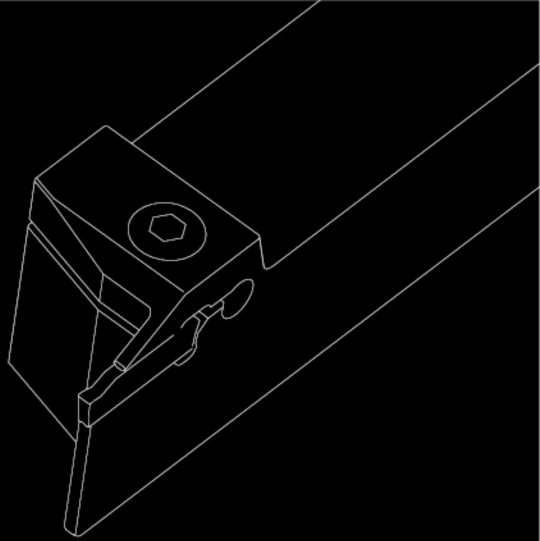


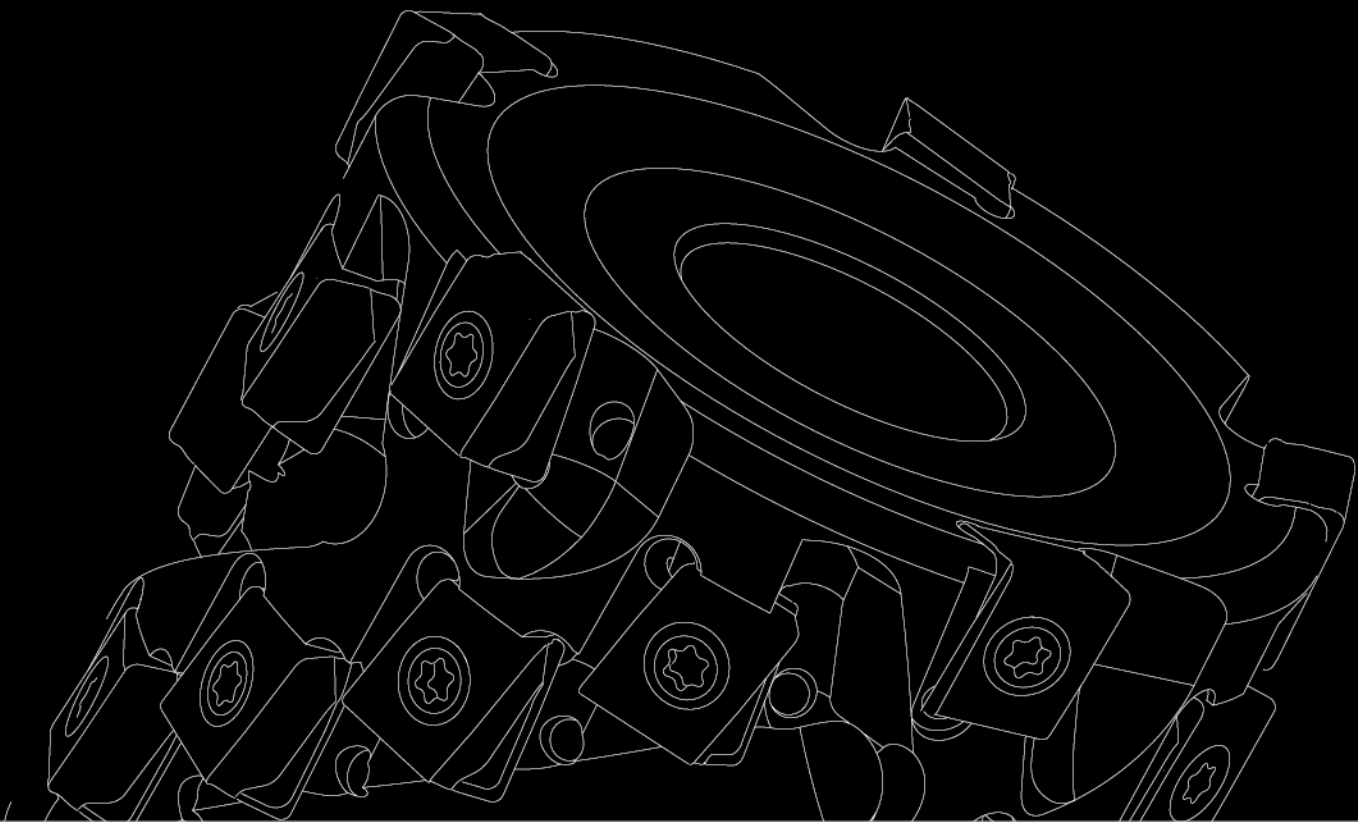
2021

ACHTECK

www.achtecktool.com

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册



ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING

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16.6亿元人民币，公司现有员工600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，打造一个国际知名、国内一流的硬质合金刀具制造企业。

瑞士小刀片

2021 NEW

AP301M牌号特征

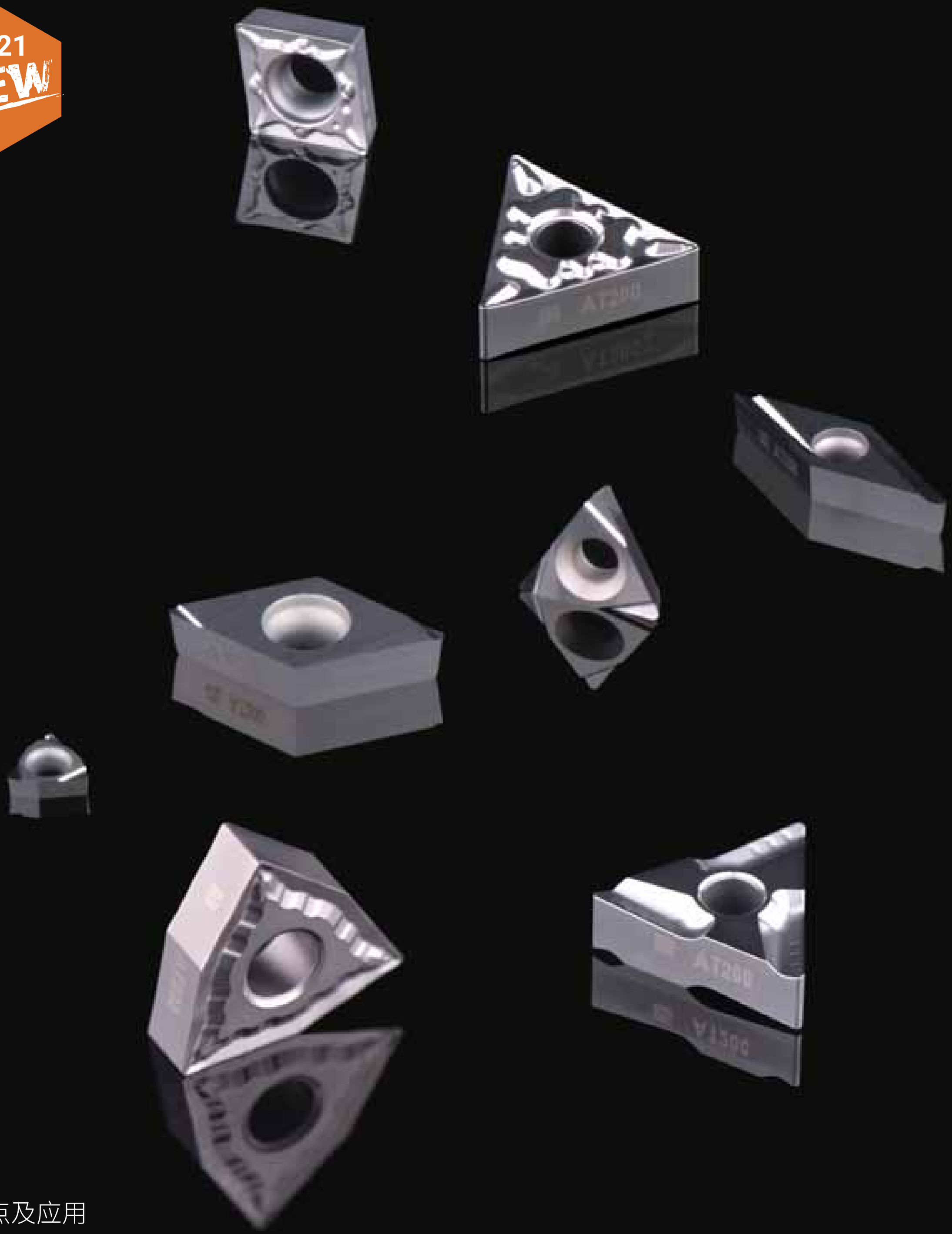
不锈钢新型车削PVD涂层牌号
良好的加工性能，很好的抗积屑瘤磨损和更好的表面光洁度，并实现更长的刀具寿命

