	5	●	3.5	10		
160-Z09-A40R-XN09	160	172.2	107	40	66.7	-	-	14	20	63	30	9.2	16.4	5	○	4.4	9	2	
160-Z11-A40R-XN09	160	172.2	107	40	66.7	-	-	14	20	63	30	9.2	16.4	5	○	4.3	11		
200-Z12-A60R-XN09	200	212.2	130	60	101.6	-	-	18	27	63	48	14.2	25.6	5	○	6.9	12		





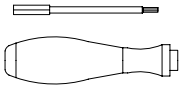
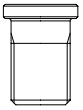
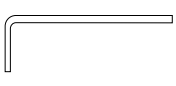
图示 3



图示 4

型号	尺寸 (mm)														内冷	重量 (kg)	Z	图示	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCB	DBC1	DBC2	DCCB3	DCCB4	DCCB5	DCCB6	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX					
AFM45-250-Z12-A60R-XN09-S	250	262.7	180	60	101.6	-	18	27	-	-	63	48	14.2	25.6	5	○	12.4	12	3	XN..0906..
315-Z14-A60R-XN09-S	315	327.7	240	60	101.6	177.8	18	27	22	33	63	50	14.2	25.6	5	○	21.8	14	4	

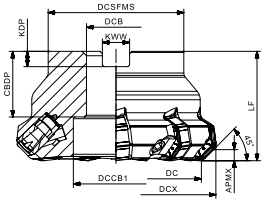
注：● 代表有内冷
○ 代表无内冷

刀具直径DC(mm)	刀具配件					
	螺钉型号	扳手型号	刀垫	刀垫螺钉	刀垫螺钉扳手	扭矩
∅63-315						5.0Nm
	SP050130	DT-TP20	S-XN09040	SS080100F	LT-H5	

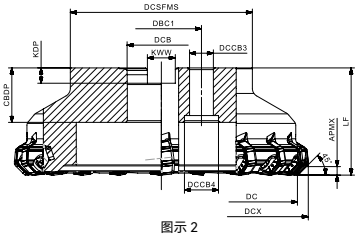
AFM45-XN09-W

45°主偏角楔块式面铣刀

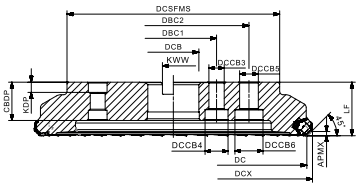




图示 1



图示 2

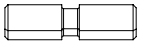


图示 3

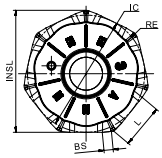
型 号	尺寸 (mm)																内冷	重量 (kg)	Z	图示	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCB	DBC1	DBC2	DCCB1	DCCB3	DCCB4	DCCB5	DCCB6	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX					
AFM45-080-Z09-A27R-XN09-W	80	92.7	62	27	-	-	39	-	-	-	-	50	30	7.0	12.5	5		1.2	9	1	XN..0906..
100-Z12-A32R-XN09-W	100	112.7	80	32	-	-	48	-	-	-	-	50	28.5	8.2	14.4	5		2.1	12		
125-Z16-A40R-XN09-W	125	137.7	87	40	-	-	58	-	-	-	-	63	30	9.2	16.4	5		3.9	16		
125-Z16-A40L-XN09-W	125	137.7	87	40	-	-	58	-	-	-	-	63	30	9.2	16.4	5		3.9	16		
160-Z20-A40R-XN09-W	160	172.7	107	40	66.7	-	-	14	20	-	-	63	32	9.0	16.4	5		4.9	20	2	
160-Z20-A40L-XN09-W	160	172.7	107	40	66.7	-	-	14	20	-	-	63	32	9.0	16.4	5		4.9	20		
200-Z26-A60R-XN09-W	200	212.7	130	60	101.6	-	-	18	27	-	-	63	48	14.2	25.6	5		7.2	26		
200-Z26-A60L-XN09-W	200	212.7	130	60	101.6	-	-	18	27	-	-	63	48	14.2	25.6	5		7.2	26		
250-Z30-A60R-XN09-W	250	262.2	170	60	101.6	-	-	18	27	-	-	63	45	14.2	25.6	5		13.0	30		
315-Z39-A60R-XN09-W	315	327.2	250	60	101.6	177.8	-	18	27	22	33	63	45	14.2	25.6	5		23.2	39	3	

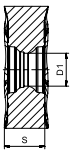
注：代表有内冷

代表无内冷

刀具直径DC(mm)	刀具配件			
	楔块型号	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅80-315				7.0Nm
	AWG-8H	WD080320F	LT-H4	

适用刀片

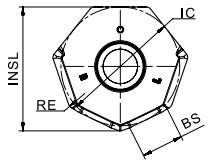


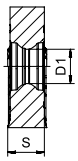


符号说明									●良好工况	一般工况	恶劣工况									
推荐使用工况									●					●	●	●	●			
尺寸 (mm)									P			M		K				N	S	
刀片形状	型号	L	INSL	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S		
	**XNGU 0906ANN-MM3**	7.3	19.86	19.0	5.875	0.8	1.4	5.5		●					●					
	**XNGU 0906ANN-MM4**	7.3	19.86	19.0	5.875	0.8	1.4	5.5	○	●	●			●	●	●				
	**XNMU 0906ANN-MR6**	7.3	19.86	19.0	5.927	0.8	1.4	5.5	●		●			●	●	●				
	**XNMF 0906ANN-MR6**	7.3	19.86	19.0	5.927	0.8	1.4	3.0						●	●	●				

注：XNMF 刀片仅适用于楔块刀体

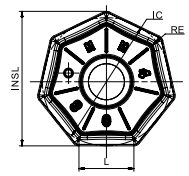
●：标准库存产品　○：按订单生产

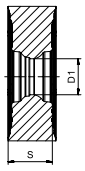




符号说明									●良好工况	一般工况	恶劣工况									
推荐使用工况									●					●	●	●	●			
尺寸 (mm)									P			M		K				N	S	
刀片形状	型号	L	INSL	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S		
	**XNGX 0906ANN-W**	7.2	19.86	19.0	5.88	1.0	7.6	5.5	●						●					

●：标准库存产品　○：按订单生产





符号说明									●良好工况	一般工况	恶劣工况									
推荐使用工况									●					●	●	●	●			
尺寸 (mm)									P			M		K				N	S	
刀片形状	型号	L	INSL	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S		
	**XNMU 090612-MM4**	8.6	19.97	19.0	5.875	1.2	-	5.5	●	●	●			●	●	●				
	**XNMU 090612-MM4N**	8.6	19.97	19.0	5.875	1.2	-	5.5						●						

●：标准库存产品　○：按订单生产

使用 XN09..W 长修光刃刀片时的注意事项

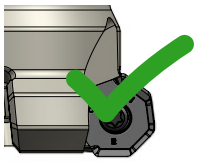


图 1（正确）

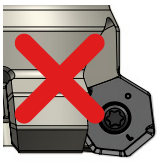


图 2（错误）

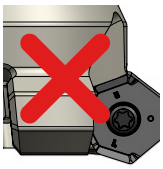


图 3（错误）

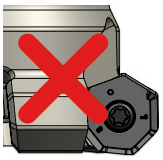


图 4（错误）

该刀片有两个右手切削刃及两个左手切削刃。

使用一个修光刃刀片能得到令人满意的表面光洁度。但是，如果每转的进给率等于或大于修光刃长度，建议在刀体上安装两个或更多的修光刃刀片。

建议长修光刃刀片 XNGX 0906ANN-W 与短修光刃刀片 XN..0906ANN.. 组合使用。

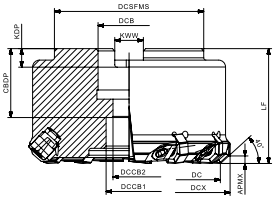
加工材料				切削深度和进给量							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	XN..0906..							
				ap		槽型					
						MM3		MM4		MR6	
						fz					
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.20	5.00	0.15	0.35	0.18	0.38	0.18	0.40
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.12	0.32	0.15	0.35	0.15	0.38
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.12	0.30	0.12	0.32	-	-
	奥氏体不锈钢	675	200								
	沉淀硬化不锈钢	1013	300								
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.15	0.35	0.18	0.38	0.18	0.40
	球磨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130								
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.10	0.25	0.12	0.28	-	-
	钴基合金	1076	320								
	镍基合金	1177	350								
	钛合金	1262	370								
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC								

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

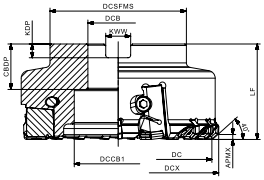
AFF40-LN12/LN15

40°主偏角铸铁精铣刀盘

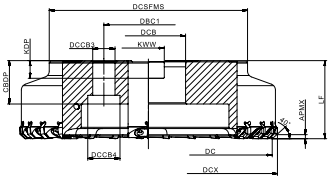




图示 1



图示 2



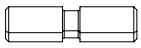
图示 3

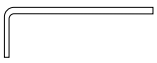
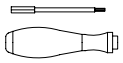
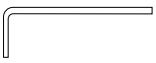
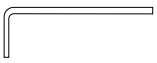
型 号	尺寸 (mm)														内冷	重量 (kg)	Z	图示	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCB	DBC1	DCCB1	DCCB2	DCCB3	DCCB4	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX					
AFF40-080-Z08-A27R-LN12	80	88.4	65	27	-	20	14	-	-	50	30	8.1	12.4	0.5		1.6	8+2	1	ONHF 050408-MM3 LNHQ 120408FN-W
100-Z10-A32R-LN12	100	108.4	80	32	-	48	-	-	-	50	30	10.1	14.4	0.5		2.4	10+2	2	
125-Z15-A40R-LN15	125	133.4	90	40	-	58	-	-	-	63	30	9.1	16.4	0.5		3.9	15+3		ONHF 050408-MM3 LNHQ 150416FN-W
160-Z18-A40R-LN15	160	168.4	120	40	66.7	92	-	14	20	63	30	9.1	16.4	0.5		6.3	18+3	3	
200-Z24-A60R-LN15	200	208.4	160	60	101.6	130	-	18	26	63	35	14.2	25.64	0.5		9.4	24+3		
250-Z30-A60R-LN15	250	258.4	200	60	101.6	170	-	18	26	63	35	14.2	25.64	0.5		14.8	30+3		

* 注：示例 Z=8+2，表示 8 片粗加工刀片 +2 片精加工刀片。

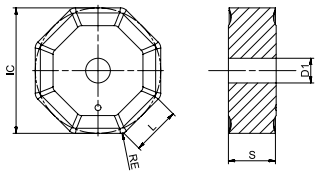
注：代表有内冷

代表无内冷

刀具直径 DC (mm)	刀具配件				
	楔块型号	楔块锁紧螺钉型号	修光刀片锁紧螺钉型号	修光刀片调整螺钉型号	修光刀夹锁紧螺钉型号
⌀80-250					
	AWG-6H-13B	WD060200	SP040085H	AH050100F	SH060250

刀具直径 DC (mm)	刀具配件					
	楔块螺钉扳手型号	修光刀片螺钉扳手型号	修光刀片调整螺钉扳手型号	修光刀夹锁紧螺钉扳手型号	修光刀夹	
⌀80-250						
	LT-H3	DT-TP10	LT-H2.5	LT-H5	⌀80-100	⌀125-250
					C-LN1235-2545	C-LN1535-2545

适用刀片

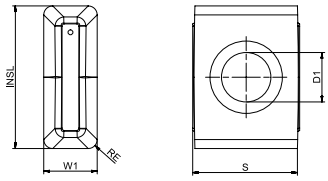


刀片形状	型号	L	INSL	IC	S	RE	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AP403S	AP151H
	ONHF 050408-MM3	4.9	-	12.7	4.76	0.8	2.5										●

符号说明：●良好工况 一般工况 恶劣工况

推荐使用工况：● ● ● ● ● ● ● ● ● ●

尺寸 (mm)：P P P M M K K K S H

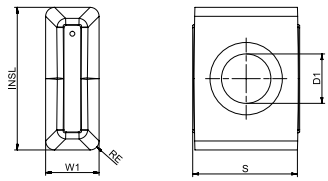


刀片形状	型号	W1	INSL	IC	S	RE	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AP403S	AP151H
	LNHQ 120408FN-W	4.76	12.7	-	9.4	0.8	4.4										●

符号说明：●良好工况 一般工况 恶劣工况

推荐使用工况：● ● ● ● ● ● ● ● ● ●

尺寸 (mm)：P P P M M K K K S H



刀片形状	型号	W1	INSL	IC	S	RE	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AP403S	AP151H
	LNHQ 150416FN-W	4.76	15.875	-	9.25	1.6	4.4										●

符号说明：●良好工况 一般工况 恶劣工况

推荐使用工况：● ● ● ● ● ● ● ● ● ●

尺寸 (mm)：P P P M M K K K S H

●：标准库存产品 ○：接单生产

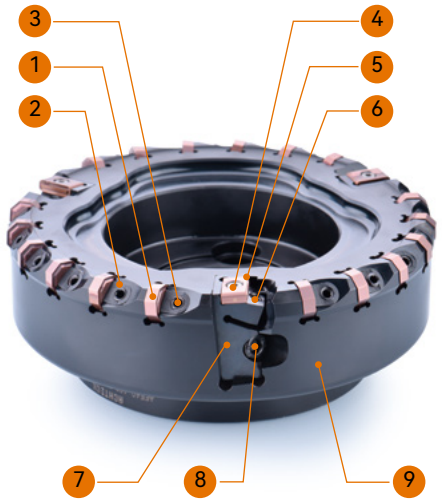
加工材料				切削深度和进给量			
				ONHF 05.. + LNHQ 12/15..			
				ap		槽型	
						MM3 + W	
						fz	
				(mm)			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	min	max	min	max
K 铸铁	灰口铸铁	700	220	0.20	0.50	0.08	0.25
	球磨铸铁	880	260				
	可锻铸铁	800	250				

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

铸铁精铣刀盘安装和调整方法

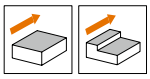
1. 清洁修光刀夹 (7)，并将调整螺钉 (6) 完全松开；
2. 清洁各刀片安装槽、刀夹安装位、刀片和刀夹；
3. 安装粗刀片 (1)、修光刀夹 (7)，并手指辅助推向定位面并锁紧螺栓；
4. 安装修光刀片 (5)；
5. 测量粗刀片 (1) 和修光刀片 (5) 各齿轴向跳动值；
6. 通过调整螺钉 (6) 调节修光刀片高度；
7. 调节后，修光刀片最高点跳动值需要高于粗刀片最高齿位 0.03-0.06mm。

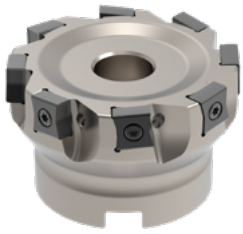
1. 粗刀片 (ON..05..)
2. 锁紧楔块
3. 楔块锁紧双头螺栓
4. 修光刀片锁紧螺钉
5. 修光刀片 (LN12/15)
6. 调整螺钉
7. 修光刀夹
8. 修光刀夹锁紧螺栓
9. 刀体

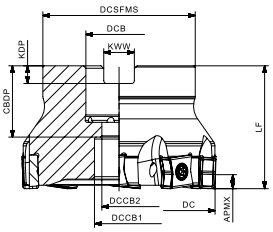


ASM90-LN12

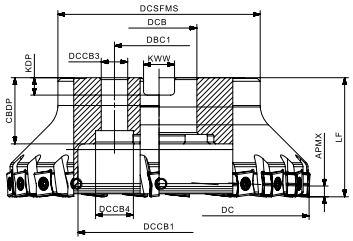
90°主偏角方肩铣刀







图示 1

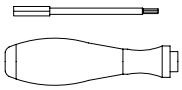


图示 2

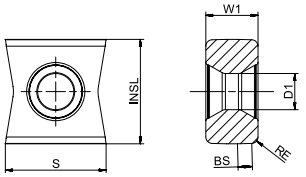
型 号	尺寸 (mm)													内冷	重量 (kg)	Z	图示	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DBC1	DCCB1	DCCB2	DCCB3	DCCB4	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX					
ASM90-063-Z06-A22R-LN12-C	63	52	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	5	✓	0.6	6	1	LN..1206..
063-Z06-A22L-LN12-C	63	52	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	5	✓	0.6	6		
063-Z08-A22R-LN12	63	52	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	5		0.6	8		
063-Z08-A22L-LN12	63	52	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	5		0.6	8		
080-Z08-A27R-LN12-C	80	62	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	5	✓	1.2	8		
080-Z08-A27L-LN12-C	80	62	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	5	✓	1.2	8		
080-Z10-A27R-LN12	80	62	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	5		1.2	10		
080-Z10-A27L-LN12	80	62	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	5		1.2	10		
100-Z09-A32R-LN12	100	78	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	5		1.9	9		
100-Z09-A32L-LN12	100	78	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	5		1.9	9		
100-Z13-A32R-LN12	100	78	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	5		1.9	13		
100-Z13-A32L-LN12	100	78	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	5		1.9	13		
125-Z10-A40R-LN12	125	90	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	5		3.5	10		
125-Z10-A40L-LN12	125	90	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	5		3.5	10		
125-Z16-A40R-LN12	125	90	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	5		3.5	16		
125-Z16-A40L-LN12	125	90	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	5		3.5	16		
160-Z13-A40R-LN12	160	107	40	66.7	98	-	14	20	63	35	9.2	16.4	5		4.0	13	2	
160-Z13-A40L-LN12	160	107	40	66.7	98	-	14	20	63	35	9.2	16.4	5		4.0	13		
160-Z21-A40R-LN12	160	107	40	66.7	98	-	14	20	63	35	9.2	16.4	5		4.1	21		
160-Z21-A40L-LN12	160	107	40	66.7	98	-	14	20	63	35	9.2	16.4	5		4.1	21		
200-Z16-A60R-LN12	200	130	60	101.6	135	-	18	27	63	45	14.2	25.6	5		6.4	16		
200-Z16-A60L-LN12	200	130	60	101.6	135	-	18	27	63	45	14.2	25.6	5		6.4	16		
200-Z26-A60R-LN12	200	130	60	101.6	135	-	18	27	63	45	14.2	25.6	5		6.5	26		
200-Z26-A60L-LN12	200	130	60	101.6	135	-	18	27	63	45	14.2	25.6	5		6.5	26		
250-Z20-A60R-LN12	250	180	60	101.6	180	-	18	27	63	45	14.2	25.6	5		11.8	20		
250-Z20-A60L-LN12	250	180	60	101.6	180	-	18	27	63	45	14.2	25.6	5		11.8	20		
250-Z32-A60R-LN12	250	180	60	101.6	180	-	18	27	63	45	14.2	25.6	5		11.9	32		
250-Z32-A60L-LN12	250	180	60	101.6	180	-	18	27	63	45	14.2	25.6	5		11.9	32		

注：✓ 代表有内冷

代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅63-250			3.5Nm
	SP040112	DT-TP15	

适用刀片



符号说明	●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况									
推荐使用工况	●	◐	◐	◐	✱	●	●	●	✱	●
尺寸 (mm)	P			M		K			S	H

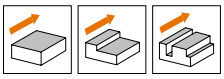
刀片形状	型号	INSL	W1	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP403M	AP351M	AP251K	AC301K	AC151K	AP403S	AP151H
	**LNET 1206-MM4**	12.7	6.35	12.3	0.8	1.7	4.4	●			●		●		●		○

●：标准库存产品　○：按订单生产

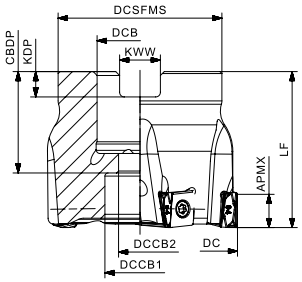
加工材料				切削深度和进给量			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	LN..1206..			
				ap		槽型	
						MM4	
						fz	
				(mm)			
				min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.20	5.00	0.08	0.35
		<950	<280				
	合金钢	700-950	200-280			0.08	0.30
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.05	0.25
	奥氏体不锈钢	675	200				
	沉淀硬化不锈钢	1013	300				
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.10	0.35
	球磨铸铁	880	260				
	可锻铸铁	800	250				
N 有色金属	铝	260	75			-	-
	铝合金	447	130				
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.05	0.20
	钴基合金	1076	320				
	镍基合金	1177	350				
	钛合金	1262	370				
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			0.08	0.20
	淬硬铸铁	-	55HRC				

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

ASM90-LN09
90°主偏角方肩铣刀

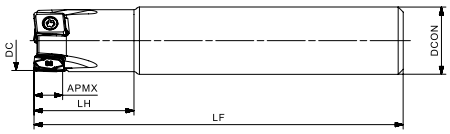






型 号	尺寸 (mm)										内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX				
ASM90-040-Z04-A16R-LN09-C	40	35	16	14	9	40	24	5.8	8.4	8	●	0.3	4	LN..0904..
040-Z06-A16R-LN09-C	40	35	16	14	9	40	24	5.8	8.4	8	●	0.3	6	
050-Z05-A22R-LN09-C	50	42	22	18	11	40	26	6.5	10.4	8	●	0.4	5	
050-Z07-A22R-LN09-C	50	42	22	18	11	40	26	6.5	10.4	8	●	0.4	7	
063-Z07-A22R-LN09-C	63	48	22	18	11	40	26	6.5	10.4	8	●	0.6	7	
063-Z10-A22R-LN09-C	63	48	22	18	11	40	26	6.5	10.4	8	●	0.6	10	
080-Z09-A27R-LN09-C	80	62	27	20	14	50	29	7.2	12.4	8	●	1.2	9	
080-Z13-A27R-LN09-C	80	62	27	20	14	50	29	7.2	12.4	8	●	1.2	13	

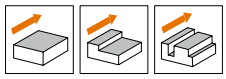




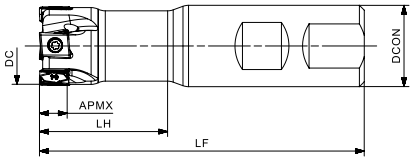
型 号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX				
ASM90-020-Z02-C20R-LN09-L110	20	20	110	30	8	○	0.3	2	LN..0904..
020-Z03-C20R-LN09-L110	20	20	110	30	8	○	0.3	3	
021-Z02-C20R-LN09-L200	21	20	200	30	8	○	0.5	2	
025-Z03-C25R-LN09-L200-C	25	25	200	34	8	●	0.7	3	
025-Z04-C25R-LN09-L200-C	25	25	200	34	8	●	0.7	4	
026-Z03-C25R-LN09-L200-C	26	25	200	34	8	●	0.7	3	
028-Z03-C25R-LN09-L110-C	28	25	110	34	8	●	0.4	3	
032-Z04-C32R-LN09-L250-C	32	32	250	45	8	●	1.4	4	
032-Z05-C32R-LN09-L250-C	32	32	250	45	8	●	1.5	5	
033-Z04-C32R-LN09-L250-C	33	32	250	45	8	●	1.4	4	

注：● 代表有内冷
○ 代表无内冷

ASM90-LN09
90°主偏角方肩铣刀

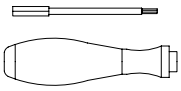




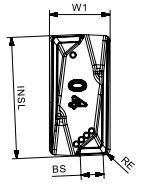


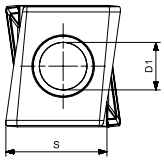
型 号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX				
ASM90-025-Z03-W25R-LN09-C	25	25	100	39	8	●	0.3	3	LN..0904..
025-Z04-W25R-LN09-C	25	25	100	39	8	●	0.3	4	
032-Z04-W32R-LN09-C	32	32	110	44	8	●	0.6	4	
032-Z05-W32R-LN09-C	32	32	110	44	8	●	0.6	5	
040-Z04-W32R-LN09-C	40	32	110	25	8	●	0.7	4	
040-Z06-W32R-LN09-C	40	32	110	25	8	●	0.7	6	

注：● 代表有内冷
○ 代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀20-80			1.8Nm
	SP030083	DT-TP09	

适用刀片





符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●	●	●
尺寸 (mm)	P	M	K

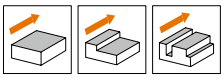
刀片形状	型号	INSL	W1	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**LNHU 090404ER-FM2**	9	4.5	7.5	0.4	1.7	3.5									●	
	**LNHU 090404ER-MM3**	9	4.5	7.5	0.4	1.7	3.5		●			●					
	**LNHU 090404ER-MM4**	9	4.5	7.5	0.4	1.7	3.5	●				●	●				
	LNHU 090408ER-MM4	9	4.5	7.5	0.8	1.4	3.5	●			●	●	●				
	**LNHU 090404ER-MR2**	9	4.5	7.5	0.4	1.7	3.5	●	●			●	●	●			
	LNHU 090408ER-MR2	9	4.5	7.45	0.8	1.4	3.5	●		●		●	●	●	●		
	LNHU 090412ER-MR2	9	4.5	7.4	1.2	1.0	3.5	●				●		●			
	LNHU 090416ER-MR2	9	4.5	7.35	1.6	0.65	3.5	●				●		●			
	LNHU 090420ER-MR2	9	4.5	7.3	2.0	0.2	3.5	●				●		●			
	**LNHU 0904PDER-W**	9	4.5	7.48	0.4	3.6	3.5	●						●			

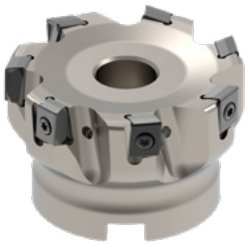
●：标准库存产品　　○：按订单生产

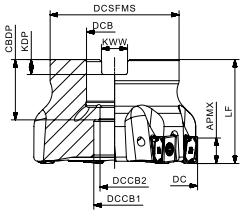
加工材料				切削深度和进给量							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	LN..0904..							
				ap		槽型					
						MR2		MM4		FM2	
						fz					
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.20	8.00	0.08	0.28	0.08	0.25	-	-
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.06	0.22	0.06	0.20	-	-
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.06	0.22	0.06	0.20	-	-
	奥氏体不锈钢	675	200								
	沉淀硬化不锈钢	1013	300								
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.08	0.30	0.08	0.28	-	-
	球磨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-	0.06	0.30
	铝合金	447	130								
S 难加工材料	铁基合金	943	280			-	-	0.08	0.15	-	-
	钴基合金	1076	320								
	镍基合金	1177	350								
	钛合金	1262	370								
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC								

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

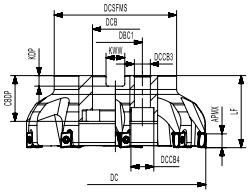
ASM90-LN13
90°主偏角方肩铣刀



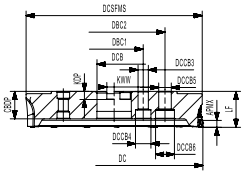




图示 1



图示 2

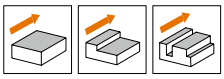


图示 3

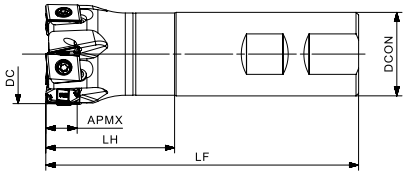
型号	尺寸 (mm)																内冷	重量 (kg)	Z	图示	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DBC1	DBC2	DCCB1	DCCB2	DCCB3	DCCB4	DCCB5	DCCB6	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX					
ASM90-040-Z04-A16R-LN13-C	40	35	16	-	-	14	9	-	-	-	-	40	24	5.8	8.4	12	✓	0.2	4	1	LN..1306..
040-Z05-A16R-LN13-C	40	35	16	-	-	14	9	-	-	-	-	40	24	5.8	8.4	12	✓	0.2	5		
050-Z05-A22R-LN13-C	50	42	22	-	-	18	11	-	-	-	-	40	26	6.5	10.4	12	✓	0.3	5		
050-Z06-A22R-LN13-C	50	42	22	-	-	18	11	-	-	-	-	40	26	6.5	10.4	12	✓	0.3	6		
063-Z04-A22R-LN13-C	63	48	22	-	-	18	11	-	-	-	-	40	26	6.5	10.4	12	✓	0.6	4		
063-Z06-A22R-LN13-C	63	48	22	-	-	18	11	-	-	-	-	40	26	6.5	10.4	12	✓	0.5	6		
063-Z08-A22R-LN13-C	63	48	22	-	-	18	11	-	-	-	-	40	26	6.5	10.4	12	✓	0.5	8		
080-Z05-A27R-LN13-C	80	62	27	-	-	20	14	-	-	-	-	50	29	7.2	12.4	12	✓	1.2	5		
080-Z07-A27R-LN13-C	80	62	27	-	-	20	14	-	-	-	-	50	29	7.2	12.4	12	✓	1.1	7		
080-Z10-A27R-LN13-C	80	62	27	-	-	20	14	-	-	-	-	50	29	7.2	12.4	12	✓	1.1	10		
100-Z07-A32R-LN13-C	100	80	32	-	-	26	18	-	-	-	-	50	29	8.2	14.4	12	✓	2.0	7		
100-Z09-A32R-LN13-C	100	80	32	-	-	26	18	-	-	-	-	50	29	8.2	14.4	12	✓	1.8	9		
100-Z13-A32R-LN13-C	100	80	32	-	-	26	18	-	-	-	-	50	32	8.2	14.4	12	✓	1.9	13		
125-Z09-A40R-LN13-C	125	87	40	-	-	33	22	-	-	-	-	63	32	9.2	16.4	12	✓	3.5	9		
125-Z11-A40R-LN13-C	125	87	40	-	-	33	22	-	-	-	-	63	32	9.2	16.4	12	✓	3.4	11		
125-Z16-A40R-LN13-C	125	87	40	-	-	33	22	-	-	-	-	63	38	9.2	16.4	12	✓	3.5	16		
160-Z09-A40R-LN13	160	107	40	66.7	-	-	-	14	20	-	-	63	38	9.2	16.4	12	✗	4.8	9	2	
160-Z13-A40R-LN13	160	107	40	66.7	-	-	-	14	20	-	-	63	38	9.2	16.4	12	✗	4.4	13		
200-Z12-A60R-LN13	200	140	60	101.6	-	-	-	18	27	-	-	63	35	14.2	25.6	12	✗	6.8	12		
250-Z12-A60R-LN13-M	250	180	60	101.6	-	-	-	18	27	-	-	63	35	14.2	25.6	12	✗	15.8	12		
315-Z14-A60R-LN13-M	315	220	60	101.6	177.8	-	-	18	27	22	33	63	35	14.2	25.6	12	✗	24.4	14	3	

注：✓ 代表有内冷
✗ 代表无内冷

ASM90-LN13
90°主偏角方肩铣刀

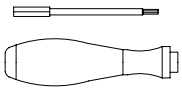


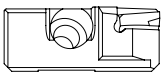
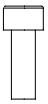




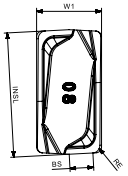
型 号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX				
ASM90-040-Z05-W32R-LN13-C	40	32	120	49	12		0.8	5	LN..1306..

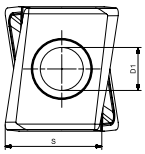
注：代表有内冷
代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅40-315			3.5Nm
	SP040115	DT-TP15	

楔块型号	楔块扳手	楔块螺钉	刀夹型号	刀夹扳手	刀夹螺钉
					
AWG-6H-6	LT-H3	AWCH624	C-LN1342-62-90	LT-H5	ACH622

适用刀片





符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●		
尺寸 (mm)	P	M	K N S

刀片形状	型号	INSL	W1	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**LNHU 130608ER-FM2**	13	6.8	10.1	0.8	2.5	4.5									●	
	**LNHU 130608ER-MM3**	13	6.8	10.1	0.8	2.5	4.5					●					
	**LNHU 130608ER-MM4**	13	6.8	10.15	0.8	2.5	4.5	●			●	●	●				
	**LNHU 130608ER-MR2**	13	6.8	10.15	0.8	2.5	4.5	●	●	●		●	●	●	●		
	LNHU 130612ER-MR2	13	6.8	10.09	1.2	2.1	4.5	●	●			●	●	●			
	LNHU 130616ER-MR2	13	6.8	10.04	1.6	1.8	4.5	●	●			●	●	●			
	LNHU 130620ER-MR2	13	6.8	9.98	2.0	1.4	4.5	●	●		●	●		●			
	LNHU 130624ER-MR2	13	6.8	9.93	2.4	0.9	4.5		●			●		●			
	LNHU 130631ER-MR2	13	6.8	9.84	3.1	0.3	4.5		●			●		●			
	**LNHU 1306PDR-W**	13	6.8	10.08	0.9	5.2	4.5	●					●				

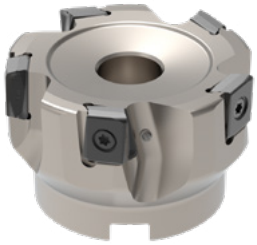
●：标准库存产品　　○：按订单生产

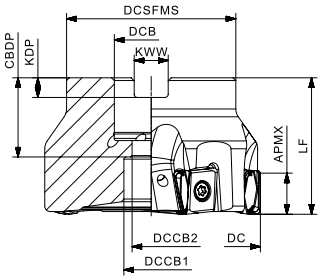
加工材料				切削深度和进给量									
				LN..1306..									
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型							
						MR2		MM4		FM2			
						fz							
				(mm)									
				min	max	min	max	min	max	min	max		
P 钢	非合金	<600	<180	0.50	12.00	0.12	0.35	0.08	0.25	-	-		
		<950	<280										
	合金钢	700-950	200-280			0.10	0.30	0.06	0.20	-	-		
		950-1200	280-355										
		1200-1400	355-415										
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.08	0.25	0.06	0.20	-	-		
	奥氏体不锈钢	675	200										
	沉淀硬化不锈钢	1013	300										
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.12	0.35	0.08	0.28	-	-		
	球磨铸铁	880	260										
	可锻铸铁	800	250										
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-	0.06	0.25		
	铝合金	447	130										
S 难加工材料	铁基合金	943	280			-	-	0.08	0.15	-	-		
	钴基合金	1076	320										
	镍基合金	1177	350										
	钛合金	1262	370										
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-		
	淬硬铸铁	-	55HRC										

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

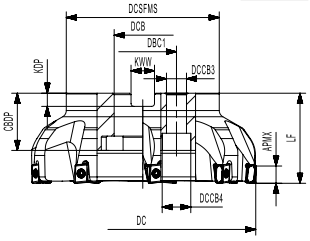
ASM90-LN16

90°主偏角方肩铣刀





图示 1

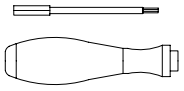


图示 2

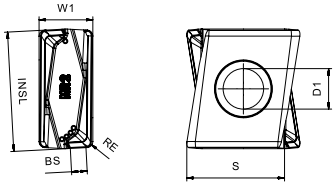
型 号	尺寸 (mm)													内冷	重量 (kg)	Z	图示	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DBC1	DCCB1	DCCB2	DCCB3	DCCB4	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX					
ASM90-063-Z04-A22R-LN16-C	63	52	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	15		0.6	4	1	LN..1607..
080-Z05-A27R-LN16-C	80	62	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	15		1.1	5		
100-Z06-A32R-LN16-C	100	80	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	15		2	6		
125-Z07-A40R-LN16-C	125	87	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	15		3.6	7		
160-Z08-A40R-LN16	160	107	40	66.7	-	-	14	20	63	30	9.2	16.4	15		4.6	8	2	

注：代表有内冷

代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅63-160			5.0Nm
	ST05013063	DT-T20	

适用刀片



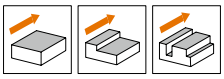
符号说明								●良好工况			一般工况		恶劣工况				
推荐使用工况								●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)								P			M		K			N	S
刀片形状	型号	INSL	W1	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**LNHU 160708ER-MR2**	16	7.2	13	0.8	1.9	5.4	●	●				●	●	●		
	LNHU 160716ER-MR2	16	7.2	13	1.6	1.5	5.4	●						●			

●：标准库存产品　　○：按订单生产

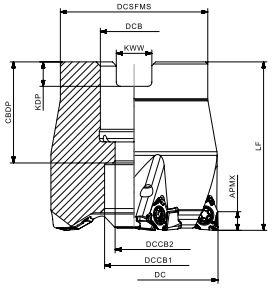
加工材料				切削深度和进给量			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	LN..1607..			
				ap		槽型	
						MR2	
						fz	
				(mm)			
				min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	1.00	15.00	0.10	0.30
		<950	<280				
	合金钢	700-950	200-280			0.08	0.28
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.08	0.25
	奥氏体不锈钢	675	200				
	沉淀硬化不锈钢	1013	300				
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.10	0.30
	球磨铸铁	880	260				
	可锻铸铁	800	250				
N 有色金属	铝	260	75			-	-
	铝合金	447	130				
S 难加工材料	铁基合金	943	280			-	-
	钴基合金	1076	320				
	镍基合金	1177	350				
	钛合金	1262	370				
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC				

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

ASM90-WN04
90°主偏角方肩铣刀

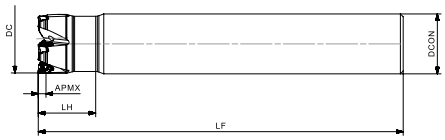






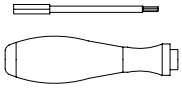
型 号	尺寸 (mm)										内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX				
ASM90-040-Z05-A16R-WN04-C	40	35	16	14	9	40	24	5.8	8.4	4	●	0.3	5	WN..0403..



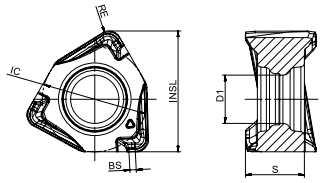


型 号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX				
ASM90-020-Z02-C20R-WN04-C	20	20	150	29	4	●	0.3	2	WN..0403..
025-Z04-C25R-WN04-C	25	25	170	35	4	●	0.6	4	
032-Z05-C32R-WN04-C	32	32	195	31	4	●	1.1	5	

注：● 代表有内冷
○ 代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅20-40			1.2Nm
	SP02506450H	DT-TP08	

适用刀片



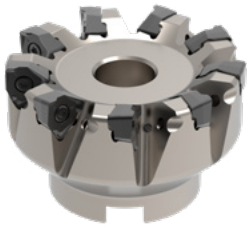
刀片形状	型号	INSL	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AP251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP151H
		符号说明						●良好工况	一般工况	恶劣工况							
		推荐使用工况						●					●	●	●	●	●
		尺寸 (mm)						P			M		K			N	H
	**WNGU 040308R-MM4**	7.7	6.7	3.8	0.8	0.4	3.0	●			●	●	●				

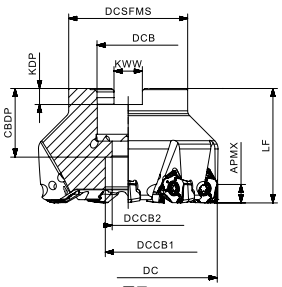
●：标准库存产品　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	WN..0403..			
				ap		槽型	
						MM4	
						fz	
				(mm)			
				min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.10	4.00	0.08	0.25
		<950	<280				
	合金钢	700-950	200-280			0.06	0.22
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.06	0.20
	奥氏体不锈钢	675	200				
	沉淀硬化不锈钢	1013	300				
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.08	0.25
	球磨铸铁	880	260				
	可锻铸铁	800	250				
N 有色金属	铝	260	75			0.06	0.30
	铝合金	447	130				
S 难加工材料	铁基合金	943	280			-	-
	钴基合金	1076	320				
	镍基合金	1177	350				
	钛合金	1262	370				
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC				

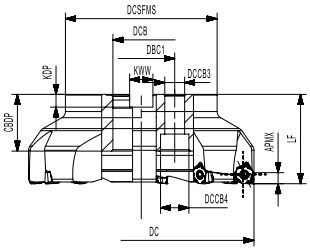
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

ASM90-WN08
90°主偏角方肩铣刀





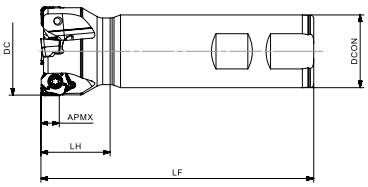
图示 1



图示 2

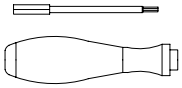
型 号	尺寸 (mm)													内冷	重量 (kg)	Z	图示	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DBC1	DCCB1	DCCB2	DCCB3	DCCB4	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX					
ASM90-050-Z04-A22R-WN08-C	50	42	22	-	17	11	-	-	40	26	6.5	10.4	7	●	0.4	4	1	WN..0806..
050-Z05-A22R-WN08-C	50	42	22	-	17	11	-	-	40	26	6.5	10.4	7	●	0.3	5		
063-Z04-A22R-WN08-C	63	48	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	7	●	0.6	4		
063-Z06-A22R-WN08-C	63	48	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	7	●	0.6	6		
063-Z07-A22R-WN08-C	63	48	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	7	●	0.6	7		
080-Z05-A27R-WN08-C	80	52	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	7	●	1.1	5		
080-Z07-A27R-WN08-C	80	52	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	7	●	1.1	7		
080-Z09-A27R-WN08-C	80	52	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	7	●	1.1	9		
100-Z06-A32R-WN08-C	100	80	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	7	●	2.0	6		
100-Z08-A32R-WN08-C	100	80	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	7	●	2.0	8		
100-Z11-A32R-WN08-C	100	80	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	7	●	2.0	11		
125-Z07-A40R-WN08-C	125	87	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	7	●	3.5	7		
125-Z11-A40R-WN08-C	125	87	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	7	●	3.5	11		
125-Z13-A40R-WN08-C	125	87	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	7	●	3.5	13		
160-Z08-A40R-WN08	160	107	40	66.7	-	-	14	20	63	30	9.2	16.4	7	○	4.7	8	2	
160-Z12-A40R-WN08	160	107	40	66.7	-	-	14	20	63	30	9.2	16.4	7	○	4.3	12		
200-Z14-A60R-WN08	200	140	60	101.6	-	-	18	26	63	38	14.2	25.6	7	○	6.7	14		
250-Z16-A60R-WN08	250	180	60	101.6	-	-	18	26	63	38	14.2	25.6	7	○	11.6	16		



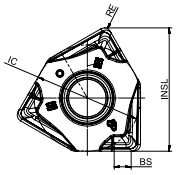


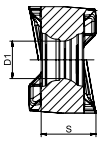
型 号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX				
ASM90-040-Z03-W32R-WN08-C	40	32	120	30	7	●	0.7	3	WN..0806..
040-Z04-W32R-WN08-C	40	32	120	30	7	●	0.7	4	

注：● 代表有内冷
○ 代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀盘配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅40-250			3.5Nm
	SP040090	DT-TP15	

适用刀片





符号说明	●良好工况	◐一般工况	✱恶劣工况
推荐使用工况	●	◐	◐ ◐ ✱ ● ● ● ● ●
尺寸 (mm)	P		M			K			N	H

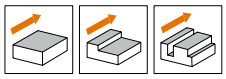
刀片形状	型号	INSL	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP151H
	**WNHU 080608R-FM2**	14.5	12.5	6.46	0.8	2.0	4.4									●	
	**WNGU 080604R-MM3**	14.6	12.5	6.44	0.4	2.2	4.4		●								
	WNGU 080608R-MM3	14.5	12.5	6.45	0.8	2.0	4.4	●	●			●	●		●		
	**WNGU 080604R-MM4**	14.6	12.5	6.44	0.4	2.2	4.4	●	●				●				
	WNGU 080608R-MM4	14.6	12.5	6.44	0.8	2.0	4.4	●	●	●			●	●	●		●
	WNGU 080612R-MM4	14.3	12.5	6.44	1.2	1.6	4.4	●	●								
	WNGU 080616R-MM4	14.2	12.5	6.44	1.6	1.2	4.4	●	●								
	**WNGU 080608R-MR2**	14.5	12.5	6.46	0.8	2.0	4.4	●				●	●	●	●		
	WNGU 080612R-MR2	14.3	12.5	6.46	1.2	1.6	4.4	●					●		●		
	WNGU 080616R-MR2	14.2	12.5	6.46	1.6	1.2	4.4	●					●		●		
	**WNHX 0806ZZR-W**	14.4	12.5	6.47	1.1	4.7	4.4	●						●			

●：标准库存产品　○：按订单生产

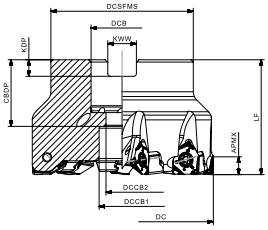
加工材料				切削深度和进给量							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	WN..0806..							
				ap		槽型					
						MR2		MM4		FM2	
						fz					
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.20	7.00	0.12	0.30	0.08	0.25	-	-
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.10	0.28	0.10	0.25	-	-
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.06	0.22	0.08	0.20	-	-
	奥氏体不锈钢	675	200								
	沉淀硬化不锈钢	1013	300								
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.15	0.30	0.10	0.28	-	-
	球磨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-	0.10	0.30
	铝合金	447	130								
S 难加工材料	铁基合金	943	280			-	-	0.10	0.15	-	-
	钴基合金	1076	320								
	镍基合金	1177	350								
	钛合金	1262	370								
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	0.08	0.25	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC								

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

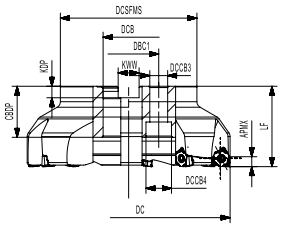
ASM90-WN08-N
90°主偏角方肩铣刀







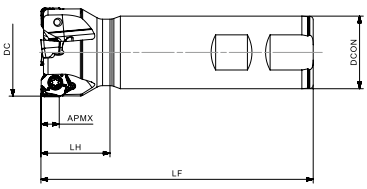
图示 1



图示 2

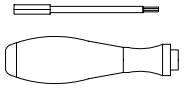
型 号	尺寸 (mm)												内冷	重量 (kg)	Z	图示	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	DCCB3	DCCB4	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX					
ASM90-050-Z04-A22R-WN08-N-C	50	42	22	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	7	●	0.4	4	1	WNMU 0806..
050-Z05-A22R-WN08-N-C	50	42	22	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	7	●	0.4	5		
063-Z04-A22R-WN08-N-C	63	48	22	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	7	●	0.6	4		
063-Z06-A22R-WN08-N-C	63	48	22	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	7	●	0.6	6		
063-Z07-A22R-WN08-N-C	63	48	22	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	7	●	0.6	7		
080-Z05-A27R-WN08-N-C	80	62	27	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	7	●	1.2	5		
080-Z07-A27R-WN08-N-C	80	62	27	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	7	●	1.1	7		
080-Z09-A27R-WN08-N-C	80	62	27	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	7	●	1.2	9		
100-Z06-A32R-WN08-N-C	100	80	32	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	7	●	1.9	6		
100-Z08-A32R-WN08-N-C	100	80	32	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	7	●	1.9	8		
100-Z11-A32R-WN08-N-C	100	80	32	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	7	●	1.8	11		
125-Z07-A40R-WN08-N-C	125	87	40	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	7	●	3.6	7		
125-Z11-A40R-WN08-N-C	125	87	40	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	7	●	3.6	11		
125-Z13-A40R-WN08-N-C	125	87	40	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	7	●	3.5	13		
160-Z08-A40R-WN08-N	160	107	40	-	-	14	20	63	30	9.2	16.4	7	○	4.4	8	2	
160-Z12-A40R-WN08-N	160	107	40	-	-	14	20	63	30	9.2	16.4	7	○	4.3	12		
200-Z14-A60R-WN08-N	200	140	60	-	-	18	27	63	45	14.2	25.6	7	○	6.4	14		
250-Z16-A60R-WN08-N	250	180	60	-	-	18	27	63	45	14.2	25.6	7	○	11.9	16		



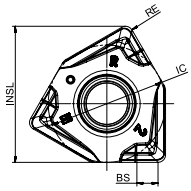


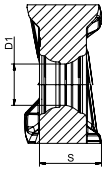
型 号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX				
ASM90-040-Z03-W32R-WN08-N-C	40	32	120	30	7	●	0.7	3	WNMU 0806..
040-Z04-W32R-WN08-N-C	40	32	120	30	7	●	0.7	4	

注：● 代表有内冷
○ 代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅40-250			3.5Nm
	SP040112	DT-TP15	

适用刀片





符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●		
尺寸 (mm)	P	M	K

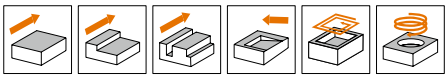
刀片形状	型号	INSL	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP151H
	**WNMU 080608R-MM3**	14.5	12.5	6.58	0.8	2.2	4.4	●		○	●	●	●				
	**WNMU 080608R-MM4**	14.5	12.5	6.58	0.8	2.2	4.4	●	○	●	●	●	●	○			
	WNMU 080612R-MM4	14.3	12.5	6.47	1.2	1.2	4.4	●			●	●	●		●		
	WNMU 080616R-MM4	14.3	12.5	6.50	1.6	0.8	4.4	●			●	●	●		●		
	**WNMU 080608R-MR2**	14.5	12.5	6.60	0.8	2.2	4.4	●	○		●	●	●	○			
	WNMU 080612R-MR2	14.3	12.5	6.47	1.2	1.2	4.4	●			●	●	●				
	WNMU 080616R-MR2	14.3	12.5	6.50	1.6	0.8	4.4	●				●	●		●		

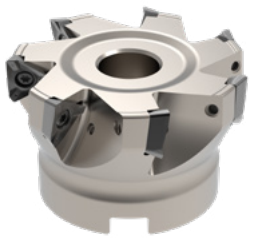
●：标准库存产品　○：按订单生产

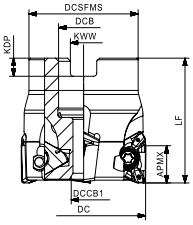
加工材料				切削深度和进给量								
				WNMU 0806..								
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型						
						MR2		MM4		MM3		
						fz						
				(mm)								
				min	max	min	max	min	max	min	max	
P 钢	非合金	<600	<180	0.6	7.00	0.08	0.28	0.08	0.25	0.12	0.25	
		<950	<280									
	合金钢	700-950	200-280			0.06	0.22	0.06	0.20	0.10	0.20	
		950-1200	280-355									
		1200-1400	355-415									
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.06	0.22	0.06	0.20	0.10	0.18	
	奥氏体不锈钢	675	200									
	沉淀硬化不锈钢	1013	300									
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.08	0.30	0.08	0.28	-	-	
	球磨铸铁	880	260									
	可锻铸铁	800	250									
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-	-	-	
	铝合金	447	130									
S 难加工材料	铁基合金	943	280			-	-	0.08	0.15	-	-	
	钴基合金	1076	320									
	镍基合金	1177	350									
	钛合金	1262	370									
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-	
	淬硬铸铁	-	55HRC									

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

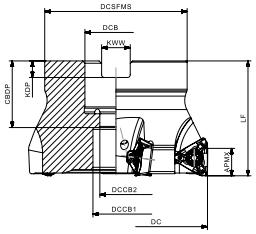
ASM90-TD15
90°主偏角方肩铣刀



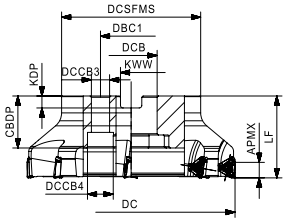




图示 1



图示 2



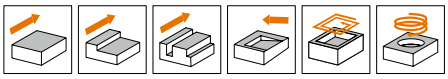
图示 3

型号	尺寸 (mm)													内冷	重量 (kg)	Z	图示	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DBC1	DCCB1	DCCB2	DCCB3	DCCB4	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX					
ASM90-040-Z04-A16R-TD15-C	40	35	16	-	M8	-	-	-	40	-	5.8	8.4	11	✓	0.2	4	1	TD..1505..
050-Z04-A22R-TD15-C	50	46	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	11	✓	0.4	4	2	
050-Z05-A22R-TD15-C	50	46	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	11	✓	0.3	5		
063-Z04-A22R-TD15-C	63	48	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	11	✓	0.5	4		
063-Z05-A22R-TD15-C	63	48	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	11	✓	0.5	5		
063-Z06-A22R-TD15-C	63	48	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	11	✓	0.5	6		
080-Z05-A27R-TD15-C	80	62	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.6	11	✓	1.1	5		
080-Z06-A27R-TD15-C	80	62	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.6	11	✓	1.1	6		
080-Z07-A27R-TD15-C	80	62	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.6	11	✓	1.1	7		
100-Z06-A32R-TD15-C	100	78	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	11	✓	1.8	6		
100-Z08-A32R-TD15-C	100	78	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	11	✓	1.8	8		
125-Z07-A40R-TD15-C	125	90	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	11	✓	3.2	7		
125-Z09-A40R-TD15-C	125	90	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	11	✓	3.3	9		
160-Z08-A40R-TD15	160	107	40	66.7	-	-	14	20	63	30	9.2	16.4	11	✗	4.2	8	3	
160-Z10-A40R-TD15	160	107	40	66.7	-	-	14	20	63	30	9.2	16.4	11	✗	4.2	10		
200-Z09-A60R-TD15	200	130	60	101.6	-	-	18	27	63	48	14.2	25.6	11	✗	6.4	9		
250-Z11-A60R-TD15-M	250	180	60	101.6	-	-	18	27	63	45	14.2	25.6	11	✗	14.6	11		

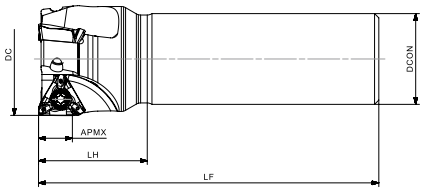
注：ASM90-040-Z04-A16R-TD15-C 采用双头螺钉连接

注：✓ 代表有内冷
✗ 代表无内冷

ASM90-TD15
90°主偏角方肩铣刀



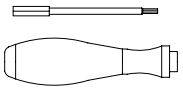




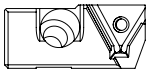
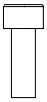
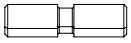
型 号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX				
ASM90-032-Z02-C32R-TD15-C	32	32	110	36	11		0.6	2	TD..1505..
032-Z02-C32R-TD15-L200-C	32	32	200	36	11		1.1	2	
040-Z03-C32R-TD15-C	40	32	120	38	11		0.7	3	
040-Z03-C32R-TD15-L200-C	40	32	200	38	11		1.2	3	

注：刀尖圆角半径 r ≥ 3.1mm，应修磨刀体的刀尖区域
安装 R3.1 刀片时，刀体刀尖区域应修至 R2.0mm
安装 R4.0 刀片时，刀体刀尖区域应修至 R4.0mm

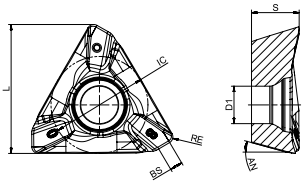
注： 代表有内冷
代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅32-250			3.5Nm
	SP040100H	DT-TP15	

楔块型号	楔块螺钉扳手	楔块螺钉	双头螺钉扳手
			
AWG-6H-6	LT-H3	AWCH624	LT-H4

刀夹型号	刀夹螺钉扳手	刀夹螺钉	双头螺钉
			
C-TD1540-62-90	LT-H5	ACH622	WD080300

适用刀片



符号说明	●良好工况	◐一般工况	✱恶劣工况
推荐使用工况	●	◐	◐	◐	✱	●	●	●	●	✱
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

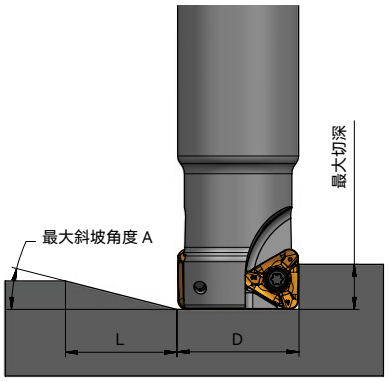
刀片形状	型号	L	IC	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**TDHT 150508R-FM2**	15.4	11.4	5.56	0.8	1.6	4.4	15°									●	
	**TDMT 150508R-MM3**	15.1	11.4	5.56	0.8	1.5	4.4	15°	●			●	●					
	TDHT 150508R-MM3	15.1	11.4	5.56	0.8	1.5	4.4	15°	●			●	●	●				●
	**TDMT 150508R-MM4**	15.1	11.4	5.6	0.8	1.5	4.4	15°	●		●	●	●	●	●			
	TDHT 150508R-MM4	15.1	11.4	5.6	0.8	1.5	4.4	15°	●	●			●	●				
	TDMT 150512R-MM4	15.0	11.4	5.6	1.2	1.0	4.4	15°	●			●	●	●	●			
	TDMT 150516R-MM4	14.9	11.4	5.6	1.6	0.9	4.4	15°	●			●	●	●	●			
	TDMT 150520R-MM4	14.7	11.4	5.6	2.0	0.7	4.4	15°					●					
	TDMT 150524R-MM4	14.6	11.4	5.6	2.4	0.6	4.4	15°					●					
	TDMT 150531R-MM4	14.1	11.4	5.56	3.1	0.4	4.4	15°					●					
	TDMT 150540R-MM4	13.4	11.4	5.56	4.0	0.4	4.4	15°					●					

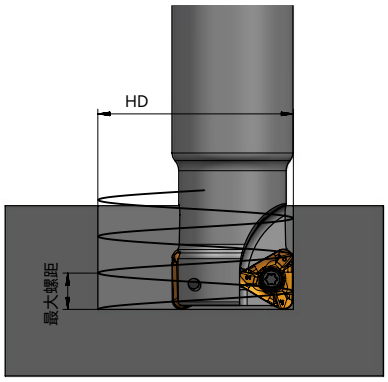
●：标准库存产品　　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量							
				TD.. 1505..							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型					
						MM4		MM3		FM2	
						fz					
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.30	11.00	0.08	0.28	0.08	0.25	-	-
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.06	0.22	0.06	0.20	-	-
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.06	0.22	0.06	0.20	-	-
	奥氏体不锈钢	675	200								
	沉淀硬化不锈钢	1013	300								
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.08	0.30	0.08	0.28	-	-
	球磨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-	0.06	0.35
	铝合金	447	130								
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.08	0.15	0.08	0.15	-	-
	钴基合金	1076	320								
	镍基合金	1177	350								
	钛合金	1262	370								
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC								

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

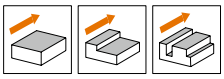
铣削 TD15 系列

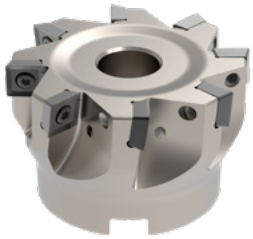


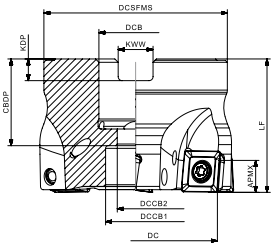


刀具直径（D）	直线斜坡铣削			螺旋斜坡铣削		
	最大斜坡角 -A	最小长度 -L (mm)	最大切深 (mm)	最小直径（HD）	最大直径（HD）	最大螺距（转）
32	1.4°	479	11	53.5		1.4
					64	2.1
40	1.0°	633	11	70.1		1.5
					80	1.3
50	0.8°	824	11	90.1		1.5
					100	1.9
63	0.6°	1073	11	116.1		1.5
					126	1.8
80	0.5°	1399	11	150.3		1.5
					160	1.8
100	0.3°	2144	11	190.5		1.3
					200	1.4
125	0.3°	2262	11	240.3		1.6
					250	1.7
160	0.2°	2933	11	310.3		1.6
					320	1.7
200	0.2°	3692	11	390.3		1.6
					400	1.7

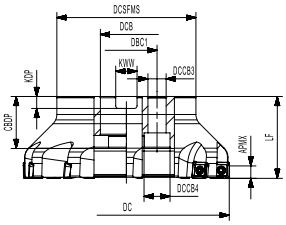
ASM90-SO12
90°主偏角方肩铣刀







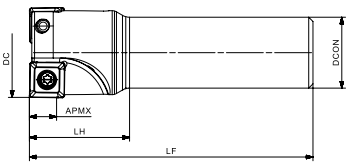
图示 1



图示 2

型 号	尺寸 (mm)													内冷	重量 (kg)	Z	图示	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DBC1	DCCB1	DCCB2	DCCB3	DCCB4	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX					
ASM90-050-Z04-A22R-SO12-C	50	45	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	9	✓	0.3	4	1	SO..1204..
050-Z05-A22R-SO12-C	50	45	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	9	✓	0.3	5		
063-Z05-A22R-SO12-C	63	55	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	9	✓	0.5	5		
063-Z06-A22R-SO12-C	63	55	22	-	18	11	-	-	40	26	6.5	10.4	9	✓	0.5	6		
080-Z06-A27R-SO12-C	80	62	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	9	✓	1.1	6		
080-Z08-A27R-SO12-C	80	62	27	-	20	14	-	-	50	29	7.2	12.4	9	✓	1.1	8		
100-Z05-A32R-SO12-C	100	80	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	9	✓	1.7	5		
100-Z07-A32R-SO12-C	100	80	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	9	✓	1.7	7		
100-Z10-A32R-SO12-C	100	80	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	9	✓	1.8	10		
125-Z08-A40R-SO12-C	125	90	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	9	✓	3.3	8		
125-Z12-A40R-SO12-C	125	90	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	9	✓	3.5	12		
160-Z12-A40R-SO12	160	107	40	66.7	-	-	14	20	63	30	9.2	16.4	9	✗	4.0	12	2	
160-Z15-A40R-SO12	160	107	40	66.7	-	-	14	20	63	30	9.2	16.4	9	✗	4.0	15		
200-Z16-A60R-SO12	200	130	60	101.6	-	-	18	27	63	48	14.2	25.6	9	✗	6.8	16		
250-Z18-A60R-SO12	250	180	60	101.6	-	-	18	27	63	48	14.2	25.6	9	✗	12.8	18		

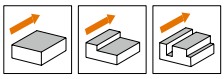




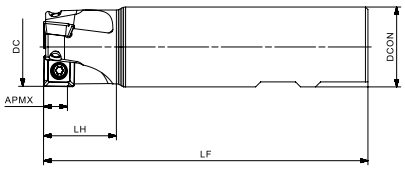
型 号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX				
ASM90-032-Z02-C25R-SO12-L100-C	32	25	100	35	9	✓	0.4	2	SO..1204..
032-Z03-C32R-SO12-L130-C	32	32	130	29	9	✓	0.7	3	
040-Z03-C32R-SO12-L170-C	40	32	170	36	9	✓	1.0	3	
050-Z03-C32R-SO12-L120-C	50	32	120	37	9	✓	0.8	3	
050-Z04-C32R-SO12-L120-C	50	32	120	37	9	✓	0.8	4	

注：✓ 代表有内冷
✗ 代表无内冷

ASM90-SO12
90°主偏角方肩铣刀

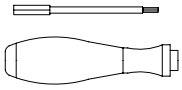




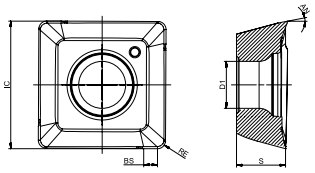


型 号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX				
ASM90-032-Z03-W32R-SO12-L130-C	32	32	130	29	9		0.7	3	SO..1204..
040-Z04-W32R-SO12-L110-C	40	32	110	36	9		0.7	4	

注：代表有内冷
代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀32-250			3.5Nm
	SP040112	DT-TP15	

适用刀片



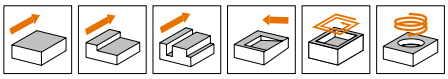
符号说明								●良好工况			一般工况				恶劣工况		
推荐使用工况								●					●	●		●	●
尺寸 (mm)								P			M		K		S		H
刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AP403S	AP151H
	SOMT 120408PDER-MM4	12.46	4.8	0.8	1.3	4.6	15°	●		●	●	●	●		●	●	

●：标准库存产品　○：按订单生产

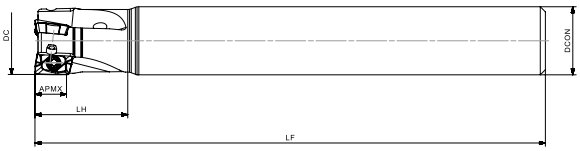
加工材料				切削深度和进给量			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	SO..1204..			
				ap		槽型 MM4 fz	
				(mm)			
				min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.50	9.00	0.08	0.25
		<950	<280				
	合金钢	700-950	200-280			0.06	0.22
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.06	0.20
	奥氏体不锈钢	675	200				
	沉淀硬化不锈钢	1013	300				
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.08	0.25
	球磨铸铁	880	260				
	可锻铸铁	800	250				
N 有色金属	铝	260	75			-	-
	铝合金	447	130				
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.06	0.18
	钴基合金	1076	320				
	镍基合金	1177	350				
	钛合金	1262	370				
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC				

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

ASM90-AO06
90°主偏角方肩铣刀

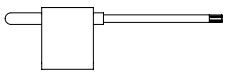




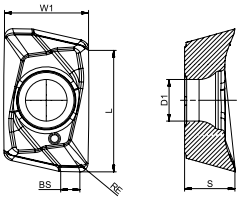


型 号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX				
ASM90-010-Z02-C10R-AO06-L060-C	10	10	60	18	5		0.1	2	AO..0602..
010-Z02-C10R-AO06-L100-C	10	10	100	32	5		0.1	2	
012-Z03-C12R-AO06-L070-C	12	12	70	17	5		0.1	3	
012-Z03-C12R-AO06-L120-C	12	12	120	32	5		0.1	3	
014-Z03-C16R-AO06-L100-C	14	16	100	34	5		0.1	3	
016-Z04-C16R-AO06-L090-C	16	16	90	32	5		0.1	4	
016-Z03-C16R-AO06-L150-C	16	16	150	32	5		0.2	3	
020-Z05-C20R-AO06-L100-C	20	20	100	32	5		0.2	5	
020-Z04-C20R-AO06-L150-C	20	20	150	32	5		0.3	4	
025-Z05-C25R-AO06-L100-C	25	25	100	32	5		0.3	5	

注： 代表有内冷
代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅10-25			0.3Nm
	SP01803655	FT-TP05	

适用刀片



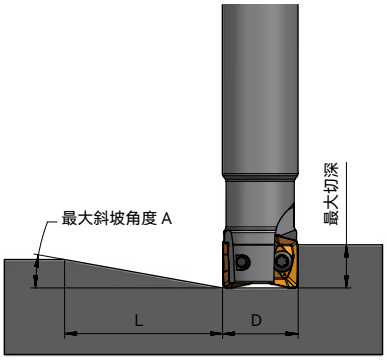
符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
尺寸 (mm)	P			M		K			S	H

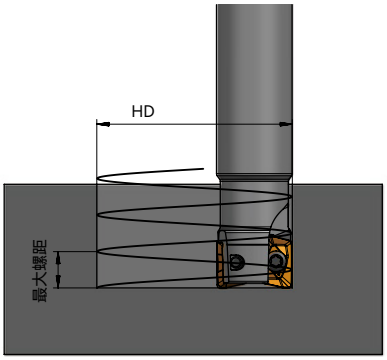
刀片形状	型号	L	W1	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AP403S	AP151H
	**AOMT 060204ER-MM3**	5.8	4.1	2.45	0.4	0.9	2.0	15°	●			●	●				●	
	AOMT 060208ER-MM3	5.8	4.1	2.45	0.8	0.5	2.0	15°	●			●	●				●	

●：标准库存产品　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	AO..0602..			
				ap		槽型 MM3 fz	
				(mm)			
				min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.10	5.00	0.08	0.25
		<950	<280				
	合金钢	700-950	200-280			0.06	0.22
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.06	0.20
	奥氏体不锈钢	675	200				
	沉淀硬化不锈钢	1013	300				
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.08	0.25
	球磨铸铁	880	260				
	可锻铸铁	800	250				
N 有色金属	铝	260	75			-	-
	铝合金	447	130				
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.06	0.18
	钴基合金	1076	320				
	镍基合金	1177	350				
	钛合金	1262	370				
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC				

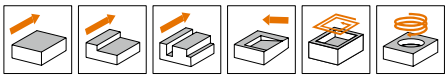
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

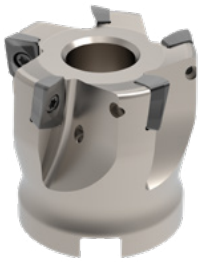


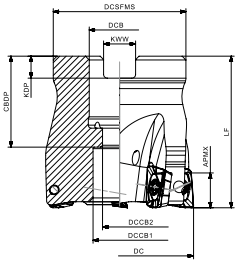


刀具直径（D）	直线斜坡铣削			螺旋斜坡铣削		
	最大斜坡角 -A	最小长度 -L（mm）	最大切深 (mm)	最小直径（HD）	最大直径（HD）	最大螺距（转）
10	3.8°	84	5.0	12.2		0.4
					20	1.8
12	3.6°	89.6	5.0	16.2		0.7
					24	2
14	2.9°	112	5.0	20.2		0.8
					28	1.9
16	1.9°	168	5.0	24.2		0.7
					32	1.4
20	1.4°	224	5.0	32.2		0.8
					40	1.3
25	1.1°	294	5.0	42.2		0.9
					50	1.3

ASM90-AO10
90°主偏角方肩铣刀

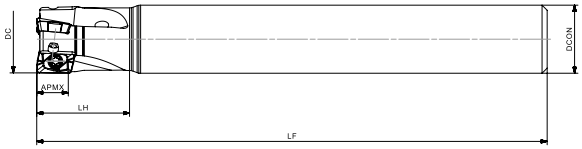






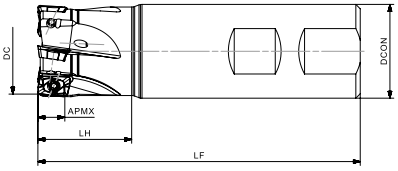
型 号	尺寸 (mm)										内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX				
ASM90-040-Z05-A16R-AO10-C	40	35	16	14	9	40	24	5.8	8.4	9	●	0.2	5	AO..10T3..





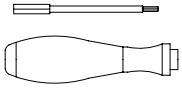
型 号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX				
ASM90-016-Z02-C16R-AO10-L130-C	16	16	130	24	9	●	0.2	2	AO..10T3..
020-Z03-C20R-AO10-L150-C	20	20	150	28	9	●	0.4	3	



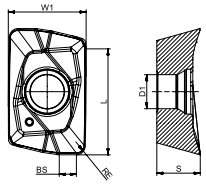


型 号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX				
ASM90-025-Z04-W25R-AO10-C	25	25	100	32.5	9	●	0.4	4	AO..10T3..
032-Z05-W32R-AO10-C	32	32	110	32.5	9	●	0.6	5	

注：● 代表有内冷
○ 代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅16-40			1.2Nm
	SP02506450H	DT-TP08	

适用刀片



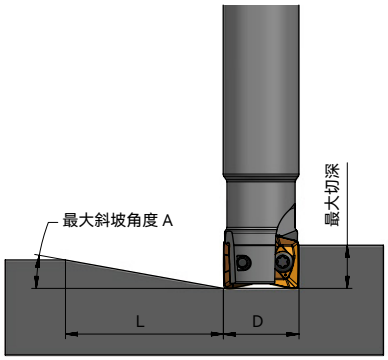
符号说明	●良好工况	◐一般工况	✱恶劣工况
推荐使用工况	●	◐	◐	◐	✱	●	●	●	✱	●
尺寸 (mm)	P			M		K			S	H

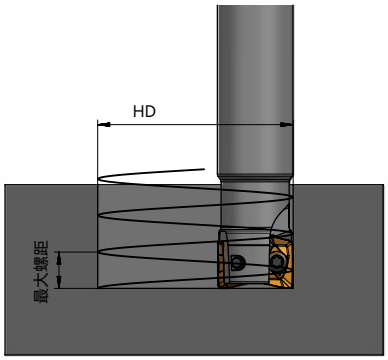
刀片形状	型号	L	W1	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AP403S	AP151H
	**AOMT 10T308ER-MM4**	9.3	6.85	3.83	0.8	1.5	3.0	15°	●			●					●	●
	AOMT 10T316ER-MM4	9.3	6.85	3.83	1.6	1.2	3.0	15°				●	●				●	
	AOMT 10T331ER-MM4	9.4	6.85	3.83	3.1	-	3.0	15°		○							●	

●：标准库存产品　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	AO..10T3..			
				ap		槽型	
						MM4	
						fz	
				(mm)			
				min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.10	9.00	0.08	0.25
		<950	<280				
	合金钢	700-950	200-280			0.06	0.22
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.06	0.20
	奥氏体不锈钢	675	200				
	沉淀硬化不锈钢	1013	300				
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.08	0.25
	球磨铸铁	880	260				
	可锻铸铁	800	250				
N 有色金属	铝	260	75			-	-
	铝合金	447	130				
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.06	0.18
	钴基合金	1076	320				
	镍基合金	1177	350				
	钛合金	1262	370				
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC				

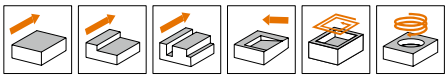
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

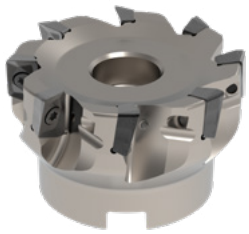


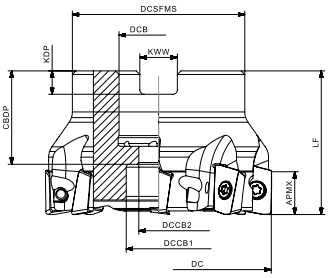


刀具直径（D）	直线斜坡铣削			螺旋斜坡铣削		
	最大斜坡角 -A	最小长度 -L（mm）	最大切深（mm）	最小直径（HD）	最大直径（HD）	最大螺距（转）
16	5.0°	103.5	9	18.6		0.6
					32	3.7
20	3.5°	148.5	9	26.6		1.1
					40	3.2
25	1.9°	273	9	36.6		1
					50	2.2
32	1.4°	378	9	50.6		1.2
					64	2
40	1.0°	498	9	66.6		1.3
					80	1.9

ASM90-AO12
90°主偏角方肩铣刀

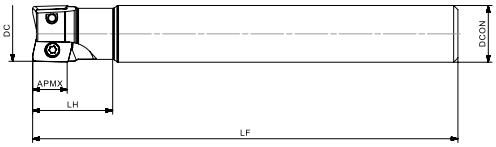






型 号	尺寸 (mm)										内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX				
ASM90-040-Z04-A16R-AO12-C	40	35	16	14	9	40	24	5.8	8.4	10		0.2	4	AO..1204..
050-Z05-A22R-AO12-C	50	42	22	18	11	40	26	6.5	10.4	10		0.3	5	
050-Z07-A22R-AO12-C	50	42	22	18	11	40	26	6.5	10.4	10		0.3	7	
063-Z06-A22R-AO12-C	63	48	22	18	11	40	26	6.5	10.4	10		0.5	6	
063-Z08-A22R-AO12-C	63	48	22	18	11	40	26	6.5	10.4	10		0.5	8	
080-Z07-A27R-AO12-C	80	62	27	20	14	50	29	7.2	12.4	10		1.2	7	
080-Z10-A27R-AO12-C	80	62	27	20	14	50	29	7.2	12.4	10		1.1	10	

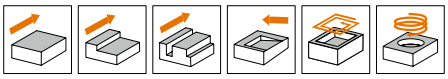




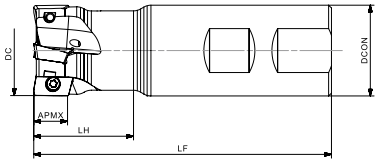
型 号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX				
ASM90-020-Z02-C20R-AO12-L150-C	20	20	150	28	10		0.3	2	AO..1204..
025-Z03-C25R-AO12-L170-C	25	25	170	33	10		0.6	3	
032-Z04-C32R-AO12-L250-C	32	32	250	35	10		1.4	4	

注：代表有内冷
代表无内冷

ASM90-AO12
90°主偏角方肩铣刀

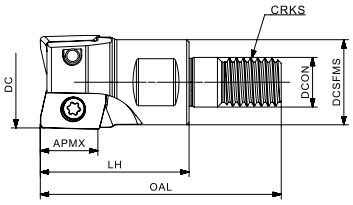






型 号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX				
ASM90-020-Z02-W20R-AO12-C	20	20	85	28.5	10		0.2	2	AO..1204..
025-Z03-W20R-AO12-C	25	20	95	33	10		0.2	3	
032-Z04-W32R-AO12-C	32	32	105	36.5	10		0.5	4	
040-Z04-W32R-AO12-C	40	32	120	43	10		0.7	4	

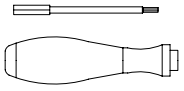




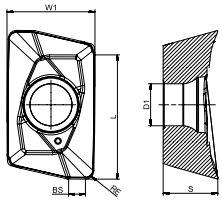
型 号	尺寸 (mm)							内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCON	OAL	LF	CRKS	APMX				
ASM90-020-Z02-M10R-AO12-C	20	18	10.5	51	31.5	M10	10		0.1	2	AO..1204..
025-Z03-M12R-AO12-C	25	23	12.5	59	37	M12	10		0.1	3	
032-Z04-M16R-AO12-C	32	29	17	72	48	M16	10		0.2	4	
035-Z04-M16R-AO12-C	35	29	17	72	48	M16	10		0.3	4	

注：刀尖圆角半径 r ≥ 2.4mm，应修磨刀体的刀尖区域
安装 R2.4 圆角刀片时，刀体刀尖区域应修至 R1.5mm
安装 R3.1 圆角刀片时，刀体刀尖区域应修至 R2.0mm
安装 R4.0 圆角刀片时，刀体刀尖区域应修至 R3.0mm

注： 代表有内冷
代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅20-35			4.0Nm
	SP035078	DT-TP10	
∅40-80	SP035086		

适用刀片



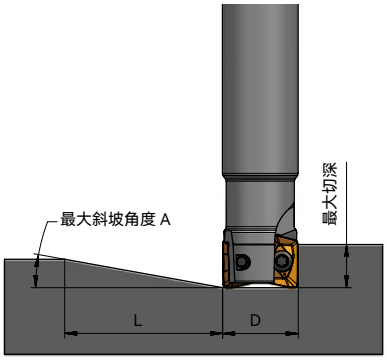
符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

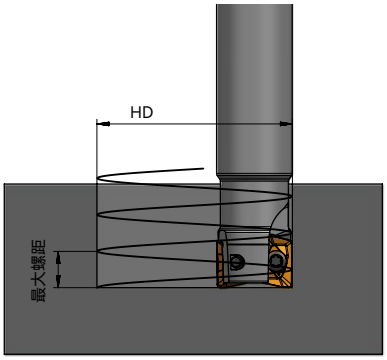
刀片形状	型号	L	W1	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**AOHT 120408ER-FM2**	11.3	8.15	5.07	0.8	1.5	3.9	15°									●	
	**AOHT 120404ER-MM3**	11.3	8.15	5.07	0.4	1.9	3.9	15°	●			●	●					●
	AOHT 120408ER-MM3	11.3	8.15	5.07	0.8	1.5	3.9	15°	●			●	●	●				●
	AOMT 120408ER-MM3	11.3	8.15	5.07	0.8	1.4	3.9	15°	●			●	●	●				●
	**AOMT 120404ER-MM4**	11.5	8.15	5.07	0.4	1.9	3.9	15°	●			●	●	●				●
	AOMT 120408ER-MM4	11.5	8.15	5.07	0.8	1.5	3.9	15°	●	●		●	●	●				●
	AOMT 120412ER-MM4	11.5	8.15	5.07	1.2	1.2	3.9	15°				●	●					●
	AOMT 120416ER-MM4	11.3	8.15	5.07	1.6	1.2	3.9	15°				●	●					●
	AOMT 120420ER-MM4	11.2	8.15	5.07	2.0	1.0	3.9	15°	●			●	●					●
	AOMT 120424ER-MM4	11.0	8.15	5.07	2.4	0.9	3.9	15°	●			●	●					●
	AOMT 120431ER-MM4	10.9	8.15	5.07	3.1	0.6	3.9	15°	●			●	●					●
	AOMT 120440ER-MM4	10.6	8.15	5.07	4.0	0.8	3.9	15°				●	●					●

●：标准库存产品　　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量							
				AO..1204..							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型					
						MM4		MM3		FM2	
						fz					
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.10	10.00	0.08	0.28	0.08	0.25	-	-
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.06	0.22	0.06	0.20	-	-
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.06	0.22	0.06	0.20	-	-
	奥氏体不锈钢	675	200								
	沉淀硬化不锈钢	1013	300								
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.08	0.30	0.08	0.28	-	-
	球磨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-	0.06	0.35
	铝合金	447	130								
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.08	0.15	0.08	0.15	-	-
	钴基合金	1076	320								
	镍基合金	1177	350								
	钛合金	1262	370								
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC								

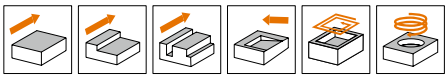
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

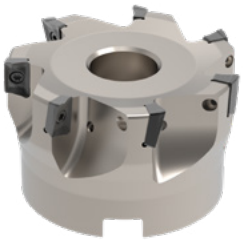


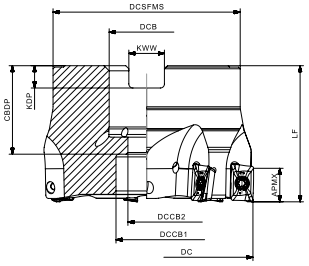


刀具直径（D）	直线斜坡铣削			螺旋斜坡铣削		
	最大斜坡角 -A	最小长度 -L（mm）	最大切深 (mm)	最小直径（HD）	最大直径（HD）	最大螺距（转）
20	5.3	119.6	10	25		1.2
					40	4.9
25	3.6	175.6	10	35		1.7
					50	4.2
32	1.7	378.0	10	49		1.3
					64	2.5
35	1.5	424.5	10	55		1.4
					70	2.4
40	1.3	468.9	10	65		1.6
					80	2.5
50	1.3	501.5	10	85		2.0
					100	2.9
63	0.9	708.6	10	111		2.0
					126	2.6
80	0.7	875.2	10	145		2.2
					160	2.7

ASM90-AP10
90°主偏角方肩铣刀

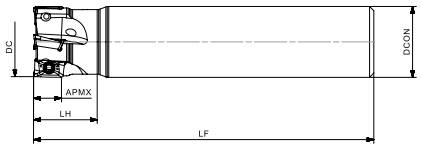






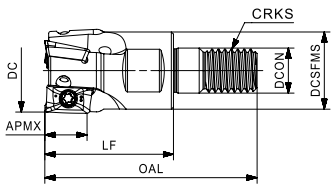
型 号	尺寸 (mm)										内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX				
ASM90-040-Z06-A16R-AP10-C	40	35	16	14	9	40	24	5.8	8.4	9	●	0.2	6	AP..1003..
050-Z07-A22R-AP10-C	50	45	22	18	11	40	26	6.5	10.4	9	●	0.3	7	
063-Z07-A22R-AP10-C	63	55	22	18	11	40	26	6.5	10.4	9	●	0.6	7	





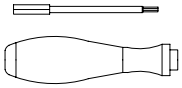
型 号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX				
ASM90-016-Z02-C16R-AP10-L90-C	16	16	90	22	9	●	0.2	2	AP..1003..
020-Z03-C20R-AP10-L110-C	20	20	110	22	9	●	0.3	3	
025-Z04-C25R-AP10-L120-C	25	25	120	22	9	●	0.5	4	
032-Z05-C32R-AP10-L130-C	32	32	130	26	9	●	0.8	5	



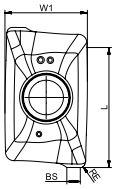


型 号	尺寸 (mm)							内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCON	OAL	LF	CRKS	APMX				
ASM90-020-Z03-M10R-AP10-C	20	23	10.5	49.5	30	M10	9	●	0.1	3	AP..1003..
025-Z04-M12R-AP10-C	25	30	12.5	57.2	35	M12	9	●	0.2	4	
032-Z05-M16R-AP10-C	32	30	17	67	43	M16	9	●	0.2	5	

注：● 代表有内冷
○ 代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅16-63			1.2Nm
	SP02506450H	DT-TP08	

适用刀片



符号说明	●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况									
推荐使用工况	●	◐	◐	◐	✱	●	●	●	✱	●
尺寸 (mm)	P			M		K			S	H

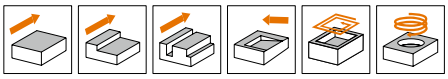
刀片形状	型号	L	W1	S	RE	BS	D1	AS	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AP403S	AP151H
	APKT 1003PDER-IT	10.8	6.66	3.8	0.8	1.1	2.8	17°	●	●							●	

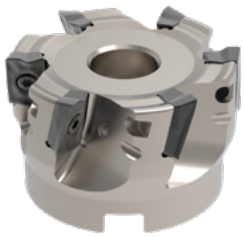
●：标准库存产品　○：按订单生产

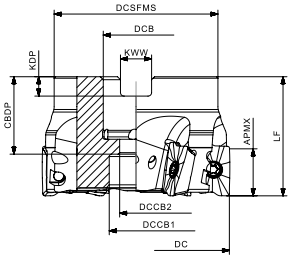
加工材料				切削深度和进给量			
				AP..1003..			
				ap		槽型	
						IT	
						fz	
				(mm)			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.10	9.00	0.08	0.25
		<950	<280				
	合金钢	700-950	200-280			0.06	0.22
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.06	0.20
	奥氏体不锈钢	675	200				
	沉淀硬化不锈钢	1013	300				
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.08	0.25
	球磨铸铁	880	260				
	可锻铸铁	800	250				
N 有色金属	铝	260	75			-	-
	铝合金	447	130				
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.06	0.18
	钴基合金	1076	320				
	镍基合金	1177	350				
	钛合金	1262	370				
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC				

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

ASM90-AP17
90°主偏角方肩铣刀

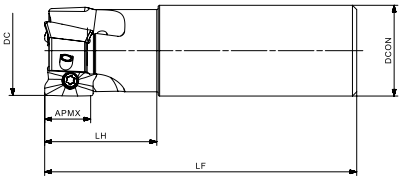






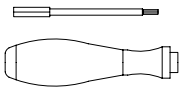
型 号	尺寸 (mm)										内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX				
ASM90-050-Z05-A22R-AP17-C	50	45	22	18	11	40	26	6.5	10.4	15.5		0.4	5	AP..1705..
063-Z06-A22R-AP17-C	63	55	22	18	11	40	26	6.5	10.4	15.5		0.6	6	
080-Z06-A27R-AP17-C	80	62	27	20	14	50	29	7.2	12.4	15.5		1.1	6	
100-Z08-A32R-AP17-C	100	78	32	26	18	50	32	8.2	14.4	15.5		1.8	8	



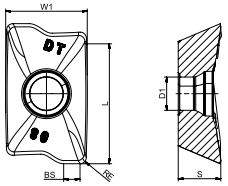


型 号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX				
ASM90-025-Z02-C25R-AP17-L100-C	25	25	100	37	15.5		0.4	2	AP..1705..
032-Z03-C32R-AP17-L110-C	32	32	110	39	15.5		0.6	3	
032-Z03-C32R-AP17-L200-C	32	32	200	39	15.5		1.1	3	
040-Z04-C32R-AP17-L120-C	40	32	120	49	15.5		0.8	4	

注：代表有内冷
代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀25			4.0Nm
	SP040084	DT-TP15	
⌀32-100	SP040100H	DT-TP15	

适用刀片

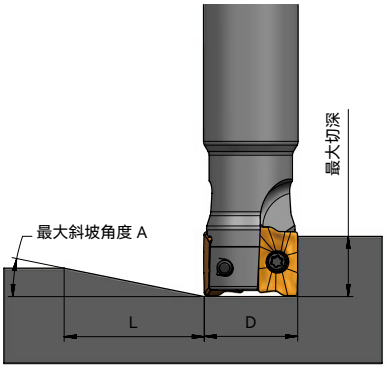


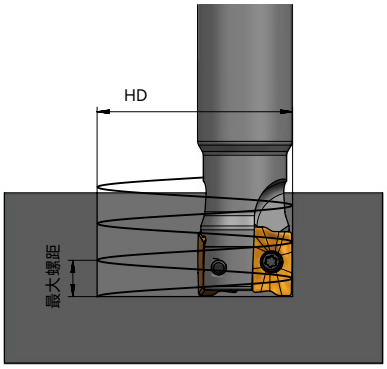
符号说明									●良好工况	一般工况	恶劣工况								
推荐使用工况									●					●	●	●	●	●	●
尺寸 (mm)									P			M		K				N	H
刀片形状	型号	L	W1	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP151H
	**APKT 1705PER-DT**	16.5	10.76	5.63	0.8	2.2	4.4	11°	●	●	○		●	●					
	APKT 170516R-DT	16.8	10.74	5.63	1.6	1.7	4.4	11°	●					●					

●：标准库存产品　　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	AP..1705..			
				ap		槽型	
						DT	
						fz	
				(mm)			
				min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.50	15.50	0.08	0.25
		<950	<280				
	合金钢	700-950	200-280			0.06	0.22
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.06	0.20
	奥氏体不锈钢	675	200				
	沉淀硬化不锈钢	1013	300				
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.08	0.25
	球磨铸铁	880	260				
	可锻铸铁	800	250				
N 有色金属	铝	260	75			-	-
	铝合金	447	130				
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.06	0.18
	钴基合金	1076	320				
	镍基合金	1177	350				
	钛合金	1262	370				
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC				

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

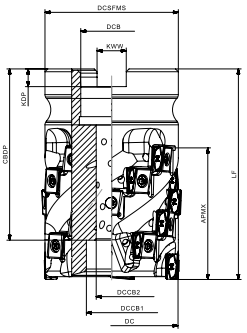


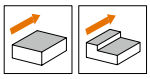


刀具直径（D）	直线斜坡铣削			螺旋斜坡铣削		
	最大斜坡角 -A	最小长度 -L（mm）	最大切深 (mm)	最小直径（HD）	最大直径（HD）	最大螺距（转）
25	5.0°	184	15.5	30.6		1.3
					50	5.8
32	9.0°	102	15.5	44.6		5.3
					64	13.5
40	5.0°	184	15.5	40.6		4.8
					80	9.3
50	4.4°	209	15.5	80.6		6.3
					100	10.3
63	3.2°	288	15.5	106.6		6.5
					126	9.4
80	2.3°	401	15.5	140.6		6.5
					160	8.6
100	1.8°	513	15.5	180.6		6.8
					200	8.4

APE90-LN09 玉米铣刀

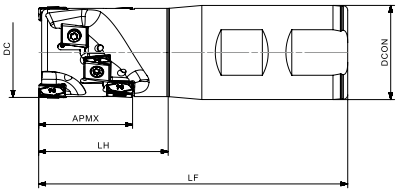






型号	尺寸 (mm)										内冷	重量 (kg)	Z	段数	刀片数量	安装螺栓	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX							
APE90-040-Z03-A16R-LN09-L32-F-C	40	38	16	15	9	55	44	5.8	8.4	31	●	0.3	3	4	12	SH080400	
040-Z03-A16R-LN09-L40-F-C	40	38	16	15	9	65	54	5.8	8.4	39	●	0.4	3	5	15	SH080500	LN..0904..
050-Z04-A22R-LN09-L48-F-C	50	47	22	18	11	75	61	6.5	10.4	46	●	0.7	4	6	24	SH100550	



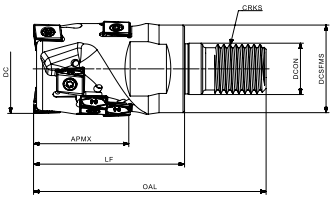


型号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	段数	刀片数量	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX						
APE90-025-Z02-W25R-LN09-L32-F-C	25	25	100	43	31	●	0.3	2	4	8	
032-Z02-W32R-LN09-L32-F-C	32	32	105	44	31	●	0.5	2	4	8	
032-Z02-W32R-LN09-L40-F-C	32	32	110	50	39	●	0.5	2	5	10	LN..0904..
040-Z03-W40R-LN09-L40-F-C	40	40	125	55	39	●	1.0	3	5	15	
040-Z03-W40R-LN09-L48-F-C	40	40	130	59	46	●	1.0	3	6	18	

注：● 代表有内冷
代表无内冷

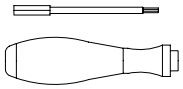
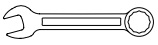
APE90-LN09 玉米铣刀

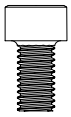




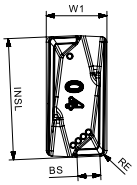
型 号	尺寸 (mm)							内冷	重量 (kg)	Z	段数	刀片数量	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCON	OAL	LF	CRKS	APMX						
APE90-025-Z02-M12R-LN09-L24-F-C	25	23	12.5	64	40	M12	23	●	0.1	2	3	6	LN..0904..
032-Z02-M16R-LN09-L24-F-C	32	29	17	67	40	M16	23	●	0.2	2	3	6	
032-Z02-M16R-LN09-L32-F-C	32	29	17	77	50	M16	31	●	0.2	2	4	8	

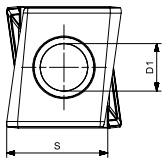
注：● 代表有内冷
○ 代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件			
	螺钉型号	扳手型号	安装扳手	扭矩
∅25-50				LN..0904..
	SP030083	DT-TP09	AFW-15/24	

安装螺栓	螺栓规格	扭力值
	SH080400	M8*40	41N-m
	SH080500	M8*50	41N-m
	SH100550	M10*55	81N-m

适用刀片





符号说明								●良好工况	一般工况	恶劣工况									
推荐使用工况								●					●	●	●	●			
尺寸 (mm)								P			M		K				N	S	
刀片形状	型号	INSL	W1	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	LNHU 090404ER-FM2	9	4.5	7.5	0.4	1.7	3.5									●	
	LNHU 090404ER-MM3	9	4.5	7.5	0.4	1.7	3.5		●			●					
	LNHU 090404ER-MM4	9	4.5	7.5	0.4	1.7	3.5	●				●	●				
	LNHU 090408ER-MM4	9	4.5	7.5	0.8	1.4	3.5	●			●	●	●				
	LNHU 090404ER-MR2	9	4.5	7.5	0.4	1.7	3.5	●	●		●	●	●	●			
	LNHU 090408ER-MR2	9	4.5	7.45	0.8	1.4	3.5	●		●		●	●	●	●		
	LNHU 090412ER-MR2	9	4.5	7.4	1.2	1.0	3.5	●				●		●			
	LNHU 090416ER-MR2	9	4.5	7.35	1.6	0.7	3.5	●				●		●			
	LNHU 090420ER-MR2	9	4.5	7.3	2.0	0.2	3.5	●				●		●			
	LNHU 0904PDER-W	9	4.5	7.48	0.4	3.6	3.5	●						●			

●：标准库存产品　○：按订单生产

APE90-LN09 玉米铣刀安装注意事项:
1、APE90-LN09 玉米铣刀端刃：可安装 LNHU 090404ER/LNHU 090408ER 圆角刀片
2、APE90-LN09 玉米铣刀侧刃：仅可安装 LNHU 090404ER 圆角刀片

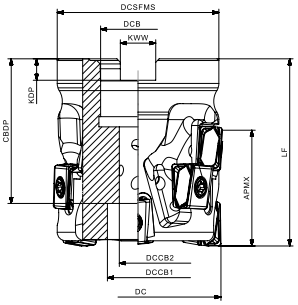
加工材料				切削深度和进给量							
				LN..0904..							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型					
						MR2		MM4		FM2	
						fz					
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	3.00	46.00	0.08	0.28	0.08	0.25	-	-
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.06	0.22	0.06	0.20	-	-
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.06	0.22	0.06	0.20	-	-
	奥氏体不锈钢	675	200								
	沉淀硬化不锈钢	1013	300								
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.08	0.30	0.08	0.28	-	-
	球磨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-	0.06	0.25
	铝合金	447	130								
S 难加工材料	铁基合金	943	280			-	-	0.08	0.15	-	-
	钴基合金	1076	320								
	镍基合金	1177	350								
	钛合金	1262	370								
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC								

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

APE90-LN13 玉米铣刀

90°主偏角方肩铣刀





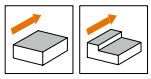
型号	尺寸 (mm)										内冷	重量 (kg)	Z	段数	刀片数量	安装螺栓	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX							
APE90-040-Z02-A16R-LN13-L34-F-C	40	39	16	15	9	55	43	5.8	8.4	34		0.4	2	3	6	SH080400	
040-Z02-A16R-LN13-L45-F-C	40	39	16	15	9	65	54.5	5.8	8.4	45		0.4	2	4	8	SH080450	
050-Z03-A22R-LN13-L34-F-C	50	47.5	22	18	11	55	42.5	6.5	10.4	34		0.5	3	3	9	SH100400	
050-Z03-A22R-LN13-L45-F-C	50	47.5	22	18	11	65	52	6.5	10.4	45		0.6	3	4	12	SH100500	LN..1306..
063-Z04-A27R-LN13-L56-F-C	63	59.5	27	20	14	80	63	7.2	12.4	56		1.2	4	5	20	SH120600	
063-Z04-A27R-LN13-L45-F-C	63	59.5	27	20	14	70	53	7.2	12.4	45		1.0	4	4	16	SH120500	
080-Z05-A32R-LN13-L56-F-C	80	75.6	32	26	18	85	65	8.2	14.4	56		2.1	5	5	25	SH160650	

注：代表有内冷

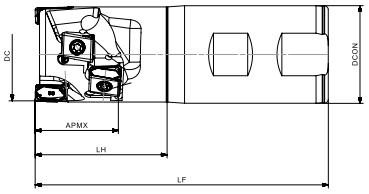
代表无内冷

APE90-LN13 玉米铣刀

90°主偏角方肩铣刀



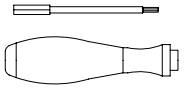


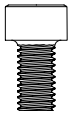


型 号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	段数	刀片数量	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX						
APE90-040-Z02-W40R-LN13-L34-F-C	40	40	120	54	34	●	0.2	2	3	6	LN..1306..
040-Z02-W40R-LN13-L45-F-C	40	40	135	64	45	●	0.2	2	4	8	

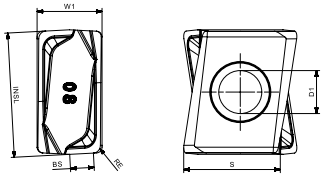
注：● 代表有内冷

○ 代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅40-80			3.5Nm
	SP040115	DT-TP15	

安装螺栓		螺栓规格	扭力值
	SH080400	M8*40	41N-m
	SH080500	M8*50	41N-m
	SH100550	M10*55	81N-m
	SH100400	M10*40	81N-m
	SH100500	M10*50	81N-m
	SH120500	M12*50	142N-m
	SH120600	M12*60	142N-m
	SH160650	M16*65	350N-m

适用刀片



符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●		
尺寸 (mm)	P	M	K	N	S

刀片形状	型号	INSL	W1	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**LNHU 130608ER-FM2**	13	6.8	10.1	0.8	2.5	4.5									●	
	**LNHU 130608ER-MM3**	13	6.8	10.1	0.8	2.5	4.5					●					
	**LNHU 130608ER-MM4**	13	6.8	10.15	0.8	2.5	4.5	●			●	●	●				
	**LNHU 130608ER-MR2**	13	6.8	10.15	0.8	2.5	4.5	●	●	●	●	●	●	●	●		
	LNHU 130612ER-MR2	13	6.8	10.09	1.2	2.1	4.5	●	●			●	●	●			
	LNHU 130616ER-MR2	13	6.8	10.04	1.6	1.8	4.5	●	●			●	●	●			
	LNHU 130620ER-MR2	13	6.8	9.98	2.0	1.4	4.5	●	●		●	●		●			
	LNHU 130624ER-MR2	13	6.8	9.93	2.4	0.9	4.5		●			●		●			
	LNHU 130631ER-MR2	13	6.8	9.84	3.1	0.3	4.5		●			●		●			
	**LNHU 1306PDR-W**	13	6.8	10.08	0.9	5.2	4.5	●					●				

APE90-LN13 玉米铣刀安装注意事项:
1、APE90-LN13 玉米铣刀端刃：可安装 LNHU 1306..R ≤ R2.4 圆角刀片
2、APE90-LN13 玉米铣刀侧刃：仅可安装 LNHU 130608ER 圆角刀片

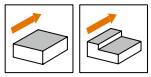
●：标准库存产品　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量									
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	LN..1306..									
				ap		槽型							
						MR2		MM4		FM2			
						fz							
				(mm)									
				min	max	min	max	min	max	min	max		
P 钢	非合金	<600	<180	3.00	56.00	0.08	0.28	0.08	0.25	–	–		
		<950	<280										
	合金钢	700-950	200-280			0.06	0.22	0.06	0.20	–	–		
		950-1200	280-355										
		1200-1400	355-415										
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.06	0.22	0.06	0.20	–	–		
	奥氏体不锈钢	675	200										
	沉淀硬化不锈钢	1013	300										
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.08	0.30	0.08	0.28	–	–		
	球磨铸铁	880	260										
	可锻铸铁	800	250										
N 有色金属	铝	260	75			–	–	–	–	0.06	0.25		
	铝合金	447	130										
S 难加工材料	铁基合金	943	280			–	–	0.08	0.15	–	–		
	钴基合金	1076	320										
	镍基合金	1177	350										
	钛合金	1262	370										
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			–	–	–	–	–	–		
	淬硬铸铁	-	55HRC										

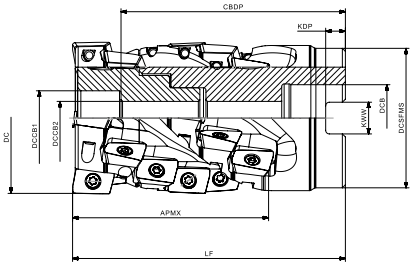
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

APE90-AO12 玉米铣刀

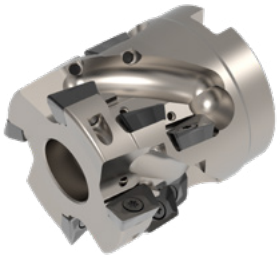
90°主偏角方肩铣刀

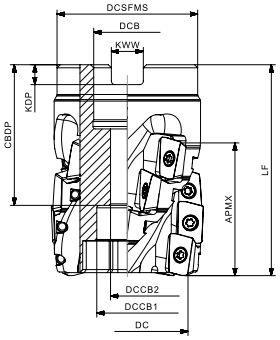






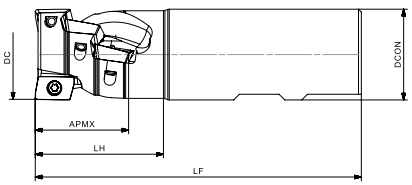
型号	尺寸 (mm)										内冷	重量 (kg)	Z	段数	刀片数量	安装螺栓	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX							
APE90S-050-Z04-A22R-AO12-L64-F	50	46	22	18	11	90	74	6.5	10.4	63	✗	0.7	4	6	24	SH100700	AO..1204..
063-Z05-A27R-AO12-L74-F	63	59	27	20	14	100	84	7.2	12.4	74	✗	1.4	5	7	35	SH120800	
080-Z06-A32R-AO12-L85-F	80	76	32	26	18	110	92	8.2	14.4	84	✗	2.8	6	8	48	SH160900	





型号	尺寸 (mm)										内冷	重量 (kg)	Z	段数	刀片数量	安装螺栓	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX							
APE90-050-Z04-A22R-AO12-L32-F-C	50	47	22	18	11	55	43	6.5	10.4	32	✓	0.4	4	3	12	SH100400	AO..1204..
063-Z05-A27R-AO12-L43-F-C	63	59.5	27	20	14	66	52	7.2	12.4	43	✓	1.0	5	4	20	SH120500	
080-Z06-A32R-AO12-L64-F-C	80	76	32	26	18	88	69	8.2	14.4	63	✓	2.2	6	6	36	SH160700	



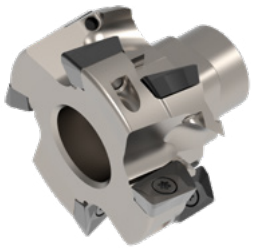


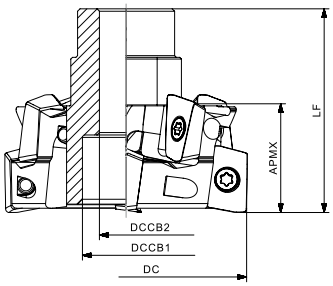
型号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	段数	刀片数量	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX						
APE90-025-Z02-W25R-AO12-L32-F-C	25	25	115	38.5	31	✓	0.3	2	3	6	AO..1204..
032-Z02-W32R-AO12-L32-F-C	32	32	115	45	32	✓	0.6	2	3	6	
040-Z03-W40R-AO12-L43-F-C	40	40	130	56	42	✓	1.0	3	4	12	

注：✓ 代表有内冷
✗ 代表无内冷

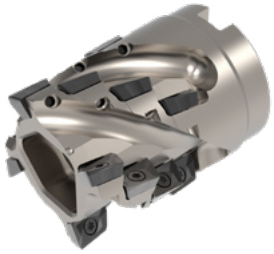
APE90-AO12 玉米铣刀

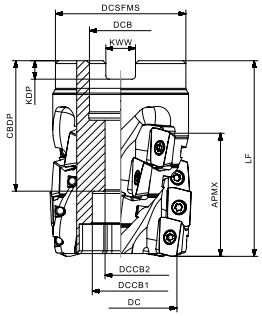
90°主偏角方肩铣刀





型 号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	段数	刀片数量	适用刀片
	DC	DCCB1	DCCB2	LF	APMX						
APE90H-050-Z04-AO12-L21-F	50	18	11	42	21		0.2	4	2	8	AO..1204..
063-Z05-AO12-L21-F	63	20	14	42	21		0.4	5	2	10	
080-Z06-AO12-L21-F	80	26	18	42	21		0.6	6	2	12	

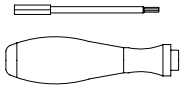


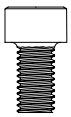


型 号	尺寸 (mm)										内冷	重量 (kg)	Z	段数	刀片数量	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX						
APE90B-050-Z04-A22R-AO12-L43-F	50	46	22	20	11	69	46	6.5	10.4	43		0.5	4	4	16	AO..1204..
063-Z05-A27R-AO12-L53-F	63	59	27	22	14	79	56	7.2	12.4	53		1.1	5	5	25	
080-Z06-A32R-AO12-L64-F	80	76	32	28	18	89	67.5	8.2	14.4	64		2.2	6	6	36	

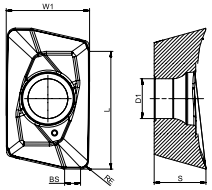
注：代表有内冷

代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅25-80			4.0Nm
	SP035086	DT-TP10	

安装螺栓	螺栓规格	扭力值
	SH100400	M10*40	81N-m
	SH120500	M12*50	142N-m
	SH160700	M16*70	350N-m
	SH100700	M10*70	81N-m
	SH120800	M12*80	142N-m
	SH160900	M16*90	350N-m

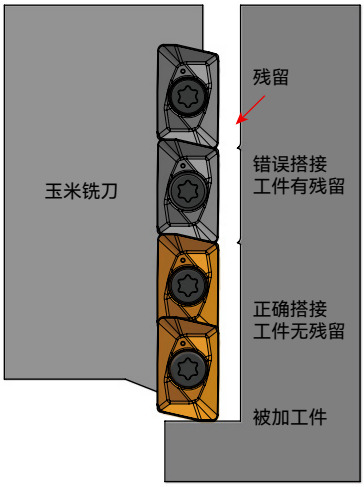
适用刀片



符号说明									●良好工况	一般工况	恶劣工况							
推荐使用工况									●					●	●	●	●	●
尺寸 (mm)									P			M		K			N	S
刀片形状	型号	L	W1	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**AOHT 120408ER-FM2**	11.3	8.15	5.07	0.8	1.5	3.9	15°									●	
	**AOHT 120404ER-MM3**	11.3	8.15	5.07	0.4	1.9	3.9	15°	●			●	●					●
	AOHT 120408ER-MM3	11.3	8.15	5.07	0.8	1.5	3.9	15°	●			●	●	●				●
	AOMT 120408ER-MM3	11.3	8.15	5.07	0.8	1.4	3.9	15°	●			●	●	●				●
	**AOMT 120404ER-MM4**	11.5	8.15	5.07	0.4	1.9	3.9	15°	●			●	●	●				●
	AOMT 120408ER-MM4	11.5	8.15	5.07	0.8	1.5	3.9	15°	●	●		●	●	●				●
	AOMT 120412ER-MM4	11.5	8.15	5.07	1.2	1.2	3.9	15°				●	●					●
	AOMT 120416ER-MM4	11.3	8.15	5.07	1.6	1.2	3.9	15.				●	●					●
	AOMT 120420ER-MM4	11.2	8.15	5.07	2.0	1.0	3.9	15°	●			●	●					●
	AOMT 120424ER-MM4	11.0	8.15	5.07	2.4	0.9	3.9	15°	●			●	●					●
	AOMT 120431ER-MM4	10.9	8.15	5.07	3.1	0.6	3.9	15°	●			●	●					●
	AOMT 120440ER-MM4	10.6	8.15	5.07	4.0	0.8	3.9	15°				●	●					●

APE90-AO12 玉米铣刀安装注意事项:
1、APE90-AO12 玉米铣刀端刃：可安装 AOMT 1204.. 全系列圆角刀片
2、APE90-AO12 玉米铣刀侧刃：仅可安装≤ R1.2 圆角刀片

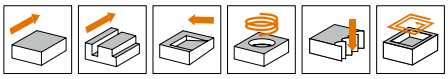
●：标准库存产品　○：按订单生产

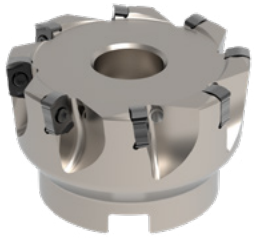


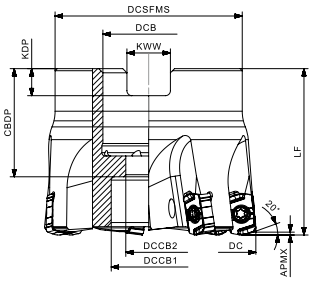
加工材料				切削深度和进给量							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	AO..1204..							
				ap		槽型					
						MM4		MM3		FM2	
						fz					
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	3.00	85.00	0.08	0.28	0.08	0.25	-	-
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.06	0.22	0.06	0.20	-	-
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.06	0.22	0.06	0.20	-	-
	奥氏体不锈钢	675	200								
	沉淀硬化不锈钢	1013	300								
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.08	0.30	0.08	0.28	-	-
	球磨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-	0.06	0.35
	铝合金	447	130								
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.08	0.15	0.08	0.15	-	-
	钴基合金	1076	320								
	镍基合金	1177	350								
	钛合金	1262	370								
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC								

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

AHM20-LN06
20°主偏角快进给铣刀

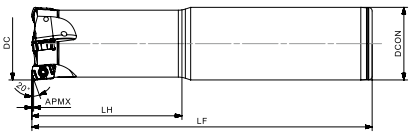






型 号	尺寸 (mm)										内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX				
AHM20-040-Z06-A16R-LN06-C	40	35	16	14	9	40	24	5.8	8.4	0.65	●	0.3	6	LN..0604..
050-Z07-A22R-LN06-C	50	45	22	18	11	40	26	6.5	10.4	0.65	●	0.4	7	
052-Z07-A22R-LN06-C	52	45	22	18	11	40	26	6.5	10.4	0.65	●	0.4	7	
063-Z08-A22R-LN06-C	63	48	22	18	11	40	26	6.5	10.4	0.65	●	0.6	8	

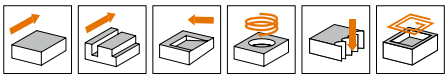




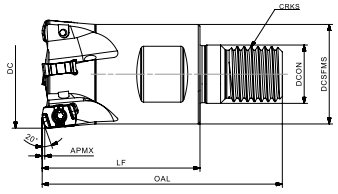
型 号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX				
AHM20-016-Z02-C16R-LN06-L100-C	16	16	100	25	0.65	●	0.2	2	LN..0604..
017-Z02-C16R-LN06-L150-C	17	16	150	21	0.65	●	0.2	2	
020-Z03-C20R-LN06-L130-C	20	20	130	30	0.65	●	0.3	3	
021-Z03-C20R-LN06-L160-C	21	20	160	26	0.65	●	0.4	3	
025-Z03-C25R-LN06-L140-C	25	25	140	56	0.65	●	0.5	3	
026-Z03-C25R-LN06-L180-C	26	25	180	30	0.65	●	0.6	3	
032-Z04-C32R-LN06-L150-C	32	32	150	66	0.65	●	0.8	4	
033-Z04-C32R-LN06-L200-C	33	32	200	31.5	0.65	●	1.1	4	
035-Z05-C32R-LN06-L200-C	35	32	200	32	0.65	●	1.2	5	

注：● 代表有内冷
✕ 代表无内冷

AHM20-LN06
20°主偏角快进给铣刀

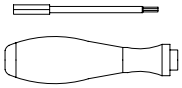




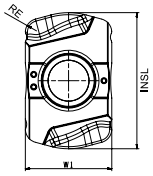


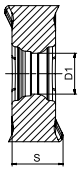
型 号	尺寸 (mm)							内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	DCSFMS	OAL	LF	CRKS	APMX				
AHM20-016-Z02-M08R-LN06-C	16	8.5	15	42	25	M8	0.65	🚰	0.1	2	LN..0604..
017-Z02-M08R-LN06-C	17	8.5	14.5	42	25	M8	0.65	🚰	0.1	2	
020-Z03-M10R-LN06-C	20	10.5	18	49.5	30	M10	0.65	🚰	0.1	3	
021-Z03-M10R-LN06-C	21	10.5	18	51	31.5	M10	0.65	🚰	0.1	3	
025-Z04-M12R-LN06-C	25	12.5	23	59	35	M12	0.65	🚰	0.1	4	
026-Z03-M12R-LN06-C	26	12.5	23	59	35	M12	0.65	🚰	0.1	3	
026-Z04-M12R-LN06-C	26	12.5	23	59	35	M12	0.65	🚰	0.1	4	
032-Z04-M16R-LN06-C	32	17	29	70	46	M16	0.65	🚰	0.3	4	
032-Z05-M16R-LN06-C	32	17	29	70	46	M16	0.65	🚰	0.3	5	
033-Z05-M16R-LN06-C	33	17	29	70	46	M16	0.65	🚰	0.3	5	
035-Z05-M16R-LN06-C	35	17	29	70	46	M16	0.65	🚰	0.3	5	
040-Z06-M16R-LN06-C	40	17	29	70	46	M16	0.65	🚰	0.3	6	

注：🚰 代表有内冷
🚫🚰 代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅16-63			1.0Nm
	SP02506450H	DT-TP08	

适用刀片





符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●	●	●
尺寸 (mm)	P	M	K

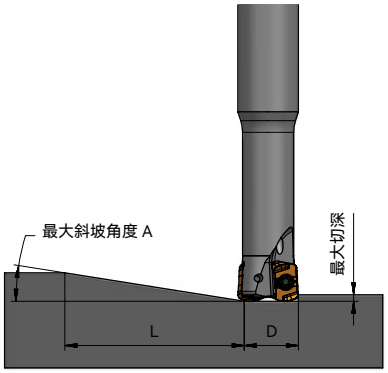
刀片形状	型号	INSL	W1	S	RE	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AP403S	AP151H
	LNMX 060410ER-MM3	10	6.35	3.6	1.0	3	●	●			●				●	●
	LNMX 060410ER-MM4	10	6.35	3.6	1.0	3	●	●	○			○			●	●
	LNMX 060410ER-MM4N	10	6.35	3.6	1.0	3	●	●			●		●		●	●

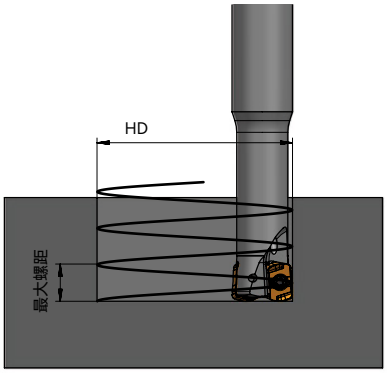
●：标准库存产品　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量							
				LN..0604..							
				高进给铣削				插铣			
				ap		fz		ae		fz	
				(mm)							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	min	max	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.30	0.65	0.30	1.00	0.50	4.00	0.08	0.15
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.30	1.00			0.06	0.12
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.25	0.80			0.06	0.12
	奥氏体不锈钢	675	200								
	沉淀硬化不锈钢	1013	300			0.25	0.60				
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.30	1.00			0.08	0.15
	球磨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N 有色金属	铝	260	75			–	–			–	–
	铝合金	447	130								
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.25	0.60			0.06	0.10
	钴基合金	1076	320								
	镍基合金	1177	350								
	钛合金	1262	370								
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			0.25	0.60			0.06	0.10
	淬硬铸铁	-	55HRC								

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

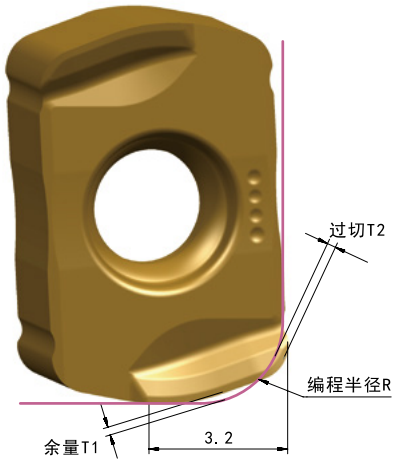
铣削 LN06 系列





刀盘直径 (D)	直线斜坡铣削			螺旋斜坡铣削		
	最大斜坡角度 -A	最大切深 (mm)	最小长度 -L(mm)	最小直径 (HD)	最大直径 (HD)	最大螺距 (转)
⌀16	2.9°	0.65	13.8	23	32	0.65
⌀17	2.6°	0.65	15.4	25	34	0.65
⌀20	1.9°	0.65	21.1	31	40	0.65
⌀21	1.8°	0.65	22.3	33	42	0.65
⌀25	1.3°	0.65	30.8	41	50	0.65
⌀26	1.3°	0.65	30.8	43	52	0.65
⌀32	0.9°	0.65	44.6	55	64	0.65
⌀33	0.9°	0.65	44.6	57	66	0.65
⌀40	0.7°	0.65	57.3	71	80	0.65
⌀50	0.5°	0.65	80.2	91	100	0.65
⌀63	0.4°	0.65	100.3	117	126	0.65

刀具编程半径

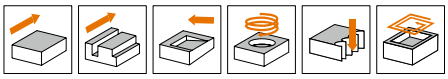


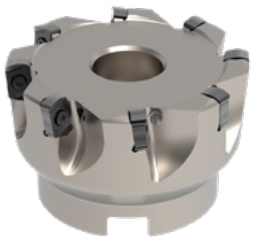
编程半径 R，余量及过切分析

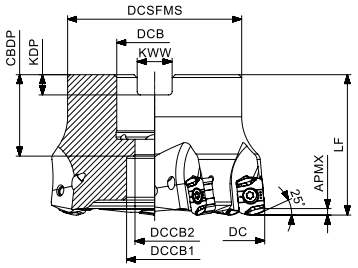
	编程半径R	余量T1	过切T2
✓	R1.5	0.43	0
✗	R2.0	0.29	0.06
✗	R2.5	0.15	0.24

当编程采用 R1.5 时，工件不会产生过切

AHM25-LN10
25°主偏角快进给铣刀

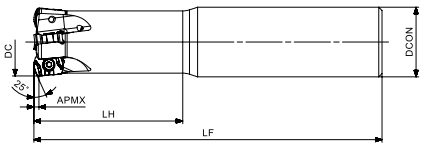






型号	尺寸 (mm)										内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX				
AHM25-040-Z04-A16R-LN10-C	40	38	16	14	9	40	24	5.8	8.4	1.2	●	0.3	4	LN..1005..
040-Z05-A16R-LN10-C	40	38	16	14	9	40	24	5.8	8.4	1.2	●	0.3	5	
050-Z05-A22R-LN10-C	50	45	22	18	11	40	26	6.5	10.4	1.2	●	0.4	5	
050-Z07-A22R-LN10-C	50	45	22	18	11	40	26	6.5	10.4	1.2	●	0.4	7	
063-Z06-A22R-LN10-C	63	52	22	18	11	40	26	6.5	10.4	1.2	●	0.6	6	
063-Z08-A22R-LN10-C	63	52	22	18	11	40	26	6.5	10.4	1.2	●	0.6	8	
080-Z07-A27R-LN10-C	80	62	27	20	14	50	29	7.2	12.4	1.2	●	1.1	7	
080-Z09-A27R-LN10-C	80	62	27	20	14	50	29	7.2	12.4	1.2	●	1.1	9	
100-Z08-A32R-LN10-C	100	78	32	26	18	50	32	8.2	14.4	1.2	●	1.7	8	
100-Z10-A32R-LN10-C	100	78	32	26	18	50	32	8.2	14.4	1.2	●	1.8	10	
125-Z12-A40R-LN10-C	125	90	40	33	22	63	38	9.2	16.4	1.2	●	3.3	12	

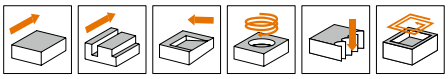




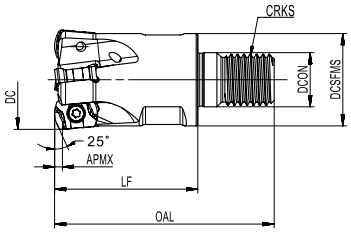
型号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX				
AHM25-025-Z02-C25R-LN10-L150-C	25	25	150	68	1.2	●	0.5	2	LN..1005..
025-Z03-C25R-LN10-L150-C	25	25	150	68	1.2	●	0.5	3	
026-Z03-C25R-LN10-L150-C	26	25	150	28	1.2	●	0.5	3	
026-Z03-C25R-LN10-L220-C	26	25	220	28	1.2	●	0.8	3	
032-Z03-C32R-LN10-L160-C	32	32	160	68	1.2	●	0.9	3	
032-Z04-C32R-LN10-L160-C	32	32	160	68	1.2	●	0.9	4	
033-Z04-C32R-LN10-L180-C	33	32	180	28	1.2	●	1.0	4	
033-Z04-C32R-LN10-L250-C	33	32	250	28	1.2	●	1.4	4	

注：● 代表有内冷
○ 代表无内冷

AHM25-LN10
25°主偏角快进给铣刀

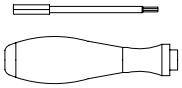




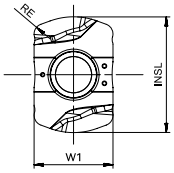


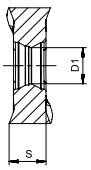
型 号	尺寸 (mm)							内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	DCSFMS	OAL	LF	CRKS	APMX				
AHM25-025-Z02-M12R-LN10-C	25	12.5	23	61	39	M12	1.2	●	0.2	2	LN..1005..
025-Z03-M12R-LN10-C	25	12.5	23	61	39	M12	1.2	●	0.2	3	
026-Z03-M12R-LN10-C	26	12.5	23	61	39	M12	1.2	●	0.2	3	
032-Z03-M16R-LN10-C	32	17	29	69	45	M16	1.2	●	0.3	3	
032-Z04-M16R-LN10-C	32	17	29	69	45	M16	1.2	●	0.3	4	
033-Z04-M16R-LN10-C	33	17	29	69	45	M16	1.2	●	0.3	4	

注：● 代表有内冷
○ 代表无内冷

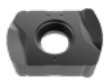
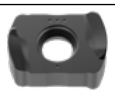
刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀25-125			3.0Nm
	SP035087H	DT-TP10	

适用刀片





符号说明	●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况										
推荐使用工况	●	◐	◐	◐	✱	●	●	●	✱	●	
尺寸 (mm)	P			M		K			S	H	

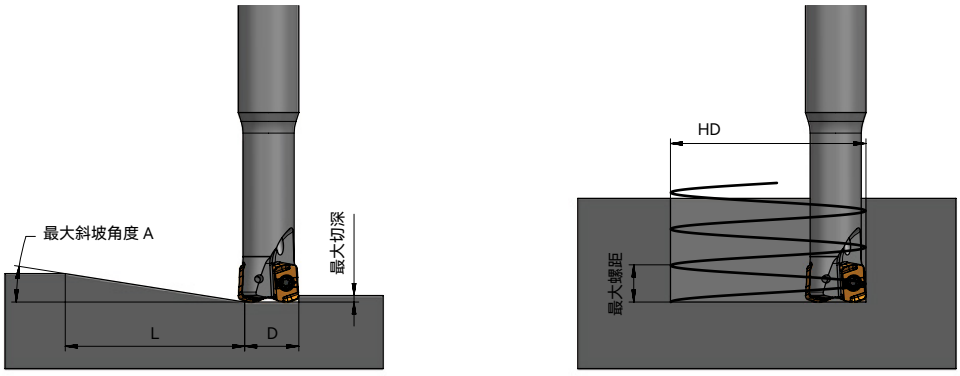
刀片形状	型号	INSL	W1	S	RE	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AP403S	AP151H
	**LNMX 100512ER-MM3**	13.5	9.2	4.55	1.2	4.21	●	●		●	●				●	●
	**LNMX 100512ER-MM4**	13.5	9.2	4.55	1.2	4.21	●	●			●					●

●：标准库存产品　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	LN.. 1005..							
				高进给铣削				插铣			
				ap		fz		ae		fz	
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.30	1.20	0.30	1.00	0.50	4.00	0.08	0.15
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.30	1.00			0.06	0.12
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.25	0.80			0.06	0.12
	奥氏体不锈钢	675	200								
	沉淀硬化不锈钢	1013	300			0.25	0.60				
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.30	1.00			0.08	0.15
	球磨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N 有色金属	铝	260	75			–	–			–	–
	铝合金	447	130								
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.25	0.60			0.06	0.10
	钴基合金	1076	320								
	镍基合金	1177	350								
	钛合金	1262	370								
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			0.25	0.60			0.06	0.10
	淬硬铸铁	-	55HRC								

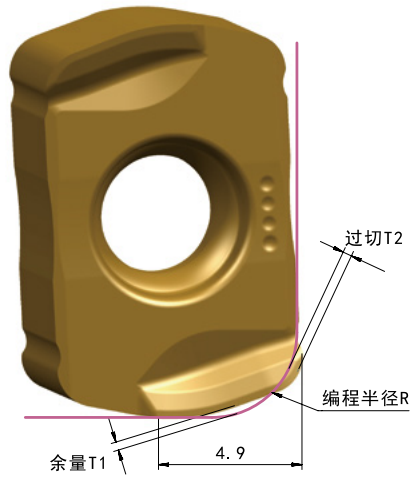
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

铣削 LN10 系列



刀盘直径 (D)	直线斜坡铣削			螺旋斜坡铣削		
	最大斜坡角度 -A	最大切深 (mm)	最小长度 -L(mm)	最小直径 (HD)	最大直径 (HD)	最大螺距 (转)
⌀25	3.2	1.20	21.8	34	50	0.8
⌀26	2.9	1.20	23.6	36	52	0.8
⌀32	2.0	1.20	34.7	48	64	0.9
⌀33	1.9	1.20	36.5	50	66	0.9
⌀35	1.7	1.20	40.2	54	70	0.9
⌀40	1.4	1.20	49.5	64	80	1.0
⌀50	1.0	1.20	67.9	84	100	1.0
⌀63	0.7	1.20	91.9	110	126	1.0
⌀80	0.6	1.20	123.3	144	160	1.1
⌀100	0.4	1.20	160.2	184	200	1.1
⌀125	0.3	1.20	206.4	234	250	1.1

刀具编程半径

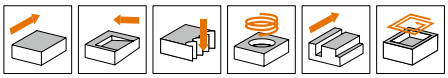


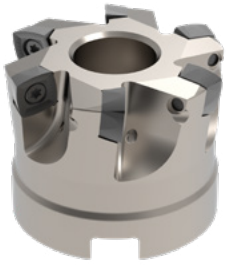
编程半径 R，余量及过切分析

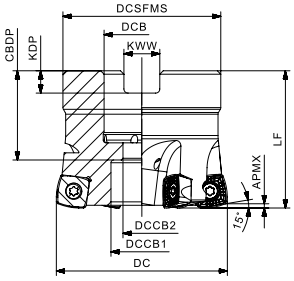
	编程半径R	余量T1	过切T2
✓	R2.3	0.57	0
✗	R2.5	0.53	0.03
✗	R3.0	0.37	0.15

注：当编程采用 R2.3 时，零件不会产生过切

AHM15-XD09
15°主偏角快进给铣刀

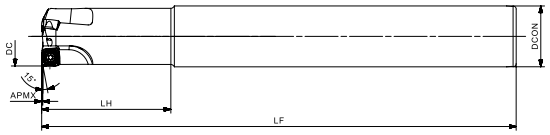






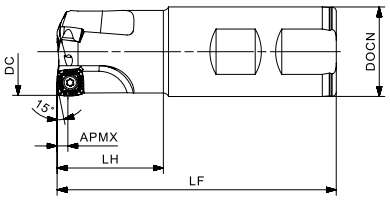
型 号	尺寸 (mm)										内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX				
AHM15-040-Z03-A16R-XD09-C	40	35	16	14	9	32	24	5.8	8.4	1.2	●	0.2	3	
040-Z04-A16R-XD09-C	40	35	16	14	9	32	24	5.8	8.4	1.2	●	0.2	4	
040-Z05-A16R-XD09-C	40	35	16	14	9	32	24	5.8	8.4	1.2	●	0.2	5	XD..0904..
050-Z05-A22R-XD09-C	50	46	22	18	11	40	26	6.5	10.4	1.2	●	0.4	5	
050-Z06-A22R-XD09-C	50	46	22	18	11	40	26	6.5	10.4	1.2	●	0.4	6	





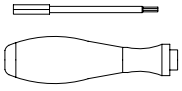
型 号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX				
AHM15-025-Z02-C25R-XD09-C	25	25	200	48	1.2	●	0.7	2	
026-Z02-C25R-XD09-L180-C	26	25	180	28	1.2	●	0.6	2	XD..0904..
032-Z03-C32R-XD09-C	32	32	250	67	1.2	●	1.4	3	



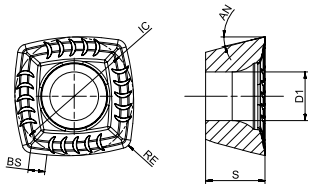


型 号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX				
AHM15-025-Z02-W25R-XD09-C	25	25	96	37	1.2	●	0.3	2	XD..0904..
032-Z03-W32R-XD09-C	32	32	100	37	1.2	●	0.5	3	

注：● 代表有内冷
○ 代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅25-50			3.0Nm
	SP035086	DT-TP10	

适用刀片



符号说明	●良好工况	◐一般工况	✱恶劣工况
推荐使用工况	●	◐	◐	◐	✱	●	●	●	✱	●
尺寸 (mm)	P			M		K			S	H

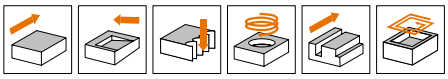
刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AP403S	AP151H
	**XDLT 090408ER-MM3**	9.525	4.76	0.8	1.3	3.9	15°	●	●	●				●		●	
	**XDMW 090408ER-HR2**	9.506	4.76	0.8	1.6	3.9	15°						○	●			

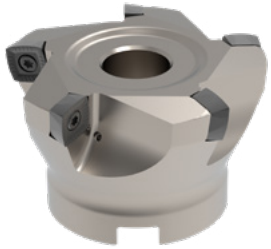
●：标准库存产品　○：按订单生产

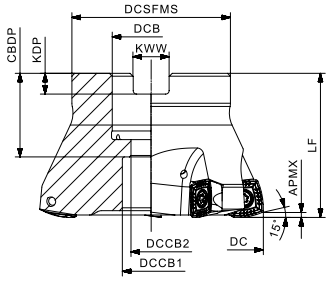
加工材料				切削深度和进给量							
				XD..0904..							
				高进给铣削				插铣			
				ap		fz		ae		fz	
				(mm)							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	min	max	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.20	1.20	0.30	1.50	0.00	7.00	0.05	0.15
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.30	1.50			0.05	0.12
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.20	0.80			0.05	0.10
	奥氏体不锈钢	675	200								
	沉淀硬化不锈钢	1013	300								
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.30	1.50			0.05	0.15
	球磨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N 有色金属	铝	260	75			–	–			–	–
	铝合金	447	130								
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.10	0.50			0.05	0.10
	钴基合金	1076	320								
	镍基合金	1177	350								
	钛合金	1262	370								
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			0.30	1.00			0.05	0.10
	淬硬铸铁	-	55HRC								

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

AHM15-XD12
15°主偏角快进给铣刀



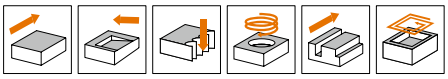




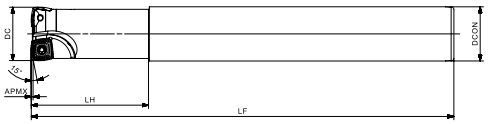
型 号	尺寸 (mm)										内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX				
AHM15-052-Z03-A22R-XD12-C	52	45	22	18	11	40	26	6.5	10.4	1.6	●	0.4	3	
052-Z04-A22R-XD12-C	52	45	22	18	11	40	26	6.5	10.4	1.6	●	0.4	4	
052-Z05-A22R-XD12-C	52	45	22	18	11	40	26	6.5	10.4	1.6	●	0.4	5	
063-Z04-A22R-XD12-C	63	48	22	18	11	40	26	6.5	10.4	1.6	●	0.5	4	
063-Z05-A22R-XD12-C	63	48	22	18	11	40	26	6.5	10.4	1.6	●	0.5	5	
063-Z04-60A22R-XD12-C	63	60	22	18	11	40	26	6.5	10.4	1.6	●	0.6	4	
063-Z05-60A22R-XD12-C	63	60	22	18	11	40	26	6.5	10.4	1.6	●	0.6	5	
066-Z04-A27R-XD12-C	66	50	27	20	14	45	29	7.2	12.4	1.6	●	0.5	4	
066-Z05-A27R-XD12-C	66	50	27	20	14	45	29	7.2	12.4	1.6	●	0.5	5	
066-Z04-63A27R-XD12-C	66	63	27	20	14	45	29	7.2	12.4	1.6	●	0.7	4	
066-Z05-63A27R-XD12-C	66	63	27	20	14	45	29	7.2	12.4	1.6	●	0.7	5	
080-Z05-A27R-XD12-C	80	55	27	20	14	50	29	7.2	12.4	1.6	●	0.9	5	XD..1205..
080-Z08-A27R-XD12-C	80	55	27	20	14	50	29	7.2	12.4	1.6	●	0.9	8	
080-Z05-76A27R-XD12-C	80	76	27	20	14	50	29	7.2	12.4	1.6	●	1.2	5	
080-Z08-76A27R-XD12-C	80	76	27	20	14	50	29	7.2	12.4	1.6	●	1.3	8	
100-Z06-A32R-XD12-C	100	80	32	26	18	50	32	8.2	14.4	1.6	●	1.7	6	
100-Z09-A32R-XD12-C	100	80	32	26	18	50	32	8.2	14.4	1.6	●	1.7	9	
100-Z06-96A32R-XD12-C	100	96	32	26	18	50	32	8.2	14.4	1.6	●	2.0	6	
100-Z09-96A32R-XD12-C	100	96	32	26	18	50	32	8.2	14.4	1.6	●	2.0	9	
125-Z08-A40R-XD12-C	125	89	40	33	22	63	38	9.2	16.4	1.6	●	3.1	8	
125-Z11-A40R-XD12-C	125	89	40	33	22	63	38	9.2	16.4	1.6	●	3.2	11	
125-Z08-100A40R-XD12-C	125	100	40	33	22	63	38	9.2	16.4	1.6	●	3.4	8	
125-Z11-100A40R-XD12-C	125	100	40	33	22	63	38	9.2	16.4	1.6	●	3.5	11	

注：● 代表有内冷
○ 代表无内冷

AHM15-XD12
15°主偏角快进给铣刀

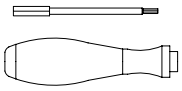




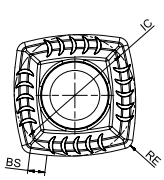


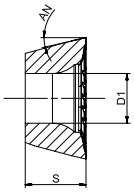
型 号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX				
AHM15-032-Z02-C32R-XD12-C	32	32	250	70	1.6		1.5	2	XD..1205..