基于纳米层状PVD涂层的亚微米硬质合金基体
良好的耐磨性和抗崩刃性
获得更可靠性的加工性能
可用于连续和断续切削

AT200

金属陶瓷刀具

2021
NEW



产品特点及应用

· 适于精加工和半精加工，抗氧化性高，可用于干式高速切削
· 化学稳定性高，有效防止积屑瘤获得更优异的工件表面光洁度

槽 刀

产品特点及应用

· 刀杆规格覆盖外圆，内孔，端面切槽，车削及仿形加工
· 刀杆可夹持刀片的宽度范围：2-8mm

· 切槽切断刀片系列有3种槽型，分别是CH,CM,CS
· 切槽车削刀片系列有4种系列槽型，分别是TS,TM,RM,RA
· 高精度磨制级系列，覆盖1-8mm刀片宽度规格，可用于切槽，切断，仿形加工
· 刀片独特的端面，侧面双后角设计，在端面，内孔加工应用中，能获得更大的避空空间从而实现更小的加工直径

APM00-RO系列

仿形铣刀

产品特点

· 主要应用于叶片及航空零部件的仿形铣削加工
· 刀片有防转定位功能
· 全新材质AP403S/AP403M，覆盖S类和M类的材料加工
· 直径范围Φ25mm-Φ160mm
· MM3槽型，精磨的后刀面以及优化的刃口处理方式，使其具有超长的刀具寿命
· 多种接口形式：螺纹连接式、圆柱柄式和芯轴套式

2021 NEW

ACHTECK
www.achtecktool.com

产品特点及应用

· AFF40-LN12/LN15系列刀盘主要应用于铸铁发动机缸体缸盖以及各类阀体箱体类工件加工。
· 刀盘采用40°主偏角，密齿设计，切削效率高；
· 主切削采用楔块式锁紧方式，装夹稳定，拆卸简单方便；
· 精加工刀片微调装置简单可靠，可获得较好的表面粗糙度；
· 每片主切削刃拥有16个有效切削刃，性能稳定，经济性高；
· 刀盘表面采用发黑处理，刀片槽精度高，耐磨损。

AFF40-LN15

铸铁精铣刀盘

ACHTECK
www.achtecktool.com

2021
NEW

产品特点及应用

LN09系列产品不仅可以使用常规方肩刀盘，还可以用于玉米铣刀盘
· 90°高精度方肩铣刀，可以获得非常好的垂直度
· 采用切向布齿设计，刀片抗冲击能力强、刀盘刚性强
· 采用正前角设计，切削轻快，刀片采用H级磨制工艺，刀片重复安装定位精度高
· 双面4刃刀片，满足经济和更有效率的加工，同时每片刀片都带有修光刃，可以获的很好的表面粗糙度
· 全齿型玉米铣刀，具有高金属去除率，切深大、效率高，被誉为“粗加工利器”

LN09系列

方肩铣刀

ACHTECK
www.achtecktool.com

产品特点及应用

· 规格齐全，产品范围3xDc和5xDc内外冷，直径规格覆盖3-16mm；
· 140°钻尖角设计，通用性好，适用于加工多种材料；
· 全新一代合金基体结合PVD复合纳米涂层技术，提高刀具的韧性和耐磨性；

2021 NEW

D106

通用硬质合金钻头

AFM45-XN09-W七边形面铣刀，超密齿楔块锁紧设计，配合耐高温的CVD涂层刀片，是粗铣各种铸铁的理想组合。

APE90-LN09/LN13，立装刀片螺旋刃型设计，高强度的刀片具有四个刃口，兼备了加工效率，安全性以及经济性

ASM90-LN09/LN13方肩铣刀，装备四刃右旋立装刀片，稳定可靠的刃型使得每齿进给量可提升30%，提高了金属去除率，直接改善了生产效率。

AFF0-LN15铸铁专用精铣刀，由八边形主切刀片和可调卧装刀片组合设计，兼具了经济性和易操作性，高硬度的牌号和高精度的刃口确保了优良的表面粗糙度和较高的刀具寿命。

D106系列钻头，基体兼备了硬度与韧性，配以高耐磨性的PVD涂层，在加工铸铁时可获得更高的刀具寿命，独特的钻尖几何形状有有效减少了钻尖外角崩缺。

ACHTECK

www.achtecktool.com

发动机缸体解决方案

ACHTECK
www.achtecktool.com

涡轮增压器壳体加工案例

非标两面刃铣刀，
用于加工法兰背面的平面。

ASM90-LN13，切向布齿方肩铣刀，刀片具有4个有效切削刃，加工涡轮壳上的凸台面。

AFM40-ON05-C-45，45°主偏角，刀片具有16个有效切削刃，刀片带修光刃，用于涡轮壳法兰面的精铣。

AFM45-XN07七边形面铣刀，纳米PVD涂层刀片，14个有效切削刃，粗铣法兰面，性价比高。

AP100S/AP301M新牌号的
PVD涂层刀片，用于涡轮壳的
外圆及端面的粗精车削加工。

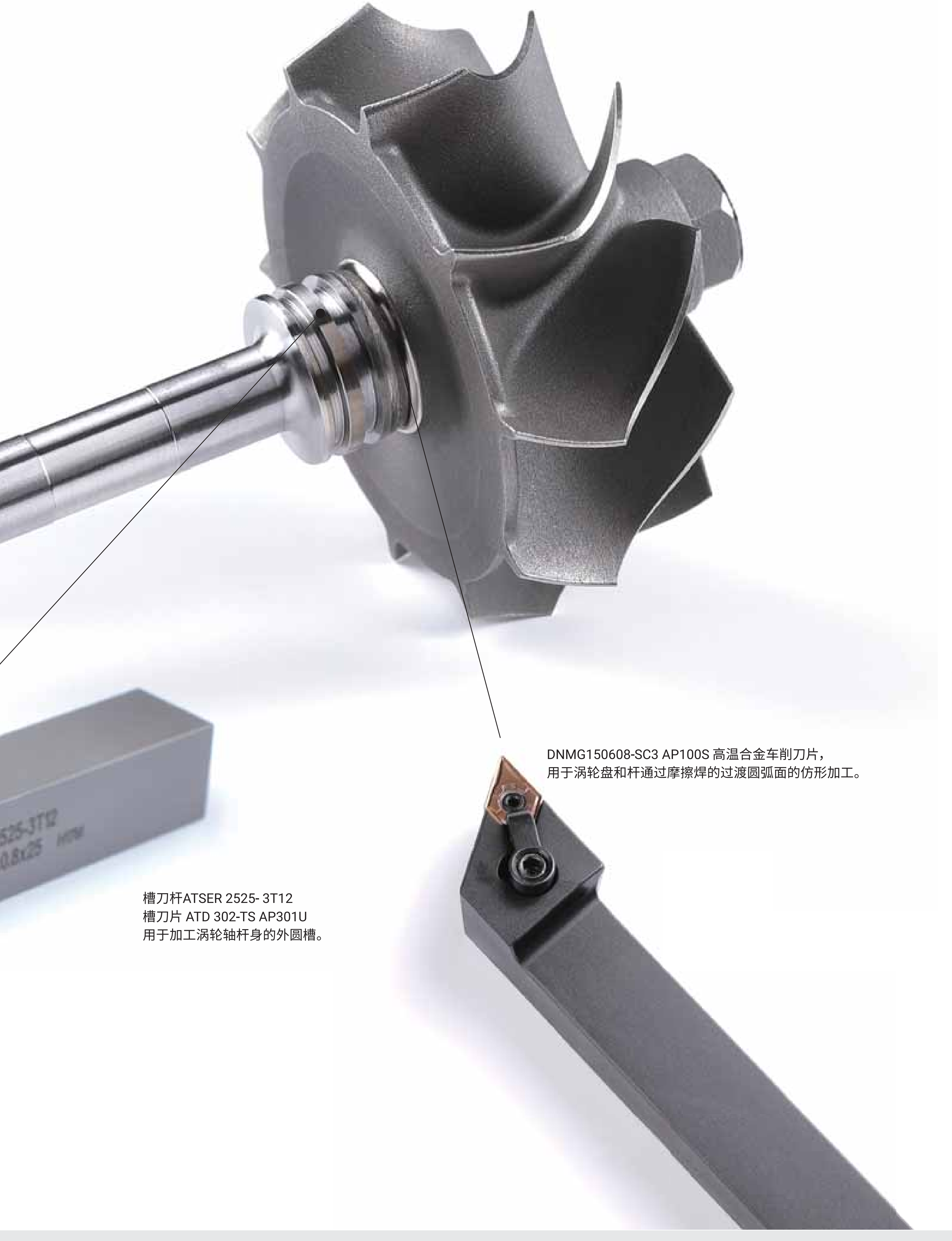
ATD系列平头和圆头槽刀片，
用于加工外圆、端面和V带槽。

非标组合镗刀，用于加工涡轮壳组合孔系。

ACHTECK

www.achtecktool.com

涡轮轴加工方案



DNMG150608-SC3 AP100S 高温合金车削刀片，
用于涡轮盘和杆通过摩擦焊的过渡圆弧面的仿形加工。

槽刀杆ATSER 2525- 3T12
槽刀片 ATD 302-TS AP301U
用于加工涡轮轴杆身的外圆槽。

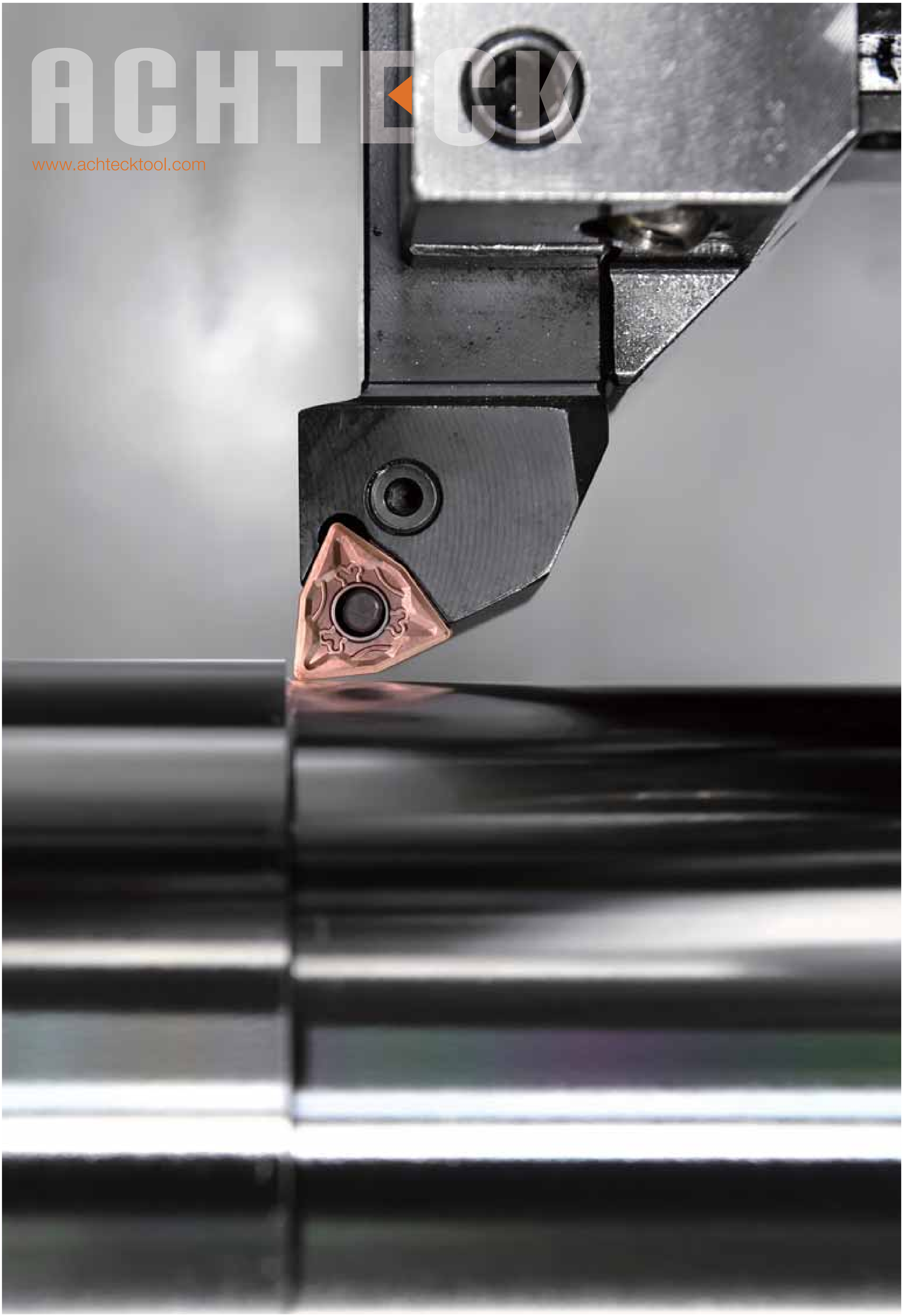
APM00-RP06-12铣刀，
用于叶片型面的粗加工。

ASM90-WN08负型方肩铣刀，六个有效切削刃。
高精度90°设计，用于叶根、叶冠平面的粗精加工。

ACHTECK
www.achtecktool.com

汽轮机及航空叶片解决方案

APM00-RBM08-20柳叶刀系列，用于加工叶片型面和叶根圆弧连接处。


ACHTECK
www.achtecktool.com

车
削

CUTTING TOOL CATALOGUE

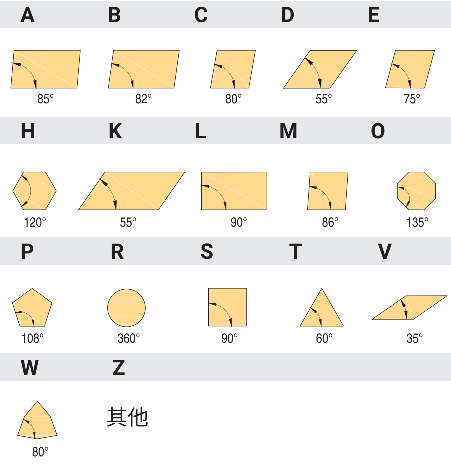
切削刀具综合样册

车削刀片

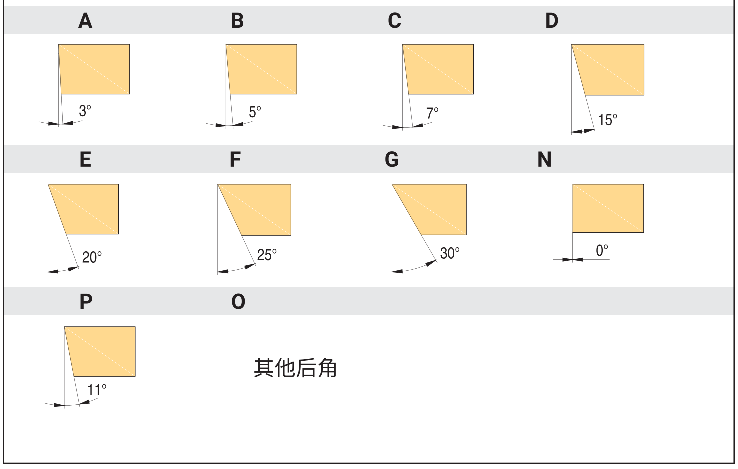
ISO 车削刀片命名规则

C	N	M	G
1	2	3	4

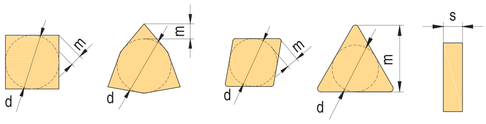
1- 形状 / 代号



2- 主切削刃后角



3- 公差



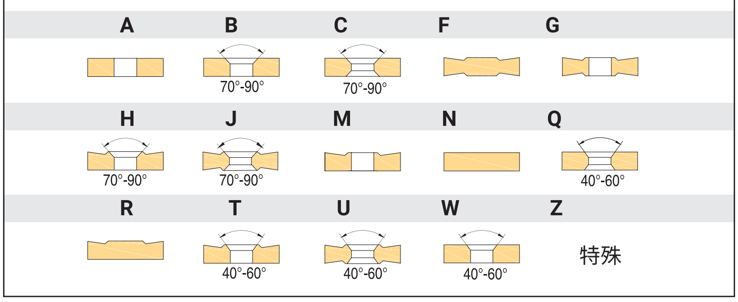
等级	单位	内切圆直径 d	刀尖高度 m	厚度 s
A	mm	± 0,025	± 0,005	± 0,025
C	mm	± 0,025	± 0,013	± 0,025
E	mm	± 0,025	± 0,025	± 0,025
F	mm	± 0,013	± 0,005	± 0,025
G	mm	± 0,025	± 0,025	± 0,130
H	mm	± 0,013	± 0,013	± 0,025
J	mm	*	± 0,005	± 0,025
K	mm	*	± 0,013	± 0,025
L	mm	*	± 0,025	± 0,025
M	mm	*	*	± 0,127
U	mm	*	*	± 0,127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

* 详见右表及下表

形状：C, E, H, M, O, P, S, T, R, W				
IC	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

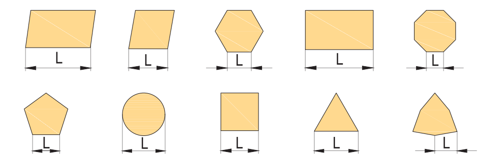
4- 断屑槽、孔形式