注：代表有内冷
代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅32-125			3.5Nm
	SP040112	DT-TP15	

适用刀片





符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●	●	●
尺寸 (mm)	P	M	K

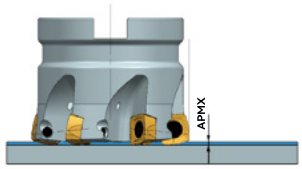
刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AN	P			M		K			S	H
								AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AP403S	AP151H
	**XDLT 120508ER-MM3**	12.7	5.56	0.8	2.2	4.4	15°	●	●	●		○	●	●	●	●	
	XDLT 120512ER-MM3	12.7	5.56	1.2	2.2	4.4	15°	●	●	●			●	●			
	**XDMW 120508ER-HR2**	12.7	5.56	0.8	2.5	4.4	15°	●					○	●			

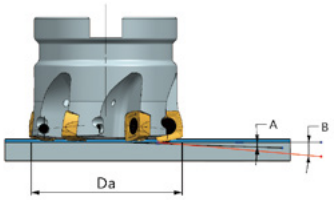
●：标准库存产品　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	XD..1205..							
				高进给铣削				插铣			
				ap		fz		ae		fz	
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.50	1.60	0.30	2.00	0.00	10.00	0.06	0.18
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.30	2.00			0.06	0.15
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.20	1.00			0.06	0.12
	奥氏体不锈钢	675	200								
	沉淀硬化不锈钢	1013	300			0.10	0.60			0.50	0.10
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.30	2.00			0.06	0.18
	球磨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N 有色金属	铝	260	75			–	–			–	–
	铝合金	447	130								
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.30	2.00			0.05	0.12
	钴基合金	1076	320								
	镍基合金	1177	350								
	钛合金	1262	370								
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			0.30	1.00			0.05	0.12
	淬硬铸铁	-	55HRC								

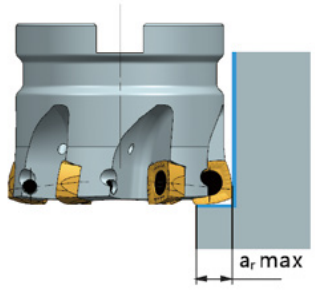
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

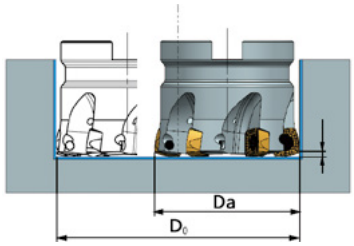
快进给铣刀 AHM15-XD 应用信息

面 铣	最大铣削深度 ap(mm)		
	APMX	XD..0904..	XD..1205..
		1.2	1.6

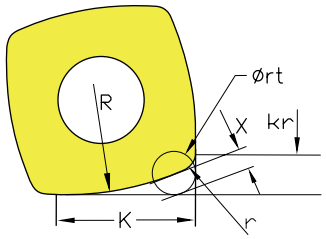
坡 铣	最大斜角			
	Da (mm)	XD..0904..		XD..1205..	
		最大斜角 A	最大斜角 B	最大斜角 A	最大斜角 B
	25	2.80°	6.30°	-	-
	32	1.50°	5.00°	-	-
	40	0.80°	2.70°	-	-
	52	-	-	0.8°	2.7°
	63	-	-	0.6°	1.8°
	66	-	-	0.45°	1.8°
	100	-	-	0.32°	1.45°
	125	-	-	0.24°	1.06°

A= 使用全平面接触的最大斜角　　B= 使用全接触 + 内角半径的最大斜角

插铣	最大切削深度 a_r（mm）		
	Da (mm)	XD..0904..	XD..1205..
	25	6.0	-
	32	6.0	-
	40	6.0	-
	50	6.0	-
	52	-	9.0
	63	-	9.0
	66	-	9.0
	80	-	9.0
	100		9.0
	125	-	9.0

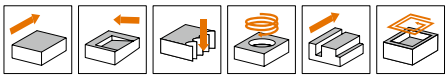
实体材料上的螺旋插补铣	一次走刀所能铣出的孔的直径范围 (mm)				
	Da (mm)	XD..0904..		XD..1205..	
		D_o min (mm)	D_o max (mm)	D_o min (mm)	D_o max (mm)
	25	30	50	-	-
	32	51	64	-	-
	40	67	80	-	-
	50	87	100	-	-
	52	-	-	87.2	104
	63	-	-	109.2	126
	66	-	-	115.2	132
	80	-	-	143.2	160
	100	-	-	183.2	200
	125	-	-	233.2	250

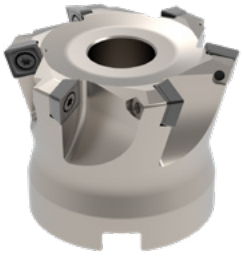
编程信息

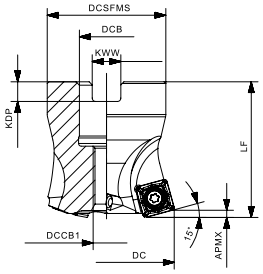
实体材料上的螺旋插补铣						
	可转位刀片	R	r (刀片圆角)	rt (编程近似圆角)	k	kr	x
	XD..090408	17	0.8	2.0	6.5	1.9	1.47
	XD..120508	22.8	0.8	2.5	8.4	2.4	1.00
	XD..120512	20	1.2	3.0	8.3	2.8	0.86
	XD..120520	20	2.0	3.0	8.0	3.4	0.90
	用理论刀具半径“rt”编程时，会与最终轮廓产生以上所示的最大偏差。 仅在圆角出现的微小偏差能被后续工序中的其它刀具所修正。						

AHM15-SD09

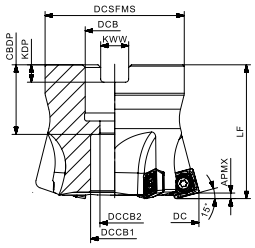
15°主偏角快进给铣刀







图示 1

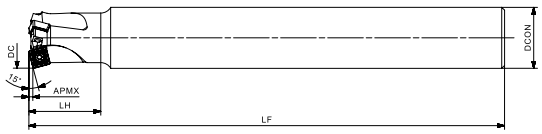


图示 2

型 号	尺寸 (mm)										内冷	重量 (kg)	Z	图示	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX					
AHM15-040-Z03-A16R-SD09	40	35	16	M8	-	40	-	5.8	8.4	1.5		0.2	3	1	SD..09T3..N..
042-Z04-A16R-SD09	42	35	16	14	9	40	24	5.8	8.4	1.5		0.2	4	2	
050-Z05-A22R-SD09	50	45	22	18	11	40	26	6.5	10.4	1.5		0.3	5		
052-Z05-A22R-SD09	52	45	22	18	11	40	26	6.5	10.4	1.5		0.3	5		
063-Z06-A22R-SD09	63	52	22	18	11	50	26	6.5	10.4	1.5		0.6	6		

注：AHM15-040-Z03-A16R-SD09 采用双头螺钉链接



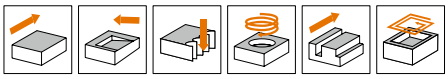


型 号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX				
AHM15-025-Z02-C25R-SD09-L200	25	25	200	25	1.5		0.6	2	SD..09T3..N..
032-Z03-C32R-SD09-L250	32	32	250	37	1.5		1.4	3	

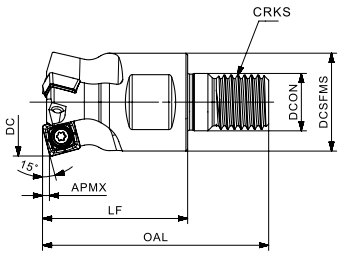
注：代表有内冷

代表无内冷

AHM15-SD09
15°主偏角快进给铣刀

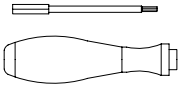
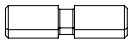




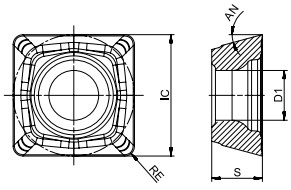


型 号	尺寸 (mm)							内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCON	OAL	LF	CRKS	APMX				
AHM15-025-Z02-M12R-SD09	25	23	12.5	57	35	M12	1.5	✗	0.1	2	SD..09T3..N...
026-Z02-M12R-SD09	26	23	12.5	57	35	M12	1.5	✗	0.1	2	
032-Z03-M16R-SD09	32	29	17	67	43	M16	1.5	✗	0.2	3	
033-Z03-M16R-SD09	33	29	17	67	43	M16	1.5	✗	0.2	3	

注：代表有内冷
代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件			
	螺钉型号	扳手型号	双头螺钉型号	扭矩
∅25-63				3.0Nm
	SP035086	DT-TP10	WD080300	

适用刀片



符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●	●	●
尺寸 (mm)	P	M	K

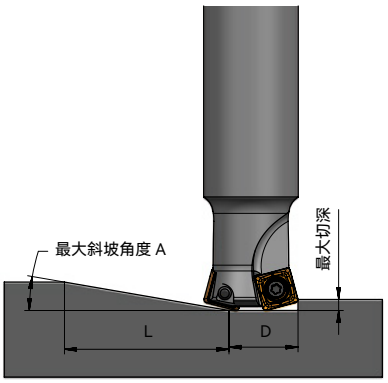
刀片形状	型号	IC	S	RE	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**SDMT 09T308N-MM4**	9.525	3.97	0.8	3.9	15°	●			●	●	●		●		
	SDMT 09T320N-MM4	9.520	3.97	2.0	3.9	15°	●			●	●	●		●		●
	**SDMT 09T308N-MR2**	9.525	3.97	0.8	3.9	15°	●			●	●	●		●		
	SDMT 09T320N-MR2	9.520	3.97	2.0	3.9	15°	●			●	●	●		●		

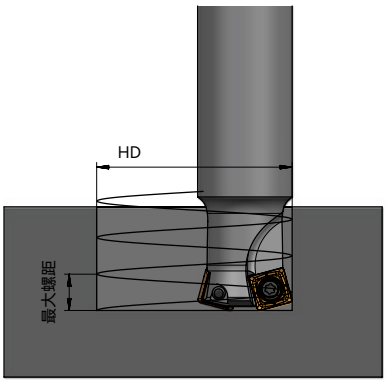
●：标准库存产品　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	SD..09T3..N..							
				高进给铣削				插铣			
				ap		fz		ap		fz	
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.10	1.50	0.80	1.40	0.00	8.40	0.12	0.22
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.80	1.50			0.12	0.25
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.05	0.50			0.05	0.12
	奥氏体不锈钢	675	200								
	沉淀硬化不锈钢	1013	300								
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.50	1.40			0.10	0.25
	球磨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N 有色金属	铝	260	75			-	-			-	-
	铝合金	447	130								
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.10	0.60			-	-
	钴基合金	1076	320								
	镍基合金	1177	350								
	钛合金	1262	370								
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-			-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC								

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

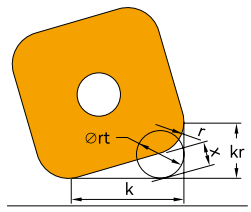
快进给铣刀 AHM15-SD09 应用信息



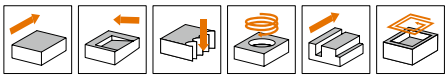


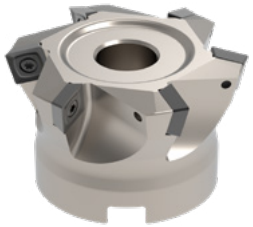
系列	刀盘直径（D）	坡铣			螺旋插补铣		
		最大斜坡角度 -A	最大切深 (mm)	最小长度 -L (mm)	最小直径 (mm)	最大直径 (mm)	最大螺距 (mm)
AHM15-SD09	25	6.2°	1.5	17.6	32.4		1.5
	25	6.2°	1.5	17.6		50.0	1.5
	26	5.4°	1.5	20.0	34.4		1.5
	26	5.4°	1.5	20.0		52.0	1.5
	32	3.2°	1.5	34.2	46.4		1.5
	32	3.2°	1.5	34.2		64.0	1.5
	33	3.0°	1.5	36.6	48.4		1.5
	33	3.0°	1.5	36.6		66.0	1.5
	40	2.0°	1.5	53.2	62.4		1.5
	40	2.0°	1.5	53.2		80.0	1.5
	42	1.9°	1.5	58.0	66.4		1.5
	42	1.9°	1.5	58.0		84.0	1.5
	50	1.4°	1.5	77.0	82.4		1.5
	50	1.4°	1.5	77.0		100.0	1.5
	52	1.3°	1.5	81.7	86.4		1.5
	52	1.3°	1.5	81.7		104.0	1.5
	63	1.0°	1.5	107.8	108.4		1.5
	63	1.0°	1.5	107.8		126.0	1.5

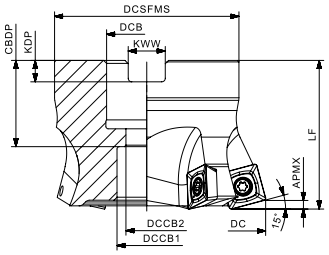
编程信息

实体材料上的螺旋插补铣						
	可转位刀片	r （刀片圆角）	rt （编程近似圆角）	k	kr	x
	SD..09T308	0.8	2.5	8.35	2.85	1.91
	SD..09T320	2.0	3.0	7.04	3.43	1.51

AHM15-SD12
15°主偏角快进给铣刀



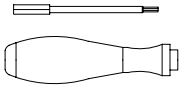
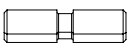




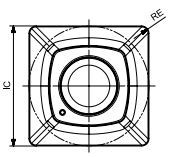
型 号	尺寸 (mm)										内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX				
AHM15-050-Z04-A22R-SD12	50	45	22	M10	-	40	-	6.5	10.4	2.0		0.3	4	SD..1204..N..
052-Z04-A22R-SD12	52	45	22	18	11	40	26	6.5	10.4	2.0		0.3	4	
063-Z05-A22R-SD12	63	48	22	18	11	50	26	6.5	10.4	2.0		0.5	5	
080-Z06-A27R-SD12	80	62	27	20	14	50	29	7.2	12.4	2.0		0.9	6	
100-Z07-A32R-SD12	100	80	32	26	18	50	32	8.2	14.4	2.0		1.6	7	
125-Z08-A40R-SD12	125	87	40	33	22	63	38	9.2	16.4	2.0		2.8	8	

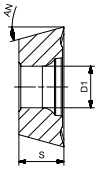
注：AHM15-050-Z04-A22R-SD12 采用双头螺钉

注： 代表有内冷
代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件			
	螺钉型号	扳手型号	双头螺钉型号	扭矩
∅50-125				3.5Nm
	SP040112	DT-TP15	WD100300	

适用刀片





符号说明	●良好工况 一般工况 恶劣工况										
推荐使用工况	●					●	●	●	●		
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S	

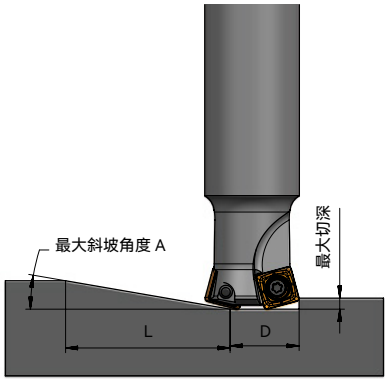
刀片形状	型号	IC	S	RE	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**SDMT 120408N-MM4**	12.7	4.76	0.8	4.4	15.3°	●			●	●	●		●		
	SDMT 120420N-MM4	12.7	4.76	2.0	4.4	15.3°	○					●				
	SDMT 120425N-MM4	12.7	4.76	2.5	4.4	15.3°				○	●					○
	SDMT 120430N-MM4	12.7	4.76	3.0	4.4	15.3°		○				●				
	**SDMT 120408N-MR2**	12.7	4.76	0.8	4.4	15.3°	●		●	●	●	●		●		

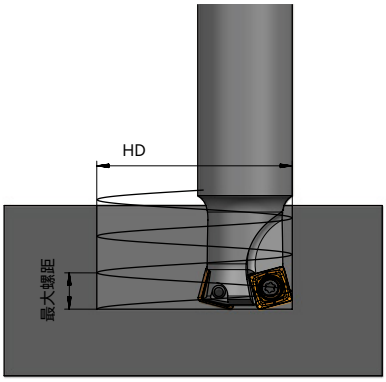
●：标准库存产品 ○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	SD..1204..N..							
				高进给铣削				插铣			
				ap		fz		ap		fz	
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.20	2.00	1.00	1.80	0.00	11.40	0.15	0.25
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			1.00	1.20			0.15	0.30
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.05	0.80			0.05	0.15
	奥氏体不锈钢	675	200								
	沉淀硬化不锈钢	1013	300								
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.80	1.60			0.10	0.30
	球磨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N 有色金属	铝	260	75			-	-			-	-
	铝合金	447	130								
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.10	0.80			-	-
	钴基合金	1076	320								
	镍基合金	1177	350								
	钛合金	1262	370								
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-			-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC								

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

快进给铣刀 AHM15-SD12 应用信息

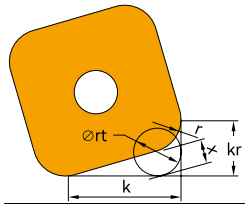




系列	刀盘直径（D）	坡铣			螺旋插补铣		
		最大斜坡角度 -A	最大切深 (mm)	最小长度 -L (mm)	最小直径 (mm)	最大直径 (mm)	最大螺距 (mm)
AHM15-SD12	50	1.5°	2.0	89.1	76.0		1.9
	50	1.5°	2.0	89.1		100.0	2.0
	52	1.4°	2.0	96.0	80.0		1.9
	52	1.4°	2.0	96.0		104.0	2.0
	63	1.0°	2.0	133.7	102.0		1.9
	63	1.0°	2.0	133.7		126.0	2.0
	80	0.7°	2.0	192.0	136.0		1.9
	80	0.7°	2.0	192.0		160.0	2.0
	100	0.5°	2.0	260.6	176.0		1.9
	100	0.5°	2.0	260.6		200.0	2.0
	125	0.4°	2.0	346.3	226.0		1.9
	125	0.4°	2.0	346.3		250.0	1.9

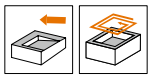
编程信息

实体材料上的螺旋插补铣

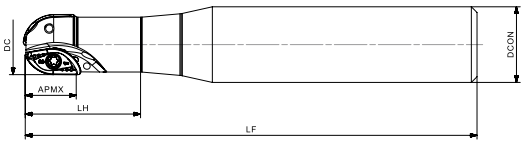


可转位刀片	r (刀片圆角)	rt (编程近似圆角)	k	kr	x
SD..120408	0.8	3.0	11.43	3.65	2.62
SD..120420..	2.0	3.0	10.12	4.28	2.32
SD..120425	2.5	3.0	9.59	4.51	2.18
SD..120430..	3.0	3.0	9.07	4.76	2.04

APM00-RP
仿形铣刀

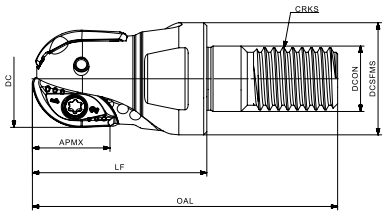






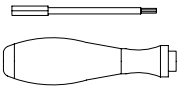
型 号	尺寸 (mm)					内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCON	LF	LH	APMX				
APM00-016-Z02-C20R-RP080-L120-C	16	16	120	31	14		0.3	2	RPM 080ER-MM4
020-Z02-C25R-RP100-L126-C	20	20	126	42	18		0.3	2	RPM 100ER-MM4
020-Z02-C25R-RP100-L176-C	20	20	176	42	18		0.5	2	
032-Z02-C32R-RP160-L130-C	32	32	130	53	28		0.6	2	RPM 160ER-MM4



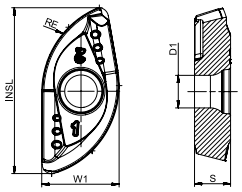


型 号	尺寸 (mm)							内冷	重量 (kg)	适用刀片
	DC	DCSFMS	DCON	OAL	LF	CRKS	APMX			
APM00-016-Z02-M10R-RP080-C	16	18	10.5	50	28	M10	14		0.08	RPM 080ER-MM4
020-Z02-M10R-RP100-C	20	18	10.5	50	30	M10	18		0.04	RPM 100ER-MM4
032-Z02-M16R-RP160-C	32	29	17	64	40	M16	28		0.15	RPM 160ER-MM4

注：代表有内冷
代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件			
	螺钉型号	扳手型号	安装扳手	扭力值
∅16				1.2Nm
	SP02506450H	DT-TP08	AFW-15	
∅20	SP030072H	DT-TP09	AFW-15	2.0Nm
∅32	SP040100H	DT-TP15	AFW-24	3.5Nm

适用刀片



符号说明	●良好工况	◐一般工况	✱恶劣工况
推荐使用工况	●	◐	◐	◐	✱	●	●	●	●	✱
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

刀片形状	型号	INSL	W1	S	RE	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**RPM 080ER-MM4**	14.77	6.9	3.2	8.2	2.9	●			●	●					●
	RPM 100ER-MM4	18.85	8.63	3.9	10.3	3.5	●			●	○					●
	RPM 160ER-MM4	29.54	12.68	6.2	16.4	4.6				○	●					

●：标准库存产品　　○：按订单生产

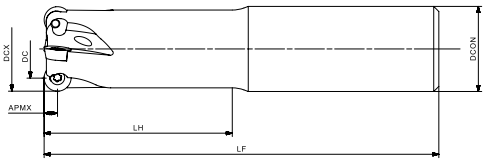
加工材料				切削深度和进给量			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	RPM....			
				ap		MM4 fz	
				(mm)			
				min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.20	28.00	0.10	0.20
		<950	<280				
	合金钢	700-950	200-280			0.10	0.18
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.10	0.18
	奥氏体不锈钢	675	200				
	沉淀硬化不锈钢	1013	300				
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			-	-
	球磨铸铁	880	260				
	可锻铸铁	800	250				
N 有色金属	铝	260	75			-	-
	铝合金	447	130				
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.06	0.12
	钴基合金	1076	320				
	镍基合金	1177	350				
	钛合金	1262	370				
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC				

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

APM00-RO08
仿形铣刀

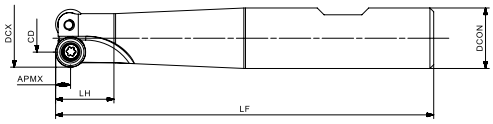






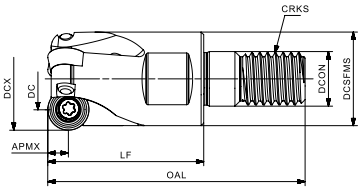
型号	尺寸 (mm)						内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCX	DCON	LF	LH	APMX				
APM00-025-Z04-C25R-RO08-L116-C	17	25	25	116	55.3	4		0.4	4	RO..08..MOE..





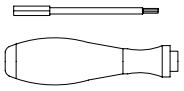
型号	尺寸 (mm)						内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCX	DCON	LF	LH	APMX				
APM00-016-Z02-W16R-RO08-L100	8	16	16	100	15.6	4		0.1	2	RO..08..MOE..

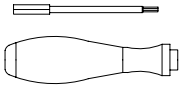




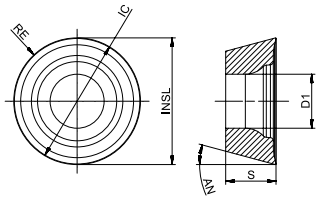
型号	尺寸 (mm)								内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCON	OAL	LF	CRKS	APMX				
APM00-020-Z03-M10R-RO08-C	12	20	18	10.5	49.5	30	M10	4		0.1	3	RO..08..MOE..

注： 代表有内冷
代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅16-25			2.0Nm
	SP030072H	DT-TP09	

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅16-25			2.0Nm
	SP030072H	DT-TP09	

适用刀片



符号说明	●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况													
推荐使用工况	●	◐	◐	◐	✱	●	●	●	●	✱				
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S				

刀片形状	型号	INSL	IC	S	RE	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**ROHT 0803MOE-MM3**	8	8	3.18	-	3.4	15°					●					●

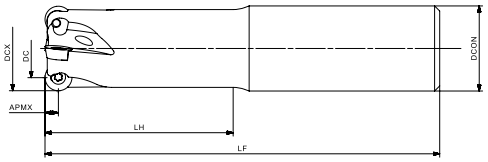
●：标准库存产品　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量						
				RO..0803..						
				MM3						
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		fz				
						0.1 < ap ≤ 1		1 < ap ≤ 4		
				(mm)						
				min	max	min	max	min	max	
P 钢	非合金	<600	<180	0.50	4.00	0.15	0.50	0.08	0.30	
		<950	<280							
	合金钢	700-950	200-280			0.12	0.45	0.06	0.28	
		950-1200	280-355							
		1200-1400	355-415							
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.10	0.40	0.06	0.25	
	奥氏体不锈钢	675	200							
	沉淀硬化不锈钢	1013	300							
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			-	-	-	-	
	球磨铸铁	880	260							
	可锻铸铁	800	250							
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-	
	铝合金	447	130							
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.10	0.35	0.06	0.25	
	钴基合金	1076	320							
	镍基合金	1177	350							
	钛合金	1262	370							
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	
	淬硬铸铁	-	55HRC							

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

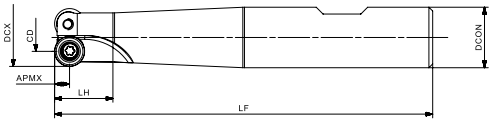
APM00-RO08
仿形铣刀





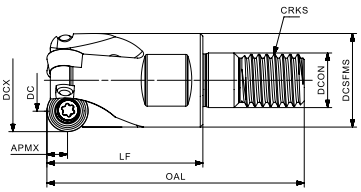
型号	尺寸 (mm)						内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCX	DCON	LF	LH	APMX				
APM00-020-Z03-C20R-RO08-L120-N-C	12	20	20	120	61.8	4	●	0.3	4	RO..08..M4E..
025-Z04-C25R-RO08-L116-N-C	17	25	25	116	53.2	4	●	0.4	4	





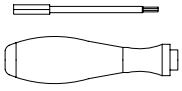
型号	尺寸 (mm)						内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCX	DCON	LF	LH	APMX				
APM00-016-Z02-W16R-RO08-L100-N	8	16	16	100	15.6	4	○	0.1	2	RO..08..M4E..



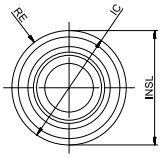


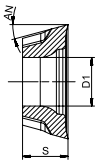
型号	尺寸 (mm)								内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCON	OAL	LF	CRKS	APMX				
APM00-020-Z03-M10R-RO08-N-C	12	20	18	10.5	49.5	30	M10	4	●	0.1	3	RO..08..M4E..

注：● 代表有内冷
○ 代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅16-25			2.0Nm
	SP030072H	DT-TP09	

适用刀片





符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

刀片形状	型号	INSL	IC	S	RE	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**ROHT 0803M4E-MM3**	8	8	3.18	-	3.4	15°					●					●

●：标准库存产品　○：按订单生产

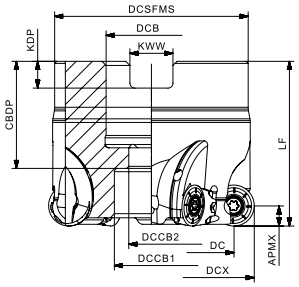
加工材料				切削深度和进给量						
				RO..0803..						
				MM3						
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		fz				
						0.1 < ap ≤ 1		1 < ap ≤ 4		
				(mm)						
				min	max	min	max	min	max	
P 钢	非合金	<600	<180	0.50	4.00	0.15	0.50	0.08	0.30	
		<950	<280							
	合金钢	700-950	200-280			0.12	0.45	0.06	0.28	
		950-1200	280-355							
		1200-1400	355-415							
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.10	0.40	0.06	0.25	
	奥氏体不锈钢	675	200							
	沉淀硬化不锈钢	1013	300							
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			-	-	-	-	
	球磨铸铁	880	260							
	可锻铸铁	800	250							
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-	
	铝合金	447	130							
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.10	0.35	0.06	0.25	
	钴基合金	1076	320							
	镍基合金	1177	350							
	钛合金	1262	370							
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	
	淬硬铸铁	-	55HC							

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

APM00-RO10
仿形铣刀

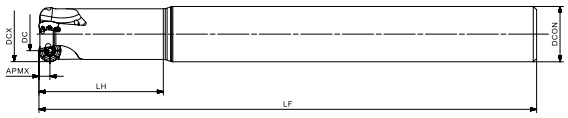






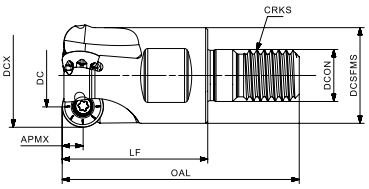
型号	尺寸 (mm)											内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX				
APM00-040-Z05-A16R-RO10-C	30	40	35	16	14	9	40	24	5.8	8.4	5	●	0.3	5	RO..10T3..
050-Z06-A22R-RO10-C	40	50	47	22	18	11	40	26	6.5	10.4	5	●	0.4	6	





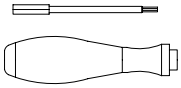
型号	尺寸 (mm)						内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCX	DCON	LF	LH	APMX				
APM00-025-Z03-C25R-RO10-L225-C	15	25	25	225	56.2	5	●	0.8	3	RO..10T3..
032-Z04-C32R-RO10-L130-C	22	32	32	130	65	5	●	0.7	4	



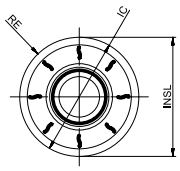


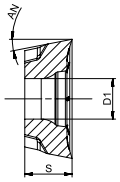
型号	尺寸 (mm)								内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCON	OAL	LF	CRKS	APMX				
APM00-025-Z03-M12R-RO10-C	15	25	23	12.5	57	35	M12	5	●	0.1	3	RO..10T3..
032-Z04-M16R-RO10-C	22	32	29	17	67	43	M16	5	●	0.3	4	

注：● 代表有内冷
✕ 代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅25-50			2.0Nm
	SP030072H	DT-TP09	

适用刀片





符号说明	●良好工况	◐一般工况	✱恶劣工况
推荐使用工况	●	◐	◐ ◐ ✱ ● ● ● ● ✱
尺寸 (mm)	P		M		K				N	S

刀片形状	型号	INSL	IC	S	RE	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP403M	AP351M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**ROHT 10T3M8E-MM3**	10	10	3.97	-	3.4	11°				●						●
	**ROMT 10T3M4E-MR6**	10	10	3.97	-	3.4	11°		○		●						●

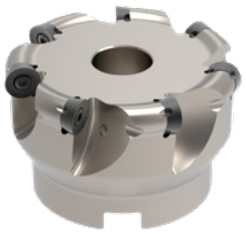
●：标准库存产品　○：按订单生产

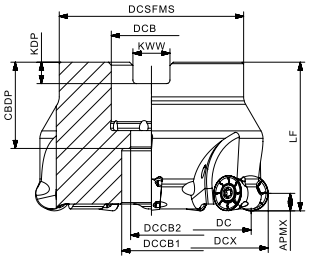
加工材料				切削深度和进给量									
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	RO..10T3..									
				ap		MM3				MR6			
						fz							
						0.1 < ap ≤ 1.2		1.2 < ap ≤ 5		0.1 < ap ≤ 1.2		1.2 < ap ≤ 5	
				(mm)									
				min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.80	5.00	0.15	0.55	0.10	0.30	0.15	0.60	0.10	0.32
		<950	<280										
	合金钢	700-950	200-280			0.12	0.50	0.08	0.28	0.12	0.55	0.08	0.30
		950-1200	280-355										
		1200-1400	355-415										
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.10	0.45	0.08	0.25	0.10	0.50	0.08	0.28
	奥氏体不锈钢	675	200										
	沉淀硬化不锈钢	1013	300										
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			-	-	-	-	-	-	-	-
	球磨铸铁	880	260										
	可锻铸铁	800	250										
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130										
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.10	0.40	0.08	0.25	-	-	-	-
	钴基合金	1076	320										
	镍基合金	1177	350										
	钛合金	1262	370										
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC										

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

APM00-RO12
仿形铣刀

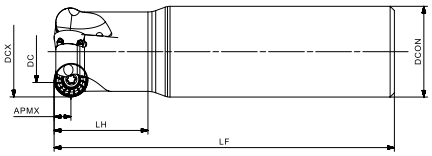






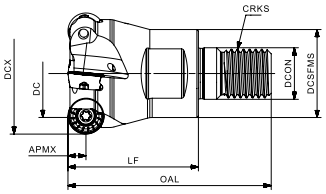
型 号	尺寸 (mm)											内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX				
APM00-040-Z04-A16R-RO12-C	28	40	35	16	14	9	40	24	5.8	8.4	6		0.3	4	RO..1204..
050-Z05-A22R-RO12-C	38	50	45	22	18	11	40	26	6.5	10.4	6		0.4	5	
063-Z06-A22R-RO12-C	51	63	48	22	18	11	40	26	6.5	10.4	6		0.6	6	
080-Z07-A27R-RO12-C	68	80	62	27	20	14	50	29	7.2	12.4	6		1.2	7	





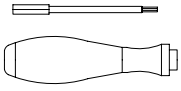
型 号	尺寸 (mm)						内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCX	DCON	LF	LH	APMX				
APM00-032-Z03-C32R-RO12-L120-C	20	32	32	120	33	6		0.7	3	RO..1204..



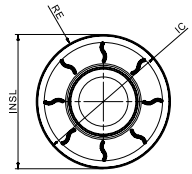


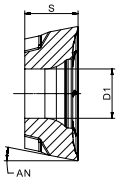
型 号	尺寸 (mm)								内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCON	OAL	LF	CRKS	APMX				
APM00-040-Z04-M16R-RO12-C	28	40	29	17	67	43	M16	6		0.3	4	RO..1204..

注： 代表有内冷
代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅32-80			4.0Nm
	SP040085H	DT-TP10	

适用刀片





符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

刀片形状	型号	INSL	IC	S	RE	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**ROHT 1204M4E-MM3**	12	12	4.76	-	4.4	11°					●					●
	ROHT 1204M6E-MM3	12	12	4.76	-	4.4	11°					●					●
	**ROMT 1204M6E-MR6**	12	12	4.76	-	4.4	11°	○				●					●

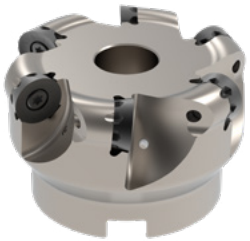
●：标准库存产品　○：按订单生产

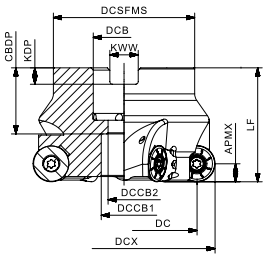
加工材料				切削深度和进给量									
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	RO..1204..									
				ap		MM3				MR6			
						fz							
						0.1 < ap ≤ 1.5		1.5 < ap ≤ 6		0.1 < ap ≤ 1.5		1.5 < ap ≤ 6	
				(mm)									
				min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.80	6.00	0.18	0.60	0.12	0.32	0.18	0.65	0.12	0.35
		<950	<280										
	合金钢	700-950	200-280			0.15	0.55	0.10	0.30	0.15	0.60	0.10	0.32
		950-1200	280-355										
		1200-1400	355-415										
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.12	0.50	0.10	0.28	0.12	0.55	0.10	0.30
	奥氏体不锈钢	675	200										
	沉淀硬化不锈钢	1013	300										
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			-	-	-	-	-	-	-	-
	球磨铸铁	880	260										
	可锻铸铁	800	250										
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130										
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.12	0.45	0.10	0.28	-	-	-	-
	钴基合金	1076	320										
	镍基合金	1177	350										
	钛合金	1262	370										
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC										

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

APM00-RO16
仿形铣刀

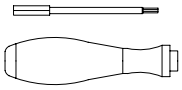




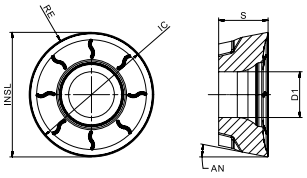


型 号	尺寸 (mm)											内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCB	DCCB1	DCCB2	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX				
APM00-063-Z05-A22R-RO16-C	47	63	48	22	18	11	40	26	6.5	10.4	8		0.5	5	
080-Z06-A27R-RO16-C	64	80	62	27	20	14	50	29	7.2	12.4	8		1.2	6	RO..1605..
100-Z07-A32R-RO16-C	84	100	80	32	26	18	50	32	8.2	14.4	8		1.8	7	

注：代表有内冷
代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀63-100			5.0Nm
	SP050120	DT-TP20	

适用刀片



符号说明								●良好工况	一般工况	恶劣工况							
推荐使用工况								●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)								P			M		K			N	S
刀片形状	型号	INSL	IC	S	RE	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**ROHT 1605M8E-MM3**	16	16	5.56	-	5.5	11°					●					●
	**ROMT 1605M6E-MR6**	16	16	5.56	-	5.5	11°			●		●					●

●：标准库存产品　○：按订单生产

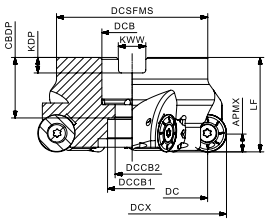
加工材料				切削深度和进给量									
				RO..1605..									
				ap		MM3				MR6			
						fz							
						0.1 < ap ≤ 1.5		1.5 < ap ≤ 8		0.1 < ap ≤ 1.5		1.5 < ap ≤ 8	
						(mm)							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.80	8.00	0.20	0.65	0.12	0.35	0.20	0.68	0.12	0.38
		<950	<280										
	合金钢	700-950	200-280			0.18	0.60	0.10	0.32	0.18	0.65	0.10	0.35
		950-1200	280-355										
		1200-1400	355-415										
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.15	0.55	0.10	0.30	0.15	0.58	0.10	0.32
	奥氏体不锈钢	675	200										
	沉淀硬化不锈钢	1013	300										
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			-	-	-	-	-	-	-	-
	球磨铸铁	880	260										
	可锻铸铁	800	250										
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130										
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.15	0.50	0.10	0.30	-	-	-	-
	钴基合金	1076	320										
	镍基合金	1177	350										
	钛合金	1262	370										
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC										

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

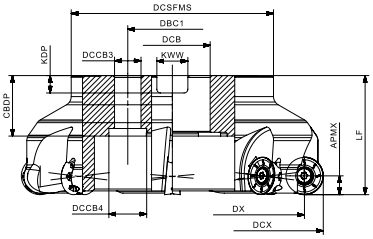
APM00-RO20
仿形铣刀







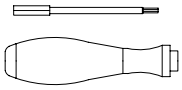
图示 1



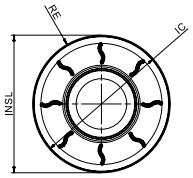
图示 2

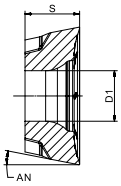
型 号	尺寸 (mm)														内冷	重量 (kg)	Z	图示	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCB	DBC1	DCCB1	DCCB2	DCCB3	DCCB4	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX					
APM00-100-Z06-A32R-RO20-C	80	100	80	32	-	26	18	-	-	50	32	8.2	14.4	10	有	1.7	6	1	RO..2006..
125-Z07-A40R-RO20-C	105	125	87	40	-	33	22	-	-	63	38	9.2	16.4	10	有	3.5	7		
160-Z08-A40R-RO20	140	160	107	40	66.7	58	-	14	20	63	32	9.2	16.4	10	无	4.5	8	2	

注：代表有内冷
代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅100-160			7.0Nm
	SP060180	DT-TP25	

适用刀片





符号说明	●良好工况	◐一般工况	✱恶劣工况
推荐使用工况	●	◐	◐	◐	✱	●	●	●	●	✱
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

刀片形状	型号	INSL	IC	S	RE	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**ROHT 2006M8E-MM3**	20	20	6.35	-	6.5	11°					●					●
	**ROMT 2006M8E-MR6**	20	20	6.35	-	6.5	11°					●		○			●

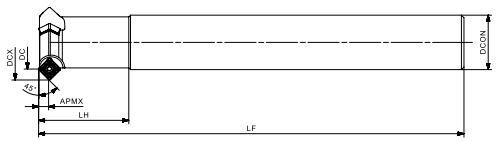
●：标准库存产品　　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量									
				RO..2006..									
				ap		MM3				MR6			
						fz							
						0.1 < ap ≤ 2.5		2.5 < ap ≤ 10		0.1 < ap ≤ 2.5		2.5 < ap ≤ 10	
						(mm)							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm²)	布氏硬度 (HB)	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	1.00	10.00	0.20	0.70	0.15	0.38	0.20	0.80	0.15	0.40
		<950	<280										
	合金钢	700-950	200-280			0.18	0.65	0.12	0.35	0.18	0.70	0.12	0.38
		950-1200	280-355										
		1200-1400	355-415										
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.15	0.60	0.12	0.32	0.15	0.65	0.12	0.35
	奥氏体不锈钢	675	200										
	沉淀硬化不锈钢	1013	300										
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			-	-	-	-	-	-	-	-
	球磨铸铁	880	260										
	可锻铸铁	800	250										
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130										
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.15	0.55	0.12	0.32	-	-	-	-
	钴基合金	1076	320										
	镍基合金	1177	350										
	钛合金	1262	370										
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC										

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

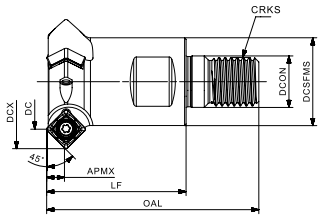
ACM45-SD09
倒角铣刀





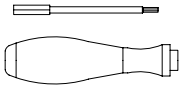
型 号	尺寸 (mm)						内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCX	DCON	LF	LH	APMX				
ACM45-012-Z01-C16R-SD09-L160	12	24	16	160	25	5.5		0.3	1	SD..09T3..N..
016-Z02-C16R-SD09-L160	16	28	16	160	30	5.5		0.2	2	
020-Z02-C20R-SD09-L180	20	32	20	180	35	5.5		0.4	2	
025-Z03-C25R-SD09-L200	25	37	25	200	42	5.5		0.7	3	
032-Z03-C32R-SD09-L250	32	44	32	250	53	5.5		1.5	3	



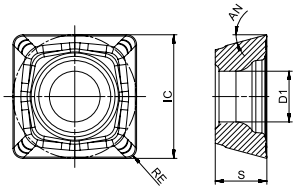


型 号	尺寸 (mm)								内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCON	OAL	LF	CRKS	APMX				
ACM45-016-Z02-M08R-SD09	16	28	15	8.5	42	25	M08	5.5		0.1	2	SD..09T3..N..
020-Z02-M10R-SD09	20	32	18	10.5	51	31	M10	5.5		0.1	2	
025-Z03-M12R-SD09	25	37	23	12.5	59	37	M12	5.5		0.1	3	
032-Z03-M16R-SD09	32	44	29	17	70	46	M16	5.5		0.3	3	

注：代表有内冷
代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅12-32			3.0Nm
	SP035086	DT-TP10	

适用刀片



符号说明								●良好工况	一般工况	恶劣工况							
推荐使用工况								●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)								P			M		K			N	S
刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**SDMT 09T308N-MM4**	9.525	3.97	0.8	-	3.9	15°	●			●	●	●		●		
	SDMT 09T320N-MM4	9.520	3.97	2.0	-	3.9	15°	●			●	●	●		●		●
	**SDMT 09T308N-MR2**	9.525	3.97	0.8	-	3.9	15°	●			●	●	●		●		
	SDMT 09T320N-MR2	9.520	3.97	2.0	-	3.9	15°	●			●	●	●		●		

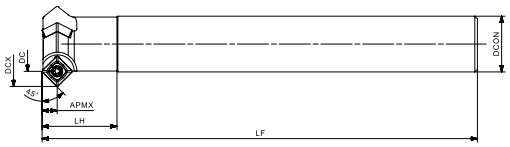
●：标准库存产品　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量						
				SD..09T3..N..						
				ap		槽型				
						MM4		MR2		
						fz				
				(mm)						
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	min	max	min	max	min	max
P 钢	非合金	<600	<180	0.10	5.50	0.05	0.25	0.05	0.35
		<950	<280						
	合金钢	700-950	200-280			0.05	0.22	0.05	0.30
		950-1200	280-355						
		1200-1400	355-415						
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			-	-	0.08	0.35
	奥氏体不锈钢	675	200						
	沉淀硬化不锈钢	1013	300						
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.08	0.30	0.08	0.30
	球磨铸铁	880	260						
	可锻铸铁	800	250						
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-
	铝合金	447	130						
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.05	0.30	-	-
	钴基合金	1076	320						
	镍基合金	1177	350						
	钛合金	1262	370						
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC						

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

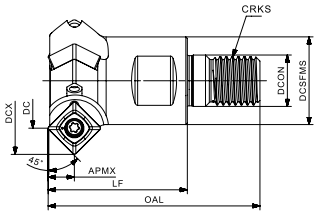
ACM45-SD12
倒角铣刀





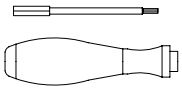
型 号	尺寸 (mm)						内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCX	DCON	LF	LH	APMX				
ACM45-025-Z02-C25R-SD12-L200	25	41	25	200	30	7.5		0.8	2	SD..1204..N..
032-Z03-C32R-SD12-L250	32	48	32	250	43	7.5		1.5	3	



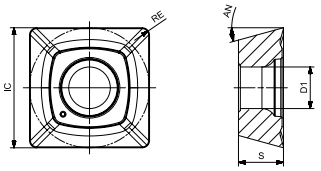


型 号	尺寸 (mm)								内冷	重量 (kg)	Z	适用刀片
	DC	DCX	DCSFMS	DCON	OAL	LF	CRKS	APMX				
ACM45-025-Z02-M12R-SD12	25	41	23	12.5	59	37	M12	7.5		0.1	2	SD..1204..N..
032-Z03-M16R-SD12	32	48	29	17	70	46	M16	7.5		0.2	3	

注：代表有内冷
代表无内冷

刀具直径 DC（mm）	刀具配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
∅25-32			3.5Nm
	SP040112	DT-TP15	

适用刀片



符号说明	●良好工况	◐一般工况	✱恶劣工况
推荐使用工况	●	◐	◐	◐	✱	●	●	●	●	✱
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

刀片形状	型号	IC	S	RE	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**SDMT 120408N-MM4**	12.7	4.76	0.8	4.4	15.3°	●			●	●	●		●		
	SDMT 120420N-MM4	12.7	4.76	2.0	4.4	15.3°	○					●				
	SDMT 120425N-MM4	12.7	4.76	2.5	4.4	15.3°				○	●					○
	SDMT 120430N-MM4	12.7	4.76	3.0	4.4	15.3°		○				●				
	**SDMT 120408N-MR2**	12.7	4.76	0.8	4.4	15.3°	●		●	●	●	●		●		

●：标准库存产品　○：按订单生产

加工材料				切削深度和进给量						
				SD..1204..N..						
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型				
						MM4		MR2		
						fz				
				(mm)						
				min	max	min	max	min	max	
P 钢	非合金	<600	<180	0.20	7.50	0.10	0.30	0.10	0.35	
		<950	<280							
	合金钢	700-950	200-280			0.12	0.25	0.10	0.30	
		950-1200	280-355							
		1200-1400	355-415							
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230			0.06	0.20	0.10	0.30	
	奥氏体不锈钢	675	200							
	沉淀硬化不锈钢	1013	300							
K 铸铁	灰口铸铁	700	220			0.10	0.30	0.10	0.35	
	球磨铸铁	880	260							
	可锻铸铁	800	250							
N 有色金属	铝	260	75			-	-	-	-	
	铝合金	447	130							
S 难加工材料	铁基合金	943	280			0.06	0.12	-	-	
	钴基合金	1076	320							
	镍基合金	1177	350							
	钛合金	1262	370							
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	
	淬硬铸铁	-	55HRC							

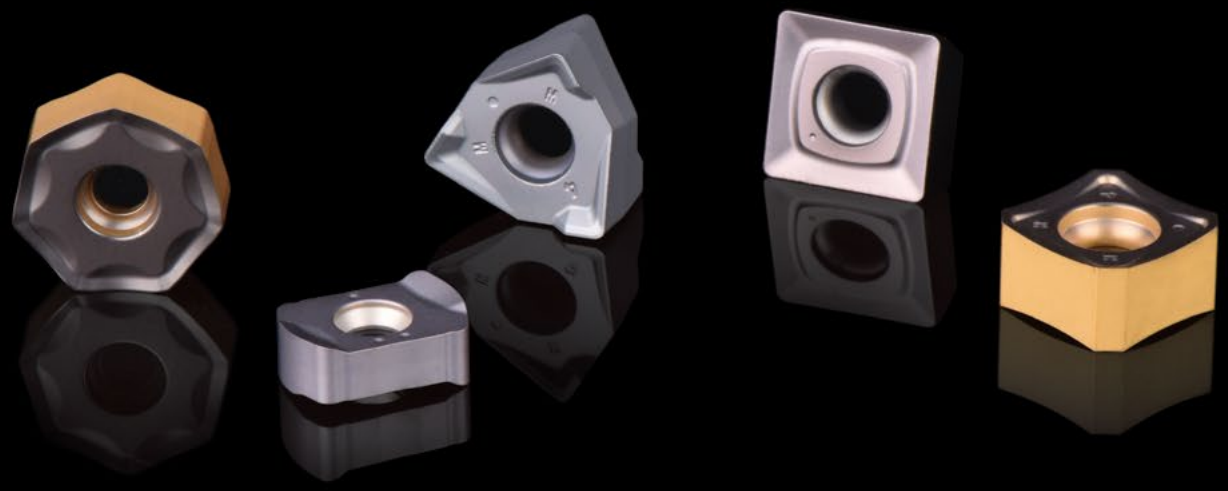
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。平均铁屑厚度 =hm（hm=fzxsinkr）。

ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



铣削刀片

铣削刀片

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

铣削刀片 390

铣削刀片命名规则 392
铣削槽型应用说明 394
铣削槽型介绍 395
铣削牌号应用说明 396
铣削材质应用推荐表 397
铣削牌号详述 398
SD 系列铣削刀片 400
SE 系列铣削刀片 402
OD 系列铣削刀片 403
SN 系列铣削刀片 404
XN 系列铣削刀片 408
HN 系列铣削刀片 411
ON 系列铣削刀片 411
铸铁精铣系列铣削刀片 412
AO 系列铣削刀片 413
AP 系列铣削刀片 414
TD 系列铣削刀片 416
SO 系列铣削刀片 416
LN 系列铣削刀片 417
WN 系列铣削刀片 419
LNET 系列铣削刀片 420
XD 系列铣削刀片 421
LNMX 系列铣削刀片 422
RPM 系列铣削刀片 423
RO 系列铣削刀片 423
RD/RP 系列铣削刀片 425

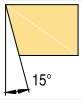
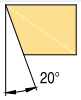
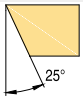
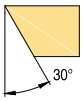
铣削刀片命名规则

A	O	M	T
1	2	3	4

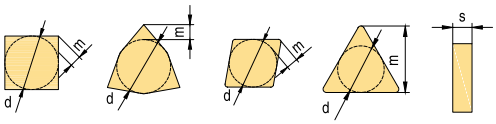
1- 形状 / 代号

A	H	M	O	R
				
85°	120°	86°	135°	360°
S	**T**	**Z**	**X**	
			特殊	
90°	60°	86°		

2- 主切削刃后角

C	D	E	F
			
7°	15°	20°	25°
G	**N**	**P**	**O**
			其他后角
30°	0°	11°	

3- 公差



等级	单位	内切圆直径 d	刀尖高度 m	厚度 s
A	mm	± 0,025	± 0,005	± 0,025
C	mm	± 0,025	± 0,013	± 0,025
E	mm	± 0,025	± 0,025	± 0,025
F	mm	± 0,013	± 0,005	± 0,025
G	mm	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	mm	± 0,013	± 0,013	± 0,025
J	mm	*	± 0,005	± 0,025
K	mm	*	± 0,013	± 0,025
L	mm	*	± 0,025	± 0,025
M	mm	*	*	± 0,127
U	mm	*	*	± 0,127
N	mm	*	*	± 0,025

* 详见右表及下表

形状：C, E, H, M, O, P, S, T, R, W				
IC	d		m	
	J,K,L,M,N	U	M, N	U
4.76	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
5.56	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
6	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
6.35	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
7.94	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
8	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
9.525	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
10	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
12	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,2
12.7	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,2
15.875	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
16	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
19.05	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
20	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
25	± 0,13	± 0,25	± 0,18	± 0,38
25.4	± 0,13	± 0,25	± 0,18	± 0,38
31.75	± 0,15	± 0,25	± 0,2	± 0,38
32	± 0,15	± 0,25	± 0,2	± 0,38

M&N 级	D 形		V 形	
IC	d	m	d	m
5.56	± 0,05	± 0,11		
6.35	± 0,05	± 0,11	± 0,05	± 0,16
7.94	± 0,05	± 0,11	± 0,05	± 0,16
9.525	± 0,05	± 0,11	± 0,05	± 0,16
12.7	± 0,08	± 0,15	± 0,08	± 0,2
15.875	± 0,10	± 0,18	± 0,10	± 0,27
19.05	± 0,10	± 0,18	± 0,10	± 0,27

4- 刀片类型

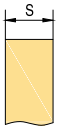
A	B	C	F	G
				
	70°-90°	70°-90°		
H	**J**	**M**	**N**	**Q**
				
70°-90°	70°-90°			40°-60°
R	**T**	**U**	**W**	**Z**
				特殊
	40°-60°	40°-60°	40°-60°	

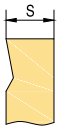
12	04	08	E	R	-	MM4
5	6	7	8	9	-	10

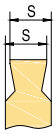
5- 切削刃长度

内切圆直径 (mm)	H	M	O	R	S	T	Z
3.180						05	
3.970						06	
5.000				05			
5.560						09	
6.000				06			
6.350						11	
7.940						13	
8.000				08			
9.525				09	09	16	
10.000				10			
12.000				12			
12.700			04	12	12	22	
15.875				15	15	27	
16.000			06	16			
19.050				19	19	33	
20.000				20			
25.000				25	25		
25.400				25			
31.750				31			
32.000				32			

6- 刀片厚度

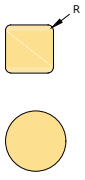






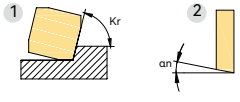
01=1.59mm
T1=1.98mm
02=2.38mm
T2=2.78mm
03=3.18mm
T3=3.97mm
04=4.76mm
05=5.56mm
06=6.35mm
07=7.94mm
09=9.52mm

7- 刀尖圆角与修光刃



00 = 锋刃
01 = 0.1
02 = 0.2
04 = 0.4
08 = 0.8
12 = 1.2
16 = 1.6
20 = 2.0
24 = 2.4
28 = 2.8
32 = 3.2
40 = 4.0
48 = 4.8
56 = 5.6
64 = 6.4
X = 其它

圆刀片：MO 表示公制直径尺寸



1 主偏角（主切削刃角度）(Kr)
A = 45°
D = 60°
E = 75°
F = 85°
P = 90°
Z = 其它

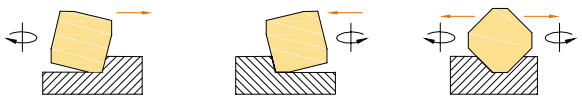
2 修光刃后角 (n)
A = 3°
B = 5°
C = 7°
D = 15°
E = 20°
F = 25°
G = 30°
N = 0°
P = 11°
Z = 其它

8- 切削刃形状



F 锋利切削刃
E 圆角处理切削刃
T 负倒棱
K 双重负倒棱
S 负倒棱和圆角处理切削刃
P 双重负倒棱和圆角处理切削刃

9- 切削方向



R 右手刀片
L 左手刀片
N 中置刀片

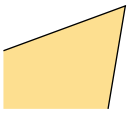
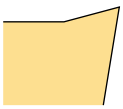
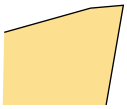
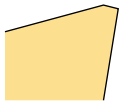
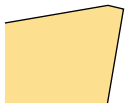
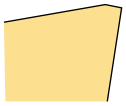
10- 断屑槽 -- 详见槽型介绍

槽型应用说明

材料				铣削槽型应用						
				FM2	MM3	MM4	MR2	MR6	RR2	HR2
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	铝合金加工	低切削力	通用加工	中等粗加工	粗加工	重型切削	粗加工
P 钢	非合金	<600	<180	-	◐	●	●	●	-	-
		<950	<280	-	◐	●	●	●	-	-
	合金钢	700-950	200-280	-	◐	●	●	●	-	-
		950-1200	280-355	-	◐	●	●	●	-	-
		1200-1400	355-415	-	◐	●	●	●	-	-
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230	-	◐	●	◐	-	-	-
	奥氏体不锈钢	675	200	-	◐	●	◐	-	-	-
	沉淀硬化不锈钢	1013	300	-	◐	●	◐	-	-	-
K 铸铁	灰口铸铁	700	220	-	-	◐	●	●	●	●
	球墨铸铁	880	260	-	-	◐	●	●	●	●
	可锻铸铁	800	250	-	-	◐	●	●	●	●
N 有色金属	铝	260	75	●	-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130	●	-	-	-	-	-	-
S 难加工材料	铁基合金	943	280	-	●	◐	◐	-	-	-
	钴基合金	1076	320	-	●	◐	◐	-	-	-
	镍基合金	1177	350	-	●	◐	◐	-	-	-
	钛合金	1262	370	-	●	◐	◐	-	-	-
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC	-	-	◐	●	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC	-	-	◐	●	-	-	-

● 理想选择
◐ 第二选择
- 不适用

槽型介绍

铣削槽型	刃口形状	应用场合
FM2		▪ 低切削力槽型，用于弱工况 ▪ 锋利槽型 ▪ 用于铝合金材料加工
MM3		▪ 低切削力槽型，用于弱工况 ▪ 锋利槽型 ▪ 用于钢件、不锈钢及难加工类材料加工
MM4		▪ 用于中等加工工况 ▪ 通用加工槽型 ▪ 通用于大多数材料加工
MR2		▪ 用于中等及以上加工工况 ▪ 通用加工槽型 ▪ 通用于大多数材料加工
MR6		▪ 用于稳定加工工况 ▪ 粗加工槽型 ▪ 通用于大多数材料加工
HR2		▪ 用于稳定加工工况 ▪ 粗加工槽型 ▪ 主要应用于铸铁材料加工
RR2		▪ 用于稳定加工工况 ▪ 粗重加工槽型 ▪ 主要应用于钢件或铸铁材料加工
IT		▪ 锋利槽型，特定产品
DT		▪ 通用槽型，特定产品

牌号应用说明

可转位铣削刀片材质一览表

材料组	材料分类	ISO	涂层硬质合金										硬质合金
			PVD							CVD			
P 钢	非合金钢 / 合金钢	P01											
		P05											
		P10											
		P15	AP251U										
		P20											
		P25		AP351U	AP351M							AC251P	
		P30				AP403M							
		P35											
		P40											
		P45											
		P50											
M 不锈钢	不锈钢	M01											
		M05											
		M10											
		M15	AP251U										
		M20											
		M25		AP351U	AP351M								
		M30				AP403M	AP403S						
		M35											
		M40											
		M45											
		M50											
K 铸铁	铸铁	K01											
		K05											
		K10						AP151H					
		K15							AP251K	AC151K	AC301K		
		K20											
		K25										AC251P	
		K30											
		K35											
		K40											
		K45											
		K50											
N 有色金属	铝 / 铝合金	N01											
		N05											
		N10											AW100K
		N15											
		N20											
		N25											
		N30											
S 难加工材料	高温合金	S01											
		S05											
		S10											
		S15											
		S20											
		S25			AP351M								
		S30											
		S35				AP403M	AP403S						
		S40											
		S45											
		S50											
H 硬材料	淬硬钢 / 淬硬铸铁	H01											
		H05											
		H10						AP151H					
		H15											
		H20											
		H25											
		H30											

刀片材质应用推荐表

材料				铣削材质应用										
				PVD 涂层							CVD 涂层			硬质合金
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AP251K	AP403S	AP151H	AC251P	AC151K	AC301K	AW100K
P 钢	非合金	<600	<180	●	●	◐	◐	-	-	-	●	-	-	-
		<950	<280	●	●	◐	◐	-	-	-	●	-	-	-
	合金钢	700-950	200-280	●	●	◐	◐	-	-	-	●	-	-	-
		950-1200	280-355	●	●	◐	◐	-	-	-	●	-	-	-
		1200-1400	355-415	●	●	◐	◐	-	-	-	●	-	-	-
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230	◐	◐	●	●	-	◐	-	-	-	-	-
	奥氏体不锈钢	675	200	◐	◐	●	●	-	◐	-	-	-	-	-
	沉淀硬化不锈钢	1013	300	◐	◐	●	●	-	◐	-	-	-	-	-
K 铸铁	灰口铸铁	700	220	-	-	-	-	●	-	◐	◐	●	●	-
	球墨铸铁	880	260	-	-	-	-	●	-	◐	◐	●	●	-
	可锻铸铁	800	250	-	-	-	-	●	-	◐	◐	●	●	-
N 有色金属	铝	260	75	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
	铝合金	447	130	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
S 难加工材料	铁基合金	943	280	-	◐	◐	◐	-	●	-	-	-	-	-
	钴基合金	1076	320	-	◐	◐	◐	-	●	-	-	-	-	-
	镍基合金	1177	350	-	◐	◐	◐	-	●	-	-	-	-	-
	钛合金	1262	370	-	◐	◐	◐	-	●	-	-	-	-	◐
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-

● 最佳选择
◐ 第二选择
- 不适用

用于铣削的牌号

P 钢 钢件、合金钢、非合金钢

基本牌号

AP251U P25(P15-P35)

适用大多数应用条件下的 PVD 涂层硬质合金牌号，是钢件材料加工的首选牌号。推荐应用于稳定工况下的粗加工至精加工钢件，尤其适合小切宽，复杂刀路以及粘性材料的干、湿加工场合。

AC251P P35(P25-P40)

CVD 涂层硬质合金牌号，适合恶劣工况下钢件的大余量中高速铣削。

补充牌号

AP351M P35(P25-P45)

PVD 涂层硬质合金牌号，中等硬度基体，对 AP251U 在要求高韧性工况下钢铣削的补充

AP351U P35(P30-P45)

PVD 涂层硬质合金牌号，中等硬度基体，对 AP251U 在要求高韧性工况下钢铣削的补充。

M 不锈钢 不锈钢、奥氏体不锈钢、马氏体不锈钢

基本牌号

AP351M M35(M25-M45)

PVD 涂层硬质合金牌号，用于恶劣工况下，中低速铣削不锈钢和钢件。

AP403M M35(M35-M50)

超厚 PVD 涂层硬质合金牌号，是不锈钢铣削的首选材质。适用恶劣工况下不锈钢材料的粗铣加工。

补充牌号

AP251U M25(M15-M35)

PVD 涂层硬质合金牌号，用于非常稳定工况下粗、精铣不锈钢。

AP403S M45(M35-M50)

PVD 涂层硬质合金牌号，基体兼具韧性和红硬性特点，适合恶劣工况下粗铣不锈钢。在低切削速度下的铣削可获得较高的刀具寿命。

AP351U M35(M30-M45)

PVD 涂层硬质合金牌号，中等硬度基体，对 AP251U 在要求高韧性工况下钢铣削的补充。

K 铸铁 铸铁、灰口铸铁、球墨铸铁

基本牌号

AC301K K25(K10-K35)

CVD 涂层硬质合金牌号，适用于在中、高切削速度下半精铣和粗铣灰口铸铁，优选干式切削条件并可获得优异的刀具寿命。

AC151K K25(K10-K35)

CVD 涂层硬质合金牌号，高耐磨性基体与高结合力 CVD 涂层搭配，适用于铸铁类材料的半精铣及粗铣，具有优异的性能表现。

AP251K K25(K15-K40)

PVD 涂层硬质合金牌号，适用于在中、低切削速度下半精和粗铣灰铁和球铁，在干、湿条件下均具有良好的寿命表现。

补充牌号

AP151H K15(K10-K20)

PVD 涂层硬质合金牌号，适用于灰口铸铁和球墨铸铁的精铣加工，可获得稳定的表面质量和较长的刀具寿命。

AC251P K35(K25-K40)

PVD 涂层硬质合金牌号，推荐用于铸铁的高速干式切削。

N 有色金属 有色金属

基本牌号

AW100K N15 (N10-N20)

非涂层硬质合金牌号， 与锋利切削刃组合，用于铝合金的铣削。

S 难加工材料 耐热材料

基本牌号

AP403S S45(S35-S50)

PVD 涂层硬质合金牌号，基体兼具韧性和红硬性特点，钛合金加工的首选，以及弱刚性工况下高温合金的加工。适用于低切削速度下的铣削工序，可获得较高的刀具寿命。

补充牌号

AP351M S35(S25-S45)

PVD 涂层硬质合金牌号，适用于高温合金和钛合金的半精加工到轻粗加工。

AP403M S45(S35-S50)

超厚 PVD 涂层硬质合金牌号，适用于高温合金以及钛合金在要求高韧性的工况下低速铣削，特别是大切宽的场合。

H 硬材料 高硬材料、淬硬钢

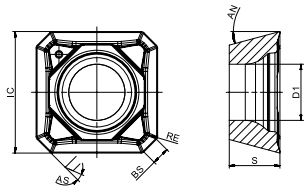
基本牌号

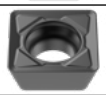
AP151H H15(H10-H20)

PVD 涂层硬质合金牌号，适用于淬硬钢铣削，可用于粗铣、精铣工序，满足绝大多数场合需求。

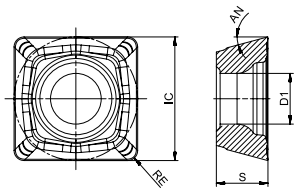
SD..09T3..

正型四方形铣刀片



符号说明								●良好工况	一般工况	恶劣工况									
推荐使用工况								●							●	●	●	●	
尺寸 (mm)								P			M		K				N	S	
刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S		
	**SDMT 09T304EN-MM3**	9.525	3.97	0.4	-	4.4	15°	●	●	●			●	●					
	SDMT 09T308EN-MM3	9.525	3.97	0.8	-	4.4	15°	●	●					●	●				
	**SDGT 09T3AEEN-MM4**	9.252	3.97	0.3	1.4	4.4	15°	○	○										
	**SDGT 09T3PDER-MR6**	9.516	3.97	0.8	1.2	4.4	15°	○	●					●					

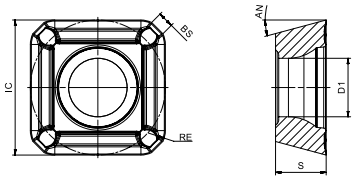
●：标准库存产品　○：按订单生产



符号说明							●良好工况	一般工况	恶劣工况									
推荐使用工况							●							●	●	●	●	
尺寸 (mm)							P			M		K				N	S	
刀片形状	型号	IC	S	RE	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S		
	**SDMT 09T308N-MM4**	9.525	3.97	0.8	3.9	15°	●			●	●	●		●				
	SDMT 09T320N-MM4	9.520	3.97	2.0	3.9	15°	●			●	●	●		●		●		
	**SDMT 09T308N-MR2**	9.525	3.97	0.8	3.9	15°	●			●	●	●		●				
	SDMT 09T320N-MR2	9.520	3.97	2.0	3.9	15°	●			●	●	●		●				

●：标准库存产品　○：按订单生产

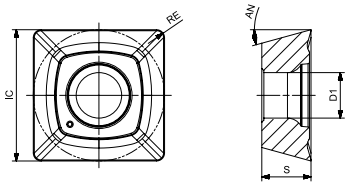
SD..1204..
正型四方形铣刀片



符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**SDMT 120408EN-MM4**	12.7	4.76	0.8	-	5.5	15°	●	●	●		●	●	●			
	SDMT 120412EN-MM3	12.7	4.76	1.2	-	5.5	15°	●	●	○				●			
	**SDKT 1204AEEN-MR2**	12.7	4.76	2.3	1.5	5.5	15°	○		●			●				

●：标准库存产品　○：按订单生产



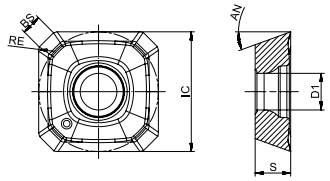
符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

刀片形状	型号	IC	S	RE	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**SDMT 120408N-MM4**	12.7	4.76	0.8	4.4	15.3°	●			●	●	●		●		
	SDMT 120420N-MM4	12.7	4.76	2.0	4.4	15.3°	○					●				
	SDMT 120425N-MM4	12.7	4.76	2.5	4.4	15.3°				○	●					○
	SDMT 120430N-MM4	12.7	4.76	3.0	4.4	15.3°		○				●				
	**SDMT 120408N-MR2**	12.7	4.76	0.8	4.4	15.3°	●		●	●	●	●		●		

●：标准库存产品　○：按订单生产

SE..12T3..

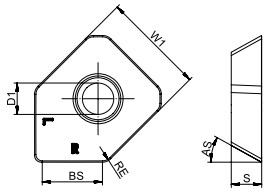
正型四方形短修光刃铣刀片



符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
尺寸 (mm)	P			M		K		N	S	H

刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC151K	AW100K	AP403S	AP151H
	**SEHT 12T3AEEN-FM2**	13.4	3.97	1.5	2.3	4.1	20°								●		
	**SEMT 12T3AEEN-MM3**	13.4	3.97	1.5	2.0	4.1	20°	●			●	●	●	●		●	
	**SEGT 12T3AEEN-MM4**	13.4	3.97	1.5	2.1	4.1	20°	●					●				●
	SEMT 12T3AEEN-MM4	13.4	3.97	1.5	2.0	4.1	20°	●		●	●	●	●	●			
	**SEMT 12T3AEEN-MR6**	13.4	3.97	1.5	2.0	4.1	20°					●	●	●			

●：标准库存产品　○：按订单生产

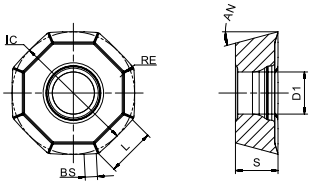


符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
尺寸 (mm)	P			M		K		N	S	H

刀片形状	型号	W1	S	RE	BS	D1	AS	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC151K	AW100K	AP403S	AP151H
	**SEHT 12T3AEEN-W**	13.4	3.97	1.5	7.8	4.1	29°	●						●			

●：标准库存产品　○：按订单生产

OD..0605..
正型八边形铣刀片



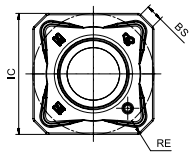
符号说明	●良好工况	◐一般工况	✱恶劣工况
推荐使用工况	●	◐	◐	◐	✱	●	●	●	●	✱
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

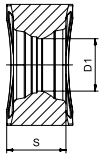
刀片形状	型号	L	IC	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**ODET 0605APFN-FM2**	6.3	16	5.56	0.8	1.6	5.5	15°									●	
	**ODMT 060508EN-MM3**	6.3	16	5.56	0.8	-	5.5	15°	●	●	●			●	●			
	ODMT 060512EN-MM3	6.1	16	5.56	1.2	-	5.5	15°	●				○					●
	**ODHT 0605APEN-MM3**	6.3	16	5.56	0.8	1.6	5.5	15°	●	●	●	●		●	●	●		●
	**ODEW 0605APSR-HR2**	6.5	16	5.56	-	1.6	5.5	15°						●	●			
	**ODMW 060512EN-HR2**	6.1	16	5.56	1.2	-	5.5	15°						●	●			

●：标准库存产品　○：按订单生产

SN..1206ANN..

负型短修光刃铣刀片（用于 AFM45-SN12 铣刀）





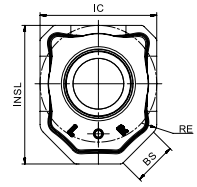
符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

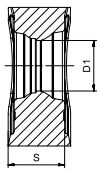
刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**SNHX 1206ANN-FM2**	12.7	6.24	0.5	1.7	5.5									●	
	**SNGX 1206ANN-MM3**	12.7	6.24	0.4	1.8	5.5	●	●	●			●	●	●		
	SNMX 1206ANN-MM3	12.7	6.25	0.4	1.8	5.5	●	●	○			●	●			
	**SNGX 1206ANN-MM4**	12.7	6.22	0.4	1.8	5.5	●		●		●	●		●		
	SNMX 1206ANN-MM4	12.7	6.22	0.4	1.8	5.5	●	●	●		●	●	●	●		
	**SNGX 1206ANN-MR6**	12.7	6.25	0.4	1.8	5.5	●	●	○			●	●	●		
	SNMX 1206ANN-MR6	12.7	6.25	0.4	1.8	5.5	○	●	○			●	●	●		
	**SNGX 1206ANN-RR2**	12.7	6.29	0.5	1.7	5.5	○	●	○			●	●	○		

●：标准库存产品　○：按订单生产

SNHX 1206ANN..

负型长修光刃铣刀片（用于 AFM45-SN12 铣刀）





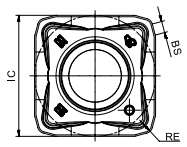
符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

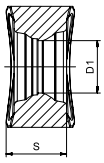
刀片形状	型号	INSL	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP405S
	**SNHX 1206ANN-W**	15.1	12.7	6.15	1.2	4.7	5.5	●					●	●	●		

●：标准库存产品　○：按订单生产

SN..1206ENN..

负型短修光刃铣刀片（用于 AFM75-SN12 铣刀）



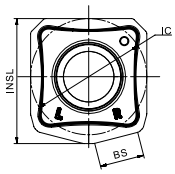


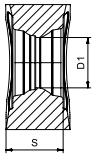
符号说明							●良好工况			一般工况					恶劣工况	
推荐使用工况							●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)							P			M		K			N	S
刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**SNGX 1206ENN-MM3**	12.7	6.36	0.8	1.2	5.5	●	●	○			●	●	○		
	**SNGX 1206ENN-MM4**	12.7	6.34	0.8	1.2	5.5	●	●	●			●	●			
	SNMX 1206ENN-MM4	12.7	6.34	0.8	1.2	5.5			○		●	●				
	**SNGX 1206ENN-MR6**	12.7	6.32	0.8	1.2	5.5	●	●	●			●	●			

●：标准库存产品　○：按订单生产

SNHX 1206ENN..

负型长修光刃铣刀片（用于 AFM75-SN12 铣刀）



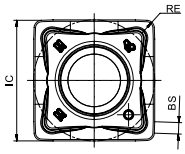


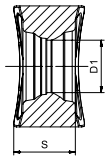
符号说明								●良好工况			一般工况					恶劣工况	
推荐使用工况								●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)								P			M		K			N	S
刀片形状	型号	INSL	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**SNHX 1206ENN-W**	13.66	12.7	6.24	0.6	4.8	5.5	●		●					●		

●：标准库存产品　○：按订单生产

SN..1206ZNN..

负型短修光刃铣刀片（用于 AFM88-SN12 铣刀）





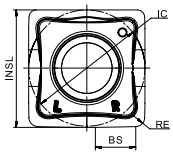
符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

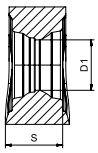
刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**SNHX 1206ZNN-FM2**	12.7	6.56	0.8	1.2	5.5									●	
	**SNGX 1206ZNN-MM3**	12.7	6.49	0.8	1.2	5.5	●	●	●			●	●	●		
	**SNGX 1206ZNN-MM4**	12.7	6.46	0.8	1.2	5.5	●	●	●		●	●	●	●		●
	SNMX 1206ZNN-MM4	12.7	6.46	0.8	1.2	5.5	●	○	●		●	●	○	○		
	**SNGX 1206ZNN-MR6**	12.7	6.44	0.8	1.2	5.5	●	●	○		●	●	●	●		

●：标准库存产品　○：按订单生产

SNHX 1206ZNN..

负型长修光刃铣刀片（用于 AFM88-SN12 铣刀）





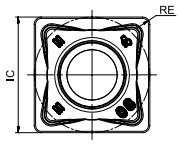
符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

刀片形状	型号	INSL	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**SNHX 1206ZNN-W**	12.8	12.7	6.24	0.8	4.4	5.5	●		●				●	●		

●：标准库存产品　○：按订单生产

SN..1206..

负型圆角铣刀片



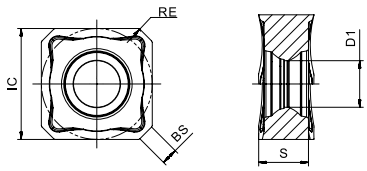
符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**SNMX 120612-MM3**	12.7	6.40	1.2	-	5.5	○	●	○		●	●	●			
	**SNGX 120608-MM4**	12.7	6.43	0.8	-	5.5	●	●	●			●	●	●		
	SNGX 120612-MM4	12.7	6.38	1.2	-	5.5	●									
	SNMX 120608-MM4	12.7	6.43	0.8	-	5.5	●	●				●	●	●		
	SNMX 120612-MM4	12.7	6.38	1.2	-	5.5	●	●	●			●	●	●		
	SNMX 120620-MM4	12.7	6.28	2.0	-	5.5		●	○			●	●	●		
	SNMX 120630-MM4	12.7	6.14	3.0	-	5.5						●				
	**SNMX 120612-MR6**	12.7	6.41	1.2	-	5.5	●	●	●			●	●	●		
	**SNMX 120612-RR2**	12.7	6.44	1.2	-	5.5	●	●	○			●	●			
	SNMX 120620-RR2	12.7	6.34	2.0	-	5.5		●	●			●	●			
	**SNMX 120612R-MM4**	12.7	6.85	1.2	-	5.5	●	●	○		●	●	●			

●：标准库存产品　○：按订单生产

SN..1909ANN..

负型短修光刃铣刀片（用于 AFM45-SN19 铣刀）



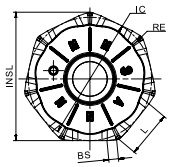
符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

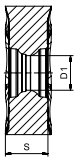
刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**SNGX 1909ANN-MM3**	19.05	8.58	0.4	2.8	8		●								
	**SNGX 1909ANN-MR6**	19.05	8.50	0.8	2.7	8		●			●					

●：标准库存产品　○：按订单生产

XN..0705ANN..

负型七边形短修光刃铣刀片



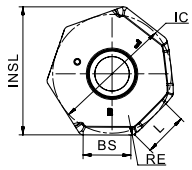


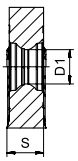
刀片形状	型号	L	INSL	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
		符号说明							●良好工况	一般工况			恶劣工况					
		推荐使用工况							●					●	●	●	●	
		尺寸 (mm)							P			M		K			N	S
	XNGU 0705ANN-MM3	5.5	15.09	14.5	5.0	0.8	1.1	4.07	●	●				●	●	●		
	XNGU 0705ANN-MM4	5.5	15.09	14.5	5.0	0.8	1.1	4.07	●			●	●		●			
	XNMU 0705ANN-MM4	5.5	15.09	14.5	5.0	0.8	1.1	4.07	●	●	●	●	●	●	●	●		
	XNMU 0705ANN-MR6	5.5	15.09	14.5	5.05	0.8	1.1	4.07	●	●				●	●			
	XNMU 0705ANN-MM4N	5.5	15.09	14.5	5.3	0.8	1.0	4.07	●		●		●	●				

●：标准库存产品　○：按订单生产

XN..0705ANN..W

负型七边形长修光刃铣刀片

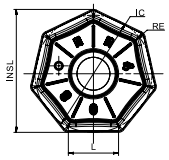


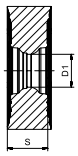


刀片形状	型号	L	INSL	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
		符号说明							●良好工况	一般工况			恶劣工况					
		推荐使用工况							●					●	●	●	●	
		尺寸 (mm)							P			M		K			N	S
	XNGX 0705ANN-W	5.4	15.09	14.5	5	0.8	5.6	4.07	●					●	●	●		

●：标准库存产品　○：按订单生产

XN..0705..
负型七边形圆角铣刀片



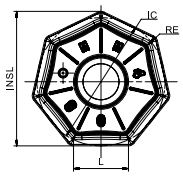


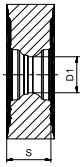
符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

刀片形状	型号	L	INSL	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**XNMU 070508-MM4**	6.6	15.21	14.5	5.0	0.8	-	4.07	●	●	●		●	●	●	●		
	**XNMU 070508-MM4N**	6.6	15.21	14.5	5.3	0.8	-	4.07						●		●		

●：标准库存产品　○：按订单生产

XN..0906..
负型七边形圆角铣刀片



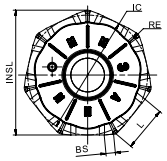


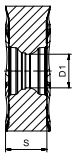
符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

刀片形状	型号	L	INSL	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**XNMU 090612-MM4**	8.6	19.97	19.0	5.875	1.2	-	5.5	●	●	●			●	●	●		
	**XNMU 090612-MM4N**	8.6	19.97	19.0	5.875	1.2	-	5.5						●				

●：标准库存产品　○：按订单生产

XN..0906ANN..
负型七边形短修光刃铣刀片

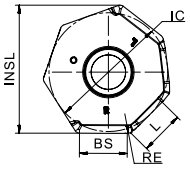


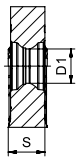


刀片形状	型号	L	INSL	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
									P			M		K			N	S
符号说明									●良好工况			一般工况					恶劣工况	
推荐使用工况									●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)																		
	XNGU 0906ANN-MM3	7.3	19.86	19.0	5.875	0.8	1.4	5.5		●					●			
	XNGU 0906ANN-MM4	7.3	19.86	19.0	5.875	0.8	1.4	5.5	○	●	●			●	●	●		
	XNMU 0906ANN-MR6	7.3	19.86	19.0	5.927	0.8	1.4	5.5	●		●			●	●	●		
	XNMF 0906ANN-MR6	7.3	19.86	19.0	5.927	0.8	1.4	3.0						●	●	●		

●：标准库存产品　○：按订单生产

XN..0906ANN..W
负型七边形长修光刃铣刀片

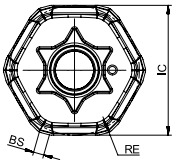


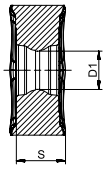


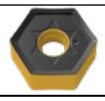
刀片形状	型号	L	INSL	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
									P			M		K			N	S
符号说明									●良好工况			一般工况					恶劣工况	
推荐使用工况									●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)																		
	XNGX 0906ANN-W	7.2	19.86	19.0	5.88	1.0	7.6	5.5	●						●			

●：标准库存产品　○：按订单生产

HN..0906..
负型六边形铣刀片

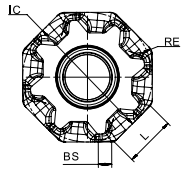


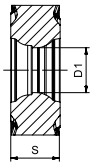


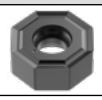
符号说明							●良好工况	◐一般工况	✱恶劣工况									
推荐使用工况							●	◐	◐	◐	✱	●	●	●	●	✱		
尺寸 (mm)							P			M		K			N	S		
刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S		
	**HNGX 0906ANN-MR6**	16.5	6.35	1.0	1.1	4.86	●		●	○	●	●		●				
	**HNMX 0906ANN-MM4**	16.5	6.35	1.0	1.1	4.86	●		●	○	●	●		●				
	**HNMX 090612-MM4**	16.5	6.35	1.2	-	4.86	●		●	○	●	●		●				

●：标准库存产品　○：按订单生产

ON..0504..
负型八边形铣刀片

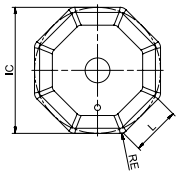




符号说明								●良好工况	◐一般工况	✱恶劣工况									
推荐使用工况								●	◐	◐	◐	✱	●	●	●	●	✱		
尺寸 (mm)								P			M		K			N	S		
刀片形状	型号	L	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S		
	**ONHU 050408-MM3**	4.9	12.7	4.76	0.8	-	4.4	●											
	ONMU 050408-MM4	4.9	12.7	4.76	0.8	-	4.4	●	●				●	●	●				
	**ONHU 0504ZNR-MM3**	5.0	12.7	4.76	0.8	1.4	4.4	○			●								

●：标准库存产品　○：按订单生产

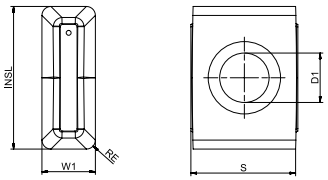
ON..0504..
铸铁精铣刀盘粗加工刀片



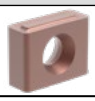
符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●					●	●	●		●
尺寸 (mm)	P			M		K			S	H

刀片形状	型号	L	INSL	IC	S	RE	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AP403S	AP151H
	**ONHF 050408-MM3**	4.9	-	12.7	4.76	0.8	2.5										●

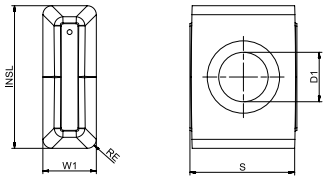
LN..1204..
铸铁精铣刀盘精加工刀片



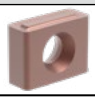
符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●					●	●	●		●
尺寸 (mm)	P			M		K			S	H

刀片形状	型号	W1	INSL	IC	S	RE	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AP403S	AP151H
	**LNHQ 120408FN-W**	4.76	12.7	-	9.4	0.8	4.4										●

LN..1504..
铸铁精铣刀盘精加工刀片

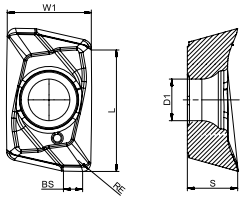


符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●					●	●	●		●
尺寸 (mm)	P			M		K			S	H

刀片形状	型号	W1	INSL	IC	S	RE	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AP403S	AP151H
	**LNHQ 150416FN-W**	4.76	15.875	-	9.25	1.6	4.4										●

●：标准库存产品　○：接单生产

AO..0602..
正型方肩铣刀片

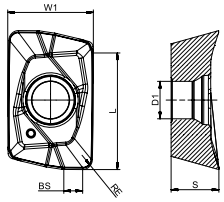


符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
尺寸 (mm)	P			M		K			S	H

刀片形状	型号	L	W1	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AP403S	AP151H
	**AOMT 060204ER-MM3**	5.8	4.1	2.45	0.4	0.9	2.0	15°	●			●	●				●	
	AOMT 060208ER-MM3	5.8	4.1	2.45	0.8	0.5	2.0	15°	●			●	●				●	

●：标准库存产品　○：按订单生产

AO..10T3..
正型方肩铣刀片

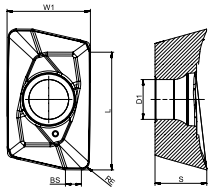


符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
尺寸 (mm)	P			M		K			S	H

刀片形状	型号	L	W1	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AP403S	AP151H
	**AOMT 10T308ER-MM4**	9.3	6.85	3.83	0.8	1.5	3.0	15°	●			●					●	●
	AOMT 10T316ER-MM4	9.3	6.85	3.83	1.6	1.2	3.0	15°				●	●				●	
	AOMT 10T331ER-MM4	9.4	6.85	3.83	3.1	-	3.0	15°		○							●	

●：标准库存产品　○：按订单生产

AO..1204..
正型方肩铣刀片

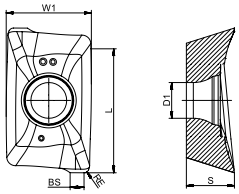


符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

刀片形状	型号	L	W1	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**AOHT 120408ER-FM2**	11.3	8.15	5.07	0.8	1.5	3.9	15°									●	
	**AOHT 120404ER-MM3**	11.3	8.15	5.07	0.4	1.9	3.9	15°	●			●	●					●
	AOHT 120408ER-MM3	11.3	8.15	5.07	0.8	1.5	3.9	15°	●			●	●	●				●
	AOMT 120408ER-MM3	11.3	8.15	5.07	0.8	1.4	3.9	15°	●			●	●	●				●
	**AOMT 120404ER-MM4**	11.5	8.15	5.07	0.4	1.9	3.9	15°	●			●	●	●				●
	AOMT 120408ER-MM4	11.5	8.15	5.07	0.8	1.5	3.9	15°	●	●		●	●	●				●
	AOMT 120412ER-MM4	11.5	8.15	5.07	1.2	1.2	3.9	15°				●	●					●
	AOMT 120416ER-MM4	11.3	8.15	5.07	1.6	1.2	3.9	15°				●	●					●
	AOMT 120420ER-MM4	11.2	8.15	5.07	2.0	1.0	3.9	15°	●			●	●					●
	AOMT 120424ER-MM4	11.0	8.15	5.07	2.4	0.9	3.9	15°	●			●	●					●
	AOMT 120431ER-MM4	10.9	8.15	5.07	3.1	0.6	3.9	15°	●			●	●					●
	AOMT 120440ER-MM4	10.6	8.15	5.07	4.0	0.8	3.9	15°				●	●					●

●：标准库存产品　○：按订单生产

AP..1003..
正型方肩铣刀片

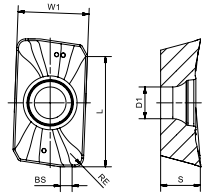


符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
尺寸 (mm)	P			M		K			S	H

刀片形状	型号	L	W1	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AP403S	AP151H
	**APKT 1003PDER-IT**	10.8	6.66	3.8	0.8	1.1	2.8	11°	●	●							●	

●：标准库存产品　○：按订单生产

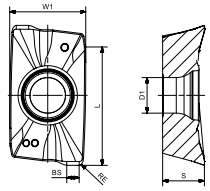
AP..1135..
正型方肩铣刀片



刀片形状	型号	L	W1	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP151H
		符号说明							●良好工况	一般工况			恶劣工况					
		推荐使用工况							●					●	●	●	●	●
		尺寸 (mm)							P			M		K			N	H
	APMT 1135PDER	9.7	6.26	3.5	0.8	1.2	2.8	11°	●	●		●		●				●
	APMT 113508PDER	9.7	6.17	3.5	0.8	0.8	2.9	11°	●	●								

●：标准库存产品　○：按订单生产

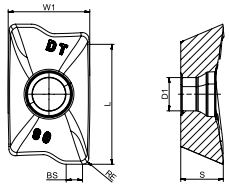
AP..1604..
正型方肩铣刀片



刀片形状	型号	L	W1	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP151H
		符号说明							●良好工况	一般工况			恶劣工况					
		推荐使用工况							●					●	●	●	●	●
		尺寸 (mm)							P			M		K			N	H
	APMT 1604PDER	14.7	9.37	5.17	0.8	1.5	4.4	11°	●	●	●	●		●				●
	APHT 1604PDER -FM2	14.7	9.35	5.17	0.8	1.4	4.4	11°									●	

●：标准库存产品　○：按订单生产

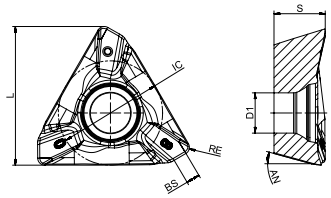
AP..1705..
正型方肩铣刀片



刀片形状	型号	L	W1	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP151H
		符号说明							●良好工况	一般工况			恶劣工况					
		推荐使用工况							●					●	●	●	●	●
		尺寸 (mm)							P			M		K			N	H
	APKT 1705PER-DT	16.5	10.76	5.63	0.8	2.2	4.4	11°	●	●	○		●	●				
	APKT 170516R-DT	16.8	10.74	5.63	1.6	1.7	4.4	11°	●					●				

●：标准库存产品　○：按订单生产

TD..1505..
正型方肩铣刀片

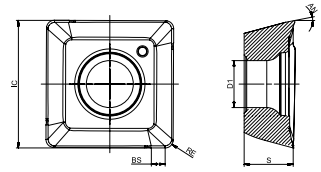


符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●	●	●	●	✱	●	●	●	●	✱
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

刀片形状	型号	L	IC	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**TDHT 150508R-FM2**	15.4	11.4	5.56	0.8	1.6	4.4	15°									●	
	**TDMT 150508R-MM3**	15.1	11.4	5.56	0.8	1.5	4.4	15°	●			●	●					
	TDHT 150508R-MM3	15.1	11.4	5.56	0.8	1.5	4.4	15°	●			●	●	●				●
	**TDMT 150508R-MM4**	15.1	11.4	5.6	0.8	1.5	4.4	15°	●		●	●	●	●	●			
	TDHT 150508R-MM4	15.1	11.4	5.6	0.8	1.5	4.4	15°	●	●			●	●				
	TDMT 150512R-MM4	15.0	11.4	5.6	1.2	1.0	4.4	15°	●			●	●	●	●			
	TDMT 150516R-MM4	14.9	11.4	5.6	1.6	0.9	4.4	15°	●			●	●	●	●			
	TDMT 150520R-MM4	14.7	11.4	5.6	2.0	0.7	4.4	15°					●					
	TDMT 150524R-MM4	14.6	11.4	5.6	2.4	0.6	4.4	15°					●					
	TDMT 150531R-MM4	14.1	11.4	5.56	3.1	0.4	4.4	15°					●					
	TDMT 150540R-MM4	13.4	11.4	5.56	4.0	0.4	4.4	15°					●					

●：标准库存产品　　○：按订单生产

SO..1204..
正型方肩铣刀片

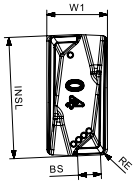


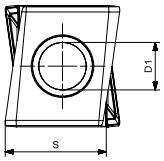
符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●	●	●	●	✱	●	●	●	✱	●
尺寸 (mm)	P			M		K			S	H

刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AP403S	AP151H
	**SOMT 120408PDER-MM4**	12.46	4.8	0.8	1.3	4.6	15°	●		●	●	●	●		●	●	

●：标准库存产品　　○：按订单生产

LN..0904..
负型方肩铣刀片



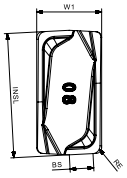


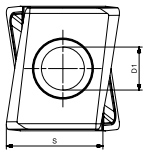
符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

刀片形状	型号	INSL	W1	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**LNHU 090404ER-FM2**	9	4.5	7.5	0.4	1.7	3.5									●	
	**LNHU 090404ER-MM3**	9	4.5	7.5	0.4	1.7	3.5		●			●					
	**LNHU 090404ER-MM4**	9	4.5	7.5	0.4	1.7	3.5	●				●	●				
	LNHU 090408ER-MM4	9	4.5	7.5	0.8	1.4	3.5	●			●	●	●				
	**LNHU 090404ER-MR2**	9	4.5	7.5	0.4	1.7	3.5	●	●			●	●	●			
	LNHU 090408ER-MR2	9	4.5	7.45	0.8	1.4	3.5	●		●		●	●	●	●		
	LNHU 090412ER-MR2	9	4.5	7.4	1.2	1.0	3.5	●				●		●			
	LNHU 090416ER-MR2	9	4.5	7.35	1.6	0.65	3.5	●				●		●			
	LNHU 090420ER-MR2	9	4.5	7.3	2.0	0.2	3.5	●				●		●			
	**LNHU 0904PDER-W**	9	4.5	7.48	0.4	3.6	3.5	●						●			

●：标准库存产品　○：按订单生产

LN..1306..
负型方肩铣刀片



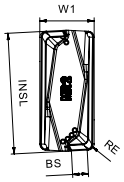


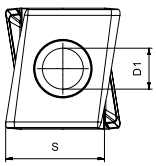
符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

刀片形状	型号	INSL	W1	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**LNHU 130608ER-FM2**	13	6.8	10.1	0.8	2.5	4.5									●	
	**LNHU 130608ER-MM3**	13	6.8	10.1	0.8	2.5	4.5					●					
	**LNHU 130608ER-MM4**	13	6.8	10.15	0.8	2.5	4.5	●			●	●	●				
	**LNHU 130608ER-MR2**	13	6.8	10.15	0.8	2.5	4.5	●	●	●		●	●	●	●		
	LNHU 130612ER-MR2	13	6.8	10.09	1.2	2.1	4.5	●	●			●	●	●			
	LNHU 130616ER-MR2	13	6.8	10.04	1.6	1.8	4.5	●	●			●	●	●			
	LNHU 130620ER-MR2	13	6.8	9.98	2.0	1.4	4.5	●	●		●	●		●			
	LNHU 130624ER-MR2	13	6.8	9.93	2.4	0.9	4.5		●			●		●			
	LNHU 130631ER-MR2	13	6.8	9.84	3.1	0.3	4.5		●			●		●			
	**LNHU 1306PDR-W**	13	6.8	10.08	0.9	5.2	4.5	●					●				

●：标准库存产品　○：按订单生产

LN..1607..
负型方肩铣刀片



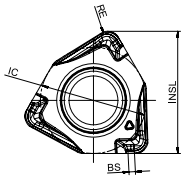


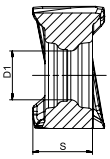
符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

刀片形状	型号	INSL	W1	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**LNHU 160708ER-MR2**	16	7.2	13	0.8	1.9	5.4	●	●				●	●	●		
	LNHU 160716ER-MR2	16	7.2	13	1.6	1.5	5.4	●						●			

●：标准库存产品　○：按订单生产

WN..0403..
负型方肩铣刀片



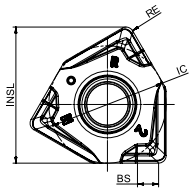


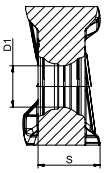
符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●					●	●	●	●	●
尺寸 (mm)	P			M		K			N	H

刀片形状	型号	INSL	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP151H
	**WNGU 040308R-MM4**	7.7	6.7	3.8	0.8	0.4	3.0	●			●	●	●				

●：标准库存产品　○：按订单生产

WN..0806..
负型方肩铣刀片



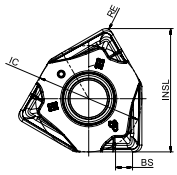


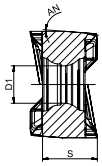
符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●					●	●	●	●	●
尺寸 (mm)	P			M		K			N	H

刀片形状	型号	INSL	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP151H
	**WNMU 080608R-MM3**	14.5	12.5	6.58	0.8	2.2	4.4	●		○	●	●	●				
	**WNMU 080608R-MM4**	14.5	12.5	6.58	0.8	2.2	4.4	●	○	●	●	●	●	○			
	WNMU 080612R-MM4	14.3	12.5	6.47	1.2	1.2	4.4	●			●	●	●		●		
	WNMU 080616R-MM4	14.3	12.5	6.50	1.6	0.8	4.4	●			●	●	●		●		
	**WNMU 080608R-MR2**	14.5	12.5	6.60	0.8	2.2	4.4	●	○		●	●	●	○			
	WNMU 080612R-MR2	14.3	12.5	6.47	1.2	1.2	4.4	●			●	●	●				
	WNMU 080616R-MR2	14.3	12.5	6.50	1.6	0.8	4.4	●				●	●		●		

●：标准库存产品　○：按订单生产

WN..0806..
负型方肩铣刀片

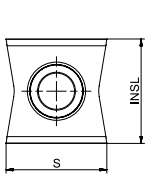


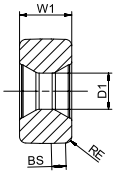


符号说明								●良好工况			◐一般工况			✱恶劣工况		
推荐使用工况								●	◐	◐	◐	✱	●	●	●	●	●
尺寸 (mm)								P			M		K			N	H
刀片形状	型号	INSL	IC	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP151H
	**WNHU 080608R-FM2**	14.5	12.5	6.46	0.8	2.0	4.4									●	
	**WNGU 080604R-MM3**	14.6	12.5	6.44	0.4	2.2	4.4		●								
	WNGU 080608R-MM3	14.5	12.5	6.45	0.8	2.0	4.4	●	●			●	●		●		
	**WNGU 080604R-MM4**	14.6	12.5	6.44	0.4	2.2	4.4	●	●				●				
	WNGU 080608R-MM4	14.6	12.5	6.44	0.8	2.0	4.4	●	●	●			●	●	●		●
	WNGU 080612R-MM4	14.3	12.5	6.44	1.2	1.6	4.4	●	●								
	WNGU 080616R-MM4	14.2	12.5	6.44	1.6	1.2	4.4	●	●								
	**WNGU 080608R-MR2**	14.5	12.5	6.46	0.8	2.0	4.4	●				●	●	●	●		
	WNGU 080612R-MR2	14.3	12.5	6.46	1.2	1.6	4.4	●					●		●		
	WNGU 080616R-MR2	14.2	12.5	6.46	1.6	1.2	4.4	●					●		●		
	**WNHX 0806ZZR-W**	14.4	12.5	6.47	1.1	4.7	4.4	●						●			

●：标准库存产品　　○：按订单生产

LN..1206..
方肩铣刀片

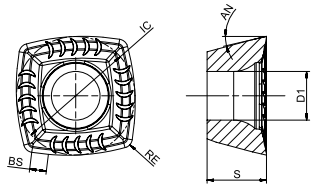




符号说明								●良好工况			◐一般工况			✱恶劣工况		
推荐使用工况								●	◐	◐	◐	✱	●	●	●	✱	●
尺寸 (mm)								P			M		K			S	H
刀片形状	型号	INSL	W1	S	RE	BS	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP403M	AP351M	AP251K	AC301K	AC151K	AP403S	AP151H
	**LNET 1206-MM4**	12.7	6.35	12.3	0.8	1.7	4.4	●			●		●		●		○

●：标准库存产品　　○：按订单生产

XD..0904..
正型快进给铣刀片

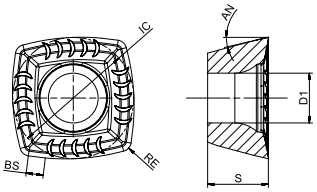


符号说明	●良好工况	◐一般工况	✱恶劣工况
推荐使用工况	●	◐	◐	◐	✱	●	●	●	✱	●
尺寸 (mm)	P			M		K			S	H

刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AP403S	AP151H
	**XDLT 090408ER-MM3**	9.525	4.76	0.8	1.3	3.9	15°	●	●	●				●		●	
	**XDMW 090408ER-HR2**	9.506	4.76	0.8	1.6	3.9	15°						○	●			

●：标准库存产品　○：按订单生产

XD..1205..
正型快进给铣刀片

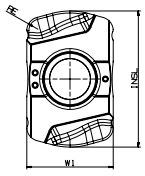


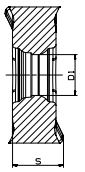
符号说明	●良好工况	◐一般工况	✱恶劣工况
推荐使用工况	●	◐	◐	◐	✱	●	●	●	✱	●
尺寸 (mm)	P			M		K			S	H

刀片形状	型号	IC	S	RE	BS	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AP403S	AP151H
	**XDLT 120508ER-MM3**	12.7	5.56	0.8	2.2	4.4	15°	●	●	●		○	●	●	●	●	
	XDLT 120512ER-MM3	12.7	5.56	1.2	2.2	4.4	15°	●	●	●			●	●			
	**XDMW 120508ER-HR2**	12.7	5.56	0.8	2.5	4.4	15°	●					○	●			

●：标准库存产品　○：按订单生产

LN..0604..
负型快进给铣刀片

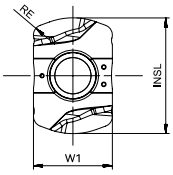


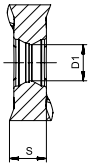


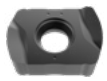
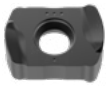
符号说明							●良好工况	一般工况			恶劣工况				
推荐使用工况							●					●	●	●	●
尺寸 (mm)							P			M		K			S	H
刀片形状	型号	INSL	W1	S	RE	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AP403S	AP151H
	**LNMX 060410ER-MM3**	10	6.35	3.6	1.0	3	●	●			●				●	●
	**LNMX 060410ER-MM4**	10	6.35	3.6	1.0	3	●	●	○			○			●	●
	**LNMX 060410ER-MM4N**	10	6.35	3.6	1.0	3	●	●			●		●		●	●

●：标准库存产品　○：按订单生产

LN..1005..
负型快进给铣刀片

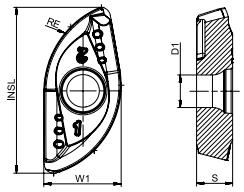




符号说明							●良好工况	一般工况			恶劣工况				
推荐使用工况							●					●	●	●	●
尺寸 (mm)							P			M		K			S	H
刀片形状	型号	INSL	W1	S	RE	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AP403S	AP151H
	**LNMX 100512ER-MM3**	13.5	9.2	4.55	1.2	4.21	●	●		●	●				●	●
	**LNMX 100512ER-MM4**	13.5	9.2	4.55	1.2	4.21	●	●			●					●

●：标准库存产品　○：按订单生产

RPM ..
仿形铣刀片

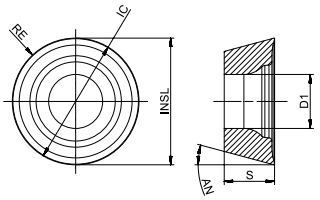


符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

刀片形状	型号	INSL	W1	S	RE	D1	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**RPM 080ER-MM4**	14.77	6.9	3.2	8.2	2.9	●			●	●					●
	RPM 100ER-MM4	18.85	8.63	3.9	10.3	3.5	●			●	○					●
	RPM 160ER-MM4	29.54	12.68	6.2	16.4	4.6				○	●					

●：标准库存产品　○：按订单生产

RO..0803..
仿形铣刀片

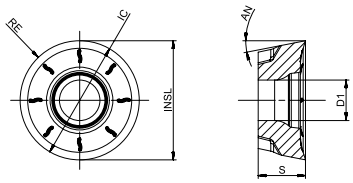


符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

刀片形状	型号	INSL	IC	S	RE	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**ROHT 0803MOE-MM3**	8	8	3.18	-	3.4	15°					●					●
	**ROHT 0803M4E-MM3**	8	8	3.18	-	3.4	15°					●					●

●：标准库存产品　○：按订单生产

RO..10T3..
仿形铣刀片

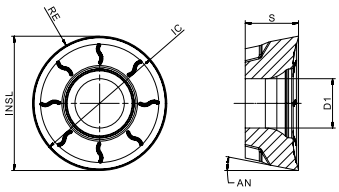


符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●					●	●	●	●	
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

刀片形状	型号	INSL	IC	S	RE	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP403M	AP351M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**ROHT 10T3M8E-MM3**	10	10	3.97	-	3.4	11°				●						●
	**ROMT 10T3M4E-MR6**	10	10	3.97	-	3.4	11°		○		●						●

●：标准库存产品　○：按订单生产

RO..1204..
仿形铣刀片

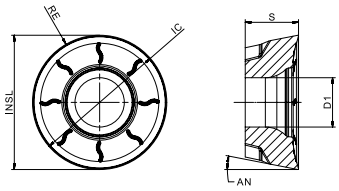


符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

刀片形状	型号	INSL	IC	S	RE	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**ROHT 1204M4E-MM3**	12	12	4.76	-	4.4	11°					●					●
	ROHT 1204M6E-MM3	12	12	4.76	-	4.4	11°					●					●
	**ROMT 1204M6E-MR6**	12	12	4.76	-	4.4	11°	○				●					●

●：标准库存产品　○：按订单生产

RO..1605..
仿形铣刀片

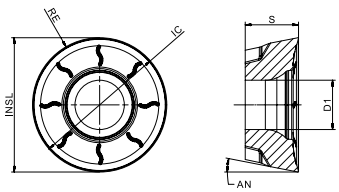


符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

刀片形状	型号	INSL	IC	S	RE	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**ROHT 1605M8E-MM3**	16	16	5.56	-	5.5	11°					●					●
	**ROMT 1605M6E-MR6**	16	16	5.56	-	5.5	11°			●		●					●

●：标准库存产品　○：按订单生产

RO..2006..
仿形铣刀片

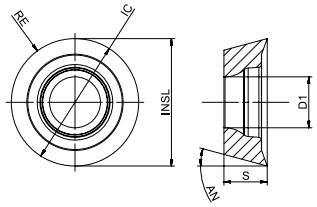


符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
尺寸 (mm)	P			M		K			N	S

刀片形状	型号	INSL	IC	S	RE	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AW100K	AP403S
	**ROHT 2006M8E-MM3**	20	20	6.35	-	6.5	11°					●					●
	**ROMT 2006M8E-MR6**	20	20	6.35	-	6.5	11°					●		○			●

●：标准库存产品　○：按订单生产

RD/RP
圆刀片



符号说明	●良好工况	一般工况	恶劣工况
推荐使用工况	●					●	●	●		●
尺寸 (mm)	P			M		K			S	H

刀片形状	型号	INSL	IC	S	RE	D1	AN	AP251U	AP351U	AC251P	AP351M	AP403M	AP251K	AC301K	AC151K	AP403S	AP151H
	**RDHT 1003MOE-MM3**	10	10	3.18	-	4.4	15°	○									
	RDHT 12T3MOE-MM3	12	12	3.97	-	4.4	15°		●	○			○				
	RDHT 1606MOE-MM3	16	16	6.35	-	5.5	15°		●					●			
	RDHT 1604MOE-MM3	16	16	4.76	-	5.5	15°	○	●				○				
	**RDHW 0702MOS-HR2**	7	7	2.38	-	2.8	15°	●					○				●
	RDHW 1003MOS-HR2	10	10	3.18	-	4.4	15°	○	●								
	RDHW 12T3MOS-HR2	12	12	3.97	-	4.4	15°	○	●				●				
	RDHW 1606MOS-HR2	16	16	6.35	-	5.5	15°	●									
	**RDMT 1003MOE-MM3**	10	10	3.18	-	4.4	15°	○	●					○			
	RDMT 12T3MOE-MM3	12	12	3.97	-	4.4	15°	●	●	○							
	RDMT 1606MOE-MM3	16	16	6.35	-	5.5	15°	○		○				○			
	RDMT 1604MOE-MM3	16	16	4.76	-	5.5	15°			○				●			
	**RDMW 1204MOE-HR2**	12	12	4.76	-	4.4	15°	●	●								
	RDMW 1606MOE-HR2	16	16	6.35	-	5.5	15°							●			
	RDMW 1604MOE-HR2	16	16	4.76		5.5	15°	●	○								
	**RPMW 1003MOE-HR2**	10	10	3.18	-	4.4	11°	●	●								●
	RPMW 10T3MOE-HR2	10	10	3.97	-	4.4	11°	●	●								●
	**RPMT 1204MOE**	12	12	4.76	-	4.4	12°	●	●								●

●：标准库存产品　○：按订单生产

铣削切削参数推荐表

加工材料															
ISO	材料分类			布氏硬度（HB/HRC）	抗拉强度（N/mm²）	AP251U			AP351U			AC251P			
						PVD			PVD			CVD			
						P15-P35			P30-P45			P25-P40			
						M15-M35			M25-M35			—			
						—			—			K25-K40			
						—			S25-S35			—			
						—			—			—			
						—			—			—			
						1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	
P 钢	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	320	280	240	280	240	200	350	300	250	
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639	290	240	200	250	210	170	330	290	240	
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708	260	210	170	230	180	140	310	220	190	
		C > 0.55%	退火	190	639	290	240	200	250	210	170	350	250	220	
		C > 0.55%	调质	300	1013	210	170	130	160	130	100	250	170	150	
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	250	200	160	220	170	130	300	210	180	
	低合金钢	退火		175	591	290	250	200	270	230	180	340	300	250	
		调质		285	960	250	210	160	230	190	140	290	250	200	
		调质		380	1282	230	190	140	210	170	120	250	210	160	
		调质		430	1477	190	150	110	170	130	90	210	170	130	
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	220	190	160	200	170	140	240	210	180	
		淬火并回火		300	1013	170	140	110	150	130	90	190	160	130	
		淬火并回火		400	1361	150	120	90	130	100	70	160	130	100	
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	190	160	130	160	140	110	200	160	120	
		马氏体，调质		330	1114	160	120	90	140	110	80	150	120	90	
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	180	150	120	170	140	110				
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	160	130	100	150	120	90				
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	170	140	110	160	130	100				
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400							230	200	170	
		珠光体		260	700							210	180	160	
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200							380	300	220	
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350							230	200	170	
	球墨铸铁	铁素体		155	400							250	220	190	
		珠光体		265	700							180	150	120	
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400							190	160	130	
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-										
		可时效处理，时效处理		100	340										
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260										
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310										
		> 12% 硅，非时效处理		130	450										
	镁合金			70	250										
	铜和铜合金（青铜 / 黄铜）	非合金，电解铜		100	340										
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310										
		铜合金，短切屑		110	380										
		高强度的 Ampco 合金		300	1010										
S 难加工材料	耐热合金	铁基	退火	200	680				90	80	70				
			时效处理	280	940				75	60	50				
		镍基或钴基	退火	250	840				80	55	45				
			时效处理	350	1180				60	50	35				
			铸造	320	1080				60	55	40				
	钛合金	纯钛		200	680				110	90	80				
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260				50	40	30				
		β 相合金		410	1400				50	40	30				
	钨合金			300	1010				65	60	50				
	钼合金			300	1010				65	60	50				
H 硬材料	淬硬钢	淬火并回火		50HRC											
		淬火并回火		55HRC											
		淬火并回火		60HRC											
	淬硬铸铁	淬火并回火		50HRC											

* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整，平均切屑厚度 =hm（hm=fz*sin Kr）。

澳克泰铣削牌号应用范围																								
	AP351M			AP403M			AP403S			AP251K			AC151K			AC301K			AP151H			AW100K		
	PVD			PVD			PVD			PVD			CVD			CVD			PVD			无涂层		
	P20-P40			P30-P45			—			—			K10-K35			—			—			—		
	M20-M40			M30-M45			M30-M45			—			—			—			—			—		
	—			—			—			K15-K40			—			K10-K35			K15-K40			—		
	S20-S40			S30-S45			S30-S45			—			—			—			—			—		
	—			—			—			—			—			—			—			N05-N15		
	—			—			—			—			—			H15-H25			H15-H25			—		
进给 (mm/z)- 根据不同 ae/Dc 值																								
	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1
切削速度 (m/min)																								
	180	150	120	170	140	110																		
	150	120	90	140	110	80																		
	170	150	120	160	140	110	190	160	140															
	150	130	100	140	120	90	170	140	120															
	160	140	110	150	130	100	160	130	110															
										220	190	160	250	220	190	240	210	180	180	150	120			
										200	170	140	230	200	170	220	190	160	160	130	100			
										260	230	200	380	300	220	280	250	220	210	180	150			
										210	190	160	240	210	180	240	210	180	180	150	120			
										240	210	180	260	230	200	260	230	200	190	160	130			
										170	140	110	200	160	120	190	160	130	150	120	90			
										180	150	120	210	170	140	200	170	140	160	130	100			
																						2200	2200	2000
																						1800	1800	1600
																						600	600	500
																						500	500	400
																						280	280	200
																						400	400	300
																						300	300	250
																						200	200	160
	100	90	80	95	85	75	110	100	90															
	80	70	60	80	65	55	90	80	70															
	70	60	50	85	60	50	80	70	60															
	60	50	40	65	55	35	75	65	50															
	65	55	45	65	60	45	75	65	55															
	120	100	90	120	95	85	120	100	90															
	55	45	35	50	40	30	60	50	40															
	55	45	35	50	40	30	60	50	40															
	70	65	55	70	60	50	70	65	60															
	70	65	55	70	60	50	70	65	60															
																70	60	50	65	55	45			
																			60	50	40			
																			60	50	40			

ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



整体硬质合金铣刀

整体硬质合金铣刀

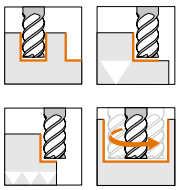
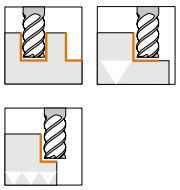
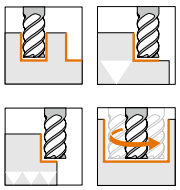
CUTTING TOOL CATALOGUE

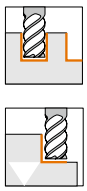
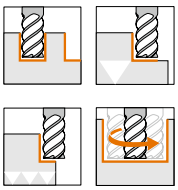
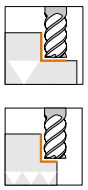
切削刀具综合样册

整体硬质合金铣刀 426

产品一览 428
图标说明 430
命名规则 430
方肩铣刀 / 槽铣刀 -M200 系列 431
方肩铣刀 / 槽铣刀 -M205 系列 441
方肩铣刀 / 槽铣刀 -M245 系列 442
方肩铣刀 / 槽铣刀 -M210 系列 445
方肩铣刀 / 槽铣刀 -M216 系列 448
方肩铣刀 / 槽铣刀 -M150 系列 449
方肩铣刀 / 槽铣刀 -M170 系列 451
仿形铣刀 -M200 系列 454
仿形铣刀 -M170 系列 456
成型铣刀 -M180 系列 457
方肩铣刀 / 槽铣刀 -M200/M205 系列切削参数表 458
方肩铣刀 / 槽铣刀 -M245 系列切削参数表 461
方肩铣刀 / 槽铣刀 -M210 系列切削参数表 463
方肩铣刀 / 槽铣刀 -M216 系列切削参数表 466
方肩铣刀 / 槽铣刀 -M150 系列切削参数表 468
方肩铣刀 / 槽铣刀 -M170 系列切削参数表 471
仿形铣刀 -M200 系列切削参数表 473
仿形铣刀 -M170 系列切削参数表 474
成型铣刀 -M180 系列切削参数表 475

硬质合金铣刀系列产品一览

产品名称	方肩铣刀 / 槽铣刀				
加工应用					
产品线	ECO	ECO	ECO	PRO	
产品系列	M200	M205	M245	M210	
图示					
直径范围（mm）	1-20	6-20	1-20	3-20	
齿数	2-4	6	2-3	4	
圆角半径（mm）	0.2-5			0.2-3	
长度标准	S/SP/L/LP/X	S	S/L	S	
柄部形状	圆柱 / 侧固	圆柱	圆柱	圆柱 / 侧固	
尺寸表页码	P431	P441	P442	P445	
切削参数页码	P458	P460	P461	P463	
P 钢	●●	●●		●●	
M 不锈钢	●	●		●	
K 铸铁	●●	●●		●●	
N 有色金属			●●		
S 难切削材料				●	
H 硬材料					

	方肩铣刀 / 槽铣刀			仿形铣刀		成型铣刀
						
	PRO	PRO	PRO	ECO	PRO	ECO
	M216	M150	M170	M200	M170	M180
						
	6-20	1-20	4-16	1-20	2-16	6-16
	4-6	4	4-6	2	2	4
		0.2-2	0.2-3	0.5-10	1-8	
	S	S/L	S	S/L/X	S	S
	圆柱	圆柱	圆柱	圆柱	圆柱	圆柱
	P448	P449	P451	P454	P456	P457
	P466	P468	P471	P473	P474	P475
	●●	●●	●	●●	●	●●
	●●	●●		●		●
	●		●	●●	●	●●
						●
	●	●●				●
			●●		●●	

图标说明

图标	说明
	铣槽和方肩应用
	方肩铣粗加工
	方肩铣精加工
	快进给铣削
	动态铣削摆线铣
	仿形铣削
	倒角和去毛刺

图标	说明
AlTiN	AlTiN 涂层
AlCrN	AlCrN 涂层
UN	无涂层
TiSiAl CrN	TiSiAlCrN 涂层
AlTiN /Zr	AlTiN/Zr 涂层
HA DIN 6535	圆柱柄
HB DIN 6535	侧固柄

图标	说明
	30° 螺旋角
	35° 螺旋角
	35° /38° 螺旋角
	36° /38° 螺旋角
	40° 螺旋角
	37° /39° /41° 螺旋角
	45° 螺旋角

图标	说明
	平头
	刀尖圆角
	球头
	刀尖倒角
	倒角
	波刃

整体硬质合金立铣刀命名规则

M	2	00	-	4	R	S	-	060	002	W
1	2	3	-	4	5	6	-	7	8	9

1- 刀具类别
M 铣刀

2- 代次
1
2

3- 系列
00 通用铣刀 HRC45°
10 通用高效铣刀
20 高性能铣刀
30 钢件专用铣刀
40 铝合金铣刀
50 不锈钢专用铣刀
60 难加工材料专用铣刀
70 硬材料专用铣刀
80&90 其他

4- 齿数
2,3,4,5,6……

5- 刀具类型
E 平底铣刀
B 球头铣刀
R 圆角铣刀
C 倒角铣刀
P 波刃铣刀
W 成型铣刀
T 锥度铣刀
H 快进给铣刀

6- 长度标准
S 标准总长
L 长型
X 超长型
A 特长型
SN 缩短刃
SP 加长刃
LP 长型 & 加长刃

7- 刀具直径
060=6.0mm
200=20.0mm

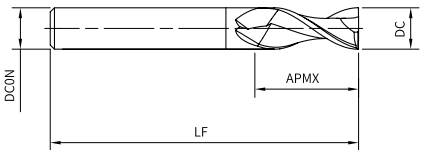
8- 圆角大小
002=0.2mm

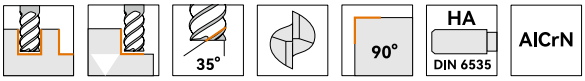
9- 结构类型
N 直缩颈
C 锥缩颈
W 侧固柄
P 特殊柄径
缺省：无缩颈

立铣刀 M200

Eco line
2 刃平底铣刀

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC45





P	M	K	N	S	H
●●	●	●●			

●● 第一 选择　● 第二选择

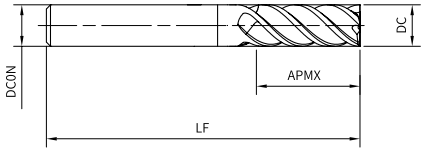
订货号	刃径 DC (mm) h9	柄部直径 DCON (mm) h6	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M200-2ES-010	1	4	3	50	2	●
M200-2ES-015	1.5	4	4	50	2	●
M200-2ES-020	2	4	6	50	2	●
M200-2ES-025	2.5	4	8	50	2	●
M200-2ES-030	3	4	8	50	2	●
M200-2ES-040	4	4	12	50	2	●
M200-2ES-050	5	6	13	50	2	●
M200-2ES-060	6	6	16	50	2	●
M200-2ES-070	7	8	20	60	2	●
M200-2ES-080	8	8	20	60	2	●
M200-2ES-090	9	10	23	75	2	●
M200-2ES-100	10	10	25	75	2	●
M200-2ES-120	12	12	30	75	2	●
M200-2ES-140	14	14	34	100	2	●
M200-2ES-160	16	16	36	100	2	●
M200-2ES-180	18	18	40	100	2	●
M200-2ES-200	20	20	45	100	2	●

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

立铣刀 M200

Eco line
4 刃平底铣刀

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC45





P	M	K	N	S	H
●●	●	●●			

●●第一 选择 ●第二选择

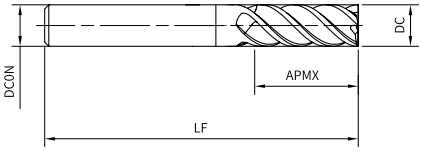
订货号	刃径 DC (mm) h9	柄部直径 DCON (mm) h6	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M200-4ES-010	1	4	3	50	4	●
M200-4ES-015	1.5	4	4	50	4	●
M200-4ES-020	2	4	6	50	4	●
M200-4ES-025	2.5	4	8	50	4	●
M200-4ES-030	3	4	8	50	4	●
M200-4ES-030P	3	6	8	50	4	●
M200-4ES-035	3.5	4	11	50	4	●
M200-4ES-040	4	4	12	50	4	●
M200-4ES-040P	4	6	12	50	4	●
M200-4ES-045	4.5	6	12	50	4	●
M200-4ES-050	5	6	13	50	4	●
M200-4ES-055	5.5	6	16	50	4	●
M200-4ES-060	6	6	16	50	4	●
M200-4ES-065	6.5	8	16	60	4	●
M200-4ES-070	7	8	20	60	4	●
M200-4ES-075	7.5	8	20	60	4	●
M200-4ES-080	8	8	20	60	4	●
M200-4ES-085	8.5	10	23	75	4	●
M200-4ES-090	9	10	23	75	4	●
M200-4ES-095	9.5	10	25	75	4	●
M200-4ES-100	10	10	25	75	4	●
M200-4ES-110	11	12	28	75	4	●
M200-4ES-120	12	12	30	75	4	●
M200-4ES-140	14	14	34	100	4	●
M200-4ES-160	16	16	36	100	4	●
M200-4ES-180	18	18	40	100	4	●
M200-4ES-200	20	20	45	100	4	●

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

立铣刀 M200

Eco line
4 刃平底铣刀

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC45





P	M	K	N	S	H
●●	●	●●			

●● 第一 选择　● 第二选择

订货号	刃径 DC (mm) h9	柄部直径 DCON (mm) h6	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M200-4ESP-010	1	4	4	50	4	●
M200-4ESP-020	2	4	10	50	4	●
M200-4ESP-030	3	4	12	50	4	●
M200-4ESP-040	4	4	16	50	4	●
M200-4ESP-050	5	6	18	50	4	●
M200-4ESP-060	6	6	20	50	4	●
M200-4ESP-080	8	8	24	60	4	●
M200-4ESP-100	10	10	30	75	4	●
M200-4ESP-120	12	12	35	75	4	●
M200-4ESP-140	14	14	40	100	4	●
M200-4ESP-160	16	16	45	100	4	●
M200-4ESP-180	18	18	45	100	4	●

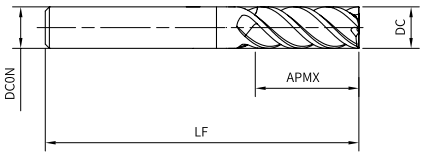
订货号	刃径 DC (mm) h9	柄部直径 DCON (mm) h6	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M200-4EL-030	3	4	15	60	4	●
M200-4EL-030P	3	6	15	60	4	●
M200-4EL-040	4	4	20	60	4	●
M200-4EL-050	5	6	25	75	4	●
M200-4EL-060	6	6	25	75	4	●
M200-4EL-080	8	8	30	75	4	●
M200-4EL-100	10	10	40	100	4	●
M200-4EL-120	12	12	45	100	4	●
M200-4EL-140	14	14	60	150	4	●
M200-4EL-160	16	16	70	150	4	●
M200-4EL-180	18	18	70	150	4	●
M200-4EL-200	20	20	70	150	4	●

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

立铣刀 M200

Eco line
4 刃平底铣刀

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC45





P	M	K	N	S	H
●●	●	●●			

●●第一 选择 ●第二选择

订货号	刃径 DC (mm) h9	柄部直径 DCON (mm) h6	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M200-4ELP-050	5	6	30	75	4	●
M200-4ELP-060	6	6	35	75	4	●
M200-4ELP-100	10	10	50	100	4	●
M200-4ELP-120	12	12	50	100	4	●
M200-4ELP-200	20	20	80	150	4	●

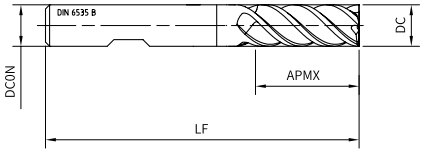
订货号	刃径 DC (mm) h9	柄部直径 DCON (mm) h6	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M200-4EX-040	4	4	30	75	4	●
M200-4EX-040P	4	6	20	75	4	●
M200-4EX-060	6	6	35	100	4	●
M200-4EX-080	8	8	35	100	4	●

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

立铣刀 M200

Eco line
4 刃平底铣刀

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC45





P	M	K	N	S	H
●●	●	●●			

●● 第一 选择　● 第二选择

订货号	刃径 DC (mm) h9	柄部直径 DCON (mm) h6	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M200-4ES-030W	3	6	8	50	4	●
M200-4ES-050W	5	6	13	50	4	●
M200-4ES-060W	6	6	16	50	4	●
M200-4ES-080W	8	8	20	60	4	●
M200-4ES-100W	10	10	25	75	4	●
M200-4ES-120W	12	12	30	75	4	●
M200-4ES-140W	14	14	34	100	4	●
M200-4ES-160W	16	16	36	100	4	●
M200-4ES-180W	18	18	40	100	4	●
M200-4ES-200W	20	20	45	100	4	●

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

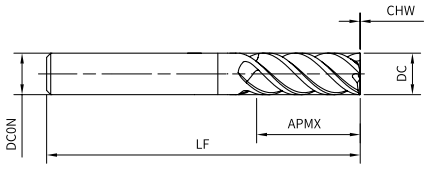
立铣刀 M200

Eco line

4 刃平底铣刀 (刀尖倒角)

整体硬质合金铣刀

加工材料硬度 HRC45





P	M	K	N	S	H
●●	●	●●			

●● 第一 选择 ● 第二选择

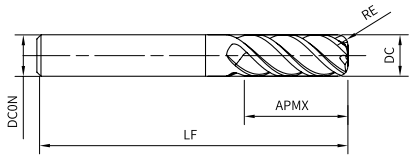
订货号	刃径 DC (mm) h9	柄部直径 DCON (mm) h6	倒角宽度 CHW (mm)	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M200-4CS-040	4	4	C0.1	12	50	4	●
M200-4CS-050	5	6	C0.1	13	50	4	●
M200-4CS-060	6	6	C0.1	16	50	4	●
M200-4CS-080	8	8	C0.1	20	60	4	●
M200-4CS-100	10	10	C0.1	25	75	4	●
M200-4CS-120	12	12	C0.1	30	75	4	●
M200-4CS-140	14	14	C0.15	34	100	4	●
M200-4CS-160	16	16	C0.15	36	100	4	●
M200-4CS-180	18	18	C0.15	40	100	4	●
M200-4CS-200	20	20	C0.15	45	100	4	●

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

立铣刀 M200

Eco line
4 刃圆角铣刀

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC45





P	M	K	N	S	H
●●	●	●●			

●● 第一 选择　● 第二选择

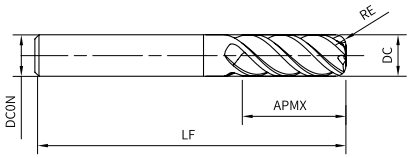
订货号	刃径 DC (mm) h9	柄部直径 DCON (mm) h6	刀尖 R RE (mm)	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M200-4RS-010002	1	4	R0.2	3	50	4	●
M200-4RS-015002	1.5	4	R0.2	4	50	4	●
M200-4RS-020002	2	4	R0.2	6	50	4	●
M200-4RS-030002	3	4	R0.2	8	50	4	●
M200-4RS-030003	3	4	R0.3	8	50	4	●
M200-4RS-030005	3	4	R0.5	8	50	4	●
M200-4RS-040002	4	4	R0.2	12	50	4	●
M200-4RS-040003	4	4	R0.3	12	50	4	●
M200-4RS-040005	4	4	R0.5	12	50	4	●
M200-4RS-040010	4	4	R1	12	50	4	●
M200-4RS-050002	5	6	R0.2	13	50	4	●
M200-4RS-050005	5	6	R0.5	13	50	4	●
M200-4RS-050010	5	6	R1	13	50	4	●
M200-4RS-050015	5	6	R1.5	13	50	4	●
M200-4RS-060002	6	6	R0.2	16	50	4	●
M200-4RS-060005	6	6	R0.5	16	50	4	●
M200-4RS-060010	6	6	R1	16	50	4	●
M200-4RS-060015	6	6	R1.5	16	50	4	●
M200-4RS-080002	8	8	R0.2	20	60	4	●
M200-4RS-080003	8	8	R0.3	20	60	4	●
M200-4RS-080005	8	8	R0.5	20	60	4	●
M200-4RS-080010	8	8	R1	20	60	4	●
M200-4RS-080015	8	8	R1.5	20	60	4	●
M200-4RS-080020	8	8	R2	20	60	4	●
M200-4RS-100002	10	10	R0.2	25	75	4	●
M200-4RS-100003	10	10	R0.3	25	75	4	●
M200-4RS-100005	10	10	R0.5	25	75	4	●

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

立铣刀 M200

Eco line
4 刃圆角铣刀

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC45





P	M	K	N	S	H
●●	●	●●			

●●第一 选择 ●第二选择

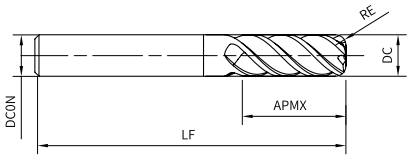
订货号	刃径 DC (mm) h9	柄部直径 DCON (mm) h6	刀尖 R RE (mm)	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M200-4RS-100010	10	10	R1	25	75	4	●
M200-4RS-100015	10	10	R1.5	25	75	4	●
M200-4RS-100020	10	10	R2	25	75	4	●
M200-4RS-100025	10	10	R2.5	25	75	4	●
M200-4RS-100030	10	10	R3	25	75	4	●
M200-4RS-120005	12	12	R0.5	30	75	4	●
M200-4RS-120010	12	12	R1	30	75	4	●
M200-4RS-120015	12	12	R1.5	30	75	4	●
M200-4RS-120020	12	12	R2	30	75	4	●
M200-4RS-120025	12	12	R2.5	30	75	4	●
M200-4RS-120030	12	12	R3	30	75	4	●
M200-4RS-140010	14	14	R1	34	100	4	●
M200-4RS-140020	14	14	R2	34	100	4	●
M200-4RS-160005	16	16	R0.5	36	100	4	●
M200-4RS-160010	16	16	R1	36	100	4	●
M200-4RS-160020	16	16	R2	36	100	4	●
M200-4RS-160030	16	16	R3	36	100	4	●
M200-4RS-160040	16	16	R4	36	100	4	●
M200-4RS-180010	18	18	R1	40	100	4	●
M200-4RS-180020	18	18	R2	40	100	4	●
M200-4RS-180040	18	18	R4	40	100	4	●
M200-4RS-200010	20	20	R1	45	100	4	●
M200-4RS-200020	20	20	R2	45	100	4	●
M200-4RS-200030	20	20	R3	45	100	4	●
M200-4RS-200040	20	20	R4	45	100	4	●
M200-4RS-200050	20	20	R5	45	100	4	●

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

立铣刀 M200

Eco line
4 刃圆角铣刀

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC45





P	M	K	N	S	H
●●	●	●●			

●● 第一 选择　● 第二选择

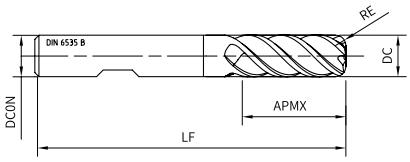
订货号	刃径 DC (mm) h9	柄部直径 DCON (mm) h6	刀尖 R RE (mm)	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M200-4RL-030005	3	4	R0.5	8	75	4	●
M200-4RL-040002	4	4	R0.2	12	75	4	●
M200-4RL-040005	4	4	R0.5	12	75	4	●
M200-4RL-040010	4	4	R1	12	75	4	●
M200-4RL-060002	6	6	R0.2	16	75	4	●
M200-4RL-060005	6	6	R0.5	16	75	4	●
M200-4RL-060010	6	6	R1	16	75	4	●
M200-4RL-060015	6	6	R1.5	16	75	4	●
M200-4RL-080005	8	8	R0.5	20	100	4	●
M200-4RL-080010	8	8	R1	20	100	4	●
M200-4RL-080015	8	8	R1.5	20	100	4	●
M200-4RL-080020	8	8	R2	20	100	4	●
M200-4RL-100005	10	10	R0.5	25	100	4	●
M200-4RL-100010	10	10	R1	25	100	4	●
M200-4RL-100015	10	10	R1.5	25	100	4	●
M200-4RL-100020	10	10	R2	25	100	4	●
M200-4RL-120005	12	12	R0.5	30	100	4	●
M200-4RL-120010	12	12	R1	30	100	4	●
M200-4RL-120015	12	12	R1.5	30	100	4	●
M200-4RL-120020	12	12	R2	30	100	4	●
M200-4RL-120025	12	12	R2.5	30	100	4	●
M200-4RL-120030	12	12	R3	30	100	4	●
M200-4RL-140020	14	14	R2	36	150	4	●
M200-4RL-160005	16	16	R0.5	36	150	4	●
M200-4RL-160010	16	16	R1	36	150	4	●
M200-4RL-160020	16	16	R2	36	150	4	●
M200-4RL-160030	16	16	R3	36	150	4	●
M200-4RL-160040	16	16	R4	36	150	4	●
M200-4RL-180010	18	18	R1	45	150	4	●
M200-4RL-180020	18	18	R2	45	150	4	●
M200-4RL-200010	20	20	R1	45	150	4	●
M200-4RL-200020	20	20	R2	45	150	4	●

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

立铣刀 M200

Eco line
4 刃圆角铣刀

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC45





P	M	K	N	S	H
●●	●	●●			

●●第一 选择 ●第二选择

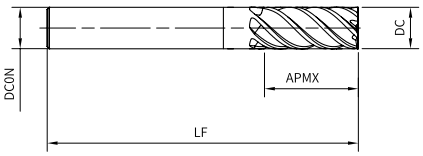
订货号	刃径 DC (mm) h9	柄部直径 DCON (mm) h6	刀尖 R RE (mm)	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M200-4RS-060005W	6	6	R0.5	16	50	4	●
M200-4RS-060010W	6	6	R1	16	50	4	●
M200-4RS-080005W	8	8	R0.5	20	60	4	●
M200-4RS-080010W	8	8	R1	20	60	4	●
M200-4RS-100005W	10	10	R0.5	25	75	4	●
M200-4RS-100010W	10	10	R1	25	75	4	●
M200-4RS-100015W	10	10	R1.5	25	75	4	●
M200-4RS-100020W	10	10	R2	25	75	4	●
M200-4RS-120005W	12	12	R0.5	30	75	4	●
M200-4RS-120010W	12	12	R1	30	75	4	●
M200-4RS-120015W	12	12	R1.5	30	75	4	●
M200-4RS-120020W	12	12	R2	30	75	4	●

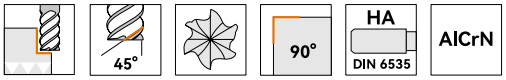
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

立铣刀 M205

Eco line
6 刃平底铣刀

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC45





P	M	K	N	S	H
●●	●	●●			

●● 第一 选择　● 第二选择

订货号	刃径 DC (mm) h9	柄部直径 DCON (mm) h6	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M205-6ES-060	6	6	16	50	6	●
M205-6ES-080	8	8	20	60	6	●
M205-6ES-100	10	10	25	75	6	●
M205-6ES-120	12	12	30	75	6	●
M205-6ES-140	14	14	34	100	6	●
M205-6ES-160	16	16	36	100	6	●
M205-6ES-180	18	18	40	100	6	●
M205-6ES-200	20	20	45	100	6	●

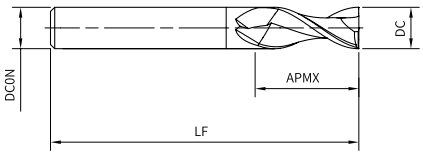
● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

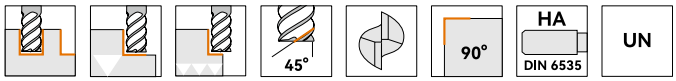
立铣刀 M245

Eco line

2 刃平底铣刀 铝合金专用

整体硬质合金铣刀





P	M	K	N	S	H
			●●		

●●第一 选择 ●第二选择

订货号	刃径 DC (mm) h8	柄部直径 DCON (mm) h6	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M245-2ES-030	3	4	8	50	2	●
M245-2ES-040	4	4	12	50	2	●
M245-2ES-050	5	6	13	50	2	●
M245-2ES-060	6	6	16	50	2	●
M245-2ES-080	8	8	20	60	2	●
M245-2ES-100	10	10	25	75	2	●
M245-2ES-120	12	12	30	75	2	●
M245-2ES-160	16	16	45	100	2	●
M245-2ES-200	20	20	45	100	2	●

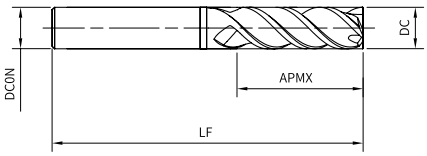
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

立铣刀 M245

Eco line

3 刃平底铣刀 铝合金专用

整体硬质合金铣刀





P	M	K	N	S	H
			●●		

●● 第一 选择 ● 第二选择

订货号	刃径 DC (mm) h8	柄部直径 DCON (mm) h6	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M245-3ES-010	1	4	3	50	3	●
M245-3ES-015	1.5	4	4	50	3	●
M245-3ES-020	2	4	6	50	3	●
M245-3ES-025	2.5	4	8	50	3	●
M245-3ES-030	3	4	8	50	3	●
M245-3ES-040	4	4	12	50	3	●
M245-3ES-050	5	6	13	50	3	●
M245-3ES-060	6	6	16	50	3	●
M245-3ES-080	8	8	20	60	3	●
M245-3ES-100	10	10	25	75	3	●
M245-3ES-120	12	12	30	75	3	●
M245-3ES-160	16	16	45	100	3	●
M245-3ES-180	18	18	45	100	3	●
M245-3ES-200	20	20	45	100	3	●

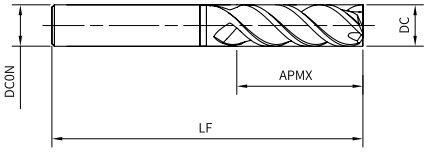
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

立铣刀 M245

Eco line

3 刃平底铣刀 铝合金专用

整体硬质合金铣刀





P	M	K	N	S	H
			●●		

●● 第一 选择 ● 第二选择

订货号	刃径 DC (mm) h8	柄部直径 DCON (mm) h6	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M245-3EL-040	4	4	16	60	3	●
M245-3EL-060	6	6	25	75	3	●
M245-3EL-080	8	8	32	75	3	●
M245-3EL-100	10	10	45	100	3	●
M245-3EL-120	12	12	50	100	3	●
M245-3EL-160	16	16	60	150	3	●
M245-3EL-200	20	20	70	150	3	●

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

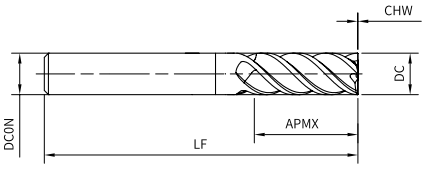
立铣刀 M210

Pro line

4 刃平底铣刀 (刀尖倒角)

整体硬质合金铣刀

加工材料硬度 HRC50





P	M	K	N	S	H
●●	●	●●		●	

●● 第一 选择 ● 第二选择

订货号	刃径 DC (mm) h9	柄部直径 DCON (mm) h6	倒角宽度 CHW (mm)	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M210-4CS-030	3	4	C0.04	8	50	4	●
M210-4CS-040	4	4	C0.06	12	50	4	●
M210-4CS-050	5	6	C0.06	13	50	4	●
M210-4CS-060	6	6	C0.08	16	50	4	●
M210-4CS-080	8	8	C0.1	20	60	4	●
M210-4CS-100	10	10	C0.1	25	75	4	●
M210-4CS-120	12	12	C0.12	30	75	4	●
M210-4CS-140	14	14	C0.12	34	100	4	○
M210-4CS-160	16	16	C0.15	36	100	4	●
M210-4CS-180	18	18	C0.15	40	100	4	○
M210-4CS-200	20	20	C0.15	45	100	4	○

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

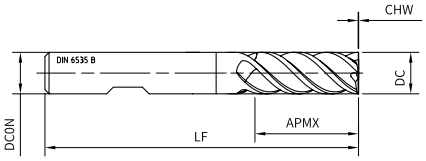
立铣刀 M210

Pro line

4 刃平底铣刀 (刀尖倒角)

整体硬质合金铣刀

加工材料硬度 HRC50





P	M	K	N	S	H
●●	●	●●		●	

●● 第一 选择 ● 第二选择

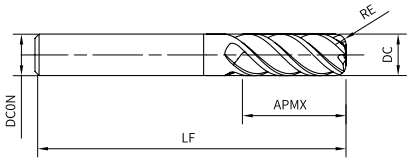
订货号	刃径 DC (mm) h9	柄部直径 DCON (mm) h6	倒角宽度 CHW (mm)	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M210-4CS-050W	5	6	C0.06	13	50	4	○
M210-4CS-060W	6	6	C0.08	16	50	4	●
M210-4CS-080W	8	8	C0.1	20	60	4	●
M210-4CS-100W	10	10	C0.1	25	75	4	●
M210-4CS-120W	12	12	C0.12	30	75	4	●
M210-4CS-140W	14	14	C0.12	34	100	4	○
M210-4CS-160W	16	16	C0.15	36	100	4	○
M210-4CS-180W	18	18	C0.15	40	100	4	○
M210-4CS-200W	20	20	C0.15	45	100	4	○

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

立铣刀 M210

Pro line
4 刃圆角铣刀

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC50





P	M	K	N	S	H
●●	●	●●		●	

●● 第一 选择　● 第二选择

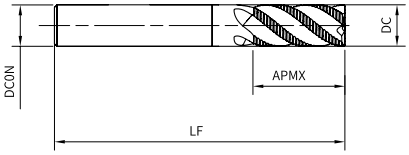
订货号	刃径 DC (mm) h9	柄部直径 DCON (mm) h6	刀尖 R RE (mm)	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M210-4RS-040002	4	4	R0.2	12	50	4	○
M210-4RS-040005	4	4	R0.5	12	50	4	●
M210-4RS-040010	4	4	R1	12	50	4	●
M210-4RS-060002	6	6	R0.2	16	50	4	○
M210-4RS-060005	6	6	R0.5	16	50	4	●
M210-4RS-060010	6	6	R1	16	50	4	●
M210-4RS-080005	8	8	R0.5	20	60	4	●
M210-4RS-080010	8	8	R1	20	60	4	●
M210-4RS-080015	8	8	R1.5	20	60	4	○
M210-4RS-080020	8	8	R2	20	60	4	●
M210-4RS-100005	10	10	R0.5	25	75	4	●
M210-4RS-100010	10	10	R1	25	75	4	●
M210-4RS-100015	10	10	R1.5	25	75	4	○
M210-4RS-100020	10	10	R2	25	75	4	●
M210-4RS-100025	10	10	R2.5	25	75	4	○
M210-4RS-120005	12	12	R0.5	30	75	4	●
M210-4RS-120010	12	12	R1	30	75	4	●
M210-4RS-120015	12	12	R1.5	30	75	4	○
M210-4RS-120020	12	12	R2	30	75	4	●
M210-4RS-120025	12	12	R2.5	30	75	4	○
M210-4RS-120030	12	12	R3	30	75	4	○

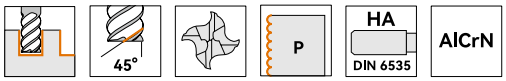
● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

立铣刀 M216

Pro line
4-6 刃波刃铣刀

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC40





P	M	K	N	S	H
●●	●●	●		●	

●● 第一 选择 ● 第二选择

订货号	刃径 DC (mm) h9	柄部直径 DCON (mm) h6	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M216-4PS-060	6	6	16	50	4	●
M216-4PS-080	8	8	20	60	4	●
M216-4PS-100	10	10	25	75	4	●
M216-4PS-120	12	12	30	75	4	●
M216-5PS-160	16	16	45	100	5	●
M216-6PS-200	20	20	45	100	6	●

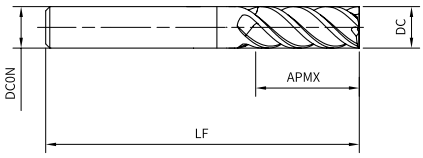
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

立铣刀 M150

Pro line

4 刃平底铣刀

整体硬质合金铣刀





P	M	K	N	S	H
●●	●●			●●	

●● 第一 选择 ● 第二选择

订货号	刃径 DC (mm) h9	柄部直径 DCON (mm) h6	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M150-4ES-010	1	4	3	50	4	○
M150-4ES-015	1.5	4	4	50	4	○
M150-4ES-020	2	4	6	50	4	○
M150-4ES-025	2.5	4	8	50	4	○
M150-4ES-030	3	4	8	50	4	●
M150-4ES-040	4	4	12	50	4	●
M150-4ES-050	5	6	13	50	4	●
M150-4ES-060	6	6	16	50	4	●
M150-4ES-080	8	8	20	60	4	●
M150-4ES-100	10	10	25	75	4	●
M150-4ES-120	12	12	30	75	4	●
M150-4ES-160	16	16	36	100	4	●
M150-4ES-200	20	20	45	100	4	○

订货号	刃径 DC (mm) h9	柄部直径 DCON (mm) h6	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M150-4EL-030	3	4	15	60	4	○
M150-4EL-040	4	4	20	60	4	○
M150-4EL-060	6	6	25	75	4	○
M150-4EL-080	8	8	30	75	4	○
M150-4EL-100	10	10	40	100	4	○
M150-4EL-120	12	12	45	100	4	○

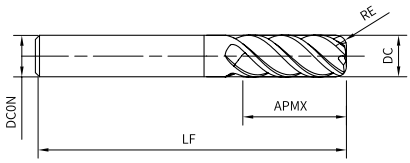
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

立铣刀 M150

Pro line

4 刃圆角铣刀

整体硬质合金铣刀





P	M	K	N	S	H
●●	●●			●●	

●● 第一 选择 ● 第二选择

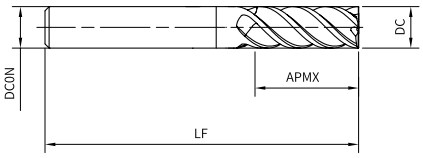
订货号	刃径 DC (mm) h9	柄部直径 DCON (mm) h6	刀尖 R RE (mm)	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M150-4RS-010002	1	4	R0.2	3	50	4	○
M150-4RS-015002	1.5	4	R0.2	4	50	4	○
M150-4RS-020002	2	4	R0.2	6	50	4	○
M150-4RS-020005	2	4	R0.5	6	50	4	○
M150-4RS-025005	2.5	4	R0.5	8	50	4	○
M150-4RS-030002	3	4	R0.2	8	50	4	○
M150-4RS-030005	3	4	R0.5	8	50	4	○
M150-4RS-040002	4	4	R0.2	12	50	4	●
M150-4RS-040005	4	4	R0.5	12	50	4	○
M150-4RS-040010	4	4	R1	12	50	4	○
M150-4RS-060002	6	6	R0.2	16	50	4	●
M150-4RS-060005	6	6	R0.5	16	50	4	○
M150-4RS-060010	6	6	R1	16	50	4	○
M150-4RS-080002	8	8	R0.2	20	60	4	●
M150-4RS-080005	8	8	R0.5	20	60	4	●
M150-4RS-080010	8	8	R1	20	60	4	●
M150-4RS-100005	10	10	R0.5	25	75	4	●
M150-4RS-100010	10	10	R1	25	75	4	●
M150-4RS-100020	10	10	R2	25	75	4	●
M150-4RS-120005	12	12	R0.5	30	75	4	●
M150-4RS-120010	12	12	R1	30	75	4	●
M150-4RS-120020	12	12	R2	30	75	4	●

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

立铣刀 M170

Pro line
4 刃平底铣刀

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC45-60





P	M	K	N	S	H
•		•			••

•• 第一 选择 • 第二选择

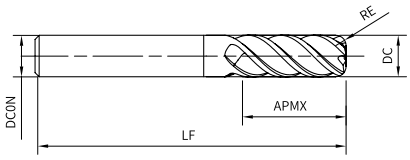
订货号	刃径 DC (mm) h7	柄部直径 DCON (mm) h5	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M170-4ES-040	4	4	12	50	4	●
M170-4ES-060	6	6	16	50	4	●
M170-4ES-080	8	8	20	60	4	●
M170-4ES-100	10	10	25	75	4	●
M170-4ES-120	12	12	30	75	4	●
M170-4ES-160	16	16	36	100	4	●

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

立铣刀 M170

Pro line
4 刃圆角铣刀

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC45-60





P	M	K	N	S	H
●		●			●●

●● 第一 选择 ● 第二选择

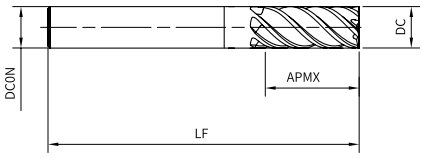
订货号	刃径 DC (mm) h7	柄部直径 DCON (mm) h5	刀尖 R RE (mm)	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M170-4RS-040002	4	4	R0.2	12	50	4	●
M170-4RS-040005	4	4	R0.5	12	50	4	●
M170-4RS-060002	6	6	R0.2	16	50	4	●
M170-4RS-060005	6	6	R0.5	16	50	4	●
M170-4RS-060010	6	6	R1	16	50	4	●
M170-4RS-080002	8	8	R0.2	20	60	4	●
M170-4RS-080005	8	8	R0.5	20	60	4	●
M170-4RS-080010	8	8	R1	20	60	4	●
M170-4RS-100002	10	10	R0.2	25	75	4	●
M170-4RS-100005	10	10	R0.5	25	75	4	●
M170-4RS-100010	10	10	R1	25	75	4	●
M170-4RS-100020	10	10	R2	25	75	4	●
M170-4RS-120005	12	12	R0.5	30	75	4	●
M170-4RS-120010	12	12	R1	30	75	4	●
M170-4RS-120020	12	12	R2	30	75	4	●
M170-4RS-120030	12	12	R3	30	75	4	●

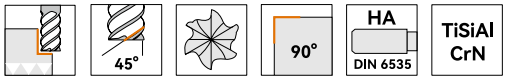
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

立铣刀 M170

Pro line
5-6 刃平底铣刀

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC45-60





P	M	K	N	S	H
•		•			••

•• 第一 选择　• 第二选择

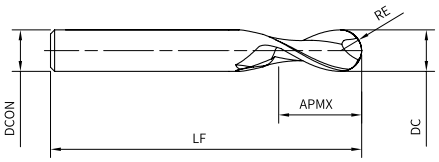
订货号	刃径 DC (mm) h7	柄部直径 DCON (mm) h5	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M170-5ES-040	4	4	12	50	5	●
M170-5ES-060	6	6	16	50	5	●
M170-6ES-080	8	8	20	60	6	●
M170-6ES-100	10	10	25	75	6	●
M170-6ES-120	12	12	30	75	6	●
M170-6ES-160	16	16	36	100	6	●

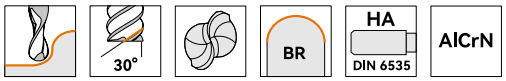
● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

立铣刀 M200

Eco line
2 刃球刀

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC45





P	M	K	N	S	H
●●	●	●●			

●● 第一 选择　● 第二选择

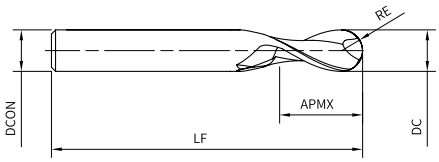
订货号	刃径 DC (mm) h7	柄部直径 DCON (mm) h6	刀尖 R RE (mm)	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M200-2BS-010	1	4	R0.5	2	50	2	●
M200-2BS-015	1.5	4	R0.75	3	50	2	●
M200-2BS-020	2	4	R1	4	50	2	●
M200-2BS-025	2.5	4	R1.25	5	50	2	●
M200-2BS-030	3	4	R1.5	6	50	2	●
M200-2BS-040	4	4	R2	8	50	2	●
M200-2BS-050	5	6	R2.5	10	50	2	●
M200-2BS-060	6	6	R3	12	50	2	●
M200-2BS-070	7	8	R3.5	14	60	2	●
M200-2BS-080	8	8	R4	14	60	2	●
M200-2BS-100	10	10	R5	18	75	2	●
M200-2BS-110	11	12	R5.5	20	75	2	●
M200-2BS-120	12	12	R6	22	75	2	●
M200-2BS-140	14	14	R7	26	100	2	●
M200-2BS-160	16	16	R8	30	100	2	●
M200-2BS-180	18	18	R9	34	100	2	●
M200-2BS-200	20	20	R10	38	100	2	●

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

立铣刀 M200

Eco line
2 刃球刀

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC45





P	M	K	N	S	H
●●	●	●●			

●● 第一 选择　● 第二选择

订货号	刃径 DC (mm) h7	柄部直径 DCON (mm) h6	刀尖 R RE (mm)	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M200-2BL-010P	1	6	R0.5	2	75	2	●
M200-2BL-015P	1.5	6	R0.75	3	75	2	●
M200-2BL-020	2	4	R1	4	75	2	●
M200-2BL-020P	2	6	R1	4	75	2	●
M200-2BL-030	3	4	R1.5	6	75	2	●
M200-2BL-030P	3	6	R1.5	6	75	2	●
M200-2BL-040	4	4	R2	8	75	2	●
M200-2BL-050	5	6	R2.5	10	75	2	●
M200-2BL-060	6	6	R3	12	75	2	●
M200-2BL-080	8	8	R4	14	75	2	●
M200-2BL-090	9	10	R4.5	16	100	2	●
M200-2BL-100	10	10	R5	18	100	2	●
M200-2BL-110	11	12	R5.5	20	100	2	●
M200-2BL-120	12	12	R6	22	100	2	●
M200-2BL-140	14	14	R7	26	150	2	●
M200-2BL-160	16	16	R8	30	150	2	●
M200-2BL-180	18	18	R9	34	150	2	●
M200-2BL-200	20	20	R10	38	150	2	●

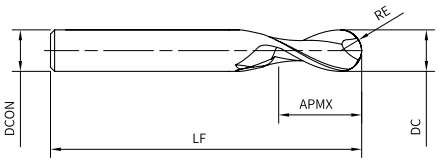
订货号	刃径 DC (mm) h7	柄部直径 DCON (mm) h6	刀尖 R RE (mm)	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M200-2BX-040	4	4	R2	8	100	2	●
M200-2BX-060	6	6	R3	12	100	2	●
M200-2BX-070	7	8	R3.5	14	100	2	●
M200-2BX-080	8	8	R4	14	100	2	●
M200-2BX-100	10	10	R5	18	150	2	●
M200-2BX-120	12	12	R6	22	150	2	●

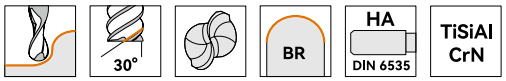
● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

立铣刀 M170

Pro line
2 刃球刀

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC45-60





P	M	K	N	S	H
•		•			••

•• 第一 选择 • 第二选择

订货号	刃径 DC (mm) h7	柄部直径 DCON (mm) h5	刀尖 R RE (mm)	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M170-2BS-020	2	4	R1	4	50	2	○
M170-2BS-030	3	4	R1.5	6	50	2	○
M170-2BS-040	4	4	R2	8	50	2	○
M170-2BS-060	6	6	R3	12	50	2	○
M170-2BS-080	8	8	R4	16	60	2	○
M170-2BS-100	10	10	R5	18	75	2	○
M170-2BS-120	12	12	R6	22	75	2	○
M170-2BS-160	16	16	R8	30	100	2	○

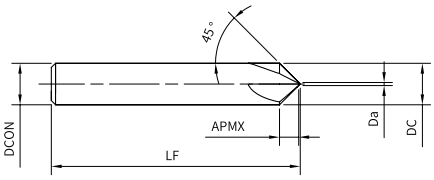
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产)

立铣刀 M180

Eco line

4 刃 90°倒角铣刀

整体硬质合金铣刀





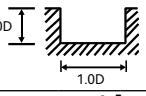
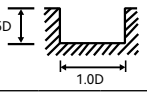
P	M	K	N	S	H
●●	●	●●	●	●	

●● 第一 选择 ● 第二选择

订货号	刃径 DC (mm) h9	柄部直径 DCON (mm) h6	Da（mm）	最大切深 APMX (mm)	全长 LF (mm)	刃数 ZEFP	库存
M180-4WS-060	6	6	1	2.5	50	4	●
M180-4WS-080	8	8	2	3	60	4	●
M180-4WS-100	10	10	1.5	4.25	75	4	●
M180-4WS-120	12	12	3	4.5	75	4	●
M180-4WS-160	16	16	4	6	100	4	●

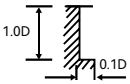
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

硬质合金铣刀 M200 切削参数

加工材料						M200-2ES 槽铣 (ISO P/K)  槽铣 (ISO M) 									
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]								
							2	4	6	8	10	12	14	16	20
P 钢	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	85-120	0.007	0.018	0.027	0.045	0.054	0.059	0.063	0.072	0.099
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639	95-130	0.008	0.020	0.030	0.050	0.060	0.065	0.070	0.080	0.110
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708	95-130	0.008	0.020	0.030	0.050	0.060	0.065	0.070	0.080	0.100
		C > 0.55%	退火	190	639	95-130	0.008	0.019	0.029	0.048	0.057	0.062	0.067	0.076	0.105
		C > 0.55%	调质	300	1013	75-100	0.007	0.018	0.027	0.045	0.054	0.059	0.063	0.072	0.099
		易切削钢	退火	220	745	80-120	0.008	0.019	0.029	0.048	0.057	0.062	0.067	0.076	0.105
	低合金钢	退火		175	591	100-120	0.008	0.019	0.029	0.048	0.057	0.062	0.067	0.076	0.105
		调质		300	1013	60-100	0.007	0.018	0.027	0.045	0.054	0.059	0.063	0.072	0.099
		调质		380	1282	60-100	0.007	0.017	0.026	0.043	0.052	0.056	0.060	0.069	0.095
		调质		430	1477	50-75	0.007	0.016	0.025	0.041	0.049	0.053	0.057	0.066	0.090
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	90-120	0.007	0.018	0.027	0.045	0.054	0.059	0.063	0.072	0.099
		淬火并回火		300	1013	75-100	0.007	0.018	0.027	0.045	0.054	0.059	0.063	0.072	0.099
		淬火并回火		400	1361	50-80	0.007	0.017	0.026	0.043	0.052	0.056	0.060	0.069	0.095
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	40-70	0.006	0.015	0.023	0.038	0.045	0.049	0.053	0.060	0.083
		马氏体，调质		330	1114	40-50	0.005	0.013	0.020	0.033	0.039	0.042	0.046	0.052	0.072
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	50-70	0.006	0.020	0.035	0.043	0.050	0.055	0.060	0.067	0.080
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	30-50	0.005	0.016	0.028	0.034	0.040	0.044	0.048	0.054	0.064
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	40-50	0.006	0.019	0.033	0.041	0.048	0.052	0.057	0.064	0.076
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400	110-145	0.012	0.020	0.042	0.060	0.075	0.085	0.100	0.110	0.125
		珠光体		260	700	90-120	0.010	0.017	0.036	0.051	0.064	0.072	0.085	0.094	0.106
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	120-130	0.012	0.020	0.042	0.060	0.075	0.085	0.100	0.110	0.125
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	100-120	0.011	0.018	0.038	0.054	0.068	0.077	0.090	0.099	0.113
	球墨铸铁	铁素体		155	400	100-120	0.012	0.020	0.042	0.060	0.075	0.085	0.100	0.110	0.125
		珠光体		265	700	85-115	0.010	0.017	0.036	0.051	0.064	0.072	0.085	0.094	0.106
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	60-95	0.010	0.016	0.034	0.048	0.060	0.068	0.080	0.088	0.100
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-										
		可时效处理，时效处理		100	340										
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260										
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310										
		> 12% 硅，非时效处理		130	450										
	镁合金			70	250										
	铜和铜合金（青铜 / 黄铜）	非合金，电解铜		100	340										
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310										
		铜合金，短切屑		110	380										
		高强度的 Ampco 合金		300	1010										
S 难加工材料	高温合金	铁基	退火	200	680										
			时效处理	280	940										
		镍基或钴基	退火	250	840										
			时效处理	350	1180										
			铸造	320	1080										
	钛合金	纯钛		200	680										
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260										
		β 相合金		410	1400										
	钨合金			300	1010										
	钼合金			300	1010										
H 硬材料	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-										
		淬火并回火		55HRC	-										
		淬火并回火		60HRC	-										
	淬硬铸铁	淬火并回火		55HRC	-										

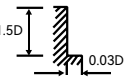
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 M200 切削参数

加工材料						M200-4ES，M200-4ESP M200-4EL，M200-4ELP M200-4EX，M200-4RS M200-4RL，M200-4CS	侧铣（粗加工） 								
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]								
							2	4	6	8	10	12	14	16	20
P 钢	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	100-220	0.018	0.036	0.063	0.072	0.090	0.108	0.135	0.153	0.180
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639	140-250	0.020	0.040	0.070	0.080	0.100	0.120	0.150	0.170	0.200
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708	160-250	0.020	0.040	0.070	0.080	0.100	0.120	0.150	0.170	0.200
		C > 0.55%	退火	190	639	160-250	0.019	0.038	0.067	0.076	0.095	0.114	0.143	0.162	0.190
		C > 0.55%	调质	300	1013	120-190	0.018	0.036	0.063	0.072	0.090	0.108	0.135	0.153	0.180
		易切削钢	退火	220	745	170-230	0.019	0.038	0.067	0.076	0.095	0.114	0.143	0.162	0.190
	低合金钢	退火		175	591	170-220	0.019	0.038	0.067	0.076	0.095	0.114	0.143	0.162	0.190
		调质		300	1013	100-180	0.018	0.036	0.063	0.072	0.090	0.108	0.135	0.153	0.180
		调质		380	1282	95-170	0.017	0.034	0.060	0.069	0.086	0.103	0.129	0.146	0.172
		调质		430	1477	80-120	0.016	0.033	0.057	0.066	0.082	0.098	0.123	0.139	0.164
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	160-180	0.018	0.036	0.063	0.072	0.090	0.108	0.135	0.153	0.180
		淬火并回火		300	1013	120-180	0.018	0.036	0.063	0.072	0.090	0.108	0.135	0.153	0.180
		淬火并回火		400	1361	90-130	0.017	0.034	0.060	0.069	0.086	0.103	0.129	0.146	0.172
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	75-100	0.015	0.030	0.053	0.060	0.075	0.090	0.113	0.128	0.150
		马氏体，调质		330	1114	55-980	0.013	0.026	0.046	0.052	0.065	0.078	0.098	0.111	0.130
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	80-130	0.012	0.032	0.050	0.060	0.080	0.100	0.120	0.140	0.160
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	50-80	0.010	0.026	0.040	0.048	0.064	0.080	0.096	0.112	0.128
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	50-90	0.011	0.030	0.048	0.057	0.076	0.095	0.114	0.133	0.152
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400	180-250	0.020	0.040	0.070	0.090	0.120	0.140	0.160	0.180	0.220
		珠光体		260	700	150-165	0.017	0.034	0.060	0.077	0.102	0.119	0.136	0.153	0.187
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	180-200	0.020	0.040	0.070	0.090	0.120	0.140	0.160	0.180	0.220
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	160-200	0.018	0.036	0.063	0.081	0.108	0.126	0.144	0.162	0.198
	球墨铸铁	铁素体		155	400	150-230	0.020	0.040	0.070	0.090	0.120	0.140	0.160	0.180	0.220
		珠光体		265	700	150-195	0.017	0.034	0.060	0.077	0.102	0.119	0.136	0.153	0.187
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	125-160	0.016	0.032	0.056	0.072	0.096	0.112	0.128	0.144	0.176
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-										
		可时效处理，时效处理		100	340										
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260										
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310										
		> 12% 硅，非时效处理		130	450										
	镁合金			70	250										
	铜和铜合金（青铜 / 黄铜）	非合金，电解铜		100	340										
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310										
		铜合金，短切屑		110	380										
		高强度的 Ampco 合金		300	1010										
S 难加工材料	高温合金	铁基	退火	200	680										
			时效处理	280	940										
		镍基或钴基	退火	250	840										
			时效处理	350	1180										
			铸造	320	1080										
	钛合金	纯钛		200	680										
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260										
		β 相合金		410	1400										
	钨合金			300	1010										
	钼合金			300	1010										
H 硬材料	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-										
		淬火并回火		55HRC	-										
		淬火并回火		60HRC	-										
	淬硬铸铁	淬火并回火		55HRC	-										

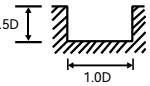
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 M200/M205 切削参数

加工材料						M200-4ES，M200-4ESP，M200-4ELP M200-4EL，M200-4EX M200-4RS，M200-4RL M200-4CS，M205-6ES 侧铣（精加工） 								
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿]							
							铣刀直径 [mm]							
							2	4	6	8	10	12	14	16	20
P 钢	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	160-280	0.027	0.045	0.099	0.126	0.153	0.180	0.225	0.270	0.315
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639	180-300	0.030	0.050	0.110	0.140	0.170	0.200	0.250	0.300	0.350
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708	160-280	0.030	0.050	0.110	0.140	0.170	0.200	0.250	0.300	0.350
		C > 0.55%	退火	190	639	180-300	0.029	0.048	0.105	0.133	0.162	0.190	0.238	0.285	0.333
		C > 0.55%	调质	300	1013	100-210	0.027	0.045	0.099	0.126	0.153	0.180	0.225	0.270	0.315
		易切削钢	退火	220	745	130-240	0.029	0.048	0.105	0.133	0.162	0.190	0.238	0.285	0.333
	低合金钢	退火		175	591	160-240	0.029	0.048	0.105	0.133	0.162	0.190	0.238	0.285	0.333
		调质		300	1013	100-190	0.027	0.045	0.099	0.126	0.153	0.180	0.225	0.270	0.315
		调质		380	1282	95-160	0.026	0.043	0.095	0.120	0.146	0.172	0.215	0.258	0.301
		调质		430	1477	80-150	0.025	0.041	0.090	0.115	0.139	0.164	0.205	0.246	0.287
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	160-280	0.027	0.045	0.099	0.126	0.153	0.180	0.225	0.270	0.315
		淬火并回火		300	1013	120-190	0.027	0.045	0.099	0.126	0.153	0.180	0.225	0.270	0.315
		淬火并回火		400	1361	85-120	0.026	0.043	0.095	0.120	0.146	0.172	0.215	0.258	0.301
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	65-100	0.023	0.038	0.083	0.105	0.128	0.150	0.188	0.225	0.263
		马氏体，调质		330	1114	55-90	0.020	0.033	0.072	0.091	0.111	0.130	0.163	0.195	0.228
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	75-150	0.023	0.040	0.060	0.080	0.110	0.140	0.180	0.240	0.300
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	50-80	0.018	0.032	0.048	0.064	0.088	0.112	0.144	0.192	0.240
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	70-80	0.022	0.038	0.057	0.076	0.105	0.133	0.171	0.228	0.285
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400	200-300	0.030	0.080	0.130	0.160	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400
		珠光体		260	700	150-250	0.026	0.068	0.111	0.136	0.170	0.213	0.255	0.298	0.340
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	180-200	0.030	0.080	0.130	0.160	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	160-260	0.027	0.072	0.117	0.144	0.180	0.225	0.270	0.315	0.360
	球墨铸铁	铁素体		155	400	180-260	0.030	0.080	0.130	0.160	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400
		珠光体		265	700	150-220	0.026	0.068	0.111	0.136	0.170	0.213	0.255	0.298	0.340
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	135-190	0.024	0.064	0.104	0.128	0.160	0.200	0.240	0.280	0.320
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-										
		可时效处理，时效处理		100	340										
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260										
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310										
		> 12% 硅，非时效处理		130	450										
	镁合金			70	250										
	铜和铜合金（青铜 / 黄铜）	非合金，电解铜		100	340										
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310										
		铜合金，短切屑		110	380										
		高强度的 Ampco 合金		300	1010										
S 难加工材料	高温合金	铁基	退火	200	680										
			时效处理	280	940										
		镍基或钴基	退火	250	840										
			时效处理	350	1180										
			铸造	320	1080										
	钛合金	纯钛		200	680										
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260										
		β 相合金		410	1400										
	钨合金			300	1010										
	钼合金			300	1010										
H 硬材料	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-										
		淬火并回火		55HRC	-										
		淬火并回火		60HRC	-										
	淬硬铸铁	淬火并回火		55HRC	-										

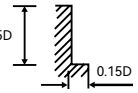
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 M245 切削参数

加工材料						M245-2ES M245-3ES M245-3EL	槽铣 								
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]								
							2	4	6	8	10	12	14	16	20
P 钢	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428										
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639										
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708										
		C > 0.55%	退火	190	639										
		C > 0.55%	调质	300	1013										
		易切削钢	退火	220	745										
	低合金钢	退火		175	591										
		调质		300	1013										
		调质		380	1282										
		调质		430	1477										
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675										
		淬火并回火		300	1013										
		淬火并回火		400	1361										
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675										
		马氏体，调质		330	1114										
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675										
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013										
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778										
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400										
		珠光体		260	700										
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200										
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350										
	球墨铸铁	铁素体		155	400										
		珠光体		265	700										
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400										
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-	330-500	0.020	0.040	0.060	0.100	0.120	0.140	0.160	0.180	0.200
		可时效处理，时效处理		100	340	330-400	0.020	0.040	0.060	0.100	0.120	0.140	0.160	0.180	0.200
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260	330-400	0.020	0.040	0.060	0.100	0.120	0.140	0.160	0.180	0.200
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310	330-400	0.020	0.040	0.060	0.100	0.120	0.140	0.160	0.180	0.200
		> 12% 硅，非时效处理		130	450	150-300	0.017	0.034	0.051	0.085	0.102	0.119	0.136	0.153	0.170
	镁合金			70	250										
	铜和铜合金（青铜 / 黄铜）	非合金，电解铜		100	340	250-400	0.018	0.036	0.054	0.090	0.108	0.126	0.144	0.162	0.180
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310	250-300	0.018	0.036	0.054	0.090	0.108	0.126	0.144	0.162	0.180
		铜合金，短切屑		110	380	200-250	0.018	0.036	0.054	0.090	0.108	0.126	0.144	0.162	0.180
		高强度的 Ampco 合金		300	1010										
S 难加工材料	高温合金	铁基	退火	200	680										
			时效处理	280	940										
		镍基或钴基	退火	250	840										
			时效处理	350	1180										
			铸造	320	1080										
	钛合金	纯钛		200	680										
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260										
		β 相合金		410	1400										
	钨合金			300	1010										
	钼合金			300	1010										
H 硬材料	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-										
		淬火并回火		55HRC	-										
		淬火并回火		60HRC	-										
	淬硬铸铁	淬火并回火		55HRC	-										

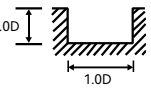
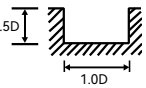
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 M245 切削参数

加工材料						M245-2ES M245-3ES M245-3EL	方肩铣 								
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]								
							2	4	6	8	10	12	14	16	20
P 钢	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428										
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639										
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708										
		C > 0.55%	退火	190	639										
		C > 0.55%	调质	300	1013										
		易切削钢	退火	220	745										
	低合金钢	退火		175	591										
		调质		300	1013										
		调质		380	1282										
		调质		430	1477										
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675										
		淬火并回火		300	1013										
		淬火并回火		400	1361										
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675										
		马氏体，调质		330	1114										
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675										
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013										
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778										
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400										
		珠光体		260	700										
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200										
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350										
	球墨铸铁	铁素体		155	400										
		珠光体		265	700										
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400										
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-	380-450	0.022	0.040	0.055	0.065	0.090	0.110	0.120	0.140	0.160
		可时效处理，时效处理		100	340	320-380	0.022	0.040	0.055	0.065	0.090	0.110	0.120	0.140	0.160
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260	260-300	0.022	0.040	0.055	0.065	0.090	0.110	0.120	0.140	0.160
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310	260-300	0.022	0.040	0.055	0.065	0.090	0.110	0.120	0.140	0.160
		> 12% 硅，非时效处理		130	450	250-290	0.019	0.034	0.047	0.055	0.077	0.094	0.102	0.119	0.136
	镁合金			70	250										
	铜和铜合金（青铜 / 黄铜）	非合金，电解铜		100	340	280-350	0.020	0.036	0.050	0.059	0.081	0.099	0.108	0.126	0.144
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310	250-300	0.020	0.036	0.050	0.059	0.081	0.099	0.108	0.126	0.144
		铜合金，短切屑		110	380	200-250	0.020	0.036	0.050	0.059	0.081	0.099	0.108	0.126	0.144
		高强度的 Ampco 合金		300	1010										
S 难加工材料	高温合金	铁基	退火	200	680										
			时效处理	280	940										
		镍基或钴基	退火	250	840										
			时效处理	350	1180										
			铸造	320	1080										
	钛合金	纯钛		200	680										
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260										
		β 相合金		410	1400										
	钨合金			300	1010										
	钼合金			300	1010										
H 硬材料	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-										
		淬火并回火		55HRC	-										
		淬火并回火		60HRC	-										
	淬硬铸铁	淬火并回火		55HRC	-										

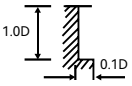
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 M210 切削参数

加工材料						M210-4CS M210-4RS 槽铣 (ISO P/K)  槽铣 (ISO M/S) 									
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]								
							4	6	8	10	12	14	16	18	20
P 钢	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	85-150	0.016	0.023	0.032	0.040	0.054	0.059	0.063	0.072	0.081
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639	110-150	0.018	0.025	0.035	0.044	0.060	0.065	0.070	0.080	0.090
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708	110-150	0.018	0.025	0.035	0.044	0.060	0.065	0.070	0.080	0.090
		C > 0.55%	退火	190	639	100-120	0.017	0.024	0.033	0.042	0.057	0.062	0.067	0.076	0.086
		C > 0.55%	调质	300	1013	80-110	0.016	0.023	0.032	0.040	0.054	0.059	0.063	0.072	0.081
		易切削钢	退火	220	745	100-120	0.017	0.024	0.033	0.042	0.057	0.062	0.067	0.076	0.086
	低合金钢	退火		175	591	100-120	0.017	0.024	0.033	0.042	0.057	0.062	0.067	0.076	0.086
		调质		300	1013	80-110	0.016	0.023	0.032	0.040	0.054	0.059	0.063	0.072	0.081
		调质		380	1282	80-100	0.015	0.022	0.030	0.038	0.052	0.056	0.060	0.069	0.077
		调质		430	1477	70-110	0.015	0.021	0.029	0.036	0.049	0.053	0.057	0.066	0.074
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	100-120	0.016	0.023	0.032	0.040	0.054	0.059	0.063	0.072	0.081
		淬火并回火		300	1013	80-100	0.016	0.023	0.032	0.040	0.054	0.059	0.063	0.072	0.081
		淬火并回火		400	1361	70-110	0.015	0.022	0.030	0.038	0.052	0.056	0.060	0.069	0.077
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	50-70	0.014	0.019	0.026	0.033	0.045	0.049	0.053	0.060	0.068
		马氏体，调质		330	1114	40-60	0.012	0.016	0.023	0.029	0.039	0.042	0.046	0.052	0.059
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	60-80	0.017	0.025	0.035	0.040	0.045	0.050	0.060	0.070	0.080
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	30-45	0.014	0.020	0.028	0.032	0.036	0.040	0.048	0.056	0.064
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	40-50	0.016	0.024	0.033	0.038	0.043	0.048	0.057	0.067	0.076
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400	100-130	0.020	0.035	0.050	0.070	0.080	0.090	0.090	0.100	0.110
		珠光体		260	700	90-120	0.017	0.030	0.043	0.060	0.068	0.077	0.077	0.085	0.094
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	120-130	0.020	0.035	0.050	0.070	0.080	0.090	0.090	0.100	0.110
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	95-110	0.018	0.032	0.045	0.063	0.072	0.081	0.081	0.090	0.099
	球墨铸铁	铁素体		155	400	110-130	0.020	0.035	0.050	0.070	0.080	0.090	0.090	0.100	0.110
		珠光体		265	700	85-110	0.017	0.030	0.043	0.060	0.068	0.077	0.077	0.085	0.094
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	95-110	0.016	0.028	0.040	0.056	0.064	0.072	0.072	0.080	0.088
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-										
		可时效处理，时效处理		100	340										
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260										
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310										
		> 12% 硅，非时效处理		130	450										
	镁合金			70	250										
	铜和铜合金（青铜/黄铜）	非合金，电解铜		100	340										
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310										
		铜合金，短切屑		110	380										
		高强度的 Ampco 合金		300	1010										
S 难加工材料	高温合金	铁基	退火	200	680	40-55	0.011	0.019	0.025	0.035	0.045	0.060	0.070	0.070	0.080
			时效处理	280	940	30-40	0.009	0.015	0.020	0.028	0.036	0.048	0.056	0.056	0.064
		镍基或钴基	退火	250	840	40-55	0.011	0.019	0.025	0.035	0.045	0.060	0.070	0.070	0.080
			时效处理	350	1180	30-40	0.009	0.015	0.020	0.028	0.036	0.048	0.056	0.056	0.064
			铸造	320	1080	30-40	0.009	0.015	0.020	0.028	0.036	0.048	0.056	0.056	0.064
	钛合金	纯钛		200	680	40-55	0.012	0.021	0.028	0.039	0.050	0.066	0.077	0.077	0.088
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260	40-55	0.012	0.021	0.028	0.039	0.050	0.066	0.077	0.077	0.088
		β 相合金		410	1400	30-40	0.008	0.014	0.019	0.026	0.034	0.045	0.053	0.053	0.060
	钨合金			300	1010	50-60	0.013	0.023	0.030	0.042	0.054	0.072	0.084	0.084	0.096
	钼合金			300	1010	50-60	0.013	0.023	0.030	0.042	0.054	0.072	0.084	0.084	0.096
H 硬材料	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-										
		淬火并回火		55HRC	-										
		淬火并回火		60HRC	-										
	淬硬铸铁	淬火并回火		55HRC	-										

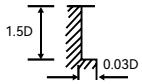
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 M210 切削参数

加工材料						M210-4CS M210-4RS 方肩铣（粗加工） 									
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]								
							4	6	8	10	12	14	16	18	20
P 钢	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	140-280	0.045	0.059	0.077	0.099	0.117	0.135	0.153	0.171	0.180
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639	180-280	0.050	0.065	0.085	0.110	0.130	0.150	0.170	0.190	0.200
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708	160-250	0.050	0.065	0.085	0.110	0.130	0.150	0.170	0.190	0.200
		C > 0.55%	退火	190	639	160-280	0.048	0.062	0.081	0.105	0.124	0.143	0.162	0.181	0.190
		C > 0.55%	调质	300	1013	120-200	0.045	0.059	0.077	0.099	0.117	0.135	0.153	0.171	0.180
		易切削钢	退火	220	745	190-280	0.048	0.062	0.081	0.105	0.124	0.143	0.162	0.181	0.190
	低合金钢	退火		175	591	200-280	0.048	0.062	0.081	0.105	0.124	0.143	0.162	0.181	0.190
		调质		300	1013	120-190	0.045	0.059	0.077	0.099	0.117	0.135	0.153	0.171	0.180
		调质		380	1282	110-160	0.043	0.056	0.073	0.095	0.112	0.129	0.146	0.163	0.172
		调质		430	1477	90-110	0.041	0.053	0.070	0.090	0.107	0.123	0.139	0.156	0.164
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	160-250	0.045	0.059	0.077	0.099	0.117	0.135	0.153	0.171	0.180
		淬火并回火		300	1013	120-190	0.045	0.059	0.077	0.099	0.117	0.135	0.153	0.171	0.180
		淬火并回火		400	1361	90-110	0.043	0.056	0.073	0.095	0.112	0.129	0.146	0.163	0.172
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	75-100	0.038	0.049	0.064	0.083	0.098	0.113	0.128	0.143	0.150
		马氏体，调质		330	1114	60-90	0.033	0.042	0.055	0.072	0.085	0.098	0.111	0.124	0.130
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	100-130	0.036	0.050	0.068	0.085	0.100	0.115	0.130	0.150	0.160
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	60-90	0.029	0.040	0.054	0.068	0.080	0.092	0.104	0.120	0.128
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	70-100	0.034	0.048	0.065	0.081	0.095	0.109	0.124	0.143	0.152
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400	200-280	0.055	0.080	0.100	0.130	0.150	0.170	0.190	0.220	0.220
		珠光体		260	700	180-250	0.047	0.068	0.085	0.111	0.128	0.145	0.162	0.187	0.187
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	200-280	0.055	0.080	0.100	0.130	0.150	0.170	0.190	0.220	0.220
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	180-240	0.050	0.072	0.090	0.117	0.135	0.153	0.171	0.198	0.198
	球墨铸铁	铁素体		155	400	180-240	0.055	0.080	0.100	0.130	0.150	0.170	0.190	0.220	0.220
		珠光体		265	700	160-200	0.047	0.068	0.085	0.111	0.128	0.145	0.162	0.187	0.187
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	145-195	0.044	0.064	0.080	0.104	0.120	0.136	0.152	0.176	0.176
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-										
		可时效处理，时效处理		100	340										
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260										
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310										
		> 12% 硅，非时效处理		130	450										
	镁合金			70	250										
	铜和铜合金（青铜 / 黄铜）	非合金，电解铜		100	340										
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310										
		铜合金，短切屑		110	380										
		高强度的 Ampco 合金		300	1010										
S 难加工材料	高温合金	铁基	退火	200	680	55-70	0.035	0.050	0.070	0.090	0.110	0.130	0.150	0.160	0.160
			时效处理	280	940	40-60	0.028	0.040	0.056	0.072	0.088	0.104	0.120	0.128	0.128
		镍基或钴基	退火	250	840	60-80	0.035	0.050	0.070	0.090	0.110	0.130	0.150	0.160	0.160
			时效处理	350	1180	30-50	0.028	0.040	0.056	0.072	0.088	0.104	0.120	0.128	0.128
			铸造	320	1080	30-50	0.028	0.040	0.056	0.072	0.088	0.104	0.120	0.128	0.128
	钛合金	纯钛		200	680	40-55	0.039	0.055	0.077	0.099	0.121	0.143	0.165	0.176	0.176
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260	50-70	0.039	0.055	0.077	0.099	0.121	0.143	0.165	0.176	0.176
		β 相合金		410	1400	35-50	0.026	0.038	0.053	0.068	0.083	0.098	0.113	0.120	0.120
	钨合金			300	1010	60-85	0.042	0.060	0.084	0.108	0.132	0.156	0.180	0.192	0.192
	钼合金			300	1010	70-95	0.042	0.060	0.084	0.108	0.132	0.156	0.180	0.192	0.192
H 硬材料	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-										
		淬火并回火		55HRC	-										
		淬火并回火		60HRC	-										
	淬硬铸铁	淬火并回火		55HRC	-										

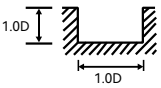
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 M210 切削参数

加工材料						M210-4CS M210-4RS 方肩铣（精加工） 									
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]								
							4	6	8	10	12	14	16	18	20
P 钢	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	160-280	0.063	0.090	0.117	0.144	0.171	0.198	0.234	0.261	0.288
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639	220-340	0.070	0.100	0.130	0.160	0.190	0.220	0.260	0.290	0.320
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708	220-340	0.070	0.100	0.130	0.160	0.190	0.220	0.260	0.290	0.320
		C > 0.55%	退火	190	639	200-320	0.067	0.095	0.124	0.152	0.181	0.209	0.247	0.276	0.304
		C > 0.55%	调质	300	1013	150-270	0.063	0.090	0.117	0.144	0.171	0.198	0.234	0.261	0.288
		易切削钢	退火	220	745	200-320	0.067	0.095	0.124	0.152	0.181	0.209	0.247	0.276	0.304
	低合金钢	退火		175	591	200-320	0.067	0.095	0.124	0.152	0.181	0.209	0.247	0.276	0.304
		调质		300	1013	150-270	0.063	0.090	0.117	0.144	0.171	0.198	0.234	0.261	0.288
		调质		380	1282	120-240	0.060	0.086	0.112	0.138	0.163	0.189	0.224	0.249	0.275
		调质		430	1477	100-210	0.057	0.082	0.107	0.131	0.156	0.180	0.213	0.238	0.262
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	150-270	0.063	0.090	0.117	0.144	0.171	0.198	0.234	0.261	0.288
		淬火并回火		300	1013	150-270	0.063	0.090	0.117	0.144	0.171	0.198	0.234	0.261	0.288
		淬火并回火		400	1361	120-240	0.060	0.086	0.112	0.138	0.163	0.189	0.224	0.249	0.275
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	80-160	0.053	0.075	0.098	0.120	0.143	0.165	0.195	0.218	0.240
		马氏体，调质		330	1114	60-120	0.046	0.065	0.085	0.104	0.124	0.143	0.169	0.189	0.208
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	100-160	0.056	0.077	0.099	0.120	0.144	0.168	0.192	0.216	0.240
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	70-120	0.045	0.062	0.079	0.096	0.115	0.134	0.154	0.173	0.192
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	80-140	0.042	0.058	0.074	0.090	0.108	0.126	0.144	0.162	0.180
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400	210-310	0.080	0.110	0.140	0.170	0.208	0.246	0.284	0.322	0.360
		珠光体		260	700	180-280	0.068	0.094	0.119	0.145	0.177	0.209	0.241	0.274	0.306
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	210-310	0.080	0.110	0.140	0.170	0.208	0.246	0.284	0.322	0.360
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	180-270	0.072	0.099	0.126	0.153	0.187	0.221	0.256	0.290	0.324
	球墨铸铁	铁素体		155	400	210-310	0.080	0.110	0.140	0.170	0.208	0.246	0.284	0.322	0.360
		珠光体		265	700	180-280	0.068	0.094	0.119	0.145	0.177	0.209	0.241	0.274	0.306
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	150-210	0.064	0.088	0.112	0.136	0.166	0.197	0.227	0.258	0.288
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-										
		可时效处理，时效处理		100	340										
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260										
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310										
		> 12% 硅，非时效处理		130	450										
	镁合金			70	250										
	铜和铜合金（青铜 / 黄铜）	非合金，电解铜		100	340										
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310										
		铜合金，短切屑		110	380										
		高强度的 Ampco 合金		300	1010										
S 难加工材料	高温合金	铁基	退火	200	680	55-75	0.040	0.060	0.080	0.100	0.116	0.132	0.148	0.164	0.180
			时效处理	280	940	40-60	0.032	0.048	0.064	0.080	0.093	0.106	0.118	0.131	0.144
		镍基或钴基	退火	250	840	55-75	0.040	0.060	0.080	0.100	0.116	0.132	0.148	0.164	0.180
			时效处理	350	1180	40-60	0.032	0.048	0.064	0.080	0.093	0.106	0.118	0.131	0.144
			铸造	320	1080	40-60	0.032	0.048	0.064	0.080	0.093	0.106	0.118	0.131	0.144
	钛合金	纯钛		200	680	40-60	0.044	0.066	0.088	0.110	0.128	0.145	0.163	0.180	0.198
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260	40-60	0.044	0.066	0.088	0.110	0.128	0.145	0.163	0.180	0.198
		β 相合金		410	1400	35-55	0.030	0.045	0.060	0.075	0.087	0.099	0.111	0.123	0.135
	钨合金			300	1010	60-90	0.048	0.072	0.096	0.120	0.139	0.158	0.178	0.197	0.216
	钼合金			300	1010	60-90	0.048	0.072	0.096	0.120	0.139	0.158	0.178	0.197	0.216
H 硬材料	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-										
		淬火并回火		55HRC	-										
		淬火并回火		60HRC	-										
	淬硬铸铁	淬火并回火		55HRC	-										

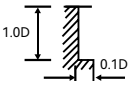
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 M216 切削参数

加工材料						M216-4PS M216-5PS M216-6PS	槽铣 					
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]					
							6	8	10	12	16	20
P 钢	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	95-145	0.024	0.032	0.039	0.047	0.063	0.080
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639	155-220	0.027	0.035	0.043	0.052	0.070	0.089
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708	155-220	0.027	0.035	0.043	0.052	0.070	0.089
		C > 0.55%	退火	190	639	130-190	0.026	0.033	0.041	0.049	0.067	0.085
		C > 0.55%	调质	300	1013	95-145	0.024	0.032	0.039	0.047	0.063	0.080
		易切削钢	退火	220	745	130-190	0.026	0.033	0.041	0.049	0.067	0.085
	低合金钢	退火		175	591	130-190	0.026	0.033	0.041	0.049	0.067	0.085
		调质		300	1013	95-145	0.024	0.032	0.039	0.047	0.063	0.080
		调质		380	1282	75-110	0.023	0.030	0.037	0.045	0.060	0.077
		调质		430	1477	65-95	0.022	0.029	0.035	0.043	0.057	0.073
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	95-145	0.024	0.032	0.039	0.047	0.063	0.080
		淬火并回火		300	1013	95-145	0.024	0.032	0.039	0.047	0.063	0.080
		淬火并回火		400	1361	75-110	0.023	0.030	0.037	0.045	0.060	0.077
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	45-70	0.020	0.026	0.032	0.039	0.053	0.067
		马氏体，调质		330	1114	32-50	0.018	0.023	0.028	0.034	0.046	0.058
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	45-65	0.020	0.026	0.032	0.038	0.050	0.062
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	28-42	0.016	0.021	0.026	0.030	0.040	0.050
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	38-58	0.019	0.025	0.030	0.036	0.048	0.059
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400	120-180	0.026	0.036	0.047	0.057	0.076	0.098
		珠光体		260	700	95-145	0.022	0.031	0.040	0.048	0.065	0.083
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	120-180	0.026	0.036	0.047	0.057	0.076	0.098
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	100-150	0.023	0.032	0.042	0.051	0.068	0.088
	球墨铸铁	铁素体		155	400	120-180	0.026	0.036	0.047	0.057	0.076	0.098
		珠光体		265	700	95-145	0.022	0.031	0.040	0.048	0.065	0.083
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	80-120	0.021	0.029	0.038	0.046	0.061	0.078
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-							
		可时效处理，时效处理		100	340							
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260							
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310							
		> 12% 硅，非时效处理		130	450							
	镁合金			70	250							
	铜和铜合金（青铜 / 黄铜）	非合金，电解铜		100	340							
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310							
		铜合金，短切屑		110	380							
		高强度的 Ampco 合金		300	1010							
S 难加工材料	高温合金	铁基	退火	200	680	30-48	0.018	0.025	0.032	0.038	0.052	0.066
			时效处理	280	940	20-30	0.014	0.020	0.026	0.030	0.042	0.053
		镍基或钴基	退火	250	840	30-48	0.018	0.025	0.032	0.038	0.052	0.066
			时效处理	350	1180	20-30	0.014	0.020	0.026	0.030	0.042	0.053
			铸造	320	1080	20-30	0.014	0.020	0.026	0.030	0.042	0.053
	钛合金	纯钛		200	680	30-50	0.020	0.028	0.035	0.042	0.057	0.073
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260	30-50	0.020	0.028	0.035	0.042	0.057	0.073
		β 相合金		410	1400	16-28	0.014	0.019	0.024	0.029	0.039	0.050
	钨合金			300	1010	42-65	0.022	0.030	0.038	0.046	0.062	0.079
	钼合金			300	1010	42-65	0.022	0.030	0.038	0.046	0.062	0.079
H 硬材料	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-							
		淬火并回火		55HRC	-							
		淬火并回火		60HRC	-							
	淬硬铸铁	淬火并回火		55HRC	-							

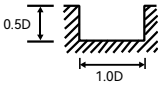
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 M216 切削参数

加工材料						M216-4PS M216-5PS M216-6PS	方肩铣（粗加工） 					
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]					
							6	8	10	12	16	20
P 钢	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	170-260	0.050	0.065	0.079	0.095	0.131	0.164
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639	280-400	0.055	0.072	0.088	0.105	0.145	0.182
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708	280-400	0.055	0.072	0.088	0.105	0.145	0.182
		C > 0.55%	退火	190	639	240-340	0.052	0.068	0.084	0.100	0.138	0.173
		C > 0.55%	调质	300	1013	168-248	0.050	0.065	0.079	0.095	0.131	0.164
		易切削钢	退火	220	745	240-340	0.052	0.068	0.084	0.100	0.138	0.173
	低合金钢	退火		175	591	240-340	0.052	0.068	0.084	0.100	0.138	0.173
		调质		300	1013	168-248	0.050	0.065	0.079	0.095	0.131	0.164
		调质		380	1282	140-200	0.047	0.062	0.076	0.090	0.125	0.157
		调质		430	1477	118-168	0.045	0.059	0.072	0.086	0.119	0.149
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	168-248	0.050	0.065	0.079	0.095	0.131	0.164
		淬火并回火		300	1013	168-248	0.050	0.065	0.079	0.095	0.131	0.164
		淬火并回火		400	1361	140-200	0.047	0.062	0.076	0.090	0.125	0.157
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	85-125	0.041	0.054	0.066	0.079	0.109	0.137
		马氏体，调质		330	1114	55-85	0.036	0.047	0.057	0.068	0.094	0.118
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	85-125	0.041	0.054	0.066	0.079	0.108	0.136
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	50-80	0.033	0.043	0.053	0.063	0.086	0.109
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	70-110	0.039	0.051	0.063	0.075	0.103	0.129
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400	220-320	0.061	0.078	0.095	0.112	0.158	0.201
		珠光体		260	700	175-255	0.052	0.066	0.081	0.095	0.134	0.171
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	220-320	0.061	0.078	0.095	0.112	0.158	0.201
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	190-270	0.055	0.070	0.086	0.101	0.142	0.181
	球墨铸铁	铁素体		155	400	220-320	0.061	0.078	0.095	0.112	0.158	0.201
		珠光体		265	700	175-255	0.052	0.066	0.081	0.095	0.134	0.171
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	150-210	0.049	0.062	0.076	0.090	0.126	0.161
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-							
		可时效处理，时效处理		100	340							
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260							
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310							
		> 12% 硅，非时效处理		130	450							
	镁合金			70	250							
	铜和铜合金（青铜 / 黄铜）	非合金，电解铜		100	340							
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310							
		铜合金，短切屑		110	380							
		高强度的 Ampco 合金		300	1010							
S 难加工材料	高温合金	铁基	退火	200	680	55-80	0.041	0.054	0.066	0.079	0.108	0.136
			时效处理	280	940	34-50	0.033	0.043	0.053	0.063	0.086	0.109
		镍基或钴基	退火	250	840	55-80	0.041	0.054	0.066	0.079	0.108	0.136
			时效处理	350	1180	34-50	0.033	0.043	0.053	0.063	0.086	0.109
			铸造	320	1080	34-50	0.033	0.043	0.053	0.063	0.086	0.109
	钛合金	纯钛		200	680	60-90	0.045	0.059	0.073	0.087	0.119	0.150
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260	60-90	0.045	0.059	0.073	0.087	0.119	0.150
		β 相合金		410	1400	30-45	0.031	0.041	0.050	0.059	0.081	0.102
	钨合金			300	1010	75-115	0.049	0.065	0.079	0.095	0.130	0.163
	钼合金			300	1010	75-115	0.049	0.065	0.079	0.095	0.130	0.163
H 硬材料	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-							
		淬火并回火		55HRC	-							
		淬火并回火		60HRC	-							
	淬硬铸铁	淬火并回火		55HRC	-							

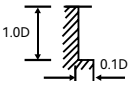
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 M150 切削参数

加工材料						M150-4ES M150-4EL M150-4RS	槽铣 							
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]							
							2	4	6	8	10	12	16	20
P 钢	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	90-140	0.014	0.022	0.031	0.039	0.047	0.056	0.075	0.095
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639	135-200	0.015	0.024	0.034	0.043	0.052	0.062	0.083	0.106
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708	135-200	0.015	0.024	0.034	0.043	0.052	0.062	0.083	0.106
		C > 0.55%	退火	190	639	115-175	0.014	0.023	0.032	0.041	0.049	0.059	0.079	0.101
		C > 0.55%	调质	300	1013	90-140	0.014	0.022	0.031	0.039	0.047	0.056	0.075	0.095
		易切削钢	退火	220	745	115-175	0.014	0.023	0.032	0.041	0.049	0.059	0.079	0.101
	低合金钢	退火		175	591	115-175	0.014	0.023	0.032	0.041	0.049	0.059	0.079	0.101
		调质		300	1013	90-140	0.014	0.022	0.031	0.039	0.047	0.056	0.075	0.095
		调质		380	1282	75-115	0.013	0.021	0.029	0.037	0.045	0.053	0.071	0.091
		调质		430	1477	65-95	0.012	0.020	0.028	0.035	0.043	0.051	0.068	0.087
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	90-140	0.014	0.022	0.031	0.039	0.047	0.056	0.075	0.095
		淬火并回火		300	1013	90-140	0.014	0.022	0.031	0.039	0.047	0.056	0.075	0.095
		淬火并回火		400	1361	75-115	0.013	0.021	0.029	0.037	0.045	0.053	0.071	0.091
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	60-90	0.011	0.018	0.026	0.032	0.039	0.047	0.062	0.080
		马氏体，调质		330	1114	50-70	0.010	0.016	0.022	0.028	0.034	0.040	0.054	0.069
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	60-90	0.011	0.018	0.025	0.033	0.039	0.047	0.063	0.080
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	45-65	0.009	0.014	0.020	0.026	0.031	0.038	0.050	0.064
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	55-80	0.010	0.017	0.024	0.031	0.037	0.045	0.060	0.076
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400									
		珠光体		260	700									
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200									
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350									
	球墨铸铁	铁素体		155	400									
		珠光体		265	700									
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400									
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-									
		可时效处理，时效处理		100	340									
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260									
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310									
		> 12% 硅，非时效处理		130	450									
	镁合金			70	250									
	铜和铜合金（青铜/黄铜）	非合金，电解铜		100	340									
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310									
		铜合金，短切屑		110	380									
		高强度的 Ampco 合金		300	1010									
S 难加工材料	高温合金	铁基	退火	200	680	45-65	0.011	0.018	0.025	0.033	0.039	0.047	0.063	0.080
			时效处理	280	940	35-50	0.009	0.014	0.020	0.026	0.031	0.038	0.050	0.064
		镍基或钴基	退火	250	840	45-65	0.011	0.018	0.025	0.033	0.039	0.047	0.063	0.080
			时效处理	350	1180	35-50	0.009	0.014	0.020	0.026	0.031	0.038	0.050	0.064
			铸造	320	1080	35-50	0.009	0.014	0.020	0.026	0.031	0.038	0.050	0.064
	钛合金	纯钛		200	680	55-75	0.012	0.020	0.028	0.036	0.043	0.052	0.069	0.088
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260	55-75	0.012	0.020	0.028	0.036	0.043	0.052	0.069	0.088
		β 相合金		410	1400	33-48	0.008	0.014	0.019	0.025	0.029	0.035	0.047	0.060
	钨合金			300	1010	70-90	0.013	0.022	0.030	0.040	0.047	0.056	0.076	0.096
	钼合金			300	1010	70-90	0.013	0.022	0.030	0.040	0.047	0.056	0.076	0.096
H 硬材料	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-									
		淬火并回火		55HRC	-									
		淬火并回火		60HRC	-									
	淬硬铸铁	淬火并回火		55HRC	-									

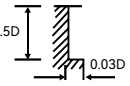
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 M150 切削参数

加工材料						M150-4ES M150-4EL M150-4RS	方肩铣（粗加工） 							
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]							
							2	4	6	8	10	12	16	20
P 钢	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	120-220	0.031	0.050	0.068	0.086	0.106	0.125	0.162	0.201
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639	220-320	0.034	0.055	0.076	0.096	0.118	0.139	0.180	0.223
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708	220-320	0.034	0.055	0.076	0.096	0.118	0.139	0.180	0.223
		C > 0.55%	退火	190	639	180-280	0.032	0.052	0.072	0.091	0.112	0.132	0.171	0.212
		C > 0.55%	调质	300	1013	110-210	0.031	0.050	0.068	0.086	0.106	0.125	0.162	0.201
		易切削钢	退火	220	745	180-280	0.032	0.052	0.072	0.091	0.112	0.132	0.171	0.212
	低合金钢	退火		175	591	180-280	0.032	0.052	0.072	0.091	0.112	0.132	0.171	0.212
		调质		300	1013	110-210	0.031	0.050	0.068	0.086	0.106	0.125	0.162	0.201
		调质		380	1282	85-165	0.029	0.047	0.065	0.083	0.101	0.119	0.155	0.192
		调质		430	1477	65-135	0.028	0.045	0.062	0.079	0.097	0.114	0.147	0.183
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	110-210	0.031	0.050	0.068	0.086	0.106	0.125	0.162	0.201
		淬火并回火		300	1013	110-210	0.031	0.050	0.068	0.086	0.106	0.125	0.162	0.201
		淬火并回火		400	1361	85-165	0.029	0.047	0.065	0.083	0.101	0.119	0.155	0.192
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	70-130	0.026	0.041	0.057	0.072	0.088	0.104	0.135	0.167
		马氏体，调质		330	1114	40-80	0.022	0.036	0.049	0.062	0.077	0.090	0.117	0.145
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	70-130	0.023	0.037	0.051	0.065	0.078	0.092	0.121	0.158
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	45-75	0.018	0.029	0.041	0.052	0.062	0.074	0.097	0.127
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	70-110	0.022	0.035	0.049	0.062	0.074	0.088	0.115	0.150
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400									
		珠光体		260	700									
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200									
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350									
	球墨铸铁	铁素体		155	400									
		珠光体		265	700									
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400									
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-									
		可时效处理，时效处理		100	340									
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260									
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310									
		> 12% 硅，非时效处理		130	450									
	镁合金			70	250									
	铜和铜合金（青铜/黄铜）	非合金，电解铜		100	340									
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310									
		铜合金，短切屑		110	380									
		高强度的 Ampco 合金		300	1010									
S 难加工材料	高温合金	铁基	退火	200	680	40-80	0.025	0.040	0.055	0.088	0.085	0.099	0.126	0.151
			时效处理	280	940	20-45	0.020	0.032	0.044	0.071	0.068	0.079	0.101	0.121
		镍基或钴基	退火	250	840	40-80	0.025	0.040	0.055	0.088	0.085	0.099	0.126	0.151
			时效处理	350	1180	20-45	0.020	0.032	0.044	0.071	0.068	0.079	0.101	0.121
			铸造	320	1080	20-45	0.020	0.032	0.044	0.071	0.068	0.079	0.101	0.121
	钛合金	纯钛		200	680	55-85	0.028	0.044	0.061	0.097	0.094	0.109	0.139	0.166
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260	55-85	0.028	0.044	0.061	0.097	0.094	0.109	0.139	0.166
		β 相合金		410	1400	18-40	0.019	0.030	0.041	0.066	0.064	0.074	0.095	0.113
	钨合金			300	1010	80-120	0.030	0.048	0.066	0.106	0.102	0.119	0.151	0.181
	钼合金			300	1010	80-120	0.030	0.048	0.066	0.106	0.102	0.119	0.151	0.181
H 硬材料	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-									
		淬火并回火		55HRC	-									
		淬火并回火		60HRC	-									
	淬硬铸铁	淬火并回火		55HRC	-									

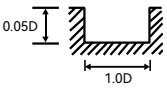
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 M150 切削参数

加工材料						M150-4ES M150-4EL M150-4RS	方肩铣（精加工） 							
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]							
							2	4	6	8	10	12	16	20
P 钢	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	160-260	0.050	0.080	0.110	0.140	0.171	0.202	0.261	0.324
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639	260-360	0.055	0.089	0.122	0.155	0.190	0.224	0.290	0.360
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708	260-360	0.055	0.089	0.122	0.155	0.190	0.224	0.290	0.360
		C > 0.55%	退火	190	639	220-320	0.052	0.085	0.116	0.147	0.181	0.213	0.276	0.342
		C > 0.55%	调质	300	1013	150-250	0.050	0.080	0.110	0.140	0.171	0.202	0.261	0.324
		易切削钢	退火	220	745	220-320	0.052	0.085	0.116	0.147	0.181	0.213	0.276	0.342
	低合金钢	退火		175	591	220-320	0.052	0.085	0.116	0.147	0.181	0.213	0.276	0.342
		调质		300	1013	150-250	0.050	0.080	0.110	0.140	0.171	0.202	0.261	0.324
		调质		380	1282	125-205	0.047	0.077	0.105	0.133	0.163	0.193	0.249	0.310
		调质		430	1477	105-175	0.045	0.073	0.100	0.127	0.156	0.184	0.238	0.295
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	150-250	0.050	0.080	0.110	0.140	0.171	0.202	0.261	0.324
		淬火并回火		300	1013	150-250	0.050	0.080	0.110	0.140	0.171	0.202	0.261	0.324
		淬火并回火		400	1361	125-205	0.047	0.077	0.105	0.133	0.163	0.193	0.249	0.310
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	90-150	0.041	0.067	0.092	0.116	0.143	0.168	0.218	0.270
		马氏体，调质		330	1114	60-100	0.036	0.058	0.079	0.101	0.124	0.146	0.189	0.234
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	90-150	0.042	0.067	0.093	0.118	0.142	0.168	0.220	0.288
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	65-95	0.034	0.054	0.074	0.094	0.114	0.134	0.176	0.230
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	90-130	0.040	0.064	0.088	0.112	0.135	0.160	0.209	0.274
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400									
		珠光体		260	700									
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200									
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350									
	球墨铸铁	铁素体		155	400									
		珠光体		265	700									
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400									
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-									
		可时效处理，时效处理		100	340									
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260									
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310									
		> 12% 硅，非时效处理		130	450									
	镁合金			70	250									
	铜和铜合金（青铜/黄铜）	非合金，电解铜		100	340									
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310									
		铜合金，短切屑		110	380									
		高强度的 Ampco 合金		300	1010									
S 难加工材料	高温合金	铁基	退火	200	680	55-95	0.042	0.067	0.092	0.147	0.142	0.165	0.210	0.252
			时效处理	280	940	35-60	0.034	0.054	0.074	0.118	0.114	0.132	0.168	0.202
		镍基或钴基	退火	250	840	55-95	0.042	0.067	0.092	0.147	0.142	0.165	0.210	0.252
			时效处理	350	1180	35-60	0.034	0.054	0.074	0.118	0.114	0.132	0.168	0.202
			铸造	320	1080	35-60	0.034	0.054	0.074	0.118	0.114	0.132	0.168	0.202
	钛合金	纯钛		200	680	70-100	0.046	0.074	0.101	0.162	0.156	0.182	0.231	0.277
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260	70-100	0.046	0.074	0.101	0.162	0.156	0.182	0.231	0.277
		β 相合金		410	1400	30-55	0.032	0.050	0.069	0.110	0.107	0.124	0.158	0.189
	钨合金			300	1010	100-140	0.050	0.080	0.110	0.176	0.170	0.198	0.252	0.302
	钼合金			300	1010	100-140	0.050	0.080	0.110	0.176	0.170	0.198	0.252	0.302
H 硬材料	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-									
		淬火并回火		55HRC	-									
		淬火并回火		60HRC	-									
	淬硬铸铁	淬火并回火		55HRC	-									

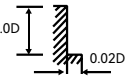
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 M170 切削参数

加工材料						M170-4ES M170-4RS	槽铣 					
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]					
							4	6	8	10	12	16
P 钢	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428							
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639							
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708							
		C > 0.55%	退火	190	639							
		C > 0.55%	调质	300	1013	140-200	0.019	0.041	0.064	0.087	0.106	0.128
		易切削钢	退火	220	745							
	低合金钢	退火		175	591							
		调质		300	1013	140-200	0.019	0.041	0.064	0.087	0.106	0.128
		调质		380	1282	120-170	0.018	0.037	0.058	0.079	0.097	0.116
		调质		430	1477	110-150	0.016	0.034	0.053	0.072	0.088	0.106
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675							
		淬火并回火		300	1013	140-200	0.019	0.041	0.064	0.087	0.106	0.128
		淬火并回火		400	1361	120-170	0.018	0.037	0.058	0.079	0.097	0.116
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675							
		马氏体，调质		330	1114							
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675							
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013							
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778							
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400	200-300	0.026	0.052	0.076	0.105	0.125	0.150
		珠光体		260	700	180-260	0.022	0.044	0.065	0.089	0.106	0.128
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	200-300	0.026	0.052	0.076	0.105	0.125	0.150
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	190-280	0.023	0.047	0.068	0.095	0.113	0.135
	球墨铸铁	铁素体		155	400	200-300	0.026	0.052	0.076	0.105	0.125	0.150
		珠光体		265	700	180-260	0.022	0.044	0.065	0.089	0.106	0.128
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	160-240	0.021	0.042	0.061	0.084	0.100	0.120
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-							
		可时效处理，时效处理		100	340							
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260							
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310							
		> 12% 硅，非时效处理		130	450							
	镁合金			70	250							
	铜和铜合金（青铜 / 黄铜）	非合金，电解铜		100	340							
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310							
		铜合金，短切屑		110	380							
		高强度的 Ampco 合金		300	1010							
S 难加工材料	高温合金	铁基	退火	200	680							
			时效处理	280	940							
		镍基或钴基	退火	250	840							
			时效处理	350	1180							
			铸造	320	1080							
	钛合金	纯钛		200	680							
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260							
		β 相合金		410	1400							
	钨合金			300	1010							
	钼合金			300	1010							
H 硬材料	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-	90-130	0.010	0.021	0.033	0.045	0.055	0.066
		淬火并回火		55HRC	-	35-80	0.007	0.015	0.023	0.032	0.039	0.046
		淬火并回火		60HRC	-	30-75	0.006	0.013	0.020	0.027	0.033	0.040
	淬硬铸铁	淬火并回火		55HRC	-	80-120	0.009	0.019	0.030	0.041	0.050	0.059

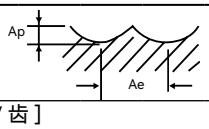
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 M170 切削参数

加工材料						M170-4ES M170-4RS M170-6ES	方肩铣（精加工） 					
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]					
							4	6	8	10	12	16
P 钢	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428							
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639							
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708							
		C > 0.55%	退火	190	639							
		C > 0.55%	调质	300	1013	200-300	0.080	0.126	0.170	0.216	0.237	0.266
		易切削钢	退火	220	745							
	低合金钢	退火		175	591							
		调质		300	1013	200-300	0.080	0.126	0.170	0.216	0.237	0.266
		调质		380	1282	180-260	0.076	0.120	0.162	0.206	0.226	0.254
		调质		430	1477	170-260	0.073	0.115	0.155	0.197	0.216	0.242
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675							
		淬火并回火		300	1013	200-300	0.080	0.126	0.170	0.216	0.237	0.266
		淬火并回火		400	1361	180-260	0.076	0.120	0.162	0.206	0.226	0.254
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675							
		马氏体，调质		330	1114							
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675							
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013							
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778							
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400	230-340	0.090	0.140	0.190	0.240	0.164	0.296
		珠光体		260	700	220-310	0.077	0.119	0.162	0.204	0.139	0.252
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	230-340	0.090	0.140	0.190	0.240	0.164	0.296
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	230-320	0.081	0.126	0.171	0.216	0.148	0.266
	球墨铸铁	铁素体		155	400	230-340	0.090	0.140	0.190	0.240	0.164	0.296
		珠光体		265	700	220-310	0.077	0.119	0.162	0.204	0.139	0.252
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	210-310	0.072	0.112	0.152	0.192	0.131	0.237
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-							
		可时效处理，时效处理		100	340							
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260							
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310							
		> 12% 硅，非时效处理		130	450							
	镁合金			70	250							
	铜和铜合金（青铜 / 黄铜）	非合金，电解铜		100	340							
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310							
		铜合金，短切屑		110	380							
		高强度的 Ampco 合金		300	1010							
S 难加工材料	高温合金	铁基	退火	200	680							
			时效处理	280	940							
		镍基或钴基	退火	250	840							
			时效处理	350	1180							
			铸造	320	1080							
	钛合金	纯钛		200	680							
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260							
		β 相合金		410	1400							
	钨合金			300	1010							
	钼合金			300	1010							
H 硬材料	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-	190-280	0.045	0.070	0.095	0.120	0.132	0.148
		淬火并回火		55HRC	-	110-160	0.032	0.049	0.067	0.084	0.092	0.104
		淬火并回火		60HRC	-	80-140	0.027	0.042	0.057	0.072	0.079	0.089
	淬硬铸铁	淬火并回火		55HRC	-	170-260	0.041	0.063	0.086	0.108	0.119	0.133

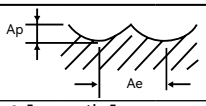
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 M200 切削参数

加工材料						M200-2BS M200-2BL M200-2BX	仿形（精加工） Ap = 0.2 D Ae = 0.3 D 								
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]								
							2	4	6	8	10	12	14	16	20
P 钢	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	140-240	0.018	0.047	0.076	0.104	0.135	0.149	0.162	0.176	0.189
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639	230-330	0.020	0.052	0.084	0.116	0.150	0.165	0.180	0.195	0.210
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708	230-330	0.020	0.052	0.084	0.116	0.150	0.165	0.180	0.195	0.210
		C > 0.55%	退火	190	639	190-310	0.019	0.049	0.080	0.110	0.143	0.157	0.171	0.185	0.200
		C > 0.55%	调质	300	1013	140-240	0.018	0.047	0.076	0.104	0.135	0.149	0.162	0.176	0.189
		易切削钢	退火	220	745	190-310	0.019	0.049	0.080	0.110	0.143	0.157	0.171	0.185	0.200
	低合金钢	退火		175	591	190-310	0.019	0.049	0.080	0.110	0.143	0.157	0.171	0.185	0.200
		调质		300	1013	140-240	0.018	0.047	0.076	0.104	0.135	0.149	0.162	0.176	0.189
		调质		380	1282	110-210	0.017	0.045	0.072	0.100	0.129	0.142	0.155	0.168	0.181
		调质		430	1477	90-190	0.016	0.043	0.069	0.095	0.123	0.135	0.148	0.160	0.172
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	140-240	0.018	0.047	0.076	0.104	0.135	0.149	0.162	0.176	0.189
		淬火并回火		300	1013	140-240	0.018	0.047	0.076	0.104	0.135	0.149	0.162	0.176	0.189
		淬火并回火		400	1361	110-210	0.017	0.045	0.072	0.100	0.129	0.142	0.155	0.168	0.181
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	65-135	0.015	0.039	0.063	0.087	0.113	0.124	0.135	0.146	0.158
		马氏体，调质		330	1114	48-108	0.013	0.034	0.055	0.075	0.098	0.107	0.117	0.127	0.137
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	85-145	0.014	0.040	0.065	0.090	0.120	0.145	0.168	0.190	0.210
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	40-100	0.011	0.032	0.052	0.072	0.096	0.116	0.134	0.152	0.168
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	55-125	0.013	0.038	0.062	0.086	0.114	0.138	0.160	0.181	0.200
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400	190-310	0.020	0.050	0.080	0.110	0.145	0.160	0.178	0.190	0.212
		珠光体		260	700	150-260	0.017	0.043	0.068	0.094	0.123	0.136	0.151	0.162	0.180
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	190-310	0.020	0.050	0.080	0.110	0.145	0.160	0.178	0.190	0.212
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	160-270	0.018	0.045	0.072	0.099	0.131	0.144	0.160	0.171	0.191
	球墨铸铁	铁素体		155	400	190-310	0.020	0.050	0.080	0.110	0.145	0.160	0.178	0.190	0.212
		珠光体		265	700	150-260	0.017	0.043	0.068	0.094	0.123	0.136	0.151	0.162	0.180
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	120-230	0.016	0.040	0.064	0.088	0.116	0.128	0.142	0.152	0.170
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-										
		可时效处理，时效处理		100	340										
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260										
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310										
		> 12% 硅，非时效处理		130	450										
	镁合金			70	250										
	铜和铜合金（青铜 / 黄铜）	非合金，电解铜		100	340										
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310										
		铜合金，短切屑		110	380										
		高强度的 Ampco 合金		300	1010										
S 难加工材料	高温合金	铁基	退火	200	680										
			时效处理	280	940										
		镍基或钴基	退火	250	840										
			时效处理	350	1180										
			铸造	320	1080										
	钛合金	纯钛		200	680										
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260										
		β 相合金		410	1400										
	钨合金			300	1010										
	钼合金			300	1010										
H 硬材料	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-										
		淬火并回火		55HRC	-										
		淬火并回火		60HRC	-										
	淬硬铸铁	淬火并回火		55HRC	-										

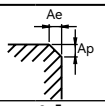
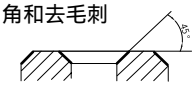
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 M170 切削参数

加工材料						M170-2BS 仿形（精加工） Ap = 0.1 D Ae = 0.02 D 						
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]					
							4	6	8	10	12	16
P 钢	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428							
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639							
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708							
		C > 0.55%	退火	190	639							
		C > 0.55%	调质	300	1013	180-250	0.064	0.096	0.128	0.150	0.165	0.190
		易切削钢	退火	220	745							
	低合金钢	退火		175	591							
		调质		300	1013	180-250	0.064	0.096	0.128	0.150	0.165	0.190
		调质		380	1282	150-220	0.061	0.092	0.122	0.143	0.158	0.182
		调质		430	1477	140-210	0.058	0.087	0.117	0.137	0.150	0.173
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675							
		淬火并回火		300	1013	180-250	0.064	0.096	0.128	0.150	0.165	0.190
		淬火并回火		400	1361	150-220	0.061	0.092	0.122	0.143	0.158	0.182
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675							
		马氏体，调质		330	1114							
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675							
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013							
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778							
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400	220-300	0.120	0.160	0.200	0.250	0.270	0.310
		珠光体		260	700	210-290	0.102	0.136	0.170	0.213	0.230	0.264
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	220-300	0.120	0.160	0.200	0.250	0.270	0.310
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	215-285	0.108	0.144	0.180	0.225	0.243	0.279
	球墨铸铁	铁素体		155	400	220-300	0.120	0.160	0.200	0.250	0.270	0.310
		珠光体		265	700	210-290	0.102	0.136	0.170	0.213	0.230	0.264
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	200-280	0.096	0.128	0.160	0.200	0.216	0.248
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-							
		可时效处理，时效处理		100	340							
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260							
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310							
		> 12% 硅，非时效处理		130	450							
	镁合金			70	250							
	铜和铜合金（青铜 / 黄铜）	非合金，电解铜		100	340							
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310							
		铜合金，短切屑		110	380							
		高强度的 Ampco 合金		300	1010							
S 难加工材料	高温合金	铁基	退火	200	680							
			时效处理	280	940							
		镍基或钴基	退火	250	840							
			时效处理	350	1180							
			铸造	320	1080							
	钛合金	纯钛		200	680							
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260							
		β 相合金		410	1400							
	钨合金			300	1010							
	钼合金			300	1010							
H 硬材料	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-	180-250	0.064	0.096	0.128	0.150	0.165	0.190
		淬火并回火		55HRC	-	140-210	0.045	0.067	0.090	0.105	0.116	0.133
		淬火并回火		60HRC	-	70-140	0.038	0.058	0.077	0.090	0.099	0.114
	淬硬铸铁	淬火并回火		55HRC	-	150-220	0.058	0.086	0.115	0.135	0.149	0.171

推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 M180 切削参数

加工材料						M180-4WS 倒角铣 Ap = 0.3 D Ae = 0.3 D  倒角和去毛刺 					
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]				
							6	8	10	12	16
P 钢	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	320-380	0.040	0.070	0.100	0.100	0.120
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639	320-380	0.040	0.070	0.100	0.100	0.120
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708	260-320	0.040	0.070	0.100	0.100	0.120
		C > 0.55%	退火	190	639	260-300	0.040	0.070	0.100	0.100	0.120
		C > 0.55%	调质	300	1013	180-230	0.040	0.070	0.100	0.100	0.120
		易切削钢	退火	220	745	260-320	0.040	0.070	0.100	0.100	0.120
	低合金钢	退火		175	591	260-320	0.040	0.070	0.100	0.100	0.120
		调质		300	1013	180-230	0.040	0.070	0.100	0.100	0.120
		调质		380	1282	150-170	0.040	0.070	0.100	0.100	0.120
		调质		430	1477	130-160	0.040	0.070	0.100	0.100	0.120
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	260-320	0.040	0.070	0.100	0.100	0.120
		淬火并回火		300	1013	180-230	0.040	0.070	0.100	0.100	0.120
		淬火并回火		400	1361	130-160	0.040	0.070	0.100	0.100	0.120
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	90-110	0.040	0.070	0.100	0.100	0.120
		马氏体，调质		330	1114	70-90	0.040	0.070	0.100	0.100	0.120
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	110-130	0.040	0.060	0.080	0.080	0.100
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	70-90	0.040	0.060	0.080	0.080	0.100
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	90-110	0.040	0.060	0.080	0.080	0.100
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400	240-300	0.040	0.070	0.100	0.100	0.120
		珠光体		260	700	190-230	0.040	0.070	0.100	0.100	0.120
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	240-300	0.040	0.070	0.100	0.100	0.120
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	240-300	0.040	0.070	0.100	0.100	0.120
	球墨铸铁	铁素体		155	400	240-300	0.040	0.070	0.100	0.100	0.120
		珠光体		265	700	190-230	0.040	0.070	0.100	0.100	0.120
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	160-200	0.040	0.070	0.100	0.100	0.120
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-	400-500	0.100	0.150	0.220	0.220	0.260
		可时效处理，时效处理		100	340	400-500	0.100	0.150	0.220	0.220	0.260
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260	370-450	0.100	0.150	0.220	0.220	0.260
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310	370-450	0.100	0.150	0.220	0.220	0.260
		> 12% 硅，非时效处理		130	450	240-300	0.100	0.150	0.220	0.220	0.260
	镁合金			70	250	380-450	0.100	0.150	0.220	0.220	0.260
	铜和铜合金（青铜/黄铜）	非合金，电解铜		100	340	340-420	0.100	0.150	0.220	0.220	0.260
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310	340-420	0.100	0.150	0.220	0.220	0.260
		铜合金，短切屑		110	380	340-420	0.100	0.150	0.220	0.220	0.260
		高强度的 Ampco 合金		300	1010	100-120	0.100	0.150	0.220	0.220	0.260
S 难加工材料	高温合金	铁基	退火	200	680	90-110	0.040	0.060	0.080	0.080	0.100
			时效处理	280	940	50-70	0.040	0.060	0.080	0.080	0.100
		镍基或钴基	退火	250	840	90-110	0.040	0.060	0.080	0.080	0.100
			时效处理	350	1180	50-70	0.040	0.060	0.080	0.080	0.100
			铸造	320	1080	50-70	0.040	0.060	0.080	0.080	0.100
	钛合金	纯钛		200	680	290-370	0.040	0.060	0.080	0.080	0.100
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260	90-120	0.040	0.060	0.080	0.080	0.100
		β 相合金		410	1400	90-120	0.040	0.060	0.080	0.080	0.100
	钨合金			300	1010	100-120	0.040	0.060	0.080	0.080	0.100
	钼合金			300	1010	100-120	0.040	0.060	0.080	0.080	0.100
H 硬材料	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-						
		淬火并回火		55HRC	-						
		淬火并回火		60HRC	-						
	淬硬铸铁	淬火并回火		55HRC	-						

推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。


ACHTECK
www.achtecktool.com
难加工材料切削专家
THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING

钻孔加工

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

钻孔加工 476

可转位钻削刀杆命名规则 478
HP 系列钻刀杆 480
HY 系列钻刀杆 492

钻孔刀片 489

SPMT-DP 钻刀片 489
WCMT-DU 钻刀片 489
HP 系列切削参数推荐表 490
XONT-DM/DL 钻刀片 501
SPET-DM/DL 钻刀片 501
HY 系列切削参数推荐表 502
BTA 喷吸钻配刀表 505
喷吸钻刀片 506
喷吸钻切削参数推荐表 509

可转位钻削刀杆命名规则

HP	-	2D	-	255	-	S32	-	S07
1		2		3		4		5

1- 钻杆系列

HP 系列
HY 系列

2- 长径比

Lu/Dc=2
Lu/Dc=3
Lu/Dc=4
Lu/Dc=5

3- 钻杆名义直径

255-- 钻杆直径 Dc 25.5mm

4- 柄部形式

S32--- 全削平侧固，柄径 32mm

5- 适配刀片

S07-- 适配 SPMT 07 刀片
SP03-- 适配 03 号刀片

HP 系列钻杆钻孔公差

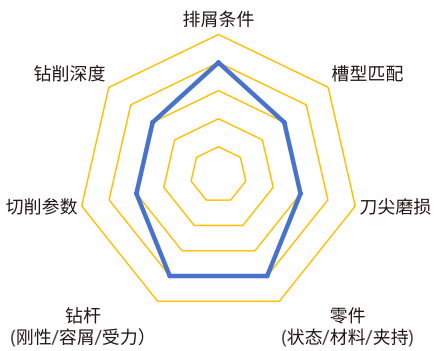
HP 系列		Ø13 - Ø21.5mm	Ø22 - Ø50mm
2*DC	钻杆设计公差	0,-0.1	0,-0.1
	钻孔公差	-0.1 ~ +0.15	-0.1 ~ +0.15
3*DC	钻杆设计公差	0,-0.1	0,-0.1
	钻孔公差	-0.1 ~ +0.18	-0.12 ~ +0.2
4*DC	钻杆设计公差	0,-0.1	0,-0.1
	钻孔公差	-0.15 ~ +0.20	-0.15 ~ +0.25

HY 系列钻杆钻孔公差

HY 系列		Ø13 - Ø21.5mm	Ø22 - Ø50mm
2*DC	钻杆设计公差	0,+0.1	0,+0.1
	钻孔公差	-0.1 ~ +0.15	-0.1 ~ +0.15
3*DC	钻杆设计公差	0,+0.1	0,+0.1
	钻孔公差	-0.1 ~ +0.18	-0.12 ~ +0.2
4*DC	钻杆设计公差	0,+0.1	0,+0.1
	钻孔公差	-0.15 ~ +0.20	-0.15 ~ +0.25

HY 系列钻杆更容易获得正公差孔径，但是需要结合钻孔直径的影响因素，调整加工策略。

钻孔直径影响因素



钻削牌号详述

用于钻削的牌号

P 钢 碳钢、合金钢、铸钢 / 锻钢

基本牌号

AP301U P25(P15-P35)
PVD 涂层硬质合金材质，适用于钢件、不锈钢的钻削，在高强度、高耐磨性的硬质合金基体上沉积复合纳米结构涂层，具有可控的涂层组织结构，较高的涂层结合力、耐磨性和涂层强度。

AP351U P35(P30-P45)
PVD 涂层硬质合金材质，适用于钢件、不锈钢、高温合金不稳定工况下的钻削加工，在高韧性硬质合金基体上沉积复合纳米结构涂层，具有较好的耐磨性和抗冲击性能。

AP351M P30(P25-P40)
PVD 涂层硬质合金材质。适用于钢件、不锈钢、高温合金一般工况下的钻削加工， 在高强度、高耐磨性的超细晶结构硬质合金基体沉积纳米结构涂层，具有较好的抗热裂纹性能、耐磨性和涂层强度。

M 不锈钢 奥氏体不锈钢、马氏体不锈钢

基本牌号

AP351M M30(M20-M35)
PVD 涂层硬质合金材质。适用于钢件、不锈钢、高温合金一般工况下的钻削加工， 在高强度、高耐磨性的超细晶结构硬质合金基体沉积纳米结构涂层，具有较好的抗热裂纹性能、耐磨性和涂层强度。

S 难加工材料 高温合金（镍基）、钛合金

基本牌号

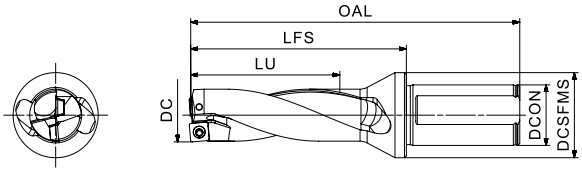
AP351M S30(S20-S35)
PVD 涂层硬质合金材质。适用于钢件、不锈钢、高温合金一般工况下的钻削加工， 在高强度、高耐磨性的超细晶结构硬质合金基体沉积纳米结构涂层，具有较好的抗热裂纹性能、耐磨性和涂层强度。

AP351U S35(S25-S40)
PVD 涂层硬质合金材质，适用于钢件、不锈钢、高温合金不稳定工况下的钻削加工，在高韧性硬质合金基体上沉积复合纳米结构涂层，具有较好的耐磨性和抗冲击性能。

HP 系列钻刀杆

长径比：2



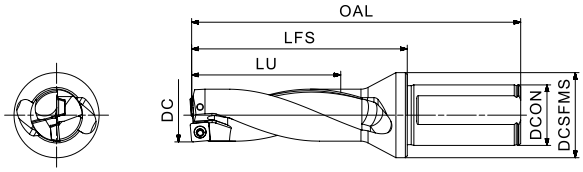


型号	尺寸 (mm)						重量 (kg)	适配刀片	刀片螺钉	扳手
	DC	LU	OAL	DCON	LFS	DCSFMS				
HP-2D130-S20-S05	13.0	29	99	20	49	25	0.15			
HP-2D135-S20-S05	13.5	30	100	20	50	25	0.15			
HP-2D140-S20-S05	14.0	31	101	20	51	25	0.15	SPMT 050204E-DP	ST020043	FT-T06
HP-2D145-S20-S05	14.5	32	102	20	52	25	0.16			
HP-2D150-S20-S05	15.0	33	103	20	53	25	0.16			
HP-2D155-S25-S06	15.5	34	115	25	59	32	0.25			
HP-2D160-S25-S06	16.0	35	116	25	60	32	0.25			
HP-2D165-S25-S06	16.5	36	117	25	61	32	0.25			
HP-2D170-S25-S06	17.0	37	118	25	62	32	0.28			
HP-2D175-S25-S06	17.5	38	119	25	63	32	0.28			
HP-2D180-S25-S06	18.0	39	120	25	64	32	0.29			
HP-2D185-S25-S06	18.5	40	121	25	65	32	0.29	SPMT 060204E-DP	ST022055	FT-T06
HP-2D190-S25-S06	19.0	41	122	25	66	32	0.30			
HP-2D195-S25-S06	19.5	42	123	25	67	32	0.30			
HP-2D200-S25-S06	20.0	43	124	25	68	32	0.31			
HP-2D205-S25-S06	20.5	44	125	25	69	32	0.32			
HP-2D210-S25-S06	21.0	45	126	25	70	32	0.32			
HP-2D215-S25-S06	21.5	46	127	25	71	32	0.32			
HP-2D220-S32-S07	22.0	47	137	32	77	40	0.52			
HP-2D225-S32-S07	22.5	48	138	32	78	40	0.52			
HP-2D230-S32-S07	23.0	49	139	32	79	40	0.54			
HP-2D235-S32-S07	23.5	50	140	32	80	40	0.54			
HP-2D240-S32-S07	24.0	51	141	32	81	40	0.55			
HP-2D245-S32-S07	24.5	52	142	32	82	40	0.55			
HP-2D250-S32-S07	25.0	53	143	32	83	40	0.56	SPMT 07T308E-DP	ST025065	FT-T08
HP-2D255-S32-S07	25.5	54	144	32	84	40	0.56			
HP-2D260-S32-S07	26.0	55	145	32	85	40	0.58			
HP-2D265-S32-S07	26.5	56	146	32	86	40	0.58			
HP-2D270-S32-S07	27.0	57	147	32	87	40	0.60			
HP-2D275-S32-S07	27.5	58	148	32	88	40	0.60			

HP 系列钻刀杆

长径比：2



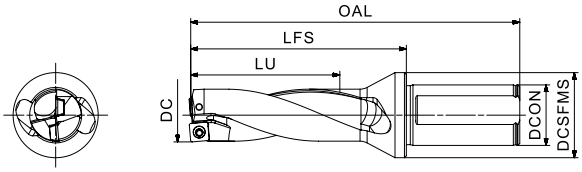


型号	尺寸 (mm)						重量 (kg)	适配刀片	刀片螺钉	扳手
	DC	LU	OAL	DCON	LFS	DCSFMS				
HP-2D280-S32-S09	28.0	59	149	32	89	40	0.63	SPMT 090408E-DP	ST035084X	FT-T15
HP-2D285-S32-S09	28.5	60	150	32	90	40	0.63			
HP-2D290-S32-S09	29.0	61	151	32	91	40	0.65			
HP-2D295-S32-S09	29.5	63	153	32	93	40	0.65			
HP-2D300-S32-S09	30.0	65	155	32	95	40	0.65			
HP-2D310-S32-S09	31.0	67	157	32	97	40	0.68			
HP-2D320-S32-S09	32.0	69	159	32	99	40	0.70			
HP-2D330-S32-S09	33.0	71	161	32	101	40	0.70			
HP-2D340-S40-S11	34.0	73	178	40	108	50	1.00	SPMT 110408E-DP	ST040100H	FT-T15
HP-2D350-S40-S11	35.0	75	180	40	110	50	1.10			
HP-2D360-S40-S11	36.0	77	182	40	112	50	1.10			
HP-2D370-S40-S11	37.0	79	184	40	114	50	1.15			
HP-2D380-S40-S11	38.0	81	186	40	116	50	1.20			
HP-2D390-S40-S11	39.0	83	188	40	118	50	1.20			
HP-2D400-S40-S11	40.0	85	190	40	120	50	1.30			
HP-2D410-S40-S11	41.0	87	192	40	122	50	1.40			
HP-2D420-S40-S14	42.0	89	194	40	124	50	1.40	SPMT 140512E-DP	ST050126	FT-T20
HP-2D430-S40-S14	43.0	91	196	40	126	50	1.60			
HP-2D440-S40-S14	44.0	93	198	40	128	50	1.60			
HP-2D450-S40-S14	45.0	95	200	40	130	50	1.70			
HP-2D460-S40-S14	46.0	97	202	40	132	50	1.70			
HP-2D470-S40-S14	47.0	99	204	40	134	50	1.75			
HP-2D480-S40-S14	48.0	101	206	40	136	50	1.80			
HP-2D490-S40-S14	49.0	103	208	40	138	50	1.85			
HP-2D500-S40-S14	50.0	105	210	40	140	50	1.90			

HP 系列钻刀杆

长径比：3



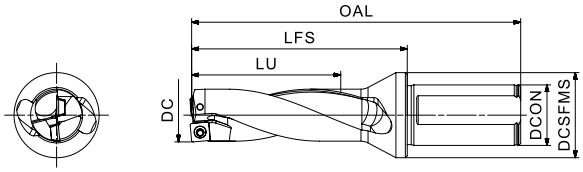


型号	尺寸 (mm)						重量 (kg)	适配刀片	刀片螺钉	扳手
	DC	LU	OAL	DCON	LFS	DCSFMS				
HP-3D130-S20-S05	13.0	42	112	20	62	25	0.16			
HP-3D135-S20-S05	13.5	44	114	20	64	25	0.16			
HP-3D140-S20-S05	14.0	45	115	20	65	25	0.16	SPMT 050204E-DP	ST020043	FT-T06
HP-3D145-S20-S05	14.5	47	117	20	67	25	0.16			
HP-3D150-S20-S05	15.0	48	118	20	68	25	0.17			
HP-3D155-S25-S06	15.5	50	131	25	75	32	0.27			
HP-3D160-S25-S06	16.0	51	132	25	76	32	0.27			
HP-3D165-S25-S06	16.5	53	134	25	78	32	0.27			
HP-3D170-S25-S06	17.0	54	135	25	79	32	0.29			
HP-3D175-S25-S06	17.5	56	137	25	81	32	0.29			
HP-3D180-S25-S06	18.0	57	138	25	82	32	0.30			
HP-3D185-S25-S06	18.5	59	140	25	84	32	0.30	SPMT 060204E-DP	ST022055	FT-T06
HP-3D190-S25-S06	19.0	60	141	25	85	32	0.31			
HP-3D195-S25-S06	19.5	62	143	25	87	32	0.31			
HP-3D200-S25-S06	20.0	63	144	25	88	32	0.31			
HP-3D205-S25-S06	20.5	65	146	25	90	32	0.33			
HP-3D210-S25-S06	21.0	66	147	25	91	32	0.33			
HP-3D215-S25-S06	21.5	68	149	25	93	32	0.33			
HP-3D220-S32-S07	22.0	69	159	32	99	40	0.57			
HP-3D225-S32-S07	22.5	71	161	32	101	40	0.57			
HP-3D230-S32-S07	23.0	72	162	32	102	40	0.60			
HP-3D235-S32-S07	23.5	74	164	32	104	40	0.60			
HP-3D240-S32-S07	24.0	75	165	32	105	40	0.62			
HP-3D245-S32-S07	24.5	77	167	32	107	40	0.62			
HP-3D250-S32-S07	25.0	78	168	32	108	40	0.63	SPMT 07T308E-DP	ST025065	FT-T08
HP-3D255-S32-S07	25.5	80	170	32	110	40	0.63			
HP-3D260-S32-S07	26.0	81	171	32	111	40	0.63			
HP-3D265-S32-S07	26.5	83	173	32	113	40	0.64			
HP-3D270-S32-S07	27.0	84	174	32	114	40	0.65			
HP-3D275-S32-S07	27.5	86	176	32	116	40	0.67			

HP 系列钻刀杆

长径比：3



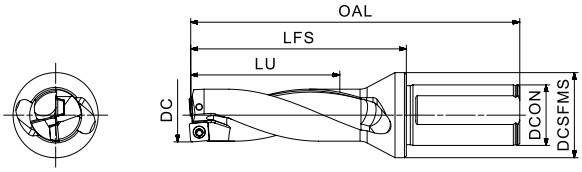


型号	尺寸 (mm)						重量 (kg)	适配刀片	刀片螺钉	扳手
	DC	LU	OAL	DCON	LFS	DCSFMS				
HP-3D280-S32-S09	28.0	87	177	32	117	40	0.67	SPMT 090408E-DP	ST035084X	FT-T15
HP-3D285-S32-S09	28.5	89	179	32	119	40	0.69			
HP-3D290-S32-S09	29.0	90	180	32	120	40	0.70			
HP-3D295-S32-S09	29.5	93	183	32	123	40	0.72			
HP-3D300-S32-S09	30.0	95	185	32	125	40	0.71			
HP-3D310-S32-S09	31.0	98	188	32	128	40	0.75			
HP-3D320-S32-S09	32.0	101	191	32	131	40	0.80			
HP-3D330-S32-S09	33.0	104	194	32	134	40	0.85			
HP-3D340-S40-S11	34.0	107	212	40	142	50	1.20	SPMT 110408E-DP	ST040100H	FT-T15
HP-3D350-S40-S11	35.0	110	215	40	145	50	1.20			
HP-3D360-S40-S11	36.0	113	218	40	148	50	1.20			
HP-3D370-S40-S11	37.0	116	221	40	151	50	1.30			
HP-3D380-S40-S11	38.0	119	224	40	154	50	1.35			
HP-3D390-S40-S11	39.0	122	227	40	157	50	1.40			
HP-3D400-S40-S11	40.0	125	230	40	160	50	1.45			
HP-3D410-S40-S11	41.0	128	233	40	163	50	1.60			
HP-3D420-S40-S14	42.0	131	236	40	166	50	1.65	SPMT 140512E-DP	ST050126	FT-T20
HP-3D430-S40-S14	43.0	134	239	40	169	50	1.70			
HP-3D440-S40-S14	44.0	137	242	40	172	50	1.75			
HP-3D450-S40-S14	45.0	140	245	40	175	50	1.90			
HP-3D460-S40-S14	46.0	143	248	40	178	50	1.95			
HP-3D470-S40-S14	47.0	146	251	40	181	50	2.10			
HP-3D480-S40-S14	48.0	149	254	40	184	50	2.30			
HP-3D490-S40-S14	49.0	152	257	40	187	50	2.30			
HP-3D500-S40-S14	50.0	155	260	40	190	50	2.35			