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

5- 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					
19.05	19		19	19	33			
20.0			20					
25.0			25					
25.4	25		25	25				
31.75			31					
32			32					



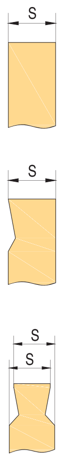
6- 厚度

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

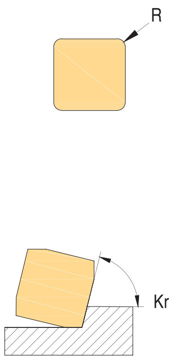
7- 刀尖

圆弧刀尖

示例：

MO = 圆刀片 (公制)
OO = 锋利圆角
003 = 0.03
005 = 0.05
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 = 其他

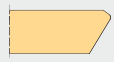


修光刃刀尖

主切削刃角度（Kr）
A = 45°
D = 60°
E = 75°
F = 85°
G = 87°
P = 90°
Z = 其他

修光刃后角（an）
A = 3°
B = 5°
C = 7°
D = 15°
E = 20°
F = 25°
G = 30°
N = 0°
P = 11°
Z = 其他

8- 刃口形式

代号	图示	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- 断屑槽说明

参见：P22-30 页

研磨型正角刀片表示例

CCET 09 T3 01 F P R — — F

E: 刃口钝
F: 锋利型

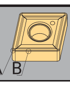
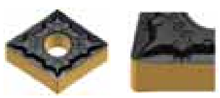
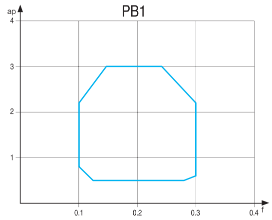
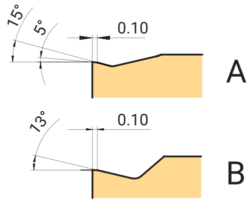
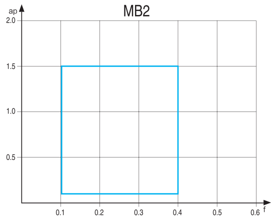
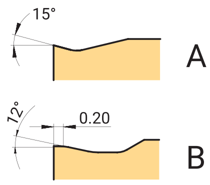
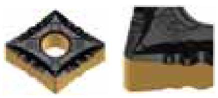
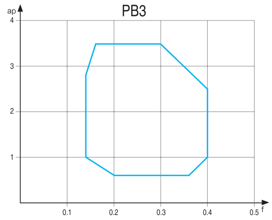
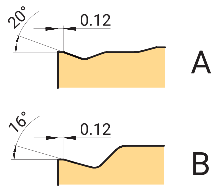
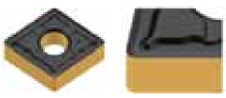
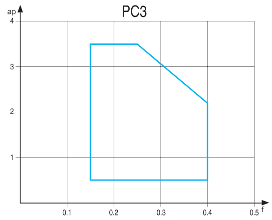
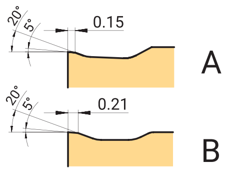
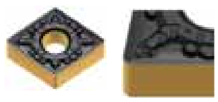
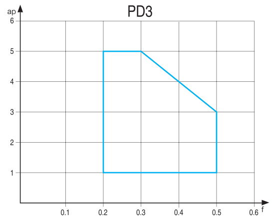
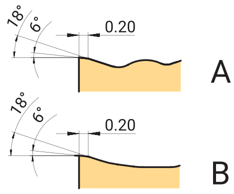
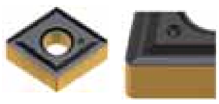
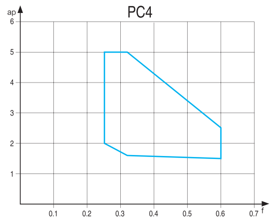
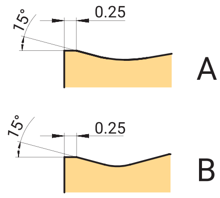
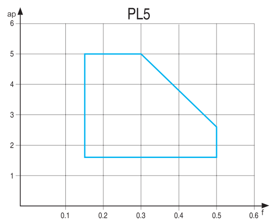
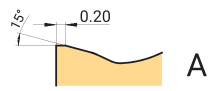
P: 刀片表面镜片处理