HP 系列钻刀杆

长径比：4



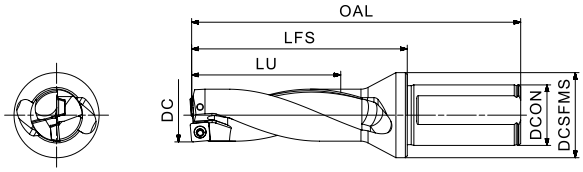


型号	尺寸 (mm)						重量 (kg)	适配刀片	刀片螺钉	扳手
	DC	LU	OAL	DCON	LFS	DCSFMS				
HP-4D130-S20-S05	13.0	55	125	20	75	25	0.17			
HP-4D135-S20-S05	13.5	57	127	20	77	25	0.17			
HP-4D140-S20-S05	14.0	59	129	20	79	25	0.17	SPMT 050204E-DP	ST020043	FT-T06
HP-4D145-S20-S05	14.5	61	131	20	81	25	0.17			
HP-4D150-S20-S05	15.0	63	133	20	83	25	0.18			
HP-4D155-S25-S06	15.5	65	146	25	90	32	0.28			
HP-4D160-S25-S06	16.0	67	148	25	92	32	0.28			
HP-4D165-S25-S06	16.5	69	150	25	94	32	0.30			
HP-4D170-S25-S06	17.0	71	152	25	96	32	0.30			
HP-4D175-S25-S06	17.5	73	154	25	98	32	0.31			
HP-4D180-S25-S06	18.0	75	156	25	100	32	0.32			
HP-4D185-S25-S06	18.5	77	158	25	102	32	0.33	SPMT 060204E-DP	ST022055	FT-T06
HP-4D190-S25-S06	19.0	79	160	25	104	32	0.34			
HP-4D195-S25-S06	19.5	81	162	25	106	32	0.35			
HP-4D200-S25-S06	20.0	83	164	25	108	32	0.36			
HP-4D205-S25-S06	20.5	85	166	25	110	32	0.37			
HP-4D210-S25-S06	21.0	87	168	25	112	32	0.37			
HP-4D215-S25-S06	21.5	89	170	25	114	32	0.38			
HP-4D220-S32-S07	22.0	91	181	32	121	40	0.57			
HP-4D225-S32-S07	22.5	93	183	32	123	40	0.57			
HP-4D230-S32-S07	23.0	95	185	32	125	40	0.62			
HP-4D235-S32-S07	23.5	97	187	32	127	40	0.62			
HP-4D240-S32-S07	24.0	99	189	32	129	40	0.65			
HP-4D245-S32-S07	24.5	101	191	32	131	40	0.65			
HP-4D250-S32-S07	25.0	103	193	32	133	40	0.65	SPMT 07T308E-DP	ST025065	FT-T08
HP-4D255-S32-S07	25.5	105	195	32	135	40	0.65			
HP-4D260-S32-S07	26.0	107	197	32	137	40	0.68			
HP-4D265-S32-S07	26.5	109	199	32	139	40	0.70			
HP-4D270-S32-S07	27.0	111	201	32	141	40	0.71			
HP-4D275-S32-S07	27.5	113	203	32	143	40	0.72			

HP 系列钻刀杆

长径比：4





型号	尺寸 (mm)						重量 (kg)	适配刀片	刀片螺钉	扳手
	DC	LU	OAL	DCON	LFS	DCSFMS				
HP-4D280-S32-S09	28.0	115	205	32	145	40	0.74	SPMT 090408E-DP	ST035084X	FT-T15
HP-4D285-S32-S09	28.5	117	207	32	147	40	0.76			
HP-4D290-S32-S09	29.0	120	210	32	150	40	0.78			
HP-4D295-S32-S09	29.5	123	213	32	153	40	0.80			
HP-4D300-S32-S09	30.0	125	215	32	155	40	0.80			
HP-4D310-S32-S09	31.0	129	219	32	159	40	0.85			
HP-4D320-S32-S09	32.0	133	223	32	163	40	0.90			
HP-4D330-S32-S09	33.0	137	227	32	167	40	0.95			
HP-4D340-S40-S11	34.0	141	246	40	176	50	1.30	SPMT 110408E-DP	ST040100H	FT-T15
HP-4D350-S40-S11	35.0	145	250	40	180	50	1.36			
HP-4D360-S40-S11	36.0	149	254	40	184	50	1.43			
HP-4D370-S40-S11	37.0	153	258	40	188	50	1.48			
HP-4D380-S40-S11	38.0	157	262	40	192	50	1.54			
HP-4D390-S40-S11	39.0	161	266	40	196	50	1.62			
HP-4D400-S40-S11	40.0	165	270	40	200	50	1.77			
HP-4D410-S40-S11	41.0	169	274	40	204	50	1.86			
HP-4D420-S40-S14	42.0	173	278	40	208	50	1.98	SPMT 140512E-DP	ST050126	FT-T20
HP-4D430-S40-S14	43.0	177	282	40	212	50	2.01			
HP-4D440-S40-S14	44.0	181	286	40	216	50	2.18			
HP-4D450-S40-S14	45.0	185	290	40	220	50	2.22			
HP-4D460-S40-S14	46.0	189	294	40	224	50	2.60			
HP-4D470-S40-S14	47.0	193	298	40	228	50	2.60			
HP-4D480-S40-S14	48.0	197	302	40	232	50	2.90			
HP-4D490-S40-S14	49.0	201	306	40	236	50	2.90			
HP-4D500-S40-S14	50.0	205	310	40	240	50	3.09			

钻削刀片命名规则

S	P	M	T
1	2	3	4

1- 形状 / 代号

S



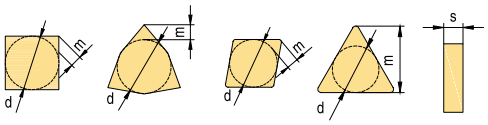
W



2- 主切削刃后角

A	B	C	D	E
				
3°	5°	7°	15°	20°
F	**G**	**N**	**P**	**O**
				其他后角
25°	30°	0°	11°	

3- 公差



等级	单位	内切圆直径 d	刀尖高度 m	厚度 s
A	mm	± 0,025	± 0,005	± 0,025
C	mm	± 0,025	± 0,013	± 0,025
E	mm	± 0,025	± 0,025	± 0,025
F	mm	± 0,013	± 0,005	± 0,025
G	mm	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	mm	± 0,013	± 0,013	± 0,025
J	mm	*	± 0,005	± 0,025
K	mm	*	± 0,013	± 0,025
L	mm	*	± 0,025	± 0,025
M	mm	*	*	± 0,127
U	mm	*	*	± 0,127
N	mm	*	*	± 0,025

* 详见右表及下表

形状：C, E, H, M, O, P, S, T, R, W				
IC	d		m	
	J,K,L,M,N	U	M, N	U
4.76	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
5.56	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
6	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
6.35	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
7.94	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
8	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
9.525	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
10	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
12	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,2
12.7	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,2
15.875	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
16	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
19.05	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
20	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
25	± 0,13	± 0,25	± 0,18	± 0,38
25.4	± 0,13	± 0,25	± 0,18	± 0,38
31.75	± 0,15	± 0,25	± 0,2	± 0,38
32	± 0,15	± 0,25	± 0,2	± 0,38

M&N 级	D 形		V 形	
IC	d	m	d	m
5.56	± 0,05	± 0,11		
6.35	± 0,05	± 0,11	± 0,05	± 0,16
7.94	± 0,05	± 0,11	± 0,05	± 0,16
9.525	± 0,05	± 0,11	± 0,05	± 0,16
12.7	± 0,08	± 0,15	± 0,08	± 0,2
15.875	± 0,10	± 0,18	± 0,10	± 0,27
19.05	± 0,10	± 0,18	± 0,10	± 0,27

4- 刀片类型

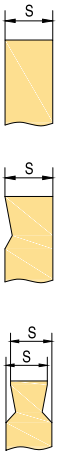
A	B	C	F	G
				
	70°-90°	70°-90°		
H	**J**	**M**	**N**	**Q**
				
70°-90°	70°-90°			40°-60°
R	**T**	**U**	**W**	**Z**
				
	40°-60°	40°-60°	40°-60°	

06	02	04	E	-	DP
5	6	7	8	-	9

5- 切削刃长度

内切圆直径 (mm)	S 代号	S 刃长	W 代号	W 刃长
5.56			03	3.8
6.35	06	6.35	04	4.3
7.94			05	5.4
8.0	08	8.0		
9.525	09	9.525	06	6.5
12.7	12	12.7	08	8.7

6- 刀片厚度

厚度说明	厚度标示	示例		
刀片厚度 S 值指刀片刀尖处的切削刃与相对的刀片的支撑面之间的距离		00	=	0.79
		T0	=	0.99
		01	=	1.59
		T1	=	1.98
		02	=	2.38
		T2	=	2.58
		03	=	3.18
		T3	=	3.97
		04	=	4.76
		T4	=	4.96
		05	=	5.56
		T5	=	5.95
		06	=	6.35
		07	=	7.94
		09	=	9.53
		11	=	11.11
		12	=	12.70
		14	=	14.29
		15	=	15.88

7- 刀尖圆弧半径

示例		
04	=	0.4
08	=	0.8
12	=	1.2

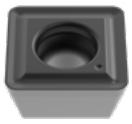
8- 切削刃形状

示例	说明
E	圆角处理切削刃
F	锋利切削刃
T	负倒棱

9- 断屑槽型代号

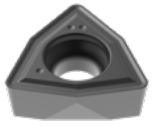
DP

1、DP 是一款高效钻头，用于浅孔的高速加工。
2、方形刀片、坚固的钻头和增强的槽型可获得较好的直线度。
3、螺旋槽具有优越的排屑效果和较高的孔精度。



DU

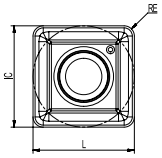
1、84°的刀尖角的可转位刀片和可变的径向拟合角度，使得切削力达到理想的平衡状态。
2、通用槽型结合两种材质可适用于 P、M、K、S 类材质加工，尤其在软材料上提供优异的切削控制。
3、可获得非常好的表面光洁度。
4、通用性好，适用于旋转和固定加工。

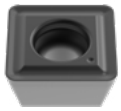


钻削刀片牌号推荐一览表

澳克泰 - 钻刀片牌号 ISO 分组												
材料组	材料分类	ISO	涂层									无涂层
			PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	
P 钢	非合金钢 / 合金钢	P01											
		P05											
		P10											
		P15	AP301U										
		P20											
		P25		AP351M									
		P30			AP351U								
		P35											
		P40											
		P45											
		P50											
M 不锈钢	不锈钢	M01											
		M05											
		M10											
		M15											
		M20											
		M25		AP351M									
		M30			AP351U								
		M35											
		M40											
		M45											
K 铸铁	铸铁材料	K01											
		K05											
		K10											
		K15											
		K20											
		K25											
		K30											
		K35											
		K40											
		K45											
		K50											
N 有色金属	铝 / 铝合金	N01											
		N05											
		N10											
		N15											
		N20											
		N25											
		N30											
S 难加工材料	高温合金 / 钛合金	S01											
		S05											
		S10											
		S15											
		S20											
		S25		AP351M									
		S30			AP351U								
		S35											
		S40											
		S45											

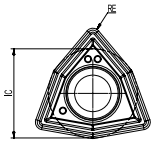
SPMT-DP 钻刀片

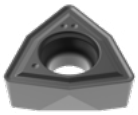


符号说明						●良好工况	⚙一般工况	✱恶劣工况			
						●	✱	⚙	●	●	
		尺寸 (mm)				P			M	K	N
刀片	型号	L	IC	S	RE	D1	AP301U	AP351U	AC301P	AP351M	AP301U	AW100K
	**SPMT 050204E-DP**	5	5	2.38	0.4	2.25	●	●	●	●	●	
	SPMT 060204E-DP	6	6	2.38	0.4	2.61	●	●	●	●	●	
	SPMT 07T308E-DP	7.94	7.94	3.97	0.8	2.85	●	●	●	●	●	
	SPMT 090408E-DP	9.8	9.8	4.3	0.8	4.05	●	●	●	●	●	
	SPMT 110408E-DP	11.5	11.5	4.8	0.8	4.45	●	●	●	●	●	
	SPMT 140512E-DP	14.3	14.3	5.2	1.2	5.75	●	●	●	●	●	

●：标准库存产品　○：按订单生产

WCMT-DU 钻刀片



符号说明					●良好工况	⚙一般工况	✱恶劣工况			
					●	✱	⚙	●	●	
		尺寸 (mm)			P			M	K	N
刀片	型号	IC	S	RE	D1	AP301U	AP351U	AC301P	AP351M	AP301U	AW100K
	**WCMT 030208E-DU**	5.56	2.38	0.8	2.8	●	●				
	WCMT 040208E-DU	6.35	2.38	0.8	3.0	●	●				
	WCMT 050308E-DU	7.94	3.18	0.8	3.4	●	●				
	WCMT 06T308E-DU	9.53	3.97	0.8	3.9	●	●				
	WCMT 080412E-DU	12.7	4.76	1.2	4.4	●	●				

备注：DU 为通用刀片，不提供刀杆

●：标准库存产品　○：按订单生产

钻刀切削参数推荐表

加工材料				SP 钻刀片系列牌号应用范围及切削参数推荐																	
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	刀片材质												进给 (mm/rev)					
				AP301U			AP351U			AP351M			AC301P								
				P15-35			P30-45			P20-35			P25-40								
				M15-35			M30-45			M20-35			-								
				-			-			-			-								
				-			S 30-45			S20-35			-								
				-			-			-			-								
				-			-			-											
				进给 (mm/rev)																	
				Max	Med	Min	Max	Med	Min	Max	Med	Min	Max	Med	Min	∅13mm ~ ∅15mm	∅15.5mm ~ ∅21.5mm	∅22mm ~ ∅27.5mm	∅28mm ~ ∅33mm	∅34mm ~ ∅41mm	∅42mm ~ ∅50mm
				切削速度 (m/min)												SPMT 050204E-DP	SPMT 060204E-DP	SPMT 07T308E-DP	SPMT 090408E-DP	SPMT 110408E-DP	SPMT 140512E-DP
P 钢	非合金	<600	<180	260	240	224	220	185	150	240	220	200	200	175	150	0.05-0.08	0.06-0.10	0.06-0.12	0.07-0.13	0.08-0.15	0.08-0.16
		<950	<280	250	210	170	200	170	140	230	190	160	190	160	135	0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.18	0.12-0.22	0.12-0.24	0.13-0.25
	合金钢	700-950	200-280	240	200	160	190	160	130	220	180	150	180	150	120	0.06-0.10	0.08-0.14	0.10-0.18	0.12-0.22	0.12-0.23	0.13-0.24
		950-1200	280-355	210	170	130	170	130	90	190	150	110	160	130	100	0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.18	0.12-0.22	0.12-0.24	0.13-0.25
		1200-1400	355-415	170	140	110	160	120	80	150	120	90	140	110	80	0.06-0.10	0.08-0.14	0.10-0.18	0.12-0.22	0.12-0.23	0.13-0.24
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230	260	200	140	180	135	90	240	180	120	-	-	-	0.05-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.09-0.16	0.10-0.17	0.11-0.18
	奥氏体不锈钢	675	200	220	170	120	120	65	60	200	150	100	-	-	-	0.05-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.09-0.16	0.10-0.17	0.11-0.18
	沉淀硬化不锈钢	1013	300	180	140	100	90	65	40	160	120	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K 铸铁	灰口铸铁	700	220	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	球墨铸铁	880	260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	可锻铸铁	800	250	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N 有色金属	铝	260	75	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S 难加工材料	铁基合金	943	280	-	-	-	40	30	20	45	35	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	钴基合金	1076	320	-	-	-	35	25	15	40	30	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	镍基合金	1177	350	-	-	-	35	25	15	40	30	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	钛合金	1262	370	-	-	-	40	30	20	45	35	25	-	-	-	0.05-0.10	0.06-0.14	0.08-0.18	0.10-0.22	0.14-0.23	0.15-0.24
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

* 此表显示通用切削条件，实际选用应根据设备刚性、钻削深度、工件夹持和冷却液压力等因素来调整。

钻刀切削参数推荐表

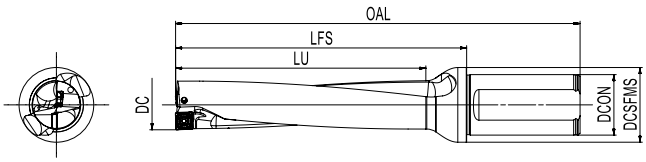
加工材料				WC 钻刀片系列牌号应用范围及切削参数推荐										
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	刀片材质						进给 (mm/rev)				
				AP301U			AP351U							
				PVD 涂层			PVD 涂层							
				P15-35			P30-45							
				M15-35			M30-45							
				-			-							
				-			S 30-45							
				-			-							
				-			-							
				进给 (mm/rev)										
				Max	Med	Min	Max	Med	Min	∅16mm ~ ∅20 mm	∅20.5mm ~ ∅25mm	∅25.5mm ~ ∅30 mm	∅31mm ~ ∅41 mm	∅41mm ~ ∅58 mm
				切削速度 (m/min)						WCMT 030204E-DU	WCMT 040204E-DU	WCMT 050308E-DU	WCMT 06T308E-DU	WCMT 080408E-DU
P 钢	非合金	<600	<180	260	240	224	220	185	150	0.04-0.065	0.07-0.09	0.07-0.10	0.08-0.11	0.09-0.13
		<950	<280	250	210	170	200	170	140	0.05-0.07	0.09-0.09	0.07-0.10	0.08-0.11	0.09-0.13
	合金钢	700-950	200-280	240	200	160	190	160	130	0.05-0.09	0.065-0.14	0.08-0.16	0.10-0.18	0.10-0.20
		950-1200	280-355	210	170	130	170	130	90	0.04-0.07	0.065-0.11	0.07-0.14	0.09-0.15	0.10-0.18
		1200-1400	355-415	170	140	110	160	120	80	0.04-0.065	0.05-0.9	0.07-0.10	0.08-0.12	0.09-0.13
M 不锈钢	双相不锈钢	778	230	260	200	140	180	135	90	0.04-0.07	0.065-0.11	0.08-0.14	0.08-0.11	0.09-0.13
	奥氏体不锈钢	675	200	220	170	120	120	65	60	0.04-0.065	0.065-0.10	0.08-0.12	0.08-0.10	0.08-0.11
	沉淀硬化不锈钢	1013	300	180	140	100	90	65	40	-	-	-	-	-
K 铸铁	灰口铸铁	700	220	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	球墨铸铁	880	260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	可锻铸铁	800	250	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N 有色金属	铝	260	75	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S 难加工材料	铁基合金	943	280	-	-	-	40	30	20	-	-	-	-	-
	钴基合金	1076	320	-	-	-	35	25	15	-	-	-	-	-
	镍基合金	1177	350	-	-	-	35	25	15	-	-	-	-	-
	钛合金	1262	370	-	-	-	40	30	20	0.05-0.10	0.06-0.11	0.07-0.12	0.08-0.13	0.08-0.14
H 硬材料	淬硬钢	-	50-60HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	淬硬铸铁	-	55HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

* 此表显示通用切削条件，实际选用应根据设备刚性、钻削深度、工件夹持和冷却液压力等因素来调整。

HY 系列钻刀杆

长径比：2



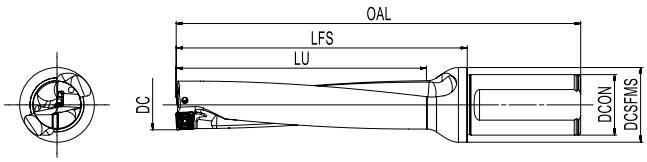


型号	尺寸 (mm)						重量 (kg)	适配刀片	刀片螺钉	扳手
	DC	LU	OAL	DCON	LFS	DCSFMS				
HY-2D140-S20-SP02	14.0	31	94	20	44	25	0.16	XONT 020204E SPET 020204E	SP020045	FT-TP06
HY-2D145-S20-SP02	14.5	33	96	20	46	25	0.16			
HY-2D150-S20-SP02	15.0	34	97	20	47	25	0.16			
HY-2D155-S20-SP02	15.5	36	99	20	49	25	0.17			
HY-2D160-S20-SP02	16.0	36	101	20	51	25	0.17			
HY-2D165-S20-SP03	16.5	37	102	20	52	25	0.17	XONT 030305E SPET 030305E	SP022049	FT-TP07
HY-2D170-S25-SP03	17.0	38	109	25	53	32	0.28			
HY-2D175-S25-SP03	17.5	40	111	25	55	32	0.29			
HY-2D180-S25-SP03	18.0	40	112	25	56	32	0.29			
HY-2D185-S25-SP03	18.5	40	112	25	56	32	0.29			
HY-2D188-S25-SP03	18.8	40	112	25	56	32	0.29			
HY-2D190-S25-SP03	19.0	42	114	25	58	32	0.30			
HY-2D195-S25-SP03	19.5	44	116	25	60	32	0.31			
HY-2D200-S25-SP04	20.0	44	117	25	61	32	0.32	XONT 040305E SPET 040305E	SP025072	FT-TP08
HY-2D205-S25-SP04	20.5	46	120	25	64	32	0.32			
HY-2D210-S25-SP04	21.0	46	120	25	64	32	0.32			
HY-2D215-S25-SP04	21.5	47	121	25	65	32	0.32			
HY-2D220-S25-SP04	22.0	48	122	25	66	32	0.34			
HY-2D230-S25-SP04	23.0	51	125	25	69	32	0.35			
HY-2D240-S25-SP05	24.0	53	127	25	71	32	0.35	XONT 050305E SPET 050305E	SP030082	FT-TP09
HY-2D250-S25-SP05	25.0	56	130	25	74	32	0.37			
HY-2D260-S32-SP05	26.0	56	137	32	77	40	0.58			
HY-2D270-S32-SP05	27.0	59	139	32	79	40	0.60			
HY-2D280-S32-SP05	28.0	60	142	32	82	40	0.63			
HY-2D290-S32-SP05	29.0	62	144	32	84	40	0.65			
HY-2D300-S32-SP06	30.0	65	147	32	87	40	0.65	XONT 060406E SPET 060406E	SP035094	FT-TP10
HY-2D310-S40-SP06	31.0	66	160	40	90	48	1.02			
HY-2D320-S40-SP06	32.0	68	162	40	92	48	1.04			
HY-2D330-S40-SP06	33.0	70	165	40	95	48	1.07			
HY-2D340-S40-SP06	34.0	73	168	40	98	48	1.10			
HY-2D350-S40-SP06	35.0	76	171	40	101	48	1.14			

HY 系列钻刀杆

长径比：2



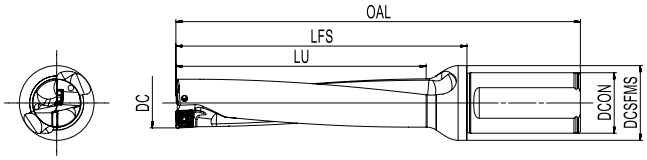


型号	尺寸 (mm)						重量 (kg)	适配刀片	刀片螺钉	扳手
	DC	LU	OAL	DCON	LFS	DCSFMS				
HY-2D360-S40-SP07	36.0	77	174	40	104	48	1.16	XONT 070406E SPET 070406E	SP035094	FT-TP10
HY-2D370-S40-SP07	37.0	79	175	40	105	48	1.19			
HY-2D380-S40-SP07	38.0	80	178	40	108	48	1.24			
HY-2D390-S40-SP07	39.0	82	180	40	110	48	1.29			
HY-2D400-S40-SP07	40.0	85	183	40	113	48	1.32			
HY-2D410-S40-SP07	41.0	90	187	40	117	48	1.38			
HY-2D420-S40-SP07	42.0	91	189	40	119	48	1.42			
HY-2D430-S40-SP07	43.0	91	192	40	122	50	1.47			
HY-2D440-S40-SP08	44.0	93	194	40	124	63	1.65	XONT 080508E SPET 080508E	SP040110	FT-TP15
HY-2D450-S40-SP08	45.0	95	197	40	127	63	1.71			
HY-2D460-S40-SP08	46.0	98	200	40	130	63	1.75			
HY-2D470-S40-SP08	47.0	101	202	40	132	63	1.80			
HY-2D480-S40-SP08	48.0	104	205	40	135	63	1.86			
HY-2D490-S40-SP08	49.0	105	207	40	137	63	1.92			
HY-2D500-S40-SP08	50.0	105	174	40	104	63	1.99			
HY-2D510-S40-SP08	51.0	108	214	40	144	63	2.11			
HY-2D520-S40-SP08	52.0	110	216	40	146	63	2.17			
HY-2D530-S40-SP09	53.0	113	219	40	149	63	2.15	XONT 090608E SPET 090608E	SP040110	FT-TP15
HY-2D540-S40-SP09	54.0	114	221	40	151	63	2.22			
HY-2D550-S40-SP09	55.0	116	224	40	154	63	2.31			
HY-2D560-S40-SP09	56.0	118	227	40	157	63	2.40			
HY-2D570-S40-SP09	57.0	120	229	40	159	63	2.48			
HY-2D580-S40-SP09	58.0	122	232	40	162	63	2.57			
HY-2D590-S40-SP09	59.0	124	234	40	164	63	2.61			
HY-2D600-S40-SP09	60.0	126	237	40	167	63	2.77			
HY-2D610-S40-SP09	61.0	129	241	40	171	63	2.89			
HY-2D620-S40-SP09	62.0	131	243	40	173	63	2.95			
HY-2D630-S40-SP09	63.0	133	246	40	176	63	3.06			

HY 系列钻刀杆

长径比：3



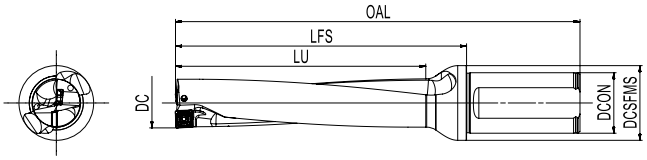


型号	尺寸 (mm)						重量 (kg)	适配刀片	刀片螺钉	扳手
	DC	LU	OAL	DCON	LFS	DCSFMS				
HY-3D140-S20-SP02	14.0	44	108	20	58	25	0.16	XONT 020204E SPET 020204E	SP020045	FT-TP06
HY-3D145-S20-SP02	14.5	47	110	20	60	25	0.16			
HY-3D150-S20-SP02	15.0	49	112	20	62	25	0.17			
HY-3D155-S20-SP02	15.5	51	114	20	64	25	0.17			
HY-3D160-S20-SP02	16.0	51	116	20	66	25	0.18			
HY-3D165-S20-SP03	16.5	53	118	20	68	25	0.18	XONT 030305E SPET 030305E	SP022049	FT-TP07
HY-3D170-S25-SP03	17.0	54	119	25	69	32	0.29			
HY-3D175-S25-SP03	17.5	57	122	25	72	32	0.30			
HY-3D180-S25-SP03	18.0	57	123	25	73	32	0.31			
HY-3D185-S25-SP03	18.5	59	125	25	75	32	0.31			
HY-3D190-S25-SP03	19.0	60	132	25	76	32	0.32			
HY-3D193-S25-SP03	19.3	63	135	25	79	32	0.32			
HY-3D195-S25-SP03	19.5	63	135	25	79	32	0.32			
HY-3D200-S25-SP04	20.0	63	137	25	81	32	0.34	XONT 040305E SPET 040305E	SP025072	FT-TP08
HY-3D205-S25-SP04	20.5	64	138	25	82	32	0.34			
HY-3D210-S25-SP04	21.0	66	140	25	84	32	0.34			
HY-3D215-S25-SP04	21.5	68	142	25	86	32	0.35			
HY-3D220-S25-SP04	22.0	69	143	25	87	32	0.36			
HY-3D225-S25-SP04	22.5	72	146	25	90	32	0.37			
HY-3D230-S25-SP04	23.0	73	147	25	91	32	0.38			
HY-3D235-S25-SP04	23.5	75	149	25	93	32	0.39			

HY 系列钻刀杆

长径比：3



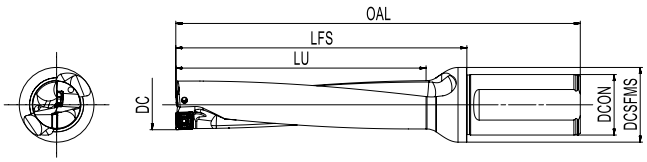


型号	尺寸 (mm)						重量 (kg)	适配刀片	刀片螺钉	扳手
	DC	LU	OAL	DCON	LFS	DCSFMS				
HY-3D240-S25-SP05	24.0	77	151	25	95	32	0.39	XONT 050305E SPET 050305E	SP030082	FT-TP09
HY-3D245-S25-SP05	24.5	79	153	25	97	32	0.39			
HY-3D250-S25-SP05	25.0	81	155	25	99	32	0.41			
HY-3D253-S25-SP05	25.3	81	155	25	99	32	0.41			
HY-3D255-S25-SP05	25.5	81	156	25	100	32	0.42			
HY-3D260-S32-SP05	26.0	81	162	32	102	40	0.63			
HY-3D265-S32-SP05	26.5	83	164	32	104	40	0.64			
HY-3D270-S32-SP05	27.0	85	165	32	105	40	0.65			
HY-3D275-S32-SP05	27.5	88	168	32	108	40	0.67			
HY-3D280-S32-SP05	28.0	88	169	32	109	40	0.68			
HY-3D285-S32-SP05	28.5	88	171	32	111	40	0.69			
HY-3D290-S32-SP05	29.0	90	172	32	112	40	0.71			
HY-3D295-S32-SP05	29.5	93	175	32	115	40	0.72			
HY-3D300-S32-SP06	30.0	95	177	32	117	40	0.72	XONT 060406E SPET 060406E	SP035094	FT-TP10
HY-3D305-S32-SP06	30.5	96	178	32	118	40	0.72			
HY-3D310-S40-SP06	31.0	97	191	40	121	48	1.09			
HY-3D315-S40-SP06	31.5	98	192	40	122	48	1.1			
HY-3D320-S40-SP06	32.0	100	194	40	124	48	1.12			
HY-3D325-S40-SP06	32.5	102	196	40	126	48	1.14			
HY-3D330-S40-SP06	33.0	103	198	40	128	48	1.15			
HY-3D335-S40-SP06	33.5	105	200	40	130	48	1.17			
HY-3D340-S40-SP06	34.0	106	201	40	131	48	1.19			
HY-3D345-S40-SP06	34.5	109	204	40	134	48	1.22			
HY-3D350-S40-SP06	35.0	110	205	40	135	48	1.24			
HY-3D355-S40-SP06	35.5	112	207	40	137	48	1.26			

HY 系列钻刀杆

长径比：3



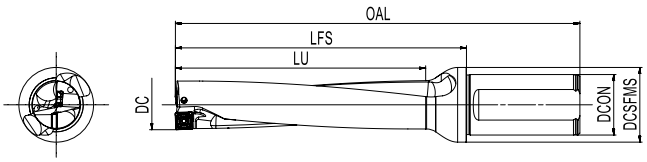


型号	尺寸 (mm)						重量 (kg)	适配刀片	刀片螺钉	扳手
	DC	LU	OAL	DCON	LFS	DCSFMS				
HY-3D360-S40-SP07	36.0	112	209	40	139	48	1.28	XONT 070406E SPET 070406E	SP035094	FT-TP10
HY-3D370-S40-SP07	37.0	115	212	40	142	48	1.33			
HY-3D380-S40-SP07	38.0	118	216	40	146	48	1.39			
HY-3D383-S40-SP07	38.3	119	217	40	147	48	1.41			
HY-3D385-S40-SP07	38.5	119	217	40	147	48	1.42			
HY-3D390-S40-SP07	39.0	121	219	40	149	48	1.44			
HY-3D395-S40-SP07	39.5	123	221	40	151	48	1.44			
HY-3D400-S40-SP07	40.0	125	223	40	153	48	1.47			
HY-3D405-S40-SP07	40.5	127	223	40	153	48	1.57			
HY-3D410-S40-SP07	41.0	127	227	40	157	48	1.62			
HY-3D420-S40-SP07	42.0	130	230	40	160	48	1.68			
HY-3D430-S40-SP07	43.0	133	234	40	164	50	1.77			
HY-3D440-S40-SP08	44.0	136	237	40	167	50	1.81	XONT 080508E SPET 080508E	SP040110	FT-TP15
HY-3D450-S40-SP08	45.0	104	242	40	172	50	1.90			
HY-3D460-S40-SP08	46.0	144	246	40	176	50	1.98			
HY-3D470-S40-SP08	47.0	146	249	40	179	63	2.12			
HY-3D480-S40-SP08	48.0	149	253	40	183	63	2.30			
HY-3D490-S40-SP08	49.0	152	256	40	186	63	2.39			
HY-3D495-S40-SP08	49.5	153	258	40	188	63	2.31			
HY-3D500-S40-SP08	50.0	155	260	40	190	63	2.37			
HY-3D510-S40-SP08	51.0	158	264	40	194	63	2.58			
HY-3D520-S40-SP08	52.0	161	267	40	197	63	2.69			
HY-3D530-S40-SP09	53.0	164	271	40	201	63	2.71	XONT 090608E SPET 090608E	SP040110	FT-TP15
HY-3D540-S40-SP09	54.0	167	274	40	204	63	2.81			
HY-3D550-S40-SP09	55.0	171	279	40	209	63	2.94			
HY-3D560-S40-SP09	56.0	174	283	40	213	63	3.07			
HY-3D570-S40-SP09	57.0	177	286	40	216	63	3.19			
HY-3D580-S40-SP09	58.0	180	290	40	220	63	3.32			
HY-3D590-S40-SP09	59.0	183	293	40	223	63	3.41			
HY-3D600-S40-SP09	60.0	186	297	40	227	63	3.55			
HY-3D610-S40-SP09	61.0	190	302	40	232	63	3.71			
HY-3D620-S40-SP09	62.0	193	305	40	235	63	3.94			
HY-3D630-S40-SP09	63.0	196	309	40	239	63	4.10			

HY 系列钻刀杆

长径比：4



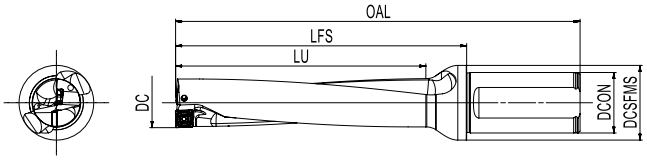


型号	尺寸 (mm)						重量 (kg)	适配刀片	刀片螺钉	扳手
	DC	LU	OAL	DCON	LFS	DCSFMS				
HY-4D140-S20-SP02	14.0	59	122	20	72	25	0.17	XONT 020204E SPET 020204E	SP020045	FT-TP06
HY-4D145-S20-SP02	14.5	62	125	20	75	25	0.17			
HY-4D150-S20-SP02	15.0	64	127	20	77	25	0.17			
HY-4D155-S20-SP02	15.5	66	129	20	79	25	0.18			
HY-4D160-S20-SP02	16.0	67	132	20	82	25	0.19			
HY-4D165-S20-SP03	16.5	69	134	20	84	25	0.19	XONT 030305E SPET 030305E	SP022049	FT-TP07
HY-4D170-S25-SP03	17.0	71	142	25	86	32	0.30			
HY-4D175-S25-SP03	17.5	73	145	25	89	32	0.31			
HY-4D180-S25-SP03	18.0	75	147	25	91	32	0.32			
HY-4D185-S25-SP03	18.5	77	149	25	93	32	0.33			
HY-4D190-S25-SP03	19.0	79	151	25	95	32	0.34			
HY-4D193-S25-SP03	19.3	83	155	25	99	32	0.34			
HY-4D195-S25-SP03	19.5	83	155	25	99	32	0.34			
HY-4D200-S25-SP04	20.0	83	157	25	101	32	0.36	XONT 040305E SPET 040305E	SP025072	FT-TP08
HY-4D205-S25-SP04	20.5	86	160	25	104	32	0.37			
HY-4D210-S25-SP04	21.0	89	161	25	105	32	0.37			
HY-4D215-S25-SP04	21.5	89	163	25	107	32	0.38			
HY-4D220-S25-SP04	22.0	91	165	25	109	32	0.39			
HY-4D225-S25-SP04	22.5	93	168	25	112	32	0.40			
HY-4D230-S25-SP04	23.0	95	170	25	114	32	0.41			
HY-4D240-S25-SP05	24.0	101	175	25	119	32	0.42	XONT 050305E SPET 050305E	SP030082	FT-TP09
HY-4D245-S25-SP05	24.5	102	177	25	121	32	0.44			
HY-4D250-S25-SP05	25.0	107	180	25	124	32	0.45			
HY-4D253-S25-SP05	25.3	107	180	25	124	32	0.46			
HY-4D260-S32-SP05	26.0	107	188	32	128	40	0.68			
HY-4D265-S32-SP05	26.5	109	190	32	130	40	0.70			
HY-4D270-S32-SP05	27.0	112	192	32	132	40	0.71			
HY-4D280-S32-SP05	28.0	115	197	32	137	40	0.74			
HY-4D290-S32-SP05	29.0	120	201	32	141	40	0.78			
HY-4D295-S32-SP05	29.5	123	204	32	144	40	0.80			
HY-4D300-S32-SP06	30.0	125	207	32	147	40	0.80	XONT 060406E SPET 060406E	SP035094	FT-TP10
HY-4D310-S40-SP06	31.0	128	222	40	152	48	1.18			
HY-4D320-S40-SP06	32.0	131	226	40	156	48	1.21			
HY-4D330-S40-SP06	33.0	136	231	40	161	48	1.26			
HY-4D340-S40-SP06	34.0	140	235	40	165	48	1.31			
HY-4D350-S40-SP06	35.0	145	240	40	170	48	1.36			

HY 系列钻刀杆

长径比：4



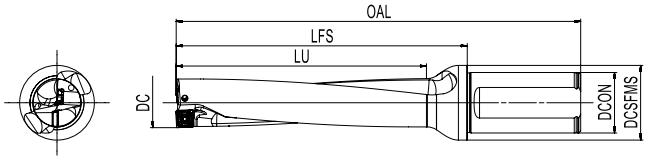


型号	尺寸 (mm)						重量 (kg)	适配刀片	刀片螺钉	扳手
	DC	LU	OAL	DCON	LFS	DCSFMS				
HY-4D360-S40-SP07	36.0	148	245	40	175	48	1.43	XONT 070406E SPET 070406E	SP035094	FT-TP10
HY-4D370-S40-SP07	37.0	151	249	40	179	48	1.48			
HY-4D380-S40-SP07	38.0	157	254	40	184	48	1.54			
HY-4D390-S40-SP07	39.0	161	258	40	188	48	1.62			
HY-4D400-S40-SP07	40.0	167	263	40	193	48	1.77			
HY-4D410-S40-SP07	41.0	168	268	40	198	48	1.86			
HY-4D420-S50-SP07	42.0	172	282	50	202	63	2.64			
HY-4D430-S50-SP07	43.0	176	287	50	207	63	2.74			
HY-4D440-S50-SP08	44.0	180	291	50	211	63	2.83	XONT 080508E SPET 080508E	SP040110	FT-TP15
HY-4D450-S50-SP08	45.0	185	297	50	217	63	2.95			
HY-4D460-S50-SP08	46.0	188	302	50	222	63	3.05			
HY-4D470-S50-SP08	47.0	193	306	50	226	63	3.12			
HY-4D480-S50-SP08	48.0	197	311	50	231	63	3.25			
HY-4D490-S50-SP08	49.0	201	315	50	235	63	3.36			
HY-4D500-S50-SP08	50.0	204	320	50	240	63	3.51			
HY-4D505-S50-SP08	50.5	208	322	50	242	63	3.56			
HY-4D510-S50-SP08	51.0	209	325	50	245	63	3.61			
HY-4D520-S50-SP08	52.0	213	329	50	249	63	3.75			
HY-4D530-S50-SP09	53.0	218	333	50	253	63	3.83	XONT 090608E SPET 090608E	SP040110	FT-TP15
HY-4D540-S50-SP09	54.0	221	338	50	258	63	3.92			
HY-4D550-S50-SP09	55.0	226	343	50	263	63	4.12			
HY-4D560-S50-SP09	56.0	230	349	50	269	63	4.32			
HY-4D570-S50-SP09	57.0	234	353	50	273	63	4.45			
HY-4D580-S50-SP09	58.0	238	357	50	277	63	4.63			
HY-4D590-S50-SP09	59.0	242	362	50	282	63	4.92			
HY-4D600-S50-SP09	60.0	246	367	50	287	63	5.23			
HY-4D610-S50-SP09	61.0	250	372	50	292	63	5.55			
HY-4D620-S50-SP09	62.0	254	376	50	296	63	5.87			
HY-4D630-S50-SP09	63.0	258	381	50	301	63	6.18			

HY 系列钻刀杆

长径比：5



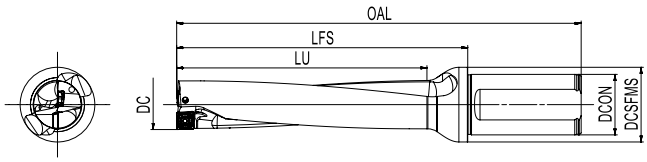


型号	尺寸 (mm)						重量 (kg)	适配刀片	刀片螺钉	扳手
	DC	LU	OAL	DCON	LFS	DCSFMS				
HY-5D140-S20-SP02	14.0	73	136	20	86	25	0.18	XONT 020204E SPET 020204E	SP020045	FT-TP06
HY-5D145-S20-SP02	14.5	76	139	20	89	25	0.18			
HY-5D150-S20-SP02	15.0	79	142	20	92	25	0.18			
HY-5D155-S20-SP02	15.5	82	145	20	95	25	0.19			
HY-5D160-S20-SP02	16.0	83	148	20	98	25	0.20			
HY-5D165-S20-SP03	16.5	86	151	20	101	25	0.20	XONT 030305E SPET 030305E	SP022049	FT-TP07
HY-5D170-S25-SP03	17.0	88	159	25	103	32	0.31			
HY-5D175-S25-SP03	17.5	91	163	25	107	32	0.33			
HY-5D180-S25-SP03	18.0	93	165	25	109	32	0.33			
HY-5D185-S25-SP03	18.5	96	168	25	112	32	0.34			
HY-5D190-S25-SP03	19.0	98	170	25	114	32	0.35			
HY-5D193-S25-SP03	19.3	102	174	25	118	32	0.36			
HY-5D195-S25-SP03	19.5	102	174	25	118	32	0.36			
HY-5D200-S25-SP04	20.0	103	177	25	121	32	0.38	XONT 040305E SPET 040305E	SP025072	FT-TP08
HY-5D205-S25-SP04	20.5	105	179	25	123	32	0.39			
HY-5D210-S25-SP04	21.0	108	182	25	126	32	0.40			
HY-5D215-S25-SP04	21.5	111	184	25	128	32	0.41			
HY-5D220-S25-SP04	22.0	113	187	25	131	32	0.42			
HY-5D230-S25-SP04	23.0	119	194	25	138	32	0.45			
HY-5D240-S25-SP05	24.0	125	199	25	143	32	0.47	XONT 050305E SPET 050305E	SP030082	FT-TP09
HY-5D250-S25-SP05	25.0	132	205	25	149	32	0.50			
HY-5D253-S25-SP05	25.3	132	205	25	149	32	0.50			
HY-5D260-S32-SP05	26.0	133	214	32	154	40	0.73			
HY-5D265-S32-SP05	26.5	136	216	32	156	40	0.75			
HY-5D270-S32-SP05	27.0	139	219	32	159	40	0.77			
HY-5D280-S32-SP05	28.0	143	225	32	165	40	0.81			
HY-5D290-S32-SP05	29.0	149	231	32	171	40	0.85			

HY 系列钻刀杆

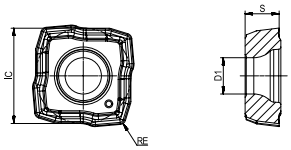
长径比：5

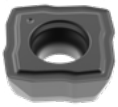
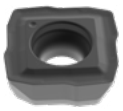




型号	尺寸 (mm)						重量 (kg)	适配刀片	刀片螺钉	扳手
	DC	LU	OAL	DCON	LFS	DCSFMS				
HY-5D300-S32-SP06	30.0	155	237	32	177	40	0.88	XONT 060406E SPET 060406E	SP035094	FT-TP10
HY-5D310-S40-SP06	31.0	159	253	40	183	48	1.26			
HY-5D320-S40-SP06	32.0	164	258	40	188	48	1.31			
HY-5D330-S40-SP06	33.0	169	264	40	194	48	1.36			
HY-5D340-S40-SP06	34.0	175	270	40	200	48	1.42			
HY-5D350-S40-SP06	35.0	181	276	40	206	48	1.49			
HY-5D360-S40-SP07	36.0	186	282	40	212	48	1.57	XONT 070406E SPET 070406E	SP035094	FT-TP10
HY-5D370-S40-SP07	37.0	189	286	40	216	48	1.64			
HY-5D380-S40-SP07	38.0	195	292	40	222	48	1.72			
HY-5D390-S40-SP07	39.0	201	298	40	228	48	1.79			
HY-5D400-S40-SP07	40.0	208	304	40	234	48	1.84			
HY-5D410-S40-SP07	41.0	215	310	40	240	48	2.11			
HY-5D420-S50-SP07	42.0	219	325	50	245	63	2.85			
HY-5D430-S50-SP07	43.0	223	331	50	251	63	2.96			
HY-5D440-S50-SP08	44.0	226	335	50	255	63	3.15	XONT 080508E SPET 080508E	SP040110	FT-TP15
HY-5D450-S50-SP08	45.0	230	342	50	262	63	3.28			
HY-5D460-S50-SP08	46.0	234	348	50	268	63	3.41			
HY-5D470-S50-SP08	47.0	240	353	50	273	63	3.52			
HY-5D480-S50-SP08	48.0	245	359	50	279	63	3.67			
HY-5D490-S50-SP08	49.0	250	364	50	284	63	3.82			
HY-5D500-S50-SP08	50.0	254	370	50	290	63	3.99			
HY-5D510-S50-SP08	51.0	259	376	50	296	63	4.13			
HY-5D520-S50-SP08	52.0	265	381	50	301	63	4.30			

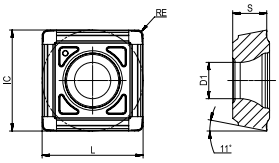
XONT 钻刀片



中心刀片	型号	符号说明				●良好工况	一般工况	恶劣工况
		推荐使用工况				●	●	●
		尺寸 (mm)				P	M	K
		IC	S	RE	D1	AP301U	AP273U	AP301U
 DM 通用槽型	XONT 020204E-DM	4.9	2.4	0.4	2.2	●		●
	XONT 030305E-DM	5.7	2.6	0.5	2.5	●		●
	XONT 030305E-DL	5.7	2.6	0.5	2.5		●	
	XONT 040305E-DM	6.8	2.8	0.5	2.8	●		●
	XONT 040305E-DL	6.8	2.8	0.5	2.8		●	
	XONT 050305E-DM	8.4	3.0	0.5	3.2	●		●
	XONT 050305E-DL	8.4	3.0	0.5	3.2		●	
	XONT 060406E-DM	10.2	3.5	0.6	4.0	●		●
 DL 锋利槽型	XONT 060406E-DL	10.2	3.5	0.6	4.0		●	
	XONT 070406E-DM	12.35	4.0	0.6	4.0	●		●
	XONT 070406E-DL	12.35	4.0	0.6	4.0		●	
	XONT 080508E-DM	14.9	4.5	0.8	4.7	●		●
	XONT 080508E-DL	14.9	4.5	0.8	4.7		●	
	XONT 090608E-DM	17.9	5.5	0.8	4.75	●		●
	XONT 090608E-DL	17.9	5.5	0.8	4.75			

●：标准库存产品　○：按订单生产

SPET 钻刀片



周边刀片	型号	符号说明				●良好工况	一般工况	恶劣工况		
		推荐使用工况				●		●	●	●
		尺寸 (mm)				P		M	K	S
		IC	S	RE	D1	AP273U	AC371P	AP371M	AC271P	AP471S
 DM 通用槽型	SPET 020204E-DM	5.1	2.4	0.4	2.2	●				
	SPET 020205E-DL	5.1	2.4	0.5	2.2	●		●		○
	SPET 030305E-DM	6.0	2.6	0.5	2.5	●	●		●	
	SPET 030306E-DL	6.0	2.6	0.6	2.5		●	●		○
	SPET 040305E-DM	7.4	2.8	0.5	2.8	●	●		●	
	SPET 040307E-DL	7.4	2.8	0.7	2.8		●	●		○
	SPET 050305E-DM	8.9	3.0	0.5	3.2	●	●		●	
	SPET 050308E-DL	8.9	3.0	0.8	3.2		●	●		○
	SPET 060406E-DM	10.65	3.5	0.6	4.2	●	●		●	
 DL 锋利槽型	SPET 060408E-DL	10.65	3.5	0.8	4.2		●	●		○
	SPET 070406E-DM	12.65	4.0	0.6	4.0	●	●		●	
	SPET 070410E-DL	12.65	4.0	1.0	4.0					
	SPET 080508E-DM	15.45	4.5	0.8	4.7	●	●		●	
	SPET 080510E-DL	15.45	4.5	1.0	4.7					
	SPET 090608E-DM	18.6	5.5	0.8	4.75	●			●	
	SPET 090610E-DL	18.6	5.5	1.0	4.75					

●：标准库存产品　○：按订单生产

HY 系列切削参数

加工材料				布氏硬度 (HB/HRC)	抗拉强度 (N/mm^2)	HY 系列钻刀切削参数推荐								
ISO	材料分类					AP273U			AC371P			AP371M		
						Vc（m/min）			Vc（m/min）			Vc（m/min）		
						●			●			●		
P 钢	非合金	C ≤ 0.25%	退火	125	428	200	150	130	240	180	160	-	-	-
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639	190	150	120	200	160	120	-	-	-
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708	180	140	100	190	150	120	-	-	-
		C > 0.55%	退火	190	639	180	140	100	190	150	120	-	-	-
		C > 0.55%	调质	300	1013	150	110	75	160	120	90	-	-	-
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	180	140	100	190	150	120	-	-	-
	低合金钢	退火		175	591	160	130	100	180	140	100	-	-	-
		调质		300	1013	150	110	75	160	120	90	-	-	-
		调质		380	1282	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		调质		430	1477	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	180	140	100	190	150	120	-	-	-
		淬火并回火		300	1013	150	110	75	160	120	90	-	-	-
		淬火并回火		400	1361	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	180	140	100	190	150	120	-	-	-
		马氏体，调质		330	1114	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	150	120	90	-	-	-	140	120	90
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	130	100	80	-	-	-	130	100	80
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	130	100	80	-	-	-	130	100	80
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400	150	120	85	200	150	110	-	-	-
		珠光体		260	700	110	90	65	150	120	80	-	-	-
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	200	150	130	240	180	160	-	-	-
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	150	110	75	160	120	90	-	-	-
	球墨铸铁	铁素体		155	400	140	110	80	180	140	100	-	-	-
		珠光体		265	700	130	100	70	160	120	90	-	-	-
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	-	-	-	130	100	70	-	-	-
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		可时效处理，时效处理		100	340	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		> 12% 硅，非时效处理		130	450	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	镁合金			70	250	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	铜和铜合金（青铜 / 黄铜）	非合金，电解铜		100	340	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		铜合金，短切屑		110	380	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		高强度的 Ampco 合金		300	1010	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S 难加工材料	耐热合金	铁基	退火	200	680	-	-	-	-	-	-	90	60	40
			时效处理	280	940	-	-	-	-	-	-	70	50	30
		镍基或钴基	退火	250	840	-	-	-	-	-	-	70	50	30
			时效处理	350	1180	-	-	-	-	-	-	50	40	30
			铸造	320	1080	-	-	-	-	-	-	50	40	30
	钛合金	纯钛		200	680	-	-	-	-	-	-	120	90	60
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260	-	-	-	-	-	-	90	70	50
		β 相合金		410	1400	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	钨合金			300	1010	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	钼合金			300	1010	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H 硬材料	淬硬钢	淬火并回火		50HRC		-	-	-	-	-	-	-	-	-
		淬火并回火		55HRC		-	-	-	-	-	-	-	-	-
		淬火并回火		60HRC		-	-	-	-	-	-	-	-	-
	淬硬铸钢	淬火并回火		55HRC		-	-	-	-	-	-	-	-	-

* 此表显示通用切削条件，实际选用应根据设备刚性、钻削深度、工件夹持和冷却液压力等因素来调整。

	进给（mm/rev）															
	∅14mm-16mm		∅16.5mm-19.5mm		∅20mm-23.5mm		∅24mm-29.5mm		∅30mm-35mm		∅36mm-43mm		∅44mm-52mm		∅53mm-63mm	
	XONT 02/SPET 02		XONT 03/SPET 03		XONT 04/SPET 04		XONT 05/SPET 05		XONT 06/SPET 06		XONT 07/SPET 07		XONT 08/SPET 08		XONT 09/SPET 09	
	-DM	-DL	-DM	-DL	-DM	-DL	-DM	-DL	-DM	-DL	-DM	-DL	-DM	-DL	-DM	-DL
	0.04-0.06	0.04-0.08	0.04-0.06	0.04-0.09	0.04-0.10	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.14	0.08-0.12	0.08-0.14	0.08-0.12	0.08-0.14
	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.14	0.06-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20
	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.14	0.06-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20
	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.14	0.06-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20
	0.04-0.06	0.04-0.06	0.06-0.09	0.06-0.08	0.06-0.11	0.06-0.08	0.08-0.11	0.06-0.08	0.08-0.16	0.08-0.13	0.08-0.16	0.08-0.13	0.10-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.08-0.16
	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.14	0.06-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20
	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.14	0.06-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20
	0.04-0.06	0.04-0.06	0.06-0.09	0.06-0.08	0.06-0.11	0.06-0.08	0.08-0.11	0.06-0.08	0.08-0.16	0.08-0.13	0.08-0.16	0.08-0.13	0.10-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.08-0.16
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.14	0.06-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20
	0.04-0.06	0.04-0.06	0.06-0.09	0.06-0.08	0.06-0.11	0.06-0.08	0.08-0.11	0.06-0.08	0.08-0.16	0.08-0.13	0.08-0.16	0.08-0.13	0.10-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.08-0.16
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.14	0.06-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	0.04-0.06	0.04-0.08	0.06-0.08	0.04-0.09	0.04-0.10	0.04-0.12	0.06-0.10	0.06-0.12	0.08-0.13	0.08-0.16	0.08-0.13	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16
	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	0.06-0.08	0.06-0.11	0.06-0.08	0.08-0.11	0.06-0.08	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.12	0.08-0.14	0.08-0.12
	0.04-0.06	0.04-0.08	0.06-0.08	0.04-0.09	0.04-0.10	0.04-0.12	0.06-0.10	0.06-0.12	0.08-0.13	0.08-0.16	0.08-0.13	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16
	0.06-0.12	0.06-0.10	0.08-0.12	0.08-0.10	0.10-0.16	0.10-0.12	0.10-0.16	0.10-0.12	0.10-0.20	0.10-0.15	0.10-0.20	0.10-0.15	0.12-0.20	0.12-0.15	0.12-0.20	0.12-0.15
	0.06-0.10	0.06-0.08	0.06-0.10	0.06-0.08	0.08-0.14	0.08-0.10	0.08-0.14	0.08-0.10	0.08-0.18	0.08-0.12	0.08-0.18	0.08-0.12	0.10-0.08	0.10-0.12	0.10-0.08	0.10-0.12
	0.06-0.12	0.06-0.10	0.08-0.12	0.08-0.10	0.10-0.16	0.10-0.12	0.10-0.16	0.10-0.12	0.10-0.20	0.10-0.15	0.10-0.20	0.10-0.15	0.12-0.20	0.12-0.15	0.12-0.20	0.12-0.15
	0.06-0.10	-	0.06-0.10	-	0.08-0.14	-	0.08-0.14	-	0.08-0.18	-	0.08-0.18	-	0.10-0.08	-	0.10-0.08	-
	0.06-0.12	0.06-0.10	0.08-0.12	0.08-0.10	0.10-0.16	0.10-0.12	0.10-0.16	0.10-0.12	0.10-0.20	0.10-0.15	0.10-0.20	0.10-0.15	0.12-0.20	0.12-0.15	0.12-0.20	0.12-0.15
	0.06-0.10	0.06-0.08	0.06-0.10	0.06-0.08	0.08-0.14	0.08-0.10	0.08-0.14	0.08-0.10	0.08-0.18	0.08-0.12	0.08-0.18	0.08-0.12	0.10-0.18	0.10-0.12	0.10-0.18	0.10-0.12
	0.06-0.10	-	0.06-0.10	-	0.08-0.14	-	0.08-0.14	-	0.08-0.18	-	0.08-0.18	-	0.10-0.08	-	0.10-0.08	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	0.04-0.06	0.04-0.08	0.06-0.08	0.04-0.09	0.04-0.10	0.04-0.12	0.06-0.10	0.06-0.12	0.08-0.13	0.08-0.16	0.08-0.13	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16
	0.04-0.06	0.04-0.08	0.06-0.08	0.04-0.09	0.04-0.10	0.04-0.12	0.06-0.10	0.06-0.12	0.08-0.13	0.08-0.16	0.08-0.13	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16
	0.04-0.06	0.04-0.08	0.06-0.08	0.04-0.09	0.04-0.10	0.04-0.12	0.06-0.10	0.06-0.12	0.08-0.13	0.08-0.16	0.08-0.13	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16
	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	0.06-0.08	0.06-0.11	0.06-0.08	0.08-0.11	0.06-0.08	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.12	0.08-0.14	0.08-0.12
	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	0.06-0.08	0.06-0.11	0.06-0.08	0.08-0.11	0.06-0.08	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.12	0.08-0.14	0.08-0.12
	0.04-0.06	0.04-0.08	0.06-0.08	0.04-0.09	0.04-0.10	0.04-0.12	0.06-0.10	0.06-0.12	0.08-0.13	0.08-0.16	0.08-0.13	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16
	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	0.06-0.08	0.06-0.11	0.06-0.08	0.08-0.11	0.06-0.08	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.12	0.08-0.14	0.08-0.12
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

喷吸钻产品介绍

澳克泰工具推出深孔加工刀片，该产品通用性强，生产效率高，广泛应用于能源、工程机械、注塑、航空、造船、国防等工业，在超大长径比的深孔加工上可获得良好的直线度，现有的槽型及牌号能覆盖钢、不锈钢、高温合金等材料加工。

产品的应用及特点

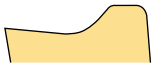
- 刀片可通装在同类型的钻头适用于深孔加工
- 牌号 AP301U(N) 是钻削钢及不锈钢的理想选择
- 断屑效果好
- 高进给率
- 每孔的加工成本较低

牌号	涂层	材料					
		P	M	K	N	S	H
AP301U(N)	PVD	●	●			○	

● 标记：理想选择　　○ 标记：补充应用

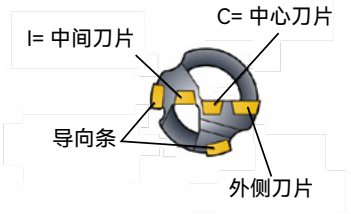
ISO P: (P15-P35) 钢件材质通用牌号，具有较好的耐磨性和韧性
ISO M: (M15-M35) 具有较好的耐磨性和韧性，锋利型槽型兼具较好的抗积屑瘤能力

断屑槽种类及特征

断屑槽	刃口形状	特 征
DH		• 通用槽型 • 高切削速度和进给 • 在大部分材料中都具有良好的切削控制
DL		• 对于长屑材料（如低碳合金钢和双相不锈钢） • 在切削易堵塞材料中获得安全的生产过程
LH		• 槽型较宽 • 适合高切削速度和进给

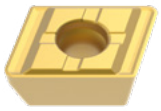
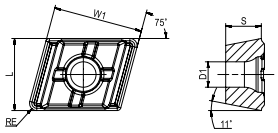
喷吸钻配刀表

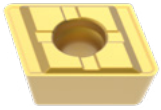
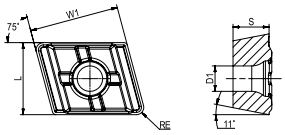
孔径范围 25-65mm

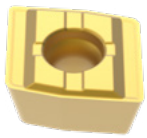
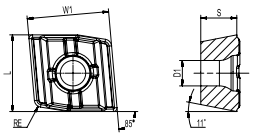


孔径范围 (mm)	中心刀片规格	孔径范围 (mm)	中间刀片规格	孔径范围 (mm)	周边刀片规格	孔径范围 (mm)	支撑板规格
26.00-28.70	EPMT 050308C	26.00-31.00	EPMT 050308I	26.00-31.00	APHT 060308P	26.00-31.00	GPAD-06A
28.71-33.99	EPMT 06T308C	31.01-34.99	EPMT 06T308I	31.01-38.99	APHT 08T308P	31.01-39.60	GPAD-07A
34.00-43.00	EPMT 08T308C	35.00-54.99	EPMT 08T308I	39.00-49.99	APHT 09T308P	39.61-47.00	GPAD-08A
43.01-47.00	EPMT 10T308C	55.00-65.00	EPMT 12T308I	50.00-65.00	APHT 11T308P	47.01-54.99	GPAD-10A
47.01-49.99	EPMT 12T308C	-	-	-	-	55.00-65.00	GPAD-12A
50.00-57.99	EPMT 10T308C	-	-	-	-	-	-
58.00-65.00	EPMT 12T308C	-	-	-	-	-	-

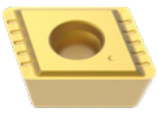
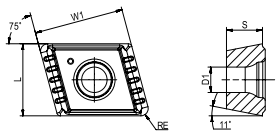
喷吸钻刀片
DH 槽型

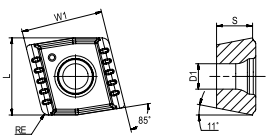
中心刀片		型号	尺寸（mm）				
			L	W1	S	RE	D1
		**EPMT 050308C-DH AP301U(N)**	5.56	8	3.18	0.8	2.5
		EPMT 06T308C-DH AP301U(N)	6.35	9.87	3.97	0.8	2.8
		EPMT 08T308C-DH AP301U(N)	7.94	9.87	3.97	0.8	2.8
		EPMT 10T308C-DH AP301U(N)	9.53	9.87	3.97	0.8	2.8
		EPMT 12T308C-DH AP301U(N)	12.7	9.87	3.97	0.8	2.8

中间刀片		型号	尺寸（mm）				
			L	W1	S	RE	D1
		**EPMT 050308I-DH AP301U(N)**	5.56	8	3.18	0.8	2.5
		EPMT 06T308I-DH AP301U(N)	6.35	9.87	3.97	0.8	2.8
		EPMT 08T308I-DH AP301U(N)	7.94	9.87	3.97	0.8	2.8
		EPMT 12T308I-DH AP301U(N)	12.7	9.87	3.97	0.8	2.8

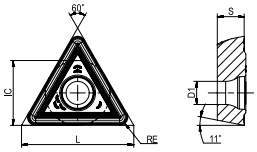
外侧刀片		型号	尺寸（mm）				
			L	W1	S	RE	D1
		**APHT 060308P-DH AP301U(N)**	6.5	8	3.18	0.8	2.5
		APHT 08T308P-DH AP301U(N)	8.5	9	3.97	0.8	2.8
		APHT 09T308P-DH AP301U(N)	9.66	9	3.97	0.8	2.8
		APHT 11T308P-DH AP301U(N)	12.75	9	3.97	0.8	2.8

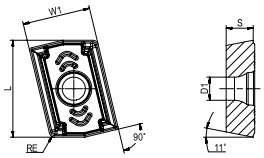
喷吸钻刀片
DL 槽型

中间刀片		型号	尺寸（mm）				
			L	W1	S	RE	D1
		**EPMT 050308I-DL AP301U(N)**	5.56	8	3.18	0.8	2.5
		EPMT 06T308I-DL AP301U(N)	6.35	9.87	3.97	0.8	2.8
		EPMT 08T308I-DL AP301U(N)	7.94	9.87	3.97	0.8	2.8
		EPMT 12T308I-DL AP301U(N)	12.7	9.87	3.97	0.8	2.8

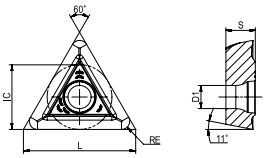
外侧刀片		型号	尺寸（mm）				
			L	W1	S	RE	D1
		**APHT 060308P-DL AP301U(N)**	6.5	8	3.18	0.8	2.5
		APHT 08T308P-DL AP301U(N)	8.5	9	3.97	0.8	2.8
		APHT 09T308P-DL AP301U(N)	9.66	9	3.97	0.8	2.8
		APHT 11T308P-DL AP301U(N)	12.75	9	3.97	0.8	2.8

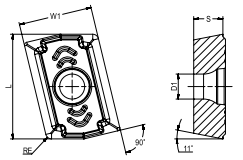
喷吸钻刀片
DH 槽型

中心、中间刀片		型号	尺寸（mm）				
			L	IC	S	RE	D1
		**TPMT 16T312R-DH AP301U(N)**	16.5	9.53	3.97	1.2	3.4
		TPMT 220612R-DH AP301U(N)	22	12.7	6.35	1.2	4.4

外侧刀片		型号	尺寸（mm）				
			L	W1	S	RE	D1
		**APMT 13T308-DH AP301U(N)**	14.6	10	3.97	0.8	3.4
		APMT 180608-DH AP301U(N)	20.6	11.5	6.35	0.8	4.4

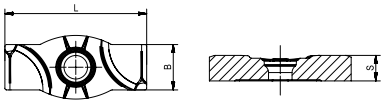
喷吸钻刀片
LH 槽型

中心、中间刀片		型号	尺寸（mm）				
			L	IC	S	RE	D1
		**TPMT 16T312R-LH AP301U(N)**	16.5	9.525	3.97	1.2	3.4
		TPMT 220612R-LH AP301U(N)	22	12.7	6.35	1.2	4.4

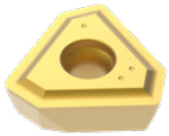
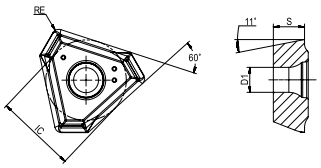
外侧刀片		型号	尺寸（mm）				
			L	W1	S	RE	D1
		**APMT 13T308-LH AP301U(N)**	14.6	10	3.97	0.8	3.4
		APMT 180608-LH AP301U(N)	20.6	11.5	6.35	0.8	4.4

喷吸钻刀片

导向条

导向条		型号	尺寸（mm）			
			B	L	S	R
		**GPAD-06A AC301K**	6.00	18.00	3.00	12.50
		GPAD-07A AC301K	6.90	20.00	3.50	13.40
		GPAD-08A AC301K	8.00	25.00	4.50	17.00
		GPAD-10A AC301K	10.00	30.00	4.50	20.30
		GPAD-12A AC301K	12.00	35.00	5.50	24.50

TPMX 系列

形状		型号	尺寸（mm）			
			S	IC	RE	D1
		**TPMX 1403R-DH AP301U(N)**	3.50	8.45	0.80	2.87
		TPMX 1704R-DH AP301U(N)	4.00	10.30	0.80	3.90
		TPMX 2405R-DH AP301U(N)	5.50	14.20	1.20	4.40
		TPMX 2405L-DH AP301U(N)	5.50	14.20	1.20	4.40
		TPMX 2807R-DH AP301U(N)	7.50	17.00	1.60	5.50

不同材料的推荐切削速度（直径 25.00mm-65.00mm）

应用范围材料			布氏硬度 (HB)	牌号 刀片			切削速度 Vc m/min	进给量 fn mm/r 钻头直径 mm	
				P	I	C		25.00-43.00	43.01-65.00
P 钢	非合金钢	C=0.05-0.10%	125	AP301U(N)			70-130	0.11-0.41	0.14-0.45
		C=0.10-0.25%	125				70-130	0.11-0.41	0.14-0.45
		C=0.25-0.55%	150				70-130	0.11-0.41	0.14-0.45
		C=0.55-0.80%	170				70-130	0.11-0.41	0.14-0.45
	高碳钢	碳素工具钢	210	AP301U(N)			70-120	0.11-0.41	0.20-0.45
	低合金钢	非淬硬	180	AP301U(N)			55-110	0.11-0.41	0.20-0.45
		调制处理	275				70-120	0.11-0.41	0.20-0.45
		调制处理	350				70-120	0.11-0.41	0.20-0.45
	高合金钢	退火	200	AP301U(N)			55-110	0.11-0.38	0.20-0.40
		淬硬工具钢	325				55-110	0.20-0.38	0.20-0.40
	铸钢	非合金	180	AP301U(N)			55-110	0.11-0.41	0.20-0.45
		低合金（合计元素 <5%）	200				55-110	0.11-0.41	0.20-0.45
M 不锈钢	不锈钢	非淬火 / 铁素体 / 马氏体	200	AP301U(N)			40-110	0.11-0.41	0.20-0.45
		奥氏体	200				40-110	0.11-0.41	0.20-0.45
		奥氏体 _ 沉淀硬化不锈钢 PH	300				40-110	0.11-0.33	0.20-0.35
		奥氏体 _ 铁素体，双向不锈钢	230				40-80	0.11-0.33	0.20-0.35
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体	200	AP301U(N)			80-120	0.11-0.38	0.24-0.41
		珠光体	260				80-120	0.11-0.38	0.24-0.41
	灰口铸铁	低抗拉强度	180	AP301U(N)			60-110	0.11-0.38	0.24-0.41
		高抗拉强度	245				60-110	0.11-0.38	0.24-0.41
	球墨铸铁	铁素体	160	AP301U(N)			50-110	0.11-0.38	0.24-0.41
		珠光体	250				50-110	0.11-0.38	0.24-0.41
	蠕墨铸铁	GGV (CGI)	230						
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理	30	AP301U(N)			65-150	0.09-0.33	0.20-0.33
		可时效处理，时效处理	100				65-150	0.09-0.33	0.20-0.33
	铸造铝合金	≤ 12 % 硅，非时效处理	75	AP301U(N)			65-150	0.09-0.33	0.20-0.33
		≤ 12 % 硅，时效处理	90				65-150	0.09-0.33	0.20-0.33
		> 12 % 硅，非时效处理	130				65-150	0.09-0.33	0.20-0.33
	镁合金		70						
	铜和铜合金	非合金、电解铜	100	AP301U(N)			65-150	0.09-0.33	0.20-0.33
	（青铜 / 黄铜）	黄铜，青铜，红黄铜	90	AP301U(N)			65-150	0.09-0.33	0.20-0.33
		铜合金，短切屑	110				65-150	0.09-0.33	0.20-0.33
		高强度的 Ampco 合金	300				65-150	0.09-0.33	0.20-0.33
S 难加工材料	高温合金	铁基 - 退火	200	AP301U(N)			10-55	0.09-0.30	0.20-0.33
		铁基 - 时效处理	280				10-55	0.09-0.30	0.20-0.33
		镍基或钴基 - 退火或固溶	250				10-55	0.09-0.30	0.20-0.33
		镍基或钴基 - 时效处理	350				10-55	0.09-0.30	0.20-0.33
		镍基或钴基 - 铸造	320				10-55	0.09-0.30	0.20-0.33
	钛合金	纯钛	200	AP301U(N)			30-60	0.09-0.30	0.20-0.33
		α 相合金	375				30-60	0.09-0.30	0.20-0.33
		α+β 相合金	375				30-60	0.09-0.30	0.20-0.33
		β 相合金	410				30-60	0.09-0.30	0.20-0.33
H 硬材料	超硬钢	调质处理	43-47 HRC						
	淬硬铸铁		47-60 HRC						

*）刀片位置 -P，I，C
P= 周边刀片，I= 中间刀片，C= 中心刀片

不同材料的推荐切削速度（直径≥ 63.50mm）

应用范围材料			布氏硬度 (HB)	牌号 刀片 P	牌号 刀片 I	牌号 刀片 C	切削速度 Vc m/min	进给量 fn mm/r 钻头直径 mm ≥ 63.50
P 钢	非合金钢	C=0.05-0.10%	125	AP301U(N)			80-100	0.18-0.35
		C=0.10-0.25%	125				80-100	0.18-0.35
		C=0.25-0.55%	150				80-100	0.18-0.35
		C=0.55-0.80%	170				80-100	0.18-0.35
	高碳钢	碳素工具钢	210	AP301U(N)			70-100	0.18-0.35
	低合金钢	非淬硬	180	AP301U(N)			60-100	0.16-0.35
		调制处理	275				70-100	0.18-0.30
		调制处理	350				70-100	0.18-0.30
	高合金钢	退火	200	AP301U(N)			60-100	0.16-0.30
		淬硬工具钢	325				60-100	0.16-0.30
	铸钢	非合金	180	AP301U(N)			50-100	0.15-0.30
		低合金（合计元素 <5%）	200				50-100	0.15-0.30
M 不锈钢	不锈钢	非淬火 / 铁素体 / 马氏体	200	AP301U(N)			50-90	0.16-0.35
		奥氏体	200				50-90	0.16-0.35
		奥氏体 _ 沉淀硬化不锈钢 PH	300					
		奥氏体 _ 铁素体，双向不锈钢	230					
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体	200	AP301U(N)				
		珠光体	260					
	灰口铸铁	低抗拉强度	180	AP301U(N)				
		高抗拉强度	245					
	球墨铸铁	铁素体	160	AP301U(N)				
		珠光体	250					
	蠕墨铸铁	GGV (CGI)	230					
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理	30	AP301U(N)			65-130	0.10-0.30
		可时效处理，时效处理	100				65-130	0.10-0.30
	铸造铝合金	≤ 12 % 硅，非时效处理	75	AP301U(N)			65-130	0.10-0.30
		≤ 12 % 硅，时效处理	90				65-130	0.10-0.30
		> 12 % 硅，非时效处理	130				65-130	0.10-0.30
	镁合金		70					
	铜和铜合金	非合金、电解铜	100	AP301U(N)			65-130	0.10-0.30
	(青铜 / 黄铜)	黄铜，青铜，红黄铜	90	AP301U(N)			65-130	0.10-0.30
		铜合金，短切屑	110				65-130	0.10-0.30
		高强度的 Ampco 合金	300				65-130	0.10-0.30
S 难加工材料	高温合金	铁基 - 退火	200	AP301U(N)			20-65	0.15-0.30
		铁基 - 时效处理	280				20-65	0.15-0.30
		镍基或钴基 - 退火或固溶	250				20-65	0.15-0.30
		镍基或钴基 - 时效处理	350				20-65	0.15-0.30
		镍基或钴基 - 铸造	320					
	钛合金	纯钛	200	AP301U(N)			30-100	0.15-0.30
		α 相合金	375				30-100	0.15-0.30
		α+β 相合金	375				30-100	0.15-0.30
		β 相合金	410				30-100	0.15-0.30
H 硬材料	超硬钢	调质处理	43-47 HRC					
	淬硬铸铁		47-60 HRC					

*）刀片位置 -P，I，C
P= 周边刀片，I= 中间刀片，C= 中心刀片

ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



镗孔刀具

镗孔加工

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

镗孔刀具 511

ARB 双刃粗镗 / 反镗 516
ARS 段差粗镗 517
MLR 桥式粗镗 / 反镗 518
AFB 单刃精镗 / 反镗 520
精镗系列刀夹 521
MLF 桥式精镗 522
DFB 整体式阻尼精镗 523
阻尼镗刀柄 524
阻尼镗杆 525
DTB 阻尼车刀杆 526
DTH 阻尼车刀头 527
DTB 系列阻尼刀具操作手册 529
SFB 小径精镗头 / 杆 530
EFB 外圆套镗 531
BT 镗刀柄 532
HSK 镗刀柄 533
桥镗刀柄 534
SK 镗刀柄 535
加长杆 / 缩径杆 536
ISO 刀夹 538
精镗微调刀座 542
粗镗 / 精镗操作手册 547

镗孔刀片 546

镗孔刀片总览 546

镗孔刀具一览

ARB 双刃粗镗刀系列
- 盲孔型双刃粗镗
- 通孔型双刃粗镗
- （反镗）粗镗
- 段差型粗镗



MLR 桥式大孔径粗镗刀系列
- 标准型桥式粗镗刀
- 轻量型桥式粗镗刀
- （反镗）桥式粗镗



AFB 单刃精镗刀系列
- A 型刀片座精镗
- B 型刀片座精镗
- C 型刀片座精镗
- （反镗）精镗



MLF 桥式大孔径精镗刀系列
- 标准型桥式精镗刀
- 轻量型桥式精镗刀



阻尼减振镗刀系列
- DFB 系列阻尼减震精镗刀
- 阻尼镗刀柄
- 阻尼直柄镗杆
- DTB 系列阻尼镗杆



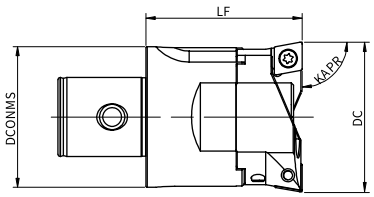
EFB 外圆精镗套刀系列
- 小直径外圆套刀
- 大直径桥式精镗套刀



ARB 双刃粗镗刀系列

使用范围宽广，加工尺寸范围⌀20mm- ⌀153mm。
具有高精度、高刚性，自由组合装配成最合适的镗削工具。
侧面刻度清晰，调整加工范围时操作便捷、高效。





型号说明

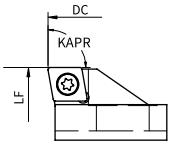
ARB-_ _ _-_ _ _-AK_-W
1 2 3 4 5

“1”代表系列名
“2”代表最小镗孔直径
“3”代表最大镗孔直径
“4”代表接口大小，接口规格有以下
AK1/AK2/AK3/AK4/AK5/AK6/AK7
“5”代表是否配有刀片座，W 表示无刀片座

加工范围 DC (mm)	粗镗刀型号	接口	DCONMS (mm)	LF (mm)	刀片座 (●标配 ○选配)	刀座锁紧螺钉	重量 (kg)
20-26	**ARB-020-026-AK1**	AK1	19	32.5	RC-020-CC06 ● RC-020-SC06 ○	SH040160	0.07
25-33	**ARB-025-033-AK2**	AK2	24	35.5	RC-025-CC06 ● RC-025-SC06 ○	SH050200	0.12
32-42	**ARB-032-042-AK3**	AK3	31	40	RC-032-CC09 ● RC-032-SC09 ○	SH060200	0.2
41-54	**ARB-041-054-AK4**	AK4	39	47	RC-041-CC09 ● RC-041-SC09 ○	SH080250	0.38
53-70	**ARB-053-070-AK5**	AK5	50	57	RC-041-CC12 ● RC-041-SC12 ○	SH100300	0.75
68-90	**ARB-068-110-AK6**	AK6	64	71	RC-068-CC12 ● RC-068-SC12 ○	SH100350	1.6
88-110	**ARB-068-110-AK6-L**	AK6	64	71	RC-088-CC12 ● RC-088-SC12 ○		1.8
98-126	**ARB-098-153-AK6**	AK6	93	71	RC-098-CC12 ● RC-098-SC12 ○	SH120400	2.3
125-153	**ARB-098-153-AK6-L**	AK6	93	71	RC-125-CC12 ● RC-125-SC12 ○		2.6
98-126	**ARB-098-153-AK7**	AK7	93	87	RC-098-CC12 ● RC-098-SC12 ○		3.9
125-153	**ARB-098-153-AK7-L**	AK7	93	87	RC-125-CC12 ● RC-125-SC12 ○		4.1

- 标准配置：盲孔刀片座，通孔刀片座选配：镗头型号 + 刀座型号组合订购（例：ARB-148-203-AK6/W&RC-098-SC12）
- 独立刀体：可单独订购不含刀片座的镗头（例：ARB-020-026-AK1-W）
- 每套含：螺丝组（含垫圈）、L 型扳手，刀片需单独采购
- 全系列标配内冷孔
- 安装时需完全紧固，使用塞尺检测贴合面间隙
- 刀片建议成对更换，确保轴向跳动精度

ARB 双刃粗镗刀系列
盲孔型粗镗刀片座



盲孔型粗镗刀片座

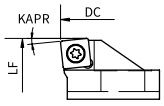
型号说明

RC-_ _ _-CC_ _-B
1 2 3 4

“1”代表系列名
“2”代表最小镗孔直径
“3”代表使用刀片型号
“4”代表反镗，若无为正镗

刀片座型号	适配镗头	刀片（选配）	刀片螺钉	扳手
RC-020-CC06	ARB-020-026-AK1-W	CC__ 0602__	ST025060	FT-T8
RC-025-CC06	ARB-025-033-AK2-W			
RC-032-CC09	ARB-032-042-AK3-W	CC__ 09T3__	ST040100	FT-T15
RC-041-CC09	ARB-041-054-AK4-W			
RC-053-CC12	ARB-053-070-AK5-W	CC__ 1204__	ST050120	FT-T20
RC-068-CC12	ARB-068-110-AK6-W			
RC-088-CC12				
RC-098-CC12	ARB-098-153-AK6-W			
	ARB-098-153-AK7-W			
RC-125-CC12	ARB-098-153-AK6-W			
	ARB-098-153-AK7-W			

ARB 双刃粗镗刀系列
通孔型粗镗刀片座



通孔型粗镗刀片座

型号说明

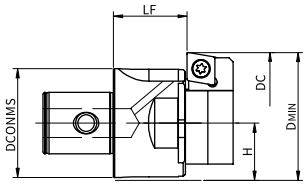
RC-_ _ _-CC_ _-B
1 2 3 4

“1”代表系列名
“2”代表最小镗孔直径
“3”代表使用刀片型号
“4”代表反镗，若无为正镗

刀片座型号	适配镗头	刀片（选配）	刀片螺钉	扳手
RC-020-SC06	ARB-020-026-AK1-W	SC__ 0602__	ST025060	FT-T8
RC-025-SC06	ARB-025-033-AK2-W			
RC-032-SC09	ARB-032-042-AK3-W	SC__ 09T3__	ST040100	FT-T15
RC-041-SC09	ARB-041-054-AK4-W			
RC-053-SC12	ARB-053-070-AK5-W	SC__ 1204__	ST050120	FT-T20
RC-068-SC12	ARB-068-110-AK6-W			
RC-088-SC12				
RC-098-SC12	ARB-098-153-AK6-W			
	ARB-098-153-AK7-W			
RC-125-SC12	ARB-098-153-AK6-W			
	ARB-098-153-AK7-W			

ARB 双刃粗镗刀系列



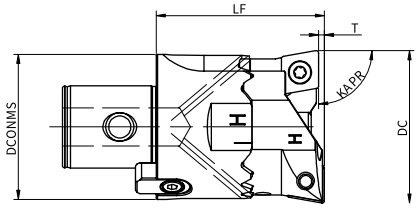


最小过孔直径 DMIN = H+(反镗加工直径 DC/2)

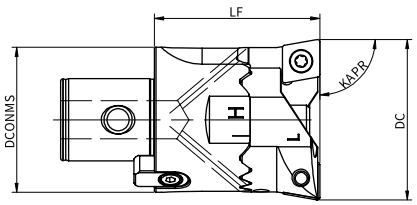
加工范围 DC (mm)	镗刀型号	接口	反镗刀座（选配）	DC0NMS (mm)	LF (mm)	刀座锁紧螺钉	H (mm)	重量 (kg)	刀片（选配）	刀片螺钉、扳手
25-31	**ARB-020-026-AK1-W**	AK1	RC-025-CC06-B	19	21.5	SH040160	10	0.06	CC_ _ 0602	ST025060 FT-T8
30-35			RC-030-CC06-B					0.06		
32-40	**ARB-025-033-AK2-W**	AK2	RC-032-CC06-B	24	23.5	SH050200	12.5	0.11		
39-47			RC-039-CC06-B					0.11		
41-51	**ARB-032-042-AK3-W**	AK3	RC-041-CC09-B	31	23.5	SH060200	16	0.18	CC_ _ 09T3	ST040100 FT-T15
50-60			RC-05060-CC09-B					0.19		
50-63	**ARB-041-054-AK4-W**	AK4	RC-05063-CC09-B	39	28.5	SH080250	20	0.36		
61-74			RC-061-CC09-B					0.38		
65-82	**ARB-053-070-AK5-W**	AK5	RC-065-CC12-B	50	33.5	SH100300	25.5	0.7	CC_ _ 1204	ST050120 FT-T20
78-95			RC-078-CC12-B					0.75		
80-102	**ARB-068-110-AK6-W**	AK6	RC-080-CC12-B	64	45.5	SH100350	32.5	1.5		
100-122			RC-100-CC12-B					1.6		
98-126	**ARB-098-153-AK6-W**	AK6	RC-098-CC12-B	93	45.5	SH120400	47	2.25		
125-153			RC-125-CC12-B					2.45		

- 反镗刀具的订购应按照无刀片座镗头与刀片座型号进行，例如 ARB-020-026-AK1-W 和 RC-025-CC06-B。
- 选刀示例：对于反镗孔径为∅26 的孔，选择相应的镗头和刀座型号为 ARB-020-026-AK1-W 和 RC-025-CC06-B。
  该刀具的最小过孔直径 Dmin 计算为 10+26/2，即 23mm。

ARS 段差粗镗系列



段差镗（HHLL）



平衡镗（HLHL）

型号说明

ARS-_ _ _-_ _ _-AK-L
1 2 3 4 5

“1”代表系列名
“2”代表最小镗孔直径
“3”代表最大镗孔直径
“4”代表接口大小，接口规格有以下 AK1/AK2/AK3/AK4/AK5/AK6
“5”L 表示相同镗头标配加长刀片座

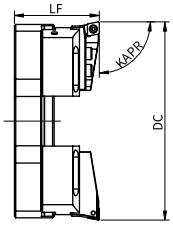
加工范围 DC (mm)	粗镗刀型号	接口	DCONMS (mm)	LF (mm)	轴向段差 T (mm)	刀片座（标配）	刀座锁紧螺钉	适配刀片	重量 (kg)
20-26	**ARS-020-026-AK1**	AK1	19	32.5	0.2	RC-020-CC06-HL	SH040160	CC_ _ 0602	0.08
25-33	**ARS-025-033-AK2**	AK2	24	35.5	0.2	RC-025-CC06-HL	SH050200	CC_ _ 0602	0.12
32-42	**ARS-032-042-AK3**	AK3	31	40	0.2	RC-032-CC09-HL	SH060200	CC_ _ 09T3	0.22
41-54	**ARS-041-054-AK4**	AK4	39	47	0.4	RC-041-CC09-HL	SH080250	CC_ _ 09T3	0.42
53-70	**ARS-053-070-AK5**	AK5	50	57	0.4	RC-053-CC12-HL	SH100300	CC_ _ 1204	0.80
68-90	**ARS-068-110-AK6**	AK6	64	71	0.4	RC-068-CC12-HL	SH080300	CC_ _ 1204	1.75
88-110	**ARS-068-110-AK6-L**	AK6	64	71	0.4	RC-088-CC12-HL	SH080300	CC_ _ 1204	1.85
98-126	**ARS-098-153-AK6**	AK6	93	71	0.4	RC-098-CC12-HL	SH120400	CC_ _ 1204	2.90
125-153	**ARS-098-153-AK6-L**	AK6	93	71	0.4	RC-125-CC12-HL	SH120400	CC_ _ 1204	3.15

- 标配 1 组（左右各 1 个）轴向段差刀片座，通过特殊设计的镗头本体及刀片座位置互换（见右上图字母对应），实现单刃轴向段差镗削与双刃平衡镗削的快速切换。
- 各型号均配备一组刀座锁紧螺丝及 L 型扳手 1 把；刀片座不含刀片，需单独选购。
- ARS 段差粗镗刀系列均配备内冷孔设计。
- 使用前需确保刀具充分夹紧，各贴合面无间隙。建议使用塞尺或透光法进行确认。
- 使用 ARS 段差镗削时，可通过径向合理调整，有效改善大余量镗削中的断屑不良及振刀现象。

MLR 桥式大孔径粗镗刀系列

加工范围⌀150mm- ⌀850mm。
模块化设计，灵活的装配方式，让操作更加快捷。
为减轻刀具重量，提供轻量型桥式粗镗刀。





型号说明

MLR-_ _ _-_ _ _-LD
1 2 3 4

“1”代表系列名
“2”代表最小镗孔直径
“3”代表最大镗孔直径
“4”代表轻量型，若无则为标准型

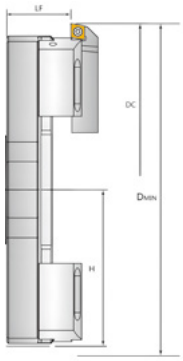
加工范围 DC (mm)	镗刀型号	重量（kg）	连接盘	LF (mm)	钢制镗桥	滑块	刀座	刀片（选配）
150-210	**MLR-150-210**	5.5	/	90	BS-150-210	RB-150	RC-150	CC_ _1204
210-290	**MLR-210-290**	6.7			BS-210-290			
290-370	**MLR-290-370**	8.1			BS-290-370			
370-450	**MLR-370-450**	9.8			BS-370-450			
450-530	**MLR-450-530**	11.4			BS-450-530			

轻量型桥式粗镗刀

加工范围 DC (mm)	镗刀型号	重量（kg）	连接盘	LF (mm)	铝制镗桥	滑块	刀座	刀片（选配）
150-210	**MLR-150-210-LD**	3.9	/	90	BS-150-210-LD	RB-150	RC-150	CC_ _1204
210-290	**MLR-210-290-LD**	4.3			BS-210-290-LD			
290-370	**MLR-290-370-LD**	5.0			BS-290-370-LD			
370-450	**MLR-370-450-LD**	5.5			BS-370-450-LD			
450-530	**MLR-450-530-LD**	6.0			BS-450-530-LD			

- 组配的桥式粗镗刀具，包含镗桥、滑块、刀座、部分型号包含连接盘；不包含刀片。
- 为获得理想的轴向跳动，刀片需成对更换。

桥式反镗刀具



最小过孔直径 DMIN = H+(反镗加工直径 /2)

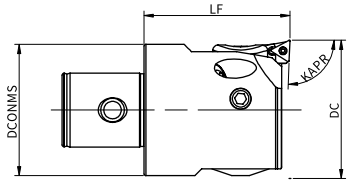
加工范围 DC (mm)	钢制镗桥	滑块	反镗刀座	适配刀片	H (mm)	LF (mm)	重量（kg）
165-205	**BS-150-210**	RB-150	RC-150-B	CC_ 1204	75	59	5.00
225-265	**BS-210-290**				105		6.20
305-345	**BS-290-450**				145		7.55
385-425	**BS-370-450**				185		9.30
465-505	**BS-450-530**				225		10.90

- 与 MLR 系列共基础配件，只需更换反镗刀座，即可实现反镗加工。
- 注意计算最小过孔，例如反镗 φ320mm, 最小过孔直径 = 145+320/2 即 305mm。

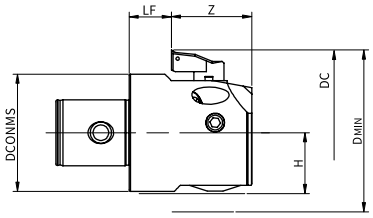
AFB 单刃精镗刀系列

通过更换刀夹型号，可实现多类型的精镗加工。
加工范围 ∅20mm- ∅203mm。
精密螺杆位于刀体内部，避免了铁屑冲击及腐蚀锈化的影响
延长刀具的整体使用寿命。





正镗



最小过孔直径 DMIN = H+(反镗加工直径 /2)

型号说明

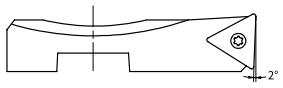
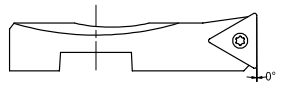
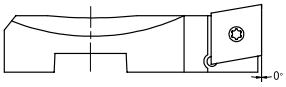
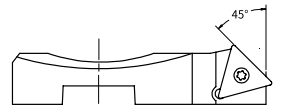
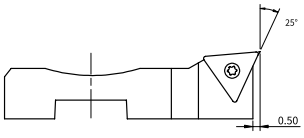
AFB-_ _ _-_ _ _-AK_-W
1 2 3 4 5

“1”代表系列名
“2”代表最小镗孔直径
“3”代表最大镗孔直径
“4”代表接口规格
“5”代表镗刀不含刀夹，需选配

镗刀型号	接口	刀夹 (标配● 选配○)	正镗			反镗				重量 (kg)	刀片 (选配)
			加工范围 DC(mm)	LF (mm)	DCONMS (mm)	加工范围 DC(mm)	LF (mm)	Z (mm)	H (mm)		
AFB-020-036-AK1	AK1	FCT-10A ●	20-26	32.5	19	-	10.5	20	10	0.07	TP0802
		FCT-10B ○	25-31			30-31					
		FCT-10C ○	30-36			30-36					
AFB-025-047-AK2	AK2	FCT-20A ●	25-33	35.5	24	-	11.5	21.5	12.5	0.12	
		FCT-20B ○	32-40			36-40					
		FCT-20C ○	39-47			39-47					
AFB-032-060-AK3	AK3	FCT-30A ●	32-42	40	31	-	10	27	16	0.22	
		FCT-30B ○	41-51			46-51					
		FCT-30C ○	50-60			50-60					
AFB-041-074-AK4	AK4	FCT-40A ●	41-54	47	39	-	12	31	20	0.42	TC1102
		FCT-40B ○	50-63			53-63					
		FCT-40C ○	61-74			61-74					
AFB-053-095-AK5	AK5	FCT-50A ●	53-70	57	50	62-70	15	37	25.5	0.85	TC1102
		FCT-50B ○	65-82			65-82					
		FCT-50C ○	78-95			78-95					
AFB-068-150-AK6	AK6	FCT-60A ●	68-100	71	64	80-100	23	44	32.5	1.85	
		FCT-60B ○	94-126			94-126					
		FCT-60C ○	118-150			118-150					
AFB-100-203-AK7	AK7	FCT-60A ●	100-153	87	90	112-153	39	44	46.5	4.05	
		FCT-60B ○	126-179			126-179					
		FCT-60C ○	150-203			150-203					

- 配合刻度盘使用，加工孔径的最小调整精度可达∅0.002mm。
- 标配 A 型基础刀夹；选配刀夹时，请参照示例下单：AFB-020-026-AK1-W、FCT-10B。
- 组配完成的精镗刀不含刀片；正镗时选配左手刀片，反镗时选配右手刀片并反转主轴。
- AFB 镗刀系列均配备内冷孔设计。
- 建议定期使用润滑脂对刀具内部进行润滑，以延长 AFB 单刃精镗刀的使用寿命。

AFB 单刃精镗刀系列

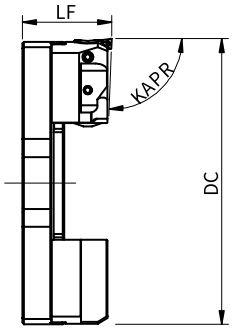
刀夹	型号	精镗头	加工范围 DC(mm)	刀片（选配）	刀片螺钉、扳手
	**FCT-10A**	AFB-020-036-AK1	20-26	TP_ _ 0802	ST020040 FT-T6
	FCT-10B		25-31		
	FCT-10C		30-36		
	FCT-20A	AFB-025-047-AK2	25-33		
	FCT-20B		35-40		
	FCT-20C		39-47		
	FCT-30A	AFB-032-060-AK3	32-42		
	FCT-30B		41-51		
	FCT-30C		50-60		
	FCT-40A	AFB-041-074-AK4	41-54	TC_ _ 1102	ST025060 FT-T8
	FCT-40B		50-63		
	FCT-40C		61-74		
	FCT-50A	AFB-053-095-AK5	53-70		
	FCT-50B		65-82		
	FCT-50C		78-95		
	FCT-60A	AFB-068-150-AK6	68-153		
	FCT-60B	AFB-100-203-AK6	94-179		
	FCT-60C	AFB-100-203-AK7	118-203		
	**FCT-40A00**	AFB-041-074-AK4	41-54	TC_ _ 1102	ST025060 FT-T8
	FCT-50A00	AFB-053-095-AK5	53-70		
	FCT-60A00	AFB-068-150-AK6	68-100		
		AFB-100-203-AK6	100-153		
		AFB-100-203-AK7	100-153		
	**FCC-40A00**	AFB-041-074-AK4	41-54	CC_ _ 0602	
	FCC-50A00	AFB-053-095-AK5	53-70		
	FCC-60A00	AFB-068-150-AK6	68-100	CC_ _ 09T3	ST040100 FT-T15
		AFB-100-203-AK6	100-153		
		AFB-100-203-AK7	100-153		
	**FCT-40A45**	AFB-041-074-AK4	41-54	TC_ _ 1102	ST025060 FT-T8
	FCT-50A45	AFB-053-095-AK5	53-70		
	FCT-60A45	AFB-068-150-AK6	68-100		
		AFB-100-203-AK6	100-153		
		AFB-100-203-AK7	100-153		
	**FCT-30A25**	AFB-032-060-AK3	32-42	TP_ _ 0802	ST020040 FT-T6
	FCT-40A25	AFB-041-074-AK4	41-54		
	FCT-50A25	AFB-053-095-AK5	53-70		
	FCT-60A25	AFB-068-150-AK6	68-100	TC_ _ 1102	ST025060 FT-T8
		AFB-100-203-AK6	100-153		
		AFB-100-203-AK7	100-153		

- 刀夹不附带刀片，需单独选购；
- 可非标定制各类刀夹（镗孔、清根、平底）。

MLF 桥式大孔径精镗刀系列

加工范围⌀150mm- ⌀530mm。
模块化设计，兼顾刀体平衡性及加工精度，灵活的装配方式，让操作更加快捷、高效。
包括钢制桥式和铝合金桥式精镗刀。





型号说明

MLF-_ _ _-_ _ _-LD
1 2 3 4

“1”代表系列名
“2”代表最小镗孔直径
“3”代表最大镗孔直径
“4”代表铝制轻量式，若无则为标准型

钢制桥式精镗刀

加工范围 DC(mm)	镗刀型号	重量(kg)	连接盘	LF (mm)	钢制镗桥	精镗微调滑块	平衡块	刀夹 (选配)	刀片 (选配)
150-210	**MLF-150-210**	6.2	/	90	BS-150-210	FB-150	BB-150	FCT-60A (标配) FCT-60B FCT-60C	TC_ _ 1102
210-290	**MLF-210-290**	7.5			BS-210-290		BB-200		
290-370	**MLF-290-370**	8.5			BS-290-370				
370-450	**MLF-370-450**	10.2			BS-370-450				
450-530	**MLF-450-530**	11.6			BS-450-530				

铝制桥式精镗刀

加工范围 DC(mm)	镗刀型号	重量(kg)	连接盘	LF (mm)	铝制镗桥	精镗微调滑块	平衡块	刀夹 (选配)	刀片 (选配)
150-210	**MLF-150-210-LD**	4.6	/	90	BS-150-210-LD	FB-150	BB-150	FCT-60A (标配) FCT-60B FCT-60C	TC_ _ 1102
210-290	**MLF-210-290-LD**	5.1			BS-210-290-LD		BB-200		
290-370	**MLF-290-370-LD**	5.5			BS-290-370-LD				
370-450	**MLF-370-450-LD**	5.9			BS-370-450-LD				
450-530	**MLF-450-530-LD**	6.2			BS-450-530-LD				

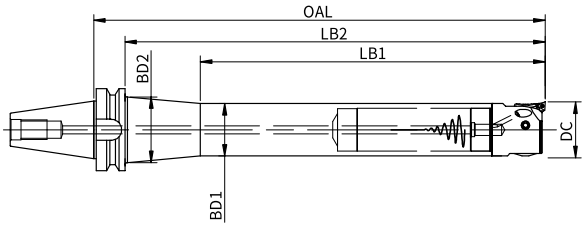
镗孔直径对应表

刀夹型号	桥镗型号 (无刀夹)	镗孔直径
FCT-60A	**MLF-150-210-W**	150-210
FCT-60B		176-236
FCT-60C		200-260
FCT-60A	**MLF-210-290-W**	210-290
FCT-60B		236-315
FCT-60C		260-340
FCT-60A	**MLF-290-370-W**	290-370
FCT-60B		316-396
FCT-60C		340-420

刀夹型号	桥镗型号 (无刀夹)	镗孔直径
FCT-60A	**MLF-370-450-W**	370-450
FCT-60B		396-476
FCT-60C		420-500
FCT-60A	**MLF-450-530-W**	450-530
FCT-60B		476-556
FCT-60C		500-580

DFB 阻尼减振精镗刀系列





型号说明

DFB-_ _ _-_ _ _-BBT50-L_ _ _
1 2 3 4 5

“1”代表系列名
“2”代表最小镗孔直径
“3”代表最大镗孔直径
“4”代表接口大小，接口规格 BBT50
“5”代表有效镗孔深度

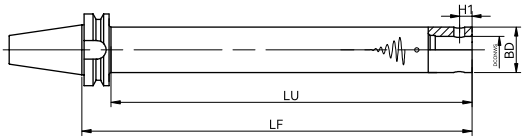
镗刀型号	刀夹	加工范围 DC(mm)	尺寸（mm）					重量 (kg)	刀片（选配）
			LB1	LB2	OAL	BD1	BD2		
DFB-041-074-BBT50-L280	FCT-40A	41-54	280	320	358	40	55	7.4	TC_ _ 1102
	FCT-40B	50-63							
	FCT-40C	61-71							
DFB-053-095-BBT50-L350	FCT-50A	53-70	350	400	438	50	56	11	
	FCT-50B	65-82							
	FCT-50C	78-95							
DFB-068-150-BBT50-L450	FCT-60A	68-100	450	512	550	64	80	18.9	
	FCT-60B	94-126							
	FCT-60C	118-150							
DFB-100-203-BBT50-L525	FCT-60A	100-153	525	525	563	70	85	23.5	
	FCT-60B	126-179							
	FCT-60C	150-203							

- 整体型号不含刀夹，下单示例：DFB-041-074-BBT50-L280 & FCT-40A。
- 刀夹不含刀片，刀片需单独选购。

备注：限制库存，详细库存情况请联系本区销售顾问。

阻尼镗刀柄



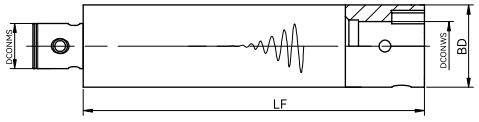


型号	尺寸（mm）					重量 (kg)
	BD	DCONWS	H1	LU	LF	
BT40-AKB2-145-D	24	14	6.45	110	145	1.44
BT40-AKB2-170-D	24	14	6.45	135	170	1.54
BT40-AKB2-195-D	24	14	6.45	160	195	1.64
BT40-AKB3-195-D	31	18	7.9	160	195	2.15
BT40-AKB3-225-D	31	18	7.9	190	225	2.37
BT40-AKB3-255-D	31	18	7.9	220	255	2.59
BT40-AKB4-240-D	39	22	10	205	240	3.07
BT40-AKB4-280-D	39	22	10	245	280	3.5
BT40-AKB4-320-D	39	22	10	285	320	3.93
BT40-AKB5-315-D	50	28	13	283	315	5.65
BT50-AKB2-165-D	24	14	6.45	117	165	4.12
BT50-AKB2-190-D	24	14	6.45	142	190	4.22
BT50-AKB2-215-D	24	14	6.45	167	215	4.32
BT50-AKB3-205-D	31	18	7.9	160	205	4.8
BT50-AKB3-235-D	31	18	7.9	190	235	5.02
BT50-AKB3-265-D	31	18	7.9	220	265	5.24
BT50-AKB4-255-D	39	22	10	210	255	5.89
BT50-AKB4-295-D	39	22	10	250	295	6.27
BT50-AKB4-335-D	39	22	10	290	335	6.65
BT50-AKB5-315-D	50	28	13	270	315	8.51
BT50-AKB5-360-D	50	28	13	315	360	9.3
BT50-AKB5-405-D	50	28	13	360	405	10.09
BT50-AKB6-380-D	64	36	16	335	380	12.56
BT50-AKB6-445-D	64	36	16	400	445	14.24
BT50-AKB6-510-D	64	36	16	465	510	15.93

注：该镗刀柄接口为双螺钉偏心锁紧且带横销，与 AK 接口存在不同。

阻尼式加长杆





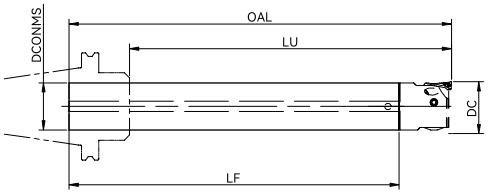
型号	尺寸（mm）				重量 (kg)
	BD	DCONMS	DCONWS	LF	
AKB22-90-D	24	14	14	90	0.33
AKB33-115-D	31	18	18	115	0.75
AKB44-125-D	39	22	22	125	1.14
AKB55-155-D	50	28	28	155	2.39
AKB66-185-D	64	36	36	185	5.11

注：该加长杆接口为双螺钉偏心锁紧且带横销，与 AK 接口存在不同。

硬质合金减振镗杆

- 针对 5-7 倍径悬伸的镗孔需求，优先推荐硬质合金镗杆；必要时可选用阻尼镗杆，以有效降低振刀风险。
- 镗杆采用碳化钨与钴、镍等粘结金属高温烧结工艺制成，碳化钨含量为 85%-88%，具有较高的弹性模量。
- 为提升刀具夹持刚性，建议镗杆夹持长度为 4*DCONMS。
- 为匹配最佳刀具刚性，优先推荐 A 型刀夹，C 型刀夹不推荐使用。

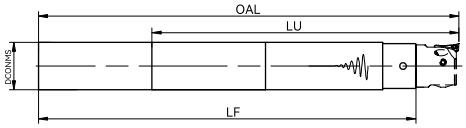




硬质合金杆	尺寸（mm）				重量 (kg)	镗头（选配）	刀夹（选配）	加工范围 DC(mm)	适配变径套	适配刀柄
	DCONMS	OAL	LF	LU						
C19C-AK1-150	19	182.5	150	130	0.46	AFB-020-036-AK1-W	FCT-10A	20-26	C32-19 C42-19	PC 强力刀柄
C19C-AK1-200	19	232.5	200	170	0.68		FCT-10B	25-31		
C24C-AK2-200	24	235.5	200	170	1.07	AFB-025-047-AK2-W	FCT-20A	25-33	C32-24 C42-24	PC 强力刀柄
C24C-AK2-250	24	285.5	250	210	1.42		FCT-20B	32-40		
C32C-AK3-250	32	290	250	180	2.33	AFB-032-060-AK3-W	FCT-30A	32-42	C42-32	PC 强力刀柄
C32C-AK3-300	32	340	300	230	3.50		FCT-30B	41-51		

阻尼直柄镗杆

- 针对 6-9 倍径悬伸的镗孔需求，优先推荐阻尼直柄镗杆。
- 采用硬质合金杆镶嵌阻尼装置的结构方式，降低长悬伸下的振刀风险。
- 为了提升刀具夹持刚性，镗杆夹持长度推荐 4*DCONMS。
- 为了匹配最好的刀具刚性，优先推荐 A 型刀夹，C 型刀夹不推荐使用。



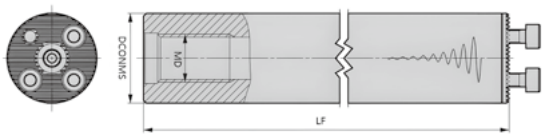
阻尼直柄镗杆	尺寸（mm）				重量 (kg)	镗头（选配）	刀夹（选配）	加工范围 DC(mm)	适配变径套	适配刀柄
	DCONMS	LU	LF	OAL						
C19C-AKB1-190-D	19	133	190	222	0.43	AFB-020-036-AKB1-W	FCT-10A	20-26	C32-19 C42-19	PC 强力刀柄
C19C-AKB1-240-D	19	190	240	272	0.77		FCT-10B	25-31		
C24C-AKB2-220-D	24	168	220	255	0.79	AFB-025-047-AKB2-W	FCT-20A	25-33	C32-24 C42-24	PC 强力刀柄
C24C-AKB2-280-D	24	240	280	315	1.43		FCT-20B	32-40		
C32C-AKB3-280-D	32	224	280	320	1.78	AFB-032-060-AKB3-W	FCT-30A	32-42	C42-32	PC 强力刀柄
C32C-AKB3-350-D	32	320	350	390	3.24		FCT-30B	41-51		

注：该阻尼镗杆接口为双螺钉偏心锁紧且带横销，与 AK 接口存在不同。

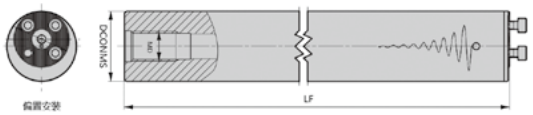
DTB 系列阻尼减振车刀杆



样式 1



样式 2

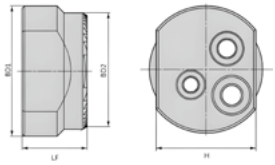


型号	尺寸（mm）			可换式刀头（选配）	重量（kg）	样式
	DCONMS	LF	MD			
DTB16-C16-156	16	156	G1/8″	DTH16-…	0.24	1
DTB16-C16-204	16	204	/	DTH16-…	0.32	1
DTB20-C20-200	20	200	G1/4″	DTH20-…	0.46	1
DTB20-C20-260	20	260	/	DTH20-…	0.62	1
DTB25-C25-255	25	255	G1/4″	DTH25-…	0.97	1
DTB25-C25-330	25	330	G1/4″	DTH25-…	1.29	1
DTB32-C32-320	32	320	G3/8″	DTH32-…	1.87	1
DTB32-C32-416	32	416	G3/8″	DTH32-…	2.64	1
DTB40-C40-408	40	408	G1/2″	DTH40-…	3.88	1
DTB40-C40-528	40	528	G1/2″	DTH40-…	5.16	1
DTB40-C50-518	50	518	G1/2″	DTH40-…	7.77	2
DTB40-C50-668	50	668	G1/2″	DTH40-…	10.28	2
DTB40-C60-628	60	628	G3/4″	DTH40-…	12.43	2
DTB40-C60-808	60	808	G3/4″	DTH40-…	16.14	2

- 推荐采用 C 型抱紧式夹套，夹持长度 4*DCONMS，以确保更高的刀具夹持刚性。
- 在卧式车床上使用较长、较重的阻尼镗杆时，建议配合中心架使用，以减少刀具跳动，提升加工精度与稳定性。
- 镗杆配备内冷通道，建议采用外冷或内冷方式对阻尼装置区域进行冷却，以延缓内部密封装置老化，延长刀具使用寿命。
- 首次使用镗杆时，需使用校准快将镗杆调整至水平位（平行于机床 X 轴），以确保正确的中心高；否则可能导致刀片异常崩损。
- 为更好地满足零件加工需求，请在选购前咨询本区域销售顾问，以便全面评估工况并提供适配方案。

阻尼车刀杆 - 中心高校准块

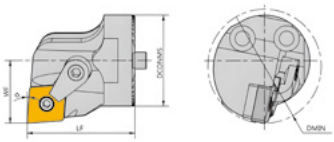




型号	尺寸（mm）				适配刀杆
	BD1	BD2	H	LF	
DTB 16-25-M	28	25	22	14	DTB16/DTB20/DTB25
DTB 32-60-M	62	60	52	25	DTB32/DTB40

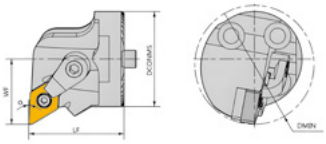
DTH 系列可换式车刀头





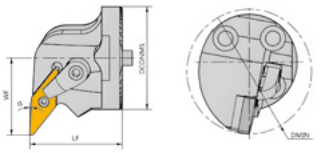
型号	尺寸（mm）					刀片型号	刀垫	刀垫压钉	压板	压板螺钉
	DCONMS	DMIN	WF	LF	α°					
DTH32-MCLNR/L-12	32	40	22	38	5°	CN__120408	S-MCN12032	SS060170	CL182114	SD060250
DTH40-MCLNR/L-12	40	50	27	38	5°	CN__120408	S-MCN12032	SS060170	CL182114	SD060250





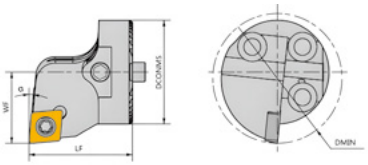
型号	尺寸（mm）					刀片型号	刀垫	刀垫压钉	压板	压板螺钉
	DCONMS	DMIN	WF	LF	α°					
DTH32-MDUNR/L-11	32	40	22	32	3°	DN__110408	S-MDN11032	SS050130	CL182114	SD060250
DTH40-MDUNR/L-15	40	50	27	38	3°	DN__150608	S-MDN15047	SS060190	CL215132	SD060250





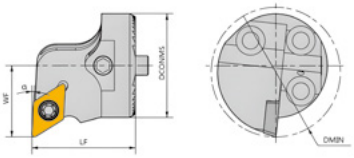
型号	尺寸（mm）					刀片型号	刀垫	刀垫压钉	压板	压板螺钉
	DCONMS	DMIN	WF	LF	α°					
DTH40-MVUNR/L-16	40	52	30	36	3°	VN__160408	S-MVN16032	SS050130	CL215132	SD060250





型号	尺寸（mm）					刀片型号	刀片螺钉
	DCONMS	DMIN	WF	LF	α°		
DTH16-SCLCR/L-06	16	20	11	20	5°	CC__060204	ST025060
DTH20-SCLCR/L-09	20	25	13	20	5°	CC__09T308	ST040080
DTH25-SCLCR/L-09	25	32	17	22	5°	CC__09T308	ST040080
DTH32-SCLCR/L-09	32	40	22	32	5°	CC__09T308	ST040100
DTH40-SCLCR/L-12	40	50	27	38	5°	CC__120408	ST050110

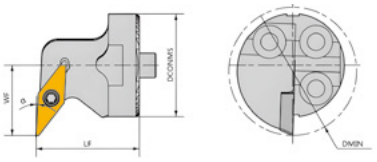




型号	尺寸（mm）					刀片型号	刀片螺钉
	DCONMS	DMIN	WF	LF	α°		
DTH16-SDUCR/L-07	16	20	11	20	3°	DC__070204	ST025050
DTH20-SDUCR/L-11	20	25	13	20	3°	DC__11T308	ST040100
DTH25-SDUCR/L-11	25	32	17	22	3°	DC__11T308	ST040100
DTH32-SDUCR/L-11	32	40	22	32	3°	DC__11T308	ST040100
DTH40-SDUCR/L-11	40	50	27	38	3°	DC__11T308	ST040100

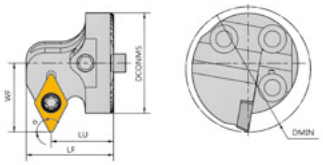
DTH 系列可换式车刀头





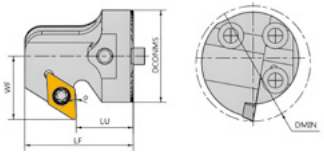
型号	尺寸（mm）					刀片型号	刀片螺钉
	DCONMS	DMIN	WF	LF	α°		
DTH20-SVUCR/L-11	20	27	16	20	3°	VC__110304	ST025070
DTH25-SVUCR/L-11	25	31	17	25	3°	VC__110304	ST025070
DTH32-SVLCR/L-16	32	40	22	32	5°	VC__160408	ST040100
DTH40-SVLCR/L-16	40	50	27	32	5°	VC__160408	ST040100





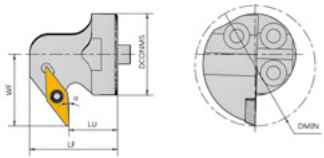
型号	尺寸（mm）						刀片型号	刀片螺钉
	DCONMS	DMIN	WF	LU	LF	α°		
DTH16-SDPCR/L-07	16	22	13	15	19	62.5°	DC__070204	ST025050
DTH20-SDPCR/L-07	20	27	15	15	19	62.5°	DC__070204	ST025050
DTH25-SDPCR/L-07	25	33	18	15	19	62.5°	DC__070204	ST025050
DTH32-SDPCR/L-11	32	40	22	20	28	62.5°	DC__11T308	ST040100
DTH40-SDPCR/L-11	40	50	27	20	28	62.5°	DC__11T308	ST040100





型号	尺寸（mm）						刀片型号	刀片螺钉
	DCONMS	DMIN	WF	LU	LF	α°		
DTH16-SDZCR/L-07	16	22	13	15	27	3°	DC__070204	ST025050
DTH20-SDZCR/L-07	20	27	15	15	27	3°	DC__070204	ST025050
DTH25-SDZCR/L-07	25	33	18	15	27	3°	DC__070204	ST025050
DTH32-SDZCR/L-11	32	40	22	20	38	3°	DC__11T308	ST040100
DTH40-SDZCR/L-11	40	50	27	20	38	3°	DC__11T308	ST040100

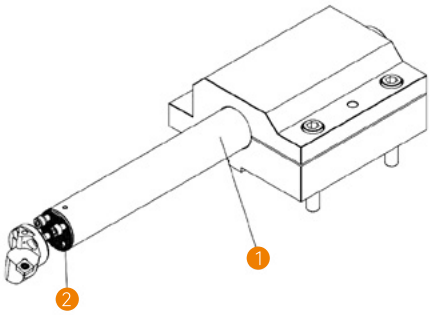




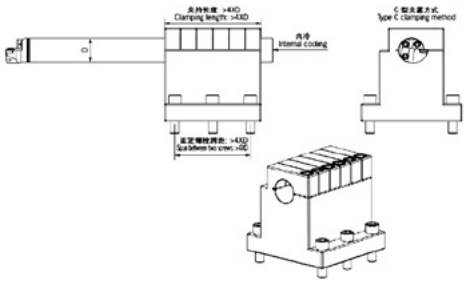
型号	尺寸（mm）						刀片型号	刀片螺钉
	DCONMS	DMIN	WF	LU	LF	α°		
DTH20-SVZCR/L-11	20	32	20	15	27	3°	VC__110304	ST025070
DTH25-SVZCR/L-11	25	37	22	15	27	3°	VC__110304	ST025070

阻尼减振刀具操作手册

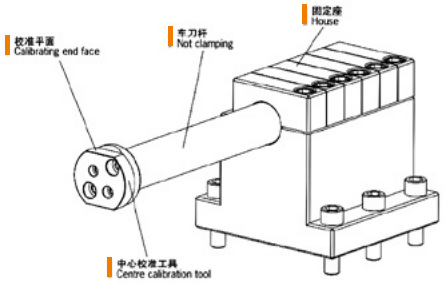
1. 擦拭装配部位，例如减振刀杆的柄部外圆及安装座的内孔，减振刀杆及刀头 V 型定位槽。



2. 减振刀杆的夹持长度 > 4*D；使用开口夹套等抱紧装夹方式，禁止使用螺钉直压等不稳定的锁紧方式。长时间使用时，必须使用内冷却，确保阻尼装置及时散热，延长减振刀具的使用寿命和减振效果。



3. 调整中心高 -- 首次安装时需要使用专用的中心校准块，在校准平面上，沿机床 X 轴的方向移动刀架，基准面高度差需要控制在 0.01mm 以内。

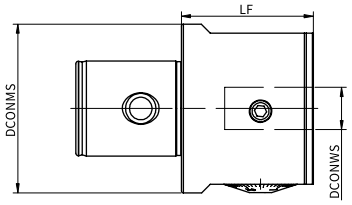


4. 按加工需求，选择所需的刀头及适配的刀片；完成整个刀具的安装与校准工作。

SFB 系列小直径精镗刀

小直径精镗头





型号说明

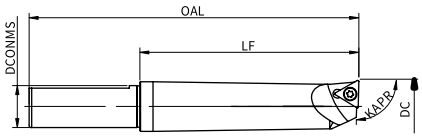
SFB-016-AK6
1 2 3

“1”代表系列名
“2”代表最大夹持的镗杆柄径为 16mm
“3”代表接口大小，接口规格 AK6

镗头型号	接口	DCONMS	DCONWS	LF	重量 （kg）
SFB-016-AK6	AK6	64	16	50	1.25

小直径精镗头用钢制镗杆





型号说明

BAR-16 __-__
1 2 3 4

“1”代表系列名
“2”代表镗杆柄部直径
“3”代表最小加工直径
“4”代表允许的最大加工深度

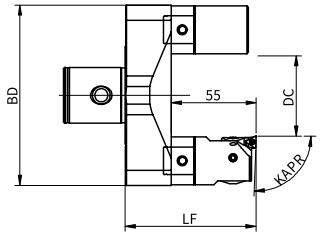
镗杆型号	加工范围 DC(mm)	DCONMS	LF	OAL	刀片（选配）	刀片螺钉、扳手	重量（kg）
BAR1608-32	8-11	16	32	76	TBET 0601	ST020040 FT-T6	0.08
BAR1610-40	10-13	16	40	77			0.08
BAR1612-53	12-17	16	53	90	TPEH 0902	ST025060 FT-T8	0.11
BAR1616-68	16-21	16	68	102			0.14
BAR1620-83	20-26	16	83	120	TPEH 1103	ST030070 FT-T10	0.21

注：选用 TP_ _ 0902 硬质合金刀片时，刀片螺钉孔径需大于 2.8mm。

EFB 外圆精镗套刀系列

模块化通配设计；旋转镗头，即可实现内孔正镗同时主轴正转。
加工范围：ϕ25mm -ϕ400mm。
外圆套镗加工时主轴应反转。



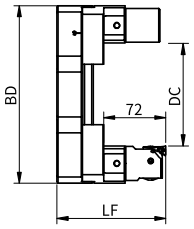


加工范围 DC(mm)	部件			刀夹 (选配)	干涉范围 BD(mm)	刀体长度 LF(mm)	最大 套镗深度	重量 (kg)	刀片
	刀体	精镗头	平衡块						
25-34	**EFB-025-052-AK6**	AFB-032-060-AK3	EB-AK3	FCT-30C	118	85	55	1.94	TP_ _ 0802
34-43				FCT-30B					
43-52				FCT-30A					
50-59	**EFB-050-077-AK6**			FCT-30C	143			2.24	
59-68				FCT-30B					
68-77				FCT-30A					
75-84	**EFB-075-102-AK6**			FCT-30C	168			2.34	
84-93				FCT-30B					
93-102				FCT-30A					

- 订货示例：直径 25-34mm 套镗配刀，EFB-025-052-AK6 & AFB-032-060-AK3 & EB-AK3。
  直径 34-43mm 套镗配刀，EFB-025-052-AK6 & AFB-032-060-AK3-W & FCT-30B & EB-AK3。
- 套镗整体刀具不带内冷；可以通过对称增加加长杆数量，调整最大套镗深度。

大直径精镗套刀





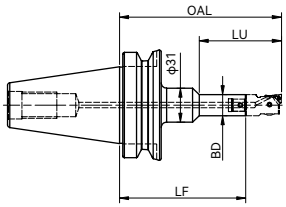
加工范围 DC(mm)	部件				干涉范围 BD(mm)	刀体长度 LF(mm)	最大 套镗深度	重量 (kg)	刀片
	钢制镗桥	精镗头	平衡块	滑块					
41-96	**BS-150-210**	AFB-041-074-AK4	EB-150-AK4	EB-AK4	150	126	72	4.86	TC_ _ 1102
80-160	**BS-210-290**				210			6.06	
160-240	**BS-290-370**				290			7.36	
240-320	**BS-370-450**				370			9.16	
320-400	**BS-450-530**				450			10.86	

- 各部件自由选配，与小直径套镗刀具相比，需额外配置 2 个滑块。
- 当刀具有减重需求时，可以选配铝制镗桥；例如 :BS-150-210-LD。

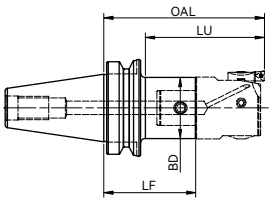
BT 基础镗刀刀柄



图示 1



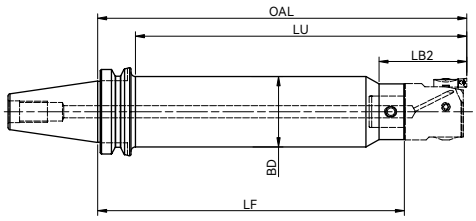
图示 2



型号	接口	尺寸 (mm)				重量（kg）	样式
		BD	LF	OAL	LU		
BT30-AK1-70	AK1	19	70	102	80	0.5	2
BT30-AK2-80	AK2	24	80	115	93	0.6	2
BT30-AK3-80	AK3	31	80	120	98	0.7	2
BT30-AK4-70	AK4	39	70	117	95	0.8	2
BT30-AK5-70	AK5	50	70	127	105	0.8	2
BT30-AK6-70	AK6	64	70	141	119	1.2	2
BT40-AK1-75	AK1	19	75	107	80	1.0	2
BT40-AK1-105	AK1	19	105	137	110	1.2	2
BT40-AK2-85	AK2	24	85	120	93	1.1	2
BT40-AK2-115	AK2	24	115	150	123	1.4	2
BT40-AK3-95	AK3	31	95	135	108	1.2	2
BT40-AK3-125	AK3	31	125	165	138	1.5	2
BT40-AK4-85	AK4	39	85	132	105	1.3	2
BT40-AK4-130	AK4	39	130	177	150	1.9	2
BT40-AK4-175	AK4	39	175	222	195	2.2	2
BT40-AK5-50	AK5	50	50	107	80	1.2	2
BT40-AK5-75	AK5	50	75	132	105	1.3	2
BT40-AK5-125	AK5	50	125	182	155	2.4	2
BT40-AK5-175	AK5	50	175	232	205	3.0	2
BT40-AK6-65	AK6	64	65	136	109	1.3	2
BT40-AK6-115	AK6	64	115	186	159	2.7	2
BT40-AK6-165	AK6	64	165	236	209	3.9	2
BT50-AK1-115	AK1	19	115	147	75	4.0	**1**
BT50-AK2-85	AK2	24	85	120	82	3.8	2
BT50-AK2-110	AK2	24	110	145	107	3.9	2
BT50-AK3-90	AK3	31	90	130	92	3.9	2
BT50-AK3-125	AK3	31	125	165	127	4.1	2
BT50-AK4-115	AK4	39	115	162	124	4.3	2
BT50-AK4-145	AK4	39	145	192	154	4.5	2
BT50-AK4-175	AK4	39	175	222	184	4.8	2
BT50-AK5-65	AK5	50	65	122	84	3.9	2
BT50-AK5-105	AK5	50	105	162	124	4.5	2
BT50-AK5-150	AK5	50	150	207	169	5.1	2
BT50-AK5-180	AK5	50	180	237	199	5.5	2
BT50-AK5-240	AK5	64	240	297	259	6.2	2
BT50-AK6-95	AK6	64	95	166	128	4.5	2
BT50-AK6-170	AK6	64	170	241	203	6.3	2
BT50-AK6-230	AK6	64	230	301	263	7.7	2
BT50-AK6-290	AK6	64	290	361	323	9.0	2
BT50-AK7-170	AK7	90	170	257	219	6.1	2
BT50-AK7-230	AK7	90	230	317	279	11.8	2
BT50-AK7-290	AK7	90	290	377	339	14.6	2
BT50-AK7-350	AK7	90	350	437	399	17.4	2

BT 加强型镗刀刀柄



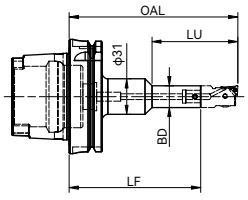


型号	接口	尺寸 (mm)					重量（kg）
		BD	LF	OAL	LU	LB2	
BT50-AK4-190-P46	AK4	46	190	237	194	65	5.6
BT50-AK4-235-P46	AK4	46	235	282	239	65	6.2
BT50-AK5-240-P61	AK5	61	240	297	254	80	8.2
BT50-AK5-300-P61	AK5	61	300	357	314	80	9.6
BT50-AK6-260-P72	AK6	72	260	332	289	100	10.3
BT50-AK6-315-P72	AK6	72	315	386	343	100	12.2
BT50-AK6-290-P80	AK6	80	290	361	318	100	13.2
BT50-AK6-350-P80	AK6	80	350	421	378	100	15.2