L: 左方向
R: 右方向

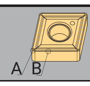
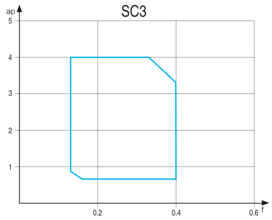
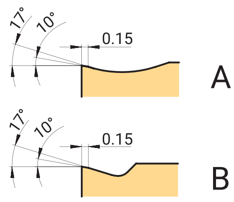
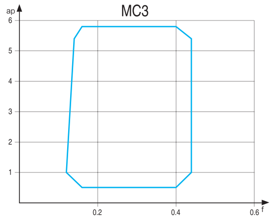
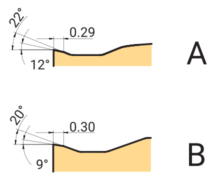
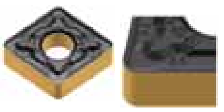
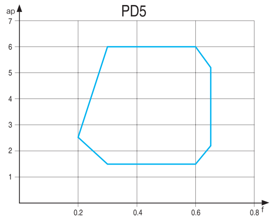
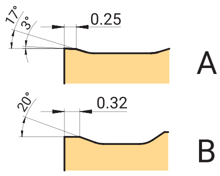
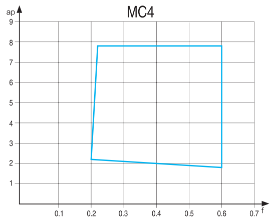
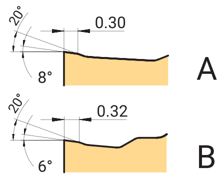
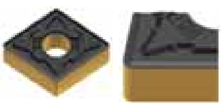
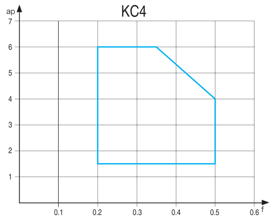
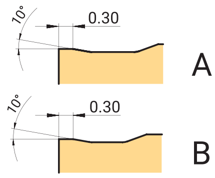
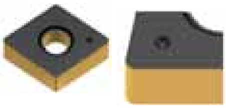
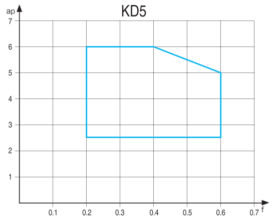
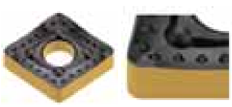
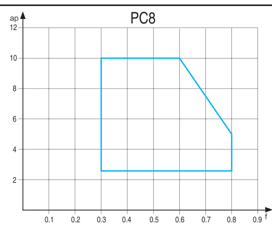
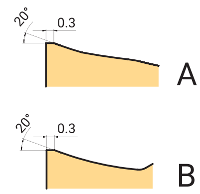
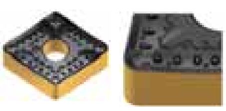
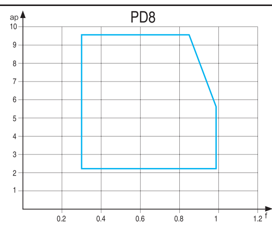
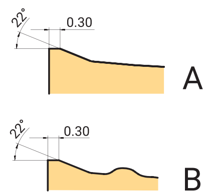
槽型

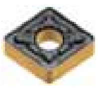
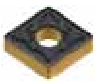
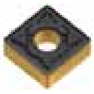
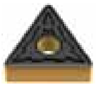
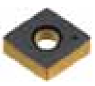
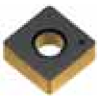
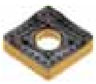
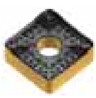
负型车削刀片槽型一览

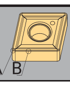
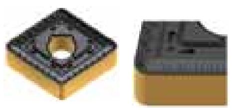
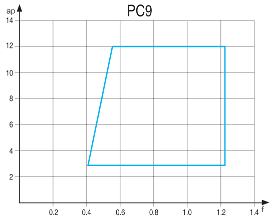
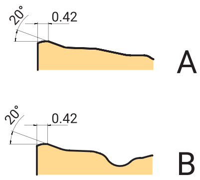
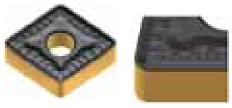
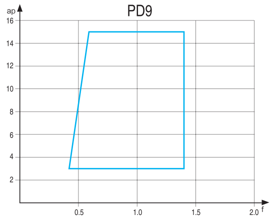
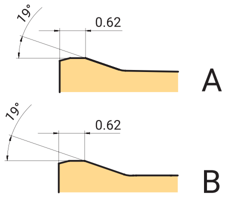
负型压制刀片

用途	断屑槽	特点	断屑范围	断屑槽剖面 	
精加工	PB1 	**钢件精加工第一推荐断屑槽** 轻切削槽型，低切削力，适用于加工细长轴、薄壁和不稳定夹紧零件，切削性能良好。			
	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。			
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，波浪型的侧面设计在壁面的提拉加工时有良好的断屑能力，尤其在进行仿形等切深不同的加工时，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。			
中等加工	PD3 	**钢件中等加工第一推荐断屑槽** 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。			
	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。			

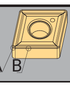
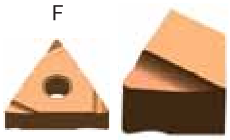
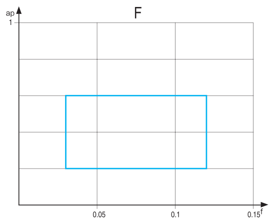
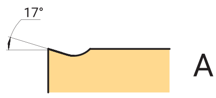
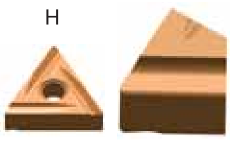
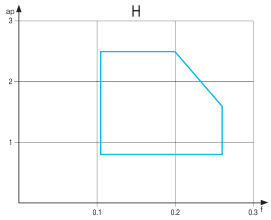
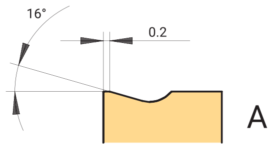
80°	55°	90°	60°	35°	80°	360°
CNMG-PB1 P38	DNMG-PB1 P42	SNMG-PB1 P45	TNMG-PB1 P48	VNMG-PB1 P51	WNMG-PB1 P52	
CNMG-MB2 P38	DNMG-MB2 P42	SNMG-MB2 P45	TNMG-MB2 P48	VNMG-MB2 P51	WNMG-MB2 P52	
CNMG-PB3 P38	DNMG-PB3 P42		TNMG-PB3 P48	VNMGP-PB3 P51	WNMG-PB3 P52	
CNMG-PC3 P38	DNMG-PC3 P42	SNMG-PC3 P45	TNMG-PC3 P48	VNMG-PC3 P51	WNMG-PC3 P52	
CNMG-PD3 P38	DNMG-PD3 P42	SNMG-PD3 P45	TNMG-PD3 P48	VNMG-PD3 P51	WNMG-PD3 P52	
CNMG-PC4 P39	DNMG-PC4 P43	SNMG-PC4 P46	TNMG-PC4 P49	VNMG-PC4 P51	WNMG-PC4 P53	
			TNMG-PL5 P48			

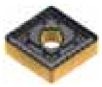
<table>
<tr><th>用途</th><th>断屑槽</th><th>特点</th><th>断屑范围</th><th>断屑槽剖面 </th></tr>
<tr><td rowspan="2">中等加工</td><td>SC3
</td><td>高温合金中等加工第一推荐断屑槽
用于高温合金和钛合金的中等加工，大前角＋小刃宽设计，切削轻快，并适用于软钢加工。</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>MC3
</td><td>不锈钢中等加工第一推荐断屑槽
锋利切削刃设计，低的切削阻力，前窄后宽的切削刃，加上由浅入深的断屑槽实现了宽范围的断屑、容屑和排屑能力。</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td rowspan="4">粗加工</td><td>PD5
</td><td>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。</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>MC4
</td><td>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。</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>KC4
</td><td>铸铁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。</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>KD5
</td><td>铸铁粗加工第一推荐断屑槽
刃口强度高，适用于断续和不稳定的切削。</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td rowspan="2">重粗加工</td><td>PC8
</td><td>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。</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>PD8
</td><td>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。</td><td></td><td></td></tr>
</table>

80°	55°	90°	60°	35°	80°	360°
CNMG-SC3  P39	DNMG-SC3  P43	SNMG-SC3  P45	TNMG-SC3  P48	VNMG-SC3  P51	WNMG-SC3  P52	
CNMG-MC3  P39	DNMG-MC3  P43	SNMG-MC3  P45	TNMG-MC3  P49	VNMG-MC3  P51	WNMG-MC3  P52	
CNMG-PD5  P40	DNMG-PD5  P44	SNMG-PD5  P46	TNMG-PD5  P50		WNMG-PD5  P53	
CNMG-MC4  P39	DNMG-MC4  P43	SNMG-MC4  P46	TNMG-MC4  P49		WNMG-MC4  P53	
CNMG-KC4  P40	DNMG-KC4  P44	SNMG-KC4  P46	TNMG-KC4  P49	VNMG-KC4  P51	WNMG-KC4  P53	
CNMA-KD5  P40	DNMA-KD5  P44	SNMA-KD5  P47	TNMA-KD5  P50		WNMA-KD5  P53	
CNMM-PC8  P41						
CNMM-PD8  P41		SNMM-PD8  P47	TNMM-PD8  P50			