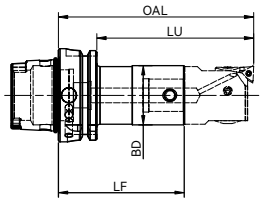
HSK-A 模块基础刀柄



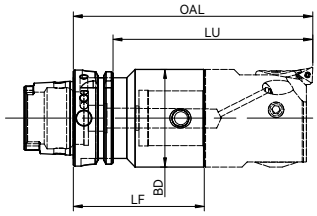
样式 1



样式 2



样式 3

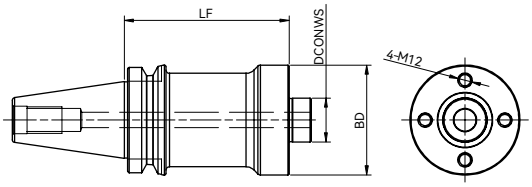


型号	接口	尺寸 (mm)				重量（kg）	样式
		BD	LF	OAL	LU		
HSK-A63-AK1-75	AK1	19	75	107	81	0.9	2
HSK-A63-AK1-100	AK1	19	100	132	106	1.3	2
HSK-A63-AK2-85	AK2	24	85	120	94	1.7	2
HSK-A63-AK2-100	AK2	24	100	135	109	2.2	2
HSK-A63-AK3-95	AK3	31	95	135	109	2.3	2
HSK-A63-AK3-125	AK3	31	125	165	139	2.6	2
HSK-A63-AK4-85	AK4	39	85	132	106	2.1	2
HSK-A63-AK4-130	AK4	39	130	177	151	2.7	2
HSK-A63-AK5-75	AK5	50	75	132	106	2.3	2
HSK-A63-AK5-135	AK5	50	135	192	166	2.8	2
HSK-A63-AK6-75	AK6	64	75	146	120	2.3	3
HSK-A63-AK6-115	AK6	64	115	186	160	2.8	3
HSK-A63-AK6-165	AK6	64	165	236	210	3.1	3
HSK-A100-AK1-105	AK1	19	105	137	75	2.6	1
HSK-A100-AK2-115	AK2	24	115	150	121	2.7	2
HSK-A100-AK3-125	AK3	31	125	165	136	2.9	2
HSK-A100-AK4-120	AK4	39	120	167	138	3.1	2
HSK-A100-AK4-180	AK4	39	180	227	198	3.7	2
HSK-A100-AK5-110	AK5	50	110	167	138	3.5	2
HSK-A100-AK5-185	AK5	50	185	242	213	4.6	2
HSK-A100-AK6-95	AK6	64	95	166	137	3.6	2
HSK-A100-AK6-170	AK6	64	170	241	212	5.5	2
HSK-A100-AK6-230	AK6	64	230	301	272	7.1	2

桥镗刀柄

BT 桥镗刀柄

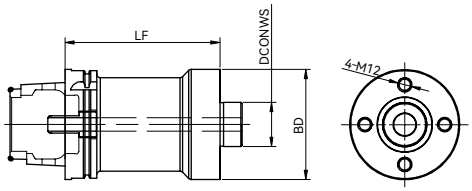




型号	接口	尺寸 (mm)			紧固螺钉	重量（kg）
		BD	DCONWS	LF		
BT40-BA40-70	BA40	100	40	70	SH120350	2.8
BT50-BA40-100	BA40	100	40	100		6.1
BT50-BA40-150	BA40	100	40	150		7.9
BT50-BA40-200	BA40	100	40	200		9.7
BT50-BA40-250	BA40	100	40	250		10.9
BT50-BA40-300	BA40	100	40	300		12.5
BT50-BA40-350	BA40	100	40	350		13.9

HSK-A100 桥镗刀柄



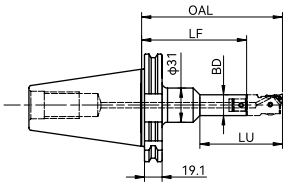


型号	接口	尺寸 (mm)			紧固螺钉	重量（kg）
		BD	DCONWS	LF		
HSK-A100-BA40-80	BA40	100	40	80	SH120350	5.1
HSK-A100-BA40-150	BA40	100	40	150		7.3

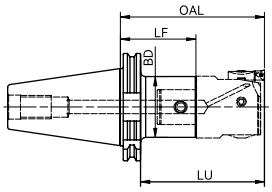
SK 系列镗刀柄（DIN69871）



样式 1



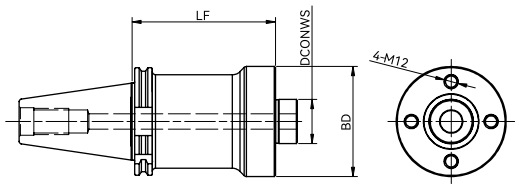
样式 2



型号	接口	尺寸 (mm)				重量（kg）	样式
		BD	LF	OAL	LU		
SK40-AK1-75	AK1	19	75	107	88	0.8	2
SK40-AK2-85	AK2	24	85	120	101	1.0	2
SK40-AK3-95	AK3	31	95	135	115	1.0	2
SK40-AK3-125	AK3	31	125	165	145	1.3	2
SK40-AK4-85	AK4	39	85	132	112	1.2	2
SK40-AK4-130	AK4	39	130	177	157	1.8	2
SK40-AK5-75	AK5	50	75	132	112	1.2	2
SK40-AK5-125	AK5	50	125	182	162	2.3	2
SK40-AK6-65	AK6	64	65	136	116	1.2	2
SK40-AK6-115	AK6	64	115	186	166	2.6	2
SK40-AK6-165	AK6	64	165	236	216	3.8	2
SK50-AK1-115	AK1	19	115	147	75	3.2	1
SK50-AK2-110	AK2	24	110	145	125	3.1	2
SK50-AK3-90	AK3	31	90	130	110	3.2	2
SK50-AK3-125	AK3	31	125	165	145	3.4	2
SK50-AK4-115	AK4	39	115	162	142	3.8	2
SK50-AK4-145	AK4	39	145	192	172	4.0	2
SK50-AK5-105	AK5	50	105	162	142	3.9	2
SK50-AK5-150	AK5	50	150	207	187	4.5	2
SK50-AK6-95	AK6	64	95	166	146	4.0	2
SK50-AK6-170	AK6	64	170	241	221	5.8	2
SK50-AK6-230	AK6	64	230	301	281	7.2	2

SK 桥镗刀柄

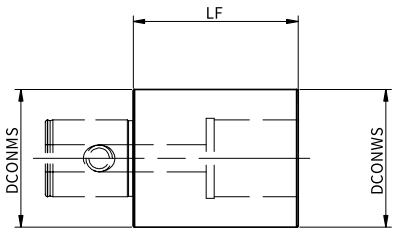




型号	接口	尺寸 (mm)			紧固螺钉	重量（kg）
		BD	DCONWS	LF		
SK40-BA40-70	BA40	100	40	70	SH120350	2.8
SK50-BA40-80	BA40	100	40	80		5.1
SK50-BA40-150	BA40	100	40	150		7.3
SK50-BA40-200	BA40	100	40	200		9.4
SK50-BA40-250	BA40	100	40	250		10.5

加长杆

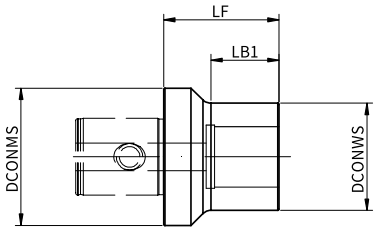




型号	尺寸 (mm)			重量（kg）
	DCONMS	DCONWS	LF	
AK11-30	19	19	30	0.07
AK22-30	24	24	30	0.1
AK33-30	31	31	30	0.15
AK44-45	39	39	45	0.4
AK44-60	39	39	60	0.53
AK55-60	50	50	60	0.8
AK55-90	50	50	90	1.25
AK66-60	64	64	60	1.4
AK66-100	64	64	100	2.33

缩径杆





型号	尺寸 (mm)				重量（kg）
	DCONMS	DCONWS	LF	LB1	
AK21-36	24	19	36	30	0.1
AK31-41	31	19	41	30	0.15
AK32-37	31	24	37	25	0.15
AK41-58	39	19	58	40	0.3
AK42-50	39	24	50	36	0.3
AK43-50	39	31	50	37	0.35
AK51-60	50	19	60	40	0.45
AK52-54	50	24	54	35	0.45
AK52-75	50	24	75	55	0.47
AK53-47	50	31	47	29	0.5
AK53-75	50	31	75	55	0.57
AK54-42	50	39	42	25	0.5
AK54-75	50	39	75	55	0.66
AK61-70	64	19	70	40	0.9
AK62-63	64	24	63	45	0.7
AK62-90	64	24	90	72	0.72
AK63-56	64	31	56	39	0.75
AK63-90	64	31	90	73	0.88
AK64-51	64	39	51	35	0.85
AK64-90	64	39	90	75	1.08
AK65-41	64	50	41	25	0.85
AK65-90	64	50	90	74	1.45

ISO 刀夹命名规则

S	C	L	P	R	08	CA	-	06
1	2	3	4	5	6	7	-	8

1- 刀片压紧方式

S: 螺钉夹紧
M: 顶部与销孔双重夹紧

2- 刀片形状

C: 

3- 刀夹类型

L 

F 

G 

U 

J 

R 

T 

S 

4- 刀片后角

C: 

P: 

5- 刀夹方向

R: 右手
L: 左手

6- 刀夹高度



10=10mm

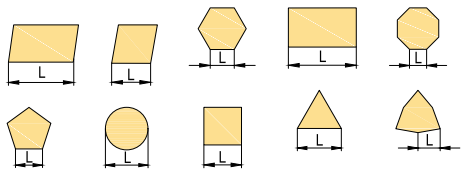
12=12mm

7- 刀夹系列代号

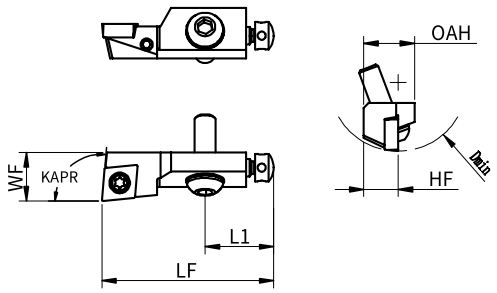
CA--- 刀夹（Cartridge）

8- 切削刃长度

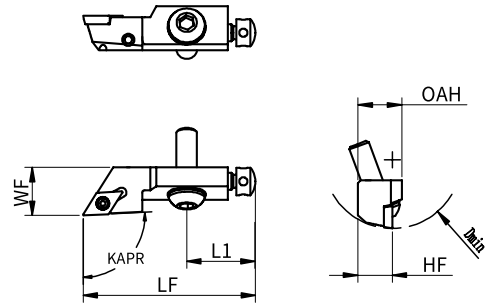
内切圆直径 (mm)	刀片形状 C	D	R	S	T	V	W	K
3.97					06		02	
5.0			05					
5.56					09			
6.0		06						
6.35	06	07			11	11	04	
8.0			08					
9.525	09	11	09	09	16	16	06	16
10.0			10					
12.0			12					
12.7	12	15	12	12	22	22	08	
15.875	16		15	15	27			
16.0			16					



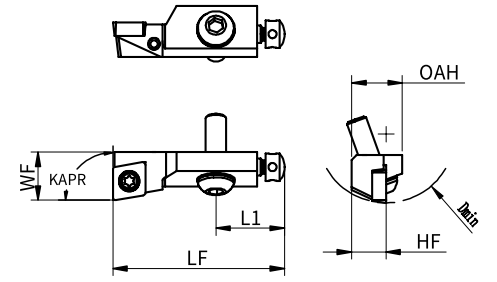
ISO 螺钉锁紧式刀夹



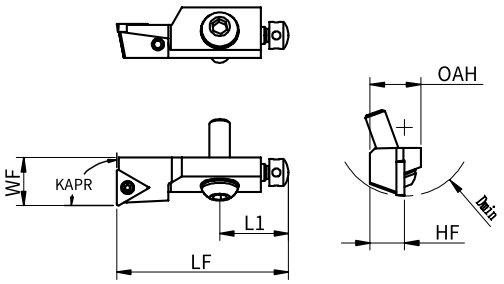
右手刀夹	左手刀夹	尺寸 (mm)						主偏角 KAPR	刀片 (选配)
		HF	WF	LF	OAH	L1	Dmin		
SCLCR08CA-06	**SCLCL08CA-06**	8	10	32	10	17	25	95°	CC__ 0602__
SCLCR10CA-09	**SCLCL10CA-09**	10	14	50	15	20	40		CC__ 09T3__
SCLCR12CA-12	**SCLCL12CA-12**	12	20	55	20	20	50		CC__ 1204__
SCLCR16CA-12	**SCLCL16CA-12**	16	25	63	21	25	60		CC__ 1204__



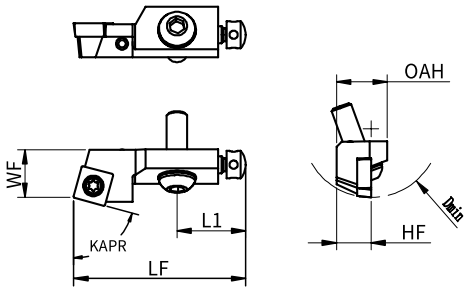
右手刀夹	左手刀夹	尺寸 (mm)						主偏角 KAPR	刀片 (选配)
		HF	WF	LF	OAH	L1	Dmin		
SDJCR08CA-07	**SDJCL08CA-07**	8	14	50	15	20	25	93°	DC__ 0702__
SDJCR10CA-07	**SDJCL10CA-07**	10	14	50	15	20	40		DC__ 0702__
SDJCR10CA-11	**SDJCL10CA-11**	10	14	50	15	20	40		DC__ 11T3__
SDJCR12CA-11	**SDJCL12CA-11**	12	20	55	20	20	50		DC__ 11T3__



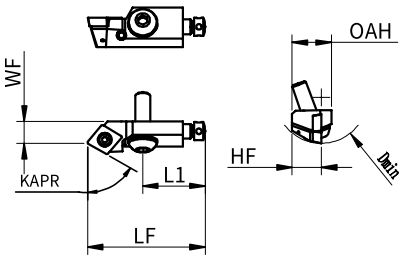
右手刀夹	左手刀夹	尺寸 (mm)						主偏角 KAPR	刀片 (选配)
		HF	WF	LF	OAH	L1	Dmin		
SCFCR08CA-06	**SCFCL08CA-06**	8	10	32	10	17	25	90°	CC__ 0602__
SCFCR10CA-06	**SCFCL10CA-06**	10	14	50	15	20	40		CC__ 0602__
SCFCR10CA-09	**SCFCL10CA-09**	10	14	50	15	20	40		CC__ 09T3__
SCFCR12CA-09	**SCFCL12CA-09**	12	20	55	20	20	50		CC__ 09T3__
SCFCR12CA-12	**SCFCL12CA-12**	12	20	55	20	20	50		CC__ 1204__
SCFCR16CA-12	**SCFCL16CA-12**	16	25	63	20	25	60		CC__ 1204__



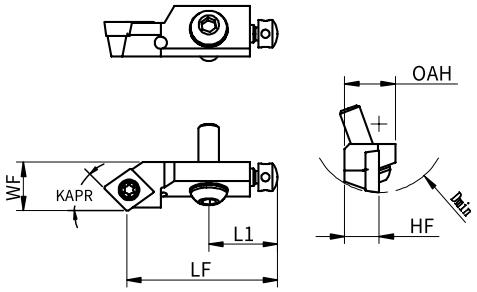
右手刀夹	左手刀夹	尺寸 (mm)						主偏角 KAPR	刀片 (选配)
		HF	WF	LF	OAH	L1	Dmin		
STFCR08CA-09	**STFCL08CA-09**	8	10	32	10	17	25	90°	TC__ 0902__
STFCR10CA-11	**STFCL10CA-11**	10	14	50	15	20	40		TC__ 1102__
STFCR12CA-16	**STFCL12CA-16**	12	20	55	20	20	50		TC__ 16T3__
STFCR16CA-16	**STFCL16CA-16**	16	25	63	21	25	60		TC__ 16T3__



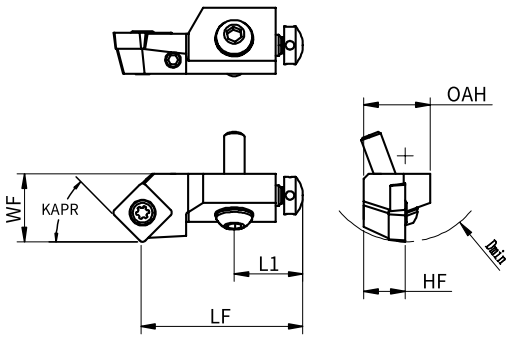
右手刀夹	左手刀夹	尺寸 (mm)						主偏角 KAPR	刀片 (选配)
		HF	WF	LF	OAH	L1	Dmin		
SSRCR10CA-09	**SSRCL10CA-09**	10	14	50	15	20	40	75°	SC__ 09T3__
SSRCR12CA-09	**SSRCL12CA-09**	12	20	55	20	20	50		SC__ 09T3__
SSRCR12CA-12	**SSRCL12CA-12**	12	20	55	20	20	50		SC__ 1204__
SSRCR16CA-12	**SSRCL16CA-12**	16	25	63	21	25	55		SC__ 1204__



右手刀夹	左手刀夹	尺寸 (mm)						主偏角 KAPR	刀片 (选配)
		HF	WF	LF	OAH	L1	Dmin		
SCTCR08CA-06	**SCTCL08CA-06**	8	6	32	10	17	25	60°	CC__ 0602__
SCTCR10CA-09	**SCTCL10CA-09**	10	9	50	15	20	40		CC__ 09T3__



右手刀夹	左手刀夹	尺寸 (mm)						主偏角 KAPR	刀片 (选配)
		HF	WF	LF	OAH	L1	Dmin		
SCSCR08CA-06	**SCSCL08CA-06**	8	10	28	10	17	25	45°	CC__ 0602__
SCSCR10CA-09	**SCSCL10CA-09**	10	14	44	44	20	40		CC__ 09T3__



右手刀夹	左手刀夹	尺寸 (mm)						主偏角 KAPR	刀片 (选配)
		HF	WF	LF	OAH	L1	Dmin		
SSSCR10CA-09	**SSSCL10CA-09**	10	14	44	15	20	40	45°	SC__ 09T3__
SSSCR12CA-09	**SSSCL12CA-09**	12	20	47	20	20	50		SC__ 09T3__
SSSCR12CA-12	**SSSCL12CA-12**	12	20	47	20	20	50		SC__ 1204__
SSSCR16CA-12	**SSSCL16CA-12**	16	25	53	21	25	60		SC__ 1204__

微调刀座命名规则

AFB	-	C	90	16	-	C	C	06	R
1	-	2	3	4	-	5	6	7	8

1- 精镗系列名

AFB-- 系列名称
Achteck Fine Boring

3- 主偏角 Kr

90--- 主偏角 90°
95--- 主偏角 95°
120-- 主偏角 120°

5- 刀片形状

C: 

6- 刀片后角

C: 

P: 

8- 刀夹方向

R: 右手
L: 左手

2- 微调刀座类型代号

A 型:
（角度安装）



B 型:
（直角安装）

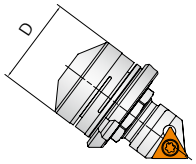


C 型:

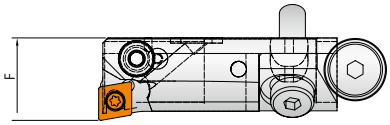


4- 微调刀座尺寸

D = 16mm

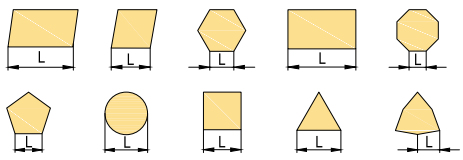


F= 16mm



7- 切削刃长度

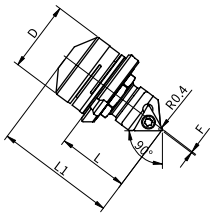
内切圆直径 (mm)	刀片形状 C	D	R	S	T	V	W	K
3.97					06		02	
5.0			05					
5.56					09			
6.0		06						
6.35	06	07			11	11	04	
8.0			08					
9.525	09	11	09	09	16	16	06	16
10.0			10					
12.0			12					
12.7	12	15	12	12	22	22	08	
15.875	16		15	15	27			
16.0			16					



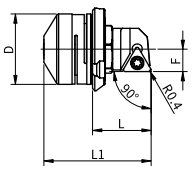
A/B 型微调刀座



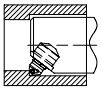
图示为 A 型微调刀座

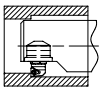


A 型微调刀座 --- 角度安装



B 型微调刀座 --- 直角安装

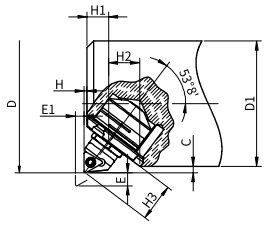
安装方式	右手 Right-hand	左手 Left-hand	主偏角	Dmin	D	L1	L	F	适配刀片	刀片螺钉扳手
 角度安装	**AFB-A9016-CC06R**	**AFB-A9016-CC06L**	90°	25.5	16	25.15	14.3	0.45	CC__ 0602__	ST025060 FT-T8
	AFB-A9016-TB06R	**AFB-A9016-TB06L**		24.8	16	25.0	14.3	0.49	TB__ 0601__	ST020040 FT-T6
	AFB-A9020-TC09R	**AFB-A9020-TC09L**		32.5	20	33.7	19.1	0.9	TC__ 0902__	ST022055 FT-T6
	AFB-A9020-TP09R	**AFB-A9020-TP09L**			20	33.7	19.1	0.9	TP__ 0902__	ST025060 FT-T8
	AFB-A9022-TC11R	**AFB-A9022-TC11L**		42.0	22	45.3	23.0	1.1	TC__ 1102__	ST025060 FT-T8
	AFB-A9022-TP11R	**AFB-A9022-TP11L**			22	45.3	23.0	1.1	TP__ 1103__	ST030070 FT-T10
	AFB-A9032-TC16R	**AFB-A9032-TC16L**		59.5	32	62.3	33.3	1.2	TC__ 16T3__	ST040100 FT-T15

安装方式	右手 Right-hand	左手 Left-hand	主偏角	Dmin	D	L1	L	F	适配刀片	刀片螺钉扳手
 直角安装	**AFB-B9016-CC06R**	**AFB-B9016-CC06L**	90°	27.0	16	24.2	13.3	5.1	CC__ 0602__	ST025060 FT-T8
	AFB-B9016-TB06R	**AFB-B9016-TB06L**		27.0	16	24.2	13.3	5.1	TB__ 0601__	ST020040 FT-T6
	AFB-B9020-TC09R	**AFB-B9020-TC09L**		36.5	20	32.9	18.3	6.3	TC__ 0902__	ST022055 FT-T6
	AFB-B9020-TP09R	**AFB-B9020-TP09L**			20	32.9	18.3	6.3	TP__ 0902__	ST025060 FT-T8
	AFB-B9022-TC11R	**AFB-B9022-TC11L**		48.5	22	44.3	22.1	7.2	TC__ 1102__	ST025060 FT-T8
	AFB-B9022-TP11R	**AFB-B9022-TP11L**			22	44.3	22.1	7.2	TP__ 1103__	ST030070 FT-T10
	AFB-B9032-TC16R	**AFB-B9032-TC16L**		68.4	32	62.7	32.0	10.3	TC__ 16T3__	ST040100 FT-T15

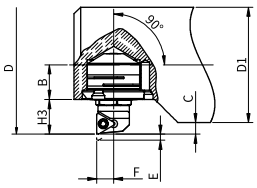
- 角度安装的微调刀座，轴向移动量计算公式为：径向移动量 /tan53° 8′。
- 请勿将刀座拧松超出调整扳手指示的调整范围，否则可能导致微调刀座损坏。
- A/B 型微调刀座具备自锁功能，尺寸调节前后均无需解锁或锁定操作。
- 微调螺母配备刻度盘，每刻度对应径向调整尺寸为⌀0.02mm。

微调刀座说明

A/B 型微调刀座安装尺寸



A 型微调刀夹 --- 角度安装



B 型微调刀座 --- 直角安装

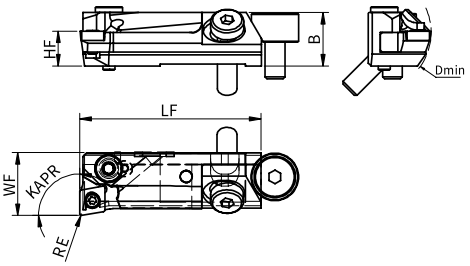
安装方式	刀片		D1	D	C	E	E1	H3	H	H1	H2	F
	型号	RE	min	min	min	max	max	min				
角度安装	CC__ 06	0.2	22.0	26.2	1.70	2.0	1.5	11.0	0.5	6.6	9.55	0.40
		0.4		25.9	1.65			10.7				0.40
		0.8		25.3	1.60			10.1				0.45
	TB__ 06	0.2		25.7	1.50			10.9				0.40
		0.4		25.4	1.45			10.6				0.40
		0.8		24.8	1.40			10.0				0.45
	T__ 09	0.2	28.5	33.4	2.45	2.8	2.1	14.9		9.4	12.15	0.95
		0.4		33.1	2.30			14.5				1.00
		0.8		32.5	2.00			13.7				1.10
	T__ 11	0.2	38.0	42.9	2.45	4.8	3.6	17.6		11.2	14.85	1.15
		0.4		42.6	2.30			17.2				1.20
		0.8		42.0	2.00			16.4				1.30
	TC__ 16	0.2	55.0	60.6	2.80	8.0	6.0	26.2		16.65	12.70	1.30
		0.4		60.0	2.50			25.4				1.40
		0.8		59.4	2.20			24.6				1.50

安装方式	刀片		D1	D	C	E	B	H3	F
	型号	RE	min	min	min	max	min	min	
直角安装	CC__ 06	0.2	26.0	27.9	0.60	2.5	3.6	9.80	5.1
		0.4		27.6	0.55			9.60	
		0.8		27.0	0.50			9.10	
	TB__ 06	0.2	24.0	25.9	0.60			8.80	
		0.4		25.6	0.55			8.60	
		0.8		25.0	0.50			8.10	
	T__ 09	0.2	34.5	37.4	1.45	3.5	4.55	13.95	6.3
		0.4		37.1	1.30			13.60	
		0.8		36.5	1.00			12.90	
	T__ 11	0.2	46.5	49.7	1.45	6.0	7.75	16.75	7.2
		0.4		49.1	1.30			16.40	
		0.8		48.5	1.00			15.70	
	TC__ 16	0.2	67.0	69.6	1.30	10.0	9.4	25.00	10.3
		0.4		69.0	1.00			24.30	
		0.8		68.4	0.70			23.60	

C 型微调刀座

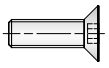


图示为右手刀夹



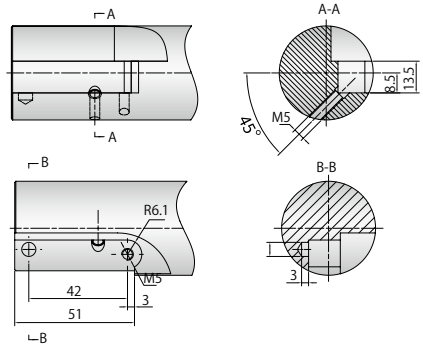
右手刀夹	左手刀夹	尺寸（mm）					主偏角 KAPR	适配刀片	刀片螺钉扳手
		Dmin	LF	WF	B	HF			
AFB-C9016-CC06R	**AFB-C9016-CC06L**	28	45.8	16	13.5	8.5	90°	CC_ 060204	ST025060 FT-T8
AFB-C9516-CC06R	**AFB-C9516-CC06L**						95°	CC_ 060204	
AFB-C9016-TP09R	**AFB-C9016-TP09L**						90°	TP_ 090204	
AFB-C9516-TP09R	**AFB-C9516-TP09L**						95°	TP_ 090204	
AFB-C12016-DC07R	**AFB-C12016-DC07L**	28	47.5	16			120°	DC_ 070204	
AFB-C9020-TC11R	**AFB-C9020-TC11L**	36	45.8	20			90°	TC_ 110204	
AFB-C9520-TC11R	**AFB-C9520-TC11L**						95°	TC_ 110204	
AFB-C9020-TP11R	**AFB-C9020-TP11L**						90°	TP_ 110304	ST030070 FT-T10
AFB-C9520-TP11R	**AFB-C9520-TP11L**						95°	TP_ 110304	

- 请阅读 C 型调整说明后，在进行调整，以免损坏部件
- 选用 TP_ _ 0902 硬质合金刀片时，刀片螺钉孔径需大于 2.8
- 微调精度为直径⌀0.01mm
- 轴向调整行程为 0-1mm；径向调整行程为 0- ⌀0.6mm

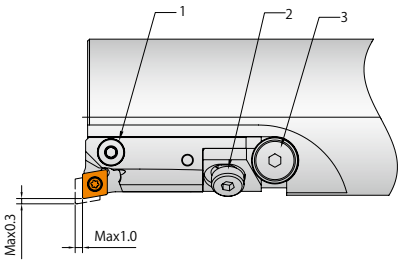
轴向调整块	轴向调整螺钉	刀座锁紧螺钉	刀座锁紧扳手	径向调整扳手	轴向调整扳手
					
ASV-12H	AH050200	SH050200	LT-H4	LT-H2.5	LT-H3

微调刀座说明

C 型微调刀座安装尺寸



C 型微调刀座调校



1. 径向调整螺钉
2. 刀座固定螺钉
3. 轴向调整螺钉

轴向调整：

- 稍微松开刀座锁紧螺钉 （图示 2 位置）
- 顺时针旋转轴向调整螺钉（图示 3 位置）；刀座向前移动至所需尺寸
- 锁紧刀座螺钉（图示 2 位置）

注：若刀座需要轴向往后调整，应当松开刀座锁紧螺钉并将刀座移至最后位置，然后调整图示 3 位置至所需尺寸

径向调整：

- 顺时针方向旋转径向调整螺钉（图示 1 位置）；刀具直径变大（每格⌀0.01mm）
- 逆时针方向旋转径向调整螺钉（图示 1 位置）；刀具直径变小（每格⌀0.01mm）

	序号	刀片型号	工件材料	刀片牌号	刀片种类	库存
CC_ _ 0602_ _	1	**CCMT 060204E-PC2**	钢	AC152P	硬质合金涂层（P05-P15）	●
	2	**CCMT 060204E-PC2**		AC252P	硬质合金涂层（P20-P35）	●
	3	**CCMT 060204E-PC2**	低合金钢、不锈钢	AP301M	硬质合金涂层（M15-M35）	●
	4	**CCMT 060204E-KC2**	铸铁	AC102K	硬质合金涂层（K05-K15）	●
	5	**CCMT 060204E-KC2**		AC202K	硬质合金涂层（K10-K30）	●
	6	**CCGW 060204-S01020-SL-2**		PB90	CBN 刀片（K01-K20）	○
	7	**CCGT 060204F-NC2**	铝合金	AW100K	硬质合金	●
	8	**CCGW 060204-1-NL-05**		PD20	标准 PCD 刀片	○

	序号	刀片型号	工件材料	刀片牌号	刀片种类	库存
CC_ _ 09T3_ _	1	**CCMT 09T308-M2T**	钢	AT202	金属陶瓷（P10-P20）	●
	2	**CCMT 09T308E-PC2**		AC152P	硬质合金涂层（P05-P15）	●
	3	**CCMT 09T308E-PC2**		AC252P	硬质合金涂层（P20-P35）	●
	4	**CCMT 09T308E-PC2**	低合金钢、不锈钢	AP301M	硬质合金涂层（M15-M35）	●
	5	**CCMT 09T308E-KC2**	铸铁	AC102K	硬质合金涂层（K05-K15）	●
	6	**CCMT 09T308E-KC2**		AC202K	硬质合金涂层（K10-K30）	●
	7	**CCGW 09T308-S01020-SL-2**		PB90	CBN（K01-K20）	○
	8	**CCGT 09T308F-NC2**	铝合金	AW100K	硬质合金	●
	9	**CCGW 09T308-1-NL-05**		PD20	标准 PCD 刀片	○
	10	**CCGW 09T308-1-LL-05**		PD20	直边 PCD 刀片	○

	序号	刀片型号	工件材料	刀片牌号	刀片种类	库存
CC_ _ 1204_ _	1	**CCMT 120408E-PC2**	钢	AT202	金属陶瓷（P10-P20）	●
	2	**CCMT 120408E-PC2**		AC152P	硬质合金涂层（P05-P15）	●
	3	**CCMT 120408E-PC2**		AC252P	硬质合金涂层（P20-P35）	●
	4	**CCMT 120408E-PC2**	低合金钢、不锈钢	AP301M	硬质合金涂层（M15-M35）	●
	5	**CCMT 120408E-KC2**	铸铁	AC102K	硬质合金涂层（K05-K15）	●
	6	**CCMT 120408E-KC2**		AC202K	硬质合金涂层（K10-K30）	●
	7	**CCGW 120408-S01020-SL-2**		PB90	CBN（K01-K20）	○
	8	**CCGT 120408F-NC2**	铝合金	AW100K	硬质合金	●
	9	**CCGW 120408-1-NL-05**		PD20	标准 PCD 刀片	○

	序号	刀片型号	工件材料	刀片牌号	刀片种类	库存
TP_ _ 0802_ _	1	**TPGT 080204FL-F**	钢	AT200	金属陶瓷（P10-P20）	●
	2	**TPEH 080204FL-F**	低合金钢、不锈钢	AP301M	硬质合金涂层（M15-M35）	●
	3	**TPGW 080202-1-NL-05**	铝合金	PD20	标准 PCD 刀片	○
	4	**TPGW 080204-1-NL-05**		PD20	标准 PCD 刀片	○

	序号	刀片型号	工件材料	刀片牌号	刀片种类	库存
TC_ _ 1102_ _	1	**TCMT 110204-M2T**	钢	AT202	金属陶瓷（P10-P20）	●
	2	**TCGT 110204FL-F**		AT200	金属陶瓷（P10-P20）	●
	3	**TCMT 110202E-PB1**		AC250P	硬质合金涂层（P20-P35）	●
	4	**TCMT 110204E-PB1**		AC250P	硬质合金涂层（P20-P35）	●
	5	**TCGT 110204F-UF**	低合金钢、不锈钢	AP301M	硬质合金涂层（M15-M35）	●
	6	**TCGT 110204E-UF**		AP301M	硬质合金涂层（M15-M35）	●
	7	**TCMT 110204E-KC2**	铸铁	AC202K	硬质合金涂层（K10-K30）	●
	8	**TCGT 110204F-NC2**	铝合金	AW100K	硬质合金	●
	9	**TCGW 110202-1-NL-05**		PD20	标准 PCD 刀片	○
	10	**TCGW 110204-1-NL-05**		PD20	标准 PCD 刀片	○

●：标准库存产品　　○：按订单生产

AFB 系列精镗头操作手册

使用步骤

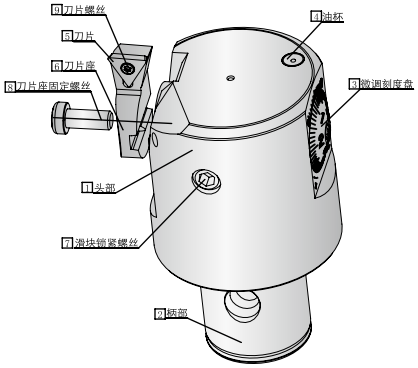
准备工作:
1. 确认精镗头的调整范围 满足待加工孔径的要求。
2. 检查 (右图) 各部件是否正常；刀夹、刀片锁紧螺钉是否锁紧。
3. 清洁、擦拭刀柄安装内孔，将镗头安装锁紧于刀柄上。
4. 确认装配完的镗刀具，满足加工孔径、加工深度的要求。

步骤一：在换刀卡座或对刀仪上，松开微调滑块锁紧螺钉⑦。
步骤二：旋转微调刻度盘③，按提示的 粗调刀具可加工尺寸。
步骤三：调整刀具可加工尺寸时，请依同方向定位微调，以确保微调精度。
步骤四：以适当的力度拧紧微调滑块锁紧螺钉⑦，完成调整。

使用时注意事项

1. 加工使用前，确保各部件锁紧正常，以免加工时损坏镗头。
2. AFB 系列精镗头由内部精密螺杆旋转，来实现刀夹的径向移动。在阻力过大或无法转动微调刻度盘时，应立即停止操作并排查 (微调滑块螺钉是否松开，是否超出镗头直径的调整范围) 。
3. 反镗时，需要使用右手刀片，机床主轴反转，注意过孔干涉范围。
4. 对于长悬伸 (> 4× 接口直径)，建议优先使用减振刀具。
5. 大的刀片圆角将有助于提高加工安全性和表面质量，但可能产生振动。
   建议精镗不要使用大于 0.4 mm 的刀尖半径。

精镗头主要部件名称



ARB 系列粗镗头操作手册

使用步骤

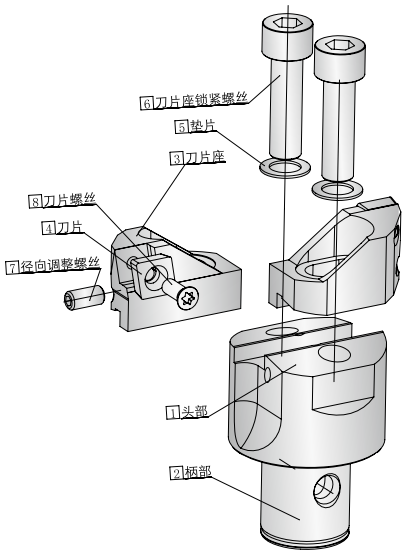
准备工作:
1. 确认粗镗头的调整范围 满足待加工孔径的要求。
2. 检查 (右图) 各部件是否正常；刀片座、径向调整螺钉、刀片锁紧螺钉是否锁紧防止加工时损坏刀具或刀片座飞出，引发安全风险。
3. 确认装配完的镗刀具，满足加工孔径、加工深度的要求。
4. 特别注意排屑、冷却、加工余量等条件，注意铁屑对加工振动造成的影响。

步骤一：在换刀卡座或对刀仪上，松开刀片座紧螺钉⑥。
步骤二：锁紧刀片座螺钉，转动径向调整螺丝⑦，达到刀具所需尺寸。
步骤三：调整刀具可加工尺寸后，锁紧刀片座螺钉⑥，完成调整。

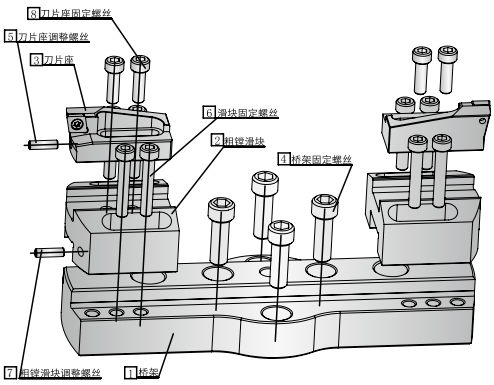
使用时注意事项

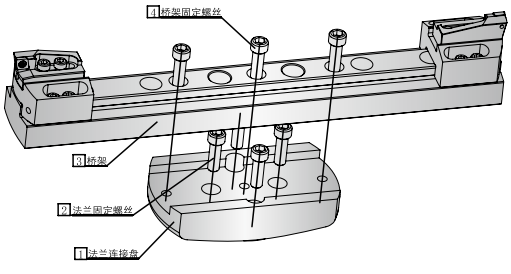
1. 加工使用前，确保各部件锁紧正常，以免加工时损坏镗头或刀片座飞出，引发安全风险。
2. ARB 系列粗镗头为等高等径平衡加工，双刃切削；在优先考虑金属去除率时，用于公差大于等于 IT9 的孔的粗镗。
3. 大切深粗镗时，需确保足够的容屑和排屑条件，减少堵屑引起的刀具振动 .
4. 对于长悬伸 (> 4× 接口直径)，建议优先使用减振刀具。
5. 大的刀片圆角将有助于提高加工安全性和表面质量，但可能产生振动。
   推荐的起始刀尖半径为 0.8mm。

粗镗头主要部件名称



桥镗主要部件名称





ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



整体硬质合金钻头

整体硬质合金钻头

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

整体硬质合金钻头 548

命名规则 550
产品一览 550
D105-03A0... 产品清单 551
D105-05A0... 产品清单 555
D105-03A1... 产品清单 559
D105-05A1... 产品清单 563
D106-03A0... 产品清单 567
D106-05A0... 产品清单 571
D106-03A1... 产品清单 575
D106-05A1... 产品清单 579
D108-08A1... 产品清单 583
D151-03A1... 产品清单 586
D151-05A1... 产品清单 589
切削参数 592
进给参数表 594
切削螺纹底孔直径速查表 595
挤压螺纹底孔直径速查表 596

整体硬质合金钻头命名规则

D	1	05	-	03	-	12700	A	1
1	2	3	-	4	-	5	6	7

1- 产品组别	
D	钻头

2- 代次
1

3- 刀具种类	
00-09	通用钻头
10-19	微小径钻头
20-29	高性能钻头
30-39	钢件专用钻头
40-49	铝合金专用钻头
50-59	不锈钢专用钻头
60-69	难加工材料专用钻头
70-79	硬材料专用钻头
80-99	其他

4- 钻深	
03	~3xDc 参考 DIN 6537K
05	~5xDc 参考 DIN 6537L
08	~8xDc 参考澳克泰标准

5- 刀具直径	
03000	3.0mm
12100	12.1mm

6- 刀柄类型	
A	DIN 6535 HA 圆柱柄

7- 冷却	
0	外冷
1	轴向内冷

产品一览

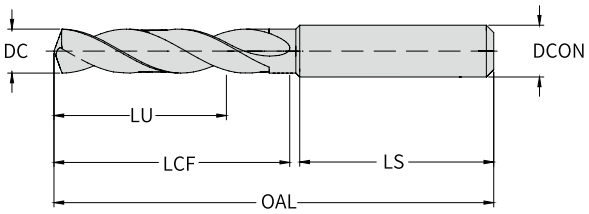
外冷

加工应用	① 通孔		② 盲孔	
钻孔深度	3xDc	5xDc	3xDc	5xDc
产品线	ECO	ECO	PRO	PRO
产品系列	D105	D105	D106	D106
图示				
参考标准	DIN 6537 K	DIN 6537 L	DIN 6537 K	DIN 6537 L
直径范围（mm）	3~20	3~20	3~20	3~20
切削刃公差	h7	h7	m7	m7
页码	P551	P555	P567	P571
P 钢	●●	●●	●●	●●
M 不锈钢				
K 铸铁	●●	●●	●●	●●
N 有色金属	●	●	●●	●●
S 难切削材料				
H 硬材料	●	●		

内冷

加工应用	① 通孔			② 盲孔			
钻孔深度	3xDc	5xDc	3xDc	5xDc	8xDc	3xDc	5xDc
产品线	ECO	ECO	PRO	PRO	PRO	PRO	PRO
产品系列	D105	D105	D106	D106	D108	D151	D151
图示							
参考标准	DIN 6537 K	DIN 6537 L	DIN 6537 K	DIN 6537 L	Achteck	DIN 6537 K	DIN 6537 L
直径范围（mm）	3~20	3~20	3~16	3~16	3~16	3~16	3~16
切削刃公差	h7	h7	m7	m7	m7	m7	m7
页码	P559	P563	P575	P579	P583	P586	P589
P 钢	●●	●●	●●	●●	●●	●	●
M 不锈钢	●	●	●	●	●	●●	●●
K 铸铁	●●	●●	●●	●●	●●	●	●
N 有色金属	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S 难切削材料	●	●	●	●	●	●●	●●
H 硬材料	●	●	●	●	●		

整体硬质合金外冷钻头 D105　3xDc



P	M	K	N	S	H
••		••	•		•

●● 理想选择　● 第二选择

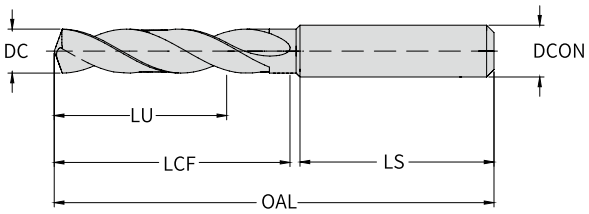


订货号	DC(h7) mm	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D105-03-03000A0	3.0	14	62	20	36	4	●
D105-03-03100A0	3.1	14	62	20	36	4	●
D105-03-03200A0	3.2	14	62	20	36	4	●
D105-03-03300A0	3.3	14	62	20	36	4	●
D105-03-03400A0	3.4	14	62	20	36	4	●
D105-03-03500A0	3.5	14	62	20	36	4	●
D105-03-03600A0	3.6	14	62	20	36	4	●
D105-03-03700A0	3.7	14	62	20	36	4	●
D105-03-03800A0	3.8	17	66	24	36	4	●
D105-03-03900A0	3.9	17	66	24	36	4	○
D105-03-04000A0	4.0	17	66	24	36	4	●
D105-03-04100A0	4.1	17	66	24	36	6	●
D105-03-04200A0	4.2	17	66	24	36	6	●
D105-03-04300A0	4.3	17	66	24	36	6	●
D105-03-04400A0	4.4	17	66	24	36	6	●
D105-03-04500A0	4.5	17	66	24	36	6	●
D105-03-04600A0	4.6	17	66	24	36	6	●
D105-03-04700A0	4.7	17	66	24	36	6	●
D105-03-04800A0	4.8	20	66	28	36	6	●
D105-03-04900A0	4.9	20	66	28	36	6	○
D105-03-05000A0	5.0	20	66	28	36	6	●
D105-03-05100A0	5.1	20	66	28	36	6	●
D105-03-05200A0	5.2	20	66	28	36	6	●
D105-03-05300A0	5.3	20	66	28	36	6	●
D105-03-05400A0	5.4	20	66	28	36	6	●
D105-03-05500A0	5.5	20	66	28	36	6	●
D105-03-05600A0	5.6	20	66	28	36	6	○
D105-03-05700A0	5.7	20	66	28	36	6	○
D105-03-05800A0	5.8	20	66	28	36	6	●
D105-03-05900A0	5.9	20	66	28	36	6	○
D105-03-06000A0	6.0	20	66	28	36	6	●
D105-03-06100A0	6.1	24	79	34	36	8	●
D105-03-06200A0	6.2	24	79	34	36	8	○
D105-03-06300A0	6.3	24	79	34	36	8	●
D105-03-06400A0	6.4	24	79	34	36	8	○
D105-03-06500A0	6.5	24	79	34	36	8	●
D105-03-06600A0	6.6	24	79	34	36	8	●
D105-03-06700A0	6.7	24	79	34	36	8	●
D105-03-06800A0	6.8	24	79	34	36	8	●
D105-03-06900A0	6.9	24	79	34	36	8	●
D105-03-07000A0	7.0	24	79	34	36	8	●
D105-03-07100A0	7.1	29	79	41	36	8	●
D105-03-07200A0	7.2	29	79	41	36	8	●
D105-03-07300A0	7.3	29	79	41	36	8	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金外冷钻头 D105　3xDc



P	M	K	N	S	H
••		••	•		•

●● 理想选择　● 第二选择

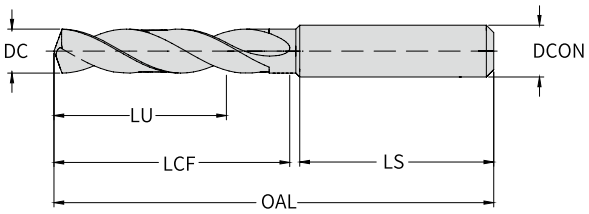


订货号	DC(h7) mm	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D105-03-07400A0	7.4	29	79	41	36	8	○
D105-03-07500A0	7.5	29	79	41	36	8	●
D105-03-07600A0	7.6	29	79	41	36	8	○
D105-03-07700A0	7.7	29	79	41	36	8	○
D105-03-07800A0	7.8	29	79	41	36	8	●
D105-03-07900A0	7.9	29	79	41	36	8	●
D105-03-08000A0	8.0	29	79	41	36	8	●
D105-03-08100A0	8.1	35	89	47	40	10	●
D105-03-08200A0	8.2	35	89	47	40	10	●
D105-03-08300A0	8.3	35	89	47	40	10	○
D105-03-08400A0	8.4	35	89	47	40	10	○
D105-03-08500A0	8.5	35	89	47	40	10	●
D105-03-08600A0	8.6	35	89	47	40	10	●
D105-03-08700A0	8.7	35	89	47	40	10	●
D105-03-08800A0	8.8	35	89	47	40	10	●
D105-03-08900A0	8.9	35	89	47	40	10	○
D105-03-09000A0	9.0	35	89	47	40	10	●
D105-03-09100A0	9.1	35	89	47	40	10	●
D105-03-09200A0	9.2	35	89	47	40	10	●
D105-03-09300A0	9.3	35	89	47	40	10	●
D105-03-09400A0	9.4	35	89	47	40	10	●
D105-03-09500A0	9.5	35	89	47	40	10	●
D105-03-09600A0	9.6	35	89	47	40	10	●
D105-03-09700A0	9.7	35	89	47	40	10	●
D105-03-09800A0	9.8	35	89	47	40	10	●
D105-03-09900A0	9.9	35	89	47	40	10	○
D105-03-10000A0	10.0	35	89	47	40	10	●
D105-03-10100A0	10.1	40	102	55	45	12	○
D105-03-10200A0	10.2	40	102	55	45	12	●
D105-03-10300A0	10.3	40	102	55	45	12	●
D105-03-10400A0	10.4	40	102	55	45	12	●
D105-03-10500A0	10.5	40	102	55	45	12	●
D105-03-10600A0	10.6	40	102	55	45	12	○
D105-03-10700A0	10.7	40	102	55	45	12	○
D105-03-10800A0	10.8	40	102	55	45	12	●
D105-03-10900A0	10.9	40	102	55	45	12	○
D105-03-11000A0	11.0	40	102	55	45	12	●
D105-03-11100A0	11.1	40	102	55	45	12	○
D105-03-11200A0	11.2	40	102	55	45	12	○
D105-03-11300A0	11.3	40	102	55	45	12	○
D105-03-11400A0	11.4	40	102	55	45	12	○
D105-03-11500A0	11.5	40	102	55	45	12	●
D105-03-11600A0	11.6	40	102	55	45	12	○
D105-03-11700A0	11.7	40	102	55	45	12	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金外冷钻头 D105　3xDc



P	M	K	N	S	H
••		••	•		•

●● 理想选择　● 第二选择

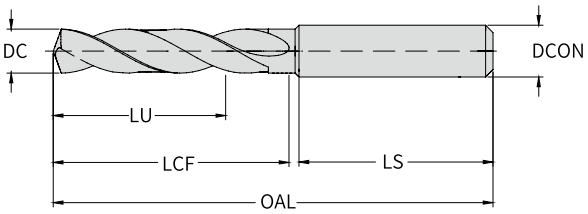


订货号	DC(h7) mm	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D105-03-11800A0	11.8	40	102	55	45	12	○
D105-03-11900A0	11.9	40	102	55	45	12	○
D105-03-12000A0	12.0	40	102	55	45	12	●
D105-03-12100A0	12.1	43	107	60	45	14	○
D105-03-12200A0	12.2	43	107	60	45	14	○
D105-03-12300A0	12.3	43	107	60	45	14	○
D105-03-12400A0	12.4	43	107	60	45	14	○
D105-03-12500A0	12.5	43	107	60	45	14	○
D105-03-12600A0	12.6	43	107	60	45	14	●
D105-03-12700A0	12.7	43	107	60	45	14	●
D105-03-12800A0	12.8	43	107	60	45	14	●
D105-03-12900A0	12.9	43	107	60	45	14	○
D105-03-13000A0	13.0	43	107	60	45	14	●
D105-03-13100A0	13.1	43	107	60	45	14	○
D105-03-13200A0	13.2	43	107	60	45	14	●
D105-03-13300A0	13.3	43	107	60	45	14	●
D105-03-13400A0	13.4	43	107	60	45	14	○
D105-03-13500A0	13.5	43	107	60	45	14	●
D105-03-13600A0	13.6	43	107	60	45	14	○
D105-03-13700A0	13.7	43	107	60	45	14	○
D105-03-13800A0	13.8	43	107	60	45	14	○
D105-03-13900A0	13.9	43	107	60	45	14	○
D105-03-14000A0	14.0	43	107	60	45	14	●
D105-03-14100A0	14.1	45	115	65	48	16	○
D105-03-14200A0	14.2	45	115	65	48	16	●
D105-03-14300A0	14.3	45	115	65	48	16	○
D105-03-14400A0	14.4	45	115	65	48	16	○
D105-03-14500A0	14.5	45	115	65	48	16	●
D105-03-14600A0	14.6	45	115	65	48	16	○
D105-03-14700A0	14.7	45	115	65	48	16	●
D105-03-14800A0	14.8	45	115	65	48	16	○
D105-03-14900A0	14.9	45	115	65	48	16	○
D105-03-15000A0	15.0	45	115	65	48	16	●
D105-03-15100A0	15.1	45	115	65	48	16	○
D105-03-15200A0	15.2	45	115	65	48	16	○
D105-03-15300A0	15.3	45	115	65	48	16	○
D105-03-15400A0	15.4	45	115	65	48	16	○
D105-03-15500A0	15.5	45	115	65	48	16	●
D105-03-15600A0	15.6	45	115	65	48	16	○
D105-03-15700A0	15.7	45	115	65	48	16	○
D105-03-15800A0	15.8	45	115	65	48	16	○
D105-03-15900A0	15.9	45	115	65	48	16	○
D105-03-16000A0	16.0	45	115	65	48	16	●
D105-03-16100A0	16.1	51	123	73	48	18	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金外冷钻头 D105　3xDc



P	M	K	N	S	H
••		••	•		•

●●理想选择　●第二选择

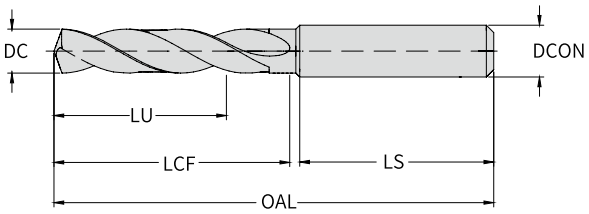


订货号	DC(h7) mm	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D105-03-16200A0	16.2	51	123	73	48	18	○
D105-03-16300A0	16.3	51	123	73	48	18	○
D105-03-16400A0	16.4	51	123	73	48	18	○
D105-03-16500A0	16.5	51	123	73	48	18	●
D105-03-16600A0	16.6	51	123	73	48	18	○
D105-03-16700A0	16.7	51	123	73	48	18	○
D105-03-16800A0	16.8	51	123	73	48	18	○
D105-03-16900A0	16.9	51	123	73	48	18	○
D105-03-17000A0	17.0	51	123	73	48	18	●
D105-03-17100A0	17.1	51	123	73	48	18	○
D105-03-17200A0	17.2	51	123	73	48	18	○
D105-03-17300A0	17.3	51	123	73	48	18	○
D105-03-17400A0	17.4	51	123	73	48	18	○
D105-03-17500A0	17.5	51	123	73	48	18	●
D105-03-17600A0	17.6	51	123	73	48	18	○
D105-03-17700A0	17.7	51	123	73	48	18	○
D105-03-17800A0	17.8	51	123	73	48	18	○
D105-03-17900A0	17.9	51	123	73	48	18	○
D105-03-18000A0	18.0	51	123	73	48	18	●
D105-03-18100A0	18.1	55	131	79	50	20	○
D105-03-18200A0	18.2	55	131	79	50	20	○
D105-03-18300A0	18.3	55	131	79	50	20	○
D105-03-18400A0	18.4	55	131	79	50	20	○
D105-03-18500A0	18.5	55	131	79	50	20	●
D105-03-18600A0	18.6	55	131	79	50	20	○
D105-03-18700A0	18.7	55	131	79	50	20	○
D105-03-18800A0	18.8	55	131	79	50	20	○
D105-03-18900A0	18.9	55	131	79	50	20	○
D105-03-19000A0	19.0	55	131	79	50	20	●
D105-03-19100A0	19.1	55	131	79	50	20	○
D105-03-19200A0	19.2	55	131	79	50	20	○
D105-03-19300A0	19.3	55	131	79	50	20	○
D105-03-19400A0	19.4	55	131	79	50	20	○
D105-03-19500A0	19.5	55	131	79	50	20	●
D105-03-19600A0	19.6	55	131	79	50	20	○
D105-03-19700A0	19.7	55	131	79	50	20	○
D105-03-19800A0	19.8	55	131	79	50	20	○
D105-03-19900A0	19.9	55	131	79	50	20	○
D105-03-20000A0	20.0	55	131	79	50	20	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金外冷钻头 D105　5xDc



P	M	K	N	S	H
••		••	•		•

●● 理想选择　● 第二选择

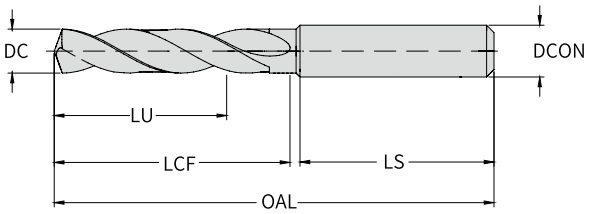


订货号	DC(h7) mm	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D105-05-03000A0	3.0	23	66	28	36	4	●
D105-05-03100A0	3.1	23	66	28	36	4	●
D105-05-03200A0	3.2	23	66	28	36	4	●
D105-05-03300A0	3.3	23	66	28	36	4	●
D105-05-03400A0	3.4	23	66	28	36	4	●
D105-05-03500A0	3.5	23	66	28	36	4	●
D105-05-03600A0	3.6	23	66	28	36	4	●
D105-05-03700A0	3.7	23	66	28	36	4	●
D105-05-03800A0	3.8	29	74	36	36	4	●
D105-05-03900A0	3.9	29	74	36	36	4	●
D105-05-04000A0	4.0	29	74	36	36	4	●
D105-05-04100A0	4.1	29	74	36	36	6	○
D105-05-04200A0	4.2	29	74	36	36	6	●
D105-05-04300A0	4.3	29	74	36	36	6	●
D105-05-04400A0	4.4	29	74	36	36	6	○
D105-05-04500A0	4.5	29	74	36	36	6	●
D105-05-04600A0	4.6	29	74	36	36	6	●
D105-05-04700A0	4.7	29	74	36	36	6	●
D105-05-04800A0	4.8	35	82	44	36	6	●
D105-05-04900A0	4.9	35	82	44	36	6	●
D105-05-05000A0	5.0	35	82	44	36	6	●
D105-05-05100A0	5.1	35	82	44	36	6	●
D105-05-05200A0	5.2	35	82	44	36	6	●
D105-05-05300A0	5.3	35	82	44	36	6	●
D105-05-05400A0	5.4	35	82	44	36	6	●
D105-05-05500A0	5.5	35	82	44	36	6	●
D105-05-05600A0	5.6	35	82	44	36	6	●
D105-05-05700A0	5.7	35	82	44	36	6	●
D105-05-05800A0	5.8	35	82	44	36	6	●
D105-05-05900A0	5.9	35	82	44	36	6	●
D105-05-06000A0	6.0	35	82	44	36	6	●
D105-05-06100A0	6.1	43	91	53	36	8	●
D105-05-06200A0	6.2	43	91	53	36	8	●
D105-05-06300A0	6.3	43	91	53	36	8	●
D105-05-06400A0	6.4	43	91	53	36	8	●
D105-05-06500A0	6.5	43	91	53	36	8	●
D105-05-06600A0	6.6	43	91	53	36	8	●
D105-05-06700A0	6.7	43	91	53	36	8	●
D105-05-06800A0	6.8	43	91	53	36	8	●
D105-05-06900A0	6.9	43	91	53	36	8	●
D105-05-07000A0	7.0	43	91	53	36	8	●
D105-05-07100A0	7.1	43	91	53	36	8	○
D105-05-07200A0	7.2	43	91	53	36	8	○
D105-05-07300A0	7.3	43	91	53	36	8	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金外冷钻头 D105　5xDc



P	M	K	N	S	H
••		••	•		•

●● 理想选择　● 第二选择

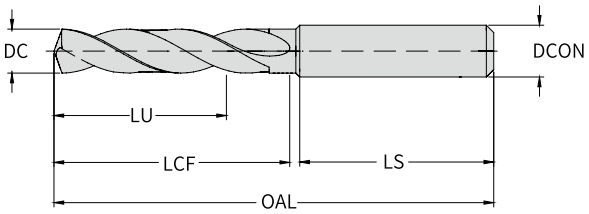


订货号	DC(h7) mm	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D105-05-07400A0	7.4	43	91	53	36	8	●
D105-05-07500A0	7.5	43	91	53	36	8	●
D105-05-07600A0	7.6	43	91	53	36	8	○
D105-05-07700A0	7.7	43	91	53	36	8	○
D105-05-07800A0	7.8	43	91	53	36	8	●
D105-05-07900A0	7.9	43	91	53	36	8	○
D105-05-08000A0	8.0	43	91	53	36	8	●
D105-05-08100A0	8.1	49	103	61	40	10	●
D105-05-08200A0	8.2	49	103	61	40	10	●
D105-05-08300A0	8.3	49	103	61	40	10	●
D105-05-08400A0	8.4	49	103	61	40	10	●
D105-05-08500A0	8.5	49	103	61	40	10	●
D105-05-08600A0	8.6	49	103	61	40	10	●
D105-05-08700A0	8.7	49	103	61	40	10	●
D105-05-08800A0	8.8	49	103	61	40	10	●
D105-05-08900A0	8.9	49	103	61	40	10	●
D105-05-09000A0	9.0	49	103	61	40	10	●
D105-05-09100A0	9.1	49	103	61	40	10	●
D105-05-09200A0	9.2	49	103	61	40	10	●
D105-05-09300A0	9.3	49	103	61	40	10	○
D105-05-09400A0	9.4	49	103	61	40	10	●
D105-05-09500A0	9.5	49	103	61	40	10	●
D105-05-09600A0	9.6	49	103	61	40	10	○
D105-05-09700A0	9.7	49	103	61	40	10	○
D105-05-09800A0	9.8	49	103	61	40	10	●
D105-05-09900A0	9.9	49	103	61	40	10	○
D105-05-10000A0	10.0	49	103	61	40	10	●
D105-05-10100A0	10.1	56	118	71	45	12	○
D105-05-10200A0	10.2	56	118	71	45	12	●
D105-05-10300A0	10.3	56	118	71	45	12	●
D105-05-10400A0	10.4	56	118	71	45	12	●
D105-05-10500A0	10.5	56	118	71	45	12	●
D105-05-10600A0	10.6	56	118	71	45	12	○
D105-05-10700A0	10.7	56	118	71	45	12	○
D105-05-10800A0	10.8	56	118	71	45	12	●
D105-05-10900A0	10.9	56	118	71	45	12	○
D105-05-11000A0	11.0	56	118	71	45	12	●
D105-05-11100A0	11.1	56	118	71	45	12	○
D105-05-11200A0	11.2	56	118	71	45	12	●
D105-05-11300A0	11.3	56	118	71	45	12	○
D105-05-11400A0	11.4	56	118	71	45	12	○
D105-05-11500A0	11.5	56	118	71	45	12	●
D105-05-11600A0	11.6	56	118	71	45	12	○
D105-05-11700A0	11.7	56	118	71	45	12	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金外冷钻头 D105　5xDc



P	M	K	N	S	H
••		••	•		•

●● 理想选择　● 第二选择

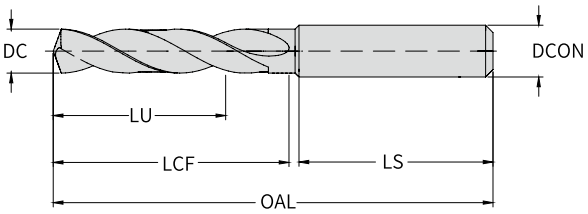


订货号	DC(h7) mm	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D105-05-11800A0	11.8	56	118	71	45	12	●
D105-05-11900A0	11.9	56	118	71	45	12	○
D105-05-12000A0	12.0	56	118	71	45	12	●
D105-05-12100A0	12.1	60	124	77	45	14	○
D105-05-12200A0	12.2	60	124	77	45	14	●
D105-05-12300A0	12.3	60	124	77	45	14	○
D105-05-12400A0	12.4	60	124	77	45	14	○
D105-05-12500A0	12.5	60	124	77	45	14	●
D105-05-12600A0	12.6	60	124	77	45	14	○
D105-05-12700A0	12.7	60	124	77	45	14	○
D105-05-12800A0	12.8	60	124	77	45	14	○
D105-05-12900A0	12.9	60	124	77	45	14	○
D105-05-13000A0	13.0	60	124	77	45	14	●
D105-05-13100A0	13.1	60	124	77	45	14	○
D105-05-13200A0	13.2	60	124	77	45	14	○
D105-05-13300A0	13.3	60	124	77	45	14	○
D105-05-13400A0	13.4	60	124	77	45	14	○
D105-05-13500A0	13.5	60	124	77	45	14	●
D105-05-13600A0	13.6	60	124	77	45	14	○
D105-05-13700A0	13.7	60	124	77	45	14	○
D105-05-13800A0	13.8	60	124	77	45	14	○
D105-05-13900A0	13.9	60	124	77	45	14	○
D105-05-14000A0	14.0	60	124	77	45	14	●
D105-05-14100A0	14.1	63	133	83	48	16	○
D105-05-14200A0	14.2	63	133	83	48	16	○
D105-05-14300A0	14.3	63	133	83	48	16	○
D105-05-14400A0	14.4	63	133	83	48	16	○
D105-05-14500A0	14.5	63	133	83	48	16	●
D105-05-14600A0	14.6	63	133	83	48	16	○
D105-05-14700A0	14.7	63	133	83	48	16	○
D105-05-14800A0	14.8	63	133	83	48	16	○
D105-05-14900A0	14.9	63	133	83	48	16	○
D105-05-15000A0	15.0	63	133	83	48	16	●
D105-05-15100A0	15.1	63	133	83	48	16	○
D105-05-15200A0	15.2	63	133	83	48	16	○
D105-05-15300A0	15.3	63	133	83	48	16	○
D105-05-15400A0	15.4	63	133	83	48	16	○
D105-05-15500A0	15.5	63	133	83	48	16	●
D105-05-15600A0	15.6	63	133	83	48	16	○
D105-05-15700A0	15.7	63	133	83	48	16	○
D105-05-15800A0	15.8	63	133	83	48	16	○
D105-05-15900A0	15.9	63	133	83	48	16	○
D105-05-16000A0	16.0	63	133	83	48	16	●
D105-05-16100A0	16.1	71	143	93	48	18	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金外冷钻头 D105　5xDc



P	M	K	N	S	H
••		••	•		•

●●理想选择　●第二选择

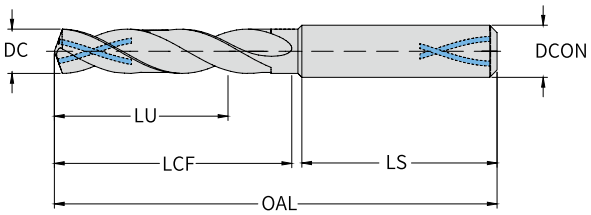


订货号	DC(h7) mm	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D105-05-16200A0	16.2	71	143	93	48	18	○
D105-05-16300A0	16.3	71	143	93	48	18	○
D105-05-16400A0	16.4	71	143	93	48	18	○
D105-05-16500A0	16.5	71	143	93	48	18	●
D105-05-16600A0	16.6	71	143	93	48	18	○
D105-05-16700A0	16.7	71	143	93	48	18	○
D105-05-16800A0	16.8	71	143	93	48	18	○
D105-05-16900A0	16.9	71	143	93	48	18	○
D105-05-17000A0	17.0	71	143	93	48	18	●
D105-05-17100A0	17.1	71	143	93	48	18	○
D105-05-17200A0	17.2	71	143	93	48	18	○
D105-05-17300A0	17.3	71	143	93	48	18	○
D105-05-17400A0	17.4	71	143	93	48	18	○
D105-05-17500A0	17.5	71	143	93	48	18	●
D105-05-17600A0	17.6	71	143	93	48	18	○
D105-05-17700A0	17.7	71	143	93	48	18	○
D105-05-17800A0	17.8	71	143	93	48	18	○
D105-05-17900A0	17.9	71	143	93	48	18	○
D105-05-18000A0	18.0	71	143	93	48	18	●
D105-05-18100A0	18.1	77	153	101	50	20	○
D105-05-18200A0	18.2	77	153	101	50	20	○
D105-05-18300A0	18.3	77	153	101	50	20	○
D105-05-18400A0	18.4	77	153	101	50	20	○
D105-05-18500A0	18.5	77	153	101	50	20	●
D105-05-18600A0	18.6	77	153	101	50	20	○
D105-05-18700A0	18.7	77	153	101	50	20	○
D105-05-18800A0	18.8	77	153	101	50	20	○
D105-05-18900A0	18.9	77	153	101	50	20	○
D105-05-19000A0	19.0	77	153	101	50	20	●
D105-05-19100A0	19.1	77	153	101	50	20	○
D105-05-19200A0	19.2	77	153	101	50	20	○
D105-05-19300A0	19.3	77	153	101	50	20	○
D105-05-19400A0	19.4	77	153	101	50	20	○
D105-05-19500A0	19.5	77	153	101	50	20	●
D105-05-19600A0	19.6	77	153	101	50	20	○
D105-05-19700A0	19.7	77	153	101	50	20	○
D105-05-19800A0	19.8	77	153	101	50	20	○
D105-05-19900A0	19.9	77	153	101	50	20	○
D105-05-20000A0	20.0	77	153	101	50	20	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金内冷钻头 D105　3xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●● 理想选择　● 第二选择

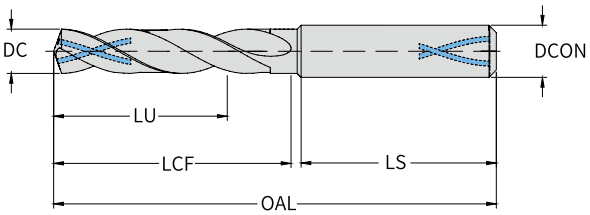


订货号	DC(h7) mm	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D105-03-03000A1	3.0	14	62	20	36	4	●
D105-03-03100A1	3.1	14	62	20	36	4	●
D105-03-03200A1	3.2	14	62	20	36	4	●
D105-03-03300A1	3.3	14	62	20	36	4	●
D105-03-03400A1	3.4	14	62	20	36	4	●
D105-03-03500A1	3.5	14	62	20	36	4	●
D105-03-03600A1	3.6	14	62	20	36	4	●
D105-03-03700A1	3.7	14	62	20	36	4	●
D105-03-03800A1	3.8	17	66	24	36	4	●
D105-03-03900A1	3.9	17	66	24	36	4	○
D105-03-04000A1	4.0	17	66	24	36	4	●
D105-03-04100A1	4.1	17	66	24	36	6	●
D105-03-04200A1	4.2	17	66	24	36	6	●
D105-03-04300A1	4.3	17	66	24	36	6	●
D105-03-04400A1	4.4	17	66	24	36	6	●
D105-03-04500A1	4.5	17	66	24	36	6	●
D105-03-04600A1	4.6	17	66	24	36	6	●
D105-03-04700A1	4.7	17	66	24	36	6	●
D105-03-04800A1	4.8	20	66	28	36	6	●
D105-03-04900A1	4.9	20	66	28	36	6	○
D105-03-05000A1	5.0	20	66	28	36	6	●
D105-03-05100A1	5.1	20	66	28	36	6	●
D105-03-05200A1	5.2	20	66	28	36	6	●
D105-03-05300A1	5.3	20	66	28	36	6	●
D105-03-05400A1	5.4	20	66	28	36	6	●
D105-03-05500A1	5.5	20	66	28	36	6	●
D105-03-05600A1	5.6	20	66	28	36	6	○
D105-03-05700A1	5.7	20	66	28	36	6	○
D105-03-05800A1	5.8	20	66	28	36	6	●
D105-03-05900A1	5.9	20	66	28	36	6	○
D105-03-06000A1	6.0	20	66	28	36	6	●
D105-03-06100A1	6.1	24	79	34	36	8	●
D105-03-06200A1	6.2	24	79	34	36	8	○
D105-03-06300A1	6.3	24	79	34	36	8	●
D105-03-06400A1	6.4	24	79	34	36	8	○
D105-03-06500A1	6.5	24	79	34	36	8	●
D105-03-06600A1	6.6	24	79	34	36	8	●
D105-03-06700A1	6.7	24	79	34	36	8	●
D105-03-06800A1	6.8	24	79	34	36	8	●
D105-03-06900A1	6.9	24	79	34	36	8	●
D105-03-07000A1	7.0	24	79	34	36	8	●
D105-03-07100A1	7.1	29	79	41	36	8	●
D105-03-07200A1	7.2	29	79	41	36	8	●
D105-03-07300A1	7.3	29	79	41	36	8	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金内冷钻头 D105　3xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●● 理想选择　● 第二选择

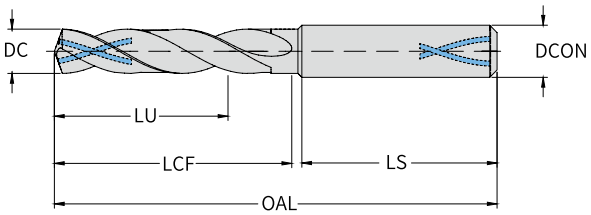


订货号	DC(h7) mm	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D105-03-07400A1	7.4	29	79	41	36	8	○
D105-03-07500A1	7.5	29	79	41	36	8	●
D105-03-07600A1	7.6	29	79	41	36	8	○
D105-03-07700A1	7.7	29	79	41	36	8	○
D105-03-07800A1	7.8	29	79	41	36	8	●
D105-03-07900A1	7.9	29	79	41	36	8	●
D105-03-08000A1	8.0	29	79	41	36	8	●
D105-03-08100A1	8.1	35	89	47	40	10	●
D105-03-08200A1	8.2	35	89	47	40	10	●
D105-03-08300A1	8.3	35	89	47	40	10	○
D105-03-08400A1	8.4	35	89	47	40	10	○
D105-03-08500A1	8.5	35	89	47	40	10	●
D105-03-08600A1	8.6	35	89	47	40	10	●
D105-03-08700A1	8.7	35	89	47	40	10	●
D105-03-08800A1	8.8	35	89	47	40	10	●
D105-03-08900A1	8.9	35	89	47	40	10	○
D105-03-09000A1	9.0	35	89	47	40	10	●
D105-03-09100A1	9.1	35	89	47	40	10	●
D105-03-09200A1	9.2	35	89	47	40	10	●
D105-03-09300A1	9.3	35	89	47	40	10	●
D105-03-09400A1	9.4	35	89	47	40	10	●
D105-03-09500A1	9.5	35	89	47	40	10	●
D105-03-09600A1	9.6	35	89	47	40	10	●
D105-03-09700A1	9.7	35	89	47	40	10	●
D105-03-09800A1	9.8	35	89	47	40	10	●
D105-03-09900A1	9.9	35	89	47	40	10	○
D105-03-10000A1	10.0	35	89	47	40	10	●
D105-03-10100A1	10.1	40	102	55	45	12	○
D105-03-10200A1	10.2	40	102	55	45	12	●
D105-03-10300A1	10.3	40	102	55	45	12	●
D105-03-10400A1	10.4	40	102	55	45	12	●
D105-03-10500A1	10.5	40	102	55	45	12	●
D105-03-10600A1	10.6	40	102	55	45	12	○
D105-03-10700A1	10.7	40	102	55	45	12	○
D105-03-10800A1	10.8	40	102	55	45	12	●
D105-03-10900A1	10.9	40	102	55	45	12	○
D105-03-11000A1	11.0	40	102	55	45	12	●
D105-03-11100A1	11.1	40	102	55	45	12	○
D105-03-11200A1	11.2	40	102	55	45	12	○
D105-03-11300A1	11.3	40	102	55	45	12	○
D105-03-11400A1	11.4	40	102	55	45	12	○
D105-03-11500A1	11.5	40	102	55	45	12	●
D105-03-11600A1	11.6	40	102	55	45	12	○
D105-03-11700A1	11.7	40	102	55	45	12	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金内冷钻头 D105　3xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●● 理想选择　● 第二选择

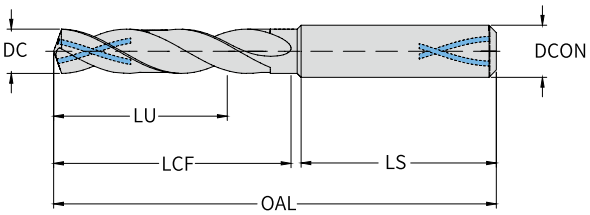


订货号	DC(h7) mm	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D105-03-11800A1	11.8	40	102	55	45	12	○
D105-03-11900A1	11.9	40	102	55	45	12	○
D105-03-12000A1	12.0	40	102	55	45	12	●
D105-03-12100A1	12.1	43	107	60	45	14	○
D105-03-12200A1	12.2	43	107	60	45	14	○
D105-03-12300A1	12.3	43	107	60	45	14	○
D105-03-12400A1	12.4	43	107	60	45	14	○
D105-03-12500A1	12.5	43	107	60	45	14	○
D105-03-12600A1	12.6	43	107	60	45	14	●
D105-03-12700A1	12.7	43	107	60	45	14	●
D105-03-12800A1	12.8	43	107	60	45	14	●
D105-03-12900A1	12.9	43	107	60	45	14	○
D105-03-13000A1	13.0	43	107	60	45	14	●
D105-03-13100A1	13.1	43	107	60	45	14	○
D105-03-13200A1	13.2	43	107	60	45	14	●
D105-03-13300A1	13.3	43	107	60	45	14	●
D105-03-13400A1	13.4	43	107	60	45	14	○
D105-03-13500A1	13.5	43	107	60	45	14	●
D105-03-13600A1	13.6	43	107	60	45	14	○
D105-03-13700A1	13.7	43	107	60	45	14	○
D105-03-13800A1	13.8	43	107	60	45	14	○
D105-03-13900A1	13.9	43	107	60	45	14	○
D105-03-14000A1	14.0	43	107	60	45	14	●
D105-03-14100A1	14.1	45	115	65	48	16	○
D105-03-14200A1	14.2	45	115	65	48	16	●
D105-03-14300A1	14.3	45	115	65	48	16	○
D105-03-14400A1	14.4	45	115	65	48	16	○
D105-03-14500A1	14.5	45	115	65	48	16	●
D105-03-14600A1	14.6	45	115	65	48	16	○
D105-03-14700A1	14.7	45	115	65	48	16	●
D105-03-14800A1	14.8	45	115	65	48	16	○
D105-03-14900A1	14.9	45	115	65	48	16	○
D105-03-15000A1	15.0	45	115	65	48	16	●
D105-03-15100A1	15.1	45	115	65	48	16	○
D105-03-15200A1	15.2	45	115	65	48	16	○
D105-03-15300A1	15.3	45	115	65	48	16	○
D105-03-15400A1	15.4	45	115	65	48	16	○
D105-03-15500A1	15.5	45	115	65	48	16	●
D105-03-15600A1	15.6	45	115	65	48	16	○
D105-03-15700A1	15.7	45	115	65	48	16	○
D105-03-15800A1	15.8	45	115	65	48	16	○
D105-03-15900A1	15.9	45	115	65	48	16	○
D105-03-16000A1	16.0	45	115	65	48	16	●
D105-03-16100A1	16.1	51	123	73	48	18	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金内冷钻头 D105　3xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●● 理想选择　● 第二选择

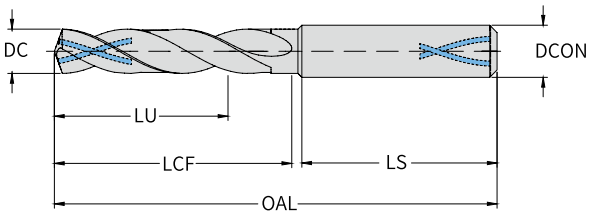


订货号	DC(h7) mm	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D105-03-16200A1	16.2	51	123	73	48	18	○
D105-03-16300A1	16.3	51	123	73	48	18	○
D105-03-16400A1	16.4	51	123	73	48	18	○
D105-03-16500A1	16.5	51	123	73	48	18	●
D105-03-16600A1	16.6	51	123	73	48	18	○
D105-03-16700A1	16.7	51	123	73	48	18	○
D105-03-16800A1	16.8	51	123	73	48	18	○
D105-03-16900A1	16.9	51	123	73	48	18	○
D105-03-17000A1	17.0	51	123	73	48	18	●
D105-03-17100A1	17.1	51	123	73	48	18	○
D105-03-17200A1	17.2	51	123	73	48	18	○
D105-03-17300A1	17.3	51	123	73	48	18	○
D105-03-17400A1	17.4	51	123	73	48	18	○
D105-03-17500A1	17.5	51	123	73	48	18	●
D105-03-17600A1	17.6	51	123	73	48	18	○
D105-03-17700A1	17.7	51	123	73	48	18	○
D105-03-17800A1	17.8	51	123	73	48	18	○
D105-03-17900A1	17.9	51	123	73	48	18	○
D105-03-18000A1	18.0	51	123	73	48	18	●
D105-03-18100A1	18.1	55	131	79	50	20	○
D105-03-18200A1	18.2	55	131	79	50	20	○
D105-03-18300A1	18.3	55	131	79	50	20	○
D105-03-18400A1	18.4	55	131	79	50	20	○
D105-03-18500A1	18.5	55	131	79	50	20	●
D105-03-18600A1	18.6	55	131	79	50	20	○
D105-03-18700A1	18.7	55	131	79	50	20	○
D105-03-18800A1	18.8	55	131	79	50	20	○
D105-03-18900A1	18.9	55	131	79	50	20	○
D105-03-19000A1	19.0	55	131	79	50	20	●
D105-03-19100A1	19.1	55	131	79	50	20	○
D105-03-19200A1	19.2	55	131	79	50	20	○
D105-03-19300A1	19.3	55	131	79	50	20	○
D105-03-19400A1	19.4	55	131	79	50	20	○
D105-03-19500A1	19.5	55	131	79	50	20	●
D105-03-19600A1	19.6	55	131	79	50	20	○
D105-03-19700A1	19.7	55	131	79	50	20	○
D105-03-19800A1	19.8	55	131	79	50	20	○
D105-03-19900A1	19.9	55	131	79	50	20	○
D105-03-20000A1	20.0	55	131	79	50	20	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金内冷钻头 D105　5xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●● 理想选择　● 第二选择

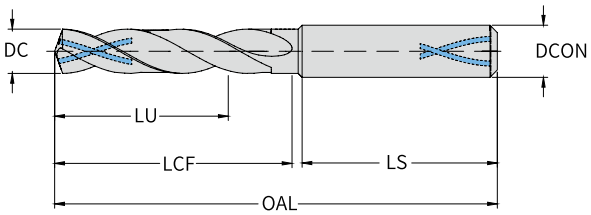


订货号	DC(h7) mm	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D105-05-03000A1	3.0	23	66	28	36	4	●
D105-05-03100A1	3.1	23	66	28	36	4	●
D105-05-03200A1	3.2	23	66	28	36	4	●
D105-05-03300A1	3.3	23	66	28	36	4	●
D105-05-03400A1	3.4	23	66	28	36	4	●
D105-05-03500A1	3.5	23	66	28	36	4	●
D105-05-03600A1	3.6	23	66	28	36	4	●
D105-05-03700A1	3.7	23	66	28	36	4	●
D105-05-03800A1	3.8	29	74	36	36	4	●
D105-05-03900A1	3.9	29	74	36	36	4	●
D105-05-04000A1	4.0	29	74	36	36	4	●
D105-05-04100A1	4.1	29	74	36	36	6	○
D105-05-04200A1	4.2	29	74	36	36	6	●
D105-05-04300A1	4.3	29	74	36	36	6	●
D105-05-04400A1	4.4	29	74	36	36	6	○
D105-05-04500A1	4.5	29	74	36	36	6	●
D105-05-04600A1	4.6	29	74	36	36	6	●
D105-05-04700A1	4.7	29	74	36	36	6	●
D105-05-04800A1	4.8	35	82	44	36	6	●
D105-05-04900A1	4.9	35	82	44	36	6	●
D105-05-05000A1	5.0	35	82	44	36	6	●
D105-05-05100A1	5.1	35	82	44	36	6	●
D105-05-05200A1	5.2	35	82	44	36	6	●
D105-05-05300A1	5.3	35	82	44	36	6	●
D105-05-05400A1	5.4	35	82	44	36	6	●
D105-05-05500A1	5.5	35	82	44	36	6	●
D105-05-05600A1	5.6	35	82	44	36	6	●
D105-05-05700A1	5.7	35	82	44	36	6	●
D105-05-05800A1	5.8	35	82	44	36	6	●
D105-05-05900A1	5.9	35	82	44	36	6	●
D105-05-06000A1	6.0	35	82	44	36	6	●
D105-05-06100A1	6.1	43	91	53	36	8	●
D105-05-06200A1	6.2	43	91	53	36	8	●
D105-05-06300A1	6.3	43	91	53	36	8	●
D105-05-06400A1	6.4	43	91	53	36	8	●
D105-05-06500A1	6.5	43	91	53	36	8	●
D105-05-06600A1	6.6	43	91	53	36	8	●
D105-05-06700A1	6.7	43	91	53	36	8	●
D105-05-06800A1	6.8	43	91	53	36	8	●
D105-05-06900A1	6.9	43	91	53	36	8	●
D105-05-07000A1	7.0	43	91	53	36	8	●
D105-05-07100A1	7.1	43	91	53	36	8	○
D105-05-07200A1	7.2	43	91	53	36	8	○
D105-05-07300A1	7.3	43	91	53	36	8	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金内冷钻头 D105　5xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●● 理想选择　● 第二选择

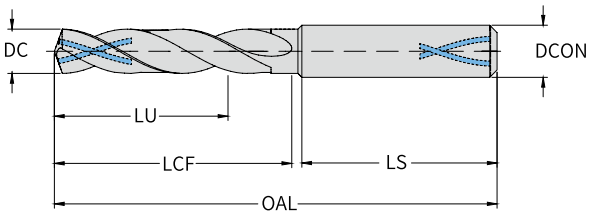
5×DC　DIN 6537 L　h7　140°

订货号	DC(h7) mm	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D105-05-07400A1	7.4	43	91	53	36	8	●
D105-05-07500A1	7.5	43	91	53	36	8	●
D105-05-07600A1	7.6	43	91	53	36	8	○
D105-05-07700A1	7.7	43	91	53	36	8	○
D105-05-07800A1	7.8	43	91	53	36	8	●
D105-05-07900A1	7.9	43	91	53	36	8	○
D105-05-08000A1	8.0	43	91	53	36	8	●
D105-05-08100A1	8.1	49	103	61	40	10	●
D105-05-08200A1	8.2	49	103	61	40	10	●
D105-05-08300A1	8.3	49	103	61	40	10	●
D105-05-08400A1	8.4	49	103	61	40	10	●
D105-05-08500A1	8.5	49	103	61	40	10	●
D105-05-08600A1	8.6	49	103	61	40	10	●
D105-05-08700A1	8.7	49	103	61	40	10	●
D105-05-08800A1	8.8	49	103	61	40	10	●
D105-05-08900A1	8.9	49	103	61	40	10	●
D105-05-09000A1	9.0	49	103	61	40	10	●
D105-05-09100A1	9.1	49	103	61	40	10	●
D105-05-09200A1	9.2	49	103	61	40	10	●
D105-05-09300A1	9.3	49	103	61	40	10	○
D105-05-09400A1	9.4	49	103	61	40	10	●
D105-05-09500A1	9.5	49	103	61	40	10	●
D105-05-09600A1	9.6	49	103	61	40	10	○
D105-05-09700A1	9.7	49	103	61	40	10	○
D105-05-09800A1	9.8	49	103	61	40	10	●
D105-05-09900A1	9.9	49	103	61	40	10	○
D105-05-10000A1	10.0	49	103	61	40	10	●
D105-05-10100A1	10.1	56	118	71	45	12	○
D105-05-10200A1	10.2	56	118	71	45	12	●
D105-05-10300A1	10.3	56	118	71	45	12	●
D105-05-10400A1	10.4	56	118	71	45	12	●
D105-05-10500A1	10.5	56	118	71	45	12	●
D105-05-10600A1	10.6	56	118	71	45	12	○
D105-05-10700A1	10.7	56	118	71	45	12	○
D105-05-10800A1	10.8	56	118	71	45	12	●
D105-05-10900A1	10.9	56	118	71	45	12	○
D105-05-11000A1	11.0	56	118	71	45	12	●
D105-05-11100A1	11.1	56	118	71	45	12	○
D105-05-11200A1	11.2	56	118	71	45	12	●
D105-05-11300A1	11.3	56	118	71	45	12	○
D105-05-11400A1	11.4	56	118	71	45	12	○
D105-05-11500A1	11.5	56	118	71	45	12	●
D105-05-11600A1	11.6	56	118	71	45	12	○
D105-05-11700A1	11.7	56	118	71	45	12	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金内冷钻头 D105　5xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●● 理想选择　● 第二选择

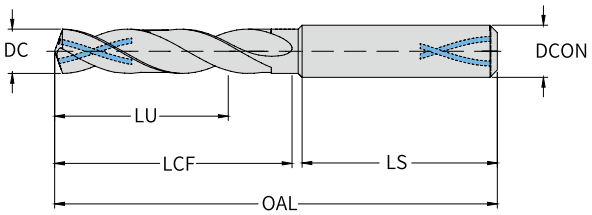


订货号	DC(h7) mm	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D105-05-11800A1	11.8	56	118	71	45	12	●
D105-05-11900A1	11.9	56	118	71	45	12	○
D105-05-12000A1	12.0	56	118	71	45	12	●
D105-05-12100A1	12.1	60	124	77	45	14	○
D105-05-12200A1	12.2	60	124	77	45	14	●
D105-05-12300A1	12.3	60	124	77	45	14	○
D105-05-12400A1	12.4	60	124	77	45	14	○
D105-05-12500A1	12.5	60	124	77	45	14	●
D105-05-12600A1	12.6	60	124	77	45	14	○
D105-05-12700A1	12.7	60	124	77	45	14	○
D105-05-12800A1	12.8	60	124	77	45	14	○
D105-05-12900A1	12.9	60	124	77	45	14	○
D105-05-13000A1	13.0	60	124	77	45	14	●
D105-05-13100A1	13.1	60	124	77	45	14	○
D105-05-13200A1	13.2	60	124	77	45	14	○
D105-05-13300A1	13.3	60	124	77	45	14	○
D105-05-13400A1	13.4	60	124	77	45	14	○
D105-05-13500A1	13.5	60	124	77	45	14	●
D105-05-13600A1	13.6	60	124	77	45	14	○
D105-05-13700A1	13.7	60	124	77	45	14	○
D105-05-13800A1	13.8	60	124	77	45	14	○
D105-05-13900A1	13.9	60	124	77	45	14	○
D105-05-14000A1	14.0	60	124	77	45	14	●
D105-05-14100A1	14.1	63	133	83	48	16	○
D105-05-14200A1	14.2	63	133	83	48	16	○
D105-05-14300A1	14.3	63	133	83	48	16	○
D105-05-14400A1	14.4	63	133	83	48	16	○
D105-05-14500A1	14.5	63	133	83	48	16	●
D105-05-14600A1	14.6	63	133	83	48	16	○
D105-05-14700A1	14.7	63	133	83	48	16	○
D105-05-14800A1	14.8	63	133	83	48	16	○
D105-05-14900A1	14.9	63	133	83	48	16	○
D105-05-15000A1	15.0	63	133	83	48	16	●
D105-05-15100A1	15.1	63	133	83	48	16	○
D105-05-15200A1	15.2	63	133	83	48	16	○
D105-05-15300A1	15.3	63	133	83	48	16	○
D105-05-15400A1	15.4	63	133	83	48	16	○
D105-05-15500A1	15.5	63	133	83	48	16	●
D105-05-15600A1	15.6	63	133	83	48	16	○
D105-05-15700A1	15.7	63	133	83	48	16	○
D105-05-15800A1	15.8	63	133	83	48	16	○
D105-05-15900A1	15.9	63	133	83	48	16	○
D105-05-16000A1	16.0	63	133	83	48	16	●
D105-05-16100A1	16.1	71	143	93	48	18	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金内冷钻头 D105　5xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●● 理想选择　● 第二选择

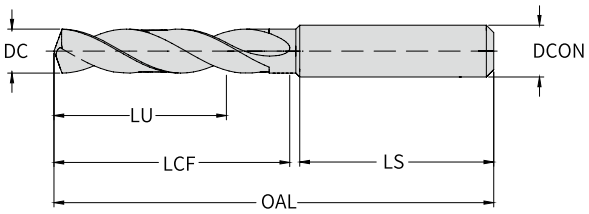


订货号	DC(h7) mm	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D105-05-16200A1	16.2	71	143	93	48	18	○
D105-05-16300A1	16.3	71	143	93	48	18	○
D105-05-16400A1	16.4	71	143	93	48	18	○
D105-05-16500A1	16.5	71	143	93	48	18	●
D105-05-16600A1	16.6	71	143	93	48	18	○
D105-05-16700A1	16.7	71	143	93	48	18	○
D105-05-16800A1	16.8	71	143	93	48	18	○
D105-05-16900A1	16.9	71	143	93	48	18	○
D105-05-17000A1	17.0	71	143	93	48	18	●
D105-05-17100A1	17.1	71	143	93	48	18	○
D105-05-17200A1	17.2	71	143	93	48	18	○
D105-05-17300A1	17.3	71	143	93	48	18	○
D105-05-17400A1	17.4	71	143	93	48	18	○
D105-05-17500A1	17.5	71	143	93	48	18	●
D105-05-17600A1	17.6	71	143	93	48	18	○
D105-05-17700A1	17.7	71	143	93	48	18	○
D105-05-17800A1	17.8	71	143	93	48	18	○
D105-05-17900A1	17.9	71	143	93	48	18	○
D105-05-18000A1	18.0	71	143	93	48	18	●
D105-05-18100A1	18.1	77	153	101	50	20	○
D105-05-18200A1	18.2	77	153	101	50	20	○
D105-05-18300A1	18.3	77	153	101	50	20	○
D105-05-18400A1	18.4	77	153	101	50	20	○
D105-05-18500A1	18.5	77	153	101	50	20	●
D105-05-18600A1	18.6	77	153	101	50	20	○
D105-05-18700A1	18.7	77	153	101	50	20	○
D105-05-18800A1	18.8	77	153	101	50	20	○
D105-05-18900A1	18.9	77	153	101	50	20	○
D105-05-19000A1	19.0	77	153	101	50	20	●
D105-05-19100A1	19.1	77	153	101	50	20	○
D105-05-19200A1	19.2	77	153	101	50	20	○
D105-05-19300A1	19.3	77	153	101	50	20	○
D105-05-19400A1	19.4	77	153	101	50	20	○
D105-05-19500A1	19.5	77	153	101	50	20	●
D105-05-19600A1	19.6	77	153	101	50	20	○
D105-05-19700A1	19.7	77	153	101	50	20	○
D105-05-19800A1	19.8	77	153	101	50	20	○
D105-05-19900A1	19.9	77	153	101	50	20	○
D105-05-20000A1	20.0	77	153	101	50	20	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金外冷钻头 D106　3xDc



P	M	K	N	S	H
••		••	••		

●● 理想选择　● 第二选择

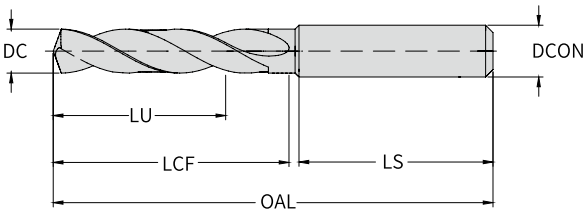


订货号	DC(m7) mm	DC inch/No.	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D106-03-03000A0 AP30P1U	3.0		14	62	20	36	4	●
D106-03-03100A0 AP30P1U	3.1		14	62	20	36	4	●
D106-03-03175A0 AP30P1U	3.175	1/8"	14	62	20	36	4	○
D106-03-03200A0 AP30P1U	3.2		14	62	20	36	4	●
D106-03-03250A0 AP30P1U	3.25		14	62	20	36	4	○
D106-03-03300A0 AP30P1U	3.3		14	62	20	36	4	●
D106-03-03400A0 AP30P1U	3.4		14	62	20	36	4	○
D106-03-03500A0 AP30P1U	3.5		14	62	20	36	4	●
D106-03-03572A0 AP30P1U	3.572	9/64"	14	62	20	36	4	○
D106-03-03600A0 AP30P1U	3.6		14	62	20	36	4	●
D106-03-03650A0 AP30P1U	3.65		14	62	20	36	4	○
D106-03-03700A0 AP30P1U	3.7		14	62	20	36	4	●
D106-03-03800A0 AP30P1U	3.8		17	66	24	36	4	○
D106-03-03900A0 AP30P1U	3.9		17	66	24	36	4	●
D106-03-03969A0 AP30P1U	3.969	5/32"	17	66	24	36	4	○
D106-03-04000A0 AP30P1U	4.0		17	66	24	36	4	●
D106-03-04100A0 AP30P1U	4.1		17	66	24	36	6	○
D106-03-04200A0 AP30P1U	4.2		17	66	24	36	6	●
D106-03-04300A0 AP30P1U	4.3		17	66	24	36	6	○
D106-03-04366A0 AP30P1U	4.366	11/64"	17	66	24	36	6	○
D106-03-04400A0 AP30P1U	4.4		17	66	24	36	6	○
D106-03-04500A0 AP30P1U	4.5		17	66	24	36	6	●
D106-03-04600A0 AP30P1U	4.6		17	66	24	36	6	○
D106-03-04650A0 AP30P1U	4.65		17	66	24	36	6	○
D106-03-04700A0 AP30P1U	4.7		17	66	24	36	6	○
D106-03-04763A0 AP30P1U	4.763	3/16"	20	66	28	36	6	○
D106-03-04800A0 AP30P1U	4.8		20	66	28	36	6	●
D106-03-04900A0 AP30P1U	4.9		20	66	28	36	6	●
D106-03-05000A0 AP30P1U	5.0		20	66	28	36	6	●
D106-03-05100A0 AP30P1U	5.1		20	66	28	36	6	●
D106-03-05159A0 AP30P1U	5.159	13/64"	20	66	28	36	6	○
D106-03-05200A0 AP30P1U	5.2		20	66	28	36	6	●
D106-03-05300A0 AP30P1U	5.3		20	66	28	36	6	○
D106-03-05400A0 AP30P1U	5.4		20	66	28	36	6	○
D106-03-05500A0 AP30P1U	5.5		20	66	28	36	6	●
D106-03-05550A0 AP30P1U	5.55		20	66	28	36	6	○
D106-03-05556A0 AP30P1U	5.556	7/32"	20	66	28	36	6	○
D106-03-05600A0 AP30P1U	5.6		20	66	28	36	6	○
D106-03-05700A0 AP30P1U	5.7		20	66	28	36	6	○
D106-03-05750A0 AP30P1U	5.75		20	66	28	36	6	○
D106-03-05800A0 AP30P1U	5.8		20	66	28	36	6	●
D106-03-05900A0 AP30P1U	5.9		20	66	28	36	6	●
D106-03-05953A0 AP30P1U	5.953	15/64"	20	66	28	36	6	○
D106-03-06000A0 AP30P1U	6.0		20	66	28	36	6	●

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金外冷钻头 D106　3xDc



P	M	K	N	S	H
••		••	••		

●● 理想选择　● 第二选择

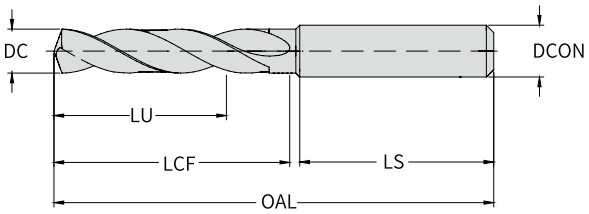
3×DC　DIN 6537 K　m7　140°

订货号	DC(m7) mm	DC inch/No.	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D106-03-06100A0 AP30P1U	6.1		24	79	41	36	8	○
D106-03-06200A0 AP30P1U	6.2		24	79	41	36	8	○
D106-03-06300A0 AP30P1U	6.3		24	79	41	36	8	○
D106-03-06350A0 AP30P1U	6.35	1/4"	24	79	41	36	8	○
D106-03-06400A0 AP30P1U	6.4		24	79	41	36	8	○
D106-03-06500A0 AP30P1U	6.5		24	79	41	36	8	●
D106-03-06600A0 AP30P1U	6.6		24	79	41	36	8	○
D106-03-06700A0 AP30P1U	6.7		24	79	41	36	8	○
D106-03-06747A0 AP30P1U	6.747	17/64"	24	79	41	36	8	○
D106-03-06800A0 AP30P1U	6.8		24	79	41	36	8	●
D106-03-06900A0 AP30P1U	6.9		24	79	41	36	8	●
D106-03-07000A0 AP30P1U	7.0		24	79	41	36	8	●
D106-03-07100A0 AP30P1U	7.1		29	79	41	36	8	○
D106-03-07144A0 AP30P1U	7.144	9/32"	29	79	41	36	8	○
D106-03-07200A0 AP30P1U	7.2		29	79	41	36	8	○
D106-03-07250A0 AP30P1U	7.25		29	79	41	36	8	○
D106-03-07300A0 AP30P1U	7.3		29	79	41	36	8	○
D106-03-07400A0 AP30P1U	7.4		29	79	41	36	8	●
D106-03-07450A0 AP30P1U	7.45		29	79	41	36	8	○
D106-03-07500A0 AP30P1U	7.5		29	79	41	36	8	●
D106-03-07541A0 AP30P1U	7.541	19/64"	29	79	41	36	8	○
D106-03-07550A0 AP30P1U	7.55		29	79	41	36	8	○
D106-03-07600A0 AP30P1U	7.6		29	79	41	36	8	○
D106-03-07700A0 AP30P1U	7.7		29	79	41	36	8	○
D106-03-07800A0 AP30P1U	7.8		29	79	41	36	8	●
D106-03-07900A0 AP30P1U	7.9		29	79	41	36	8	●
D106-03-07938A0 AP30P1U	7.938	5/16"	29	79	41	36	8	○
D106-03-08000A0 AP30P1U	8.0		29	79	41	36	8	●
D106-03-08100A0 AP30P1U	8.1		35	89	47	40	10	○
D106-03-08200A0 AP30P1U	8.2		35	89	47	40	10	○
D106-03-08300A0 AP30P1U	8.3		35	89	47	40	10	○
D106-03-08334A0 AP30P1U	8.334	21/64"	35	89	47	40	10	○
D106-03-08400A0 AP30P1U	8.4		35	89	47	40	10	○
D106-03-08500A0 AP30P1U	8.5		35	89	47	40	10	●
D106-03-08600A0 AP30P1U	8.6		35	89	47	40	10	●
D106-03-08700A0 AP30P1U	8.7		35	89	47	40	10	○
D106-03-08731A0 AP30P1U	8.731	11/32"	35	89	47	40	10	○
D106-03-08750A0 AP30P1U	8.75		35	89	47	40	10	○
D106-03-08800A0 AP30P1U	8.8		35	89	47	40	10	●
D106-03-08900A0 AP30P1U	8.9		35	89	47	40	10	●

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金外冷钻头 D106　3xDc



P	M	K	N	S	H
••		••	••		

●●理想选择　●第二选择

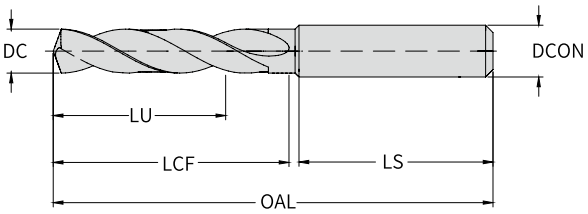


订货号	DC(m7) mm	DC inch/No.	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D106-03-09000A0 AP30P1U	9.0		35	89	47	40	10	●
D106-03-09100A0 AP30P1U	9.1		35	89	47	40	10	○
D106-03-09128A0 AP30P1U	9.128	23/64"	35	89	47	40	10	○
D106-03-09200A0 AP30P1U	9.2		35	89	47	40	10	○
D106-03-09300A0 AP30P1U	9.3		35	89	47	40	10	●
D106-03-09400A0 AP30P1U	9.4		35	89	47	40	10	○
D106-03-09500A0 AP30P1U	9.5		35	89	47	40	10	○
D106-03-09525A0 AP30P1U	9.525	3/8"	35	89	47	40	10	○
D106-03-09550A0 AP30P1U	9.55		35	89	47	40	10	○
D106-03-09600A0 AP30P1U	9.6		35	89	47	40	10	○
D106-03-09700A0 AP30P1U	9.7		35	89	47	40	10	○
D106-03-09800A0 AP30P1U	9.8		35	89	47	40	10	●
D106-03-09900A0 AP30P1U	9.9		35	89	47	40	10	●
D106-03-09922A0 AP30P1U	9.922	25/64"	35	89	47	40	10	○
D106-03-10000A0 AP30P1U	10.0		35	89	47	40	10	●
D106-03-10100A0 AP30P1U	10.1		40	102	55	45	12	●
D106-03-10200A0 AP30P1U	10.2		40	102	55	45	12	●
D106-03-10300A0 AP30P1U	10.3		40	102	55	45	12	●
D106-03-10319A0 AP30P1U	10.319	13/32"	40	102	55	45	12	○
D106-03-10400A0 AP30P1U	10.4		40	102	55	45	12	○
D106-03-10500A0 AP30P1U	10.5		40	102	55	45	12	●
D106-03-10600A0 AP30P1U	10.6		40	102	55	45	12	●
D106-03-10700A0 AP30P1U	10.7		40	102	55	45	12	○
D106-03-10716A0 AP30P1U	10.716	27/64"	40	102	55	45	12	○
D106-03-10800A0 AP30P1U	10.8		40	102	55	45	12	●
D106-03-10900A0 AP30P1U	10.9		40	102	55	45	12	○
D106-03-11000A0 AP30P1U	11.0		40	102	55	45	12	●
D106-03-11100A0 AP30P1U	11.1		40	102	55	45	12	○
D106-03-11113A0 AP30P1U	11.113	7/16"	40	102	55	45	12	○
D106-03-11200A0 AP30P1U	11.2		40	102	55	45	12	○
D106-03-11300A0 AP30P1U	11.3		40	102	55	45	12	○
D106-03-11400A0 AP30P1U	11.4		40	102	55	45	12	○
D106-03-11500A0 AP30P1U	11.5		40	102	55	45	12	○
D106-03-11509A0 AP30P1U	11.509	29/64"	40	102	55	45	12	○
D106-03-11550A0 AP30P1U	11.55		40	102	55	45	12	○
D106-03-11600A0 AP30P1U	11.6		40	102	55	45	12	○
D106-03-11700A0 AP30P1U	11.7		40	102	55	45	12	○
D106-03-11800A0 AP30P1U	11.8		40	102	55	45	12	●
D106-03-11900A0 AP30P1U	11.9		40	102	55	45	12	○
D106-03-11906A0 AP30P1U	11.906	15/32"	40	102	55	45	12	○
D106-03-12000A0 AP30P1U	12.0		40	102	55	45	12	●
D106-03-12100A0 AP30P1U	12.1		43	107	60	45	14	○
D106-03-12200A0 AP30P1U	12.2		43	107	60	45	14	○
D106-03-12250A0 AP30P1U	12.25		43	107	60	45	14	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金外冷钻头 D106　3xDc



P	M	K	N	S	H
••		••	••		

●● 理想选择　● 第二选择

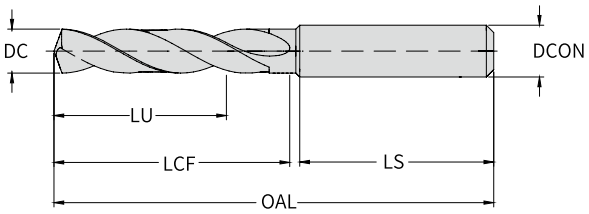


订货号	DC(m7) mm	DC inch/No.	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D106-03-12400A0 AP30P1U	12.4		43	107	60	45	14	○
D106-03-12500A0 AP30P1U	12.5		43	107	60	45	14	●
D106-03-12600A0 AP30P1U	12.6		43	107	60	45	14	○
D106-03-12700A0 AP30P1U	12.7	1/2"	43	107	60	45	14	○
D106-03-12750A0 AP30P1U	12.75		43	107	60	45	14	○
D106-03-12800A0 AP30P1U	12.8		43	107	60	45	14	○
D106-03-12900A0 AP30P1U	12.9		43	107	60	45	14	○
D106-03-13000A0 AP30P1U	13.0		43	107	60	45	14	●
D106-03-13100A0 AP30P1U	13.1		43	107	60	45	14	○
D106-03-13200A0 AP30P1U	13.2		43	107	60	45	14	●
D106-03-13300A0 AP30P1U	13.3		43	107	60	45	14	○
D106-03-13400A0 AP30P1U	13.4		43	107	60	45	14	○
D106-03-13494A0 AP30P1U	13.494	17/32"	43	107	60	45	14	○
D106-03-13500A0 AP30P1U	13.5		43	107	60	45	14	○
D106-03-13600A0 AP30P1U	13.6		43	107	60	45	14	○
D106-03-13700A0 AP30P1U	13.7		43	107	60	45	14	○
D106-03-13800A0 AP30P1U	13.8		43	107	60	45	14	○
D106-03-13900A0 AP30P1U	13.9		43	107	60	45	14	○
D106-03-14000A0 AP30P1U	14.0		43	107	60	45	14	●
D106-03-14100A0 AP30P1U	14.1		45	115	65	48	16	●
D106-03-14200A0 AP30P1U	14.2		45	115	65	48	16	●
D106-03-14288A0 AP30P1U	14.288	9/16"	45	115	65	48	16	○
D106-03-14300A0 AP30P1U	14.3		45	115	65	48	16	○
D106-03-14400A0 AP30P1U	14.4		45	115	65	48	16	○
D106-03-14500A0 AP30P1U	14.5		45	115	65	48	16	●
D106-03-14600A0 AP30P1U	14.6		45	115	65	48	16	●
D106-03-14700A0 AP30P1U	14.7		45	115	65	48	16	●
D106-03-14750A0 AP30P1U	14.75		45	115	65	48	16	○
D106-03-14800A0 AP30P1U	14.8		45	115	65	48	16	○
D106-03-15000A0 AP30P1U	15.0		45	115	65	48	16	●
D106-03-15100A0 AP30P1U	15.1		45	115	65	48	16	○
D106-03-15200A0 AP30P1U	15.2		45	115	65	48	16	○
D106-03-15300A0 AP30P1U	15.3		45	115	65	48	16	○
D106-03-15500A0 AP30P1U	15.5		45	115	65	48	16	●
D106-03-15600A0 AP30P1U	15.6		45	115	65	48	16	○
D106-03-15700A0 AP30P1U	15.7		45	115	65	48	16	●
D106-03-15800A0 AP30P1U	15.8		45	115	65	48	16	●
D106-03-15875A0 AP30P1U	15.875	5/8"	45	115	65	48	16	○
D106-03-15900A0 AP30P1U	15.9		45	115	65	48	16	○
D106-03-16000A0 AP30P1U	16.0		45	115	65	48	16	●
D106-03-16500A0 AP30P1U	16.5		51	123	73	48	18	●
D106-03-17000A0 AP30P1U	17.0		51	123	73	48	18	●
D106-03-17500A0 AP30P1U	17.5		51	123	73	48	18	●
D106-03-18000A0 AP30P1U	18.0		51	123	73	48	18	●
D106-03-18500A0 AP30P1U	18.5		55	131	79	50	20	●
D106-03-19000A0 AP30P1U	19.0		55	131	79	50	20	●
D106-03-20000A0 AP30P1U	20.0		55	131	79	50	20	●

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金外冷钻头 D106　5xDc



P	M	K	N	S	H
••		••	••		

●● 理想选择　● 第二选择

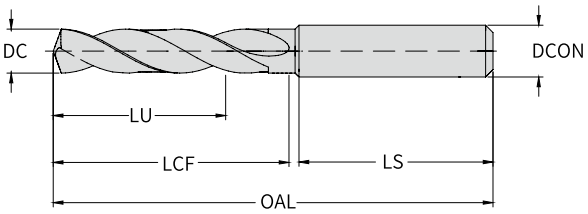


订货号	DC(m7) mm	DC inch/No.	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D106-05-03000A0 AP30P1U	3.0		23	66	28	36	4	●
D106-05-03100A0 AP30P1U	3.1		23	66	28	36	4	●
D106-05-03175A0 AP30P1U	3.175	1/8"	23	66	28	36	4	○
D106-05-03200A0 AP30P1U	3.2		23	66	28	36	4	●
D106-05-03250A0 AP30P1U	3.25		23	66	28	36	4	○
D106-05-03300A0 AP30P1U	3.3		23	66	28	36	4	●
D106-05-03400A0 AP30P1U	3.4		23	66	28	36	4	○
D106-05-03500A0 AP30P1U	3.5		23	66	28	36	4	●
D106-05-03572A0 AP30P1U	3.572	9/64"	23	66	28	36	4	○
D106-05-03600A0 AP30P1U	3.6		23	66	28	36	4	●
D106-05-03650A0 AP30P1U	3.65		23	66	28	36	4	○
D106-05-03700A0 AP30P1U	3.7		23	66	28	36	4	●
D106-05-03800A0 AP30P1U	3.8		29	74	36	36	4	○
D106-05-03900A0 AP30P1U	3.9		29	74	36	36	4	●
D106-05-03969A0 AP30P1U	3.969	5/32"	29	74	36	36	4	○
D106-05-04000A0 AP30P1U	4.0		29	74	36	36	4	●
D106-05-04100A0 AP30P1U	4.1		29	74	36	36	6	○
D106-05-04200A0 AP30P1U	4.2		29	74	36	36	6	●
D106-05-04300A0 AP30P1U	4.3		29	74	36	36	6	○
D106-05-04366A0 AP30P1U	4.366	11/64"	29	74	36	36	6	○
D106-05-04400A0 AP30P1U	4.4		29	74	36	36	6	○
D106-05-04500A0 AP30P1U	4.5		29	74	36	36	6	●
D106-05-04600A0 AP30P1U	4.6		29	74	36	36	6	○
D106-05-04650A0 AP30P1U	4.65		29	74	36	36	6	○
D106-05-04700A0 AP30P1U	4.7		29	74	36	36	6	○
D106-05-04763A0 AP30P1U	4.763	3/16"	35	82	44	36	6	○
D106-05-04800A0 AP30P1U	4.8		35	82	44	36	6	●
D106-05-04900A0 AP30P1U	4.9		35	82	44	36	6	●
D106-05-05000A0 AP30P1U	5.0		35	82	44	36	6	●
D106-05-05100A0 AP30P1U	5.1		35	82	44	36	6	●
D106-05-05159A0 AP30P1U	5.159	13/64"	35	82	44	36	6	○
D106-05-05200A0 AP30P1U	5.2		35	82	44	36	6	●
D106-05-05300A0 AP30P1U	5.3		35	82	44	36	6	○
D106-05-05400A0 AP30P1U	5.4		35	82	44	36	6	○
D106-05-05500A0 AP30P1U	5.5		35	82	44	36	6	●
D106-05-05550A0 AP30P1U	5.55		35	82	44	36	6	○
D106-05-05556A0 AP30P1U	5.556	7/32"	35	82	44	36	6	○
D106-05-05600A0 AP30P1U	5.6		35	82	44	36	6	○
D106-05-05700A0 AP30P1U	5.7		35	82	44	36	6	○
D106-05-05800A0 AP30P1U	5.8		35	82	44	36	6	●
D106-05-05900A0 AP30P1U	5.9		35	82	44	36	6	●
D106-05-05953A0 AP30P1U	5.953	15/64"	35	82	44	36	6	○
D106-05-06000A0 AP30P1U	6.0		35	82	44	36	6	●
D106-05-06100A0 AP30P1U	6.1		43	91	53	36	8	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金外冷钻头 D106　5xDc



P	M	K	N	S	H
••		••	••		

●● 理想选择　● 第二选择

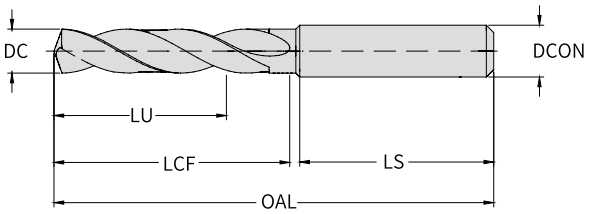


订货号	DC(m7) mm	DC inch/No.	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D106-05-06200A0 AP30P1U	6.2		43	91	53	36	8	○
D106-05-06300A0 AP30P1U	6.3		43	91	53	36	8	○
D106-05-06350A0 AP30P1U	6.35	1/4"	43	91	53	36	8	○
D106-05-06400A0 AP30P1U	6.4		43	91	53	36	8	○
D106-05-06500A0 AP30P1U	6.5		43	91	53	36	8	●
D106-05-06600A0 AP30P1U	6.6		43	91	53	36	8	○
D106-05-06700A0 AP30P1U	6.7		43	91	53	36	8	○
D106-05-06747A0 AP30P1U	6.747	17/64"	43	91	53	36	8	○
D106-05-06800A0 AP30P1U	6.8		43	91	53	36	8	●
D106-05-06900A0 AP30P1U	6.9		43	91	53	36	8	●
D106-05-07000A0 AP30P1U	7.0		43	91	53	36	8	●
D106-05-07100A0 AP30P1U	7.1		43	91	53	36	8	○
D106-05-07144A0 AP30P1U	7.144	9/32"	43	91	53	36	8	○
D106-05-07200A0 AP30P1U	7.2		43	91	53	36	8	○
D106-05-07300A0 AP30P1U	7.3		43	91	53	36	8	○
D106-05-07400A0 AP30P1U	7.4		43	91	53	36	8	●
D106-05-07500A0 AP30P1U	7.5		43	91	53	36	8	●
D106-05-07541A0 AP30P1U	7.541	19/64"	43	91	53	36	8	○
D106-05-07550A0 AP30P1U	7.55		43	91	53	36	8	○
D106-05-07600A0 AP30P1U	7.6		43	91	53	36	8	○
D106-05-07700A0 AP30P1U	7.7		43	91	53	36	8	○
D106-05-07800A0 AP30P1U	7.8		43	91	53	36	8	●
D106-05-07900A0 AP30P1U	7.9		43	91	53	36	8	●
D106-05-07938A0 AP30P1U	7.938	5/16"	43	91	53	36	8	○
D106-05-08000A0 AP30P1U	8.0		43	91	53	36	8	●
D106-05-08100A0 AP30P1U	8.1		49	103	61	40	10	○
D106-05-08200A0 AP30P1U	8.2		49	103	61	40	10	○
D106-05-08300A0 AP30P1U	8.3		49	103	61	40	10	○
D106-05-08334A0 AP30P1U	8.334	21/64"	49	103	61	40	10	○
D106-05-08400A0 AP30P1U	8.4		49	103	61	40	10	○
D106-05-08500A0 AP30P1U	8.5		49	103	61	40	10	●
D106-05-08600A0 AP30P1U	8.6		49	103	61	40	10	●
D106-05-08700A0 AP30P1U	8.7		49	103	61	40	10	○
D106-05-08731A0 AP30P1U	8.731	11/32"	49	103	61	40	10	○
D106-05-08800A0 AP30P1U	8.8		49	103	61	40	10	●
D106-05-08900A0 AP30P1U	8.9		49	103	61	40	10	●
D106-05-09000A0 AP30P1U	9.0		49	103	61	40	10	●
D106-05-09100A0 AP30P1U	9.1		49	103	61	40	10	○
D106-05-09128A0 AP30P1U	9.128	23/64"	49	103	61	40	10	○
D106-05-09200A0 AP30P1U	9.2		49	103	61	40	10	○
D106-05-09300A0 AP30P1U	9.3		49	103	61	40	10	●
D106-05-09400A0 AP30P1U	9.4		49	103	61	40	10	○
D106-05-09500A0 AP30P1U	9.5		49	103	61	40	10	○
D106-05-09525A0 AP30P1U	9.525	3/8"	49	103	61	40	10	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金外冷钻头 D106　5xDc



P	M	K	N	S	H
••		••	••		

●● 理想选择　● 第二选择

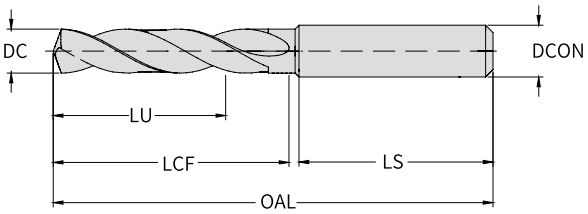


订货号	DC(m7) mm	DC inch/No.	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D106-05-09550A0 AP30P1U	9.55		49	103	61	40	10	○
D106-05-09600A0 AP30P1U	9.6		49	103	61	40	10	○
D106-05-09700A0 AP30P1U	9.7		49	103	61	40	10	○
D106-05-09800A0 AP30P1U	9.8		49	103	61	40	10	●
D106-05-09900A0 AP30P1U	9.9		49	103	61	40	10	●
D106-05-09922A0 AP30P1U	9.922	25/64"	49	103	61	40	10	○
D106-05-10000A0 AP30P1U	10.0		49	103	61	40	10	●
D106-05-10100A0 AP30P1U	10.1		56	118	71	45	12	●
D106-05-10200A0 AP30P1U	10.2		56	118	71	45	12	●
D106-05-10300A0 AP30P1U	10.3		56	118	71	45	12	●
D106-05-10319A0 AP30P1U	10.319	13/32"	56	118	71	45	12	○
D106-05-10400A0 AP30P1U	10.4		56	118	71	45	12	○
D106-05-10500A0 AP30P1U	10.5		56	118	71	45	12	●
D106-05-10600A0 AP30P1U	10.6		56	118	71	45	12	●
D106-05-10700A0 AP30P1U	10.7		56	118	71	45	12	○
D106-05-10716A0 AP30P1U	10.716	27/64"	56	118	71	45	12	○
D106-05-10800A0 AP30P1U	10.8		56	118	71	45	12	●
D106-05-10900A0 AP30P1U	10.9		56	118	71	45	12	○
D106-05-11000A0 AP30P1U	11.0		56	118	71	45	12	●
D106-05-11100A0 AP30P1U	11.1		56	118	71	45	12	○
D106-05-11113A0 AP30P1U	11.113	7/16"	56	118	71	45	12	○
D106-05-11200A0 AP30P1U	11.2		56	118	71	45	12	○
D106-05-11300A0 AP30P1U	11.3		56	118	71	45	12	○
D106-05-11400A0 AP30P1U	11.4		56	118	71	45	12	○
D106-05-11500A0 AP30P1U	11.5		56	118	71	45	12	○
D106-05-11509A0 AP30P1U	11.509	29/64"	56	118	71	45	12	○
D106-05-11550A0 AP30P1U	11.55		56	118	71	45	12	○
D106-05-11600A0 AP30P1U	11.6		56	118	71	45	12	○
D106-05-11700A0 AP30P1U	11.7		56	118	71	45	12	○
D106-05-11800A0 AP30P1U	11.8		56	118	71	45	12	●
D106-05-11900A0 AP30P1U	11.9		56	118	71	45	12	○
D106-05-11906A0 AP30P1U	11.906	15/32"	56	118	71	45	12	○
D106-05-12000A0 AP30P1U	12.0		56	118	71	45	12	●
D106-05-12100A0 AP30P1U	12.1		60	124	77	45	14	○
D106-05-12200A0 AP30P1U	12.2		60	124	77	45	14	○
D106-05-12250A0 AP30P1U	12.25		60	124	77	45	14	○
D106-05-12300A0 AP30P1U	12.3		60	124	77	45	14	○
D106-05-12303A0 AP30P1U	12.303	31/64"	60	124	77	45	14	○
D106-05-12400A0 AP30P1U	12.4		60	124	77	45	14	○
D106-05-12500A0 AP30P1U	12.5		60	124	77	45	14	●
D106-05-12600A0 AP30P1U	12.6		60	124	77	45	14	○
D106-05-12700A0 AP30P1U	12.7	1/2"	60	124	77	45	14	○
D106-05-12750A0 AP30P1U	12.75		60	124	77	45	14	○
D106-05-12800A0 AP30P1U	12.8		60	124	77	45	14	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金外冷钻头 D106　5xDc



P	M	K	N	S	H
••		••	••		

●●理想选择　●第二选择

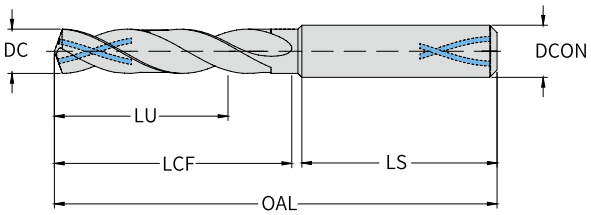


订货号	DC(m7) mm	DC inch/No.	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D106-05-12900A0 AP30P1U	12.9		60	124	77	45	14	○
D106-05-13000A0 AP30P1U	13.0		60	124	77	45	14	●
D106-05-13100A0 AP30P1U	13.1		60	124	77	45	14	○
D106-05-13200A0 AP30P1U	13.2		60	124	77	45	14	●
D106-05-13300A0 AP30P1U	13.3		60	124	77	45	14	○
D106-05-13400A0 AP30P1U	13.4		60	124	77	45	14	○
D106-05-13494A0 AP30P1U	13.494	17/32"	60	124	77	45	14	○
D106-05-13500A0 AP30P1U	13.5		60	124	77	45	14	○
D106-05-13600A0 AP30P1U	13.6		60	124	77	45	14	○
D106-05-13700A0 AP30P1U	13.7		60	124	77	45	14	●
D106-05-13800A0 AP30P1U	13.8		60	124	77	45	14	○
D106-05-13900A0 AP30P1U	13.9		60	124	77	45	14	○
D106-05-14000A0 AP30P1U	14.0		60	124	77	45	14	●
D106-05-14100A0 AP30P1U	14.1		63	133	83	48	16	●
D106-05-14200A0 AP30P1U	14.2		63	133	83	48	16	●
D106-05-14288A0 AP30P1U	14.288	9/16"	63	133	83	48	16	○
D106-05-14300A0 AP30P1U	14.3		63	133	83	48	16	○
D106-05-14400A0 AP30P1U	14.4		63	133	83	48	16	○
D106-05-14500A0 AP30P1U	14.5		63	133	83	48	16	●
D106-05-14600A0 AP30P1U	14.6		63	133	83	48	16	●
D106-05-14700A0 AP30P1U	14.7		63	133	83	48	16	●
D106-05-14750A0 AP30P1U	14.75		63	133	83	48	16	○
D106-05-14800A0 AP30P1U	14.8		63	133	83	48	16	○
D106-05-15000A0 AP30P1U	15.0		63	133	83	48	16	●
D106-05-15100A0 AP30P1U	15.1		63	133	83	48	16	○
D106-05-15200A0 AP30P1U	15.2		63	133	83	48	16	○
D106-05-15300A0 AP30P1U	15.3		63	133	83	48	16	○
D106-05-15500A0 AP30P1U	15.5		63	133	83	48	16	●
D106-05-15600A0 AP30P1U	15.6		63	133	83	48	16	○
D106-05-15700A0 AP30P1U	15.7		63	133	83	48	16	●
D106-05-15800A0 AP30P1U	15.8		63	133	83	48	16	●
D106-05-15875A0 AP30P1U	15.875	5/8"	63	133	83	48	16	○
D106-05-15900A0 AP30P1U	15.9		63	133	83	48	16	○
D106-05-16000A0 AP30P1U	16.0		63	133	83	48	16	●
D106-05-16500A0 AP30P1U	16.5		71	143	93	48	18	●
D106-05-17000A0 AP30P1U	17.0		71	143	93	48	18	●
D106-05-17500A0 AP30P1U	17.5		71	143	93	48	18	●
D106-05-18000A0 AP30P1U	18.0		71	143	93	48	18	●
D106-05-18500A0 AP30P1U	18.5		77	153	101	50	20	●
D106-05-19000A0 AP30P1U	19.0		77	153	101	50	20	●
D106-05-20000A0 AP30P1U	20.0		77	153	101	50	20	●

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金内冷钻头 D106　3xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●● 理想选择　● 第二选择

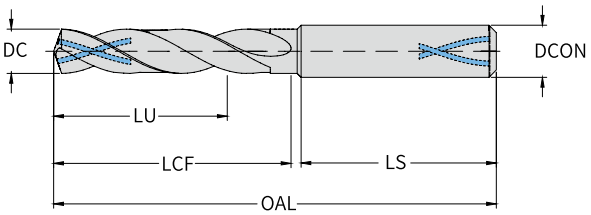


订货号	DC(m7) mm	DC inch/No.	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D106-03-03000A1 AP30P1U	3.0		14	62	20	36	4	●
D106-03-03100A1 AP30P1U	3.1		14	62	20	36	4	●
D106-03-03175A1 AP30P1U	3.175	1/8"	14	62	20	36	4	○
D106-03-03200A1 AP30P1U	3.2		14	62	20	36	4	●
D106-03-03250A1 AP30P1U	3.25		14	62	20	36	4	○
D106-03-03300A1 AP30P1U	3.3		14	62	20	36	4	●
D106-03-03400A1 AP30P1U	3.4		14	62	20	36	4	○
D106-03-03500A1 AP30P1U	3.5		14	62	20	36	4	●
D106-03-03572A1 AP30P1U	3.572	9/64"	14	62	20	36	4	○
D106-03-03600A1 AP30P1U	3.6		14	62	20	36	4	●
D106-03-03650A1 AP30P1U	3.65		14	62	20	36	4	○
D106-03-03700A1 AP30P1U	3.7		14	62	20	36	4	●
D106-03-03800A1 AP30P1U	3.8		17	66	24	36	4	○
D106-03-03900A1 AP30P1U	3.9		17	66	24	36	4	●
D106-03-03969A1 AP30P1U	3.969	5/32"	17	66	24	36	4	○
D106-03-04000A1 AP30P1U	4.0		17	66	24	36	4	●
D106-03-04100A1 AP30P1U	4.1		17	66	24	36	6	○
D106-03-04200A1 AP30P1U	4.2		17	66	24	36	6	●
D106-03-04300A1 AP30P1U	4.3		17	66	24	36	6	○
D106-03-04366A1 AP30P1U	4.366	11/64"	17	66	24	36	6	○
D106-03-04400A1 AP30P1U	4.4		17	66	24	36	6	○
D106-03-04500A1 AP30P1U	4.5		17	66	24	36	6	●
D106-03-04600A1 AP30P1U	4.6		17	66	24	36	6	○
D106-03-04650A1 AP30P1U	4.65		17	66	24	36	6	○
D106-03-04700A1 AP30P1U	4.7		17	66	24	36	6	○
D106-03-04763A1 AP30P1U	4.763	3/16"	20	66	28	36	6	○
D106-03-04800A1 AP30P1U	4.8		20	66	28	36	6	●
D106-03-04900A1 AP30P1U	4.9		20	66	28	36	6	●
D106-03-05000A1 AP30P1U	5.0		20	66	28	36	6	●
D106-03-05100A1 AP30P1U	5.1		20	66	28	36	6	●
D106-03-05159A1 AP30P1U	5.159	13/64"	20	66	28	36	6	○
D106-03-05200A1 AP30P1U	5.2		20	66	28	36	6	●
D106-03-05300A1 AP30P1U	5.3		20	66	28	36	6	○
D106-03-05400A1 AP30P1U	5.4		20	66	28	36	6	○
D106-03-05500A1 AP30P1U	5.5		20	66	28	36	6	●
D106-03-05550A1 AP30P1U	5.55		20	66	28	36	6	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金内冷钻头 D106　3xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●●理想选择　●第二选择

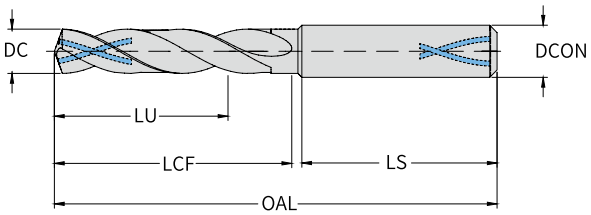


订货号	DC(m7) mm	DC inch/No.	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D106-03-05556A1 AP30P1U	5.556	7/32"	20	66	28	36	6	○
D106-03-05600A1 AP30P1U	5.6		20	66	28	36	6	○
D106-03-05700A1 AP30P1U	5.7		20	66	28	36	6	○
D106-03-05750A1 AP30P1U	5.75		20	66	28	36	6	○
D106-03-05800A1 AP30P1U	5.8		20	66	28	36	6	●
D106-03-05900A1 AP30P1U	5.9		20	66	28	36	6	●
D106-03-05953A1 AP30P1U	5.953	15/64"	20	66	28	36	6	○
D106-03-06000A1 AP30P1U	6.0		20	66	28	36	6	●
D106-03-06100A1 AP30P1U	6.1		24	79	41	36	8	○
D106-03-06200A1 AP30P1U	6.2		24	79	41	36	8	○
D106-03-06300A1 AP30P1U	6.3		24	79	41	36	8	○
D106-03-06350A1 AP30P1U	6.35	1/4"	24	79	41	36	8	○
D106-03-06400A1 AP30P1U	6.4		24	79	41	36	8	○
D106-03-06500A1 AP30P1U	6.5		24	79	41	36	8	●
D106-03-06600A1 AP30P1U	6.6		24	79	41	36	8	○
D106-03-06700A1 AP30P1U	6.7		24	79	41	36	8	○
D106-03-06747A1 AP30P1U	6.747	17/64"	24	79	41	36	8	○
D106-03-06800A1 AP30P1U	6.8		24	79	41	36	8	●
D106-03-06900A1 AP30P1U	6.9		24	79	41	36	8	●
D106-03-07000A1 AP30P1U	7.0		24	79	41	36	8	●
D106-03-07100A1 AP30P1U	7.1		29	79	41	36	8	○
D106-03-07144A1 AP30P1U	7.144	9/32"	29	79	41	36	8	○
D106-03-07200A1 AP30P1U	7.2		29	79	41	36	8	○
D106-03-07250A1 AP30P1U	7.25		29	79	41	36	8	○
D106-03-07300A1 AP30P1U	7.3		29	79	41	36	8	○
D106-03-07400A1 AP30P1U	7.4		29	79	41	36	8	●
D106-03-07450A1 AP30P1U	7.45		29	79	41	36	8	○
D106-03-07500A1 AP30P1U	7.5		29	79	41	36	8	●
D106-03-07541A1 AP30P1U	7.541	19/64"	29	79	41	36	8	○
D106-03-07550A1 AP30P1U	7.55		29	79	41	36	8	○
D106-03-07600A1 AP30P1U	7.6		29	79	41	36	8	○
D106-03-07700A1 AP30P1U	7.7		29	79	41	36	8	○
D106-03-07800A1 AP30P1U	7.8		29	79	41	36	8	●
D106-03-07900A1 AP30P1U	7.9		29	79	41	36	8	●
D106-03-07938A1 AP30P1U	7.938	5/16"	29	79	41	36	8	○
D106-03-08000A1 AP30P1U	8.0		29	79	41	36	8	●
D106-03-08100A1 AP30P1U	8.1		35	89	47	40	10	○
D106-03-08200A1 AP30P1U	8.2		35	89	47	40	10	○
D106-03-08300A1 AP30P1U	8.3		35	89	47	40	10	○
D106-03-08334A1 AP30P1U	8.334	21/64"	35	89	47	40	10	○
D106-03-08400A1 AP30P1U	8.4		35	89	47	40	10	○
D106-03-08500A1 AP30P1U	8.5		35	89	47	40	10	●
D106-03-08600A1 AP30P1U	8.6		35	89	47	40	10	●
D106-03-08700A1 AP30P1U	8.7		35	89	47	40	10	○
D106-03-08731A1 AP30P1U	8.731	11/32"	35	89	47	40	10	○
D106-03-08750A1 AP30P1U	8.75		35	89	47	40	10	○
D106-03-08800A1 AP30P1U	8.8		35	89	47	40	10	●
D106-03-08900A1 AP30P1U	8.9		35	89	47	40	10	●

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金内冷钻头 D106　3xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●● 理想选择　● 第二选择

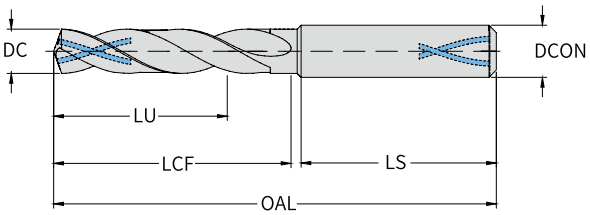


订货号	DC(m7) mm	DC inch/No.	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D106-03-09000A1 AP30P1U	9.0		35	89	47	40	10	●
D106-03-09100A1 AP30P1U	9.1		35	89	47	40	10	○
D106-03-09128A1 AP30P1U	9.128	23/64"	35	89	47	40	10	○
D106-03-09200A1 AP30P1U	9.2		35	89	47	40	10	○
D106-03-09300A1 AP30P1U	9.3		35	89	47	40	10	●
D106-03-09400A1 AP30P1U	9.4		35	89	47	40	10	○
D106-03-09500A1 AP30P1U	9.5		35	89	47	40	10	○
D106-03-09525A1 AP30P1U	9.525	3/8"	35	89	47	40	10	○
D106-03-09550A1 AP30P1U	9.55		35	89	47	40	10	○
D106-03-09600A1 AP30P1U	9.6		35	89	47	40	10	○
D106-03-09700A1 AP30P1U	9.7		35	89	47	40	10	○
D106-03-09800A1 AP30P1U	9.8		35	89	47	40	10	●
D106-03-09900A1 AP30P1U	9.9		35	89	47	40	10	●
D106-03-09922A1 AP30P1U	9.922	25/64"	35	89	47	40	10	○
D106-03-10000A1 AP30P1U	10.0		35	89	47	40	10	●
D106-03-10100A1 AP30P1U	10.1		40	102	55	45	12	●
D106-03-10200A1 AP30P1U	10.2		40	102	55	45	12	●
D106-03-10300A1 AP30P1U	10.3		40	102	55	45	12	●
D106-03-10319A1 AP30P1U	10.319	13/32"	40	102	55	45	12	○
D106-03-10400A1 AP30P1U	10.4		40	102	55	45	12	○
D106-03-10500A1 AP30P1U	10.5		40	102	55	45	12	●
D106-03-10600A1 AP30P1U	10.6		40	102	55	45	12	●
D106-03-10700A1 AP30P1U	10.7		40	102	55	45	12	○
D106-03-10716A1 AP30P1U	10.716	27/64"	40	102	55	45	12	○
D106-03-10800A1 AP30P1U	10.8		40	102	55	45	12	●
D106-03-10900A1 AP30P1U	10.9		40	102	55	45	12	○
D106-03-11000A1 AP30P1U	11.0		40	102	55	45	12	●
D106-03-11100A1 AP30P1U	11.1		40	102	55	45	12	○
D106-03-11113A1 AP30P1U	11.113	7/16"	40	102	55	45	12	○
D106-03-11200A1 AP30P1U	11.2		40	102	55	45	12	○
D106-03-11300A1 AP30P1U	11.3		40	102	55	45	12	○
D106-03-11400A1 AP30P1U	11.4		40	102	55	45	12	○
D106-03-11500A1 AP30P1U	11.5		40	102	55	45	12	○
D106-03-11509A1 AP30P1U	11.509	29/64"	40	102	55	45	12	○
D106-03-11550A1 AP30P1U	11.55		40	102	55	45	12	○
D106-03-11600A1 AP30P1U	11.6		40	102	55	45	12	○
D106-03-11700A1 AP30P1U	11.7		40	102	55	45	12	○
D106-03-11800A1 AP30P1U	11.8		40	102	55	45	12	●
D106-03-11900A1 AP30P1U	11.9		40	102	55	45	12	○
D106-03-11906A1 AP30P1U	11.906	15/32"	40	102	55	45	12	○
D106-03-12000A1 AP30P1U	12.0		40	102	55	45	12	●
D106-03-12100A1 AP30P1U	12.1		43	107	60	45	14	○
D106-03-12200A1 AP30P1U	12.2		43	107	60	45	14	○
D106-03-12250A1 AP30P1U	12.25		43	107	60	45	14	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金内冷钻头 D106　3xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●●理想选择　●第二选择

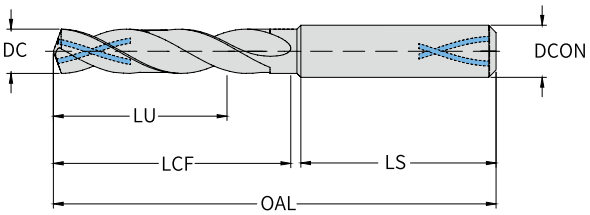


订货号	DC(m7) mm	DC inch/No.	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D106-03-12300A1 AP30P1U	12.3		43	107	60	45	14	○
D106-03-12303A1 AP30P1U	12.303	31/64"	43	107	60	45	14	○
D106-03-12400A1 AP30P1U	12.4		43	107	60	45	14	○
D106-03-12500A1 AP30P1U	12.5		43	107	60	45	14	●
D106-03-12600A1 AP30P1U	12.6		43	107	60	45	14	○
D106-03-12700A1 AP30P1U	12.7	1/2"	43	107	60	45	14	○
D106-03-12750A1 AP30P1U	12.75		43	107	60	45	14	○
D106-03-12800A1 AP30P1U	12.8		43	107	60	45	14	○
D106-03-12900A1 AP30P1U	12.9		43	107	60	45	14	○
D106-03-13000A1 AP30P1U	13.0		43	107	60	45	14	●
D106-03-13100A1 AP30P1U	13.1		43	107	60	45	14	○
D106-03-13200A1 AP30P1U	13.2		43	107	60	45	14	●
D106-03-13300A1 AP30P1U	13.3		43	107	60	45	14	○
D106-03-13400A1 AP30P1U	13.4		43	107	60	45	14	○
D106-03-13494A1 AP30P1U	13.494	17/32"	43	107	60	45	14	○
D106-03-13500A1 AP30P1U	13.5		43	107	60	45	14	○
D106-03-13600A1 AP30P1U	13.6		43	107	60	45	14	○
D106-03-13700A1 AP30P1U	13.7		43	107	60	45	14	○
D106-03-13800A1 AP30P1U	13.8		43	107	60	45	14	○
D106-03-13900A1 AP30P1U	13.9		43	107	60	45	14	○
D106-03-14000A1 AP30P1U	14.0		43	107	60	45	14	●
D106-03-14100A1 AP30P1U	14.1		45	115	65	48	16	●
D106-03-14200A1 AP30P1U	14.2		45	115	65	48	16	●
D106-03-14288A1 AP30P1U	14.288	9/16"	45	115	65	48	16	○
D106-03-14300A1 AP30P1U	14.3		45	115	65	48	16	○
D106-03-14400A1 AP30P1U	14.4		45	115	65	48	16	○
D106-03-14500A1 AP30P1U	14.5		45	115	65	48	16	●
D106-03-14600A1 AP30P1U	14.6		45	115	65	48	16	●
D106-03-14700A1 AP30P1U	14.7		45	115	65	48	16	●
D106-03-14750A1 AP30P1U	14.75		45	115	65	48	16	○
D106-03-14800A1 AP30P1U	14.8		45	115	65	48	16	○
D106-03-15000A1 AP30P1U	15.0		45	115	65	48	16	●
D106-03-15100A1 AP30P1U	15.1		45	115	65	48	16	○
D106-03-15200A1 AP30P1U	15.2		45	115	65	48	16	○
D106-03-15300A1 AP30P1U	15.3		45	115	65	48	16	○
D106-03-15500A1 AP30P1U	15.5		45	115	65	48	16	●
D106-03-15600A1 AP30P1U	15.6		45	115	65	48	16	○
D106-03-15700A1 AP30P1U	15.7		45	115	65	48	16	●
D106-03-15800A1 AP30P1U	15.8		45	115	65	48	16	●
D106-03-15875A1 AP30P1U	15.875	5/8"	45	115	65	48	16	○
D106-03-15900A1 AP30P1U	15.9		45	115	65	48	16	○
D106-03-16000A1 AP30P1U	16.0		45	115	65	48	16	●

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金内冷钻头 D106　5xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●● 理想选择　● 第二选择

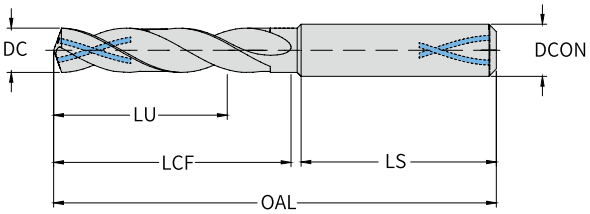


订货号	DC(m7) mm	DC inch/No.	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D106-05-03000A1　AP30P1U	3.0		23	66	28	36	4	●
D106-05-03100A1　AP30P1U	3.1		23	66	28	36	4	●
D106-05-03175A1　AP30P1U	3.175	1/8"	23	66	28	36	4	○
D106-05-03200A1　AP30P1U	3.2		23	66	28	36	4	●
D106-05-03250A1　AP30P1U	3.25		23	66	28	36	4	○
D106-05-03300A1　AP30P1U	3.3		23	66	28	36	4	●
D106-05-03400A1　AP30P1U	3.4		23	66	28	36	4	○
D106-05-03500A1　AP30P1U	3.5		23	66	28	36	4	●
D106-05-03572A1　AP30P1U	3.572	9/64"	23	66	28	36	4	○
D106-05-03600A1　AP30P1U	3.6		23	66	28	36	4	●
D106-05-03650A1　AP30P1U	3.65		23	66	28	36	4	○
D106-05-03700A1　AP30P1U	3.7		23	66	28	36	4	●
D106-05-03800A1　AP30P1U	3.8		29	74	36	36	4	○
D106-05-03900A1　AP30P1U	3.9		29	74	36	36	4	●
D106-05-03969A1　AP30P1U	3.969	5/32"	29	74	36	36	4	○
D106-05-04000A1　AP30P1U	4.0		29	74	36	36	4	●
D106-05-04100A1　AP30P1U	4.1		29	74	36	36	6	○
D106-05-04200A1　AP30P1U	4.2		29	74	36	36	6	●
D106-05-04300A1　AP30P1U	4.3		29	74	36	36	6	○
D106-05-04366A1　AP30P1U	4.366	11/64"	29	74	36	36	6	○
D106-05-04400A1　AP30P1U	4.4		29	74	36	36	6	○
D106-05-04500A1　AP30P1U	4.5		29	74	36	36	6	●
D106-05-04600A1　AP30P1U	4.6		29	74	36	36	6	○
D106-05-04650A1　AP30P1U	4.65		29	74	36	36	6	○
D106-05-04700A1　AP30P1U	4.7		29	74	36	36	6	○
D106-05-04763A1　AP30P1U	4.763	3/16"	35	82	44	36	6	○
D106-05-04800A1　AP30P1U	4.8		35	82	44	36	6	●
D106-05-04900A1　AP30P1U	4.9		35	82	44	36	6	●
D106-05-05000A1　AP30P1U	5.0		35	82	44	36	6	●
D106-05-05100A1　AP30P1U	5.1		35	82	44	36	6	●
D106-05-05159A1　AP30P1U	5.159	13/64"	35	82	44	36	6	○
D106-05-05200A1　AP30P1U	5.2		35	82	44	36	6	●
D106-05-05300A1　AP30P1U	5.3		35	82	44	36	6	○
D106-05-05400A1　AP30P1U	5.4		35	82	44	36	6	○
D106-05-05500A1　AP30P1U	5.5		35	82	44	36	6	●
D106-05-05550A1　AP30P1U	5.55		35	82	44	36	6	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金内冷钻头 D106　5xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●● 理想选择　● 第二选择

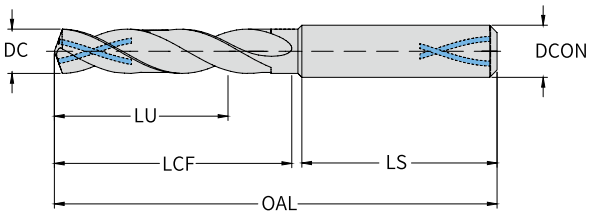


订货号	DC(m7) mm	DC inch/No.	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D106-05-05556A1 AP30P1U	5.556	7/32"	35	82	44	36	6	○
D106-05-05600A1 AP30P1U	5.6		35	82	44	36	6	○
D106-05-05700A1 AP30P1U	5.7		35	82	44	36	6	○
D106-05-05750A1 AP30P1U	5.75		35	82	44	36	6	○
D106-05-05800A1 AP30P1U	5.8		35	82	44	36	6	●
D106-05-05900A1 AP30P1U	5.9		35	82	44	36	6	●
D106-05-05953A1 AP30P1U	5.953	15/64"	35	82	44	36	6	○
D106-05-06000A1 AP30P1U	6.0		35	82	44	36	6	●
D106-05-06100A1 AP30P1U	6.1		43	91	53	36	8	○
D106-05-06200A1 AP30P1U	6.2		43	91	53	36	8	○
D106-05-06300A1 AP30P1U	6.3		43	91	53	36	8	○
D106-05-06350A1 AP30P1U	6.35	1/4"	43	91	53	36	8	○
D106-05-06400A1 AP30P1U	6.4		43	91	53	36	8	○
D106-05-06500A1 AP30P1U	6.5		43	91	53	36	8	●
D106-05-06600A1 AP30P1U	6.6		43	91	53	36	8	○
D106-05-06700A1 AP30P1U	6.7		43	91	53	36	8	○
D106-05-06747A1 AP30P1U	6.747	17/64"	43	91	53	36	8	○
D106-05-06800A1 AP30P1U	6.8		43	91	53	36	8	●
D106-05-06900A1 AP30P1U	6.9		43	91	53	36	8	●
D106-05-07000A1 AP30P1U	7.0		43	91	53	36	8	●
D106-05-07100A1 AP30P1U	7.1		43	91	53	36	8	○
D106-05-07144A1 AP30P1U	7.144	9/32"	43	91	53	36	8	○
D106-05-07200A1 AP30P1U	7.2		43	91	53	36	8	○
D106-05-07250A1 AP30P1U	7.25		43	91	53	36	8	○
D106-05-07300A1 AP30P1U	7.3		43	91	53	36	8	○
D106-05-07400A1 AP30P1U	7.4		43	91	53	36	8	●
D106-05-07450A1 AP30P1U	7.45		43	91	53	36	8	○
D106-05-07500A1 AP30P1U	7.5		43	91	53	36	8	●
D106-05-07541A1 AP30P1U	7.541	19/64"	43	91	53	36	8	○
D106-05-07550A1 AP30P1U	7.55		43	91	53	36	8	○
D106-05-07600A1 AP30P1U	7.6		43	91	53	36	8	○
D106-05-07700A1 AP30P1U	7.7		43	91	53	36	8	○
D106-05-07800A1 AP30P1U	7.8		43	91	53	36	8	●
D106-05-07900A1 AP30P1U	7.9		43	91	53	36	8	●
D106-05-07938A1 AP30P1U	7.938	5/16"	43	91	53	36	8	○
D106-05-08000A1 AP30P1U	8.0		43	91	53	36	8	●
D106-05-08100A1 AP30P1U	8.1		49	103	61	40	10	○
D106-05-08200A1 AP30P1U	8.2		49	103	61	40	10	○
D106-05-08300A1 AP30P1U	8.3		49	103	61	40	10	○
D106-05-08334A1 AP30P1U	8.334	21/64"	49	103	61	40	10	○
D106-05-08400A1 AP30P1U	8.4		49	103	61	40	10	○
D106-05-08500A1 AP30P1U	8.5		49	103	61	40	10	●
D106-05-08600A1 AP30P1U	8.6		49	103	61	40	10	●
D106-05-08700A1 AP30P1U	8.7		49	103	61	40	10	○
D106-05-08731A1 AP30P1U	8.731	11/32"	49	103	61	40	10	○
D106-05-08750A1 AP30P1U	8.75		49	103	61	40	10	○
D106-05-08800A1 AP30P1U	8.8		49	103	61	40	10	●
D106-05-08900A1 AP30P1U	8.9		49	103	61	40	10	●

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金内冷钻头 D106　5xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●● 理想选择　● 第二选择

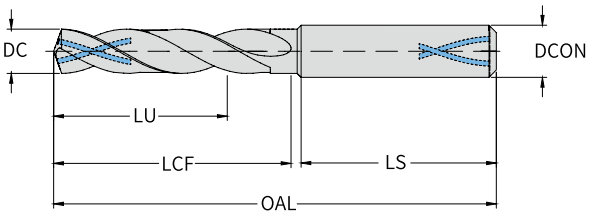


订货号	DC(m7) mm	DC inch/No.	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D106-05-09000A1 AP30P1U	9.0		49	103	61	40	10	●
D106-05-09100A1 AP30P1U	9.1		49	103	61	40	10	○
D106-05-09128A1 AP30P1U	9.128	23/64"	49	103	61	40	10	○
D106-05-09200A1 AP30P1U	9.2		49	103	61	40	10	○
D106-05-09300A1 AP30P1U	9.3		49	103	61	40	10	●
D106-05-09400A1 AP30P1U	9.4		49	103	61	40	10	○
D106-05-09500A1 AP30P1U	9.5		49	103	61	40	10	○
D106-05-09525A1 AP30P1U	9.525	3/8"	49	103	61	40	10	○
D106-05-09550A1 AP30P1U	9.55		49	103	61	40	10	○
D106-05-09600A1 AP30P1U	9.6		49	103	61	40	10	○
D106-05-09700A1 AP30P1U	9.7		49	103	61	40	10	○
D106-05-09800A1 AP30P1U	9.8		49	103	61	40	10	●
D106-05-09900A1 AP30P1U	9.9		49	103	61	40	10	●
D106-05-09922A1 AP30P1U	9.922	25/64"	49	103	61	40	10	○
D106-05-10000A1 AP30P1U	10.0		49	103	61	40	10	●
D106-05-10100A1 AP30P1U	10.1		56	118	71	45	12	●
D106-05-10200A1 AP30P1U	10.2		56	118	71	45	12	●
D106-05-10300A1 AP30P1U	10.3		56	118	71	45	12	●
D106-05-10319A1 AP30P1U	10.319	13/32"	56	118	71	45	12	○
D106-05-10400A1 AP30P1U	10.4		56	118	71	45	12	○
D106-05-10500A1 AP30P1U	10.5		56	118	71	45	12	●
D106-05-10600A1 AP30P1U	10.6		56	118	71	45	12	●
D106-05-10700A1 AP30P1U	10.7		56	118	71	45	12	○
D106-05-10716A1 AP30P1U	10.716	27/64"	56	118	71	45	12	○
D106-05-10800A1 AP30P1U	10.8		56	118	71	45	12	●
D106-05-10900A1 AP30P1U	10.9		56	118	71	45	12	○
D106-05-11000A1 AP30P1U	11.0		56	118	71	45	12	●
D106-05-11100A1 AP30P1U	11.1		56	118	71	45	12	○
D106-05-11113A1 AP30P1U	11.113	7/16"	56	118	71	45	12	○
D106-05-11200A1 AP30P1U	11.2		56	118	71	45	12	○
D106-05-11300A1 AP30P1U	11.3		56	118	71	45	12	○
D106-05-11400A1 AP30P1U	11.4		56	118	71	45	12	○
D106-05-11500A1 AP30P1U	11.5		56	118	71	45	12	○
D106-05-11509A1 AP30P1U	11.509	29/64"	56	118	71	45	12	○
D106-05-11550A1 AP30P1U	11.55		56	118	71	45	12	○
D106-05-11600A1 AP30P1U	11.6		56	118	71	45	12	○
D106-05-11700A1 AP30P1U	11.7		56	118	71	45	12	○
D106-05-11800A1 AP30P1U	11.8		56	118	71	45	12	●
D106-05-11900A1 AP30P1U	11.9		56	118	71	45	12	○
D106-05-11906A1 AP30P1U	11.906	15/32"	56	118	71	45	12	○
D106-05-12000A1 AP30P1U	12.0		56	118	71	45	12	●
D106-05-12100A1 AP30P1U	12.1		60	124	77	45	14	○
D106-05-12200A1 AP30P1U	12.2		60	124	77	45	14	○
D106-05-12250A1 AP30P1U	12.25		60	124	77	45	14	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金内冷钻头 D106　5xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●● 理想选择　● 第二选择

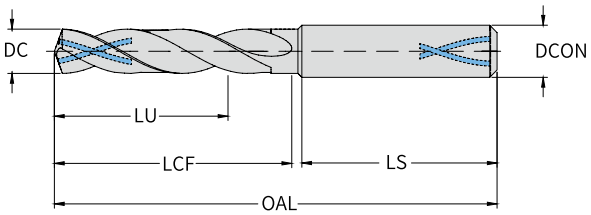


订货号	DC(m7) mm	DC inch/No.	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D106-05-12300A1 AP30P1U	12.3		60	124	77	45	14	○
D106-05-12303A1 AP30P1U	12.303	31/64"	60	124	77	45	14	○
D106-05-12400A1 AP30P1U	12.4		60	124	77	45	14	○
D106-05-12500A1 AP30P1U	12.5		60	124	77	45	14	●
D106-05-12600A1 AP30P1U	12.6		60	124	77	45	14	○
D106-05-12700A1 AP30P1U	12.7	1/2"	60	124	77	45	14	○
D106-05-12750A1 AP30P1U	12.75		60	124	77	45	14	○
D106-05-12800A1 AP30P1U	12.8		60	124	77	45	14	○
D106-05-12900A1 AP30P1U	12.9		60	124	77	45	14	○
D106-05-13000A1 AP30P1U	13.0		60	124	77	45	14	●
D106-05-13100A1 AP30P1U	13.1		60	124	77	45	14	○
D106-05-13200A1 AP30P1U	13.2		60	124	77	45	14	●
D106-05-13300A1 AP30P1U	13.3		60	124	77	45	14	○
D106-05-13400A1 AP30P1U	13.4		60	124	77	45	14	○
D106-05-13494A1 AP30P1U	13.494	17/32"	60	124	77	45	14	○
D106-05-13500A1 AP30P1U	13.5		60	124	77	45	14	○
D106-05-13600A1 AP30P1U	13.6		60	124	77	45	14	○
D106-05-13700A1 AP30P1U	13.7		60	124	77	45	14	●
D106-05-13800A1 AP30P1U	13.8		60	124	77	45	14	○
D106-05-13900A1 AP30P1U	13.9		60	124	77	45	14	○
D106-05-14000A1 AP30P1U	14.0		60	124	77	45	14	●
D106-05-14100A1 AP30P1U	14.1		63	133	83	48	16	●
D106-05-14200A1 AP30P1U	14.2		63	133	83	48	16	●
D106-05-14288A1 AP30P1U	14.288	9/16"	63	133	83	48	16	○
D106-05-14300A1 AP30P1U	14.3		63	133	83	48	16	○
D106-05-14400A1 AP30P1U	14.4		63	133	83	48	16	○
D106-05-14500A1 AP30P1U	14.5		63	133	83	48	16	●
D106-05-14600A1 AP30P1U	14.6		63	133	83	48	16	●
D106-05-14700A1 AP30P1U	14.7		63	133	83	48	16	●
D106-05-14750A1 AP30P1U	14.75		63	133	83	48	16	○
D106-05-14800A1 AP30P1U	14.8		63	133	83	48	16	○
D106-05-15000A1 AP30P1U	15.0		63	133	83	48	16	●
D106-05-15100A1 AP30P1U	15.1		63	133	83	48	16	○
D106-05-15200A1 AP30P1U	15.2		63	133	83	48	16	○
D106-05-15300A1 AP30P1U	15.3		63	133	83	48	16	○
D106-05-15500A1 AP30P1U	15.5		63	133	83	48	16	●
D106-05-15600A1 AP30P1U	15.6		63	133	83	48	16	○
D106-05-15700A1 AP30P1U	15.7		63	133	83	48	16	●
D106-05-15800A1 AP30P1U	15.8		63	133	83	48	16	●
D106-05-15875A1 AP30P1U	15.875	5/8"	63	133	83	48	16	○
D106-05-15900A1 AP30P1U	15.9		63	133	83	48	16	○
D106-05-16000A1 AP30P1U	16.0		63	133	83	48	16	●

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金内冷钻头 D108　8xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●● 理想选择　● 第二选择

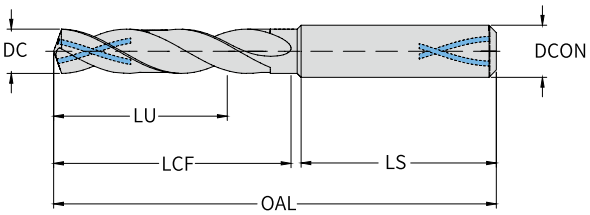


订货号	DC(m7) mm	DC inch/No.	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D108-08-03000A1	3.0		28	74	34	36	4	●
D108-08-03100A1	3.1		28	74	34	36	4	●
D108-08-03175A1	3.175	1/8"	28	74	34	36	4	○
D108-08-03200A1	3.2		28	74	34	36	4	●
D108-08-03300A1	3.3		28	74	34	36	4	●
D108-08-03400A1	3.4		28	74	34	36	4	●
D108-08-03500A1	3.5		28	74	34	36	4	●
D108-08-03572A1	3.572	9/64"	28	74	34	36	4	○
D108-08-03600A1	3.6		28	74	34	36	4	●
D108-08-03700A1	3.7		28	74	34	36	4	●
D108-08-03800A1	3.8		35	81	42	36	4	●
D108-08-03900A1	3.9		35	81	42	36	4	●
D108-08-03969A1	3.969	5/32"	35	81	42	36	4	○
D108-08-04000A1	4.0		35	81	42	36	4	●
D108-08-04100A1	4.1		35	81	42	36	6	●
D108-08-04200A1	4.2		35	81	42	36	6	●
D108-08-04300A1	4.3		37	81	44	36	6	●
D108-08-04366A1	4.366	11/64"	37	81	44	36	6	○
D108-08-04400A1	4.4		37	81	44	36	6	●
D108-08-04500A1	4.5		37	81	44	36	6	●
D108-08-04600A1	4.6		37	81	44	36	6	●
D108-08-04700A1	4.7		37	81	44	36	6	●
D108-08-04763A1	4.763	3/16"	43	97	52	36	6	○
D108-08-04800A1	4.8		43	97	52	36	6	●
D108-08-04900A1	4.9		43	97	52	36	6	●
D108-08-05000A1	5.0		45	97	55	36	6	●
D108-08-05100A1	5.1		45	97	55	36	6	●
D108-08-05159A1	5.159	13/64"	45	97	55	36	6	○
D108-08-05200A1	5.2		45	97	55	36	6	●
D108-08-05300A1	5.3		45	97	55	36	6	●
D108-08-05400A1	5.4		48	97	57	36	6	●
D108-08-05500A1	5.5		48	97	57	36	6	●
D108-08-05556A1	5.556	7/32"	48	97	57	36	6	●
D108-08-05600A1	5.6		48	97	57	36	6	●
D108-08-05700A1	5.7		48	97	57	36	6	●
D108-08-05800A1	5.8		48	97	57	36	6	●
D108-08-05900A1	5.9		48	97	57	36	6	●
D108-08-05953A1	5.953	15/64"	48	97	57	36	6	○
D108-08-06000A1	6.0		48	97	57	36	6	●
D108-08-06100A1	6.1		53	106	64	36	8	●
D108-08-06200A1	6.2		53	106	64	36	8	●

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金内冷钻头 D108　8xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●● 理想选择　● 第二选择

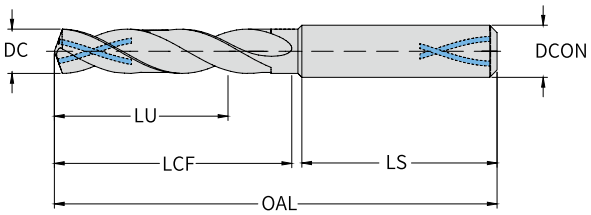


订货号	DC(m7) mm	DC inch/No.	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D108-08-06300A1	6.3		53	106	64	36	8	●
D108-08-06350A1	6.35	1/4"	54	106	66	36	8	●
D108-08-06400A1	6.4		54	106	66	36	8	●
D108-08-06500A1	6.5		55	106	66	36	8	●
D108-08-06600A1	6.6		55	106	66	36	8	●
D108-08-06700A1	6.7		55	106	66	36	8	●
D108-08-06747A1	6.747	17/64"	55	106	66	36	8	○
D108-08-06800A1	6.8		55	106	66	36	8	●
D108-08-06900A1	6.9		55	106	66	36	8	●
D108-08-07000A1	7.0		55	106	66	36	8	●
D108-08-07100A1	7.1		60	116	74	36	8	●
D108-08-07144A1	7.144	9/32"	60	116	74	36	8	○
D108-08-07200A1	7.2		62	116	74	36	8	●
D108-08-07300A1	7.3		62	116	74	36	8	●
D108-08-07400A1	7.4		62	116	74	36	8	●
D108-08-07500A1	7.5		64	116	76	36	8	●
D108-08-07541A1	7.541	19/64"	64	116	76	36	8	○
D108-08-07600A1	7.6		64	116	76	36	8	●
D108-08-07700A1	7.7		64	116	76	36	8	●
D108-08-07800A1	7.8		64	116	76	36	8	●
D108-08-07900A1	7.9		64	116	76	36	8	●
D108-08-07938A1	7.938	5/16"	64	116	76	36	8	○
D108-08-08000A1	8.0		64	116	76	36	8	●
D108-08-08100A1	8.1		70	139	88	40	10	●
D108-08-08200A1	8.2		70	139	88	40	10	●
D108-08-08300A1	8.3		72	139	88	40	10	●
D108-08-08334A1	8.334	21/64”	72	139	88	40	10	○
D108-08-08400A1	8.4		72	139	88	40	10	●
D108-08-08500A1	8.5		72	139	88	40	10	●
D108-08-08600A1	8.6		72	139	88	40	10	●
D108-08-08700A1	8.7		74	139	90	40	10	●
D108-08-08731A1	8.731	11/32"	74	139	90	40	10	○
D108-08-08800A1	8.8		74	139	90	40	10	●
D108-08-08900A1	8.9		76	139	92	40	10	●
D108-08-09000A1	9.0		76	139	92	40	10	●
D108-08-09100A1	9.1		78	139	95	40	10	●
D108-08-09128A1	9.128	23/64"	78	139	95	40	10	○
D108-08-09200A1	9.2		80	139	95	40	10	●
D108-08-09300A1	9.3		80	139	95	40	10	●

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金内冷钻头 D108　8xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●● 理想选择　● 第二选择

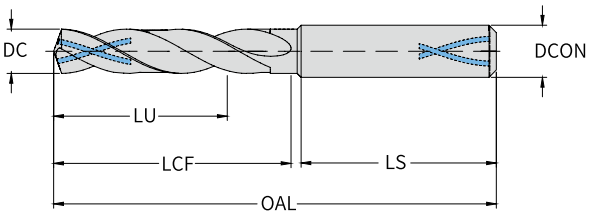


订货号	DC(m7) mm	DC inch/No.	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D108-08-09400A1	9.4		80	139	95	40	10	●
D108-08-09500A1	9.5		80	139	95	40	10	●
D108-08-09525A1	9.525	3/8"	80	139	95	40	10	●
D108-08-09600A1	9.6		80	139	95	40	10	●
D108-08-09700A1	9.7		80	139	95	40	10	●
D108-08-09800A1	9.8		80	139	95	40	10	●
D108-08-09900A1	9.9		80	139	95	40	10	●
D108-08-09922A1	9.922	25/64"	80	139	95	40	10	○
D108-08-10000A1	10.0		80	139	95	40	10	●
D108-08-10100A1	10.1		88	163	108	45	12	●
D108-08-10200A1	10.2		88	163	108	45	12	●
D108-08-10300A1	10.3		88	163	108	45	12	●
D108-08-10319A1	10.319	13/32"	88	163	108	45	12	○
D108-08-10400A1	10.4		90	163	110	45	12	●
D108-08-10500A1	10.5		90	163	110	45	12	●
D108-08-10700A1	10.7		90	163	110	45	12	●
D108-08-10716A1	10.716	27/64"	92	163	110	45	12	○
D108-08-10800A1	10.8		92	163	110	45	12	●
D108-08-10900A1	10.9		94	163	112	45	12	●
D108-08-11000A1	11.0		94	163	112	45	12	●
D108-08-11100A1	11.1		94	163	112	45	12	●
D108-08-11113A1	11.113	7/16"	94	163	112	45	12	○
D108-08-11200A1	11.2		96	163	114	45	12	●
D108-08-11300A1	11.3		96	163	114	45	12	●
D108-08-11500A1	11.5		96	163	114	45	12	●
D108-08-11600A1	11.6		96	163	114	45	12	●
D108-08-11700A1	11.7		96	163	114	45	12	●
D108-08-11800A1	11.8		96	163	114	45	12	●
D108-08-11900A1	11.9		96	163	114	45	12	●
D108-08-11906A1	11.906	15/32”	96	163	114	45	12	○
D108-08-12000A1	12.0		96	163	114	45	12	●
D108-08-12303A1	12.303	31/64"	106	182	125	45	14	○
D108-08-12500A1	12.5		106	182	125	45	14	●
D108-08-12700A1	12.7	1/2”	106	182	125	45	14	○
D108-08-13000A1	13.0		110	182	130	45	14	●
D108-08-13494A1	13.494	17/32"	115	182	133	45	14	○
D108-08-13500A1	13.5		115	182	133	45	14	●
D108-08-14000A1	14.0		119	182	133	45	14	●
D108-08-14288A1	14.288	9/16”	122	204	140	48	16	○
D108-08-14500A1	14.5		124	204	140	48	16	●
D108-08-15000A1	15.0		128	204	143	48	16	●
D108-08-15500A1	15.5		132	204	150	48	16	●
D108-08-15875A1	15.875	5/8"	134	204	150	48	16	○
D108-08-16000A1	16.0		136	204	152	48	16	●

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金内冷钻头 D151　3xDc



P	M	K	N	S	H
•	••	•	••	••	

●● 理想选择　● 第二选择

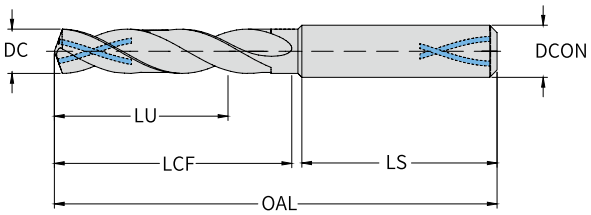


订货号	DC(m7) mm	DC inch/No.	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D151-03-03000A1	3.0		14	62	20	36	4	●
D151-03-03100A1	3.1		14	62	20	36	4	○
D151-03-03175A1	3.175	1/8"	14	62	20	36	4	○
D151-03-03200A1	3.2		14	62	20	36	4	●
D151-03-03250A1	3.25		14	62	20	36	4	○
D151-03-03300A1	3.3		14	62	20	36	4	●
D151-03-03400A1	3.4		14	62	20	36	4	○
D151-03-03500A1	3.5		14	62	20	36	4	●
D151-03-03572A1	3.572	9/64"	14	62	20	36	4	○
D151-03-03600A1	3.6		14	62	20	36	4	○
D151-03-03700A1	3.7		14	62	20	36	4	●
D151-03-03800A1	3.8		17	66	24	36	4	○
D151-03-03900A1	3.9		17	66	24	36	4	○
D151-03-03969A1	3.969	5/32"	17	66	24	36	4	○
D151-03-04000A1	4.0		17	66	24	36	4	●
D151-03-04100A1	4.1		17	66	24	36	6	○
D151-03-04200A1	4.2		17	66	24	36	6	●
D151-03-04300A1	4.3		17	66	24	36	6	○
D151-03-04366A1	4.366	11/64"	17	66	24	36	6	○
D151-03-04400A1	4.4		17	66	24	36	6	○
D151-03-04500A1	4.5		17	66	24	36	6	●
D151-03-04600A1	4.6		17	66	24	36	6	○
D151-03-04650A1	4.65		17	66	24	36	6	○
D151-03-04700A1	4.7		17	66	24	36	6	○
D151-03-04763A1	4.763	3/16"	20	66	28	36	6	○
D151-03-04800A1	4.8		20	66	28	36	6	○
D151-03-04900A1	4.9		20	66	28	36	6	●
D151-03-05000A1	5.0		20	66	28	36	6	●
D151-03-05100A1	5.1		20	66	28	36	6	○
D151-03-05159A1	5.159	13/64"	20	66	28	36	6	○
D151-03-05200A1	5.2		20	66	28	36	6	○
D151-03-05300A1	5.3		20	66	28	36	6	○
D151-03-05400A1	5.4		20	66	28	36	6	○
D151-03-05500A1	5.5		20	66	28	36	6	●
D151-03-05550A1	5.55		20	66	28	36	6	○
D151-03-05556A1	5.556	7/32"	20	66	28	36	6	○
D151-03-05600A1	5.6		20	66	28	36	6	○
D151-03-05700A1	5.7		20	66	28	36	6	○
D151-03-05800A1	5.8		20	66	28	36	6	○
D151-03-05900A1	5.9		20	66	28	36	6	○
D151-03-05953A1	5.953	15/64"	20	66	28	36	6	○
D151-03-06000A1	6.0		20	66	28	36	6	●
D151-03-06100A1	6.1		24	79	34	36	8	○
D151-03-06200A1	6.2		24	79	34	36	8	○
D151-03-06300A1	6.3		24	79	34	36	8	○
D151-03-06350A1	6.35	1/4"	24	79	34	36	8	○
D151-03-06400A1	6.4		24	79	34	36	8	○
D151-03-06500A1	6.5		24	79	34	36	8	●

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金内冷钻头 D151　3xDc



P	M	K	N	S	H
•	••	•	••	••	

●●理想选择　●第二选择

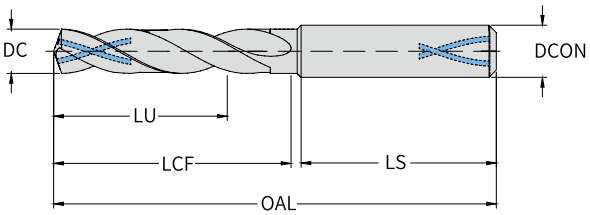


订货号	DC(m7) mm	DC inch/No.	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D151-03-06600A1	6.6		24	79	34	36	8	○
D151-03-06700A1	6.7		24	79	34	36	8	○
D151-03-06747A1	6.747	17/64"	24	79	34	36	8	○
D151-03-06800A1	6.8		24	79	34	36	8	●
D151-03-06900A1	6.9		24	79	34	36	8	○
D151-03-07000A1	7.0		24	79	34	36	8	●
D151-03-07100A1	7.1		29	79	41	36	8	○
D151-03-07144A1	7.144	9/32"	29	79	41	36	8	○
D151-03-07200A1	7.2		29	79	41	36	8	○
D151-03-07300A1	7.3		29	79	41	36	8	○
D151-03-07400A1	7.4		29	79	41	36	8	○
D151-03-07500A1	7.5		29	79	41	36	8	●
D151-03-07541A1	7.541	19/64"	29	79	41	36	8	○
D151-03-07600A1	7.6		29	79	41	36	8	○
D151-03-07700A1	7.7		29	79	41	36	8	○
D151-03-07800A1	7.8		29	79	41	36	8	●
D151-03-07900A1	7.9		29	79	41	36	8	○
D151-03-07938A1	7.938	5/16"	29	79	41	36	8	○
D151-03-08000A1	8.0		29	79	41	36	8	●
D151-03-08100A1	8.1		35	89	47	40	10	○
D151-03-08200A1	8.2		35	89	47	40	10	○
D151-03-08300A1	8.3		35	89	47	40	10	○
D151-03-08334A1	8.334	21/64"	35	89	47	40	10	○
D151-03-08400A1	8.4		35	89	47	40	10	○
D151-03-08500A1	8.5		35	89	47	40	10	●
D151-03-08600A1	8.6		35	89	47	40	10	○
D151-03-08700A1	8.7		35	89	47	40	10	○
D151-03-08731A1	8.731	11/32"	35	89	47	40	10	○
D151-03-08800A1	8.8		35	89	47	40	10	○
D151-03-08900A1	8.9		35	89	47	40	10	○
D151-03-09000A1	9.0		35	89	47	40	10	●
D151-03-09100A1	9.1		35	89	47	40	10	○
D151-03-09128A1	9.128	23/64"	35	89	47	40	10	○
D151-03-09200A1	9.2		35	89	47	40	10	○
D151-03-09300A1	9.3		35	89	47	40	10	○
D151-03-09400A1	9.4		35	89	47	40	10	○
D151-03-09500A1	9.5		35	89	47	40	10	●
D151-03-09525A1	9.525	3/8"	35	89	47	40	10	○
D151-03-09600A1	9.6		35	89	47	40	10	○
D151-03-09700A1	9.7		35	89	47	40	10	○
D151-03-09800A1	9.8		35	89	47	40	10	○
D151-03-09900A1	9.9		35	89	47	40	10	○
D151-03-09922A1	9.922	25/64"	35	89	47	40	10	○
D151-03-10000A1	10.0		35	89	47	40	10	●
D151-03-10100A1	10.1		40	102	55	45	12	○
D151-03-10200A1	10.2		40	102	55	45	12	●
D151-03-10300A1	10.3		40	102	55	45	12	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金内冷钻头 D151　3xDc



P	M	K	N	S	H
•	••	•	••	••	

●● 理想选择　● 第二选择

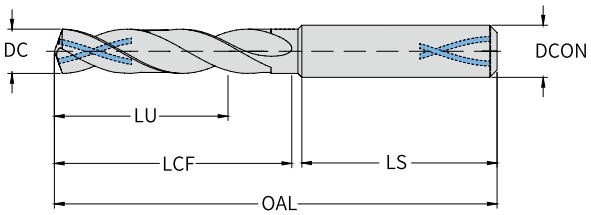


订货号	DC(m7) mm	DC inch/No.	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D151-03-10319A1	10.319	13/32"	40	102	55	45	12	○
D151-03-10400A1	10.4		40	102	55	45	12	○
D151-03-10500A1	10.5		40	102	55	45	12	●
D151-03-10600A1	10.6		40	102	55	45	12	○
D151-03-10700A1	10.7		40	102	55	45	12	○
D151-03-10716A1	10.716	27/64"	40	102	55	45	12	○
D151-03-10800A1	10.8		40	102	55	45	12	●
D151-03-10900A1	10.9		40	102	55	45	12	○
D151-03-11000A1	11.0		40	102	55	45	12	●
D151-03-11100A1	11.1		40	102	55	45	12	○
D151-03-11113A1	11.113		40	102	55	45	12	○
D151-03-11200A1	11.2		40	102	55	45	12	○
D151-03-11300A1	11.3		40	102	55	45	12	○
D151-03-11400A1	11.4		40	102	55	45	12	○
D151-03-11500A1	11.5		40	102	55	45	12	●
D151-03-11509A1	11.509	29/64"	40	102	55	45	12	○
D151-03-11600A1	11.6		40	102	55	45	12	○
D151-03-11700A1	11.7		40	102	55	45	12	○
D151-03-11800A1	11.8		40	102	55	45	12	○
D151-03-11900A1	11.9		40	102	55	45	12	○
D151-03-12000A1	12.0		40	102	55	45	12	●
D151-03-12100A1	12.1		43	107	60	45	14	○
D151-03-12200A1	12.2		43	107	60	45	14	○
D151-03-12300A1	12.3		43	107	60	45	14	○
D151-03-12303A1	12.303	31/64"	43	107	60	45	14	○
D151-03-12500A1	12.5		43	107	60	45	14	●
D151-03-12600A1	12.6		43	107	60	45	14	○
D151-03-12700A1	12.7	1/2"	43	107	60	45	14	○
D151-03-12900A1	12.9		43	107	60	45	14	○
D151-03-13000A1	13.0		43	107	60	45	14	●
D151-03-13100A1	13.1		43	107	60	45	14	○
D151-03-13300A1	13.3		43	107	60	45	14	○
D151-03-13494A1	13.494	17/32"	43	107	60	45	14	○
D151-03-13500A1	13.5		43	107	60	45	14	●
D151-03-13800A1	13.8		43	107	60	45	14	○
D151-03-14000A1	14.0		43	107	60	45	14	●
D151-03-14200A1	14.2		45	115	65	48	16	○
D151-03-14288A1	14.288	9/16"	45	115	65	48	16	○
D151-03-14500A1	14.5		45	115	65	48	16	○
D151-03-14750A1	14.75		45	115	65	48	16	○
D151-03-15000A1	15.0		45	115	65	48	16	○
D151-03-15100A1	15.1		45	115	65	48	16	○
D151-03-15200A1	15.2		45	115	65	48	16	○
D151-03-15300A1	15.3		45	115	65	48	16	○
D151-03-15500A1	15.5		45	115	65	48	16	○
D151-03-15800A1	15.8		45	115	65	48	16	○
D151-03-16000A1	16.0		45	115	65	48	16	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金内冷钻头 D151　5xDc



P	M	K	N	S	H
•	••	•	••	••	

●●理想选择　●第二选择

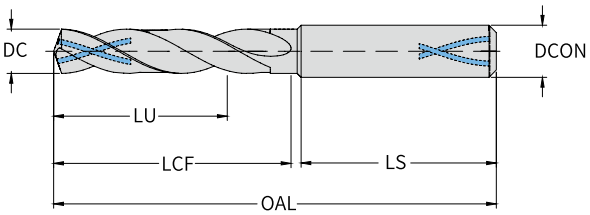


订货号	DC(m7) mm	DC inch/No.	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D151-05-03000A1	3.0		19	66	24	36	4	●
D151-05-03100A1	3.1		19	66	24	36	4	○
D151-05-03175A1	3.175	1/8"	19	66	24	36	4	○
D151-05-03200A1	3.2		19	66	24	36	4	○
D151-05-03250A1	3.25		19	66	24	36	4	○
D151-05-03300A1	3.3		19	66	24	36	4	●
D151-05-03400A1	3.4		19	66	24	36	4	○
D151-05-03500A1	3.5		19	66	24	36	4	●
D151-05-03572A1	3.572	9/64"	19	66	24	36	4	○
D151-05-03600A1	3.6		19	66	24	36	4	○
D151-05-03700A1	3.7		19	66	24	36	4	●
D151-05-03800A1	3.8		29	74	36	36	4	○
D151-05-03900A1	3.9		29	74	36	36	4	○
D151-05-03969A1	3.969	5/32"	29	74	36	36	4	○
D151-05-04000A1	4.0		29	74	36	36	4	●
D151-05-04100A1	4.1		29	74	36	36	6	○
D151-05-04200A1	4.2		29	74	36	36	6	●
D151-05-04300A1	4.3		29	74	36	36	6	○
D151-05-04366A1	4.366	11/64"	29	74	36	36	6	○
D151-05-04400A1	4.4		29	74	36	36	6	○
D151-05-04500A1	4.5		29	74	36	36	6	●
D151-05-04600A1	4.6		29	74	36	36	6	○
D151-05-04650A1	4.65		29	74	36	36	6	○
D151-05-04700A1	4.7		29	74	36	36	6	○
D151-05-04763A1	4.763	3/16"	35	82	44	36	6	○
D151-05-04800A1	4.8		35	82	44	36	6	○
D151-05-04900A1	4.9		35	82	44	36	6	●
D151-05-05000A1	5.0		35	82	44	36	6	●
D151-05-05100A1	5.1		35	82	44	36	6	○
D151-05-05159A1	5.159	13/64"	35	82	44	36	6	○
D151-05-05200A1	5.2		35	82	44	36	6	○
D151-05-05300A1	5.3		35	82	44	36	6	○
D151-05-05400A1	5.4		35	82	44	36	6	○
D151-05-05500A1	5.5		35	82	44	36	6	●
D151-05-05550A1	5.55		35	82	44	36	6	○
D151-05-05556A1	5.556	7/32"	35	82	44	36	6	○
D151-05-05600A1	5.6		35	82	44	36	6	○
D151-05-05700A1	5.7		35	82	44	36	6	○
D151-05-05800A1	5.8		35	82	44	36	6	○
D151-05-05900A1	5.9		35	82	44	36	6	○
D151-05-05953A1	5.953	15/64"	35	82	44	36	6	○
D151-05-06000A1	6.0		35	82	44	36	6	●
D151-05-06100A1	6.1		43	91	53	36	8	○
D151-05-06200A1	6.2		43	91	53	36	8	○
D151-05-06300A1	6.3		43	91	53	36	8	○
D151-05-06350A1	6.35	1/4"	43	91	53	36	8	○
D151-05-06400A1	6.4		43	91	53	36	8	○
D151-05-06500A1	6.5		43	91	53	36	8	●

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金内冷钻头 D151　5xDc



P	M	K	N	S	H
•	••	•	••	••	

●● 理想选择　● 第二选择

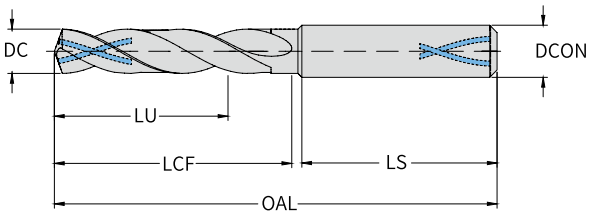


订货号	DC(m7) mm	DC inch/No.	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D151-05-06600A1	6.6		43	91	53	36	8	●
D151-05-06700A1	6.7		43	91	53	36	8	○
D151-05-06747A1	6.747	17/64"	43	91	53	36	8	○
D151-05-06800A1	6.8		43	91	53	36	8	●
D151-05-06900A1	6.9		43	91	53	36	8	○
D151-05-07000A1	7.0		43	91	53	36	8	●
D151-05-07100A1	7.1		43	91	53	36	8	○
D151-05-07144A1	7.144	9/32"	43	91	53	36	8	○
D151-05-07200A1	7.2		43	91	53	36	8	○
D151-05-07300A1	7.3		43	91	53	36	8	○
D151-05-07400A1	7.4		43	91	53	36	8	○
D151-05-07500A1	7.5		43	91	53	36	8	●
D151-05-07541A1	7.541	19/64"	43	91	53	36	8	○
D151-05-07600A1	7.6		43	91	53	36	8	○
D151-05-07700A1	7.7		43	91	53	36	8	○
D151-05-07800A1	7.8		43	91	53	36	8	●
D151-05-07900A1	7.9		43	91	53	36	8	○
D151-05-07938A1	7.938	5/16"	43	91	53	36	8	○
D151-05-08000A1	8.0		43	91	53	36	8	●
D151-05-08100A1	8.1		49	103	61	40	10	○
D151-05-08200A1	8.2		49	103	61	40	10	○
D151-05-08300A1	8.3		49	103	61	40	10	○
D151-05-08334A1	8.334	21/64"	49	103	61	40	10	○
D151-05-08400A1	8.4		49	103	61	40	10	○
D151-05-08500A1	8.5		49	103	61	40	10	●
D151-05-08600A1	8.6		49	103	61	40	10	○
D151-05-08700A1	8.7		49	103	61	40	10	○
D151-05-08731A1	8.731	11/32"	49	103	61	40	10	○
D151-05-08800A1	8.8		49	103	61	40	10	○
D151-05-08900A1	8.9		49	103	61	40	10	○
D151-05-09000A1	9.0		49	103	61	40	10	●
D151-05-09100A1	9.1		49	103	61	40	10	○
D151-05-09128A1	9.128	23/64"	49	103	61	40	10	○
D151-05-09200A1	9.2		49	103	61	40	10	○
D151-05-09300A1	9.3		49	103	61	40	10	●
D151-05-09400A1	9.4		49	103	61	40	10	○
D151-05-09500A1	9.5		49	103	61	40	10	●
D151-05-09525A1	9.525	3/8"	49	103	61	40	10	○
D151-05-09600A1	9.6		49	103	61	40	10	○
D151-05-09700A1	9.7		49	103	61	40	10	○
D151-05-09800A1	9.8		49	103	61	40	10	○
D151-05-09900A1	9.9		49	103	61	40	10	○
D151-05-09922A1	9.922	25/64"	49	103	61	40	10	○
D151-05-10000A1	10.0		49	103	61	40	10	●
D151-05-10100A1	10.1		56	118	71	45	12	○
D151-05-10200A1	10.2		56	118	71	45	12	●
D151-05-10300A1	10.3		56	118	71	45	12	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金内冷钻头 D151　5xDc



P	M	K	N	S	H
•	••	•	••	••	

●● 理想选择　● 第二选择



订货号	DC(m7) mm	DC inch/No.	LU mm	OAL mm	LCF mm	LS mm	DCON(h6) mm	库存
D151-05-10319A1	10.319	13/32"	56	118	71	45	12	○
D151-05-10400A1	10.4		56	118	71	45	12	○
D151-05-10500A1	10.5		56	118	71	45	12	●
D151-05-10600A1	10.6		56	118	71	45	12	●
D151-05-10700A1	10.7		56	118	71	45	12	○
D151-05-10716A1	10.716	27/64"	56	118	71	45	12	○
D151-05-10800A1	10.8		56	118	71	45	12	○
D151-05-10900A1	10.9		56	118	71	45	12	○
D151-05-11000A1	11.0		56	118	71	45	12	●
D151-05-11100A1	11.1		56	118	71	45	12	○
D151-05-11113A1	11.113	7/16"	56	118	71	45	12	○
D151-05-11200A1	11.2		56	118	71	45	12	○
D151-05-11300A1	11.3		56	118	71	45	12	○
D151-05-11400A1	11.4		56	118	71	45	12	○
D151-05-11500A1	11.5		56	118	71	45	12	●
D151-05-11509A1	11.509	29/64"	56	118	71	45	12	○
D151-05-11600A1	11.6		56	118	71	45	12	○
D151-05-11700A1	11.7		56	118	71	45	12	○
D151-05-11800A1	11.8		56	118	71	45	12	○
D151-05-11900A1	11.9		56	118	71	45	12	○
D151-05-12000A1	12.0		56	118	71	45	12	●
D151-05-12100A1	12.1		60	124	77	45	14	○
D151-05-12200A1	12.2		60	124	77	45	14	○
D151-05-12300A1	12.3		60	124	77	45	14	○
D151-05-12303A1	12.303	31/64"	60	124	77	45	14	○
D151-05-12500A1	12.5		60	124	77	45	14	●
D151-05-12600A1	12.6		60	124	77	45	14	○
D151-05-12700A1	12.7	1/2"	60	124	77	45	14	○
D151-05-12800A1	12.8		60	124	77	45	14	○
D151-05-13000A1	13.0		60	124	77	45	14	●
D151-05-13100A1	13.1		60	124	77	45	14	○
D151-05-13300A1	13.3		60	124	77	45	14	○
D151-05-13494A1	13.494	17/32"	60	124	77	45	14	○
D151-05-13500A1	13.5		60	124	77	45	14	●
D151-05-13800A1	13.8		60	124	77	45	14	○
D151-05-14000A1	14.0		60	124	77	45	14	●
D151-05-14200A1	14.2		62	133	83	48	16	○
D151-05-14288A1	14.288	9/16"	62	133	83	48	16	○
D151-05-14400A1	14.4		62	133	83	48	16	○
D151-05-14500A1	14.5		62	133	83	48	16	○
D151-05-14800A1	14.8		62	133	83	48	16	○
D151-05-15000A1	15.0		62	133	83	48	16	○
D151-05-15100A1	15.1		62	133	83	48	16	○
D151-05-15300A1	15.3		62	133	83	48	16	○
D151-05-15500A1	15.5		62	133	83	48	16	○
D151-05-15800A1	15.8		62	133	83	48	16	○
D151-05-16000A1	16.0		62	133	83	48	16	○

接受非标定制

●：标准库存产品　○：按订单生产

整体硬质合金钻头切削参数

Vc= 切削速度 Cutting speed (m/min) 进给代码 = 进给参考表见第 594 页				钻深		3xDc									
															
				产品系列		D105		D105		D106		D106		D151	
				直径范围 (mm)		3.00-20.00		3.00-20.00		3.00-20.00		3.00-16.00		3.00-16.00	
				冷却		外冷		内冷		外冷		内冷		内冷	
应用范围材料				布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码
P 钢	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	430	100-110	F	110-120	F	100-110	F	110-120	F	110-120	F
		C>0.25... ≤ 0.55%	退火	190	640	80-100	E	100-110	E	80-100	E	100-110	E	100-120	E
		C>0.25... ≤ 0.55%	调质	210	710	80-100	E	100-110	E	80-100	E	100-110	E	100-110	E
		C>0.55%	退火	190	640	90-100	E	100-110	E	90-100	E	100-110	E	100-120	E
		C>0.55%	调质	300	1010	70-80	D	80-90	D	70-80	D	80-90	D	80-90	D
		易切削钢（短切屑）	退火	220	750	100-120	F	110-120	F	100-120	F	110-120	F	110-120	F
	低合金钢	退火		175	590	80-100	E	80-110	E	80-100	E	80-110	E	70-100	E
		调质		285	960	70-90	D	70-90	D	70-90	D	70-90	D	70-90	D
		调质		380	1280	40-50	C	40-50	C	40-50	C	40-50	C		
		调质		430	1480	35-45	B	35-45	B	35-45	B	35-45	B		
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	680	75-85	D	75-85	D	75-85	D	75-85	D	75-85	D
		淬火并回火		300	1010	60-70	C	60-70	C	60-70	C	60-70	C	60-70	C
		淬火并回火		380	1280	50-60	C	50-60	C	50-60	C	50-60	C		
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	680	70-80	D	80-90	D	70-80	D	80-90	D	70-100	D
		马氏体，调质		330	1110			45-60	C	40-50	C	45-60	C	50-60	C
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	680			40-50	C	35-45	C	40-50	C	50-60	C
		奥氏体 _ 沉淀弥散硬化不锈钢 (PH 不锈钢)		300	1010			40-50	C	35-45	C	40-50	C	50-60	C
		奥氏体 - 铁素体，双相不锈钢		230	780			30-40	B			30-40	B	30-40	B
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400	110-130	G	120-130	G	110-130	G	120-130	G	120-130	G
		珠光体		260	700	85-100	G	90-110	G	85-100	G	90-110	G	90-110	G
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	110-120	H	120-130	H	110-120	H	120-130	H	120-130	H
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	80-100	G	90-110	G	80-100	G	90-110	G	90-110	G
	球墨铸铁	铁素体		155	400	110-120	G	120-130	H	110-120	G	120-130	H	120-130	H
		珠光体		245	700	60-80	F	60-80	F	60-80	F	60-80	F	60-80	F
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	60-80	F	60-80	F	60-80	F	60-80	F	60-80	F
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-	200-300	G	300-400	G	200-300	G	300-400	G	300-400	G
		可时效处理，时效处理		100	340	200-300	G	300-400	G	200-300	G	300-400	G	300-400	G
	铸造铝合金	≤ 12 % 硅，非时效处理		75	260	160-220	H	180-240	H	160-220	H	180-240	H	180-240	H
		≤ 12 % 硅，时效处理		90	310	160-200	H	180-200	H	160-200	H	180-200	H	180-200	H
		> 12 % 硅，非时效处理		130	450	130-160	G	140-180	G	130-160	G	140-180	G	140-180	G
	镁合金			70	250										
	铜和铜合金（青铜 / 黄铜）	非合金、电解铜		100	340	120-160	C	140-170	D	120-160	C	140-170	D	140-170	D
		黄铜，青铜，红黄铜		90	310	110-140	E	120-140	E	110-140	E	120-140	E		
		铜合金，短切屑		110	380	120-150	F	140-180	F	120-150	F	140-180	F	140-180	F
		高强度的 Ampco 合金		300	1010	45-60	B	45-60	B	45-60	B	45-60	B	35-50	B
S 难削材	高温合金	铁基	退火	200	680			30-40	B			30-40	B	30-40	B
			时效处理	280	940			20-25	A			20-25	A	20-30	A
		镍基或钴基	退火	250	840			20-30	B			20-30	B	20-30	B
			时效处理	350	1180			10-15	A			10-15	A	10-20	A
			铸造	320	1080			15-25	A			15-25	A	20-30	A
	钛合金	纯钛		200	680	30-40	B	40-50	C	30-40	B	40-50	C	40-50	C
		α+β 相合金		375	1260	20-30	A	25-35	B	20-30	A	25-35	B	20-40	B
		β 相合金		410	1400			10-15	A			10-15	A	15-25	A
	钨合金			300	1010									15-25	A
	钼合金			300	1010									15-25	A
H 淬硬材	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-	20-35	A	20-35	A	20-35	A	20-35	A		
		淬火并回火		55HRC	-										
		淬火并回火		60HRC	-										
	淬硬铸铁	淬火并回火		55HRC	-										

推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

	5xDc										8xDc	
												
	D105		D105		D106		D106		D151		D108	
	3.00-20.00		3.00-20.00		3.00-20.00		3.00-16.00		3.00-16.00		3.00-16.00	
	外冷		内冷		外冷		内冷		内冷		内冷	
	Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码
	100-110	F	110-120	F	110-120	F	90-115	F	110-120	F	110-120	F
	80-100	E	100-110	E	100-110	E	80-100	E	100-120	E	80-100	E
	80-100	E	100-110	E	100-110	E	80-100	E	100-110	E	80-100	E
	90-100	E	100-110	E	100-110	E	80-100	E	100-120	E	80-100	E
	70-80	D	80-90	D	80-90	D	50-70	D	80-90	D	70-80	D
	100-120	F	110-120	F	110-120	F	90-115	F	110-120	F	100-115	F
	80-100	E	80-110	E	80-110	E	80-110	E	70-100	E	80-110	E
	70-90	D	70-90	D	70-90	D	60-70	D	70-90	D	70-90	D
	40-50	C	40-50	C	40-50	C	40-50	C			40-50	C
	35-45	B	35-45	B	35-45	B	30-40	B			35-45	B
	75-85	D	75-85	D	75-85	D	60-80	D	75-85	D	75-85	D
	60-70	C	60-70	C	60-70	C	40-60	C	60-70	C	60-70	C
	50-60	C	50-60	C	50-60	C	45-50	C			50-60	C
	70-80	D	80-90	D	80-90	D	60-80	D	70-100	D	70-80	D
			45-60	C	45-60	C	40-50	C	50-60	C	40-50	C
			40-50		40-50		40-50	C	50-60	C	40-50	C
			40-50	C	40-50	C	40-50	C	50-60	C	40-50	C
			30-40		30-40		25-35	B	30-40	B	30-40	B
	110-130	G	120-130	G	120-130	G	70-90	G	120-130	G	100-120	G
	85-100	G	90-110	G	90-110	G	60-80	G	90-110	G	90-110	G
	110-120	H	120-130	H	120-130	H	80-110	H	120-130	H	110-120	H
	80-100	G	90-110	G	90-110	G	70-90	G	90-110	G	80-100	G
	110-120	G	120-130	G	120-130	G	80-110	H	120-130	H	110-120	H
	60-80	F	60-80	F	60-80	F	60-80	F	60-80	F	60-80	F
	60-80	F	60-80	F	60-80	F	60-80	F	60-80	F	60-80	F
	200-300	G	300-400	G	300-400	G	300-400	G	300-400	G	300-400	G
	200-300	G	300-400	G	300-400	G	300-400	G	300-400	G	300-400	G
	160-220	H	180-240	H	180-240	H	180-240	H	180-240	H	180-240	H
	160-200	H	180-200	H	180-200	H	180-200	H	180-200	H	180-200	H
	130-160	G	140-180	G	140-180	G	140-180	G	140-180	G	140-180	G
	120-160	C	120-160	C	120-160	C	140-170	D	120-150	D	140-170	D
	110-140	E	110-140	E	110-140	E	120-140	E			120-140	E
	120-150	F	120-150	F	120-150	F	140-180	F	140-180	F	140-180	F
	45-60	B	45-60	B	45-60	B	45-60	B	35-50	B	45-60	B
							30-40	B	30-40	B	30-40	B
							20-25	A	20-25	A	20-25	A
							20-30	B	20-30	B	20-30	B
							10-15	A	10-20	A	10-15	A
							15-25	A	15-25	A	15-25	A
	30-40	B	30-40	B	30-40	B	40-50	C	40-50	C	40-50	C
	20-30	A	20-30	A	20-30	A	25-35	B	25-35	B	25-35	B
							10-15	A	15-25	A	10-15	A
									15-25	A		
									15-25	A		
	20-35	A	20-35	A	20-35	A	20-35	A			20-35	A

进给参数表

每转进给表 f（mm/ 转）									
钻头直径 mm		A	B	C	D	E	F	G	H
	3.0	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14
	4.0	0.04	0.05	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.16
	5.0	0.05	0.06	0.07	0.09	0.10	0.12	0.16	0.18
	6.0	0.05	0.07	0.08	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20
	8.0	0.06	0.08	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20	0.23
	10.0	0.08	0.10	0.12	0.14	0.18	0.20	0.24	0.28
	12.0	0.10	0.12	0.14	0.18	0.20	0.24	0.28	0.32
	14.0	0.10	0.14	0.18	0.20	0.24	0.28	0.32	0.34
	16.0	0.12	0.15	0.18	0.20	0.25	0.30	0.34	0.36
	20.0	0.15	0.16	0.20	0.25	0.30	0.34	0.37	0.40

切削螺纹底孔直径速查表

M	公制 ISO 粗牙螺纹 DIN 13 和 DIN ISO 965-1		
D	D1		
直径	最小 (mm)	最大 (mm) 5H/6H	直径
M4	3.242	3.422	3.30
M4.5	3.688	3.878	3.70
M5	4.134	4.334	4.20
M6	4.917	5.153	5.00
M7	5.917	6.153	6.00
M8	6.647	6.912	6.80
M9	7.647	7.912	7.80
M10	8.376	8.676	8.50
M11	9.376	9.676	9.50
M12	10.106	10.441	10.20
M14	11.835	12.210	12.00
M16	13.835	14.210	14.00
M18	15.294	15.744	15.50
M20	17.294	17.744	17.50
M22	19.294	19.744	19.50

UNC	粗牙螺纹 ASME B1.1 标准		
D	D1		
直径 P Gg/1"	最小 (mm) 2B/3B	最大 (mm) 2B	直径
8-32 UNC	3.302	3.531	3.50
10-24 UNC	3.683	3.962	3.90
12-24 UNC	4.343	4.597	4.50
1/4-20 UNC	4.976	5.268	5.10
5/16-18 UNC	6.411	6.734	6.60
3/8-16 UNC	7.805	8.164	8.00
7/16-14 UNC	9.149	9.550	9.40
1/2-13 UNC	10.584	11.013	10.28
9/16-12 UNC	11.996	12.456	12.20
5/8-11 UNC	13.376	13.868	13.50
3/4-10 UNC	16.299	16.833	16.50
7/8-9 UNC	19.169	19.748	19.50

UNF	细牙螺纹 ASME B1.1 标准		
D	D1		
直径 P Gg/1"	最小 (mm) 2B/3B	最大 (mm) 2B	直径
8-36 UNF	3.404	3.607	3.50
10-32 UNF	3.962	4.166	4.10
12-28 UNF	4.496	4.724	4.60
1/4-28 UNF	5.367	5.580	5.50
5/16-24 UNF	6.792	7.038	6.90
3/8-24 UNF	8.379	8.626	8.50
7/16-20 UNF	9.738	10.030	9.90
1/2-20 UNF	11.326	11.618	11.50
9/16-18 UNF	12.761	13.084	12.90
5/8-18 UNF	14.348	14.671	14.50
3/4-16 UNF	17.330	17.689	17.50

MF	公制 ISO 细牙螺纹 DIN 13 和 DIN ISO 965-1	
D	D1	
直径 x P	最大 (mm) 5H/6H	直径
M3.5x0.35	3.221	3.15
M4x0.35	3.721	3.65
M4x0.5	3.599	3.50
M4.5x0.5	4.099	4.00
M5x0.35	4.721	4.65
M5x0.5	4.599	4.50
M5x0.75	4.378	4.20
M5x0.5	5.599	5.50
M6x0.75	5.378	5.25
M7x0.5	6.599	6.50
M7x0.75	6.378	6.25
M8x0.5	7.599	7.50
M8x0.75	7.378	7.25
M8x1	7.153	7.00
M9x0.75	8.378	8.25
M9x1	8.153	8.00
M10x0.5	9.599	9.50
M10x0.75	9.378	9.25
M10x1	9.153	9.00
M10x1.25	8.912	8.75
M11x1	10.153	10.00
M12x0.5	11.599	11.50
M12x1	11.153	11.00
M12x1.25	10.912	10.75
M12x1.5	10.676	10.50
M13x1	12.153	12.00
M14x0.75	13.378	13.20
M14x1	13.153	13.00
M14x1.25	12.912	12.75
M14x1.5	12.676	12.50
M15x1	14.153	14.00
M15x1.5	13.676	13.50
M16x0.75	15.378	15.20
M16x1	15.153	15.00
M16x1.25	14.912	14.80
M16x1.5	14.676	14.50
M17x1	16.153	16.00
M18x1	17.153	17.00
M18x1.5	16.676	16.50
M18x2	16.21	16.00
M20x1	19.153	19.00
M20x1.5	18.676	18.50
M20x2	18.21	18.00

挤压螺纹底孔直径速查表

M	公制 ISO 粗牙螺纹 DIN 13 和 DIN ISO 965-1
D	
直径	直径
M3.5	3.25
M4	3.70
M5	4.65
M6	5.55
M8	7.40
M10	9.30
M12	11.20
M14	13.10
M16	15.10
M18	16.90
M20	18.90

MF	公制 ISO 细牙螺纹 DIN 13 和 DIN ISO 965-1
D	
直径 x P	直径
M4x0.5	3.80
M5x0.5	4.80
M6x0.5	5.80
M6x0.75	5.65
M7x0.75	6.65
M8x0.75	7.65
M8x1	7.55
M10x0.75	9.65
M10x1	9.55
M10x1.25	9.40
M12x1	11.55
M12x1.25	11.40
M12x1.5	11.30
M14x1	13.55
M14x1.5	13.30
M16x1	15.55
M16x1.5	15.30
M18x1	17.55
M18x1.5	17.30
M20x1.5	19.30
M20x2	19.10
M22x1.5	21.30

UNC	粗牙螺纹 ASME B1.1 标准
D	
直径	直径
6-32 UNC	3.15
8-32 UNC	3.80
10-24 UNC	4.30
12-24 UNC	5.00
1/4-20 UNC	5.75
5/16-18 UNC	7.25
3/8-16 UNC	8.75
7/16-14 UNC	10.30
1/2-13 UNC	11.80
9/16-12 UNC	13.30
5/8-11 UNC	14.80
3/4-10 UNC	17.90

UNF	细牙螺纹 ASME B1.1 标准
D	
直径	直径
6-40 UNF	3.20
8-36 UNF	3.85
10-32 UNF	4.45
12-28 UNF	5.05
1/4-28 UNF	5.90
5/16-24 UNF	7.45
3/8-24 UNF	9.00
7/16-20 UNF	10.50
1/2-20 UNF	12.10
9/16-18 UNF	13.70
5/8-18 UNF	15.25
3/4-16 UNF	18.40

螺纹车削

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

螺纹车削 597

螺纹车削刀片 597

螺纹牙型总览 598

螺纹车刀片命名规则 603

55°范螺纹 604

60°范螺纹 605

ISO 公制螺纹 606

MJ 公制航天螺纹 608

UN 美制螺纹 610

UNJ 美制航天螺纹 612

W 英制惠氏螺纹 614

NPT 美制锥管螺纹 616

BSPT 英制锥管螺纹 617

TR 30°梯形螺纹 618

ACME 美制 29°梯形螺纹 619

STACME 美制 29°矮牙梯形螺纹 620

APIRD 圆齿套管螺纹 621

API 美制石油管螺纹 622

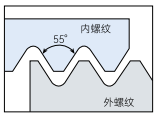
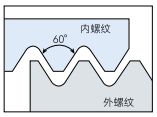
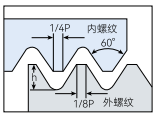
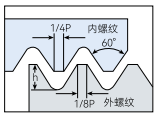
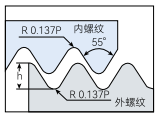
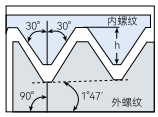
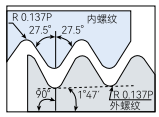
螺纹车削刀杆 624

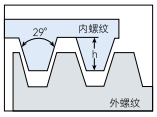
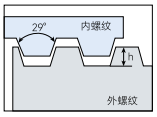
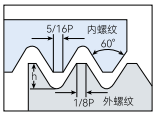
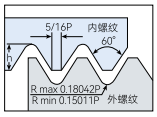
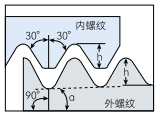
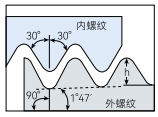
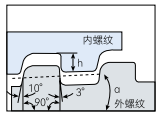
螺纹车刀杆命名规则 624

外螺纹车刀杆 625

内螺纹车刀杆 626

螺纹牙型一览

行业	通用机械行业						
牙型	55°泛螺纹	60°泛螺纹	ISO 公制螺纹	UN 美制螺纹	W 惠氏螺纹	NPT 锥管螺纹	BSPT 锥管螺纹
							
	螺距：mm / TPI (Threads Per Inch)						
螺距 TPI	0.50-1.5 0.50-3.0 1.75-3.0 3.50-5.0	0.50-1.5 0.50-3.0 1.75-3.0 3.50-5.0	0.50 2.0 0.75 2.5 1.00 3.0 1.25 1.50	48 16 44 14 40 13 36 12 32 11.5 28 11 24 10 20 9 18 8	36 14 32 12 28 11 26 10 10 9 19 8	27 18 14 11.5 8	28 19 14 11

行业	通用机械行业		航空航天		石油行业		
牙型	ACME 梯形螺纹	ST ACME 矮牙梯形螺纹	MJ 公制 航天螺纹	UNJ 美制 航天螺纹	API 石油管螺纹	API RD 圆齿套管螺纹	BUT 偏梯形套管螺纹
							
	螺距：mm / TPI (Threads Per Inch)						
螺距 TPI	16 8 14 6 12 5 10	16 8 14 6 12 5 10 4	0.75 2.0 1.00 2.5 1.25 3.0 1.50	48 16 44 14 40 13 36 12 32 11 28 10 24 9 20 8 18	4 (V-0.038R) 4 (V-0.050) 5 (V-0.040) 6 (V-0.055)	10 8	5

* 丰富的产品类型，覆盖通用机械、航空航天、石油行业的螺纹车削加工
* 磨制级产品，更好的控制螺纹牙型尺寸精度及刀片转位后的一致性
* 均匀的刃口钝化及锋利的切削刃，更加契合螺纹车削加工特点，螺纹加工表面更优

螺纹加工精度测试

材料	4140
刀片	16ER 150ISO AP220E
加工类型	外螺纹车削
加工参数 1	Vc=140m/min fn=1.5mm/rev; ap=0.22/0.2/0.17/0.16/0.12/0.08
加工参数 2	湿切，常规径向进刀



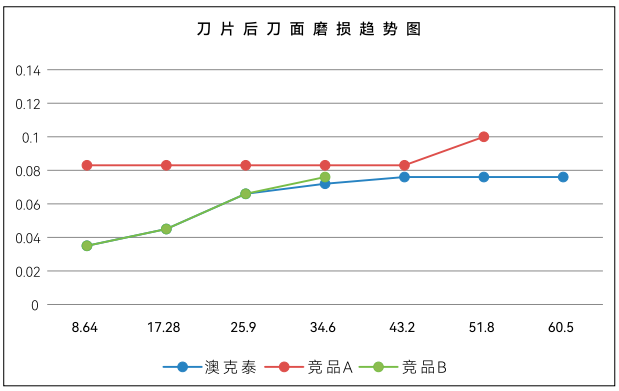


* 加工弹性模量较大的材料（如不锈钢、耐热不锈钢、高温合金），
  需要适当增加走刀次数，每次进刀深度大于 0.08mm，以获得较好的螺纹精度和刀片寿命。
* 为防止第 1 刀加工时发生刀尖崩损，可以对工件进行 C0.3-C0.5 的预倒角加工。
* 为保证螺纹加工时对刀正确，螺纹尺寸精准；可以预先走 1 次切深为 0.1mm 左右的横车加工，确认对刀无误后，开始螺纹车削加工。

螺纹加工寿命测试

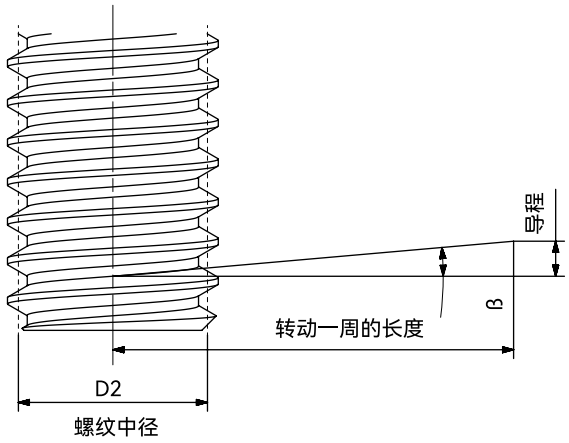
材料	SUS316L
刀片	16ER 150ISO AP220E
加工类型	外螺纹车削
加工参数 1	Vc=120m/min fn=1.5mm/rev; ap=0.16/0.15/0.14/0.12/0.1/0.1/0.1/0.08
加工参数 2	湿切，常规径向进刀

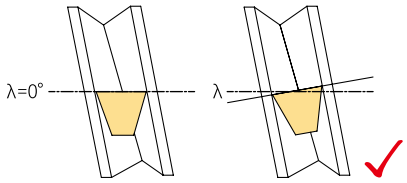
澳克泰产品	
A 公司产品	
B 公司产品	



螺纹加工 螺纹车削

螺旋升角计算





$$\beta=\arctan\frac{P\times N}{\pi\times D2}$$

β …螺旋升角
P …螺距
D2 …螺纹中径
N …螺纹头数

* 当 λ 趋近于 β 时，能有效提升螺纹加工精度，防止刀尖异常崩损。
通过计算，选配合适角度的刀垫是非常重要的。

切削参数推荐

加工材料		布氏硬度 (HB)	刀片材质			
			AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
P 钢	非合金钢	120-170	60-200	60-200		
	低合金钢	180-350	60-160	60-160		
	高合金钢	200-325	50-120	50-120		
M 不锈钢	铁素体不锈钢	200-325	60-130	60-130		
	奥氏体不锈钢	180-200	40-140	40-140		
K 铸铁	可锻铸铁	130-230	60-150	60-150		
	灰口铸铁	180-260	70-130	70-130		
	球墨铸铁	160-250	90-160	90-160		
S 难加工材料	钛合金	200-375				50-70
	高温合金	200-350				15-50
H 硬材料	淬硬钢	45-55HRC			40-50	

进刀次数及切深

ISO- 公制外螺纹

Ph	6	5.5	5	4.5	4	3.5	3	2.5	2	1.75	1.5	1.25	1	0.8	0.75	0.5
a p	3,82	3,52	3,19	2,87	2,53	2,23	1,92	1,60	1,25	1,13	0,93	0,81	0,65	0,52	0,48	0,33
1	0,46	0,43	0,41	0,37	0,34	0,34	0,28	0,27	0,24	0,22	0,22	0,21	0,18	0,17	0,16	0,11
2	0,43	0,40	0,39	0,34	0,32	0,31	0,26	0,24	0,22	0,20	0,20	0,17	0,16	0,15	0,14	0,09
3	0,35	0,32	0,32	0,28	0,25	0,25	0,21	0,20	0,18	0,17	0,17	0,14	0,12	0,12	0,11	0,07
4	0,30	0,28	0,27	0,24	0,22	0,21	0,18	0,17	0,16	0,14	0,14	0,11	0,11	0,08	0,07	0,06
5	0,29	0,26	0,24	0,22	0,20	0,18	0,16	0,15	0,14	0,12	0,12	0,10	0,08	–	–	–
6	0,26	0,24	0,24	0,22	0,18	0,18	0,15	0,15	0,12	0,10	0,08	0,08	–	–	–	–
7	0,24	0,21	0,22	0,20	0,17	0,16	0,14	0,12	0,11	0,10	–	–	–	–	–	–
8	0,23	0,20	0,20	0,18	0,15	0,15	0,13	0,11	0,08	0,08	–	–	–	–	–	–
9	0,22	0,19	0,19	0,17	0,14	0,14	0,12	0,11	–	–	–	–	–	–	–	–
10	0,19	0,18	0,18	0,16	0,13	0,12	0,11	0,08	–	–	–	–	–	–	–	–
11	0,18	0,17	0,16	0,14	0,12	0,11	0,10	–	–	–	–	–	–	–	–	–
12	0,16	0,15	0,15	0,13	0,12	0,08	0,08	–	–	–	–	–	–	–	–	–
13	0,15	0,14	0,12	0,12	0,11	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
14	0,13	0,13	0,10	0,10	0,08	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
15	0,13	0,12	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
16	0,10	0,10	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

ISO- 公制内螺纹

Ph	6	5.5	5	4.5	4	3.5	3	2.5	2	1.75	1.5	1.25	1	0.8	0.75	0.5
a p	3,54	3,25	2,96	2,65	2,33	2,05	1,78	1,48	1,17	1,05	0,85	0,75	0,60	0,49	0,46	0,31
1	0,46	0,43	0,42	0,37	0,34	0,32	0,28	0,26	0,23	0,22	0,20	0,17	0,17	0,17	0,16	0,10
2	0,43	0,40	0,40	0,34	0,31	0,30	0,26	0,25	0,21	0,20	0,18	0,17	0,15	0,14	0,13	0,08
3	0,35	0,33	0,32	0,28	0,24	0,24	0,21	0,18	0,17	0,15	0,15	0,14	0,11	0,11	0,10	0,07
4	0,30	0,26	0,26	0,23	0,21	0,19	0,16	0,15	0,15	0,13	0,13	0,10	0,09	0,07	0,07	0,06
5	0,26	0,22	0,22	0,21	0,18	0,17	0,14	0,13	0,12	0,10	0,11	0,09	0,08	-	-	-
6	0,22	0,20	0,20	0,19	0,15	0,15	0,13	0,12	0,11	0,09	0,08	0,08	-	-	-	-
7	0,20	0,18	0,17	0,16	0,14	0,14	0,12	0,11	0,10	0,08	-	-	-	-	-	-
8	0,19	0,17	0,16	0,15	0,13	0,13	0,11	0,10	0,08	0,08	-	-	-	-	-	-
9	0,18	0,16	0,16	0,14	0,12	0,12	0,10	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-
10	0,16	0,15	0,15	0,13	0,12	0,11	0,10	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-
11	0,15	0,14	0,14	0,12	0,11	0,10	0,09	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,15	0,14	0,14	0,12	0,10	0,08	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	0,14	0,13	0,12	0,11	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,13	0,12	0,10	0,10	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
15	0,12	0,12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,10	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

惠氏内 / 外螺纹

TPI	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	19	20	26	28
a p	4,29	3,82	3,44	2,90	2,50	2,17	1,93	1,76	1,58	1,45	1,20	1,13	1,01	0,96	0,92	0,72	0,69
1	0,49	0,46	0,45	0,38	0,37	0,32	0,30	0,29	0,28	0,28	0,24	0,24	0,23	0,22	0,21	0,19	0,18
2	0,46	0,43	0,43	0,36	0,35	0,30	0,28	0,27	0,26	0,26	0,22	0,22	0,22	0,22	0,21	0,18	0,17
3	0,38	0,38	0,38	0,30	0,29	0,24	0,23	0,22	0,22	0,22	0,18	0,19	0,19	0,18	0,17	0,15	0,14
4	0,36	0,33	0,32	0,26	0,25	0,21	0,20	0,19	0,19	0,18	0,15	0,16	0,16	0,14	0,14	0,12	0,12
5	0,34	0,29	0,28	0,22	0,22	0,19	0,18	0,17	0,16	0,16	0,13	0,13	0,13	0,12	0,11	0,08	0,08
6	0,31	0,25	0,25	0,21	0,19	0,17	0,15	0,15	0,14	0,14	0,11	0,11	0,08	0,08	0,08	-	-
7	0,29	0,24	0,22	0,19	0,18	0,15	0,14	0,14	0,13	0,13	0,09	0,08	-	-	-	-	-
8	0,27	0,22	0,20	0,17	0,16	0,14	0,13	0,13	0,12	0,08	0,08	-	-	-	-	-	-
9	0,24	0,20	0,19	0,16	0,15	0,13	0,12	0,12	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-
10	0,22	0,18	0,18	0,15	0,14	0,12	0,12	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11	0,20	0,17	0,17	0,14	0,12	0,12	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,19	0,16	0,15	0,14	0,08	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	0,17	0,15	0,12	0,12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,15	0,14	0,10	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	0,12	0,12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,10	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

*Ph = 导程 (mm)
*ap = 进刀总深度 (mm)
*TPI = 每英寸牙数
* 上述推荐值用于硬度 < 300 HB 的钢件

进刀次数及切深

UN 外螺纹

TPI	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
a p	4,07	3,62	3,29	2,71	2,33	2,08	1,84	1,66	1,52	1,39	1,29	1,19	1,05	0,94	0,84	0,70	0,60	0,53
1	0,47	0,45	0,43	0,36	0,35	0,30	0,28	0,27	0,27	0,27	0,25	0,23	0,22	0,23	0,20	0,19	0,17	0,17
2	0,44	0,41	0,40	0,34	0,33	0,28	0,26	0,26	0,25	0,26	0,24	0,22	0,21	0,21	0,19	0,17	0,15	0,15
3	0,40	0,39	0,36	0,27	0,26	0,25	0,21	0,20	0,20	0,20	0,18	0,17	0,16	0,16	0,15	0,14	0,11	0,13
4	0,36	0,31	0,31	0,23	0,22	0,21	0,20	0,17	0,19	0,18	0,17	0,15	0,14	0,14	0,12	0,12	0,09	0,08
5	0,32	0,26	0,26	0,22	0,21	0,18	0,17	0,16	0,16	0,15	0,14	0,13	0,13	0,12	0,10	0,08	0,08	-
6	0,27	0,23	0,23	0,20	0,19	0,16	0,15	0,15	0,14	0,13	0,12	0,11	0,11	0,08	0,08	-	-	-
7	0,25	0,21	0,20	0,18	0,17	0,14	0,14	0,14	0,12	0,12	0,11	0,10	0,08	-	-	-	-	-
8	0,23	0,20	0,19	0,16	0,15	0,13	0,12	0,12	0,11	0,08	0,08	0,08	-	-	-	-	-	-
9	0,22	0,18	0,19	0,15	0,14	0,12	0,12	0,11	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10	0,21	0,17	0,18	0,14	0,12	0,12	0,11	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11	0,19	0,16	0,17	0,13	0,11	0,11	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,18	0,15	0,15	0,12	0,08	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	0,16	0,14	0,12	0,11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,15	0,14	0,10	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	0,12	0,12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,10	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

UN 内螺纹

TPI	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
a p	3,74	3,32	2,99	2,46	2,13	1,88	1,66	1,49	1,36	1,25	1,14	1,06	0,93	0,84	0,76	0,64	0,56	0,49
1	0,44	0,41	0,42	0,35	0,34	0,30	0,28	0,27	0,27	0,27	0,25	0,23	0,22	0,23	0,20	0,18	0,17	0,17
2	0,41	0,38	0,38	0,33	0,32	0,28	0,26	0,25	0,23	0,23	0,20	0,18	0,18	0,17	0,16	0,15	0,14	0,14
3	0,39	0,34	0,33	0,25	0,24	0,22	0,19	0,18	0,18	0,18	0,15	0,14	0,14	0,14	0,13	0,13	0,09	0,10
4	0,33	0,28	0,27	0,21	0,21	0,18	0,16	0,15	0,15	0,15	0,13	0,13	0,12	0,12	0,10	0,10	0,08	0,08
5	0,28	0,23	0,23	0,18	0,17	0,15	0,14	0,13	0,13	0,13	0,12	0,11	0,10	0,10	0,09	0,08	0,08	-
6	0,24	0,20	0,20	0,16	0,15	0,13	0,13	0,12	0,11	0,11	0,11	0,10	0,09	0,08	0,08	-	-	-
7	0,22	0,19	0,18	0,15	0,14	0,12	0,12	0,11	0,11	0,10	0,10	0,09	0,08	-	-	-	-	-
8	0,21	0,18	0,17	0,14	0,13	0,11	0,11	0,10	0,10	0,08	0,08	0,08	-	-	-	-	-	-
9	0,20	0,17	0,16	0,13	0,12	0,11	0,10	0,10	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10	0,18	0,16	0,15	0,12	0,12	0,10	0,09	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11	0,17	0,15	0,14	0,12	0,11	0,10	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,16	0,14	0,14	0,11	0,08	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	0,15	0,14	0,12	0,11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,14	0,13	0,10	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	0,12	0,12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,10	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

NPT 内 / 外螺纹

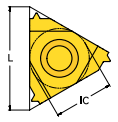
TPI	8	11,5	14	18	27
a p	2,54	1,76	1,45	1,12	0,75
1	0,28	0,25	0,24	0,22	0,19
2	0,25	0,22	0,22	0,18	0,15
3	0,22	0,18	0,17	0,15	0,13
4	0,19	0,16	0,15	0,14	0,11
5	0,18	0,16	0,14	0,13	0,09
6	0,18	0,14	0,13	0,12	0,08
7	0,17	0,14	0,12	0,10	-
8	0,17	0,12	0,10	0,08	-
9	0,16	0,12	0,10	-	-
10	0,16	0,10	0,08	-	-
11	0,14	0,09	-	-	-
12	0,13	0,08	-	-	-
13	0,12	-	-	-	-
14	0,11	-	-	-	-
15	0,08	-	-	-	-

*Ph = 导程 (mm)
*ap = 进刀总深度 (mm)
*TPI = 每英寸牙数
* 上述推荐值用于硬度 < 300 HB 的钢件，如果刀片崩损，应当增加进刀次数。
* 螺纹刀片的刀尖半径相对较小，如果超负荷，刀尖牙型很容易被损坏。

螺纹车刀片命名规则

16	E	R	200	ISO	-		AP220U
1	2	3	4	5		6	7

1- 刀片尺寸



L(mm)	IC(mm)
08	4.76
11	6.35
16	9.525
22	12.7
27	15.875

2- 刀片类型

E:	标准平装外螺纹
I:	标准平装内螺纹
VE:	立装外螺纹
VI:	立装内螺纹
UE:	U 型外螺纹
UI:	U 型内螺纹

3- 刀片方向

R：右手
L：左手

4- 螺距 / 牙数

公制螺纹	
100	螺距 1mm
150	螺距 1.5mm
英制螺纹	
24	24 个牙 / 英寸
20	20 个牙 / 英寸

5- 螺纹牙型

55	55°泛螺纹
60	60°泛螺纹
ISO	ISO 公制螺纹
UN	UN 美制螺纹
W	W 惠氏螺纹
NPT	NPT 锥管螺纹
BSPT	BSPT 锥管螺纹
ACME	ACME 梯形螺纹
ST ACME	ST ACME 矮牙梯形螺纹
MJ	MJ 公航天螺纹
UNJ	UNJ 美制航天螺纹
API	API 石油管螺纹

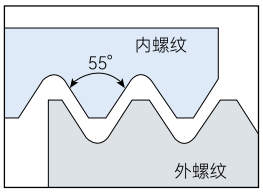
6- 齿数 / 槽型

“无”-- 标准
TQ----TQ 槽型
2M---- 两齿

7- 刀片材质

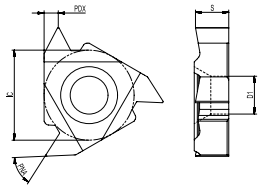
AP220E	经济型，压磨结合	P/M
AP220U	全磨制，高精度通用材质	P/M/S
AP120S	全磨制，高温合金材质	M/S
AP020H	全磨制，淬硬钢材质	H

55°通用 外螺纹



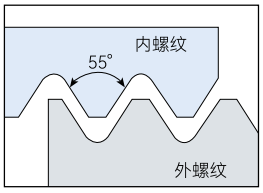
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
11..	6.35	3.0	3.2	55°
16..	9.525	3.52	4.0	
22..	12.7	4.72	5.1	

刀片（图示为右手刀片）	型号		螺距 / 牙数		尺寸 (mm)	牌号		
	右手刀片	左手刀片	mm	TPI	PDX	AP220E	AP220U	AP020H
	**11ER A55**	**11EL A55**	0.5-1.5	48-16	0.9		●	○
	16ER A55	**16EL A55**	0.5-1.5	48-16	0.9	●	●	○
	16ER AG55	**16EL AG55**	0.5-3.0	48-8	1.7	●	●	○
	16ER G55	**16EL G55**	1.75-3.0	14-8	1.7	●	●	○
	22ER N55	**22EL N55**	3.5-5.0	7-5	2.5		●	○

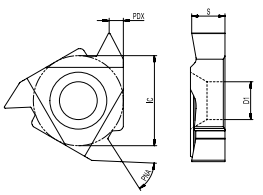
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

55°通用 内螺纹



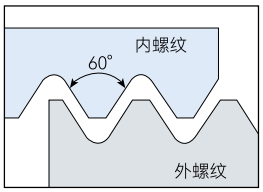
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
08..	4.76	2.25	2.6	55°
11..	6.35	3.0	3.2	
16..	9.525	3.52	4.0	
22..	12.7	4.72	5.1	

刀片（图示为右手刀片）	型号		螺距 / 牙数		尺寸 (mm)	牌号		
	右手刀片	左手刀片	mm	TPI	PDX	AP220E	AP220U	AP020H
	**08IR A55**	**08IL A55**	0.5-1.5	48-16	0.7		○	○
	11IR A55	**11IL A55**	0.5-1.5	48-16	0.9		●	○
	16IR A55	**16IL A55**	0.5-1.5	48-16	0.9	●	●	○
	16IR AG55	**16IL AG55**	0.5-3.0	48-8	1.7	●	●	○
	16IR G55	**16IL G55**	1.75-3.0	14-8	1.7	●	●	○
	22IR N55	**22IL N55**	3.5-5.0	7-5	2.5		●	○

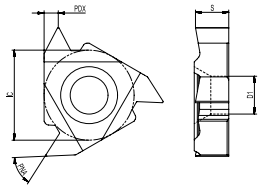
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

60°通用 外螺纹



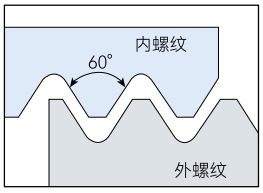
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
11..	6.35	3.0	3.2	60°
16..	9.525	3.52	4.0	
22..	12.7	4.72	5.1	

刀片 (图示为右手刀片)	型号		螺距 / 牙数		尺寸 (mm)	牌号			
	右手刀片	左手刀片	mm	TPI	PDX	AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
	**11ER A60**	**11EL A60**	0.5-1.5	48-16	0.9		●	○	○
	16ER A60	**16EL A60**	0.5-1.5	48-16	0.9	●	●	○	○
	16ER AG60	**16EL AG60**	0.5-3.0	48-8	1.7	●	●	○	○
	16ER G60	**16EL G60**	1.75-3.0	14-8	1.7	●	●	○	○
	22ER N60	**22EL N60**	3.5-5.0	7-5	2.5		●	○	○

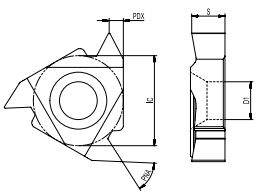
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

60°通用 内螺纹



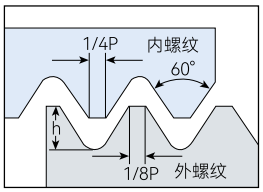
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
08..	4.76	2.25	2.6	60°
11..	6.35	3.0	3.2	
16..	9.525	3.52	4.0	
22..	12.7	4.72	5.1	

刀片 (图示为右手刀片)	型号		螺距 / 牙数		尺寸 (mm)	牌号			
	右手刀片	左手刀片	mm	TPI	PDX	AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
	**08IR A60**	**08IL A60**	0.5-1.5	48-16	0.6		○	○	○
	11IR A60	**11IL A60**	0.5-1.5	48-16	0.9		●	○	○
	16IR A60	**16IL A60**	0.5-1.5	48-16	0.9	●	●	○	○
	16IR AG60	**16IL AG60**	0.5-3.0	48-8	1.7	●	●	○	○
	16IR G60	**16IL G60**	1.75-3.0	14-8	1.7	●	●	○	○
	22IR N60	**22IL N60**	3.5-5.0	7-5	2.4		●	○	○

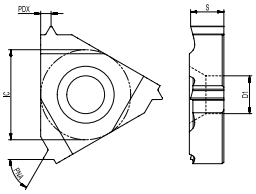
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

ISO 公制标准 外螺纹



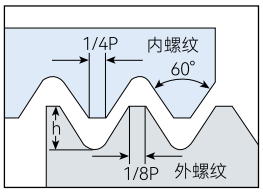
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
11..	6.35	3.0	3.2	60°
16..	9.525	3.52	4.0	
22..	12.7	4.72	5.1	

刀片 (图示为右手刀片)	型号		螺距 (mm)	尺寸 (mm)	牌号			
	右手刀片	左手刀片		PDX	AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
	**11ER 050ISO**	**11EL 050ISO**	0.50	0.4		●	○	○
	11ER 075ISO	**11EL 075ISO**	0.75	0.6		●	○	○
	11ER 080ISO	**11EL 080ISO**	0.80	0.6		●	○	○
	11ER 100ISO	**11EL 100ISO**	1.00	0.7		●	○	○
	11ER 125ISO	**11EL 125ISO**	1.25	0.9		●	○	○
	11ER 150ISO	**11EL 150ISO**	1.50	1.0		●	○	○
	16ER 050ISO	**16EL 050ISO**	0.50	0.6	●	●	○	○
	16ER 075ISO	**16EL 075ISO**	0.75	0.6	●	●	○	○
	16ER 100ISO	**16EL 100ISO**	1.00	0.7	●	●	○	○
	16ER 125ISO	**16EL 125ISO**	1.25	0.9	●	●	○	○
	16ER 150ISO	**16EL 150ISO**	1.50	1.0	●	●	○	○
	16ER 175ISO	**16EL 175ISO**	1.75	1.2	●	●	○	○
	16ER 200ISO	**16EL 200ISO**	2.00	1.3	●	●	○	○
	16ER 250ISO	**16EL 250ISO**	2.50	1.5	●	●	○	○
	16ER 300ISO	**16EL 300ISO**	3.00	1.6	●	●	○	○
	22ER 350ISO	**22EL 350ISO**	3.50	2.3		●	○	○
	22ER 400ISO	**22EL 400ISO**	4.00	2.3		●	○	○
	22ER 450ISO	**22EL 450ISO**	4.50	2.4		●	○	○
	22ER 500ISO	**22EL 500ISO**	5.00	2.5		●	○	○

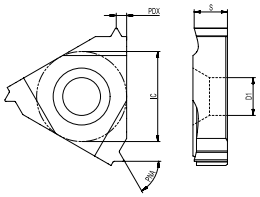
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

ISO 公制标准 内螺纹



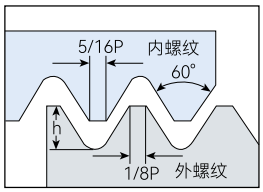
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
11..	6.35	3.0	3.2	60°
16..	9.525	3.52	4.0	
22..	12.7	4.72	5.1	

刀片 (图示为右手刀片)	型号		螺距 (mm)	尺寸 (mm)	牌号			
	右手刀片	左手刀片		PDX	AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
	**11IR 050ISO**	**11IL 050ISO**	0.50	0.6		●	○	○
	11IR 075ISO	**11IL 075ISO**	0.75	0.6		●	○	○
	11IR 100ISO	**11IL 100ISO**	1.00	0.6		●	○	○
	11IR 125ISO	**11IL 125ISO**	1.25	0.7		●	○	○
	11IR 150ISO	**11IL 150ISO**	1.50	0.9		●	○	○
	11IR 175ISO	**11IL 175ISO**	1.75	1.0		●	○	○
	11IR 200ISO	**11IL 200ISO**	2.00	1.2		●	○	○
	16IR 050ISO	**16IL 050ISO**	0.50	1.3	●	●	○	○
	16IR 075ISO	**16IL 075ISO**	0.75	0.6	●	●	○	○
	16IR 100ISO	**16IL 100ISO**	1.00	0.7	●	●	○	○
	16IR 125ISO	**16IL 125ISO**	1.25	0.9	●	●	○	○
	16IR 150ISO	**16IL 150ISO**	1.50	1.0	●	●	○	○
	16IR 175ISO	**16IL 175ISO**	1.75	1.2	●	●	○	○
	16IR 200ISO	**16IL 200ISO**	2.00	1.3	●	●	○	○
	16IR 250ISO	**16IL 250ISO**	2.50	1.5	●	●	○	○
	16IR 300ISO	**16IL 300ISO**	3.00	1.5	●	●	○	○
	22IR 350ISO	**22IL 350ISO**	3.50	2.3		●	○	○
	22IR 400ISO	**22IL 400ISO**	4.00	2.3		●	○	○
	22IR 450ISO	**22IL 450ISO**	4.50	2.4		●	○	○
	22IR 500ISO	**22IL 500ISO**	5.00	2.5		●	○	○

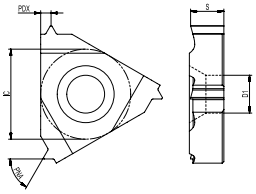
● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

MJ 公制航天 外螺纹



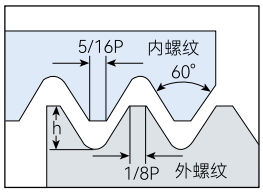
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
11..	9.525	3.52	4.0	60°
16..	12.7	4.72	5.1	

刀片 (图示为右手刀片)	型号		螺距 (mm)	尺寸 (mm)	牌号			
	右手刀片	左手刀片		PDX	AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
	**11ER 100MJ**	**11EL 100MJ**	1.00	0.7		●		●
	11ER 125MJ	**11EL 125MJ**	1.25	0.9		●		●
	11ER 150MJ	**11EL 150MJ**	1.50	1.0		●		●
	11ER 200MJ	**11EL 200MJ**	2.00	1.0		●		●
	16ER 075MJ	**16EL 075MJ**	0.75	0.6		●		●
	16ER 100MJ	**16EL 100MJ**	1.00	0.7		●		●
	16ER 125MJ	**16EL 125MJ**	1.25	0.9		●		●
	16ER 150MJ	**16EL 150MJ**	1.50	1.0		●		●
	16ER 200MJ	**16EL 200MJ**	2.00	1.3		●		●
	16ER 250MJ	**16EL 250MJ**	2.50	1.5		●		●
	16ER 300MJ	**16EL 300MJ**	3.00	1.6		●		●

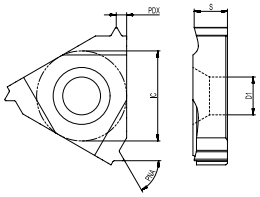
● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

MJ 公制航天 内螺纹



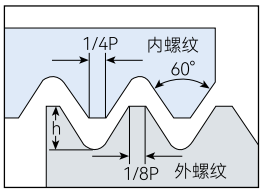
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
11..	9.525	3.52	4.0	60°
16..	12.7	4.72	5.1	

刀片 (图示为右手刀片)	型号		螺距 (mm)	尺寸 (mm)	牌号			
	右手刀片	左手刀片		PDX	AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
	**11IR 100MJ**	**11IL 100MJ**	1.00	0.7		●		●
	11IR 125MJ	**11IL 125MJ**	1.25	0.9		●		●
	11IR 150MJ	**11IL 150MJ**	1.50	1.0		●		●
	11IR 200MJ	**11IL 200MJ**	2.00	1.0		●		●
	16IR 075MJ	**16IL 075MJ**	0.75	0.6		●		●
	16IR 100MJ	**16IL 100MJ**	1.00	0.7		●		●
	16IR 125MJ	**16IL 125MJ**	1.25	0.9		●		●
	16IR 150MJ	**16IL 150MJ**	1.50	1.0		●		●
	16IR 200MJ	**16IL 200MJ**	2.00	1.3		●		●
	16IR 250MJ	**16IL 250MJ**	2.50	1.5		●		●
	16IR 300MJ	**16IL 300MJ**	3.00	1.6		●		●

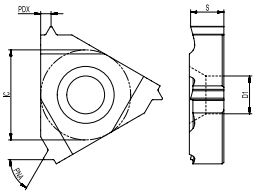
● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

UN 美制 外螺纹



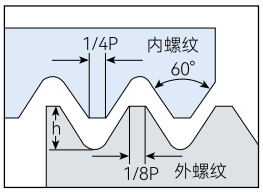
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
11..	6.35	3.0	3.2	60°
16..	9.525	3.52	4.0	
22..	12.7	4.72	5.1	

刀片 (图示为右手刀片)	型号		牙数	尺寸 (mm)	牌号			
	右手刀片	左手刀片	TPI	PDX	AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
	11ER 48UN	11EL 48UN	48	0.6		●	○	○
	11ER 44UN	11EL 44UN	44	0.6		●	○	○
	11ER 40UN	11EL 40UN	40	0.6		●	○	○
	11ER 36UN	11EL 36UN	36	0.6		●	○	○
	11ER 32UN	11EL 32UN	32	0.6		●	○	○
	11ER 28UN	11EL 28UN	28	0.7		●	○	○
	11ER 24UN	11EL 24UN	24	0.8		●	○	○
	11ER 20UN	11EL 20UN	20	0.9		●	○	○
	11ER 18UN	11EL 18UN	18	1.0		●	○	○
	11ER 16UN	11EL 16UN	16	1.1		●	○	○
	16ER 48UN	16EL 48UN	48	0.6	●	●	○	○
	16ER 44UN	16EL 44UN	44	0.6	●	●	○	○
	16ER 40UN	16EL 40UN	40	0.6	●	●	○	○
	16ER 36UN	16EL 36UN	36	0.6	●	●	○	○
	16ER 32UN	16EL 32UN	32	0.6	●	●	○	○
	16ER 28UN	16EL 28UN	28	0.7	●	●	○	○
	16ER 24UN	16EL 24UN	24	0.8	●	●	○	○
	16ER 20UN	16EL 20UN	20	0.9	●	●	○	○
	16ER 18UN	16EL 18UN	18	1.0	●	●	○	○
	16ER 16UN	16EL 16UN	16	1.1	●	●	○	○
	16ER 14UN	16EL 14UN	14	1.2	●	●	○	○
	16ER 13UN	16EL 13UN	13	1.3	●	●	○	○
	16ER 12UN	16EL 12UN	12	1.4	●	●	○	○
	16ER 11.5UN	16EL 11.5UN	11.5	1.4	●	●	○	○
	16ER 11UN	16EL 11UN	11	1.5	●	●	○	○
	16ER 10UN	16EL 10UN	10	1.5	●	●	○	○
	16ER 9UN	16EL 9UN	9	1.7	●	●	○	○
	16ER 8UN	16EL 8UN	8	2.0	●	●	○	○
	22ER 7UN	22EL 7UN	7	2.3		●	○	○
	22ER 6UN	22EL 6UN	6	2.3		●	○	○
	22ER 5UN	22EL 5UN	5	2.5		●	○	○

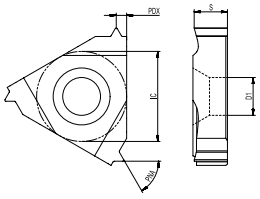
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

UN 美制 内螺纹



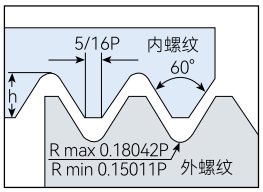
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
08..	4.76	2.25	2.6	60°
11..	6.35	3.0	3.2	
16..	9.525	3.52	4.0	
22..	12.7	4.72	5.1	

刀片 (图示为右手刀片)	型号		牙数	尺寸 (mm)	牌号			
	右手刀片	左手刀片	TPI	PDX	AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
	**08IR 48UN**	**08IL 48UN**	48	0.6		○	○	○
	08IR 44UN	**08IL 44UN**	44	0.6		○	○	○
	08IR 40UN	**08IL 40UN**	40	0.6		○	○	○
	08IR 36UN	**08IL 36UN**	36	0.6		○	○	○
	08IR 32UN	**08IL 32UN**	32	0.5		○	○	○
	08IR 28UN	**08IL 28UN**	28	0.6		○	○	○
	08IR 24UN	**08IL 24UN**	24	0.6		○	○	○
	08IR 20UN	**08IL 20UN**	20	0.7		○	○	○
	08IR 18UN	**08IL 18UN**	18	0.7		○	○	○
	08IR 16UN	**08IL 16UN**	16	0.7		○	○	○
	11IR 48UN	**11IL 48UN**	48	0.6		●	○	○
	11IR 44UN	**11IL 44UN**	44	0.6		●	○	○
	11IR 40UN	**11IL 40UN**	40	0.6		●	○	○
	11IR 36UN	**11IL 36UN**	36	0.6		●	○	○
	11IR 32UN	**11IL 32UN**	32	0.6		●	○	○
	11IR 28UN	**11IL 28UN**	28	0.7		●	○	○
	11IR 24UN	**11IL 24UN**	24	0.8		●	○	○
	11IR 20UN	**11IL 20UN**	20	0.9		●	○	○
	11IR 18UN	**11IL 18UN**	18	1.0		●	○	○
	11IR 16UN	**11IL 16UN**	16	1.1		●	○	○
	16IR 48UN	**16IL 48UN**	48	0.6		●	○	○
	16IR 44UN	**16IL 44UN**	44	0.6		●	○	○
	16IR 40UN	**16IL 40UN**	40	0.6		●	○	○
	16IR 36UN	**16IL 36UN**	36	0.6		●	○	○
	16IR 32UN	**16IL 32UN**	32	0.6	●	●	○	○
	16IR 28UN	**16IL 28UN**	28	0.7	●	●	○	○
	16IR 24UN	**16IL 24UN**	24	0.8	●	●	○	○
	16IR 20UN	**16IL 20UN**	20	0.9	●	●	○	○
	16IR 18UN	**16IL 18UN**	18	1.0	●	●	○	○
	16IR 16UN	**16IL 16UN**	16	1.1	●	●	○	○
	16IR 14UN	**16IL 14UN**	14	1.2	●	●	○	○
	16IR 12UN	**16IL 12UN**	12	1.4	●	●	○	○
	16IR 11UN	**16IL 11UN**	11	1.5	●	●	○	○
	16IR 10UN	**16IL 10UN**	10	1.5	●	●	○	○
	16IR 9UN	**16IL 9UN**	9	1.7	●	●	○	○
	16IR 8UN	**16IL 8UN**	8	1.5	●	●	○	○
	22IR 7UN	**22IL 7UN**	7	2.3		●	○	○
	22IR 6UN	**22IL 6UN**	6	2.3		●	○	○
	22IR 5UN	**22IL 5UN**	5	2.3		●	○	○

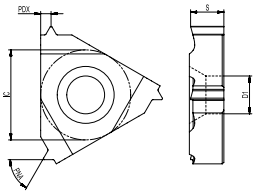
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

UNJ 美制航天 外螺纹



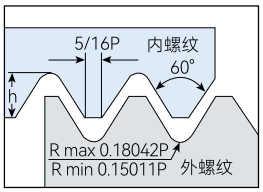
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
11..	6.35	3.0	3.2	60°
16..	9.525	3.52	4.0	
22..	12.7	4.72	5.1	

刀片 (图示为右手刀片)	型号		牙数	尺寸 (mm)	牌号			
	右手刀片	左手刀片	TPI	PDX	AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
	11ER 48UNJ	11EL 48UNJ	48	0.5		●		●
	11ER 44UNJ	11EL 44UNJ	44	0.6		●		●
	11ER 40UNJ	11EL 40UNJ	40	0.6		●		●
	11ER 36UNJ	11EL 36UNJ	36	0.6		●		●
	11ER 32UNJ	11EL 32UNJ	32	0.7		●		●
	11ER 28UNJ	11EL 28UNJ	28	0.7		●		●
	11ER 24UNJ	11EL 24UNJ	24	0.8		●		●
	11ER 20UNJ	11EL 20UNJ	20	0.9		●		●
	11ER 18UNJ	11EL 18UNJ	18	1.0		●		●
	11ER 16UNJ	11EL 16UNJ	16	1.0		●		●
	11ER 14UNJ	11EL 14UNJ	14	1.2		●		●
	16ER 48UNJ	16EL 48UNJ	48	0.5		●		●
	16ER 44UNJ	16EL 44UNJ	44	0.6		●		●
	16ER 40UNJ	16EL 40UNJ	40	0.6		●		●
	16ER 36UNJ	16EL 36UNJ	36	0.6		●		●
	16ER 32UNJ	16EL 32UNJ	32	0.7		●		●
	16ER 28UNJ	16EL 28UNJ	28	0.7		●		●
	16ER 24UNJ	16EL 24UNJ	24	0.8		●		●
	16ER 20UNJ	16EL 20UNJ	20	0.9		●		●
	16ER 18UNJ	16EL 18UNJ	18	1.0		●		●
	16ER 16UNJ	16EL 16UNJ	16	1.0		●		●
	16ER 14UNJ	16EL 14UNJ	14	1.2		●		●
	16ER 13UNJ	16EL 13UNJ	13	1.3		●		●
	16ER 12UNJ	16EL 12UNJ	12	1.3		●		●
	16ER 11UNJ	16EL 11UNJ	11	1.5		●		●
	16ER 10UNJ	16EL 10UNJ	10	1.5		●		●
	16ER 9UNJ	16EL 9UNJ	9	1.7		●		●
	16ER 8UNJ	16EL 8UNJ	8	1.6		●		●
	22ER 7UNJ	22EL 7UNJ	7	2.3		●		●
	22ER 6UNJ	22EL 6UNJ	6	2.3		●		●
	22ER 5UNJ	22EL 5UNJ	5	2.5		●		●

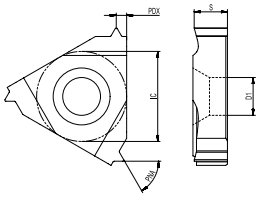
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

UNJ 美制航天 内螺纹



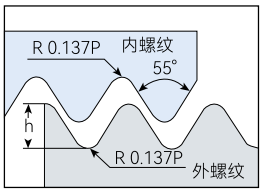
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
11..	6.35	3.0	3.2	60°
16..	9.525	3.52	4.0	
22..	12.7	4.72	5.1	

刀片 (图示为右手刀片)	型号		牙数	尺寸 (mm)	牌号			
	右手刀片	左手刀片	TPI	PDX	AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
	11IR 48UNJ	11IL 48UNJ	48	0.5		●		●
	11IR 44UNJ	11IL 44UNJ	44	0.6		●		●
	11IR 40UNJ	11IL 40UNJ	40	0.6		●		●
	11IR 36UNJ	11IL 36UNJ	36	0.6		●		●
	11IR 32UNJ	11IL 32UNJ	32	0.7		●		●
	11IR 28UNJ	11IL 28UNJ	28	0.7		●		●
	11IR 24UNJ	11IL 24UNJ	24	0.8		●		●
	11IR 20UNJ	11IL 20UNJ	20	0.9		●		●
	11IR 18UNJ	11IL 18UNJ	18	1.0		●		●
	11IR 16UNJ	11IL 16UNJ	16	1.0		●		●
	11IR 14UNJ	11IL 14UNJ	14	1.2		●		●
	16IR 48UNJ	16IL 48UNJ	48	0.5		●		●
	16IR 44UNJ	16IL 44UNJ	44	0.6		●		●
	16IR 40UNJ	16IL 40UNJ	40	0.6		●		●
	16IR 36UNJ	16IL 36UNJ	36	0.6		●		●
	16IR 32UNJ	16IL 32UNJ	32	0.7		●		●
	16IR 28UNJ	16IL 28UNJ	28	0.7		●		●
	16IR 24UNJ	16IL 24UNJ	24	0.8		●		●
	16IR 20UNJ	16IL 20UNJ	20	0.9		●		●
	16IR 18UNJ	16IL 18UNJ	18	1.0		●		●
	16IR 16UNJ	16IL 16UNJ	16	1.0		●		●
	16IR 14UNJ	16IL 14UNJ	14	1.2		●		●
	16IR 13UNJ	16IL 13UNJ	13	1.3		●		●
	16IR 12UNJ	16IL 12UNJ	12	1.3		●		●
	16IR 11UNJ	16IL 11UNJ	11	1.5		●		●
	16IR 10UNJ	16IL 10UNJ	10	1.5		●		●
	16IR 9UNJ	16IL 9UNJ	9	1.7		●		●
	16IR 8UNJ	16IL 8UNJ	8	1.6		●		●
	22IR 7UNJ	22IL 7UNJ	7	2.3		●		●
	22IR 6UNJ	22IL 6UNJ	6	2.3		●		●
	22IR 5UNJ	22IL 5UNJ	5	2.5		●		●

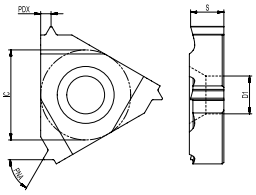
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

W 英制惠氏 外螺纹



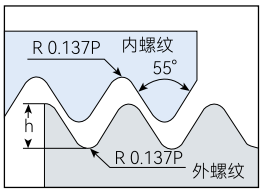
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
11..	6.35	3.0	3.2	55°
16..	9.525	3.52	4.0	
22..	12.7	4.72	5.1	