用途	断屑槽	特点	断屑范围	断屑槽剖面  A B	
重粗加工	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。			

负型磨制刀片

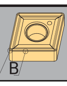
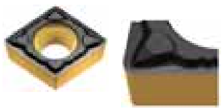
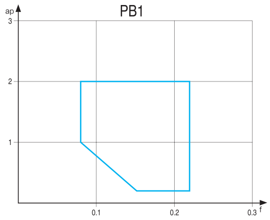
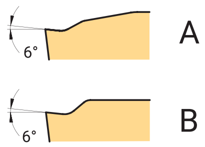
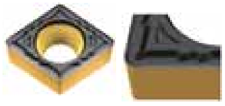
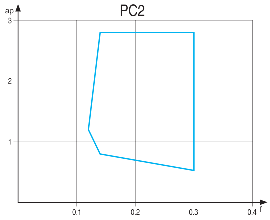
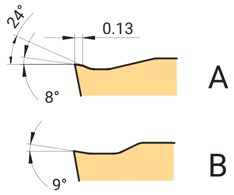
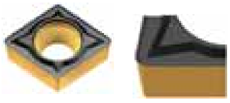
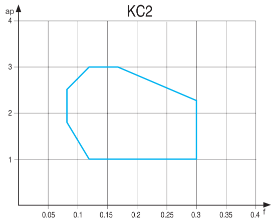
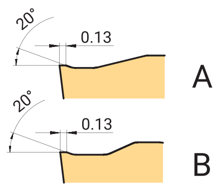
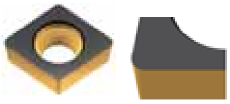
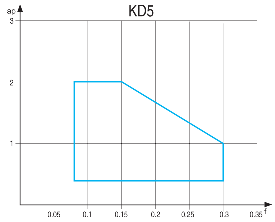
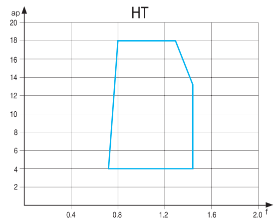
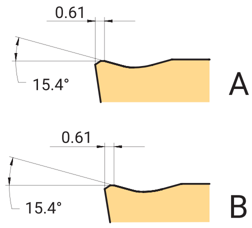
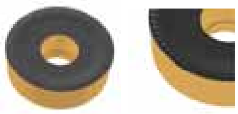
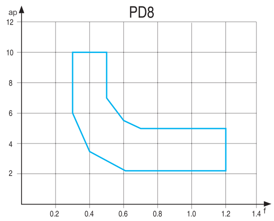
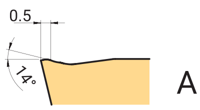
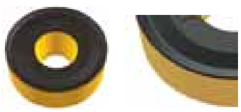
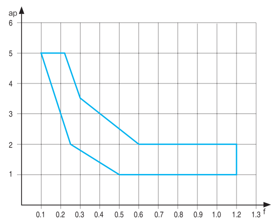
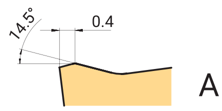
用途	断屑槽	特点	断屑范围	断屑槽剖面  A B	
精加工	F 	**精密加工用** 低切削阻力，切削可控，应用于精加工领域。			
半精－粗加工	H 	**轻切削用** 刀尖强度高，可对应高负载切削，适用于半精加工～粗加工。			

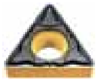
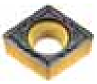
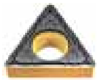
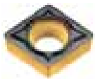
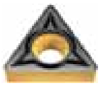
80°	55°	90°	60°	35°	80°	360°
CNMM-PC9  P41		SNMM-PC9  P47				
CNMM-PD9  P41		SNMM-PD9  P47				

80°	55°	90°	60°	35°	80°	360°
			TNGG-F  P50			
			TNGG-H  P50			

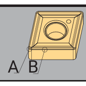
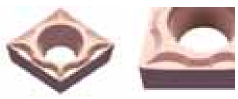
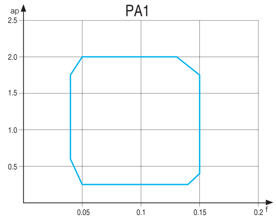
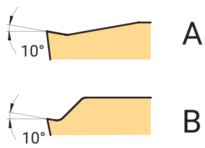
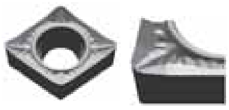
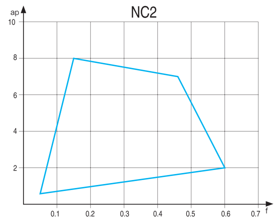
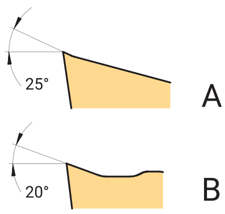
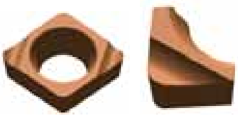
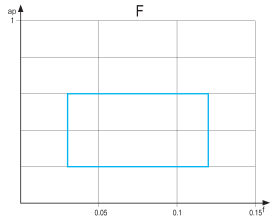
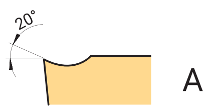
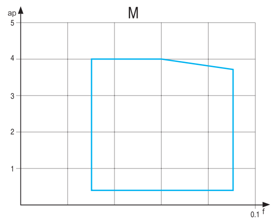
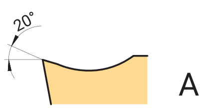
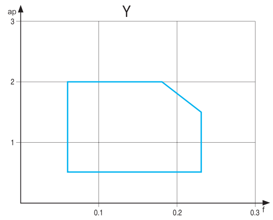
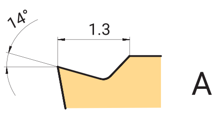
正型车削刀片槽型一览

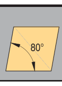
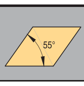
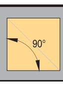
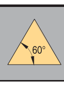
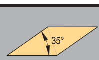
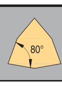
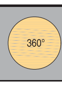
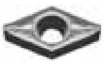
正型压制刀片

用途	断屑槽	特点	断屑范围	断屑槽剖面 
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。刃倾角设计使切削轻快，锋利刃口设计有效避免积屑瘤的产生，具有宽广的排屑范围。		
中等加工	KC2 	**钢件，不锈钢，铸铁通用断屑槽** 铸铁，钢件和不锈钢的中等加工和中粗加工，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。		
中等加工	PD8 	**钢件重切削加工** 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排屑性能。		
	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°	55°	90°	60°	35°	80°	360°
CCMT-PB1  P55	DCMT-PB1  P58	SCMT-PB1  P61	TNMG-PB1  P62	VNMG-PB1  P65		
CCMT-PC2  P55	DCMT-PC2  P58	SCMT-PC2  P61	TCMT-PC2  P62	VBMT-PC2 VCMT-PC2  P65		
CCMT-KC2  P56	DCMT-KC2  P59	SCMT-KC2  P61	TCMT-KC2  P63	VBMT-KC2  P66		
CCMW-KD5  P56	DCMW-KD5  P59	SCMW-KD5  P61	TCMW-KD5  P63			
		SCMT-HT  P61				
						RCMX-PD8  P69
						RCMX  P69

正型磨制刀片

用途	断屑槽	特点	断屑范围	断屑槽剖面 
精加工	PA1 	**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，切削可控，应用于精加工领域。		
低进给	M 	**自动车床低进给加工用** 适用于低、中进给量，切削稳定，大前角设计，防止加工硬化。		
	Y 	**自动车床低进给加工** 刀尖强度高，可对应高负载切削		

						
CCGT-PA1  P55	DCGT-PA1  P58		TCGT-PA1  P62	VBGT-PA1 VCGT-PA1  P65		
CCGT-NC2  P55	DCGT-NC2  P58	SCGT-NC2  P61	TCGT-NC2  P62	VCGT-NC2  P66		RCGT-NC2  P69
CCET-F  P56	DCET-F  P59		TBET-F TPEH-F  P64	VBET-F VCET-F VPET-F  P66、67	WBRT-F  P68	
CCET-M  P57	DCET-M  P60		TCET-M  P64	VBET-M VPET-M  P66、67		
				VBET-Y  P67		

车削刀片

牌号应用说明

<table>
<tr><th colspan="13">澳克泰 - 车刀片牌号 ISO 分组</th></tr>
<tr><th rowspan="2">组别</th><th rowspan="2">材料</th><th rowspan="2">ISO</th><th colspan="6">CVD 涂层</th><th colspan="2">PVD 涂层</th><th>无涂层</th><th rowspan="2">ISO</th></tr>
<tr><th>AC150P</th><th>AC200P</th><th>AC250P</th><th>AC350P</th><th>ACK15A</th><th>AC150K</th><th>AP301M</th><th>AP100S</th><th>AW100K</th></tr>
<tr><td rowspan="11">P</td><td rowspan="11">非合金钢 / 合金钢</td><td>P01</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P01</td></tr>
<tr><td>P05</td><td rowspan="3">AC150P</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P05</td></tr>
<tr><td>P10</td><td rowspan="4">AC200P</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P10</td></tr>
<tr><td>P15</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P15</td></tr>
<tr><td>P20</td><td></td><td rowspan="4">AC250P</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P20</td></tr>
<tr><td>P25</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P25</td></tr>
<tr><td>P30</td><td></td><td></td><td rowspan="4">AC350P</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P30</td></tr>
<tr><td>P35</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P35</td></tr>
<tr><td>P40</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P40</td></tr>
<tr><td>P45</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P45</td></tr>
<tr><td>P50</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P50</td></tr>
<tr><td rowspan="10">M</td><td rowspan="10">不锈钢</td><td>M01</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M01</td></tr>
<tr><td>M05</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="5">AP100S</td><td></td><td>M05</td></tr>
<tr><td>M10</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M10</td></tr>
<tr><td>M15</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="5">AP301M</td><td></td><td>M15</td></tr>
<tr><td>M20</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M20</td></tr>
<tr><td>M25</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M25</td></tr>
<tr><td>M30</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M30</td></tr>
<tr><td>M35</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M35</td></tr>
<tr><td>M40</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M40</td></tr>
<tr><td>M45</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M45</td></tr>
<tr><td rowspan="11">K</td><td rowspan="11">铸铁</td><td>K01</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K01</td></tr>
<tr><td>K05</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K05</td></tr>
<tr><td>K10</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="5">ACK15A</td><td rowspan="4">AC150K</td><td></td><td></td><td></td><td>K10</td></tr>
<tr><td>K15</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K15</td></tr>
<tr><td>K20</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K20</td></tr>
<tr><td>K25</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K25</td></tr>
<tr><td>K30</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K30</td></tr>
<tr><td>K35</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K35</td></tr>
<tr><td>K40</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K40</td></tr>
<tr><td>K45</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K45</td></tr>
<tr><td>K50</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K50</td></tr>
<tr><td rowspan="9">S</td><td rowspan="9">高温合金</td><td>S01</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>S01</td></tr>
<tr><td>S05</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="5">AP100S</td><td></td><td>S05</td></tr>
<tr><td>S10</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>S10</td></tr>
<tr><td>S15</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="5">AP301M</td><td></td><td>S15</td></tr>
<tr><td>S20</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>S20</td></tr>
<tr><td>S25</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>S25</td></tr>
<tr><td>S30</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>S30</td></tr>
<tr><td>S35</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>S35</td></tr>
<tr><td>S40</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>S40</td></tr>
<tr><td rowspan="7">N</td><td rowspan="7">铝 / 铝合金</td><td>N01</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N01</td></tr>
<tr><td>N05</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="5">AW100K</td><td>N05</td></tr>
<tr><td>N10</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N10</td></tr>
<tr><td>N15</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N15</td></tr>
<tr><td>N20</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N20</td></tr>
<tr><td>N25</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N25</td></tr>
<tr><td>N30</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N30</td></tr>
<tr><td rowspan="7">H</td><td rowspan="7">淬硬钢 / 冷硬铸铁</td><td>H01</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H01</td></tr>
<tr><td>H05</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H05</td></tr>
<tr><td>H10</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H10</td></tr>
<tr><td>H15</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H15</td></tr>
<tr><td>H20</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H20</td></tr>
<tr><td>H25</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H25</td></tr>
<tr><td>H30</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H30</td></tr>
</table>

车削牌号详述

AC150P

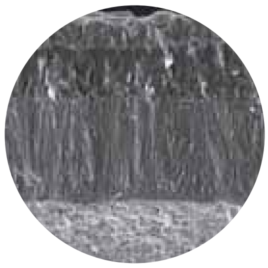
涂层类别：CVD 涂层

采用超细晶粒基体配合中温 TiCN 涂层，并与加厚的 α-Al_2O_3 涂层相结合，获得更好的耐磨性，确保在高速连续、轻微断续加工时获得较长的刀具寿命。

<table>
<tr><th colspan="12">应用范围</th></tr>
<tr><td>ISO 分类</td><td>01</td><td>05</td><td>10</td><td>15</td><td>20</td><td>25</td><td>30</td><td>35</td><td>40</td><td>45</td><td>50</td></tr>
<tr><td>P</td><td></td><td colspan="3">AC150P</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>M</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>K</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>S</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>N</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>H</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
</table>

备注：▭ 理想选择

AC200P



涂层类别：CVD 涂层

采用特殊气氛烧结工艺制备的梯度合金基材，加厚的超细晶粒中温 TiCN 涂层与柱状 α-Al_2O_3 涂层复合结构，具有比传统的 CVD 复合涂层更高的耐磨性与韧性，可获得更长的刀具寿命与更好的稳定性。

<table>
<tr><th colspan="12">应用范围</th></tr>
<tr><td>ISO 分类</td><td>01</td><td>05</td><td>10</td><td>15</td><td>20</td><td>25</td><td>30</td><td>35</td><td>40</td><td>45</td><td>50</td></tr>
<tr><td>P</td><td></td><td></td><td colspan="4">AC200P</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>M</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>K</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>S</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>N</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>H</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
</table>

备注：▭ 理想选择

AC250P

涂层类别：CVD 涂层

采用韧性好的富钴基体，中温 TiCN 涂层与 α-Al_2O_3 涂层的结合。具有良好的耐磨性和抗崩性能，通用性强。

应用范围											
ISO 分类	01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50
P					AC250P						
M											
K											
S											
N											
H											

备注：▭ 理想选择

AC350P

涂层类别：CVD 涂层

用于钢件粗加工，高韧性的富钴基体，结合专用的涂层，在强断续加工时稳定可靠。

应用范围											
ISO 分类	01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50
P							AC350P				
M											
K											
S											
N											
H											

备注：▭ 理想选择

ACK15A

涂层类别：CVD 涂层

用于铸铁的中等加工和粗加工，在细晶粒合金基体上沉积表面平滑的 CVD 涂层，具有良好的耐磨性和抗崩损性。

<table>
<tr><th colspan="12">应用范围</th></tr>
<tr><td>ISO 分类</td><td>01</td><td>05</td><td>10</td><td>15</td><td>20</td><td>25</td><td>30</td><td>35</td><td>40</td><td>45</td><td>50</td></tr>
<tr><td>P</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>M</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>K</td><td></td><td></td><td colspan="5">ACK15A</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>S</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>N</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>H</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
</table>