刀片 (图示为右手刀片)	型号		牙数	尺寸 (mm)	牌号			
	右手刀片	左手刀片	TPI	PDX	AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
	11ER 36W	11EL 36W	36	0.6		●	○	○
	11ER 32W	11EL 32W	32	0.6		●	○	○
	11ER 28W	11EL 28W	28	0.6		●	○	○
	11ER 26W	11EL 26W	26	0.7		●	○	○
	11ER 20W	11EL 20W	20	0.8		●	○	○
	11ER 19W	11EL 19W	19	0.9		●	○	○
	11ER 16W	11EL 16W	16	1.1		●	○	○
	11ER 14W	11EL 14W	14	0.6		●	○	○
	16ER 36W	16EL 36W	36	0.6	●	●	○	○
	16ER 32W	16EL 32W	32	0.6	●	●	○	○
	16ER 28W	16EL 28W	28	0.7	●	●	○	○
	16ER 26W	16EL 26W	26	0.8	●	●	○	○
	16ER 20W	16EL 20W	20	0.9	●	●	○	○
	16ER 19W	16EL 19W	19	1.0	●	●	○	○
	16ER 14W	16EL 14W	14	1.2	●	●	○	○
	16ER 12W	16EL 12W	12	1.4	●	●	○	○
	16ER 11W	16EL 11W	11	1.5	●	●	○	○
	16ER 10W	16EL 10W	10	1.5	●	●	○	○
	16ER 9W	16EL 9W	9	1.7	●	●	○	○
	16ER 8W	16EL 8W	8	2.0	●	●	○	○
	22ER 7W	22EL 7W	7	2.3		●	○	○
	22ER 6W	22EL 6W	6	2.3		●	○	○
	22ER 5W	22EL 5W	5	2.5		●	○	○

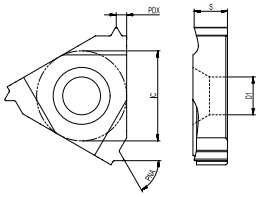
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

W 英制惠氏 内螺纹



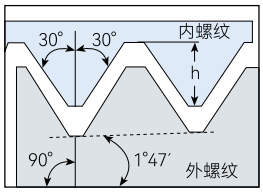
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
08..	4.76	2.25	2.6	55°
11..	6.35	3.0	3.2	
16..	9.525	3.52	4.0	
22..	12.7	4.72	5.1	

刀片 (图示为右手刀片)	型号		牙数	尺寸 (mm)	牌号			
	右手刀片	左手刀片	TPI	PDX	AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
	**08IR 36W**	**08IL 36W**	36	0.6		○	○	○
	08IR 32W	**08IL 32W**	32	0.6		○	○	○
	08IR 28W	**08IL 28W**	28	0.6		○	○	○
	08IR 26W	**08IL 26W**	26	0.6		○	○	○
	08IR 24W	**08IL 24W**	24	0.7		○	○	○
	08IR 20W	**08IL 20W**	20	0.7		○	○	○
	08IR 19W	**08IL 19W**	19	0.7		○	○	○
	08IR 16W	**08IL 16W**	16	0.7		○	○	○
	11IR 36W	**11IL 36W**	36	0.6		●	○	○
	11IR 32W	**11IL 32W**	32	0.6		●	○	○
	11IR 28W	**11IL 28W**	28	0.6		●	○	○
	11IR 26W	**11IL 26W**	26	0.7		●	○	○
	11IR 20W	**11IL 20W**	20	0.8		●	○	○
	11IR 19W	**11IL 19W**	19	0.9		●	○	○
	11IR 16W	**11IL 16W**	16	1.1		●	○	○
	11IR 14W	**11IL 14W**	14	0.6		●	○	○
	16IR 36W	**16IL 36W**	36	0.6	●	●	○	○
	16IR 32W	**16IL 32W**	32	0.6	●	●	○	○
	16IR 28W	**16IL 28W**	28	0.7	●	●	○	○
	16IR 26W	**16IL 26W**	26	0.8	●	●	○	○
	16IR 20W	**16IL 20W**	20	0.9	●	●	○	○
	16IR 19W	**16IL 19W**	19	1.0	●	●	○	○
	16IR 14W	**16IL 14W**	14	1.2	●	●	○	○
	16IR 12W	**16IL 12W**	12	1.4	●	●	○	○
	16IR 11W	**16IL 11W**	11	1.5	●	●	○	○
	16IR 10W	**16IL 10W**	10	1.5	●	●	○	○
	16IR 9W	**16IL 9W**	9	1.7	●	●	○	○
	16IR 8W	**16IL 8W**	8	2.0	●	●	○	○
	22IR 7W	**22IL 7W**	7	2.3		●	○	○
	22IR 6W	**22IL 6W**	6	2.3		●	○	○
	22IR 5W	**22IL 5W**	5	2.5		●	○	○

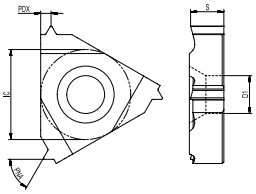
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

NPT 美制锥管 外螺纹



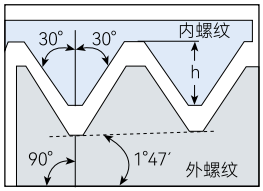
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
11..	6.35	3.0	3.2	60°
16..	9.525	3.52	4.0	

刀片 (图示为右手刀片)	型号		牙数	尺寸 (mm)	牌号			
	右手刀片	左手刀片	TPI	PDX	AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
	**11ER 27NPT**	**11EL 27NPT**	27	0.8		●	○	○
	11ER 18NPT	**11EL 18NPT**	18	1.0		●	○	○
	11ER 14NPT	**11EL 14NPT**	14	1.0		●	○	○
	16ER 27NPT	**16EL 27NPT**	27	0.8	●	●	○	○
	16ER 18NPT	**16EL 18NPT**	18	1.0	●	●	○	○
	16ER 14NPT	**16EL 14NPT**	14	1.2	●	●	○	○
	16ER 11.5NPT	**16EL 11.5NPT**	11.5	1.5	●	●	○	○
	16ER 8NPT	**16EL 8NPT**	8	1.8	●	●	○	○

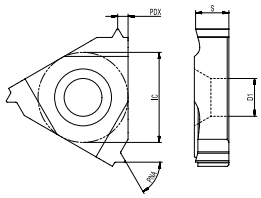
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

NPT 美制锥管 内螺纹



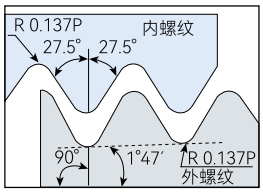
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
08..	4.76	2.25	2.6	60°
11..	6.35	3.0	3.2	
16..	9.525	3.52	4.0	

刀片 (图示为右手刀片)	型号		牙数	尺寸 (mm)	牌号			
	右手刀片	左手刀片	TPI	PDX	AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
	**08IR 27NPT**	**08IL 27NPT**	27	0.6		○	○	○
	08IR 18NPT	**08IL 18NPT**	18	0.6		○	○	○
	11IR 27NPT	**11IL 27NPT**	27	0.8		●	○	○
	11IR 18NPT	**11IL 18NPT**	18	1.0		●	○	○
	11IR 14NPT	**11IL 14NPT**	14	1.0		●	○	○
	16IR 27NPT	**16IL 27NPT**	27	0.8	●	●	○	○
	16IR 18NPT	**16IL 18NPT**	18	1.0	●	●	○	○
	16IR 14NPT	**16IL 14NPT**	14	1.2	●	●	○	○
	16IR 11.5NPT	**16IL 11.5NPT**	11.5	1.5	●	●	○	○
	16IR 8NPT	**16IL 8NPT**	8	1.8	●	●	○	○

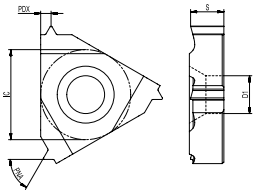
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

BSPT 英制锥管 外螺纹



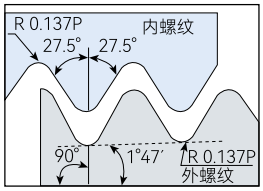
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
11..	6.35	3.0	3.2	55°
16..	9.525	3.52	4.0	

刀片 (图示为右手刀片)	型号		牙数	尺寸 (mm)	牌号			
	右手刀片	左手刀片	TPI	PDX	AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
	**11ER 28BSPT**	**11EL 28BSPT**	28	0.6		●	○	○
	11ER 19BSPT	**11EL 19BSPT**	19	0.9		●	○	○
	11ER 14BSPT	**11EL 14BSPT**	14	1.0		●	○	○
	16ER 28BSPT	**16EL 28BSPT**	28	0.6	●	●	○	○
	16ER 19BSPT	**16EL 19BSPT**	19	0.9	●	●	○	○
	16ER 14BSPT	**16EL 14BSPT**	14	1.2	●	●	○	○
	16ER 11BSPT	**16EL 11BSPT**	11	1.5	●	●	○	○

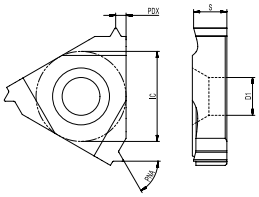
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

BSPT 英制锥管 内螺纹



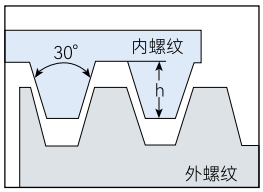
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
08..	4.76	2.25	2.6	55°
11..	6.35	3.0	3.2	
16..	9.525	3.52	4.0	

刀片 (图示为右手刀片)	型号		牙数	尺寸 (mm)	牌号			
	右手刀片	左手刀片	TPI	PDX	AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
	**08IR 28BSPT**	**08IL 28BSPT**	28	0.6		○	○	○
	08IR 19BSPT	**08IL 19BSPT**	19	0.6		○	○	○
	11IR 28BSPT	**11IL 28BSPT**	28	0.6		●	○	○
	11IR 19BSPT	**11IL 19BSPT**	19	0.9		●	○	○
	11IR 14BSPT	**11IL 14BSPT**	14	1.0		●	○	○
	16IR 28BSPT	**16IL 28BSPT**	28	0.6	●	●	○	○
	16IR 19BSPT	**16IL 19BSPT**	19	0.9	●	●	○	○
	16IR 14BSPT	**16IL 14BSPT**	14	1.2	●	●	○	○
	16IR 11BSPT	**16IL 11BSPT**	11	1.5	●	●	○	○

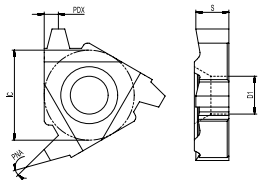
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

TR 30°梯形 外螺纹



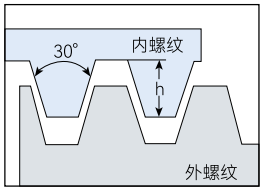
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
11..	6.35	3.0	3.2	30°
16..	9.525	3.52	4.0	
22..	12.7	4.72	5.1	

刀片 (图示为右手刀片)	型号		螺距 (mm)	尺寸 (mm)	牌号			
	右手刀片	左手刀片		PDX	AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
	**11ER 150TR**	**11EL 150TR**	1.50	0.9		●	●	○
	16ER 150TR	**16EL 150TR**	1.50	1.1	●	○	●	○
	16ER 200TR	**16EL 200TR**	2.00	1.3	●	○	●	○
	16ER 250TR	**16EL 250TR**	2.50	1.4	●	○	●	○
	16ER 300TR	**16EL 300TR**	3.00	1.5	●	○	●	○
	22ER 400TR	**22EL 400TR**	4.00	1.9		●	●	○
	22ER 500TR	**22EL 500TR**	5.00	2.5		●	●	○
	22ER 600TR	**22EL 600TR**	6.00	2.7		●	●	○

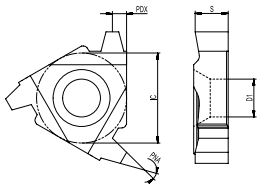
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

TR 30°梯形 内螺纹



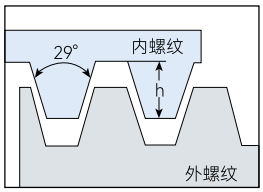
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
11..	6.35	3.0	3.2	30°
16..	9.525	3.52	4.0	
22..	12.7	4.72	5.1	

刀片 (图示为右手刀片)	型号		螺距 (mm)	尺寸 (mm)	牌号			
	右手刀片	左手刀片		PDX	AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
	**11IR 150TR**	**11IL 150TR**	1.50	0.9		●	●	○
	16IR 150TR	**16IL 150TR**	1.50	1.1	●	○	●	○
	16IR 200TR	**16IL 200TR**	2.00	1.3	●	○	●	○
	16IR 250TR	**16IL 250TR**	2.50	1.4	●	○	●	○
	16IR 300TR	**16IL 300TR**	3.00	1.5	●	○	●	○
	22IR 400TR	**22IL 400TR**	4.00	1.9		●	●	○
	22IR 500TR	**22IL 500TR**	5.00	2.5		●	●	○
	22IR 600TR	**22IL 600TR**	6.00	2.7		●	●	○

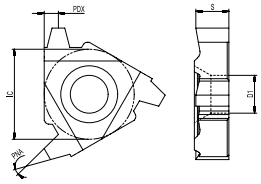
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

ACME 美制 29°梯形 外螺纹



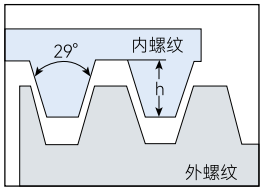
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
16..	9.525	3.52	4.0	29°
22..	12.7	4.72	5.1	

刀片 (图示为右手刀片)	型号		牙数	尺寸 (mm)	牌号			
	右手刀片	左手刀片	TPI	PDX	AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
	**16ER 16ACME**	**16EL 16ACME**	16	1.1		●	●	
	16ER 14ACME	**16EL 14ACME**	14	1.2		●	●	
	16ER 12ACME	**16EL 12ACME**	12	1.2		●	●	
	16ER 10ACME	**16EL 10ACME**	10	1.4		●	●	
	16ER 8ACME	**16EL 8ACME**	8	1.5		●	●	
	22ER 6ACME	**22EL 6ACME**	6	1.9		●	●	
	22ER 5ACME	**22EL 5ACME**	5	2.1		●	●	

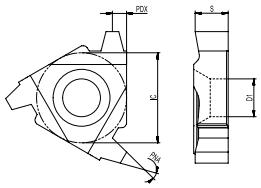
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

ACME 美制 29°梯形 内螺纹



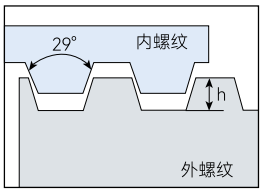
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
16..	9.525	3.52	4.0	29°
22..	12.7	4.72	5.1	

刀片 (图示为右手刀片)	型号		牙数	尺寸 (mm)	牌号			
	右手刀片	左手刀片	TPI	PDX	AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
	**16IR 16ACME**	**16IL 16ACME**	16	1.1		●	●	
	16IR 14ACME	**16IL 14ACME**	14	1.2		●	●	
	16IR 12ACME	**16IL 12ACME**	12	1.2		●	●	
	16IR 10ACME	**16IL 10ACME**	10	1.4		●	●	
	16IR 8ACME	**16IL 8ACME**	8	1.5		●	●	
	22IR 6ACME	**22IL 6ACME**	6	1.9		●	●	
	22IR 5ACME	**22IL 5ACME**	5	2.1		●	●	

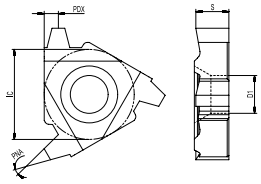
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

STACME 美制 29°矮牙梯形 外螺纹



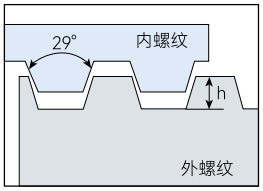
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
11..	6.35	3.0	3.2	29°
16..	9.525	3.52	4.0	
22..	12.7	4.72	5.1	

刀片 (图示为右手刀片)	型号		牙数	尺寸 (mm)	牌号			
	右手刀片	左手刀片	TPI	PDX	AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
	11ER 16STACME	11EL 16STACME	16	1.0		●	●	●
	16ER 16STACME	16EL 16STACME	16	1.0		●	●	●
	16ER 14STACME	16EL 14STACME	14	1.1		●	●	●
	16ER 12STACME	16EL 12STACME	12	1.2		●	●	●
	16ER 10STACME	16EL 10STACME	10	1.3		●	●	●
	16ER 8STACME	16EL 8STACME	8	1.5		●	●	●
	16ER 6STACME	16EL 6STACME	6	1.8		●	●	●
	22ER 6STACME	22EL 6STACME	6	1.8		●	●	●
	22ER 5STACME	22EL 5STACME	5	2.3		●	●	●
	22ER 4STACME	22EL 4STACME	4	2.3		●	●	●

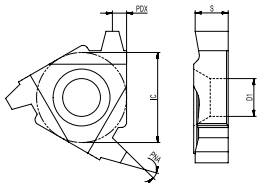
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

STACME 美制 29°矮牙梯形 内螺纹



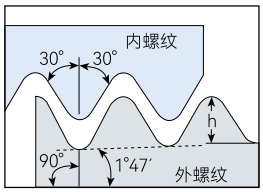
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
11..	6.35	3.0	3.2	29°
16..	9.525	3.52	4.0	
22..	12.7	4.72	5.1	

刀片 (图示为右手刀片)	型号		牙数	尺寸 (mm)	牌号			
	右手刀片	左手刀片	TPI	PDX	AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
	11IR 16STACME	11IL 16STACME	16	1.0		●	●	●
	16IR 16STACME	16IL 16STACME	16	1.0		●	●	●
	16IR 14STACME	16IL 14STACME	14	1.1		●	●	●
	16IR 12STACME	16IL 12STACME	12	1.2		●	●	●
	16IR 10STACME	16IL 10STACME	10	1.3		●	●	●
	16IR 8STACME	16IL 8STACME	8	1.5		●	●	●
	16IR 6STACME	16IL 6STACME	6	1.8		●	●	●
	22IR 6STACME	22IL 6STACME	6	1.8		●	●	●
	22IR 5STACME	22IL 5STACME	5	2.3		●	●	●
	22IR 4STACME	22IL 4STACME	4	2.3		●	●	●

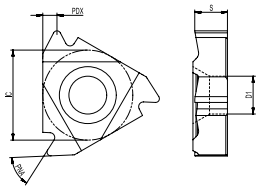
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

APIRD 圆齿套管 外螺纹



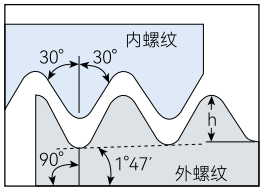
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
16..	9.525	3.52	4.0	60°

刀片 (图示为右手刀片)	型号	牙数	尺寸 (mm)	牌号			
	右手刀片	TPI	PDX	AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
	**16ER 10API RD**	**10**	1.4	○	●	○	
	16ER 8API RD	**8**	1.5	○	●	○	

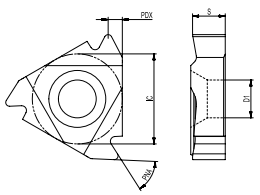
● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

APIRD 圆齿套管 内螺纹



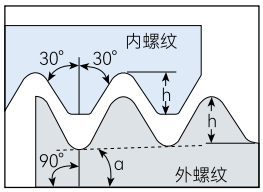
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
16..	9.525	3.52	4.0	60°

刀片 (图示为右手刀片)	型号	牙数	尺寸 (mm)	牌号			
	右手刀片	TPI	PDX	AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
	**16IR 10API RD**	**10**	1.4	○	●	○	
	16IR 8API RD	**8**	1.5	○	●	○	

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

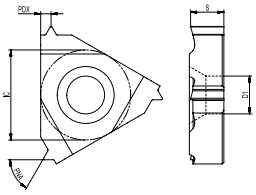
API 美制石油管 外螺纹



α=arctan(IPF/24)

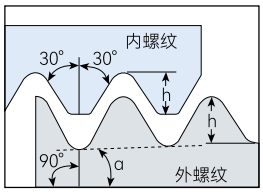
(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
22..	12.7	4.72	5.1	60°

刀片 (图示为右手刀片)	型号	牙数	锥度	API 代码	尺寸 (mm)	牌号			
	右手刀片	TPI	IPF		PDX	AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
	**22ER 4API384**	**4**	**3**	V-0.038R	2.8		○	●	●
	22ER 4API384-1/8	**4**	**1.5**	V-0.038R	2.8		○	○	○
	22ER 4API386	**4**	**2**	V-0.038R	2.8		○	●	●
	22ER 4API386-1/12	**4**	**1**	V-0.038R	2.8		○	○	○
	22ER 4API504	**4**	**3**	V-0.050	2.9		○	●	●
	22ER 4API504-1/8	**4**	**1.5**	V-0.050	2.9		○	○	○
	22ER 4API506	**4**	**2**	V-0.050	2.9		○	●	●
	22ER 4API506-1/12	**4**	**1**	V-0.050	2.9		○	○	○
	22ER 5API404	**5**	**3**	V-0.040	2.6		○	○	○
	22ER 5API404-1/8	**5**	**1.5**	V-0.040	2.6		○	○	○
	22ER 6API558	**6**	**1.5**	V-0.055	2.0		○	○	○
	22ER 6API558-1/16	**6**	**0.75**	V-0.055	2.0		○	○	○

● : 标准库存产品 ○ : 按订单生产

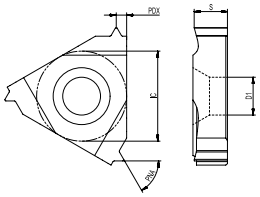
API 美制石油管 内螺纹



α=arctan(IPF/24)

(mm)

型号	IC	S	D1	PNA
22..	12.7	4.72	5.1	60°

刀片 (图示为右手刀片)	型号	牙数	锥度	API 代码	尺寸 (mm)	牌号			
	右手刀片	TPI	IPF		PDX	AP220E	AP220U	AP020H	AP120S
	**22IR 4API384**	**4**	**3**	V-0.038R	2.8		○	●	●
	22IR 4API384-1/8	**4**	**1.5**	V-0.038R	2.8		○	○	○
	22IR 4API386	**4**	**2**	V-0.038R	2.8		○	●	●
	22IR 4API386-1/12	**4**	**1**	V-0.038R	2.8		○	○	○
	22IR 4API504	**4**	**3**	V-0.050	2.9		○	●	●
	22IR 4API504-1/8	**4**	**1.5**	V-0.050	2.9		○	○	○
	22IR 4API506	**4**	**2**	V-0.050	2.9		○	●	●
	22IR 4API506-1/12	**4**	**1**	V-0.050	2.9		○	○	○
	22IR 5API404	**5**	**3**	V-0.040	2.6		○	○	○
	22IR 5API404-1/8	**5**	**1.5**	V-0.040	2.6		○	○	○
	22IR 6API558	**6**	**1.5**	V-0.055	2.0		○	○	○
	22IR 6API558-1/16	**6**	**0.75**	V-0.055	2.0		○	○	○

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

螺纹车刀杆命名规则

ATT	E	R	25	25	M	-	16	C
1	2	3	4	5	6		7	8

1- 系列代号

螺纹车削
刀杆系列代号

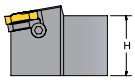
2- 外圆 / 内孔

E-- 外圆
N-- 内孔

3- 刀杆

R-- 右手刀杆
L-- 左手刀杆

4- 刀杆高度



25=25mm
00-- 圆刀杆

5- 刀杆宽度 / 直径



25=25mm

6- 刀杆长度（mm）

H=100mm
K=125mm
L=140mm
M=150mm
P=170mm
Q=180mm
R=200mm
S=250mm
T=300mm
U=350mm
V=400mm

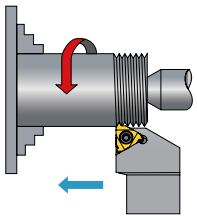
7- 适配刀片

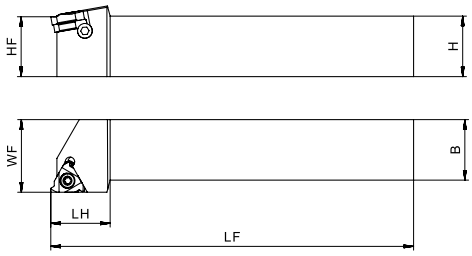
16=16ER/L（如果为圆刀杆的话，则适配 16IR/L）

8- 刀杆结构形式

无 -- 钢制螺钉锁紧
E -- 硬质合金 / 螺钉锁紧
C -- 钢制压板锁紧
J -- 钢制螺钉锁紧 / 带内冷
JE -- 硬质合金 / 带内冷
CS -- 钢制压板锁紧 / 偏置 90°

外螺纹车刀杆



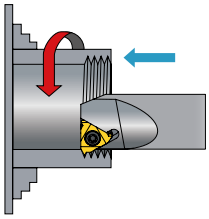


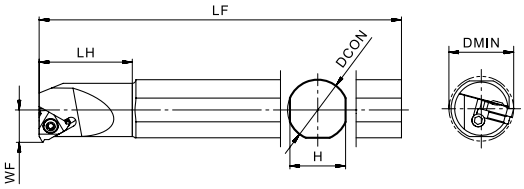
型号	左 / 右手		尺寸（mm）					适配刀片	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉	扳手
	R(右手)	L(左手)	H*B	HF	WF	LF	LH					
ATTER/L-1212H-11	●	●	12*12	12	16	100	15	11ER/L ..	ST025080	-	-	FT-T08
ATTER/L-1212F-16	●	-	12*12	12	16	80	22	16ER/L ..	ST035090			FT-T15
ATTER/L-1616H-16	○	○	16*16	16	20	100	22		ST035120	S-MTN16	SH030080	
ATTER/L-2020K-16	●	●	20*20	20	25	125	27					
ATTER/L-2525M-16	●	●	25*25	25	32	150	30					
ATTER/L-3225P-16	●	-	32*25	32	32	170	32					
ATTER/L-3232P-16	●	●	32*32	32	40	170	32					
ATTER/L-2525M-22	○	○	25*25	25	32	150	31	22ER/L ..	ST040160	S-MTN22	SH040080	FT-T20
ATTER/L-3225P-22	○	-	32*25	32	32	170	31					
ATTER/L-3232P-22	○	○	32*32	32	40	170	31					
ATTER/L-4040R-22	○	-	40*40	40	50	200	31					
ATTER/L-3232P-27	○	○	32*32	32	40	170	34	27ER/L ..	ST050200	S-MTN27		
ATTER/L-4040S-27	○	-	40*40	40	50	250	34					

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

* 刀杆正常标配 0°刀垫、刀垫螺钉、刀片螺钉；不含刀片

内螺纹车刀杆





型号	左 / 右手		尺寸（mm）						适配刀片	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉	扳手
	R(右手)	L(左手)	DMIN	DCON	H	WF	LF	LH					
ATTIR/L-0008K-08	○	-	9.9	8	7	5.5	125	20	08IR/L ..	ST022050	-	-	FT-T06
ATTIR/L-0010K-11	○	○	13	10	9	7.3	125	25	11IR/L ..	ST025060			FT-T08
ATTIR/L-0012K-11	○	○	15	12	11	8.2	125	28					
ATTIR/L-0013M-16	○	○	17	16	15	9.4	150	32	16IR/L ..	ST035090			FT-T15
ATTIR/L-0016Q-16	●	●	20	16	15	11.7	180	40					
ATTIR/L-0020Q-16	●	●	24	20	18	13.7	180	40		ST035120	S-STN16	SH030080	
ATTIR/L-0025R-16	●	●	29	25	23	16.2	200	45					
ATTIR/L-0032S-16	●	●	36	32	30	19.7	250	50					
ATTIR/L-0040T-16	○	○	44	40	38	23.1	300	55					
ATTIR/L-0050U-16	○	○	56	50	48	28.7	350	60					
ATTIR/L-0025R-22	○	○	32	25	23	18.1	200	45	22IR/L ..	ST040160	S-STN22	SH040080	FT-T20
ATTIR/L-0032S-22	○	○	39	32	30	21.5	250	50					
ATTIR/L-0040T-22	○	○	47	40	38	25.6	300	55					
ATTIR/L-0050U-22	○	○	57	50	48	30.6	350	70					
ATTIR/L-0032S-27	○	○	40	32	30	22.4	250	60	27IR/L ..		S-STN27		
ATTIR/L-0040T-27	○	○	48	40	38	26.4	300	60					
ATTIR/L-0050U-27	○	-	58	50	48	32.2	350	70					

● : 标准库存产品　○ : 按订单生产

* 刀杆正常标配 0°刀垫、刀垫螺钉、刀片螺钉；不含刀片

记录

ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



螺纹铣削

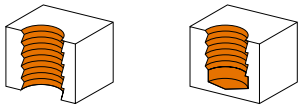
CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

螺纹铣削 628

产品一览 630
命名规则 631
单排齿刀杆清单 632
多排齿刀片清单 633
螺纹铣刀刀片清单 634
单排齿公制螺纹刀具选择 635
多排齿公制螺纹刀具选择 636
单排齿美制 UN 螺纹刀具选择 637
单排齿 G- 螺纹（BSP）刀具选择 638
切削参数推荐 639

螺纹铣刀产品一览

刀具	系列	ATM60
	螺纹深度	2.5XDN
	说明	带可转位刀片的单 / 多排齿螺纹铣刀
	刀片材质	AP320U
	刀片型号	TM60、TM55
	冷却方式	外冷；内冷
	加工螺纹类型	M； MF； MJ； UNC； UNF； UNEF； UN； UNJ； G；
	螺纹孔	

可转位刀片式螺纹铣刀命名规则 - 刀杆

A	TM	60	-	024	-	Z01	-	068	-	W	25	R	-	09	-	007
1	2	3	-	4	-	5	-	6	-	7	8	9	-	10	-	11

1- 产品组别
ACHTECK

2- 产品组别
螺纹铣刀

3- 刀片形状
T 型

4- 刀杆直径
16
19
24
30
35
.....

5- 齿数
01
03
04

6- 刀杆有效长度
52
55
80
90
.....

7:8- 柄部类型和尺寸
W16 侧固 16
W20 侧固 20
W25 侧固 25
W32 侧固 32
W40 侧固 40

9- 刀具旋向
R 右手

10- 刀片尺寸
06
09
11
14

11- 轴向每排齿间距
006
007
012
.....
缺失为单排齿

可转位刀片式螺纹铣刀命名规则 - 刀片

TM	60	G	-	09	02	02	E	-	MU1	AP320U
1	2	3	-	4	5	6	7	-	8	9

1- 类别
螺纹铣削刀片

2- 刀片种类
60 三角形螺纹刀片 正型 _60°牙型角
55 三角形螺纹刀片 正型 _55°牙型角
.....

3- 工艺
G 磨削
M 压制

4- 尺寸
06
09
11
14

5- 厚度
T1=1.98
02=2.38
03=3.18

6- 圆角
01
02
04

7- 刃口型式
E 型

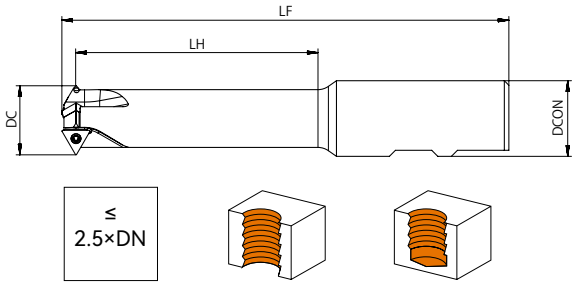
8- 槽型说明
MU1 通用型

9- 牌号说明
AP320U

可转位刀片式螺纹铣刀 ATM60

单排齿刀杆





型号	尺寸 (mm)						Z	内冷	刀片数量	刀片型号
	DN	Pmax mm	DC mm	LH mm	LF mm	DCON mm				
ATM60-016-Z03-052-W16R-06	M20	2.5	16	52	108	16	3		3	TM-06
ATM60-019-Z03-055-W20R-06	M24	3	19	55	115	20	3		3	TM-06
ATM60-024-Z03-080-W25R-09	M30	3.5	24	80	148	25	3		3	TM-09
ATM60-030-Z03-090-W32R-09	M36	4	30	90	162	32	3		3	TM-09
ATM60-035-Z03-110-W32R-11	M42	4.5	35	110	180	32	3		3	TM-11
ATM60-040-Z03-125-W40R-14	M48	5	40	125	208	40	3		3	TM-14
ATM60-044-Z03-150-W40R-14	M56	5.5	44	150	232	40	3		3	TM-14
ATM60-052-Z04-165-W40R-14	M64	6	52	165	248	40	4		4	TM-14

注： 代表有内冷

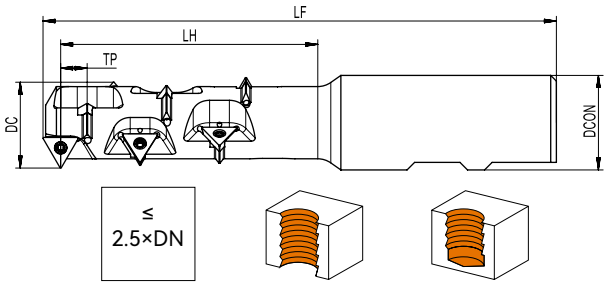
代表无内冷

尺寸 (mm)	刀杆配件		
刀杆直径	螺钉型号	扳手型号	锁紧扭矩
16-19	SP020043	DT-TP06	0.6Nm
24-30	SP022049H	DT-TP07	0.9Nm
35	SP025066	DT-TP07	0.9Nm
40-52	SP030077	DT-TP09	2.0Nm

可转位刀片式螺纹铣刀 ATM60

多排齿刀杆





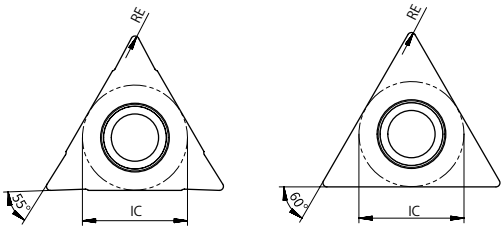
型号	尺寸 (mm)							Z	内冷	刀片数量	刀片型号
	DN	P 螺距 mm	DC mm	LH mm	TP mm	LF mm	DCON mm				
ATM60-013-Z01-035-W12R-06-010	M16/M18	2.5/2	13	35	10	86	12	1		3	TM-06
ATM60-013-Z01-038-W12R-06-009	M16/M18	1.5	13	38	9	88	12	1		4	TM-06
ATM60-017-Z01-047-W16R-06-007.5	M20/M22	2.5/1.5	16.5	47	7.5	103	16	1	●	6	TM-06
ATM60-017-Z01-053-W16R-06-010	M20/M22	2.5/2	16.5	53	10	109	16	1	●	5	TM-06
ATM60-019-Z01-054-W20R-06-009	M24/M27	3/1.5	19	54	9	114	20	1	●	6	TM-06
ATM60-019-Z01-063-W20R-06-012	M24/M27	3/2	19	63	12	123	20	1	●	5	TM-06
ATM60-024-Z01-064-W25R-09-010.5	M30/M33	3.5/1.5	24	64	10.5	131	25	1	●	6	TM-09
ATM60-024-Z01-079-W25R-09-014	M30/M33	3.5/2	24	79	14	146	25	1	●	6	TM-09
ATM60-030-Z01-076-W32R-09-008	M36/M39	4/2	30	76	8	147	32	1	●	9	TM-09
ATM60-030-Z01-095-W32R-09-012	M36/M39	4/3/2/1.5	30	95	12	166	32	1	●	8	TM-09
ATM60-035-Z01-089-W32R-11-009	M42/M45	4.5/3/1.5	35	89	9	159	32	1	●	9	TM-11
ATM60-035-Z01-110-W32R-11-009	M42/M45	4.5/3/1.5	35	110	9	180	32	1	●	10	TM-11
ATM60-040-Z01-102-W40R-14-010	M48/M52	5/2	40	102	10	186	40	1	●	10	TM-14
ATM60-040-Z01-122-W40R-14-015	M48/M52	5/3/1.5	40	122	15	206	40	1	●	8	TM-14
ATM60-044-Z01-119-W40R-14-011	M56/M60	5.5	44	119	11	201	40	1	●	10	TM-14
ATM60-044-Z01-146-W40R-14-011	M56/M60	5.5	44	146	11	228	40	1	●	10	TM-14
ATM60-052-Z01-135-W40R-14-012	M64/M68	6/3/2	52	135	12	218	40	1	●	11	TM-14

注：● 代表有内冷

代表无内冷

尺寸 (mm)	刀杆配件		
刀杆直径	螺钉型号	扳手型号	锁紧扭矩
13-19	SP020043	DT-TP06	0.6Nm
24-30	SP022049H	DT-TP07	0.9Nm
35	SP025066	DT-TP07	0.9Nm
40-52	SP030077	DT-TP09	2.0Nm

螺纹铣刀刀片 TM60G、TM55G



刀片	型号	RE mm	螺距 P mm	螺距 P inch	牌号 AP320U
	**TM60G-06T101E-MU1**	0.1	1.5-2.9	18-9	●
	TM60G-06T102E-MU1	0.2	3	8	●
	TM60G-090201E-MU1	0.1	1.5-2.9	18-9	●
	TM60G-090202E-MU1	0.2	3.0-4.0	8-6	●
	TM60G-110201E-MU1	0.1	1.5-2.9	18-9	●
	TM60G-110202E-MU1	0.2	3.0-4.5	8-6	●
	TM60G-140301E-MU1	0.1	1.5-2.9	18-9	●
	TM60G-140302E-MU1	0.2	3.0-5.0	8-5	●
	TM60G-140304E-MU1	0.4	5.0-6.0	5-4	●
	TM55G-090202E-MU1	0.2		11	●
	TM55G-140302E-MU1	0.2		11	●

●：标准库存产品　○：按订单生产

刀具选择推荐 - 单排齿

公制螺纹

刀体型号	D mm	刀片	粗牙	细牙
ATM60-016-Z03-052-W16R-06	16	TM60G-06T101	M20;M22;	M20x1.5;M20x2;
ATM60-019-Z03-055-W20R-06	19	TM60G-06T101		M22x1.5;M22x2;M24x1.5;M24x2;M25x1.5; M26x1.5;
		TM60G-06T102	M24;M27;	
ATM60-024-Z03-080-W25R-09	24	TM60G-090201		M27x1.5;M27x2;M28x1.5;M28x2;M30x1.5; M30x2;M32Xx1.5;M32x2;M33x1.5;M33x2;
		TM60G-090202	M30;M33;	
ATM60-030-Z03-090-W32R-09	30	TM60G-090201		M34x1.5;M35x1.5;M36x1.5;M36x2;M38x1.5; M39x1.5;M39x2;
		TM60G-090202	M36;M39;	M36x3;M39x3;
ATM60-035-Z03-110-W32R-11	35	TM60G-110201		M39x1.5;M39x2;M40x1.5;M40x2;M42x1.5; M42x2;
		TM60G-110202	M42;M45;	M40x3;M42x3;
ATM60-040-Z03-125-W40R-14	40	TM60G-140301		M45x1.5;M45x2;M48x2;
		TM60G-140302	M48;M52;	M45x3;M48x3;
ATM60-044-Z03-150-W40R-14	44	TM60G-140301		M50x1.5;M50x2;M52x1.5;M52x2;M56x1.5; M56x2;M58x1.5;M60x1.5;M60x2;
		TM60G-140302		M50x3;M52x3;M56x3;M60x3;M64x3;M68x3;
		TM60G-140304	M56;M60;M64;M68;	
ATM60-052-Z04-165-W40R-14	52	TM60G-140301		M62x1.5;M62x2;M64x2;M68x1.5;M68x2;
		TM60G-140302		M62x3;M62x4;M64x3;M64x4;M68x3;M68x4;
		TM60G-140304	M64;M68;	M70x6;M72x6;

刀具选择推荐 - 多排齿

公制螺纹

刀体型号	螺距 P	D mm	刀片	粗牙	细牙
ATM60-013-Z01-035-W12R-06-010	2.5/2	13	TM60G-06T101	M16;M17;M18;	M18x2;M17x2;
ATM60-013-Z01-038-W12R-06-009	1.5	13	TM60G-06T101		M16x1.5;M17x1.5;M18x1.5;
ATM60-017-Z01-047-W16R-06-007.5	2.5/1.5	16.5	TM60G-06T101	M20;M22;	M20x1.5;M22x1.5;
ATM60-017-Z01-053-W16R-06-010	2.5/2	16.5	TM60G-06T101	M20;M22;	M20x2;M22x2;
ATM60-019-Z01-054-W20R-06-009	3/1.5	19	TM60G-06T101		M22x1.5;M24x1.5;M25x1.5;M26x1.5;M27x1.5;
			TM60G-06T102	M24;M27;	
ATM60-019-Z01-063-W20R-06-012	3/2	19	TM60G-06T101		M24x2;M25x2;M27x2;
			TM60G-06T102	M24;M27;	
ATM60-024-Z01-064-W25R-09-010.5	3.5/1.5	24	TM60G-090201		M27x1.5;M28x1.5;M30x1.5;M32x1.5;M33x1.5;
			TM60G-090202	M30;M33;	
ATM60-024-Z01-079-W25-09-014	3.5/2	24	TM60G-090201		M28x2;M30x2;M32x2;M33x2;
			TM60G-090202	M30;M33;	
ATM60-030-Z01-076-W32R-09-008	4/2	30	TM60G-090201		M36x2;M39x2;M40x2;M42x2;
			TM60G-090202	M36;M39;	
ATM60-030-Z01-095-W32R-09-012	4/3/2/1.5	30	TM60G-090201		M35x1.5;M36x1.5;M38x1.5;M39x1.5; M36x2;M39x2;M40x2;M42x2;
			TM60G-090202	M36;M39;	M36x3;M39x3;M40x3;
ATM60-035-Z01-089-W32R-11-009	4.5/3/1.5	35	TM60G-110201		M39x1.5;M40x1.5;M42x1.5;M45x1.5;
			TM60G-110202	M42;M45;	M42x3;M45x3;
ATM60-035-Z01-110-W32R-11-009	4.5/3/1.5	35	TM60G-110201		M39x1.5;M40x1.5;M42x1.5;M45x1.5;
			TM60G-110202	M42;M45;	M42x3;M45x3;
ATM60-040-Z01-102-W40R-14-010	5/2	40	TM60G-140301		M45x2;M48x2;M50x2;M52x2;M55x2;M56x2;
			TM60G-140302	M48;M52;	
ATM60-040-Z01-122-W40R-14-015	5/3/1.5	40	TM60G-140301		M45x1.5;M48x1.5;M50x1.5;M52x1.5;M55x1.5; M56x1.5;M58x1.5;M60x1.5;M62x1.5;M64x1.5;
			TM60G-140302	M48;M52;	M48x3;M50x3;M52x3;M55x3;M56x3;
ATM60-044-Z01-119-W40R-14-011	5.5	44	TM60G-140304	M56;M60;	
ATM60-044-Z01-146-W40R-14-011	5.5	44	TM60G-140304	M56;M60;	
ATM60-052-Z01-135-W40R-14-012	6/3/2	52	TM60G-140301		M58x2;M60x2;M62x2;M64x2;M65x2;M68x2; M70x2;M72x2;
			TM60G-140302		M58x3;M60x3;M62x3;M64x3;M65x3;M68x3; M70x3;M72x3;
			TM60G-140304	M64;M68;	M70x6;M72x6;

刀具选择推荐 - 单排齿

美制 UN 螺纹

刀体型号	D mm	刀片	UNC	UNF	UNEF	UN
ATM60-016-Z03-052-W16R-06	16	TM60G-06T101	7/8-9;	3/4-16;7/8-14; 1-12;		7/8-12;7/8-16;
		TM60G-06T102				
ATM60-019-Z03-055-W20R-06	19	TM60G-06T101		1-12;1 1/8-12; 1 1/4-12;	1 1/16-18;	1-16;
		TM60G-06T102	1-8;			1 1/16-8;
ATM60-024-Z03-080-W25R-09	24	TM60G-090201		1 1/8-12; 1 1/4-12;	1 1/8-18; 1 1/4-18;	1 1/8-16;1 1/4-16;
		TM60G-090202	1 1/8-7;1 1/4-7; 1 3/8-6;			1 1/8-8;1 1/4-8;
ATM60-030-Z03-090-W32R-09	30	TM60G-090201		1 3/8-12; 1 1/2-12;	1 3/8-18; 1 1/2-18;	1 3/8-16;1 1/2-16;
		TM60G-090202	1 1/2-6;			1 3/8-8;1 1/2-8;
ATM60-035-Z03-110-W32R-11	35	TM60G-110201			1 5/8-18;	1 5/8-12;1 5/8-16;
		TM60G-110202				1 5/8-6;1 5/8-8;1 3/4-6;1 3/4-8;
ATM60-040-Z03-125-W40R-14	40	TM60G-140301				1 3/4-12;1 3/4-16;1 7/8-12; 1 7/8-16;
		TM60G-140302				1 7/8-6;1 7/8-8;
ATM60-044-Z03-150-W40R-14	44	TM60G-140301				2-12;2-16;2 1/8-12;2 1/8-16; 2 1/4-12;2 1/4-16;2 1/2-12; 2 1/2-16;
		TM60G-140302				2-6;2-8;2 1/8-6;2 1/8-8;2 1/4-6; 2 1/4-8;2 1/2-6;2 1/2-8;
		TM60G-140304	2-4.5;2 1/4-4.5; 2 1/2-4;			
ATM60-052-Z04-165-W40R-14	52	TM60G-140301				2 1/2-12;2 1/2-16;2 3/4-12; 2 3/4-16;3-12;3-16;3 1/4-12; 3 1/4-16;3 1/2-12;3 1/2-16;
		TM60G-140302				2 1/2-6;2 1/2-8;2 3/4-6;2 3/4-8; 3-6;3-8;3 1/4-6;3 1/4-8;3 1/2-6; 3 1/2-8;
		TM60G-140304	2 3/4-4;3-4; 3 1/4-4;3 1/2-4;			

刀具选择推荐 - 单排齿

G- 螺纹（BSP）

刀体型号	D mm	刀片	G
ATM60-024-Z03-080-W25R-09	24	TM55G-090202	G1-11;G1 1/8-11;G1 1/4-11;
ATM60-030-Z03-090-W32R-09	30	TM55G-090202	G1 1/8-11;G1 1/4-11;G1 3/8-11;G1 1/2-11;
ATM60-040-Z03-125-W40R-14	40	TM55G-140302	G1 1/2-11;G1 3/4-11;G2-11;
ATM60-044-Z03-150-W40R-14	44	TM55G-140302	G1 3/4-11;G2-11;G2 1/4-11;G2 1/2-11;G3-11;

可转位刀片式螺纹铣刀 ATM60

加工材料							ATM60		
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz(mm) 刀片尺寸		
							06	09	11/14
P 钢	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	180	0.3	0.35	0.4
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639	180	0.3	0.35	0.4
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708	180	0.3	0.35	0.4
		C > 0.55%	退火	190	639	180	0.3	0.35	0.4
		C > 0.55%	调质	300	1013	180	0.25	0.3	0.35
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	180	0.3	0.35	0.4
	低合金钢	退火		175	591	180	0.3	0.35	0.4
		调质		300	1013	180	0.3	0.35	0.4
		调质		380	1282	130	0.2	0.3	0.35
		调质		430	1477	80	0.15	0.2	0.3
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	180	0.25	0.35	0.4
		淬火并回火		300	1013	180	0.25	0.35	0.4
		淬火并回火		400	1361	130	0.25	0.3	0.35
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	180	0.25	0.3	0.35
		马氏体，调质		330	1114	130	0.25	0.3	0.35
M 不锈钢	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	180	0.2	0.3	0.35
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	130	0.2	0.3	0.35
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	80	0.2	0.3	0.35
K 铸铁	可锻铸铁	铁素体		200	400	180	0.3	0.35	0.4
		珠光体		260	700	180	0.3	0.35	0.4
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	250	0.3	0.35	0.4
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	180	0.3	0.35	0.4
	球墨铸铁	铁素体		155	400	180	0.3	0.35	0.4
		珠光体		265	700	180	0.3	0.35	0.4
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	180	0.3	0.35	0.4
N 有色金属	锻造铝合金	非时效处理		30	-				
		可时效处理，时效处理		100	340				
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260				
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310	200	0.3	0.35	0.4
		> 12% 硅，非时效处理		130	450	240	0.3	0.35	0.4
	镁合金			70	250				
	铜和铜合金（青铜 / 黄铜）	非合金，电解铜		100	340				
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310				
		铜合金，短切屑		110	380				
		高强度的 Ampco 合金		300	1010				
S 难加工材料	耐热合金	铁基	退火	200	680	35	0.2	0.2	0.2
			时效处理	280	940	20	0.1	0.1	0.1
		镍基或钴基	退火	250	840	35	0.2	0.2	0.2
			时效处理	350	1180	20	0.1	0.1	0.1
			铸造	320	1080	30	0.2	0.2	0.2
	钛合金	纯钛		200	680	35	0.2	0.2	0.2
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260	35	0.2	0.2	0.2
		β 相合金		410	1400	25	0.2	0.2	0.2
	钨合金			300	1010	35	0.2	0.2	0.2
	钼合金			300	1010	35	0.2	0.2	0.2
H 硬材料	淬硬钢	淬火并回火		50HRC		40	0.15	0.2	0.2
		淬火并回火		55HRC					
		淬火并回火		60HRC					
	淬硬铸铁	淬火并回火		55HRC		40	0.15	0.2	0.2

推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



工具系统

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

刀柄 640

旋转类刀柄总览 643
BT 强力刀柄 644
BT 筒夹刀柄 645
BT 铣刀柄 647
BT 阻尼铣刀柄 650
BT 侧固刀柄 650
BT 液压刀柄 651
BT 热胀刀柄 652
HSK 强力刀柄 654
HSK 筒夹刀柄 654
HSK 铣刀柄 655
HSK 侧固刀柄 656
HSK 液压刀柄 657
HSK 热胀刀柄 658

刀柄配件 660

液压刀柄筒夹 660
强力刀柄筒夹 662
ER 筒夹 663
ER 筒夹（中心出水） 665
ER 攻丝筒夹 667
ER 螺帽 668
刀柄锁紧扳手 669
HSK 内冷管 / 扳手 670
拉钉 671
接杆命名规则 672
钢制 - 螺纹接口延长杆 673
硬质合金 - 螺纹接口延长杆 674
M 型 ER 筒夹延长杆 676

工具系统命名规则

HSK-A63	-	FM	-	A	-	22	-	60	-	C
1		2		3		4		5		6

1- 主轴形式

HSK-A63
HSK-A100
BT40
BT50

2- 夹持形式

代 码	名称
HC	液压刀柄 (Hydraulic Chuck)
SF	热胀刀柄 (Shrink Fit Chuck)
ER	ER 弹簧夹头刀柄 (ER Collet Chuck)
SL	侧固刀柄 (Side Lock Chuck)
PC	强力刀柄 (Power Mill Chuck)
FM	面铣刀柄 (Face Mill Arbor)

3- 区分代码

热涨、液压及强力刀柄	A---------- 普通型 S---------- 细小型 P---------- 强力型 X---------- 可调型
侧固刀柄	B---------- 侧固型 E---------- 斜 2°侧固
面铣刀柄	A---------- 普通螺钉锁紧型 B---------- 螺钉加垫片锁紧型 C---------- 周边螺钉锁紧型 D---------- 减振型
弹簧夹头刀柄	无 ---------- 普通型 V---------- 攻丝专用型 G---------- 高转速型

4- 夹持直径

D1=22mm

5- 刀柄长度

L1=60mm

6- 其他

C	端面出水孔冷却

产品一览

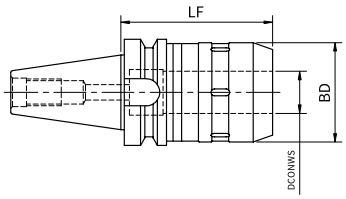
系列	强力刀柄	筒夹刀柄	面铣刀柄	侧固刀柄	液压刀柄	热胀刀柄
						
主轴接口标准	JIS B6339	JIS B6339	JIS B6339	JIS B6339	JIS B6339	JIS B6339
精加工	◐	●	●		●	●
高速切削		◐			●	●
粗加工	●	●	●	●		
夹持范围	6-32	4-25	22-60	20-40	6-32	3-32
使用注意事项	筒夹检查、清洁	筒夹检查、清洁	螺钉锁紧	螺钉锁紧	夹持端腔体检查、清洁	夹持端腔体检查、清洁
主轴接口	BT40、BT50	BT40、BT50	BT40、BT50	BT40、BT50	BT40、BT50	BT40、BT50
夹持接口	PC 20/25/32	ER 16/20/25/32/40	FM_ 22/27/32/40/60	SLB 20/25/32/40	HCA 6/8/10/12/14/16/20/25/32	SF 3/4/5/6/8/10/12/14/16/18/20/25/32

系列	强力刀柄	筒夹刀柄	面铣刀柄	侧固刀柄	液压刀柄	热胀刀柄
						
主轴接口标准	DIN69893	DIN69893	DIN69893	DIN69893	DIN69893	DIN69893
精加工	◐	●		●	●	●
高速切削		◐			●	●
粗加工	●	●	●	●		
夹持范围	6-42	4-25	22-60	16-40	6-32	3-32
使用注意事项	筒夹检查、清洁	筒夹检查、清洁	螺钉锁紧	螺钉锁紧	夹持端腔体检查、清洁	夹持端腔体检查、清洁
主轴接口	HSK-A63 HSK-A100	HSK-A63 HSK-A100	HSK-A63 HSK-A100	HSK-A63 HSK-A100	HSK-A63 HSK-A100	HSK-A63 HSK-A100
夹持接口	PC 20/25/32/42	ER 16/20/25/32/40	FM_ 22/27/32/40/60	SLB 16/20/25/32/40	HCA 6/8/10/12/14/16/20/25/32	SF 3/4/5/6/8/10/12/14/16/18/20/25/32

强力刀柄

JIS B6339

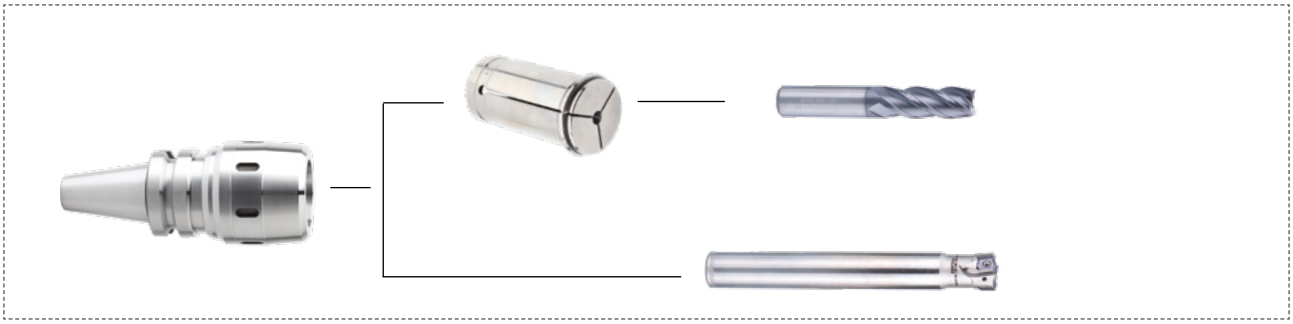




型号	主轴接口	尺寸 (mm)			扳手（选配）
		DCONWS	BD	LF	
BT40-PC20-80	BT40	20	53	80	W-C20
BT40-PC25-90	BT40	25	58	90	W-C25
BT40-PC32-105	BT40	32	68	105	W-C32
BT50-PC25-90	BT50	25	58	90	W-C25
BT50-PC32-105	BT50	32	68	105	W-C32

注：扳手、变径套需单独订货。

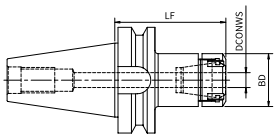
刀具装配图



ER 筒夹刀柄

JIS B6339

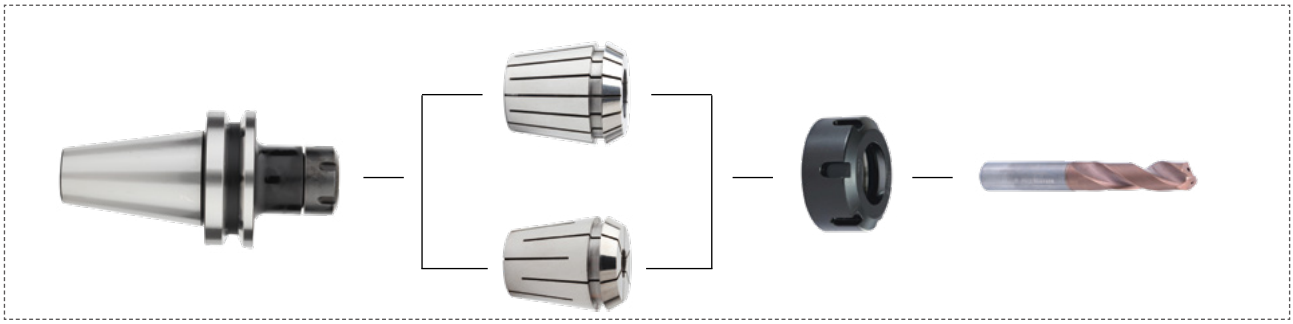




型号	主轴接口	尺寸 (mm)			螺母	筒夹（选配）
		DCONWS	BD	LF		
BT40-ER16-70	BT40	4-10	28	70	ER16-A	ER16
BT40-ER16-100	BT40	4-10	28	100	ER16-A	ER16
BT40-ER16-150	BT40	4-10	28	150	ER16-A	ER16
BT40-ER20-70	BT40	4-12	34	70	ER20-A	ER20
BT40-ER20-100	BT40	4-12	34	100	ER20-A	ER20
BT40-ER20-150	BT40	4-12	34	150	ER20-A	ER20
BT40-ER25-70	BT40	4-16	42	70	ER25-UM	ER25
BT40-ER25-100	BT40	4-16	42	100	ER25-UM	ER25
BT40-ER25-150	BT40	4-16	42	150	ER25-UM	ER25
BT40-ER32-70	BT40	4-20	50	70	ER32-UM	ER32
BT40-ER32-100	BT40	4-20	50	100	ER32-UM	ER32
BT40-ER32-150	BT40	4-20	50	150	ER32-UM	ER32

注：扳手、轴向限位螺钉、筒夹需单独订货。

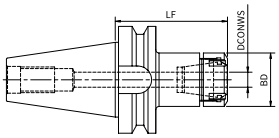
刀具装配图



ER 筒夹刀柄

JIS B6339

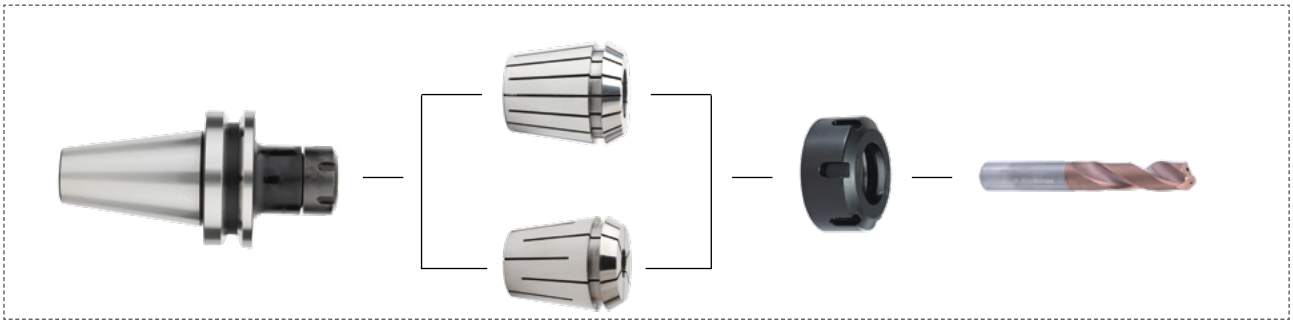




型号	主轴接口	尺寸 (mm)			螺母	筒夹（选配）
		DCONWS	BD	LF		
BT50-ER16-70	BT50	4-10	28	70	ER16-A	ER16
BT50-ER16-100	BT50	4-10	28	100	ER16-A	ER16
BT50-ER16-150	BT50	4-10	28	150	ER16-A	ER16
BT50-ER20-70	BT50	4-12	34	70	ER20-A	ER20
BT50-ER20-100	BT50	4-12	34	100	ER20-A	ER20
BT50-ER20-150	BT50	4-12	34	150	ER20-A	ER20
BT50-ER25-100	BT50	4-16	42	100	ER25-UM	ER25
BT50-ER25-150	BT50	4-16	42	150	ER25-UM	ER25
BT50-ER32-100	BT50	4-20	50	100	ER32-UM	ER32
BT50-ER32-150	BT50	4-20	50	150	ER32-UM	ER32
BT50-ER40-100	BT50	4-26	63	100	ER40-UM	ER40
BT50-ER40-150	BT50	4-26	63	150	ER40-UM	ER40
BT50-ER40-200	BT50	4-26	63	200	ER40-UM	ER40

注：扳手、轴向限位螺钉、筒夹需单独订货。

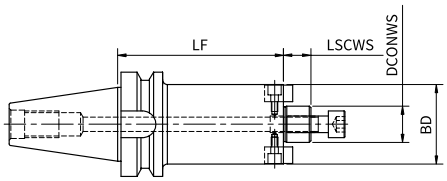
刀具装配图



面铣刀柄

JIS B6339



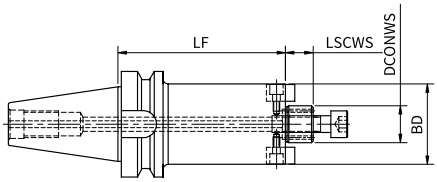


型号	主轴接口	尺寸 (mm)				端面紧固螺钉
		DCONWS	BD	LF	LSCWS	
BT40-FMA22-45	BT40	22	48	45	16.5	M10*30
BT40-FMA22-60	BT40	22	48	60	16.5	
BT40-FMA22-100	BT40	22	48	100	16.5	
BT40-FMA22-150	BT40	22	48	150	16.5	
BT40-FMA27-45	BT40	27	60	45	18.5	M12*30
BT40-FMA27-60	BT40	27	60	60	18.5	
BT40-FMA27-100	BT40	27	60	100	18.5	
BT40-FMA27-150	BT40	27	60	150	18.5	
BT40-FMA27-200	BT40	27	60	200	18.5	
BT40-FMB32-60	BT40	32	62	60	22	M16*35
BT40-FMB32-100	BT40	32	62	100	22	
BT40-FMB32-150	BT40	32	62	150	22	
BT40-FMB32-200	BT40	32	62	200	22	
BT40-FMB40-60	BT40	40	80	60	23	M20*35
BT40-FMB40-100	BT40	40	80	100	23	
BT40-FMB40-150	BT40	40	80	150	23	
BT40-FMB40-200	BT40	40	80	200	23	

芯轴端面出水面铣刀柄

JIS B6339



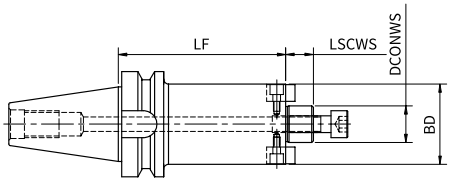


型号	主轴接口	尺寸 (mm)				内冷	端面紧固螺钉
		DCONWS	BD	LF	LSCWS		
BT40-FMA22-60-C	BT40	22	48	60	16.5		M10*30
BT40-FMA22-100-C	BT40	22	48	100	16.5		
BT40-FMA27-60-C	BT40	27	60	60	18.5		M12*30
BT40-FMA27-100-C	BT40	27	60	100	18.5		
BT40-FMB32-60-C	BT40	32	62	60	22		M16*35
BT40-FMB32-100-C	BT40	32	62	100	22		
BT40-FMB40-60-C	BT40	40	80	60	23		M20*35

面铣刀柄

JIS B6339



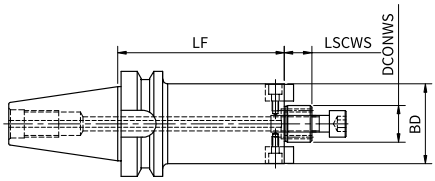


型号	主轴接口	尺寸 (mm)				端面紧固螺钉
		DCONWS	BD	LF	LSCWS	
BT50-FMA22-60	BT50	22	48	60	16.5	M10*30
BT50-FMA22-100	BT50	22	48	100	16.5	
BT50-FMA22-150	BT50	22	48	150	16.5	
BT50-FMA22-200	BT50	22	48	200	16.5	
BT50-FMA27-60	BT50	27	60	60	18.5	M12*30
BT50-FMA27-100	BT50	27	60	100	18.5	
BT50-FMA27-150	BT50	27	60	150	18.5	
BT50-FMA27-200	BT50	27	60	200	18.5	
BT50-FMB32-60	BT50	32	73	60	22	M16*35
BT50-FMB32-100	BT50	32	73	100	22	
BT50-FMB32-150	BT50	32	73	150	22	
BT50-FMB32-200	BT50	32	73	200	22	
BT50-FMB40-60	BT50	40	80	60	23	M20*35
BT50-FMB40-100	BT50	40	80	100	23	
BT50-FMB40-150	BT50	40	80	150	23	
BT50-FMB40-200	BT50	40	80	200	23	

芯轴端面出水面铣刀柄

JIS B6339



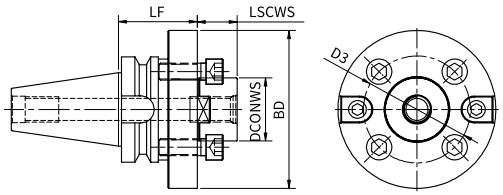


型号	主轴接口	尺寸 (mm)				内冷	端面紧固螺钉
		DCONWS	BD	LF	LSCWS		
BT50-FMA22-60-C	BT50	22	48	60	16.5		M10*30
BT50-FMA22-100-C	BT50	22	48	100	16.5		
BT50-FMA27-60-C	BT50	27	60	60	18.5		M12*30
BT50-FMA27-100-C	BT50	27	60	90	18.5		
BT50-FMB32-60-C	BT50	32	73	60	22		M16*35
BT50-FMB32-100-C	BT50	32	73	100	22		
BT50-FMB40-60-C	BT50	40	80	60	23		M20*35
BT50-FMB40-100-C	BT50	40	80	100	23		

大直径面铣刀柄

JIS B6339

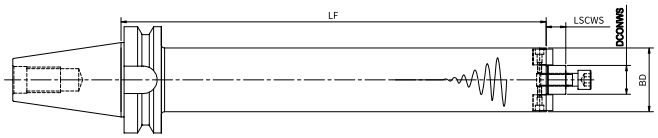




型号	主轴接口	尺寸 (mm)					端面紧固螺钉
		DCONWS	BD	D3	LF	LSCWS	
BT50-FMC40-60	BT50	40	98	66.7	60	23	M12*45
BT50-FMC40-100	BT50	40	98	66.7	100	23	
BT50-FMC40-150	BT50	40	98	66.7	150	23	
BT50-FMC60-75	BT50	60	140	101.6	75	25	M16*50

减振面铣刀柄

JIS B6339



型号	主轴接口	尺寸 (mm)				重量（Kg）
		DCONWS	BD	LF	LSCWS	
BT50-FMD22-300-D48	BT50	22	48	300	18	7.9
BT50-FMD22-400-D48	BT50	22	48	400	18	9.3
BT50-FMD22-400-D58	BT50	22	58	400	18	12.5
BT50-FMD22-500-D58	BT50	22	58	500	18	14.9
BT50-FMD27-400-D58	BT50	27	58	400	20	13.7
BT50-FMD27-500-D58	BT50	27	58	500	20	15.1
BT50-FMD27-500-D74	BT50	27	74	500	20	21.2
BT50-FMD32-500-D74	BT50	32	74	500	21	21.4

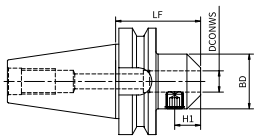
注：按订单生产。

侧固刀柄

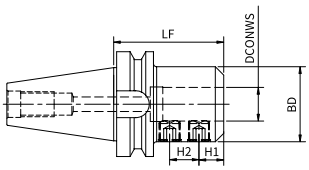
JIS B6339



样式 1



样式 2



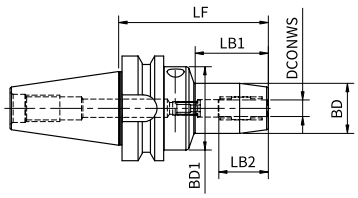
型号	主轴接口	尺寸 (mm)					样式
		DCONWS	BD	H1	H2	LF	
BT40-SLB20-63	BT40	20	52	25	-	63	1
BT40-SLB25-100	BT40	25	65	24	25	100	2
BT40-SLB32-100	BT40	32	72	24	28	100	2
BT50-SLB20-80	BT50	20	52	25	-	80	1
BT50-SLB25-100	BT50	25	65	24	25	100	2
BT50-SLB32-105	BT50	32	72	24	28	105	2
BT50-SLB40-115	BT50	40	80	30	32	115	2

液压刀柄

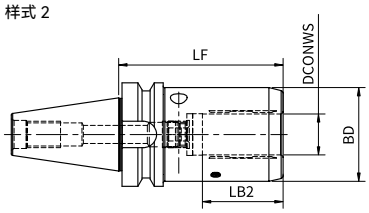
JIS B6339



样式 1



样式 2



型号	主轴接口	尺寸 (mm)						适配筒夹	样式
		DCONWS	BD	BD1	LF	台阶长度 LB1	最小夹持深度 LB2		
BT40-HCA06-90	BT40	6	28	50	90	44	27.5	-	1
BT40-HCA08-90	BT40	8	30	50	90	39	27.5	-	1
BT40-HCA10-90	BT40	10	32	50	90	44	32.5	-	1
BT40-HCA12-90	BT40	12	34	50	90	44	37.5	HC12-..	1
BT40-HCA14-90	BT40	14	36	50	90	44	37.5	-	1
BT40-HCA16-90	BT40	16	38	50	90	48	42.5	-	1
BT40-HCA18-90	BT40	18	41	50	90	48	42.5	-	1
BT40-HCA20-90	BT40	20	43	50	90	48	42.5	HC20-..	1
BT40-HCA25-100	BT40	25	57	/	100	/	51	-	2
BT40-HCA32-105	BT40	32	63	/	105	/	55	HC32-..	2

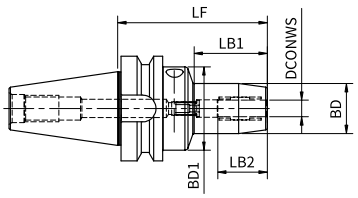
注：不含筒夹，预设动平衡 G2.5 20000rpm，3 倍径处径向跳动≤ 0.003mm。

液压刀柄

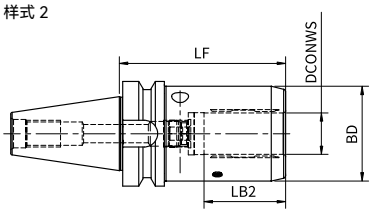
JIS B6339



样式 1



样式 2



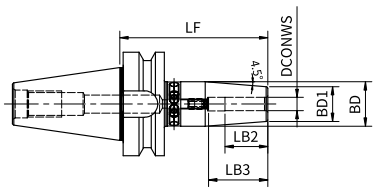
型号	主轴接口	尺寸 (mm)						适配筒夹	样式
		DCONWS	BD	BD1	LF	台阶长度 LB1	最小夹持深度 LB2		
BT50-HCA06-90	BT50	6	28	50	90	32	27.5	-	1
BT50-HCA08-90	BT50	8	30	50	90	32	27.5	-	1
BT50-HCA10-90	BT50	10	32	50	90	32	32.5	-	1
BT50-HCA12-90	BT50	12	34	50	90	32	37.5	HC12-..	1
BT50-HCA14-90	BT50	14	36	50	90	32	37.5	-	1
BT50-HCA16-90	BT50	16	38	50	90	32	42.5	-	1
BT50-HCA18-90	BT50	18	41	50	90	32	42.5	-	1
BT50-HCA20-90	BT50	20	43	50	90	32	42.5	HC20-..	1
BT50-HCA25-105	BT50	25	57	/	105	/	51	-	2
BT50-HCA32-115	BT50	32	63	/	115	/	55	HC32-..	2

注：不含筒夹，预设动平衡 G2.5 20000rpm，3 倍径处径向跳动≤ 0.003mm。

标准型热胀刀柄

JIS B6339





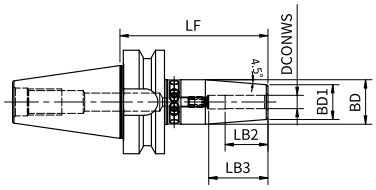
型号	主轴接口	尺寸 (mm)					
		DCONWS	BD1	BD	LF	最大装夹深度 LB3	最小夹持深度 LB2
BT40-SF03-90	BT40	3	10	16	90	-	9
BT40-SF04-90	BT40	4	10	16	90	-	12
BT40-SF05-90	BT40	5	10	16	90	-	15
BT40-SF06-90	BT40	6	21	27	90	36	26
BT40-SF06-130	BT40	6	21	27	130	36	26
BT40-SF06-160	BT40	6	21	27	160	36	26
BT40-SF08-90	BT40	8	21	27	90	36	26
BT40-SF08-130	BT40	8	21	27	130	36	26
BT40-SF08-160	BT40	8	21	27	160	36	26
BT40-SF10-90	BT40	10	24	32	90	42	32
BT40-SF10-130	BT40	10	24	32	130	42	32
BT40-SF10-160	BT40	10	24	32	160	42	32
BT40-SF12-90	BT40	12	80	32	90	47	37
BT40-SF12-130	BT40	12	80	32	130	47	37
BT40-SF12-160	BT40	12	80	32	160	47	37
BT40-SF14-90	BT40	14	80	34	90	47	37
BT40-SF14-130	BT40	14	27	34	130	47	37
BT40-SF14-160	BT40	14	27	34	160	47	37
BT40-SF16-90	BT40	16	27	34	90	50	40
BT40-SF16-130	BT40	16	27	34	130	50	40
BT40-SF16-160	BT40	16	27	34	160	50	40
BT40-SF18-90	BT40	18	33	42	90	50	40
BT40-SF18-130	BT40	18	33	42	130	50	40
BT40-SF18-160	BT40	18	33	42	160	50	40
BT40-SF20-90	BT40	20	33	42	90	52	42
BT40-SF20-130	BT40	20	33	42	130	52	42
BT40-SF20-160	BT40	20	33	42	160	52	42
BT40-SF25-100	BT40	25	44	53	100	58	48
BT40-SF25-130	BT40	25	44	53	130	58	48
BT40-SF25-160	BT40	25	44	53	160	58	48
BT40-SF32-100	BT40	32	44	53	100	58	48
BT40-SF32-130	BT40	32	44	53	130	58	48
BT40-SF32-160	BT40	32	44	53	160	58	48

注：刀柄标配轴向调整螺钉，含平衡螺钉孔，预设动平衡 G2.5 20000rpm，3 倍径处径向跳动≤ 0.003mm。

标准型热胀刀柄

JIS B6339





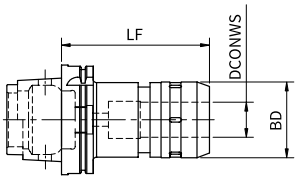
型号	主轴接口	尺寸 (mm)					
		DCONWS	BD1	BD	LF	最大装夹深度 LB3	最小夹持深度 LB2
BT50-SF06-100	BT50	6	21	27	100	36	26
BT50-SF06-130	BT50	6	21	27	130	36	26
BT50-SF06-160	BT50	6	21	27	160	36	26
BT50-SF08-100	BT50	8	21	27	100	36	26
BT50-SF08-130	BT50	8	21	27	130	36	26
BT50-SF08-160	BT50	8	21	32	160	36	26
BT50-SF10-100	BT50	10	24	32	100	42	32
BT50-SF10-130	BT50	10	24	32	130	42	32
BT50-SF10-160	BT50	10	24	32	160	42	32
BT50-SF12-100	BT50	12	24	32	100	47	37
BT50-SF12-130	BT50	12	24	32	130	47	37
BT50-SF12-160	BT50	12	24	32	160	47	37
BT50-SF14-100	BT50	14	80	34	100	47	37
BT50-SF14-130	BT50	14	80	34	130	47	37
BT50-SF14-160	BT50	14	80	34	160	47	37
BT50-SF16-100	BT50	16	80	34	100	50	40
BT50-SF16-130	BT50	16	27	34	130	50	40
BT50-SF16-160	BT50	16	27	34	160	50	40
BT50-SF18-100	BT50	18	33	42	100	50	40
BT50-SF18-130	BT50	18	33	42	130	50	40
BT50-SF18-160	BT50	18	33	42	160	50	40
BT50-SF20-100	BT50	20	33	42	100	52	42
BT50-SF20-130	BT50	20	33	42	130	52	42
BT50-SF20-160	BT50	20	33	42	160	52	42
BT50-SF25-100	BT50	25	44	53	100	58	48
BT50-SF25-130	BT50	25	44	53	130	58	48
BT50-SF25-160	BT50	25	44	53	160	58	48
BT50-SF32-100	BT50	32	44	53	100	58	48
BT50-SF32-130	BT50	32	44	53	130	58	48
BT50-SF32-160	BT50	32	44	53	160	58	48

注：刀柄标配轴向调整螺钉，含平衡螺钉孔，预设动平衡 G2.5 20000rpm，3 倍径处径向跳动≤ 0.003mm。

高速强力刀柄

DIN 69893





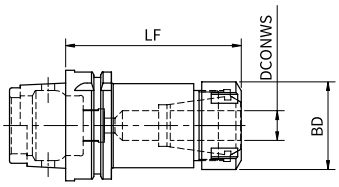
型号	主轴接口	尺寸 (mm)			扳手
		DCONWS	BD	LF	
HSK-A63-PC20-110	HSK-A63	20	52	110	W-C20
HSK-A63-PC25-110	HSK-A63	25	61	110	W-C25
HSK-A63-PC32-110	HSK-A63	32	71	110	W-C32
HSK-A100-PC20-105	HSK-A100	20	52	105	W-C20
HSK-A100-PC25-115	HSK-A100	25	61	115	W-C25
HSK-A100-PC32-135	HSK-A100	32	71	135	W-C32
HSK-A100-PC42-115	HSK-A100	42	86	115	W-C42

注：标配扳手；不含筒夹、内冷管，动平衡设定：G6.3;15000rpm，3D 处径向跳动≤ 0.01mm。

ER 筒夹刀柄

DIN 69893





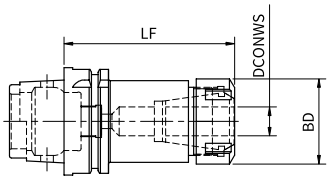
型号	主轴接口	尺寸 (mm)			筒夹螺母	筒夹 (选配)
		DCONWS	BD	LF		
HSK-A63-ER16-75	HSK-A63	4-10	28	75	ER16-A	ER16
HSK-A63-ER16-100	HSK-A63	4-10	28	100	ER16-A	ER16
HSK-A63-ER16-160	HSK-A63	4-10	28	160	ER16-A	ER16
HSK-A63-ER20-80	HSK-A63	4-12	34	80	ER20-A	ER20
HSK-A63-ER20-100	HSK-A63	4-12	34	100	ER20-A	ER20
HSK-A63-ER20-160	HSK-A63	4-12	34	160	ER20-A	ER20
HSK-A63-ER25-80	HSK-A63	4-16	42	80	ER25-UM	ER25
HSK-A63-ER25-100	HSK-A63	4-16	42	100	ER25-UM	ER25
HSK-A63-ER25-150	HSK-A63	4-16	42	150	ER25-UM	ER25
HSK-A63-ER32-100	HSK-A63	4-20	50	100	ER32-UM	ER32
HSK-A63-ER32-160	HSK-A63	4-20	50	160	ER32-UM	ER32

注：扳手、轴向限位螺钉、筒夹需单独订货。动平衡设定：G6.3;15000rp。

ER 筒夹刀柄

DIN 69893





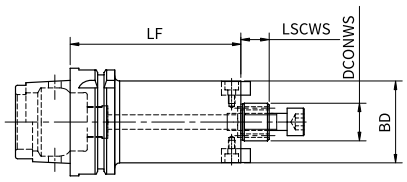
型号	主轴接口	尺寸 (mm)			筒夹螺母	筒夹 (选配)
		DCONWS	BD	LF		
HSK-A100-ER16-100	HSK-A100	4-10	28	100	ER16-A	ER16
HSK-A100-ER16-160	HSK-A100	4-10	28	160	ER16-A	ER16
HSK-A100-ER20-100	HSK-A100	4-12	34	100	ER20-A	ER20
HSK-A100-ER20-160	HSK-A100	4-12	34	160	ER20-A	ER20
HSK-A100-ER25-100	HSK-A100	4-16	42	100	ER25-UM	ER25
HSK-A100-ER25-160	HSK-A100	4-16	42	160	ER25-UM	ER25
HSK-A100-ER32-100	HSK-A100	4-20	50	100	ER32-UM	ER32
HSK-A100-ER32-160	HSK-A100	4-20	50	160	ER32-UM	ER32
HSK-A100-ER40-100	HSK-A100	4-25	63	100	ER40-UM	ER40
HSK-A100-ER40-160	HSK-A100	4-25	63	160	ER40-UM	ER40

注：扳手、轴向限位螺钉、筒夹需单独订货。动平衡设定：G6.3;15000rpm。

面铣刀柄

DIN 69893



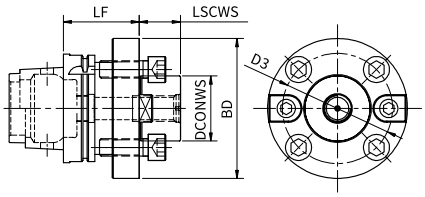


型号	主轴接口	尺寸 (mm)				内冷	端面紧固螺钉
		DCONWS	BD	LF	LSCWS		
HSK-A63-FMA16-100-C	HSK-A63	16	38	100	16		M8*30
HSK-A63-FMA22-50-C	HSK-A63	22	48	50	18		M10*30
HSK-A63-FMA22-100-C	HSK-A63	22	48	100	18		
HSK-A63-FMA27-60-C	HSK-A63	27	60	60	20		M12*30
HSK-A63-FMA27-100-C	HSK-A63	27	60	100	20		
HSK-A63-FMB32-60-C	HSK-A63	32	78	60	22		M16*35
HSK-A100-FMA22-50-C	HSK-A100	22	48	50	18		M10*30
HSK-A100-FMA22-100-C	HSK-A100	22	48	100	18		
HSK-A100-FMA27-50-C	HSK-A100	27	60	50	20		M12*30
HSK-A100-FMA27-100-C	HSK-A100	27	60	100	20		
HSK-A100-FMB32-50-C	HSK-A100	32	78	50	22		M16*35
HSK-A100-FMB32-100-C	HSK-A100	32	78	100	22		
HSK-A100-FMB40-60-C	HSK-A100	40	85	60	25		M20*35

面铣刀柄

DIN 69893





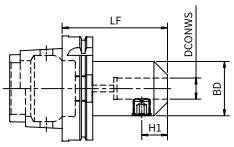
型号	主轴接口	尺寸 (mm)					端面紧固螺钉
		DCONWS	BD	LSCWS	LF	D3	
HSK-A100-FMC40-75	HSK-A100	40	89	25	75	66.7	M12*45
HSK-A100-FMC60-70	HSK-A100	60	129	32	70	101.6	M16*50

侧固刀柄

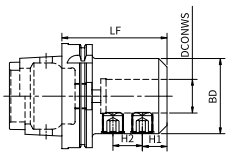
DIN 69893



样式 1



样式 2



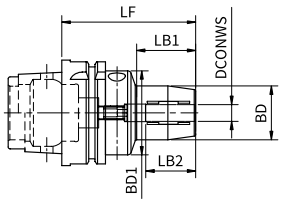
型号	主轴接口	尺寸 (mm)					样式
		DCONWS	BD	H1	H2	LF	
HSK-A63-SLB16-80	HSK-A63	16	48	24	-	80	1
HSK-A63-SLB20-80	HSK-A63	20	52	25	-	80	1
HSK-A63-SLB25-110	HSK-A63	25	65	24	25	110	2
HSK-A63-SLB32-110	HSK-A63	32	72	24	28	110	2
HSK-A100-SLB16-100	HSK-A100	16	48	24	-	100	1
HSK-A100-SLB20-100	HSK-A100	20	52	25	-	100	1
HSK-A100-SLB25-100	HSK-A100	25	65	24	25	100	2
HSK-A100-SLB32-100	HSK-A100	32	72	24	28	100	2
HSK-A100-SLB40-120	HSK-A100	40	80	30	32	120	2

液压刀柄

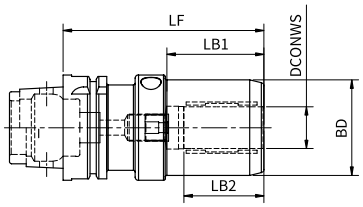
DIN 69893



样式 1



样式 2



型号	主轴接口	尺寸 (mm)						筒夹（选配）	样式
		DCONWS	BD	BD1	LF	台阶长度 LB1	最小夹持深度 LB2		
HSK-A63-HCA06-70	HSK-A63	6	28	50	70	24	27.5	-	1
HSK-A63-HCA08-70	HSK-A63	8	30	50	70	24	27.5	-	1
HSK-A63-HCA10-80	HSK-A63	10	32	50	80	35	32.5	-	1
HSK-A63-HCA12-85	HSK-A63	12	34	50	85	40	37.5	HC12-..	1
HSK-A63-HCA14-85	HSK-A63	14	36	50	85	40	37.5	-	1
HSK-A63-HCA16-90	HSK-A63	16	38	50	90	46	42.5	-	1
HSK-A63-HCA18-90	HSK-A63	18	41	50	90	47	42.5	-	1
HSK-A63-HCA20-90	HSK-A63	20	43	50	90	48	42.5	HC20-..	1
HSK-A63-HCA25-120	HSK-A63	25	57	63	120	59	51	-	2
HSK-A63-HCA32-125	HSK-A63	32	63	75	125	/	55	HC32-..	2

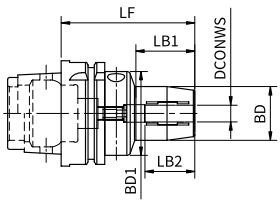
注：筒夹需单独订购，预设动平衡 G2.5 20000rpm；
不带筒夹，3 倍径处径向跳动≤ 0.003mm；
装配筒夹，3 倍径处径向跳动≤ 0.005mm。

液压刀柄

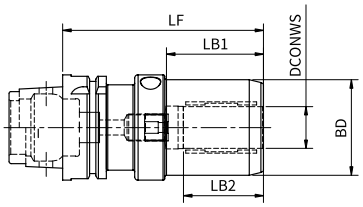
DIN 69893



样式 1



样式 2

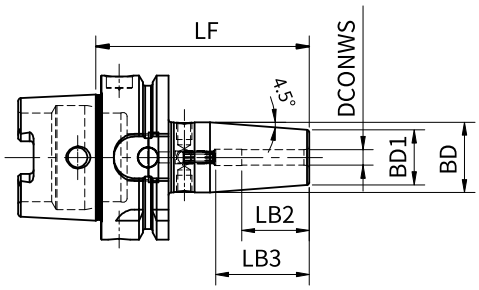


型号	主轴接口	尺寸 (mm)						筒夹（选配）	样式
		DCONWS	BD	BD1	LF	台阶长度 LB1	最小夹持深度 LB2		
HSK-A100-HCA06-75	HSK-A100	6	28	50	75	26	27.5	-	1
HSK-A100-HCA08-75	HSK-A100	8	30	50	75	26	27.5	-	1
HSK-A100-HCA10-90	HSK-A100	10	32	50	90	42	32.5	-	1
HSK-A100-HCA12-95	HSK-A100	12	34	50	95	47	37.5	HC12-..	1
HSK-A100-HCA14-95	HSK-A100	14	36	50	95	47	37.5	-	1
HSK-A100-HCA16-100	HSK-A100	16	38	50	100	53	42.5	-	1
HSK-A100-HCA18-100	HSK-A100	18	41	50	100	53	42.5	-	1
HSK-A100-HCA20-105	HSK-A100	20	43	50	105	59	42.5	HC20-..	1
HSK-A100-HCA25-110	HSK-A100	25	57	63	110	62	51	-	1
HSK-A100-HCA32-110	HSK-A100	32	63	75	110	62	55	HC32-..	1

注：筒夹需单独订购，预设动平衡 G2.5 20000rpm；
不带筒夹，3 倍径处径向跳动≤ 0.003mm。

热胀刀柄

DIN 69893

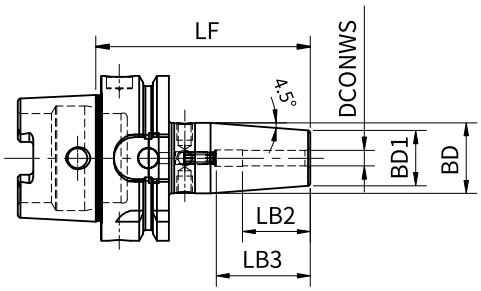


型号	主轴接口	尺寸 (mm)					
		DCONWS	BD1	BD	LF	最大装夹深度 LB3	最小装夹深度 LB2
HSK-A63-SF03-80	HSK-A63	3	10	16	80	-	9
HSK-A63-SF04-80	HSK-A63	4	10	16	80	-	12
HSK-A63-SF05-80	HSK-A63	5	10	16	80	-	15
HSK-A63-SF06-80	HSK-A63	6	21	27	80	36	26
HSK-A63-SF06-130	HSK-A63	6	21	27	130	36	26
HSK-A63-SF06-160	HSK-A63	6	21	27	160	36	26
HSK-A63-SF08-80	HSK-A63	8	21	27	80	36	26
HSK-A63-SF08-130	HSK-A63	8	21	27	130	36	26
HSK-A63-SF08-160	HSK-A63	8	21	27	160	36	26
HSK-A63-SF10-85	HSK-A63	10	24	32	85	42	32
HSK-A63-SF10-130	HSK-A63	10	24	32	130	42	32
HSK-A63-SF10-160	HSK-A63	10	24	32	160	42	32
HSK-A63-SF12-90	HSK-A63	12	80	32	90	47	37
HSK-A63-SF12-130	HSK-A63	12	80	32	130	47	37
HSK-A63-SF12-160	HSK-A63	12	80	32	160	47	37
HSK-A63-SF14-90	HSK-A63	14	80	34	90	47	37
HSK-A63-SF14-130	HSK-A63	14	27	34	130	47	37
HSK-A63-SF14-160	HSK-A63	14	27	34	160	47	37
HSK-A63-SF16-95	HSK-A63	16	27	34	95	50	40
HSK-A63-SF16-130	HSK-A63	16	27	34	130	50	40
HSK-A63-SF16-160	HSK-A63	16	27	34	160	50	40
HSK-A63-SF18-95	HSK-A63	18	33	42	95	50	40
HSK-A63-SF18-130	HSK-A63	18	33	42	130	50	40
HSK-A63-SF18-160	HSK-A63	18	33	42	160	50	40
HSK-A63-SF20-100	HSK-A63	20	33	42	100	52	42
HSK-A63-SF20-130	HSK-A63	20	33	42	130	52	42
HSK-A63-SF20-160	HSK-A63	20	33	42	160	52	42
HSK-A63-SF25-115	HSK-A63	25	44	53	115	58	48
HSK-A63-SF25-130	HSK-A63	25	44	53	130	58	48
HSK-A63-SF25-160	HSK-A63	25	44	53	160	58	48
HSK-A63-SF32-120	HSK-A63	32	44	53	120	58	48
HSK-A63-SF32-160	HSK-A63	32	44	53	160	58	48

注：刀柄标配轴向调整螺钉，含平衡螺钉孔；
预设动平衡 G2.5 20000rpm；
3 倍径处径向跳动≤ 0.003mm。

热胀刀柄

DIN 69893



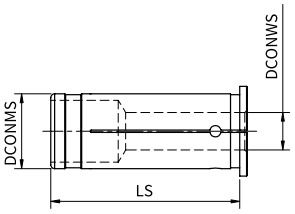
型号	主轴接口	尺寸 (mm)					
		DCONWS	BD1	BD	LF	最大装夹深度 LB3	最小装夹深度 LB2
HSK-A100-SF06-85	HSK-A100	6	21	27	85	36	26
HSK-A100-SF06-130	HSK-A100	6	21	27	130	36	26
HSK-A100-SF06-160	HSK-A100	6	21	27	160	36	26
HSK-A100-SF08-85	HSK-A100	8	21	27	85	36	26
HSK-A100-SF08-130	HSK-A100	8	21	27	130	36	26
HSK-A100-SF08-160	HSK-A100	8	21	27	160	36	26
HSK-A100-SF10-90	HSK-A100	10	24	32	90	42	32
HSK-A100-SF10-130	HSK-A100	10	24	32	130	42	32
HSK-A100-SF10-160	HSK-A100	10	24	32	160	42	32
HSK-A100-SF12-95	HSK-A100	12	24	32	95	47	37
HSK-A100-SF12-130	HSK-A100	12	24	32	130	47	37
HSK-A100-SF12-160	HSK-A100	12	24	32	160	47	37
HSK-A100-SF14-95	HSK-A100	14	80	34	95	47	37
HSK-A100-SF14-130	HSK-A100	14	80	34	130	47	37
HSK-A100-SF14-160	HSK-A100	14	80	34	160	47	37
HSK-A100-SF16-100	HSK-A100	16	80	34	100	50	40
HSK-A100-SF16-130	HSK-A100	16	27	34	130	50	40
HSK-A100-SF16-160	HSK-A100	16	27	34	160	50	40
HSK-A100-SF18-100	HSK-A100	18	33	42	100	50	40
HSK-A100-SF18-130	HSK-A100	18	33	42	130	50	40
HSK-A100-SF18-160	HSK-A100	18	33	42	160	50	40
HSK-A100-SF20-105	HSK-A100	20	33	42	105	52	42
HSK-A100-SF20-130	HSK-A100	20	33	42	130	52	42
HSK-A100-SF20-160	HSK-A100	20	33	42	160	52	42
HSK-A100-SF25-115	HSK-A100	25	44	53	115	58	48
HSK-A100-SF25-130	HSK-A100	25	44	53	130	58	48
HSK-A100-SF25-160	HSK-A100	25	44	53	160	58	48
HSK-A100-SF32-120	HSK-A100	32	44	53	120	58	48
HSK-A100-SF32-160	HSK-A100	32	44	53	160	58	48

注：刀柄标配轴向调整螺钉，含平衡螺钉孔；
预设动平衡 G2.5 20000rpm；
3 倍径处径向跳动≤ 0.003mm。

液压筒夹 -- 端面出水型

夹持精度 0.003mm 以内



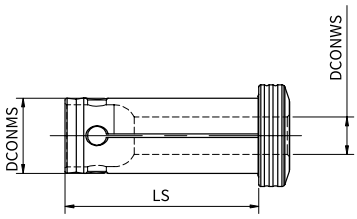


型号	尺寸 (mm)		
	DCONWS	DCONMS	LS
HC12-6A	6	12	45
HC12-8A	8		
HC20-6A	6	20	50.5
HC20-8A	8		
HC20-10A	10		
HC20-12A	12		
HC20-14A	14		
HC20-16A	16		
HC32-6A	6	32	60.5
HC32-8A	8		
HC32-10A	10		
HC32-12A	12		
HC32-14A	14		
HC32-16A	16		
HC32-18A	18		
HC32-20A	20		
HC32-25A	25		

液压筒夹 -- 中心出水型

夹持精度 0.003mm 以内



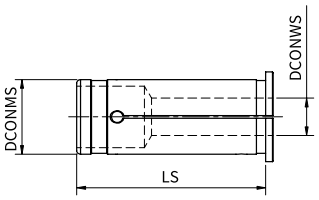


型号	尺寸 (mm)		
	DONWS	DONWS	LS
HC12-6CA	6	12	45
HC12-8CA	8		
HC20-6CA	6	20	51
HC20-8CA	8		
HC20-10CA	10		
HC20-12CA	12		
HC20-14CA	14		
HC20-16CA	16		
HC32-6CA	6	32	54
HC32-8CA	8		
HC32-10CA	10		
HC32-12CA	12		
HC32-14CA	14		
HC32-16CA	16		
HC32-18CA	18		
HC32-20CA	20		
HC32-25CA	25		

强力变径套

夹持精度 0.01mm 以内





型号	尺寸 (mm)		
	DCONWS	DCONMS	LS
C25-6	6	25	63
C25-8	8	25	63
C25-10	10	25	63
C25-12	12	25	63
C25-16	16	25	63
C25-20	20	25	63
C32-6	6	32	70
C32-8	8	32	70
C32-10	10	32	70
C32-12	12	32	70
C32-14	14	32	70
C32-16	16	32	70
C32-18	18	32	70
C32-20	20	32	70
C32-25	25	32	70

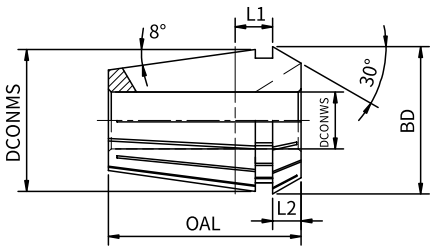
ER 筒夹介绍

高精度、高寿命 ER 筒夹特点:

- 材质：JIS-SUJ2
- 硬度：HRC46-50
- 筒夹空刀槽采用磨削加工工艺，更适合于高速加工
- 内孔、外圆及端面精密研磨，可达 Ra0.4
- 表面“环保”特殊涂层处理，提高表面硬度、耐磨性、提高清洁度，精度更稳定，表面更光滑，防锈、防腐蚀效果更好，手感更舒适，外观更精致。



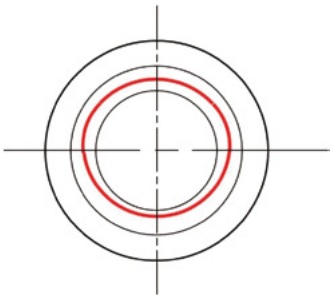




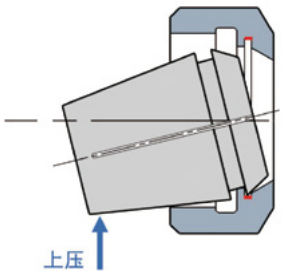
型号	尺寸 (mm)					
	DCONWS	DCONMS	BD	OAL	L1	L2
ER16	4-10	16	17	27.5	6.26	4.0
ER20	4-13	20	21	31.5	6.36	4.8
ER25	4-16	25	26	34.0	6.66	5.0
ER32	4-20	32	33	40.0	7.16	5.5
ER40	4-26	40	41	46.0	7.66	7.0

ER 弹性筒夹装卸方式

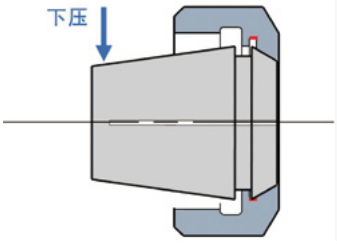
ER 螺帽



安装示意图



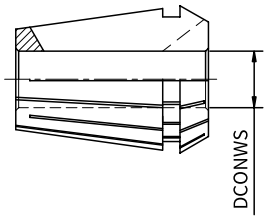
拆卸示意图



普通 ER 筒夹

夹持精度 0.008mm 以内





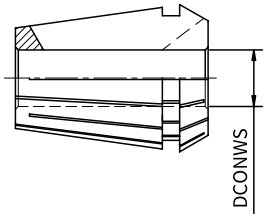
ER16		ER20		ER25		ER32		ER40	
型号	DCONWS	型号	DCONWS	型号	DCONWS	型号	DCONWS	型号	DCONWS
ER16-4	4-3	**ER20-4**	4-3	**ER25-4**	4-3	**ER32-4**	4-3	**ER40-4**	4-3
ER16-6	6-5	**ER20-6**	6-5	**ER25-6**	6-5	**ER32-6**	6-5	**ER40-6**	6-5
ER16-8	8-7	**ER20-8**	8-7	**ER25-8**	8-7	**ER32-8**	8-7	**ER40-8**	8-7
ER16-10	10-9	**ER20-10**	10-9	**ER25-10**	10-9	**ER32-10**	10-9	**ER40-10**	10-9
		ER20-12	12-11	**ER25-12**	12-11	**ER32-12**	12-11	**ER40-12**	12-11
				ER25-14	14-13	**ER32-14**	14-13	**ER40-14**	14-13
				ER25-16	16-15	**ER32-16**	16-15	**ER40-16**	16-15
						ER32-18	18-17	**ER40-18**	18-17
						ER32-20	20-19	**ER40-20**	20-19
								ER40-25	25-24

注：用于 ER 筒夹刀柄。

高精度 ER 筒夹

夹持精度 0.005mm 以内





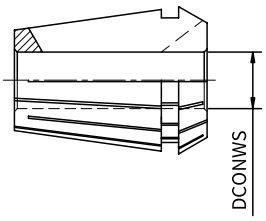
ER16		ER20		ER25		ER32	
型号	DCONWS	型号	DCONWS	型号	DCONWS	型号	DCONWS
ER16-4A	4-3	**ER20-4A**	4-3	**ER25-4A**	4-3	**ER32-4A**	4-3
ER16-6A	6-5	**ER20-6A**	6-5	**ER25-6A**	6-5	**ER32-6A**	6-5
ER16-8A	8-7	**ER20-8A**	8-7	**ER25-8A**	8-7	**ER32-8A**	8-7
ER16-10A	10-9	**ER20-10A**	10-9	**ER25-10A**	10-9	**ER32-10A**	10-9
		ER20-12A	12-11	**ER25-12A**	12-11	**ER32-12A**	12-11
				ER25-14A	14-13	**ER32-14A**	14-13
				ER25-16A	16-15	**ER32-16A**	16-15
						ER32-18A	18-17
						ER32-20A	20-19

注：用于 ER 筒夹刀柄。

ER 止水筒夹

夹持精度 0.008mm 以内





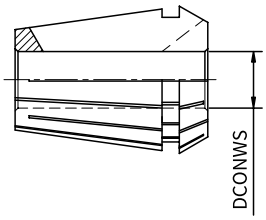
ER16		ER20		ER25		ER32	
型号	DCONWS	型号	DCONWS	型号	DCONWS	型号	DCONWS
ER16-4C	4-3.9	**ER20-4C**	4-3.9	**ER25-4C**	4-3.9	**ER32-4C**	4-3.9
ER16-6C	6-5.5	**ER20-6C**	6-5.5	**ER25-6C**	6-5.5	**ER32-6C**	6-5.5
ER16-8C	8-7.5	**ER20-8C**	8-7.5	**ER25-8C**	8-7.5	**ER32-8C**	8-7.5
ER16-10C	10-9.5	**ER20-10C**	10-9.5	**ER25-10C**	10-9.5	**ER32-10C**	10-9.5
		ER20-12C	12-11.5	**ER25-12C**	12-11.5	**ER32-12C**	12-11.5
				ER25-14C	14-13.5	**ER32-14C**	14-13.5
				ER25-16C	16-15.5	**ER32-16C**	16-15.5
						ER32-18C	18-17.5
						ER32-20C	20-19.5

注：用于 ER 筒夹刀柄。

高精度 ER 止水筒夹

夹持精度 0.005mm 以内





ER16		ER20		ER25		ER32	
型号	DCONWS	型号	DCONWS	型号	DCONWS	型号	DCONWS
ER16-4CA	4-3.9	**ER20-4CA**	4-3.9	**ER25-4CA**	4-3.9	**ER32-4CA**	4-3.9
ER16-6CA	6-5.5	**ER20-6CA**	6-5.5	**ER25-6CA**	6-5.5	**ER32-6CA**	6-5.5
ER16-8CA	8-7.5	**ER20-8CA**	8-7.5	**ER25-8CA**	8-7.5	**ER32-8CA**	8-7.5
ER16-10CA	10-9.5	**ER20-10CA**	10-9.5	**ER25-10CA**	10-9.5	**ER32-10CA**	10-9.5
		ER20-12CA	12-11.5	**ER25-12CA**	12-11.5	**ER32-12CA**	12-11.5
				ER25-14CA	14-13.5	**ER32-14CA**	14-13.5
				ER25-16CA	16-15.5	**ER32-16CA**	16-15.5
						ER32-18CA	18-17.5
						ER32-20CA	20-19.5

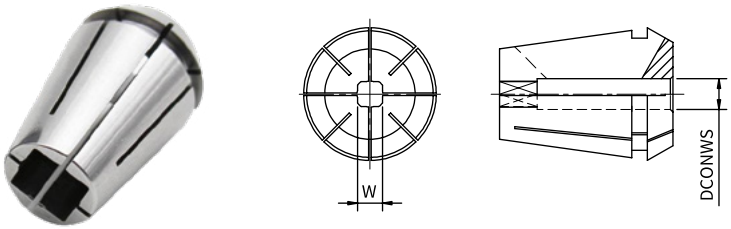
注：用于 ER 筒夹刀柄。

ER 筒夹套装

图示 picture	产品型号 Product code	筒夹类型 Collet type	支 / 套 PCS/SET	筒夹精度 Accuracy（3D）
普通筒夹 Regular collets set 	ER16-8PCS	3,4,5,6,7,8,9,10	8PCS/SET	≤ 0.008mm
	ER20-11PCS	3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13	11PCS/SET	
	ER25-14PCS	3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16	14PCS/SET	
	ER32-18PCS	3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20	18PCS/SET	
	ER40-8PCS	4,6,8,10,12,16,20,25	8PCS/SET	
高精度筒夹 High precision collet set 	ER16A-8PCS	3,4,5,6,7,8,9,10	8PCS/SET	≤ 0.005mm
	ER20A-11PCS	3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13	11PCS/SET	
	ER25A-14PCS	3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16	14PCS/SET	
	ER32A-18PCS	3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20	18PCS/SET	
普通止水筒夹 Regular sealing collets set 	ER16C-8PCS	3,4,5,6,7,8,9,10	8PCS/SET	≤ 0.008mm
	ER20C-11PCS	3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13	11PCS/SET	
	ER25C-14PCS	3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16	14PCS/SET	
	ER32C-18PCS	3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20	18PCS/SET	
高精度止水筒夹 High precision sealing collet set 	ER16CA-8PCS	3,4,5,6,7,8,9,10	8PCS/SET	≤ 0.005mm
	ER20CA-11PCS	3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13	11PCS/SET	
	ER25CA-14PCS	3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16	14PCS/SET	
	ER32CA-18PCS	3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20	18PCS/SET	

ER 攻丝筒夹

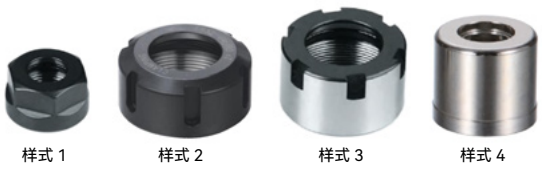
8 槽 夹持精度 0.02mm 以内

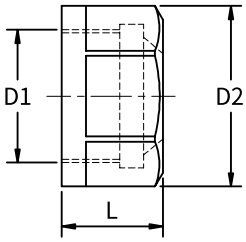


型号			DCONWS	W □	螺纹规格	通用标准
ER20	ER25	ER32				
ER20G-4.5W34	ER25G-4.5W34		4.5	3.4	M4	DIN371
					M6	DIN376
ER20G-6W49	ER25G-6W49	ER32G-6W49	6	4.9	M5/M6	DIN371
					M8	DIN376
ER20G-7W55	ER25G-7W55	ER25G-7W55	7	5.5	M10	DIN376
ER20G-8W62	ER25G-8W62	ER32G-8W62	8	6.2	M8	DIN371
ER20G-9W70	ER25G-9W70	ER32G-9W70	9	7	M12	DIN376
ER20G-10W80	ER25G-10W80	ER32G-10W80	10	8	M10	DIN371
	ER25G-11W90	ER32G-11W90	11	9	M14	DIN376
	ER25G-12W90	ER32G-12W90	12	9	M16	DIN376
		ER32G-14W110	14	11	M18	DIN376
		ER32G-16W120	16	12	M20	DIN376
		ER32G-18W145	18	14.5	M22	DIN376
					M24	DIN376

注：用于 ER 筒夹刀柄。

ER 螺母





型号	尺寸 (mm)			样式	适用筒夹	适配扳手	适配刀柄
	D1	D2	L				
ER16-A	M22*1.5P	28	18	1	ER16	W-ER16A	ER 筒夹刀柄
ER20-A	M25*1.5P	34	19	1	ER20	W-ER20A	
ER25-UM	M32*1.5P	42	20	2	ER25	W-ER25UM	
ER32-UM	M40*1.5P	50	23	2	ER32	W-ER32UM	
ER40-UM	M50X1.5P	63	26	2	ER40	W-ER40UM	
ER11-M	M13*0.75P	16	12	3	ER11	W-ER11M	ER 直柄接杆
ER16-M	M19*1.0P	22	18	3	ER16	W-ER16M	
ER20-M	M24*1.0P	28	19	3	ER20	W-ER20M	
ER25-M	M30*1.0P	35	20	3	ER25	W-ER25M	
GSK10	M21.5*1.0P	27	24	4	SK10	W-GSK10	GSK 高速筒夹刀柄
GSK16	M32*1.5P	40	31	4	SK16	W-GSK16	
GSK20	M40*1.0P	48.5	33	4	SK20	W-GSK20	
GSK25	M45*1.5P	55	37	4	SK25	W-GSK25	

注：因螺母外形尺寸及适配的筒夹不同，导致螺母螺纹规格有差异，同型号不能互换。

刀柄扳手

样式 1



样式 2



样式 3



样式 4



样式 5

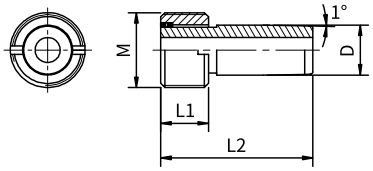


型号	适配螺帽	样式	适配刀柄 & 附件
W-ER16A	ER16-A	1	ER 筒夹刀柄
W-ER20A	ER20-A	1	
W-ER25UM	ER25-UM	3	
W-ER32UM	ER32-UM	3	
W-ER40UM	ER40-UM	3	
W-ER11M	ER11-M	2	ER 直柄接杆
W-ER16M	ER16-M	2	
W-ER20M	ER20-M	2	
W-ER25M	ER25-M	2	
W-GSK10	GSK10	4	GSK 高速筒夹刀柄
W-GSK16	GSK16	4	
W-GSK20	GSK20	4	
W-GSK25	GSK25	4	
W-C20	-	5	强力刀柄
W-C25	-	5	
W-C32	-	5	

注：机械夹持刀柄在锁紧刀具时，需要订购专用的刀柄扳手。

HSK 冷却管

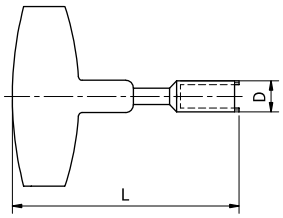




型号	适配刀柄型号	尺寸 (mm)			
		M	D	L1	L2
CT-HSK63	HSK-A63	M18×1	12	11.5	36.6
CT-HSK100	HSK-A100	M24×1.5	16	15.5	44.2

HSK 内冷管扳手

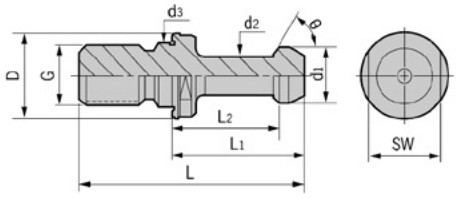




型号	适配内冷管	L (mm)	D (mm)
W-HSK63	CT-HSK63	100	16.5
W-HSK100	CT-HSK100	125	22

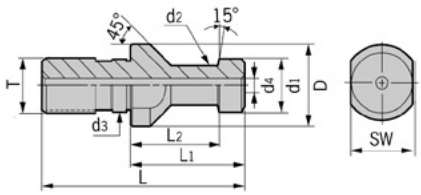
拉钉

BT 系列拉钉



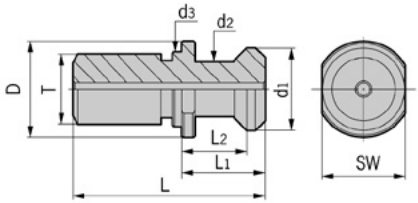
型号	尺寸 (mm)										
	D	d1	d2	d3	L1	L2	L	G	SW	θ	内冷孔径
P30T-45	16.5	11	7	12.5	23	18	43	M12	13	45°	-
P30T-60										60°	-
P40T-45	23	15	10	17	35	28	60	M16	19	45°	-
P40T-60										60°	-
P40T-90										90°	-
P40T-45C										45°	4
P40T-60C										60°	4
P40T-90C										90°	4
P50T-45	38	23	17	25	45	35	85	M24	30	45°	-
P50T-60										60°	-
P50T-90										90°	-
P50T-45C										45°	8.5
P50T-60C										60°	8.5
P50T-90C										90°	8.5

SK 系列拉钉



型号	尺寸 (mm)										
	D	d1	d2	d3	L1	L2	L	T	SW	θ	内冷孔径
PSK30-75	17	13	9	13	24	19	44	M12	14	75°	-
PSK40-75C	23	19	14	17	26	20	54	M16	19	75°	7
PSK50-75C	36	28	21	25	34	25	74	M24	30	75°	11.5

MAZAK 系列拉钉



型号	尺寸 (mm)										
	D	d1	d2	d3	L1	L2	L	T	SW	θ	内冷孔径
BT40-MAZAK	22	18.8	12.45	17	19.1	14.02	44.1	M16	19	45°	-
BT40C-MAZAK										45°	7
BT50-MAZAK	37	29	20.83	25	25.2	17.58	65.2	M24	30	45°	-
BT50C-MAZAK										45°	10

接杆类产品命名规则

C20	C	-	M10	-	200	-	T
1	2		3		4		5

1- 接杆柄部类型

C20--- ⌀20mm 圆柱柄

2- 接杆材质

S--- 特殊合金钢材料

C--- 硬质合金材料

无 --- 普通合金钢

3- 接杆刀具侧连接方式

M10--- 螺纹连接，适配 M10 粗牙刀头

AK2--- 偏心螺钉锁紧，适配镗刀 AK2 接口

ER16M---M 型 ER 筒夹连接，适配 ER16 筒夹

SF6--- 热缩夹持，适配⌀6h6 柄径刀具

4- 接杆总长

200--- 总长度 200mm

5- 接杆类型

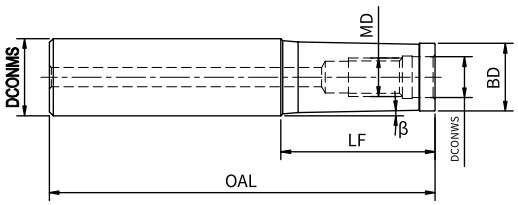
T--- 锥度型

R--- 段差型

无 --- 直柄

钢制螺纹延长杆

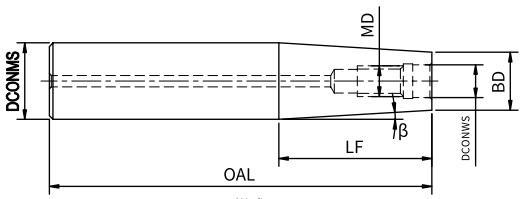
锥度型



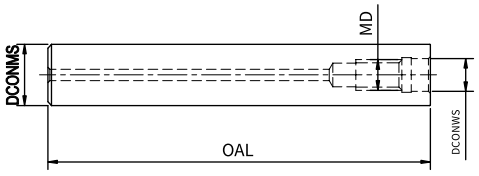
型号	柄部接口	尺寸 (mm)						
		DCONMS	BD	MD	DCONWS	OAL	LF	β
C16S-M08-80-T	∅16 圆柱柄	16	14.5	M08*1.25	8.5	80	20	3° 12'
C16S-M08-100-T	∅16 圆柱柄	16	14.5	M08*1.25	8.5	100	40	1° 4'
C20S-M10-100-T	∅20 圆柱柄	20	18	M10*1.5	10.5	100	30	1° 53'
C20S-M10-120-T	∅20 圆柱柄	20	18	M10*1.5	10.5	120	50	1°
C25S-M12-110-T	∅25 圆柱柄	25	22.5	M12*1.75	12.5	110	30	2° 36'
C25S-M12-130-T	∅25 圆柱柄	25	22.5	M12*1.75	12.5	130	50	1° 18'
C32S-M16-125-T	∅32 圆柱柄	32	28.5	M16*2.0	17.0	125	35	3° 15'
C32S-M16-145-T	∅32 圆柱柄	32	28.5	M16*2.0	17.0	145	55	1° 48'

硬质合金螺纹延长杆

锥度型 & 直柄型



样式 A



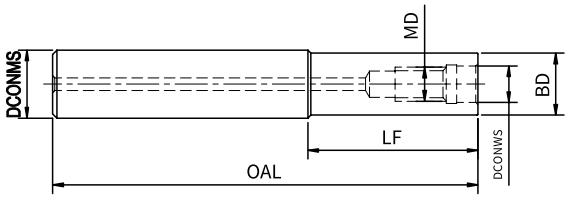
样式 B

型号	柄部接口	尺寸 (mm)							样式
		DCONMS	BD	MD	DCONWS	OAL	LF	β	
C16C-M08-200-T	∅16 圆柱柄	16	15.5	M08*1.25	8.5	200	150	43'	A
C20C-M08-100-T	∅20 圆柱柄	20	14.5	M08*1.25	8.5	100	40	3° 30'	A
C20C-M08-150-T	∅20 圆柱柄	20	14.5	M08*1.25	8.5	150	77	1° 45'	A
C20C-M10-100-T	∅20 圆柱柄	20	18.5	M10*1.5	10.5	100	40	43'	A
C25C-M10-150-T	∅25 圆柱柄	25	18.5	M10*1.5	10.5	150	70	1° 43'	A
C20C-M10-150-T	∅20 圆柱柄	20	18.5	M10*1.5	10.5	150	90	19'	A
C20C-M10-200-T	∅20 圆柱柄	20	18.5	M10*1.5	10.5	200	140	12'	A
C32C-M12-200-T	∅32 圆柱柄	32	23.5	M12*1.75	12.5	200	120	1° 45'	A
C32C-M16-200-T	∅32 圆柱柄	32	29	M16*2.0	17.0	200	120	30'	A
C32C-M16-250-T	∅32 圆柱柄	32	29	M16*2.0	17.0	250	170	28'	A
C32C-M16-300-T	∅32 圆柱柄	32	29	M16*2.0	17.0	300	200	28'	A
C16C-M08-100	∅16 圆柱柄	16	-	M08*1.25	8.5	100	-	-	B
C16C-M08-150	∅16 圆柱柄	16	-	M08*1.25	8.5	150	-	-	B
C16C-M08-200	∅16 圆柱柄	16	-	M08*1.25	8.5	200	-	-	B
C20C-M10-100	∅20 圆柱柄	20	-	M10*1.5	10.5	100	-	-	B
C20C-M10-150	∅20 圆柱柄	20	-	M10*1.5	10.5	150	-	-	B
C20C-M10-200	∅20 圆柱柄	20	-	M10*1.5	10.5	200	-	-	B
C20C-M10-250	∅20 圆柱柄	20	-	M10*1.5	10.5	250	-	-	B
C25C-M12-100	∅25 圆柱柄	25	-	M12*1.75	12.5	100	-	-	B
C25C-M12-150	∅25 圆柱柄	25	-	M12*1.75	12.5	150	-	-	B
C25C-M12-200	∅25 圆柱柄	25	-	M12*1.75	12.5	200	-	-	B
C25C-M12-250	∅25 圆柱柄	25	-	M12*1.75	12.5	250	-	-	B
C25C-M12-300	∅25 圆柱柄	25	-	M12*1.75	12.5	300	-	-	B
C32C-M16-150	∅32 圆柱柄	32	-	M16*2.0	17.0	150	-	-	B
C32C-M16-200	∅32 圆柱柄	32	-	M16*2.0	17.0	200	-	-	B
C32C-M16-250	∅32 圆柱柄	32	-	M16*2.0	17.0	250	-	-	B
C32C-M16-300	∅32 圆柱柄	32	-	M16*2.0	17.0	300	-	-	B

注：推荐使用于立式机床；为获得较好的使用效果，请结合机床刚性、刀具悬伸、加工参数等综合评估、选型。

硬质合金螺纹延长杆

段差型

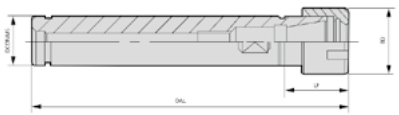


型号	柄部接口	尺寸 (mm)							样式
		DCONMS	BD	MD	DCONWS	OAL	LF	β	
C16C-M08-100-R	∅16 圆柱柄	16	15.5	M08*1.25	8.5	100	40	-	C
C16C-M08-150-R	∅16 圆柱柄	16	15.5	M08*1.25	8.5	150	90	-	C
C16C-M08-200-R	∅16 圆柱柄	16	15.5	M08*1.25	8.5	200	120	-	C
C20C-M10-100-R	∅20 圆柱柄	20	19.5	M10*1.5	10.5	100	40	-	C
C20C-M10-150-R	∅20 圆柱柄	20	19.5	M10*1.5	10.5	150	90	-	C
C20C-M10-200-R	∅20 圆柱柄	20	19.5	M10*1.5	10.5	200	140	-	C
C20C-M10-250-R	∅20 圆柱柄	20	19.5	M10*1.5	10.5	250	180	-	C
C25C-M12-100-R	∅25 圆柱柄	25	24	M12*1.75	12.5	100	25	-	C
C25C-M12-150-R	∅25 圆柱柄	25	24	M12*1.75	12.5	150	70	-	C
C25C-M12-200-R	∅25 圆柱柄	25	24	M12*1.75	12.5	200	120	-	C
C25C-M12-250-R	∅25 圆柱柄	25	24	M12*1.75	12.5	250	180	-	C
C25C-M12-300-R	∅25 圆柱柄	25	24	M12*1.75	12.5	300	220	-	C
C32C-M16-100-R	∅32 圆柱柄	32	29	M16*2.0	17.0	100	30	-	C
C32C-M16-150-R	∅32 圆柱柄	32	29	M16*2.0	17.0	150	70	-	C
C32C-M16-200-R	∅32 圆柱柄	32	29	M16*2.0	17.0	200	120	-	C
C32C-M16-250-R	∅32 圆柱柄	32	29	M16*2.0	17.0	250	170	-	C
C32C-M16-300-R	∅32 圆柱柄	32	29	M16*2.0	17.0	300	220	-	C

注：推荐使用于立式机床；为获得较好的使用效果，请结合机床刚性、刀具悬伸、加工参数等综合评估、选型。

M 型 ER 筒夹延长杆





型号	尺寸 (mm)				螺帽	筒夹（选配）	扳手（选配）
	DCONMS	BD	OAL	LF			
C12-ER11M-80	12	16	114	34	ER11-M	ER11	W-ER11M
C12-ER11M-100	12	16	134	34			
C12-ER11M-150	12	16	184	34			
C16-ER11M-50	16	16	84	34			
C16-ER11M-100	16	16	134	34			
C16-ER11M-140	16	16	174	34			
C16-ER16M-50	16	22	90	40	ER16-M	ER16	W-ER16M
C16-ER16M-60	16	22	100	40			
C16-ER16M-80	16	22	120	40			
C16-ER16M-150	16	22	190	40			
C20-ER16M-50	20	22	87	37			
C20-ER16M-100	20	22	137	37			
C20-ER16M-120	20	22	157	37			
C20-ER16M-140	20	22	177	37			
C20-ER16M-150	20	22	187	37			
C20-ER16M-160	20	22	197	37			
C20-ER16M-180	20	22	217	37			
C20-ER16M-200	20	22	237	37			
C20-ER20M-60	20	28	110	50	ER20-M	ER20	W-ER20M
C20-ER20M-100	20	28	150	50			
C20-ER20M-150	20	28	200	50			
C20-ER20M-180	20	28	230	50			
C20-ER20M-200	20	28	250	50			
C20-ER20M-250	20	28	300	50			
C25-ER20M-140	25	28	180	40			

记录

ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



智能存储

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

智能存储 678

智能刀具柜 680

D-400 系列产品 681

D-730 系列产品 682

智能升降库 683

智能回转库 686

D-400 系列产品

D-400A 主柜



搭配：D-400E、L-100E、D-600E 使用

	硬件配置	系统功能	
外观尺寸 (L*W*H)	长 1310 * 宽 670 * 高 1850mm	以旧换新	★
重量 (KG)	600KG	生产计划	★
电源参数	交流 220V/10A 50Hz	机床图纸关联	★
工作电压	12V/24V	刀具寿命管理	★
货道数量	配置选项	提 供 ERP 接口	★
货道分隔参数如下:		返修归还	★
间距 mm	30/65/100/135/205/420	广告远程投放	★
分隔数量	12/6/4/3/2/1	库存预警	★
操作系统	微软 / 安卓	物料回收功能	★
数据保护	UPS 电 源	物料加料功能	★
识别系统	刷卡器 / 人脸识别	电子样本定位	★
数据传输	无线 WIFI/USB 接口 / 4G 传输	云端模块功能	★
		领用查询	★
		数据分析	★
		领用统计	★
		微信报表推送	★

★表示 : 有此功能

产品特点:
独立通道分隔抽屉柜，属于多功能高端 D 系列产品线，可实现物料的精细化管理，支持物料发放与回收，按需分配通道用途与权限。可应用于刀具修磨这种物料分类回收场景；不同补料商权限分配管理场景等。

D-400E 拓展柜



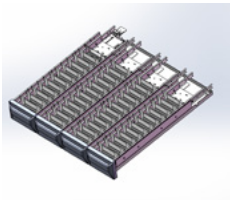
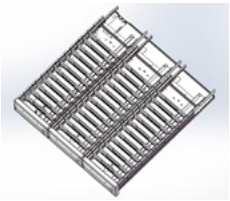
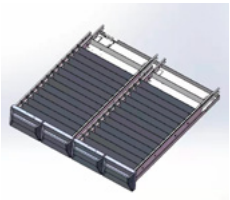
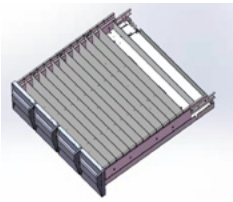
搭配：D-400 主柜使用

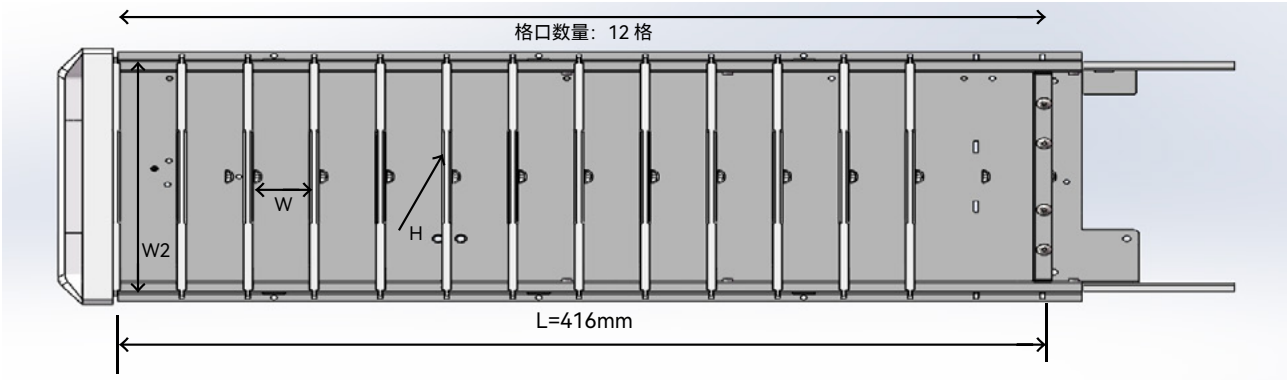
	硬件配置	系统功能	
外观尺寸 (L*W*H)	长 1310 * 宽 670 * 高 1850mm	以旧换新	/
重量 (KG)	600KG	生产计划	/
电源参数	交流 220V/10A 50Hz	机床图纸关联	/
工作电压	12V/24V	刀具寿命管理	/
货道数量	配置选项	提 供 ERP 接口	/
货道分隔参数如下:		返修归还	/
间距 mm	30/65/100/135/205/420	广告远程投放	/
分隔数量	12/6/4/3/2/1	库存预警	/
操作系统	/	物料回收功能	/
数据保护	/	物料加料功能	/
识别系统	/	电子样本定位	/
数据传输	/	云端模块功能	/
		领用查询	/
		数据分析	/
		领用统计	/
		微信报表推送	/

/ 表示 : 无对应功能

产品特点:
连接主柜使用，用于拓展仓位，硬件特点与 D-400 主柜一致，系统功能跟随所连接的主柜。收纳刀具种类超 80 种，可无限拓展副柜。

D-400 系列通道规格

仓位样式				
仓位型号	CT-120F-1#	CT-120F-2#	CT-120F-3#	CT-120F-4#
仓位尺寸	99*30*48mm	158*30*48mm	256*30*48mm	512*30*48mm
主柜仓位数量	84 个	63 个	42 个	21 个
副柜仓位数量	120 个	90 个	60 个	30 个



序号	型号	W1	W2	H	L	格口数量
1	CT-120F-1#	30	99	48	416	12
2	CT-120F-2#	30	158	48	416	12
3	CT-120F-3#	30	256	48	416	12
4	CT-120F-4#	30	512	48	416	12

D-730 系列产品

D-730BZ 主柜



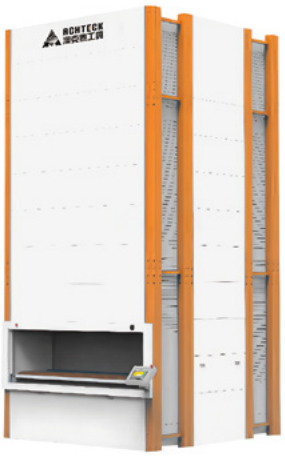
硬件配置	
外观尺寸 (L*W*H)	长 656* 宽 1000* 高 1870mm
重量 (KG)	350KG±20
电源参数	交流 220V/10A 50Hz
工作电压	12V/24V
货道数量	定制
操作系统	安卓
数据保护	UPS 电 源
识别系统	刷卡器
数据传输	有线局域网

D-730F 拓展柜



硬件配置	
外观尺寸 (L*W*H)	长 656* 宽 1000* 高 1870mm
重量 (KG)	350KG±20
电源参数	交流 220V/10A 50Hz
工作电压	12V/24V
货道数量	BT30 法兰锁 84 个
操作系统	跟随主柜
数据保护	跟随主柜
识别系统	跟随主柜
数据传输	跟随主柜

智能升降库



垂直升降库是新一代自动化仓储设备，以托盘为存储单元，通过提取器的升降、抓取运动，将存放物料的托盘快捷取出到操作者面前或者送到 库内合适的货格里。在送货物的过程中，位于存取口两侧的高度传感器识别进入物料的高度，系统自动选择该托盘最佳的存放位置；可以存放各种不同高度的物料。

用户可以充分、灵活、有效地利用库内空间。占地面积小，充分利用 库房垂直方向的高度空间，存取方便、省力而快捷。

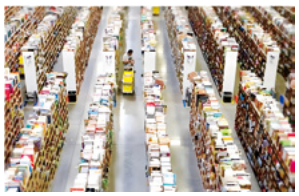
垂直升降库具备单机自动控制、联机自动控制等多种操作模式，管理监控系统采用网络结构，可与 ERP 连接，以实现库房物料信息化管理。

产品特点

1、节省空间

垂直升降库可达 18m, 充分利用高度空间，大昼节约占地面积，最多可节约 85% 的存放面积。



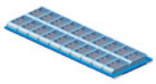


传统货架，占地面积大

PK







垂直升降库，高度可达 18m

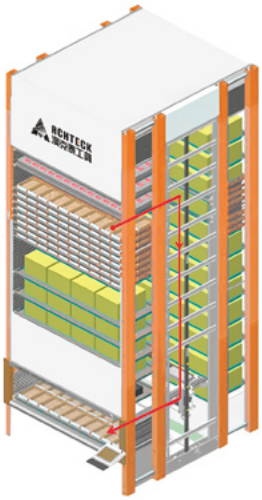
2、自动化存取

所需物料自动传输给操作员面前，极大的节约非生产性运行时间和搜索时间。



传统货架：登高取物

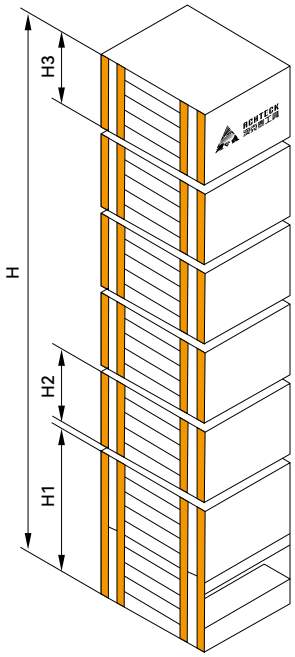
PK



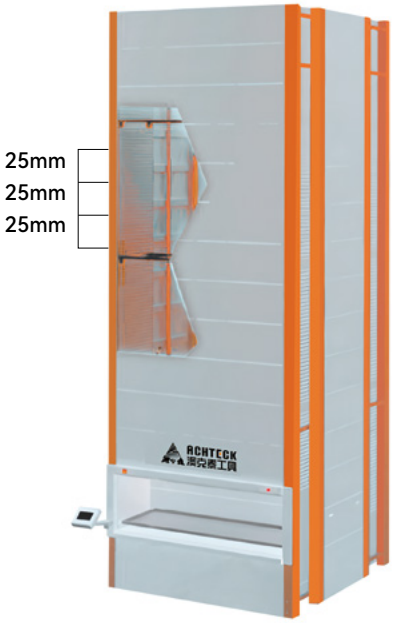
物料自动到存取口

智能升降库

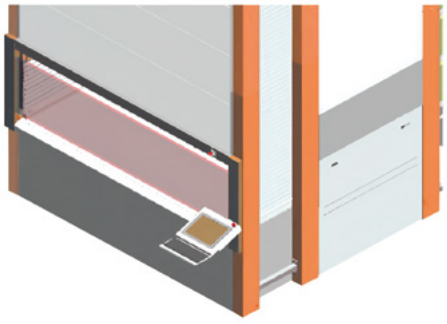
产品特点



3、模块化结构设计
离度模块根据厂房高度的变化，可简单地增减库高
充分利用厂房空间。



4、托盘调整间距
单元高度增量：25mm
托盘宽度：1460-4000mm
托盘深度：618/810/1000/1190
存储材料最大高度：680mm
净托盘载重：100-1000kg



5、安全
存取口设计安全光幕，内置安全自动门，位于存取口与升降通道之间，提取器升降运行时自动门始终处千关闭状态；



6、托盘重量自动检测，防止超载



7、可与企业 ERP 软件连接，提高物品库存管控
轻型库实用于：
如电子元器件，药品小型工具等。
重型库实用于：
刀具库，中重型元器件，配件，模具等。

智能升降库

垂直升降库参数							
规格型号	托盘净空尺寸 (mm)			库体外形尺寸 (mm)			托盘额定承载 (kg)
	长 (L)	进深 (D)	高 (H)	长 (L)	进深 (D)	高 (H)	
J □ - □ x □ - □ (J 托盘额定承载 - 托盘净长 × 托盘净深 - 库体高度)	2460	618	50	2790	2470	6000	300
		810			3040		
		1000			3612		
		1190			4184		
可选范围	1460-4000		50/70/100/120	1790-4330		3500-18000	100-1000

常用规格选型示例

J2-1860×618-8000	1860	618	50	2190	2470	8000	200
J3-2460×810-8000	2460	810	50	2790	3040	8000	300
J5-2060×810-8000	2060	810	50	2390	3040	8000	500
J5-2860×618-8000	2860	618	50	3190	2470	8000	500

1 单独安装的库体高度不建议超过 10000mm。
2 整机最大承载 60t。

托盘配置表						
零件盒 / 刀柄	托盘规格 / 托盘容量					
	2060×618	2460×618	2860×618	2060×810	2460×810	2860×810
零件盒 134W×380D×90H				30 件	36 件	42 件
零件盒 200Wx380D×90H				20 件	24 件	28 件
零件盒 117W×300D×90H	34 件	42 件	48 件			
零件盒 234W×300D×90H	16 件	20 件	24 件			
零件盒 117W×400D×90H				34 件	42 件	48 件
零件盒 234W×400D×90H				16 件	20 件	24 件
HHKS63 刀柄	75 把	90 把				
HKS100 刀柄	45 把	54 把				
BT40 刀柄	75 把	90 把				
BT50 刀柄	60 把	72 把				

注：以上为常用配置

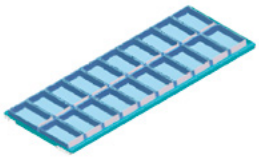
T1 标准托盘用于存放包装箱、工装模具、零件等大件物料



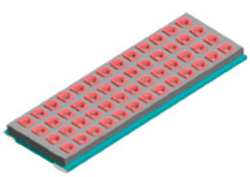
T3 周转箱托盘、配置周转箱，用于存放零部件、备品备件、标具、工具等



T2 零件盒托盘配置零件盒，零件盒可配置分隔板。用于存标准件、航空器件、电子元器件、刀片、切削刀等元器件



T4 刀柄托盘配量刀柄存放架及刀柄盒，用于垂直储存 BT30/BT40/BT50/ HSK63/HSK100/莫氏刀柄等



智能回转库

A3C3 系列、A3C4 系列
A6C4 系列、A6C5 系列



优化利用占地面积
1、缩短存取时间
2、存取物品的高度符合人体工程要求的高度
3、灵活多变，可根据需求配笠，实现不同层有多个存取点
4、可根据需求配罩恒溫恒湿，防静电

A3C3 系列垂直回转库参数

型号	箱斗数量	籍斗净尺寸 (mm)			库体尺寸 (mm)			箱斗额定承载 (kg)
		长 (L)	深 (D)	高 (H)	长 (L)	进深 / 含工作台 (D)	高 (H)	
A3C3-12	12	2460	367	275	3120	1350/1620	2537	100-200
A3C3-14	14	2460	367	275	3120	1350/1620	2842	100-200
A3C3-16	16	2460	367	275	3120	1350/1620	3147	100-200
A3C3-18	18	2460	367	275	3120	1350/1620	3452	100-200
A3C3-20	20	2460	367	275	3120	1350/1620	3756	100-200
A3C3-22	22	2460	367	275	3120	1350/1620	4061	100-200
A3C3-24	24	2460	367	275	3120	1350/1620	4366	100-200
A3C3-26	26	2460	367	275	3120	1350/1620	4671	100-200
A3C3-28	28	2460	367	275	3120	1350/1620	4976	100-200
A3C3-30	30	2460	367	275	3120	1350/1620	5280	100-200
A3CB-32	32	2460	3.67	275	3120	1350/1620	5585	100 200
A3C3-34	34	2460	367	275	3120	1350/1620	5890	100 200
A3C3-36	36	2460	367	275	3120	1350/1620	6195	100 200
A3C3 38	38	2460	367	275	3120	1350/1620	6500	100-200
A3C3-40	40	2460	367	275	3120	1350/1620	6804	100-200
可选范围		1460-2860			2120-3520			
选型示例	A3C3-20-2060(200kg) ——选择该系列 20 个箱斗的回转库，箱斗净长为 2060mm。单箱斗最大满载物料≤ 200kg。							

A3C4 系列垂直回转库参数								
型号	箱斗数量	籍斗净尺寸 (mm)			库体尺寸 (mm)			箱斗额定承载 (kg)
		长 (L)	深 (D)	高 (H)	长 (L)	进深 / 含工作台 (D)	高 (H)	
A3C4-8	8	2460	505	365	3200	1710/1980	2445	100-200
A3C4-10	10	2460	505	365	3200	1710/1980	2864	100 200
A3C4-12	12	2460	505	365	3200	1710/1980	3283	100 200
A3C4-14	14	2460	505	365	3200	1710/1980	3702	100 200
A3C4-16	16	2460	505	365	3200	1710/1980	4121	100 200
A3C4-18	18	2460	505	365	3200	1710/1980	4540	100-200
A3C4-20	20	2460	505	365	3200	1710/1980	4959	100 -200
A3C4-22	22	24G0	505	365	3200	1710/1980	5379	100-200
A3C4-24	24	2460	505	365	3200	1710/1980	5798	100-200
A3C4-26	26	2460	505	365	3200	1710/1980	6217	100-200
A3C4-28	28	2460	505	365	3200	1710/1980	6636	100-200
A3C4-30	30	2460	505	365	3200	1710/1980	7055	100 -200
A3C4-32	32	2460	505	365	3200	1710/1980	7474	100-200
A3C4-34	34	2460	505	365	3200	1710/1980	7893	100-200
A3C4-36	36	2460	505	365	3200	1710/1980	8312	100-200
可选范围		1460-2860			2200-3600			
选型示例	A3C4-20-2260 (100kg) ——选择该系列 20 个箱斗的回转库，箱斗净长为 2260mm。单箱斗最大满载物料≤ 100kg。							

A6C4 系列垂直回转库参数								
型号	箱斗数量	籍斗净尺寸 (mm)			库体尺寸 (mm)			箱斗额定承载 (kg)
		长 (L)	深 (D)	高 (H)	长 (L)	进深 / 含工作台 (D)	高 (H)	
A6C4-8	8	2460	505	365	3200	1710/1980	2503	300-500
A6C4-10	10	2460	505	365	3200	1710/1980	2909	300-500
A6C4-12	12	2460	505	365	3200	1710/1980	3315	300-500
A6C4-14	14	2460	505	365	3200	1710/1980	3722	300-500
A6C4-16	16	2460	505	365	3200	1710/1980	4128	300-500
A6C4-18	18	2460	505	365	3200	1710/1980	4535	300-500
A6C4-20	20	2460	505	365	3200	1710/1980	4941	300-500
A6C4-22	22	2460	505	365	3200	1710/1980	5347	300-500
A6C4-24	24	2460	505	365	3200	1710/1980	5754	300-500
A6C4-26	26	2460	505	365	3200	1710/1980	6160	300-500
A6C4-28	28	2460	505	365	3200	1710/1980	6567	300-500
A6C4-30	30	2460	505	365	3200	1710/1980	6973	300-500
A6C4-32	32	2460	505	365	3200	1710/1980	7379	300-500
A6C4-34	34	2460	505	365	3200	1710/1980	7786	300-500
可选范围		1460-2860			2200-3600			
选型示例	A6C4-30-2460(500kg) ——选择该系列 30 个籍斗的回转库，箱斗净长为 2460mm. 单箱斗最大满载物料≤ 500kg。							

A6C5 系列垂直回转库参数

型号	箱斗数量	籍斗净尺寸 (mm)			库体尺寸 (mm)			箱斗额定承载 (kg)
		长 (L)	深 (D)	高 (H)	长 (L)	进深 / 含工作台 (D)	高 (H)	
A6C5 -8	8	2460	505	450	3420	1890/2160	2965	300-500
A6C5 -10	10	2460	505	450	3420	1890/2160	3473	300-500
A6C5 -12	12	2460	505	450	3420	1890/2160	3981	300-500
A6C5 -14	14	2460	505	450	3420	1890/2160	4489	300-500
A6C5 -16	16	2460	505	450	3420	1890/2160	4997	300-500
A6C5 -18	18	2460	505	450	3420	1890/2160	5505	300-500
A6C5 -20	20	2460	505	450	3420	1890/2160	6013	300-500
A6C5 -22	22	2460	505	450	3420	1890/2160	6521	300-500
A6C5 -24	24	2460	505	450	3420	1890/2160	7029	300-500
A6C5 -26	26	2460	505	450	3420	1890/2160	7537	300-500
A6C5 -28	28	2460	505	450	3420	1890/2160	8045	300-500
A6C5 -30	30	2460	505	450	3420	1890/2160	8553	300-500
可选范围		1460-2860			2420-3820			
选型示例	A6C5 -16-1860(400kg) ——选择该系列 16 个箱斗的回转库，箱斗净长为 1860mm 。单箱斗最大满载物料≤ 400kg。							

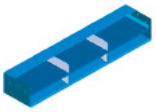
箱斗配置表

零件盒 / 刀柄	箱斗容量				
	B3 2060×367×275	C3 2460×367×275	B4 2060×505×365	C4 2460×505×365	D4 2630×505×365
零件盒 134Wx380D×90H	30 件	36 件			
零件盒 200Wx380D×90H	20 件	24 件			
零件盒 117W×500D×90H			51 件	60 件	66 件
零件盒 234W×500D×90H			24 件	30 件	33 件
零件盒 234W×500D×140H			16 件	20 件	22 件
HKS63 刀柄			45 把	75 把	80 把
HKS100 刀柄			39 把	45 把	48 把
BT40 刀柄			45 把	75 把	80 把
BT50 刀柄			52 把	60 把	64 把

注：以上为常用配置



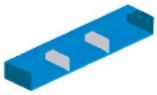
X1 标准箱斗可分隔分层，用户可灵活存放不同尺寸的物料



X3 分层箱斗配置层板，将箱斗分隔成 2~3 层，用于储存高度较小的或扁长物料



X5 刀柄箱斗配置刀柄车，用于垂直储存 BT30/BT40/BT50/ HSK63/HSK100 / 莫氏刀柄等



X2 竖直分隔箱斗竖直分隔板，可将箱斗沿长度方向分隔



XX4 零件盒箱斗配置零件盒，用于储存标件、刀片、切削刀等零部件、电子元器件等

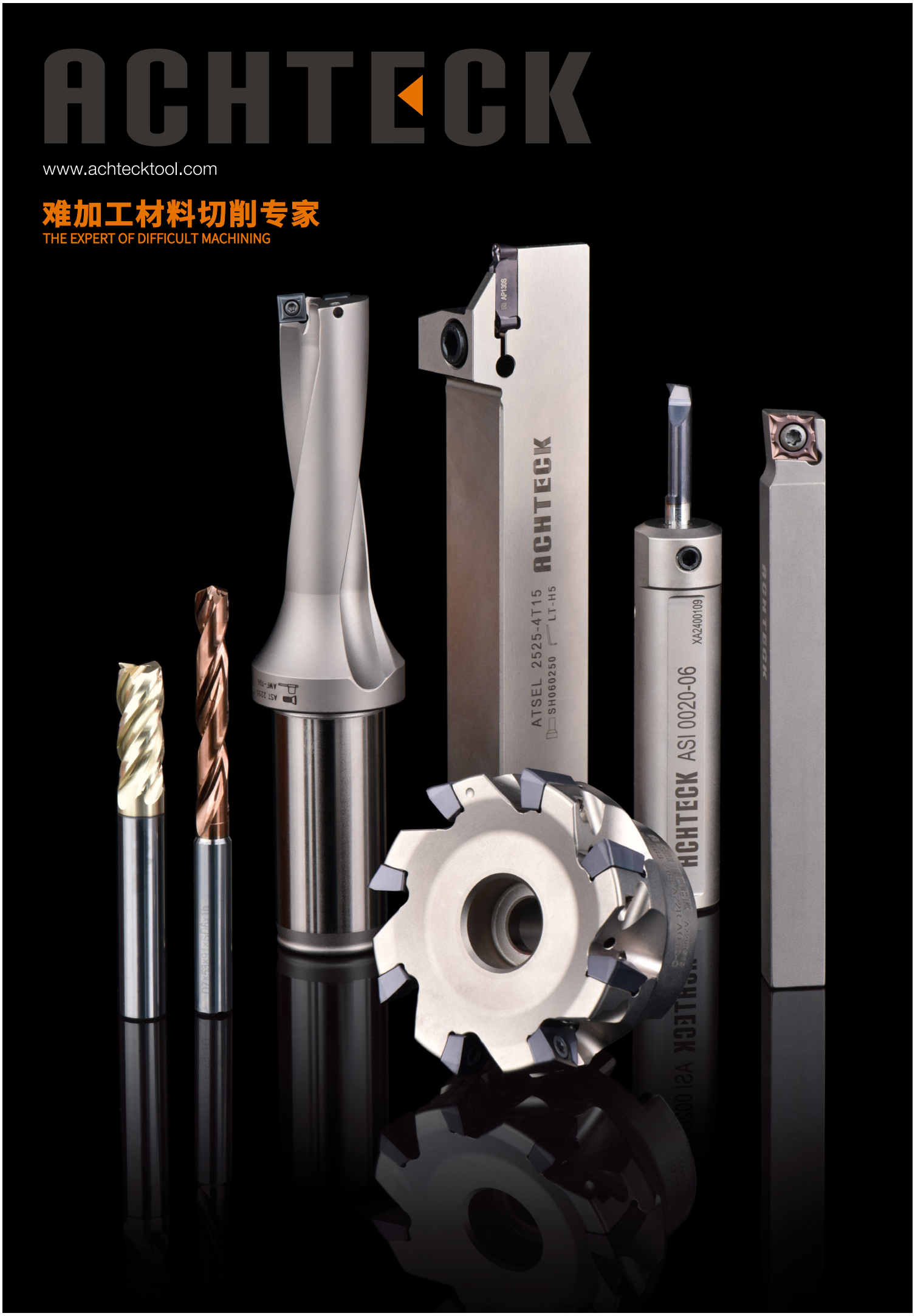
记录

ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



技术资料

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

技术资料 690

问题解决

车削刀具常见问题与解决措施 692
切槽刀具常见问题与解决措施 695
硬质合金铣刀常见问题与解决措施 696
硬质合金钻头常见问题与解决措施 697
铣削螺纹多排齿应用技术 699

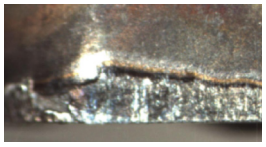
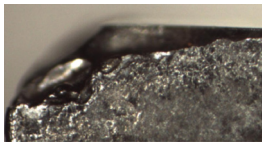
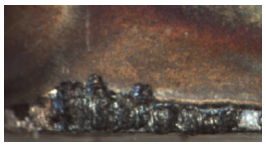
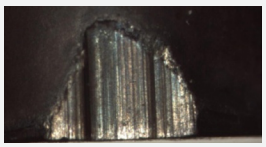
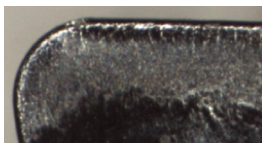
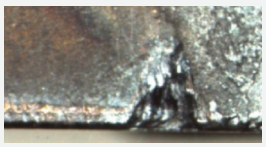
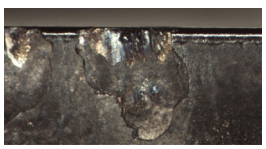
计算公式

车削加工计算公式 700
铣削加工计算公式 701
钻削加工计算公式 702

各对照表

金属材料硬度对照表 703
金属材料符号对照表 705
刀具材质对照表 711
车削断屑槽型对照表 716
自动车床各机床厂商列表 718

车刀片常见失效形式与解决措施

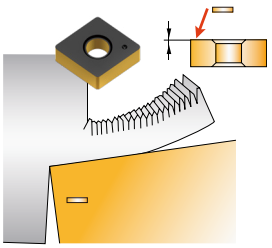
失效形式	图片示例	原因分析	对策
后刀面磨损		• 刀具材料过软 • 切削速度过高 • 后角过小 • 进给量太小 • 冷却不充分	• 选用高耐磨性刀具材料 • 降低切削速度 • 增大后角 • 加大进给量
月牙洼磨损		• 刀具材料过软 • 切削速度过高 • 进给量太大	• 选用高耐磨性刀具材料 • 降低切削速度 • 降低进给量 • 加大冷却液流量
崩刃		• 刀具材料过硬 • 切削刃强度不够	• 选用韧性好的刀具材料 • 增强切削刃强度
塑性变形		• 刀具材料过软 • 切削速度过高 • 切削深度、进给量太大 • 冷却不充分	• 选用高耐磨性刀具材料 • 降低切削速度 • 减小切削深度、进给量 • 选用导热系数高的刀具材料 • 加大冷却液流量
积屑瘤		• 切削速度过低 • 切削刃不锋利 • 刀具材料不适合 • 冷却不充分	• 提高切削速度 • 选用锋利的槽型 • 选用亲和力小的刀具材料 • 加大冷却液流量
机械磨损		• 进给量和切深太大 • 切削时的振刀	• 改用韧性更大的材质 • 加大倒角 • 加大刀尖圆弧半径 • 改用刚性更高的刀杆
热裂纹		• 刃口切削热变化大	• 选择干式切削或充分冷却 • 选用韧性好的刀具材料
边界磨损		• 进给量过大、切削速度过高 • 刀具材料过软	• 选用高耐磨性刀具材料 • 增大前角使切削刃锋利 • 降低切削速度
涂层剥落		• 切削刃上粘结 • 切屑排出不畅	• 增大前角使切削刃锋利 • 增大刀片容屑槽

负前角刀片与正前角刀片比较

负前角刀片具有 90°楔角，而正前角刀片具有不到 90°的楔角。

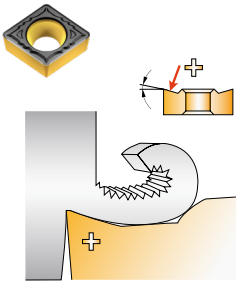
负前角刀片

- 双面和单面
- 高强度切削刃
- 零度后角
- 外圆车削的首选
- 重载切削状况



正前角刀片

- 单面
- 低切削力
- 带后角
- 首选用于内孔加工和细长零件的车削

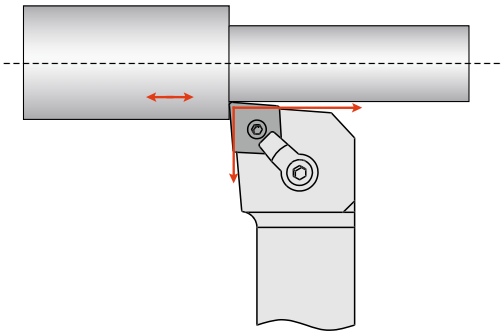


主偏角的影响

主偏角 Kr 是切削刃和进给方向之间的夹角。在车削加工中他是一个非常重要的角度，会影响：

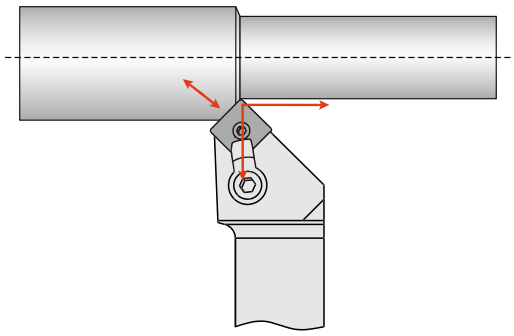
- **切屑形状**
- **切削力方向**
- **切削刃长度**

大主偏角



- 作用力集中于夹头上，振动趋势小
- 能车削轴肩
- 切削力高，特别是在切入和切出工件
- 加工耐热合金和淬硬钢时易产生沟槽磨损

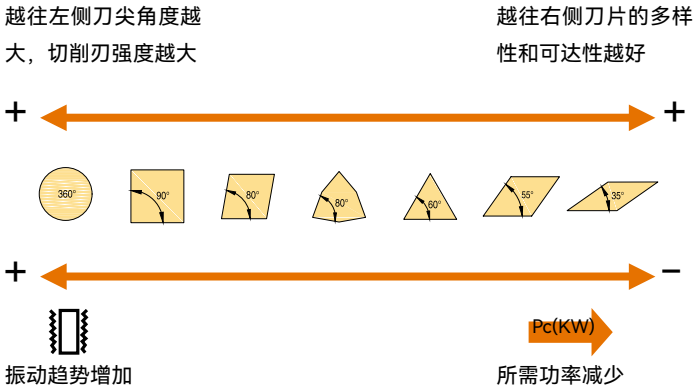
小主偏角



- 切削刃上的负荷减少
- 产生较薄的切屑 = 较高的进给量
- 减少沟槽磨损
- 不能车削 90°台阶
- 轴向和径向都会产生作用力，可能导致振动

刀片形状

针对刀具所需的主偏角可达性选择刀片形状。应采用尽可能大的刀尖角以保证刀片强度和可靠性。但是这必须与所需采用的切削变化保持均衡。

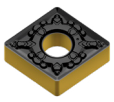


影响刀片形状选择的因素

刀片形状	R	S 90°	C 80°	W 80°	T 60°	D 55°	V 35°
粗加工（强度）	●	●	●	▲	▲		
轻型粗加工 / 半精加工 (切削刃数)		▲	●	●	●	●	
精加工（切削刃数）			▲	▲	●	●	●
振动趋势				▲	●	●	●
纵向车削（进给方向）			●	▲	▲	●	●
仿形车削（接近能力）			▲	▲	▲	●	●
车端面（进给方向）	▲	●	●	●	▲	▲	
操作多样性	▲		●	▲	▲	●	▲
机床功率受限			▲	▲	●	●	●
硬材料	●	●					
断续加工	●	●	▲	▲	▲		
大主偏角			●	●	●	●	
小主偏角	●	●		●	●		

备注：● 最适用 ▲适用

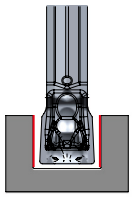
常使用 80°刀尖角（C 型刀片）的刀片，因为它是所有刀片形状的一个有效的折中，并可适用于大部分工序。



切槽、切断应用方法

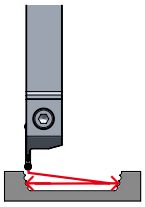
单步切槽

• 单步切槽是生产槽最经济和生产效率最高的方法。
• GS 槽型具有 ±0.02mm 的宽度公差，在低进给量下表现出色。



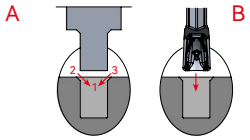
坡走切槽

• 坡走车削的方法用于避免振动和最小化径向力，应用该方法能获取最佳的铁屑控制和减轻加工高温合金材料时的沟槽磨损。
• 通过使用圆型刀片，RM 或 RA 槽型，进给可以更快，以提供更均匀和更高的生产率。
• 注意：坡走车削会使所需的走刀次数加倍。



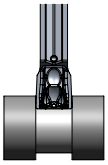
倒角

• 加工高质量槽时，一般需要倒角一种方法是利用刀片（例如精切槽刀片）的刀尖圆角来加工倒角；参见图 A
• 在批量生产中加工带倒角的槽的一种，更好的方法是订购带精确倒角形状的非标定制刀片；参见图 B



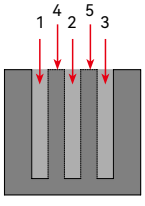
平底

• 当加工径向槽时，有时对槽底的平面度要求高。
• 一般使用 GS,TM,G 级槽型，能加工出完全平整的槽。



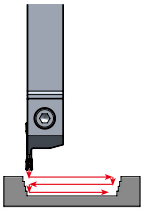
多步切槽

• 当深度大于宽度时，多步切槽是最佳粗 切槽方法。
• 加工出一个“叉”形。这将改善切屑流动并延长刀具寿命。
• 环的宽度一般为刀片宽度的 0.6-0.8 倍。

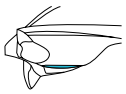
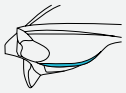
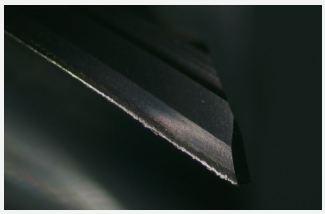
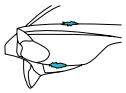
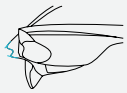
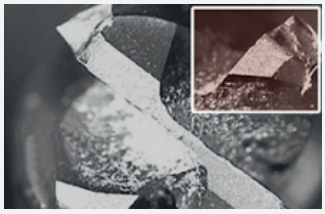
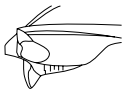
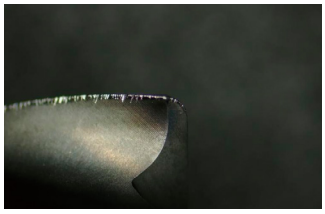
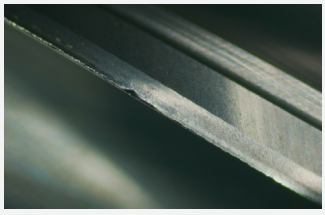


插车

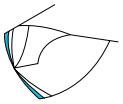
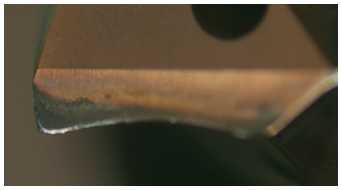
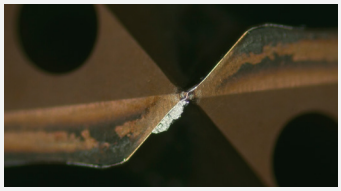
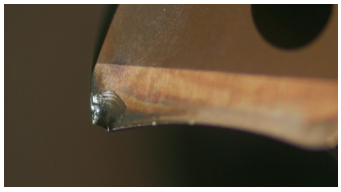
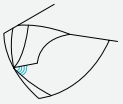
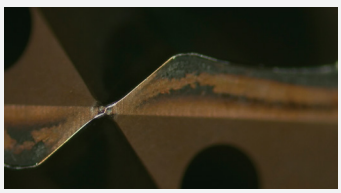
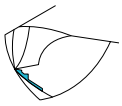
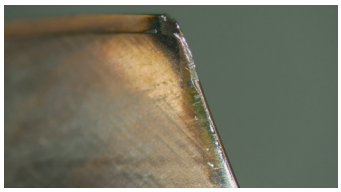
• TS，TM 槽型可以用于插车跟坡走车削，因为刀片的设计适用于轴向和径向进给。
• 轴向车削时，切深不应超过 0.75* 刀片宽度。



硬质合金铣刀失效分析

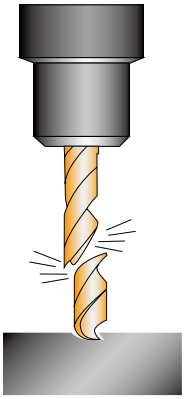
失效形式	图片示例	原因分析	措施
后刀面磨损 		• 由于工件和后刀面之间的摩擦而产生后刀面磨损	• 降低切削速度 • 使用更耐磨的刀具材料 • 提高进给量 • 提高冷却液流量（例如通过提高冷却液压力）
积屑瘤  在前刀面上沿切削刃方向有材料粘结		• 被加工材料在刀具切削刃上的微冷焊导致产生积屑瘤	• 提高切削速度 • 增大前角 • 使用刃口更锋利的刀具，使用更锋利的可转位刀片 • 降低进给量，减小切削刃保护倒角 • 提高冷却润滑剂中的含脂量（例如冷却液中达到 8% 含油量） • 无涂层硬质合金搭配抛光槽型（例如应用于有色金属加工）
崩刃  沿切削刃崩刃		• 梳状热裂纹导致崩刃 • 振动导致崩刃	• 使用韧性更强的刀具材料 • 降低切削速度 • 湿式加工改为干式加工 • 优化进给量（提高或降低） • 优化切削速度（提高或降低）
塑性变形  切削刃变形（特别是在刀尖圆角半径上）		• 较高的热量释放和机械负荷会导致塑性变形	• 降低切削速度 • 降低进给量 • 使用更耐磨的刀具材料 • 使用钝化的刀具 • 优化切削刃上的冷却液供给
梳状热裂纹  垂直于切削刃的方向上形成裂纹		• 交替性热负荷（热冲击）会导致梳状热裂纹	• 降低切削速度 • 降低进给量 • 干式加工（ISO P、ISO K）
沟槽磨损  最大切深处有缺口		• 在加工表面有硬度的工件时（锻造、铸造或冷加工硬化），经常会出现沟槽磨损	• 变切深切削 • 使用韧性更强的刀具材料 • 使用更小的主偏角 • 使用更稳定的槽型（倒角）

硬质合金钻头失效分析

失效形式	图片示例	原因分析	措施
后刀面磨损 		• 由于工件和后刀面之间的摩擦而产生后刀面磨损	• 降低切削速度 • 提高进给量 • 提高冷却液流量（例如通过提高冷却液压力）
积屑瘤  在前刀面上沿切削刃方向有材料粘结		• 被加工材料在刀具切削刃上的微冷焊导致积屑瘤	• 提高切削速度 • 提高冷却液流量（例如通过提高冷却液压力）
崩刃  沿切削刃崩刃		• 刀具材料出现梳状热裂纹、切屑冲击、振动以及耐磨性过高会导致其崩刃	• 提早更换刀具并翻新 • 改善系统刚性（工件 / 刀具）
塑性变形  切削刃变形（特别是在横刃和刀尖圆角半径上）		• 较高的热量释放和机械负荷会导致塑性变形	• 降低进给量 • 提高冷却液流量（例如通过提高冷却液压力）
月牙洼磨损  前刀面有磨痕和凹陷		• 前刀面上由于扩散和摩擦造成的月牙洼磨损	• 提高切削速度 • 提高进给量 • 提高冷却液压力

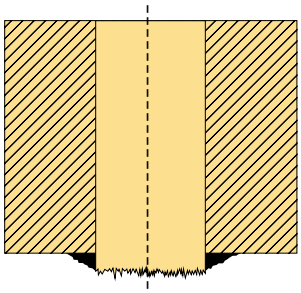
断刀措施

1、检查刀尖形状是否合适
2、检查槽长是否大于孔深 +1.5XD
3、及时修磨
4、预定心
5、改善系统刚性（工件 / 刀具）



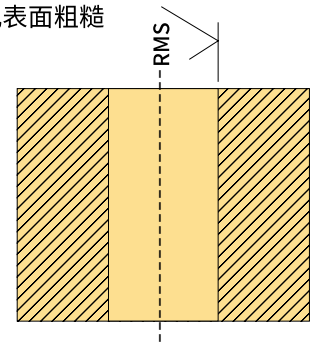
影响被加工孔质量的刀具磨损

孔出口毛刺



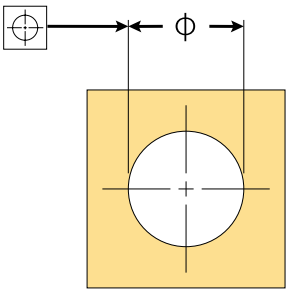
- 钻头太钝
- 钻尖外角崩刃或磨损

孔表面粗糙



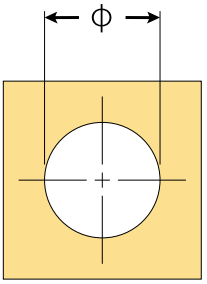
- 检查刃带磨损
- 涂层次数过多

入口位置度超差



- 检查端面几何形状
- 检查刀具的切削刃和横刃

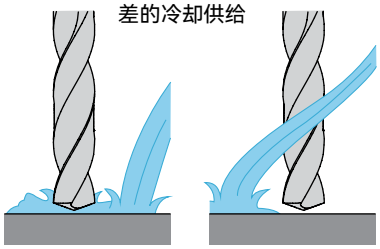
孔径太大

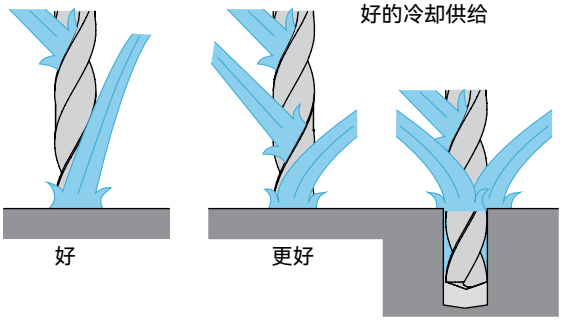


- 检查端面几何形状
- 涂层的次数过多
- 检查刀具的横刃

切削液的供给方式

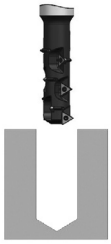
对于钻削加工，内冷总是被推荐的。从 5xDc 钻深起，内冷绝对是必须的。对于外冷，确保不仅有充足的冷却液压力，而且需要正确的冷却位置。



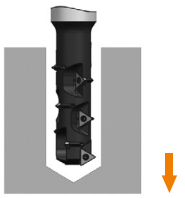


如有可能，三个冷却管应该直接对准钻头

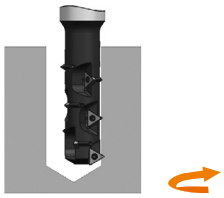
ATM60 螺纹铣刀多排齿刀杆使用推荐



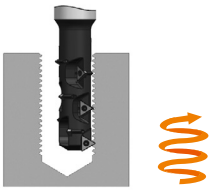
1、定位到孔口，
进行长度补偿



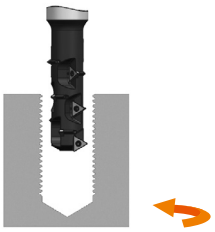
2、下刀到需要的深度，
进行半径补偿



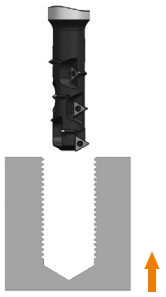
3、圆弧切入工件，
减少让刀



4、进行螺旋插补铣削，
直至跨过相邻刀片间距，
同时最靠近刀柄的刀片
已经出孔



5、圆弧切出工件

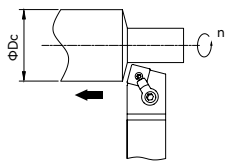


6、退刀

技术资料

车削加工计算公式

● 切削速度



$$Vc = \frac{\pi * Dc * n}{1000} \ (m/min)$$

Vc: 切削速度 (m/min)　　π: 圆周率 ≈ 3.14
Dc: 工件直径 (mm)　　n: 主轴转速 (rev/min)

● 进给速度

$$Vf = f * n \ (mm/min)$$

Vf: 进给速度 (mm/min)　　f: 进给量 (mm/rev)
n: 主轴转速 (rev/min)

● 切屑厚度

$$h = f * sinkr \ (mm)$$

h: 切屑厚度 (mm)　　f: 进给量 (mm/rev)

● 切屑宽度

$$b = \frac{ap}{sinkr} \ (m/min)$$

b: 切屑宽度 (mm)　　ap: 背吃刀量 (mm)

● 切屑面积

$$A = h * b = ap * f \ (mm^2)$$

A: 切屑面积 (mm^2)　　ap: 背吃刀量 (mm)
f: 进给量 (mm/rev)

● 切削力

$$Fc = Kc * ap * f \ (N)$$

Fc: 切削力 (N)　　Kc: 单位切削力 (N/mm^2)
ap: 背吃刀量 (mm)　　f: 进给量 (mm/rev)

● 切削功率

$$Pmot = \frac{Kc * Vc * ap * f}{60000 * \eta} \ (KW)$$

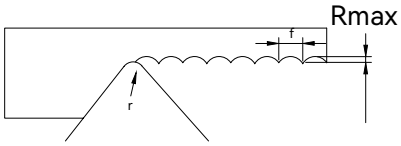
Pmot: 切削功率 (KW)　　Kc: 单位切削力 (N/mm^2)
Vc: 切削速度 (m/min)　　ap: 背吃刀量 (mm)
f: 进给量 (mm/rev)　　η: 机械效率

● 金属去除率

$$Q = ap * f * Vc \ (cm^3/min)$$

Q: 金属去除率 (cm^3/min)　　ap: 背吃刀量 (mm)
f: 进给量 (mm/rev)　　Vc: 切削速度 (m/min)

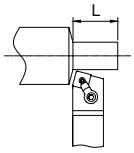
● 理论表面粗糙度



$$Rmax = \frac{f^2}{8 * r} * 1000 \ (um)$$

Rmax: 理论表面粗超度 (um)
f: 进给量 (mm/rev)　　r: 刀尖圆角 (mm)

● 加工时间



$$Tc = \frac{L}{f * n} \ (min)$$

Tc: 加工时间　　f: 进给量 (mm/rev)
n: 主轴转速 (rev/min)　　L: 加工长度 (mm)

铣削常用计算公式

● 切削速度

$$Vc = \frac{\pi * Dc * n}{1000} \ (m/min)$$

Vc: 切削速度 (m/min)　π: 圆周率 ≈ 3.14
Dc: 铣刀公称直径 (mm)　n: 主轴转速 (rev/min)

● 主轴转速

$$n = \frac{1000 * Vc}{\pi * Dc} \ (rev/min)$$

Vc: 切削速度 (m/min)　π: 圆周率 ≈ 3.14
Dc: 铣刀公称直径 (mm)　n: 主轴转速 (rev/min)

● 进给速度

$$Vf = fz * n * Z \ (mm/min)$$

Vf: 进给速度 (mm/min)　fz: 每齿进给量 (mm/z)
n: 主轴转速 (rev/min)　Z: 齿数

● 每齿进给量

$$fz = \frac{Vf}{n * Z} \ (mm/z)$$

fz: 每齿进给量 (mm/z)　Vf: 进给速度 (mm/min)
n: 主轴转速 (rev/min)　Z: 齿数

● 每转进给量

$$f = \frac{Vf}{n} \ (mm/rev)$$

f: 每转进给量 (mm/rev)　Vf: 进给速度 (mm/min)
n: 主轴转速 (rev/min)

● 加工时间

$$Tc = \frac{L}{Vf} \ (min)$$

Tc: 加工时间 (min)　L: 实际走刀距离 (mm)
Vf: 进给速度 (mm/min)

● 马力

$$Hp = \frac{Pmot}{0.75}$$

Hp: 马力　Pmot: 切削功率 (KW)

● 功率需求

$$Pmot = \frac{ap * ae * Vf * Kc}{6 * 10^7 * \eta} \ (KW)$$

Pmot: 切削功率 (KW)　ap: 切深　ae: 切宽
Kc: 单位切削力 (N/mm^2)　η: 机床效率系数 (0.7-0.95)

● 平均切削厚度

$$hm = \frac{114.7 * fz * sink * (ae/Dc)}{\psi s} \ (mm)$$

hm: 平均切削厚度　fz: 每齿进给量 (mm/z)　ae: 切宽
Dc: 铣刀公称直径 (mm)　ψs: 压力角

● 进给力

铣刀处于中心位置

$$\psi s = 2 * \arcsin\left(\frac{ae}{Dc}\right) [^\circ]$$

铣刀处于偏心位置

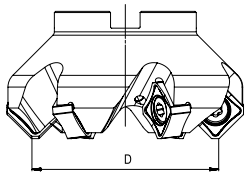
$$\psi s = 90^\circ + \arcsin\frac{ae-(Dc/2)}{(Dc/2)} [^\circ]$$

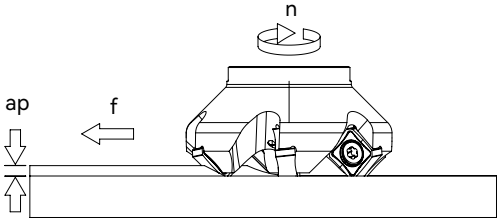
ψs: 压力角　ae: 切宽　Dc: 铣刀公称直径 (mm)

● 金属去除率

$$Q = \frac{ap * ae * Vf}{1000} \ (cm^3/min)$$

Q: 金属去除率 (cm^3/min)　ap: 切深　ae: 切宽
Vf: 进给速度 (mm/min)





技术资料

钻削常用计算公式

● 切削速度

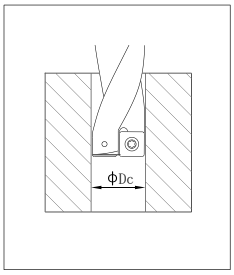
$$Vc = \frac{\pi * Dc * n}{1000} \ (m/min)$$

Vc: 切削速度 (m/min)　　π: 圆周率 ≈ 3.14
Dc: 钻刀公称直径 (mm)　　n: 主轴转速 (rev/min)

● 主轴转速

$$n = \frac{1000 * Vc}{\pi * Dc} \ (rev/min)$$

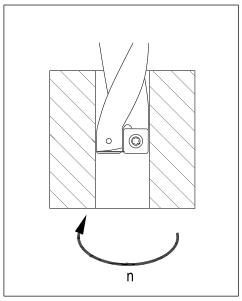
Vc: 切削速度 (m/min)　　π: 圆周率 ≈ 3.14
Dc: 钻刀公称直径 (mm)　　n: 主轴转速 (rev/min)



● 进给速度

$$Vf = fz * n * Z \ (mm/min)$$

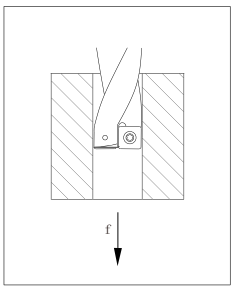
Vf: 进给速度 (mm/min)　　fz: 每齿进给量 (mm/z)
n: 主轴转速 (rev/min)　　Z: 齿数



● 每齿进给量

$$fz = \frac{Vf}{n * Z} \ (mm/z)$$

fz: 每齿进给量 (mm/z)　　Vf: 进给速度 (mm/min)
n: 主轴转速 (rev/min)　　Z: 齿数



● 每转进给量

$$f = \frac{Vf}{n} \ (mm/rev)$$

f: 每转进给量 (mm/rev)　　Vf: 进给速度 (mm/min)
n: 主轴转速 (rev/min)

● 金属去除率

$$Q = \frac{Vf * \pi * Dc^2}{4 * 1000} \ (cm^3/min)$$

Q: 金属去除率 (cm^3/min)　　Vf: 进给速度 (mm/min)
π: 圆周率 ≈ 3.14　　Dc: 钻刀公称直径 (mm)

● 马力

$$Hp = \frac{Pmot}{0.75}$$

Hp: 马力　　Pmot: 切削功率 (KW)

● 功率需求

$$Pmot = \frac{Q * Kc}{60000 * \eta} \ (KW)$$

Pmot: 切削功率 (KW)　　Q: 金属去除率 (cm^3/min)
Kc: 单位切削力 (N/mm^2)　　η: 机床效率系数 (0.7-0.95)

● 扭矩

$$Mc = \frac{Dc^2 * Kc * f}{8000} \ (N*m)$$

Mc: 扭矩　　Dc: 钻刀公称直径 (mm)
Kc: 单位切削力 (N/mm^2)　　f: 每转进给量 (mm/rev)

● 进给力

$$Ff = 0.63 * \frac{f * Dc * Kc}{2} \ (N)$$

Ff: 进给力　　f: 每转进给量 (mm/rev)
Dc: 钻刀公称直径 (mm)　　Kc: 单位切削力 (N/mm^2)

● 切屑厚度

$$h = fz * sink \ (mm)$$

h: 切屑厚度 (mm)　　fz: 进给量 (mm/rev)

硬度对照表

布氏硬度 10 球载荷 3000Kg		显微维氏硬度	洛氏硬度				肖氏硬度	拉伸强度（近似值）
标准球	WC 球 HB	HV	A 刻度 60kgf 金刚石锥压头 HRA	B 刻度 100kgf 1/16in 径球 HRB	C 刻度 150kgf 金刚石锥压头 HRC	D 刻度 100kgf 金刚石锥压头 HRD	HS	kgf/mm
-	-	1865	92.0	-	80	-	-	-
-	-	1787	91.5	-	79	-	-	-
-	-	1710	91.0	-	78	-	-	-
-	-	1633	90.5	-	77	-	-	-
-	-	1556	90.0	-	76	-	-	-
-	-	1478	89.5	-	75	-	-	-
-	-	1400	89.0	-	74	-	-	-
-	-	1323	88.5	-	73	-	-	-
-	-	1245	88.0	-	72	-	-	-
-	-	1160	87.0	-	71	-	-	-
-	-	1076	86.5	-	70	-	-	-
-	-	1004	86.0	-	69	-	-	-
-	-	940	85.6	-	68.0	76.9	97	-
-	-	920	85.3	-	67.5	76.5	96	-
-	-	900	85.0	-	67.0	76.1	95	-
-	767	880	84.7	-	66.4	75.7	93	-
-	757	860	84.4	-	65.9	75.3	92	-
-	745	840	84.1	-	65.3	74.8	91	-
-	733	820	83.8	-	64.7	74.3	90	-
-	722	800	93.4	-	64.0	73.8	88	-
-	712	-	-	-	-	-	-	-
-	710	780	83.0	-	63.3	73.3	87	-
-	698	760	82.6	-	62.5	72.6	86	-
-	684	740	82.2	-	61.8	72.1	-	-
-	682	737	82.2	-	61.7	72.0	84	-
-	670	720	81.8	-	61.0	71.5	83	-
-	656	700	81.3	-	60.1	70.8	-	-
-	653	697	81.2	-	60.0	70.7	81	-
-	647	690	81.1	-	59.7	70.5	-	-
-	638	680	80.8	-	59.2	70.1	80	-
-	630	670	80.6	-	58.8	69.8	-	-
-	627	667	80.5	-	58.7	69.7	79	-
-	601	640	79.8	-	57.3	68.7	77	-
-	578	615	79.1	-	56.0	67.7	75	-
-	555	591	78.4	-	54.7	66.7	73	210
-	534	569	77.8	-	53.5	65.8	71	202
-	514	547	76.9	-	52.1	64.7	70	193
	495	528	76.3		51.0	63.8	68	186
-	477	508	75.6	-	49.6	62.7	66	177
-	461	491	74.9	-	48.5	61.7	65	170
-	444	472	74.2	-	47.1	60.8	63	162
429	429	455	73.4	-	45.7	59.7	61	154
415	415	440	72.8	-	44.5	58.8	59	149
401	401	425	72.0	-	43.1	57.8	58	142
388	388	410	71.4	-	41.8	56.8	56	136
375	375	396	70.6	-	40.4	55.7	54	129
363	363	383	70.0	-	39.1	54.6	52	124
352	352	372	69.3	(110.0)	37.9	53.8	51	120
341	341	360	68.7	(109.0)	36.6	52.8	50	115
331	331	350	68.1	(108.5)	36.6	51.9	48	112
321	321	339	67.5	(108.0)	34.3	51.0	47	108
311	311	328	66.9	(107.5)	33.1	50.0	46	105
302	302	319	66.3	(107.0)	32.1	49.3	45	103
293	293	309	65.7	(106.0)	30.9	48.3	43	99
285	285	301	65.3	(105.5)	29.9	47.6	-	97
277	277	292	64.6	(104.5)	28.8	46.7	41	94

技术资料

硬度对照表

布氏硬度 10 球载荷 3000Kg		显微维氏硬度 HV	洛氏硬度				肖氏硬度 HS	拉伸强度（近似值） kgf/mm
标准球	WC 球 HB		A 刻度 60kgf 金刚石锥压头 HRA	B 刻度 100kgf 1/16in 径球 HRB	C 刻度 150kgf 金刚石锥压头 HRC	D 刻度 100kgf 金刚石锥压头 HRD		
269	269	284	64.1	(104.0)	28	45.9	40	91
262	262	276	63.6	(103.0)	27	45.0	39	89
255	255	269	63.0	(102.0)	25	44.2	38	86
248	248	261	62.5	(101.0)	24	43.2	37	84
241	241	253	61.8	100	23	42.0	36	82
235	235	247	61.4	99	22	41.4	35	80
229	229	241	60.8	98.2	21	40.5	34	78
223	223	234	-	97.3	(18.8)	-	-	
217	217	228	-	96.4	(17.5)	-	33	74
212	212	222	-	95.5	(16.0)	-	-	72
207	207	218	-	94.6	(15.2)	-	32	70
201	201	212	-	93.8	(13.8)	-	31	69
197	197	207	-	92.8	(12.7)	-	30	67
192	192	202	-	91.9	(11.5)	-	29	65
187	187	196	-	90.7	(10.0)	-	-	63
183	183	192	-	90	(9.0)	-	28	63
179	179	188	-	89	(8.0)	-	27	61
174	174	182	-	87.8	(6.4)	-	-	60
170	170	178	-	86.8	(5.4)	-	26	58
167	167	175	-	86	(4.4)	-		57
163	163	171	-	85	(3.3)	-	25	56
156	156	163	-	82.9	(0.9)		-	53
149	149	156	-	80.8		-	23	51
143	143	150	-	78.7		-	22	50
137	137	143	-	76.4		-	21	47
131	131	137	-	74		-	-	46
126	126	132	-	72		-	20	44
121	121	127	-	69.8		-	19	42
116	116	122	-	67.6		-	18	41
111	111	117	-	65.7		-	17	39

材料对照表

ISO	国家和标准										
	中国	国际	德国	美国	英国		法国	瑞典	意大利	西班牙	日本
	GB	DIN	W.-nr	AISI/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS
P	结构钢										
	15	C15	1.0401	1015	080M15	-	CC12	1350	C15C16	F.111	-
	20	C22	1.0402	1020	050A20	2C	CC20	1450	C20C21	F.112	-
	35	C35	1.0501	1035	060A35	-	CC35	1550	C35	F.113	-
	45	C45	1.0503	1045	080M40	-	CC45	1650	C45	F.114	-
	55	C55	1.0535	1055	070M55	-	-	1655	C55	-	-
	60	C60	1.0601	1060	080A62	43D	CC55	-	C60	-	-
	Y15	9SMn28	1.0715	1213	230M07	-	S250	1912	CF9SMn28	11SMn28	SUM22
	-	9SMnPb28	1.0718	12L13	-	-	S250Pb	1914	CF9MnPb28	11SMnPb28	SUM22L
	-	10SPb20	1.0722	-	-	-	10PbF2	-	CF10Pb20	10SPb20	-
	-	35S20	1.0726	1140	212M36	8M	35MF4	1957	-	F210G	-
	Y13	9SMn36	1.0736	1215	240M07	1B	S300	-	CF9SMn36	12SMn35	-
	-	9SMnPb36	1.0737	12L14	-	-	S300Pb	1926	CF9SMnPb36	12SMnP35	-
	55Si2Mn	55Si9	1.0904	9255	250A53	45	55S7	2085	55Si8	56Si7	-
	-	60SiCr7	1.0961	9262	-	-	60SC7	-	60SiCr8	60SiCr8	-
	15	Ck15	1.1141	1015	080M15	32C	XC12	1370	C16	C15K	S15C
	40Mn	40Mn4	1.1157	1039	150M36	15	35M5	-	-	-	-
	25	Ck25	1.1158	1025	-	-	-	-	-	-	S25C
	35Mn2	36Mn5	1.1167	1335	-	-	40Mn5	2120	-	36Mn5	SMn438(H)
	30Mn	28Mn6	1.117	1330	150M28	14A	20M5	-	C28Mn	-	SCMn1
	35Mn	Cf35	1.1183	1035	060A35	-	XS38TS	1572	C36	-	S35C
	Ck45	45	1.1191	1045	080M46	-	XC42	1672	C45	C45K	S45C
	55	Ck55	1.1203	1055	070M55	-	XC45	-	C50	C55K	S55C
	50	Cf53	1.1213	1050	060A52	-	XC48TS	1674	C53	-	S50C
	60Mn	Ck60	1.1221	1060	080A62	43D	XC60	1678	C60	-	S58C
	-	Ck101	1.1274	1095	060A96	-	-	1870	-	-	SUP4
	-	X120Mn12	1.3401	-	Z120M12	-	X120M12	-	XG120Mn12	X120Mn12	SCMnH/1
	GCr15	100Cr6	1.3505	52100	534A99	31	100C6	2258	100Cr6	F.131	SUJ2
	-	15Mo3	1.5415	ASTM A204Gr.A	1501-240	-	15D3	2912	16Mo3KW	16Mo3	-
	-	16Mo5	1.5426	4520	1503-245-420	-	-	-	16Mo5	16Mo5	-
	-	14Ni6	1.5622	ASTM A350LF5	-	-	16N6	-	14Ni6	15Ni6	-
	-	X8Ni9	1.5662	ASTM A353	1501-509; 510	-	-	-	X10Ni9	XBNi09	-

材料对照表

ISO	国家和标准										
	中国	国际	德国	美国	英国		法国	瑞典	意大利	西班牙	日本
	GB	DIN	W.-nr	AISI/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS
P	结构钢										
	-	12Ni19	1.5680	2515	-	-	Z18N5	-	-	-	-
	-	36NiCr6	1.5710	3135	640A35	111A	35NC6	-	-	-	SNC236
	-	14NiCr10	1.5732	3415	-	-	14NC11	-	16NiCr11	15NiCr11	SNC415 (H)
	-	14NiCr14	1.5752	34153310	655M13655A12	36A	12NC15	-	-	-	SNC815 (H)
	-	36CrNiMo4	1.6511	9840	816M40	110	40NCD3	-	38CrNiMo4 (KB)	35CrNiMo4	-
	-	21NiCrMo2	1.6523	8620	850M20	362	20NCD2	2503	20NiCrMo2	20NiCrMo2	SNCCM220 (H)
	-	40NiCrMo2	1.6546	8740	311-Type7	-	-	-	40NiCrMo2 (KB)	40NiCrMo2	SNC240
	40CrNiMoA	34CrNiMo6	1.6582	4340	817M40	24	35NCD6	2541	35CrNiMo6 (KB)	-	-
	-	17CrNiMo6	1.6587	-	820A16	-	18NCD6	-	-	14CrNiMo1	-
	15Cr	15Cr3	1.7015	5015	523M15	-	12C3	-	-	-	SCr415(H)
	35Cr	34Cr4	1.7033	5132	530A32	18B	32C4	-	34Cr4(KB)	35Cr4	SCr430(H)
	40Cr	41Cr4	1.7035	5140	530M40	18	42C4	-	41Cr4	42Cr4	SCr440(H)
	40Cr	42Cr4	1.7045	5140	-	-	-	2245	-	42Cr4	SCr440
	18CrMn	16MnCr15	1.7131	5115	(527M20)	-	16MC5	2511	16MnCr15	16MnCr15	-
	20CrMn	55Cr3	1.7176	5155	527A60	48	55C3	-	-	-	SUP9(A)
	30CrMo	25CrMo4	1.7218	4130	1717CDS110	-	25CD4	2225	25CrMo4 (KB)	55Cr3	SCM420 SCM430
	35CrMo	34CrMo4	1.7220	4137;4135	708A37	19B	35CD4	2234	35CrMo4	34CrMo4	SCM432 SCRRM3
	40CrMoA	41CrMo4	1.7223	4140;4142	708M40	19A	42CD4TS	2244	41CrMo4	41CrMo4	SCM440
	42CrMo 42CrMnMo	42CrMo4	1.7225	4140	708M40	19A	42CD4	2244	42CrMo4	42CrMo4	SCM440(H)
	-	15CrMo5	1.7262	-	-	-	12CD4	2216	-	12CrMo4	SCM415(H)
	-	13CrMo44	1.7335	ASTMA182F11 F12	1501-620Gr.27	-	15CD3.5 15CD4.5	-	14CrMo44	14CrMo45	-
	-	32CrMo12	1.7361	-	722M24	40B	30CD12	2240	32CrMo12	F.124.A	-
	-	10CrMo910	1.7380	ASTMA182F.22	1501-622Gr.31;45	-	12CD9;10	2218	12CrMo9,10	TU.H	-
	-	14MoV63	1.7715	-	1503-660-440	-	-	-	-	13MoCrV6	-
	50CrVA	50CrV4	1.8159	6150	735A50	47	50CV4	2230	50CrV4	51CrV4	SUP10
	-	41CrAlMo7	1.8509	-	905M39	41B	40CAD6,12	2940	41CrAlMo7	41CrAlMo7	-
	-	39CrMoV139	1.8523	-	897M39	40C	-	-	36CrMoV12	-	-

材料对照表

ISO	国家和标准										
	中国	国际	德国	美国	英国		法国	瑞典	意大利	西班牙	日本
	GB	DIN	W.-nr	AISI/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS
P	工具钢										
	T10	C105W1	1.1545	W.110	-	-	Y1105	1880	C98KU C100KU	F.515 F.516	-
	T12A	C125W	1.1663	W.112	-	-	Y2120	-	C120KU	(C120)	SK20
	GCr15	100Cr6	1.2067	L3	BL3	-	Y100C6	-	-	100Cr6	-
	Cr12	X210Cr12	1.2080	D3	BD3	-	Z200Cr12	-	X210Cr13KU X250Cr12KU	X210Cr12	SKD1
	4Cr5MoVSi	X40CrMoV5 1	1.2344	H13	BH13	-	Z40CDV5	2242	X35CrMoV05KU X40CrMoV51KU	X40CrMoV5	SKD61
	Cr6WV	X100CrMoV5 1	1.2363	A2	BA2	-	Z100CDV5	2260	X100CrMoV51KU	X100CrMoV5	SKD12
	CrWMo	105WCr6	1.2419	-	-	-	105WC13	2140	10WCr6 107WCr5KU	105WCr5	SKS31 SKS2 SKS3
	Cr12W	X210CrW12	1.2436	-	-	-	-	2312	X215CrW12 1KU	X210CrW12	SKD2
	5CrNiMo	45WCrV7	1.2542	S1	BS1	-	-	2710	45WCrV8KU	45WCrSi8	-
	3Cr2W8V	X30WCrV93 X30WCrV93KU	1.2581	H21	BH21	-	Z30WCV9	-	X28W09KU X30WCrV9 3KU	X30WCrV9	SKD5
	Cr12MoV	X165CrMoV 12	1.2601	-	-	-	-	2310	X165CrMoW12KU	X160CrMoV12	SKD11
	5CrNiMo	55NiCrMoV6	1.2713	L6	-	-	55NCDV7	-	-	F.250.S	SKT4
	V	100V1	1.2833	W210	BW2	-	Y1105V	-	-	-	SKS43
	W6Mo5Cr4V2Co5	S6-5-2-5	1.3243	-	-	-	Z85WDKCV	2723	HS6-5-2-5	HS6-5-2-5	SKH55
	W18Cr4VCo5	S18-1-2-5	1.3255	T4	BT4	-	Z80WKCV 10-05-04-01	-	X78WCo1805KU	HS18-1-1-5	SKH3
	W6Mo5Cr4V2	S6-5-2	1.3343	M2	BM2	-	Z85WDCV 06-05-04-02	2722	X82WMo0605KU	HS6-5-2	SKH9
	-	S2-9-2	1.3348	M7	-	- Z -	Z100WCWV 09-02-04-02	2782	HS2-9-2	HS2-9-2	-
	W18Cr4V	S18-0-1	1.3355	T1	BT1	-	Z80WCV 18-04-01	-	X75W18KU	HS18-0-1	SKH2
	W6Mo5Cr4V3	S6-5-3	-	M3	-	-	-	-	-	-	SKH52
	-	-	-	M42	BM42	-	-	-	-	-	SKH59

材料对照表

ISO	国家和标准										
	中国	国际	德国	美国	英国		法国	瑞典	意大利	西班牙	日本
	GB	DIN	W.-nr	AISI/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS
M	不锈钢										
	0Cr13; 1Cr12	403	1.4000	403	403S17	-	Z6C13	2301	X6Cr13	F.3110	SUS403
	-	-	1.4001	-	-	-	-	-	-	F.8401	-
	1Cr13	410	1.4006	410	410S21	56A	X12Cr13	2302	X12Cr13	F.3401	SUS410
	1Cr17	430	1.4016	430	430S15	60	X8Cr17	220	X8Cr17	F.3113	SUS430
	2Cr13	410	1.4021	40	S62	56B;56C	X20C13	-	X20C13	F.3401	SUS410
	-	-	1.4027	-	420C29	56B	-	-	-	-	SCS2
	4Cr13	-	1.4034	-	420S45	56D	X40Cr14	2304	X40Cr14	F.3405	SUS420J2
	1Cr17Ni2	431	1.4057	431	431S29	57	X16CNi16	2321	X16CNi16	F.3427	SUS431
	Y1Cr17	430F	1.4104	430F	-	-	X10CrS17	2383	X10CrS17	F.3117	SUS430F
	1Cr17Mo	434	1.4113	434	434S17	-	X8CrMo17	2325	X8CrMo17	-	SUS434
	-	-	1.4313	-	425C11	-	-	-	-	-	SCS5
	-	-	1.4408	-	316C16	-	-	-	-	F.8414	SCS14
	4Cr9Si2	HW3	1.4718	HW3	401S45	52	X45CrSi8	-	X45CrSi8	F.322	SUH1
	0Cr13Al	405	1.4724	405	403S17	-	X10CrAl12	-	X10CrAl12	F.311	SUS405
	Cr17	430	1.4742	430	430S15	60	X8Cr17	-	X8Cr17	F.3113	SUS430
	8Cr20Si2Ni	HNV6	1.4757	HNV6	443S65	59	X80CrSiNi20	-	X80CrSiNi20	F.320V	SUH4
	2Cr25N	446	1.4762	446	-	-	X16Cr26	2322	X16Cr26	-	SUH446
	奥氏体不锈钢										
	0Cr18Ni9	X5CrNi1810	1.4301	304	304S15	58E	Z6CN18.09	2332	X5CrNi1810	F.3551 F.3541 F.3504	SUS304
	1Cr18Ni9MoZr	X10CrNiS189	1.4305	303	303S21	58M	Z10CNF18.09	2346	X10CrNiS18.09	F.3508	SUS303
	0Cr19Ni10	X2CrNi1911	1.4306	304L	304S12	-	Z2CN18.10	2352	X2CrNi18.11	F.3503	SCS19
	-	G-X6CrNi189	1.4308	-	304C15	-	Z6CN18.10M	-	-	-	SCS13
	Cr17Ni17	X12CrNi177	1.4310	301	-	-	Z12CN17.07	2331	X12CrNi1707	F.3517	SUS301
	-	X2CrNiN1810	1.4311	304LN	304S62	-	Z2CN18.10	2371	-	-	SUS304LN
	0Cr19Ni9	X5CrNi189	1.4350	304	304S31	58E	Z6CN18.09	-	X5CrNi1810	-	SUS304
	0Cr17Ni11Mo2	X5CrNi Mo1712	1.4401	316	316S16	Z6CND 17.11	1.4401	2347	X5CrNiMo1712	F.3543	SUS316
	00Cr17Ni13Mo2	X2CrNi MoN17133	1.4429	316LN	-	-	Z2CND17.13	2375	-	-	SUS316LN
	0Cr27Ni12Mo3	X2CrNi Mo18143	1.4435	316L	316S12	-	Z2CDN17.13	2353	X2CrNiMo1713	-	SCS16
	00Cr19Ni13Mo3	X2CrNi Mo17133	1.4438	317L	317S12	-	Z2CND19.15	2367	X2CrNiMo18.16	-	SUS317L
	-	X8CrNiMo275	1.4460	329L	-	-	-	2324	-	-	SUS329L SCH11 SCS11

材料对照表

ISO	国家和标准										
	中国	国际	德国	美国	英国		法国	瑞典	意大利	西班牙	日本
	GB	DIN	W.-nr	AISI/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS
M	奥氏体不锈钢										
	1Cr18Ni9Ti	X6CrNi Ti1810	1.4541	321	2337	321S12	Z6CNT18.10	58B	X6CrNiTi1811	F.3553	SUS321
	1Cr18Ni11Nb	X6CrNi Nb1810	1.4550	347	347S17	58F	Z6CNNb18.1	2338	X6CrNiTi1811	F.3552	SUS347
	Cr18Ni12Mo2Ti	X6CrNi MoTi17122	1.4571	316Ti	320S17	58J	Z6NDT17.12	2350	X6CrNiMoTi17	F.3535	-
	-	G-X5CrNi MoNb1810	1.4581	-	318C7	-	Z4CNDNb1812M	-	XG8CrNiMo18	-	SCS22
	Cr17Ni12Mo3Nb	X10CrNi MoNb1812	1.4583	318	-	-	Z6CNDNb1713B	-	X6CrNiMoTiNb17	-	-
	1Cr23Ni13	X15CrNi Si2012	1.4828	309	309S24	-	Z15CNS20.1	-	-	-	SUH309
	0Cr25Ni20	X12CrNi2521	1.4845	310S	310S24	-	Z12CN2520	2361	X6CrNi2520	F.331	SUH310
	Cr15Ni36W3Ti	X12NiCr Si3616	1.4864	330	-	-	Z12CNS35.1	-	-	-	SUH330
	-	G-X40NiCr Si3818	1.4865	-	330C11	-	-	-	XG50NiCr3919	-	SCH15
	5Cr2Mn9Ni4N	X53CrMn NiN219	1.4871	EV8	349S54 321S12	- 58B	Z52CMN21.0	-	X53CrMnNiN219	-	SUH35
	1Cr18Ni9Ti	X12CrNi Ti189	1.4878	321	321S320	58C	Z6CNT18.12	-	X6CrNiTi1811	F.3523	SU321

ISO	国家和标准								
	中国	德国	美国	英国	法国	瑞典	意大利	西班牙	日本
	GB	W.-nr	AISI/SAE	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS
K	球墨铸铁								
	QT400-18	GGG40	60-40-18	400/17	FGS370-17	0717-02	GS370-17	FGE38-17	FCD400
	QT450-10	-	65-45-12	420/12	FGS400-12	-	GS400-12	FGE42-12	FCD450
	QT500-7	GGG50	70-50-05	500/7	FGS500-7	0727-02	GS500-7	FGE50-7	FCD500
	QT600-3	GGG60	80-60-03	600/7	FGS600-2	0732-03	GS600-2	FGE60-2	FCD600
	QT700-2	GGG70	100-70-03	700/2	FGS700-2	0737-01	GS700-2	FGE70-2	FCD700
	QT800-2	GGG80	120-90-02	800/2	FGS800-2	0864-03	GS800-2	FGE80-2	FCD800
	QT900-2	-	-	900/2	-	-	-	-	-
	灰口铸铁								
	-	GG40	NO.60	-	FGL400	0140	-	-	-
	HT350	GG35	NO.50	350	FGL350	0135	G35	FG35	FC350
	HT300	GG30	NO.45	300	FGL300	0130	G30	FG30	FC300
	HT250	GG25	NO.35	250	FGL250	0125	G25	FG25	FC250
	HT200	GG20	NO.30	200	FGL200	0120	G20	FG20	FC200
	HT150	GG15	NO.20	150	FGL150	0115	G15	FG15	FC150
	HT100	-	-	100	-	0110	G10	-	FC100

材料对照表

ISO	国家和标准									
	中国	国际	德国	美国	英国	法国	瑞典	意大利	西班牙	日本
	GB	DIN	W.-nr	AISI/SAE	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS
N	铝基合金									
	ZAlSi7Mg	Al-Si7Mg(Fe)	~AlSi7Mg	356	LM25	A-S7G	4244	3599	-	AC4C
	ZAlSi7MgA	Al-Si7Mg	AlSi7Mg	A356.0	2L99	A-S7G03	-	8024	-	AC4C
	ZAlSi12	Al-Si12	AlSi12	413;B413.0	LM6	A-S13	4261	4514	-	AC3A
	ZAlSi9Mg	~Al-Si10Mg	AlSi9Mg	360	LM9	A-S9G;A-S10G	4253	3051	-	AC4A
	-	Al-Si5	AlSi5Mg	A 443.0	-	-	-	5077	-	-
	-	Al-Si5Fe	-	B443.0	-	-	-	GD-AlSi5Fe	-	-
	-	(AlSi7Fe)	-	A444.0	-	-	-	-	-	-
	-	Al-Si12Fe	-	413	LM20	~A-S12	4260	5079	-	ADC1

ISO	国家和标准									
	中国	国际	德国	美国	英国	法国	瑞典	意大利	西班牙	日本
	GB	DIN	W.-nr	AISI/SAE	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS
S	镍基合金									
	-	S-NiCr13A16MoNb	LW2 4670	5391	mar - 46	NC12AD	-	-	-	-
	-	NiCo15Cr10MoAlTi	LW2 4674	AMS 5397	-	-	-	-	-	-
	-	NiFe35Cr14MoTi	LW2.4662	5660	-	ZSNCDT42	-	-	-	-
	-	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	5383	HR8	NC19eNB	-	-	-	-
	-	NiCr20TiAk	2.4631	-	Hr401.601	NC20TA	-	-	-	-
	-	NiCr19Co11MoTi	2.4973	AMS 5399	-	NC19KDT	-	-	-	-
	-	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	AMS 5544	-	NC20K14	-	-	-	-
	-	-	2.4603	5390A	-	NC22FeD	-	-	-	-
	-	NiCr22Mo9Nb	2.4856	5666	-	NC22FeDNB	-	-	-	-
	-	NiCr20Ti	2.4630	-	HR5.203-4	NC20T	-	-	-	-
	-	NiCu30AL3Ti	2.4375	4676	3072-76	-	-	-	-	-
	钴基合金									
	-	CoCr20W15Ni	-	5537C,AMS	-	KC20WN	-	-	-	-
	-	CoCr22W14Ni	LW2.4964	5772	-	KC22WN	-	-	-	-
	钛合金									
	-	TiAl5Sn2.5	3.7115.1	UNS R54520	TA14/17	T-A5E	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	UNS R56400	-	-	-	-
	-	TiAl6V4	3.7165.1	-	TA10-13/ TA28	UNS R56401	-	T-A6V	-	-
	-	TiAl5V5Mo5Cr3	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	3.7185	-	-	-	-	-	-	-

车削材质对照表

CVD 涂层硬质合金材质

分类		澳克泰	山特维克	肯纳金属	山高	瓦尔特	伊斯卡	特固克	三菱	泰珂洛	住友电工	京瓷	克洛伊	株洲钻石	普拉米特	金鹭
p	P01	AC052P	GC4305 GC4205	KCP05B KCP05 KC9105	TP0501 TP0500	WPP05S WPP05	IC8005 IC428	TT8105	UE6005 UE6105	T9005 T9105	AC810P	CA510 CA5505	NC3010		T9310	GP1105
	P10	AC152P	GC4415 GC4315	KCP10B KCP10 KC9110	TP1501 TP1500	WPP10S WPP10	IC9150 IC9015 IC8150	TT8115	UE6110 MC6015 MY5015	T9115 T9215	AC810P AC700G	CA515 CA5515	NC3215	YBC152 YBC151	T9315	GP1115
	P20	AC252P	GC4425 GC4325	KCP25B KC9125	TP2501 TP2500	WPP20S WPP20	IC8250 IC9025 IC9250	TT8125 TT5100	UE6020 MC6025	T9225 T9125	AC8025P AC820P AC2000	CA025P CA525 CA5525	NC3220 NC3225 NC3120	YBC251 YBC252	T9325	GP1125
	P30	AC350P	GC4335	KCP40B KCP40 KC9240	TP300 TP3500	WPP30S WPP30	IC8350 IC9350	TT8135 TT7100	MC6035 UE6035 UH6400	T9135 T9035	AC830P AC630M	CA530 CA5535	NC3030 NC500H NC5330	YBC351 YBC352	T9335	GP1135
M	M10	AC100M	GC2015 GC1515	KCM15 KCM15M			IC6015	TT9215	MC7015 US7020	T6120 T6020	AC610M AC6020M	CA6515	NC9020	YBM151 YBM153		GM1115
	M20	AC200M	GC2025	KCM25	TM2000	WMP20S	IC6025	TT9225	MC7025	T6130	AC630M AC6020M	CA6525	NC9025	YBM251 YBM253	T7325	GM1125
	M30			KCM35 KC9045 KC9245	TM4000			TT9235	MC7035 US735					YBM253		
K	K05	AC100K AC102K	GC3205 GC3210	KCK05 KCK05B	TK0501 TK1001 TK1000	WKK10S WAK10	IC5005 IC9007	TT7005	MC5005 UC5105	T505 T5105	AC405K AC410K	CA4505 CA4010 CA310	NC6205	YBD052 YBD102	T5305	GK1115
	K20	AC202K ACK15A	GC3215	KCK15 KCK20 KC9315 KC9320	TK2001 TK2000	WKK20S WAK20	IC5010	TT7310 TT7015	MC5015 UC5115	T515 T5115 T5125	AC415K AC420K AC700G	CA315 CA4515 CA4115 CA4120	NC6210 NC6215	YBD152C YBD152	T5315	GK1120 GK1125

技术资料

车削材质对照表

PVD 涂层硬质合金材质

分类		澳克泰	山特维克	肯纳金属	山高	瓦尔特	伊斯卡	特固克	三菱	泰珂洛	住友电工	京瓷	克洛伊	株洲钻石	普拉米特	金鹭
p	P05	AP010S		KC5510							ACZ150	PR1705				
	P10	AP100U AP100S	GC1025	KC5010 KC5510 KU10T	CP200	WSM10S WSM10	IC507 IC807 IC907		MS6015 VP10MF	AH710	ACZ150 ACZ310	PR930 PR1115 PR1215	PC8110 PC230	YBG102	T6130 T8310 T8315	
	P20	AP200U AP301U AP301M	GC1020 GC1025 GC1125 GC4125	KC5025 KC5525 KC7215 KC7315 KU25T	CP250	WSM20S WSM20	IC507 IC807 IC907	TT5030	VP15TF VP20MF VP20RT UP20M	AH7025 AH725 SH725	ACZ330 AC520U	PR1225 PR1625 PR1725	PC8115 PC5300	YBG202	6630	GA4230
	P30		GC1145 GC2145	KC7235 KC7140 KC7040	CP500	WSM30S WSM30	IC328 IC928 IC3028		VP15TF VP20MF UP20M	GH330 AH740 AH9030	AC530U ACZ350	PR1535	PC3545		6640 T8330 T8030	
M	M10	AP010S AP100S	GC1105 GC1115 GC15	KC5510 KC5010	TS2000 TH1000 CP200	WSM10 WSM10S	IC520 IC907 IC808	TT5080	VP10RT VP10MF	AH710	AC510U ACZ150	PR1215 PR1225	PC8110		T6310 T8310 T8315	GS3115
	M20	AP200U AP200M AP301M	GC1125 GC4125 GC1025 GC30	KC5025 KC5525 KCU25	CP500	WSM20 WSM20S	IC308 IC908 IC3028 IC830	TT9080	VP15TF VP20RT VP20MF	AH725 AH630 GH330 GH730 SH725 SH730	AC520U ACZ310 AC1030U	PR930 PR1215 RP1225 PR1725 PR1525	PC8115 PC5300	YBG202 YBG205	T8330	GS3125
	M30		GC2035 GC2030	KC7030 KC7225	CP600	WSM30 WSM30S	IC228 IC328 IC928	TT9020 TT8020	MP7035	AH130* AH645*	AC6040 AC530U ACZ330 ACZ350	PR1535	PC9030 PC5400		T8345	GM3225
K	K10		GC1010	KC5010 KC7210	TS2000 CP200		IC807 IC910 IC507 IC908		VP05RT	GH110 AH110	EH10Z EH510Z AC510U	PR905 PR1215			T8310	
	K20		GC1020 GC1120	KC5025 KC5525 KC7215 KC7315	TS2500 CP200 CP250		IC508 IC908	TT5030	VP10RT VP15TF VP20RT	AH120 AH725	ACZ310 AC520U AC530U AC1030U	PR905 PR1215	PC5300		T8315	GA4230
	K30		GC1030	KC7225	CP500		IC508 IC908		VP15TF VP20RT		ACZ310				T8330	
S	S10	AP010S AP100S	GC1105 GC1115	KC5510 KC5010	CP200 TH1000 TS2000	WSM01 WSM10S	IC808 IC807 IC907	TT5080	VP05RT VP10RT MP9005	AH110 AH905 AH8005	AC510U AC5015S	PR005S PR1305 PR1310	PC8105	YBG102	T6310	GS3115
	S20	AP200U AP301M AP200M	GC1025 GC1125	KC5525 KC5025	CP500 TS2500	WSM20 WSM20S	IC808 IC908	TT9080	VP15TF VP20RT MP9015	AH120 AH8015 AH725	AC520U AC5025S	PR015S PR1325 PR1535	PC8115	YBG105 YBG202	6630	GS3125
	S30		GC1125			WSM30 WSM30S	IC328	TT9080 TT8020	MP9025	AH725	AC520U	PR1535	PC5400	YBG212	6640	

车削材质对照表

硬质合金

分类		澳克泰	山特维克	肯纳金属	山高	瓦尔特	伊斯卡	特固克	三菱	泰珂洛	住友电工	京瓷	克洛伊	株洲钻石	普拉米特	金鹭
N	N10	AW100K	H10	K313	H15	WK1	IC20	K10	HTI10	TH10	EH10	KW10 GW05	H01	YD101		GN9115

金属陶瓷

分类		澳克泰	山特维克	肯纳金属	山高	瓦尔特	伊斯卡	特固克	三菱	泰珂洛	住友电工	京瓷	克洛伊	株洲钻石	普拉米特	金鹭
P	P10	AT202 AT210A	CT5015 CT525 GC1525* CT530	KT175 HT2 KT5020 PS5	TP1020 CM CMP	WTA43* WTA41*	IC20N IC520N IC530N IC75T IC30N	CT3000 PV3010*	NX2525 NX3025 AP25N VP25N MP3025	NS9530 NS520 GT9530* GT530* GT530/730 AT9530	T1200A T1500Z*	TN60 TN620 TN6020 PV720*	CN2000 CN30 CC1500 CN1500*	YNG151 YNG151C*		GP91TM GT31TM*
K	K10	AT202	CT5015	HTX KT315* KTP10*				CT3000	NX2525 AP25N* VP25N*	NS530 GT530*	T1200A T2000Z*	TN610 PV710* PV7005*	CN1500*	YNG151 YNG151C*		GP91TM GT31TM*

备注：带 * 为 PVD 涂层金属陶瓷材质

车削材质对照表

CBN

分类		澳克泰	山特维克	肯纳金属	山高	瓦尔特	伊斯卡	特固克	三菱	泰珂洛	住友电工	京瓷	克洛伊	株洲钻石	普拉米特	金鹭
K	K20	PB90			CBN20 CBN600				MB4120 MBS140	BX950 BX90S	BN7000 BNS800		DBN350			
H	H10	PB30	CB7105 CB7050	KBH10 KB1615 KB5610	CBN150 CBN060K CBN200	WCB30	IB50	TB610	MB8025 MB825	BXA40 BC330 BX360						
	H20	PB60	CB7025 CB7525	KBH20 KB1340	CBN350 CBN500	WCB50	IB55	TB650	MB8025	BX380						
	H30	PB90	CB7525	KB5630			IB55	TB670	MB835	BX380						

PCD(金刚石)

分类		澳克泰	山特维克	肯纳金属	山高	瓦尔特	伊斯卡	特固克	三菱	泰珂洛	住友电工	京瓷	克洛伊	株洲钻石	普拉米特	金鹭
N	N20	PD20		KD1425	PCD30 PCD30M	WDN10			MD230	DX110 DX120	DA1000 DA2200	KPD001 KPD010 KPD230 KPD250				DNN130P

铣削牌号对照

分类		澳克泰	京瓷	戴杰	株洲钻石	三菱	山特	山高	住友	泰珂洛	肯纳	伊斯卡	瓦尔特
P	P10		PR1825 PR1835 PR1225	JC5003 JC5030 JC8003 DH103	YBG252	F7010	GC1025 GC1010	MP1500	ACP100		KC715M	IC1500	WKP25
	P20	AP301U AP251U	PR1825 PR1835 PR1525 PR1225 PR1230 CA520D	DH108 DH111 DH110 DH115 JC8015 JC8118	YBC301 YBM251 YBG205 YBG202 YBG9320 YBG252	MC7020 MP6120 F7030 UP20M MV1020	GC1130 GC1030 GC4220 GC4020 GC4030 GC4334	MP1500 T250M T25M T20M	ACP2000 ACP200 ACP2000 ACU2500	AH3225 T313W AH725	KC522M KC525M KCPM20	IC330 IC250 IC520M IC950 IC5400 IC1008 IC5500	WKP25S
	P30	AP351U AP351M AC251P AC301P	PR1825 PR1835 PR1230 PR1535	JC6235 JC5015 JC5040 JC5240 JC8050 JC7550	YBM351 YBG302	MP6130 F7030 VP15TF VP30RT	GC1130 GC4040 GC4230 GC4330	MP2500 T250M T25M F25M F30M	AC230 ACP300 ACP3000	T3130 GH330 AH120 AH330 AH730 AH3135 AH9130	KC994M KC725M KC792M KC530M KCPK30 KCPM40	IC330 IC328 IC635 IC830 IC908 IC928	WSM35S WSM36 WKP35S WKP35G
	P40	AP403M		JC7550 JC5040 JC7560	YBC302 YBG302	VP30RT	GC4040 GC4240 GC4340	MP3000 T350M T60M T25M	AC230 ACZ330 ACZ350	AH140	KC735M	IC635 IC928 IC4050	WSP45S WSP46
M	M10		PR1835 PR1225	DH111 DH108	YBG252	F7010	GC1025 GC1030		ACM100 ACM200 EH10Z		KC522M		
	M20	AP251U	PR1835 PR1525 PR1225	JC730U JC835S JC8118 JC5015 JC5030 JC5040	YBM251 YBM253 YBG205 YBG202 YBG9320 YBG252	MC7020 MV1020 MH515 F7030 VP15TF VP20RT MP7030 MP7130	GC2030 S30T GC2334 GC2044	MS2050 MP2500 T250M T25M F20M F25M F30M	XCU2500 ACM200 ACP200 EH20Z ACU2500	GH330 AH330 AH120 AH130 AH725 AH3135	KC730M KC525M	IC882 IC380 IC908 IC928	WXM15
	M30	AP351U AP351M	PR1835 CA6535 PR1535	JC835S JC8015 JC5015 JC5118 JC8050	YBC302 YBG302	F7030 VP30RT MP7140	GC1040 GC2040 S40T	T350M T250M F40M	ACM300 ACP300 ACZ350	AH9130 T3130 AH130	KC994M KC725M KCPK30	IC380 IC328 IC330	WSM35S WSM36
	M40	AP403M		JC7560	YBM351 YBG302	VP30RT		MM4500	ACZ350	AH140		IC830	WSP45S WSP46
K	K01			DH202 DH102				MH1000	ACK100	AH110		IC5100 IC4100	
	K10		PR1810 PR1510 PR905 PR1210	DH103 JC8015 JC610 JC605W JC8118	YBD152 YBG102 YBG252	MP8010 MC5020 VP10RT MV1020	GC1010 GC3220 K15W	MK1500 T150M F15M	XCK2000 ACK2000 ACK200 AC211 ACU2500	T1015 T1115 AH110 T1215	KCK15 KC915M KCKP10	IC5100 IC4010 IC910 DT7150 IC810	WXM15 WAK15 WSN10
	K20	AP251K AC301K AC151K	PR1810 CA420M PR905 PR1210 CA415D	JC605X JC610 JC5015 JC8015 JC8118	YBD203 YBD252 YBG152	VP15TF VP20RT	GC1020 GC3020 K20W/ K20D GC3330 GC3334	MP1500 T150M T250M MK2000 MK2050	EH20Z ACZ310 ACK300 ACK3000	AH120 AH725 T1215	KCK20B KC520M KC920M KC925M KC992M	IC810 IC910 IC928	WKP25S WKK25S
	K30			JC5080 JC6235	YBD252		GC3040 GC4040	MK3000 T250M		GH130 AH9130	KC930M	IC928	WKP35S
S	S10		CA6535 PR1535 PR1210	DH202 DH102 DH103 JC7518	YBG202	MP9120 VP15TF	GC1030 GC1025 GC1010	MS2050	ACM100 ACM200 ACK300	AH8015	KC510M	IC903 IC807 IC808 IC908	
	S20		CA6535 PR1535 PR1210	JC8118 DH111 IC5015 JC8050 JC7560 JC7550	YBG212 YBS303	MP9120 VP15TF MP9130 MP9030	GC1030 GC2030 S30T GC1130 GC4344	MP2050	ACU2500 ACM200		KC525M KC522M KCSM30	IC903 IC807 IC808 IC908 IC830 IC928	WSM35S WSM36
	S30	AP403S	PR1535	JC8050 JC7560		MP9140	GC2040 S40T	F40M	ACM300		KC725M KCSM40	IC328 IC330	WSP45S WSP46 WSM45X WMP45G

负型刀片各公司槽型对照表

ISO用途分类	应用	澳克泰	山特维克	肯纳金属	山高	瓦尔特	伊斯卡	特固克	三菱	泰珂洛	住友电工	京瓷	克劳伊	株洲钻石
P	精加工	PB1 BS PA1	QF XF	FF,FS UF,LF	FF1 MF2 FF2	NF3 NF4 FP5	SF PF F3P	SF,FA FLP,FG FC	FP,FH,F FY,FS,PK	TF,01 AS,TSF	FA,FB SP,FL SU,FP,LU	GP,PP XP,XF VF	VB,VL VF	SF DF
	半精加工	PB3 PC3	PF LC	FN	MF5	NS6	NF	MLP	C,SA SH	TSF	LU,SX NSE	CQ,XQ HQ,PQ CJ,VC	VC,HC	NM
	中等加工	PL5	K		UX			VF FS	ES 2G	S	GX HM	LD ST	SH	
		PD3 UC4	PM,PMC QM,SM SMC,XM	MN CT	M3 MF3	NM4 MP5	M3P,TF PP	MT,MC MP,MGP	MA,MP MV,MH	TM,ZM AM,NM	GU,UX UG,UP,GE	GS,PS, PMG,PG PT,GT,XS	VM,LP MP	PM DM
		PC4			M4			MG-	全周	全周	UZ	全周	B25	
	粗加工	PD5	PR	RN RP,RW	M5,M6 MR7	NM6,NM9 RP5,RP7	NR, R3P	RT RGP	RP GH	TH	MU, MX	PH	HR, GR	DR ER
	重载粗加工	PD8 PC8	PR QR	RM	R4 R5	NR6 NRF	MH	RX RH	HZ HL	TRS	HG MP	PX	GH	DR
		PC9	HR	RP	R7 R8	NR8		HT HD	HX HR	TU TUS	HF		VT	HDR
		PD9		RH	RR9	NRR	HR	HY HZ	HV		HU HW		VH	HPR
M	精加工	SC1 MB2	MF	FF,LF FP	MF2	NF,NF4 FM5	NF,F3M	FG,EA SF	LS,FS SA	SS,TF SF,HRF	SU EF	MQ	VP1	EF
	半精加工	SL3		MS	MF1	MS3	PP	ML	MJ	28	UP	TK	HA	
		MC3 UC4	MM MMC	MP UP	MF4 MF3	NM NM4	M3M	EM MP	MS,GM MM,MA	HRM SM,SA	EX GU	MS,MU SU	HS	EM
	粗加工	MC4	MR MMR	RP	M5 MR7	NR4 RM5	R3M MR	ET	RM,GH	TU,SH	MU	HU	VM	ER
K	中等加工	PC4	KM	UN CT	M4	MK5,NM5 NM6	NR	MG-	MK,GK 全周	CM 全周	UZ MU	KG 全周	B25	全周
	粗加工	KC4 KD5	KR	RP -NMA	MR7 -NMA	RK5,RK7 -NMA	-NMA	KT,RT -NMA	GH, RK -NMA	CH -NMA	GZ	ZS, GC KH,PH -NMA	GR,VR VK,-NMA	DR
N	半精加工		QM, 23	MS, MP			PP	ML	MJ	P	UP, GX, AG	A3, AH	HA	
S	精加工	SC1 MB2	MF SF	FS	MF2	NF4	NF	EA SF	FS LS	TF	SU	MQ SQ	VP1	EF
	中等加工	SL3		MS	MF1	MS3	PP	ML	MJ	28	UP	TK	HA	
		SC3	SM SMC	UP	MR3	NMS,NMT	TF	MP, SU, MK	MS	HMM, SA HRM	EG,EX	MS, MU	VP3	NM
	粗加工	MC4	SR SMR	RP	MR4	NRS,NRT	NR		GJ,RS		MU	SG	VM	SNR

正型刀片各公司槽型对照表

ISO用途分类	应用	澳克泰	山特维克	肯纳金属	山高	瓦尔特	伊斯卡	特固克	三菱	泰珂洛	住友电工	京瓷	克劳伊	株洲钻石
P	精加工	LF										CK		
		UF,PB1 BS	UF PF	11 UF	FF1 MF2	PF4 FP4	PF	FA,FG FX	FV FP	PF	FP LU	GP VF	VL	HF
	半精加工	PC2	PM UM	LF MF	F2 M5	FP6,PS5 MP4	SM,14	PC	MP,MV	PM,23 24	SU SC	HQ,XQ GK	HMP	HM
	粗加工	KC2	PR			PM5 RP4	17,19	MT	无代号		MU		C25	
M	精加工	PB1	MF UF	11 UF	FF1 MF2	PF4 FM4	PF	FA FG	FM FV LM	PF	LU	MQ	VL	EF
	半精加工	PC2	MM UM	LF MF	F2 M5	PS5 MM4	SM 14	FM	MV MM	PS PM	SC SU	MS	MP	EM
	粗加工	KC2	MR UR			PM5 RM4	17	MT			MU	MU	C25	HR
K	半精加工	KC2	KM	MF	F2 M3	MK4	14	MT PMR	MK	CM	MU		C25	HM
	粗加工	KD5	KR		M5	RK4 RK6 -CMW		CMX		-CMW				HR
N	半精加工	NC2	AL	HP	AL	PM2	AF, AS	FL	AZ	AL	AW, AG	AH	AK, AR	LH
S	精加工	UF PB1	MF	HP	F1	PF5 PF4	PF	FA	FJ		LU	MQ	VP1 VL	NF NGF
	中等加工	PC2	MM UM	LF	F2	PS5 PM5	SM	FG	MS	PS	SU	HQ	MP	
	粗加工													SNR

西铁城精密有限公司

Cincom 产品

型号	刀杆尺寸（排刀）	数量	刀杆尺寸（刀塔）	数量	套筒直径	最大加工直径
A12	10×10×100	5			⌀19.05/⌀20	⌀12
A16	10×10×100	5			⌀19.05/⌀20	⌀16
A20	12×12×120	5-7			⌀25.4	⌀20
A25	12×12×120	5-6			⌀25.4	⌀25
A32	16×16×150				⌀25.4	⌀32
B12/B12E	10×10×100	5			⌀19.05/⌀20	⌀12
B16E	10×10×100	5			⌀19.05/⌀20	⌀16
B20	12×12×120	6			⌀19.05/⌀20	⌀20
BL12	10×10×60-120	5			⌀20	⌀12
BL20	12×12×120	7			⌀20	⌀20
BL25	12×12×120	7			⌀20	⌀25
C12	10×10×120	6			⌀19.05	⌀12
C16	10×10×120	6			⌀19.05	⌀16
C32	16×16×130	5			⌀25.4	⌀32
E32			16×16×90	20	⌀25.4	⌀32
F10			10×10×60	10	⌀19.05	⌀10
F12			10×10×60	10	⌀19.05	⌀12
F16			10×10×60	10	⌀19.05	⌀16
F20			16×16×90	10	⌀25.4	⌀20
F25			16×16×90	10	⌀25.4	⌀25
FL25			16×16×90	12	⌀16	⌀25
FL42			16×16×90	12	⌀16	⌀42
G10			10×10×60	8		⌀10
G16			10×10×60	8		⌀16
G32			16×16×90	10		⌀32
K12/K12E	10×10×100	7			⌀20	⌀12
L16/K16E	12×12×120	6			⌀20	⌀16
L10	8×8×100-130	5			⌀15.875	⌀10
L16/L16E	12×12×130	7			⌀19.05	⌀16
L20/L20E	12×12×130	7			⌀19.05	⌀20
L25	16×16×130	5			⌀25.4	⌀25
L32	16×16×130	5			⌀25.4	⌀32
M12	10×10×120	5	10×10×60	10	⌀19.05	⌀12
M16	10×10×120	5	10×10×60	10	⌀19.05	⌀16
M20	12×12×130	5	16×16×90	10	⌀25.4	⌀20
M32	16×16×130	5	16×16×90	10	⌀25.4	⌀32
MSL12	10×10×120		10×10×60	10		⌀12
R04	8×8×120	7			⌀15.875	⌀4
R07	8×8×120	5			⌀15.875	⌀7
RL02	16×16×60-150	6			⌀16/⌀20	⌀25
RL21	10×10×90				⌀19.05	⌀35

西铁城精密有限公司

Miyano 产品

型号	刀杆尺寸（排刀）	数量	套筒直径	最大加工直径
ABX-51TH3	20×20×100	12+12/12	∅25	∅51
ABX-64TH3	20×20×100	12+12/12	∅25	∅64
ABX-51THY	20×20×100	12+12/12	∅20/∅25/∅40	∅51
ABX-64THY	20×20×100	12+12/12	∅20/∅25/∅40	∅64
ABX-51SYY	20×20×100	12/12	∅20/∅25/∅40	∅51
ABX-64SYY	20×20×100	12/12	∅20/∅25/∅40	∅64
ABX-51SYY	20×20×100	12/12	∅25	∅51
ABX-64SYY	20×20×100	12/12	∅25	∅64
BNA-34C	20×20×100	8(16)/-	∅25	∅34
BNA-42C	20×20×100	8(16)/-	∅25	∅42
BNA-34S	20×20×100	8(16)/-	∅25	∅34
BNA-42S	20×20×100	8(16)/-	∅25	∅42
BNA-34DHY	20×20×100	8(16)/6	∅25	∅34
BNA-42DHY	20×20×100	8(16)/6	∅25	∅42
BNA-34MSY	20×20×100	8(16)/-	∅25	∅34
BNA-42MSY	20×20×100	8(16)/-	∅25	∅42
BNC-34C5	20×20×100	8/-	∅25	∅34
BNC-34S6	20×20×100	8/-	∅25	∅34
BNC-42C5	20×20×100	8/-	∅25	∅42
BNC-42S6	20×20×100	8/-	∅25	∅42
BND-51C/S2/SY2	20×20×100	12/-	∅25	∅51
BNE-34S5/SY5	20×20×100	12/12	∅25	∅34
BNE-42S6/SY6	20×20×100	12/12	∅25	∅42
BNE-51S5/SY5	20×20×100	12/12	∅25	∅51
BNE-51S6/SY6	20×20×100	12/12	∅25	∅51
BNJ-34S3/SY3	20×20×100	12/6	∅25	∅34
BNJ-42S3/SY3	20×20×100	12/6	∅25	∅42
BNJ-51SY3	20×20×100	12/6	∅25	∅51
BNX-42SY	20×20×100	12/-	∅25	∅42
BX-20S	16×16×100	8/-	∅20	∅20
BX-26S	16×16×100	10/-	∅20	∅26
BX-26T	16×16×100	8/-	∅20	∅26

技术资料

星昴机械有限公司

型号	刀杆尺寸（排刀）	数量	刀杆尺寸（刀塔）	数量	套筒直径	最大加工直径
ECAS-12	10×10×95-150	6			∅22	∅13
ECAS-20	12×12×80-144	6			∅22	∅20
ECAS-20T			12×12×80	8 面 ×3	∅22	∅20
ECAS-32T	16×16×80-120	4	16×16×60-78	10 面 ×2	∅22/∅32	∅32
JNC-10			8×8×65	6	-	∅10
JNC-16			10×10×80	6	-	∅16
JNC-25/32			16×16×78-120	10 面	∅22	∅25/∅32
KJR-16B/25B			16×16×78	12 面 /6 面	∅22	∅16/∅25
KNC-16/20			16×16×68	16 面	∅22	∅16/∅20
KNC-25II/32II			16×16×78	20 面	∅22/∅32	∅25/∅32
RNC-10/16	10×10×80-120	5			∅22	∅10/∅16
RNC-16II/16BII	10×10×80-120	5			∅22	∅16
SA-16R	10×10×95-120	6			∅22	∅16
SB-12II/16II	12×12×95-130	6			∅22	∅12/∅16
SB-16	12×12×95-130	6			∅22	∅16
SB-20	12×12×95-130	6			∅22	∅20
SR-20J	12×12×100-135	6			∅22	∅20
SC-20	12×12×95-130	6			∅22	∅20
SE-12/16	10×10×95-120	5			∅22	∅13/∅16
SF-25			16×16×73-98	10 面 ×2	∅22/∅32	∅25
SG-42			16×16×84-88	10 面 ×2	∅22/∅32	∅42
SH-7	8×8×95-120	5			∅22	∅7
SH-12/16	10×10×95-120	5			∅22	∅13/∅16
SI-12/12C	10×10×80-130	6			∅22	∅13
SR-16/20	12×12×95-120	5			∅22	∅16/∅20
SR-32	16×16×100-135	6			∅22	∅32
SR-20R	12×12×100-135	6			∅22	∅20
SR-10J	8×8×67-110	6			∅22	∅10
SR-25J/32J	16×16×95-155	6			∅22/∅32	∅25/∅32
SST-16	12×12×95-115	5			∅22	∅16
ST-38			16×16×85	8 面 ×3	∅22/∅32	∅38
SV-12	12×12×95-135	4	12×12×70-78	8 面 ×3	∅22	∅13
SV-20	16×16×95-135	5	16×16×65-70	8 面	∅22	∅20
SV-32	16×16×95-135	4	16×16×80-88	10 面 ×2	∅22/∅32	∅32
SV-32J/32JII	16×16×95-135	4	16×16×65-70	8 面	∅22/Φ32	∅32
SW-7	8×8×80-120	6				∅7
SW-20	12×12×80-144	6			∅22	∅20

津上精密机床有限公司

型号	刀杆尺寸（排刀）	数量	刀杆尺寸（刀塔）	数量	套筒直径	最大加工直径
P013H/P014H	8×8×100-120	6			∅16	∅1
P033H/P04H	8×8×100-120	6			∅16	∅3
B007-III	7×7×85	8			∅25	∅7
B074/B07-V	8×8×85	9			∅20	∅7
B0123/B0124/B0125	12×12×85	9			∅20	∅12
B012F/B012-V/BE12-V	12×12×85	9			∅20	∅12
B016MF	12×12×85	9			∅20	∅16
B018-III	12×12×85	9			∅20	∅18
B0203/B0204/B0205	12×12×85	9			∅20	∅20
B020F/B020-V/BE20-V	12×12×85	9			∅20	∅20
B026-V	12×12×85	6			∅25	∅26
B0385/B0385L	16×16×125	8			∅32	∅38
BA20-III	12×12×85	6			∅25	∅20
BA26-III	12×12×85	6			∅25	∅26
BC18	12×12×85	10			∅25	∅18
BC25	12×12×85	10			∅10/∅25	∅25
BE18	12×12×85	9			∅20	∅18
BH20/BH20Z	12×12×85	4	12×12×85	12 面	∅25/∅32	∅20
BH38	16×16×125	7	20×20×125	12 面	∅25/∅32	∅38
BM07	8×8×85	9			∅20	∅7
BM163/BM164/BM165	12×12×85	9			∅20	∅16
BM20-V	12×12×85	9			∅20	∅20
BN12-III	12×12×85	7			∅20	∅12
BN20-III	12×12×85	7			∅20	∅20
BS12-V	12×12×85	8/12			∅20/∅25	∅12
BS18-III	12×12×85	7/10			∅14/∅25	∅18
BS20-V	12×12×85	8/12			∅20/∅25	∅20
BS26(ABC)-V	16×16×100	7/10			∅16/∅25	∅26
BS32C-V	16×16×100	6			∅16/∅25	∅32
BU12	12×12×85	4	12×12×80	8 面	∅20	∅51
BU20	12×12×85	4	12×12×80	8 面	∅20	∅20
BU26	16×16×100	7	20×20×80	8 面	∅20/∅32	∅26
BU38	16×16×100	7	20×20×80	8 面	∅20/∅32	∅38
BW07-III	12×12×85	7			∅20	∅7
BW12-III	12×12×85	7			∅20	∅12
BW20-III	12×12×85	7			∅20	∅20
C004-III	13×13×60-100	6-8			∅10	∅120
C150	10×10×60-100	4-6			∅8	∅80
C180	12×12×60-100	4-6			∅10	∅120
C220	13×13×60-100	6-8			∅10	∅120
C300-III	16×16×100-130	6-10			∅14	∅170

技术资料

津上精密机床有限公司

型号	刀杆尺寸（排刀）	数量	刀杆尺寸（刀塔）	数量	套筒直径	最大加工直径
CH154	12×12×60-100	16			∅10	∅15
M34J			20×20×125	12 面	∅20/∅32	∅34
M42J/M42D/M42SD			20×20×125	12 面	∅25/∅32	∅42
M50SY-III			20×20×100	12 面	∅32	∅51
M50J			20×20×100	12 面	∅20/∅32	∅51
MB25			20×20×80	8 面 ×2	∅20/∅32	∅25
MB35-III			20×20×80	8 面 ×2	∅20/∅32	∅35
MB38-III			20×20×80	8 面 ×2	∅20/∅32	∅38
MB50-III			20×20×80	8 面 ×2	∅20/∅32	∅50
MU26			20×20×80	8 面 ×2	∅20/∅32	∅26
MU38			20×20×80	8 面 ×2	∅20/∅32	∅38
NU50-III			20×20×100	12 面	∅20/∅32	∅51
S205/S206	12×12×100	8			∅20/∅22	∅20
SS20	16×16×100	8			∅20/∅22	∅20
SS207	12×12×100	8			∅20/∅22	∅20
SS26	16×16×100	7			∅20/∅22	∅26
SS32/SS32L	16×16×100	7			∅20/∅22	∅32
TMB2			20×20×125	16 面	∅32	∅51
TMU1			20×20×125	16 面	∅32	∅38

索引

型号	页码
A	
ABF	172
ACD - CH	232
ACD - CM	231
ACD - CS	230
ACM45-SD09	386
ACM45-SD12	388
AFB-A/B/C □□	520
AFB-AK □	536
AFF40-LN12	299
AFF40-LN15	299
AFM40-ON05	261
AFM42-OD06	259
AFM45-HN09	289
AFM45-SD09	266
AFM45-SD12	272
AFM45-SE12	263
AFM45-SN12	278
AFM45-SN19	287
AFM45-XN07	291
AFM45-XN09	295
AFM75-SN12	281
AFM88-SN12	284
AFM89-SD09	270
AFM89-SD12	276
AFM90-SD09	268
AFM90-SD12	274
AGPFR/L	212
AGSFR/L	211
AGSIR/L	219
AGUER/L	203
AGUIR/L	220
AHM15-XD09	358
AHM15-XD12	360
AHM15-SD09	365
AHM15-SD12	369
AHM20-LN06	350
AHM25-LN10	354
AK- □□ - □□	536
AOMT	413
AOHT	414
APE90-AO12	346
APE90-LN09	340
APE90-LN13	343
APKT	414
APMT	415
APM00-RO08	374
APM00-RO10	378
APM00-RO12	380
APM00-RO16	382
APM00-RO20	384
APM00-RP080	372
APM00-RP100	372
APM00-RP160	372
APMT-DH	507
APMT-LH	507
ARB-AK □	514
ARS-AK □	517
ASG 32	227
ASGHR/L	192
ASI	173
ASIBR/L	173
ASIFR/L	182
ASIGR/L	177
ASITR/L	183
ASM90-AO06	326
ASM90-AO10	328
ASM90-AO12	331
ASM90-AP10	335
ASM90-AP17	337
ASM90-LN09	304
ASM90-LN12	302
ASM90-LN13	307
ASM90-LN16	310
ASM90-TD15	319
ASM90-WN04	312
ASM90-WN08	314
ASM90-WN08-N	317
ASM90-SO12	323
ASWB	170
ASWP	167
ASWSR/L	171
ASWT	170
A-DCLNR/L	141
A-DDUNR/L	142
A-DSKNR/L	146
A-DTFNR/L	146
A-DWLNR/L	147
A-SCLCR/L	126
A-SCLPR/L	128
A-SDUCR/L	129
A-SDQCR/L	130
A-STLCR/L	131
A-STLPR/L	132
A-SVJBR/L	134
A-SVJCR/L	134
A-SVPBR/L	135
A-SVUBR/L	137
A-SWUBR/L	139
ATBD	241
ATD - E	240
ATD - E-G	239
ATD - E-GS	233
ATD - RA	237
ATD -RS	237
ATD - RM	236
ATD - RMR	236
ATD - TM	235
ATD - TMR	235
ATD - TS	234
ATD - TSR	234
ATG 32	228
ATG 43	229
ATGHR/L	194
ATGIR/L	217
ATM60	630
ATPFR/L	213
ATPIR/L	215
ATSER/L	196
ATSER/L-J	199
ATSER/L-D	200
ATSER/L-SW	202
ATSFR/L	204
ATSFR/L-OB	207
ATSIR/L	218
ATTER/L	625
ATTIR/L	626
B	
BAR □□ - □	530
BS- □ - □	518
BS- □ - □ -LD	518
BT40-AK □ - □	532
BT40-ER □ - □	645
BT40-FM □□ - □	647
BT40-FM □□ - □ -C	648
BT40-HCA □ - □	651
BT40-PC □ - □	644
BT40-SF □ - □	652
BT40-SLB □ - □	650
BT50-AK □ - □	532
BT50-BA40- □	534
BT50-ER □ - □	646
BT50-FM □□ - □	648
BT50-FM □□ - □ -C	649
BT50-FMD □ - □	650
BT50-HCA □ - □	651
BT50-PC □ - □	644
BT50-SLB □ - □	650
BT50-SF □ - □	653
BT □□ -MAZAK	671
C	
C □□ - □□	662
C □ C-AK □ - □	525
C □ C-AK □ - □ -D	525
C □ C-M □ - □□ -R	675
C □ C-M □ - □□ -T	674
C □ -ER □ M- □	676
C □ S-M □ - □□ -T	673
CCET-FL-F	78
CCET-FL-M	79
CCET-FR-F	78
CCET-FR-M	79
CCGT-E-UF	76
CCGT-FP-LF	76
CCGT-FP-UF	76
CCGT-F-UF	76
CCGT-NC2	76
CCMT-F1T	77
CCMT-KC2	78
CCMT-M2T	77
CCMT-PB1	77
CCMT-PC2	77
CCMW-KD5	78
CCGW-NL-05	107
CCGW-SL-2	102
CNGA-SL-2	102
CNGA-NL-00	106
CNMA-KD5	57
CNMG-F2K	54
CNMG-KC4	56
CNMG-MB2	54
CNMG-MC3	55
CNMG-MC4	56
CNMG-PA1	54
CNMG-PB1	54
CNMG-PB3	54
CNMG-PC3	54
CNMG-PC4	55
CNMG-PD3	55
CNMG-PD5	56

索引

型号	页码
CNMG-SC1	54
CNMG-SC3	55
CNMG-SL3	54
CNMG-UC4	55
CNMM-PC8	57
CNMM-PC9	57
CNMM-PD8	57
CNMM-PD9	57
CPMT-PB1	80
CPMT-PC2	80
CT-HSK100	670
CT-HSK63	670
C-SCLCR/L	127
C-STLBR/L	133
C-SWUBR/L	140
D	
D105-03A0	551
D105-05A0	555
D105-03A1	559
D105-05A1	563
D106-03A0	567
D106-05A0	571
D106-03A1	575
D106-05A1	579
D108-08A1	583
D151-03A1	586
D151-05A1	589
DCET-FL-F	82
DCET-FL-M	83
DCET-FR-F	82
DCET-FR-M	83
DCGT-E-UF	81
DCGT-FP-LF	81
DCGT-FP-UF	81
DCGT-F-UF	81
DCGT-NC2	81
DCGW-SL-2	103
DCGW-NL-05	109
DCLNR/L	112
DCMT-F1Y	82
DCMT-KC2	82
DCMT-PA1	82
DCMT-PB1	82
DCMT-PC2	82
DCMW-KD5	82
DDJN	114
DFB- □□ -BBT50- □	523
DNGA-SL-2	101
DNGA-NL-00	106
DNMA-KD5	61
DNMG-BS	58
DNMG-KC4	61
DNMG-M1T	59
DNMG-MB2	58
DNMG-MC3	59
DNMG-MC4	61
DNMG-PA1	58
DNMG-PB1	58
DNMG-PB3	59
DNMG-PC3	59
DNMG-PC4	60
DNMG-PD3	60
DNMG-UC4	60
DNMG-PD5	61
DNMG-PL5	60
DNMG-SC1	58
DNMG-SC3	59
DNMG-SL3	58
DSBNR/L	116
DTGNR/L	118
DTB	526
DTH	527
DVJNR/L	120
DVVNN	122
DWLNR/L	124
E	
EFB- □□ -AK □	531
EPMT-C-DH	506
EPMT-I-DH	506
EPMT-I-DL	506
ER □□ - □	664
ER □□ - □ A	664
ER □□ - □ C	665
ER □□ - □ CA	665
ER □□ - □ W □	667
ER □□ -A	668
ER □□ -UM	668
ER □□ -M	668
E-SCLCR/L	127
E-SCLPR/L	128
E-SDUCR/L	130
E-SDQCR/L	131
E-STLPR/L	133
E-SVPBR/L	136
E-SVPPR/L	136
E-SVUBR/L	138
E-SWUBR/L	140
□ ER/L-A55	604
□ ER/L-A60	605
□ ER/L-ISO	606
□ ER/L-MJ	608
□ ER/L-UN	610
□ ER/L-UNJ	612
□ ER/L-W	614
□ ER/L-NPT	616
□ ER/L-BSPT	617
□ ER/L-TR	618
□ ER/L-ACME	619
□ ER/L-STACME	620
□ ER-APIRD	621
□ ER-API	622
F	
FCC- □□	521
FCT- □□	521
G	
GPAD	508
GSK □□	668
H	
HC □□ -A	660
HC □□ -CA	661
HNMX	411
HNGX	411
HP-2D(SPMT)	480
HP-3D(SPMT)	482
HP-4D(SPMT)	484
HSK-AK □ - □	533
HSK-BA40- □	534
HSK-ER □□ - □	654
HSK-PC □□ - □	654
HSK-FM □□ - □ -C	655
HSK-SLB □□ - □	656
HSK-SF □□ - □	658
HSK-HCA □□ - □	657
HY-2D □□□	492
HY-3D □□□	494
HY-4D □□□	497
HY-5D □□□	499
L	
LNET	420
LNHQ	412
LNHU	417
LNMX	422
LNMX-AM	75
LNMX-AR	75
LNMX-AS	75
LNMX-HE	75
M	
M150-4EL	449
M150-4ES	449
M150-4RS	450
M170-2BS	456
M170-4ES	451
M170-4RS	452
M170-5ES	453
M170-6ES	453
M180-4WS	457
M200-2BL	455
M200-2BS	454
M200-2BX	455
M200-2ES	431
M200-4CS	436
M200-4EL	433
M200-4ELP	434
M200-4ES- □□ P	432
M200-4ES	432
M200-4ES- □□ W	435
M200-4ESP	433
M200-4EX	434
M200-4RL	439
M200-4RS	437
M200-4RS- □□ W	440
M205-6ES	441
M210-4CS	445
M210-4CS- □□ W	447
M210-4RS	446
M216-4PS	448
M216-5PS	448
M216-6PS	448
M245-2ES	442
M245-3ES	443
M245-3EL	444
MCLN	112
MDJN	114
MLF- □ - □	522

型号	页码
MLF- □ - □ -LD	522
MLR- □ - □	518
MLR- □ - □ -LD	518
MTENN	119
MVJNR/L	120
MVVNN	122
MWLNR/L	123
O	
ODET	403
ODEW	403
ODHT	403
ODMT	403
ODMW	403
ONHF	412
ONHU	411
ONMU	411
P	
PCLNR/L	113
PDJNR/L	115
PSBNR/L	116
PSDNN	117
PSK □□ -75	671
PSK □□ -75C	671
PSSNR/L	117
PTFNR/L	119
PTGNR/L	118
PVLNR/L	121
PVPNR/L	121
PVVNN	123
PWLNR/L	124
P □□ T-45	671
P □□ T-60	671
P □□ T-90	671
P □□ T-45C	671
P □□ T-60C	671
P □□ T-90C	671
R	
RC- □ -CC □	515
RC- □ -CC □ -B	516
RC- □ -CC □ -HL	517
RC- □ -SC □	515
RC-150-B	519
RCMX	96
RCMX-PD8	96
RCMT-PD8	96
RCGT-NC2	96
RDHT	425
RDHW	425
RDMT	425
RDMW	425
ROHT	423
ROMT	423
RPM	423
RPMT	425
RPMW	425
S	
S □□□ -ASGHL	193
S □□□ -SCLCL	164
S □□□ -SDUCL	165
S □□□ -SVUBL	166
S □□□ -SVUPL	166
SCGT-NC2	84
SCMT-HT	84
SCMT-KC2	84
SCMT-M2T	84
SCMT-PB1	84
SCMT-PC2	84
SCMW-KD5	84
SDGT	400
SDJCR/L	155
SDKT	401
SDMT	400
SDNCN	156
SFB- □ -AK6	530
SEMT	402
SEHT	402
SEGT	402
SK40-AK □□ - □	535
SK50-AK □□ - □	535
SK50-BA40- □	535
SNGX	404
SNHX	404
SNMA-KD5	64
SNMG-KC4	64
SNMG-M3T	63
SNMG-MB2	62
SNMG-MC3	62
SNMG-MC4	63
SNMG-PB1	62
SNMG-PC3	62
SNMG-PC4	63
SNMG-PD3	63
SNMG-UC4	63
SNMG-PD5	64
SNMG-SC3	62
SNMG-SL3	62
SNMM-PC9	65
SNMM-PD8	65
SNMM-PD9	65
SNMX	404
SNMX-PD9	65
SOMT	416
SPMT-DP	489
SPET-DM	501
SPET-DL	501
STGCR/L	157
STGPR/L	157
SVJBR/L	158
SVJCR/L	160
SVLPR/L	161
SVPBR/L	159
SVPPR/L	161
SVVBN	159
SVVCN	160
S-PCLNR/L	141
S-PDQNR/L	144
S-PDUNR/L	143
S-PDZNR/L	145
S-PTUNR/L	147
S-PWLNR/L	148
S-SCLCR/L	126
S-SWUBR/L	139
T	
TBET-FL-F	85
TBET-FR-F	85
TCET-FL-F	87
TCET-FL-M	87
TCET-FR-F	87
TCET-FR-M	87
TCGT-E-UF	86
TCGT-FP-LF	85
TCGT-FP-UF	85
TCGT-F-UF	86
TCGT-NC2	86
TCGW-SL-3	102
TCGW-NL-05	108
TCMT-KC2	87
TCMT-F1T	86
TCMT-F2K	86
TCMT-M2T	86
TCMT-PB1	86
TCMT-PC2	86
TCMW-KD5	87
TDHT	416
TDMT	416
TM55G	634
TM60G	634
TNGA-SL-3	101
TNGA-NL-00	106
TNGG-FL-F	69
TNGG-FP-UF	66
TNGG-FR-F	69
TNGG-L-H	69
TNGG-R-H	69
TNMA-KD5	68
TNMG-KC4	68
TNMG-M1T	66
TNMG-M2T	67
TNMG-MB2	66
TNMG-M3T	67
TNMG-MC3	67
TNMG-MC4	68
TNMG-PA1	66
TNMG-PB1	66
TNMG-PB3	67
TNMG-PC3	67
TNMG-PC4	67
TNMG-PD3	67
TNMG-PD5	68
TNMG-PL5	68
TNMG-UC4	67
TNMG-SC1	66
TNMG-SC3	67
TNMG-SL3	66
TNMG-F1T	66
TNMG-F2K	66
TNMG-F1Y	66
TNMM-PD8	69
TPEH-FL-F	89
TPEH-FR-F	89
TPGW-SL-3	102
TPGW-NL-05	108
TPMT-DH	507
TPMT-LH	507
TPMX-DH	508
TPMT-PA1	88

索引

型号	页码
TPMT-F1T	88
TPMT-PB1	88
TPMT-PC2	88
V	
VBET-FL-F	91
VBET-FL-M	92
VBET-FL-Y	92
VBET-FR-F	91
VBET-FR-M	92
VBET-FR-Y	92
VBGT-E-UF	90
VBGT-FP-LF	90
VBGT-FP-UF	90
VBGT-F-UF	90
VBGW-SL-2	103
VBGW-NL-05	109
VBMT-BS	90
VBMT-KC2	91
VBMT-PA1	90
VBMT-PB1	90
VBMT-PC2	91
VBMT-F2K	91
VCET-FL-F	93
VCET-FR-F	93
VCGT-E-UF	93
VCGT-FP-LF	93
VCGT-FP-UF	93
VCGT-F-UF	93
VCGT-NC2	93
VCGW-SL-2	103
VCGW-NL-05	109
VCMT-PB1	93
VCMT-PC2	93
VNGA-SL-2	101
VNGA-NL-00	106
VNGG-FP-UF	70
VNMG-BS	70
VNMG-KC4	71
VNMG-M3T	71
VNMG-MB2	70
VNMG-MC3	70
VNMG-PA1	70
VNMG-F2K	70
VNMG-PB1	70
VNMG-PB3	70
VNMG-PC3	70
VNMG-PC4	71
VNMG-PD3	71
VNMG-UC4	71
VNMG-SC1	70
VNMG-SC3	70
VNMG-SL3	70
VPET-FL-F	94
VPET-FL-M	94
VPET-FR-F	94
VPET-FR-M	94
VPGT-FP-LF	94
VPGT-FP-UF	94
VPGT-F-UF	94
VPGT-NC2	94
W	
WBET-FL-F	95
WBET-FR-F	95
WCMT-DU	489
WNGA-SL-3	101
WNGU	419
WNMA-KD5	74
WNMG-F1T	72
WNMG-KC4	74
WNMG-M3T	73
WNMG-MB2	72
WNMG-MC3	73
WNMG-MC4	74
WNMG-PA1	72
WNMG-PB1	72
WNMG-F1Y	72
WNMG-F2K	73
WNMG-PB3	73
WNMG-PC3	73
WNMG-PC4	74
WNMG-UC4	74
WNMG-PD3	73
WNMG-PD5	74
WNMG-PL5	74
WNMG-SC1	72
WNMG-SC3	73
WNMG-SL3	73
WNMU	419
W-C □□	669
W-ER □□ A	669
W-ER □□ UM	669
W-ER □□ M	669
W-GSK □□	669
W-HSK63	670
X	
XDLT	421
XDMW	421
XNGU	408
XNGX	408
XNMU	408
XNMF	410
XONT-DM	501
XONT-LM	501

记录

记录

记录

记录

记录

记录

记录

记录

记录

记录



赣州澳克泰工具技术有限公司
GANZHOU ACHTECK TOOL TECHNOLOGY CO.,LTD.

地址: 中国江西省赣州市经济开发区金凤西路 198 号
邮编: 341000　电话: 400-9150-887
邮箱: marketing@achtecktool.com
网址: www.achtecktool.com