备注：▭ 理想选择

AC150K

涂层类别：CVD 涂层

用于铸铁的半精到中等车削加工，在细晶粒合金基体上沉积较厚的新型 CVD 涂层，改进了涂层组织结构、结合强度、机械性能，涂层表面光滑，具有良好的耐磨性及抗崩损性。

<table>
<tr><th colspan="12">应用范围</th></tr>
<tr><td>ISO 分类</td><td>01</td><td>05</td><td>10</td><td>15</td><td>20</td><td>25</td><td>30</td><td>35</td><td>40</td><td>45</td><td>50</td></tr>
<tr><td>P</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>M</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>K</td><td></td><td></td><td colspan="4">AC150K</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>S</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>N</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>H</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
</table>

备注：▭ 理想选择

AP301M

涂层类别：PVD 涂层

用于不锈钢的半精加工和中等车削加工，在韧性和耐磨性较高的硬质合金基体上沉积纳米 PVD 涂层，加工稳定性好，获得了较好的刀具寿命。

<table>
<tr><th colspan="12">应用范围</th></tr>
<tr><td>ISO 分类</td><td>01</td><td>05</td><td>10</td><td>15</td><td>20</td><td>25</td><td>30</td><td>35</td><td>40</td><td>45</td><td>50</td></tr>
<tr><td>P</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>M</td><td></td><td></td><td></td><td colspan="5">AP301M</td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>K</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>S</td><td></td><td></td><td></td><td colspan="5">AP301M</td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>N</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>H</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
</table>

备注：理想选择
第二选择

AP100S

涂层类别：PVD 涂层

适用于高温合金的车削，在高耐磨性的超细晶粒合金基体上沉积纳米结构 PVD 涂层，获得较强的涂层结合力和抗氧化性能，延长了刀具寿命。

<table>
<tr><th colspan="12">应用范围</th></tr>
<tr><td>ISO 分类</td><td>01</td><td>05</td><td>10</td><td>15</td><td>20</td><td>25</td><td>30</td><td>35</td><td>40</td><td>45</td><td>50</td></tr>
<tr><td>P</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>M</td><td></td><td colspan="5">AP100S</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>K</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>S</td><td></td><td colspan="5">AP100S</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>N</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>H</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
</table>

备注：理想选择
第二选择

AW100K

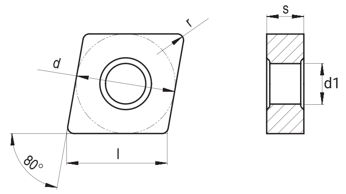
涂层类别：无涂层

适用于有色金属的车削，采用细晶粒合金基体，不涂层，刃口经过特殊处理。

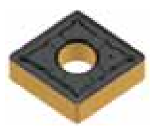
<table>
<tr><th colspan="12">应用范围</th></tr>
<tr><td>ISO 分类</td><td>01</td><td>05</td><td>10</td><td>15</td><td>20</td><td>25</td><td>30</td><td>35</td><td>40</td><td>45</td><td>50</td></tr>
<tr><td>P</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>M</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>K</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>S</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>N</td><td></td><td colspan="5">AW100K</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>H</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
</table>

备注：☐ 理想选择

车削刀片 负型 80° (C)



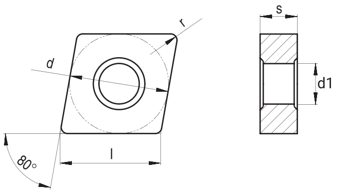
尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
CN_1204_	12.7	12.9	4.76	5.16
CN_1606_	15.87	16.1	6.35	6.35
CN_1906_	19.05	19.3	6.35	7.94

刀片		型号	r (mm)	推荐参数		牌号								
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
精加工		CNMG 120404E-PB1	0.4	0.05-0.15	0.26-3.2	●	○	●						
		120408E-PB1	0.8	0.10-0.30	0.52-3.2	●	○	●						
		120412E-PB1	1.2	0.15-0.45	0.78-3.2	●	○	○						
		CNMG 120404E-MB2	0.4	0.05-0.15	0.26-3.2					●				●
		120408E-MB2	0.8	0.10-0.30	0.52-3.2					●				●
半精加工		CNMG 120404E-PB3	0.4	0.06-0.18	0.30-3.5	●	○	●						
		120408E-PB3	0.8	0.12-0.36	0.60-3.5	●	○	●						
		120412E-PB3	1.2	0.18-0.54	0.90-3.5	●	○	○						
		CNMG 120404E-PC3	0.4	0.07-0.20	0.34-3.9	○	○	●						
		120408E-PC3	0.8	0.14-0.40	0.68-3.9	●	●	●						
		120412E-PC3	1.2	0.20-0.60	1.02-3.9	○	○	●						
		190608E-PC3	0.8	0.14-0.40	0.68-5.8	○	○	○						
		190612E-PC3	1.2	0.20-0.60	1.02-5.8	○	○	○						
中等加工		CNMG 120404E-PD3	0.4	0.08-0.22	0.40-4.3	●	●	●	○					
		120408E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-4.3	●	●	●	●					
		120412E-PD3	1.2	0.23-0.66	1.20-4.3	●	●	●	●					
		160608E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-5.3	●	○	●	○					
		160612E-PD3	1.2	0.23-0.66	1.20-5.3	●	●	●	○					
		190608E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-6.4	○	○	●	○					

P72

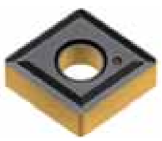
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

车削刀片 负型 80° (C)



尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
CN_1204_	12.7	12.9	4.76	5.16
CN_1606_	15.87	16.1	6.35	6.35
CN_1906_	19.05	19.3	6.35	7.94

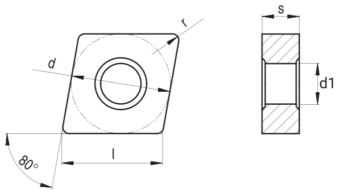
车削刀片

刀片		型号	r (mm)	推荐参数 进给 (mm/rev)	推荐参数 切深 (mm)	牌号 AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
中等加工		CNMG 120404E-SC3	0.4	0.08-0.22	0.40-4.3									●
		120408E-SC3	0.8	0.15-0.44	0.80-4.3					○				●
		120412E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-4.3					○				●
		160612E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-5.3					○				●
		160616E-SC3	1.6	0.30-0.88	1.60-5.3									○
		190612E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-6.4									●
		190616E-SC3	1.6	0.30-0.88	1.60-6.4									○
		CNMG 120404E-MC3	0.4	0.08-0.22	0.32-4.3					●				○
		120408E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-4.3					●				●
		120412E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-4.3					●				○
		120416E-MC3	1.6	0.30-0.88	1.28-4.3					○				
		160608E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-5.3					○				
		160612E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-5.3					○				
		190608E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-6.4					○				
		190612E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-6.4					○				
		CNMG 120404E-PC4	0.4	0.08-0.22	0.40-4.3	○		●	○		○	●		
		120408E-PC4	0.8	0.15-0.44	0.80-4.3	●		●	○		●	●		
		120412E-PC4	1.2	0.23-0.66	1.20-4.3	●		●	○		○	●		
		160612E-PC4	1.2	0.23-0.66	1.20-5.3	○		●	○		○	○		
		160616E-PC4	1.6	0.30-0.88	1.60-5.3	○		○	○		○	●		
		190612E-PC4	1.2	0.23-0.66	1.20-6.4	○		●			○	○		
粗加工		CNMG 120408E-MC4	0.8	0.20-0.60	1.20-6.4					●				●
		120412E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-6.4					●				●
		160612E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-8.1					●				○
		160616E-MC4	1.6	0.40-1.20	2.40-8.1					○				○
		190612E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-9.7					●				
		190616E-MC4	1.6	0.40-1.20	2.40-9.7					●				

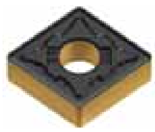
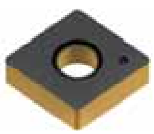
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P72

车削刀片 负型 80° (C)



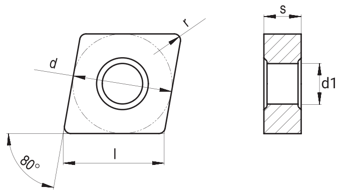
尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
CN_0903_	9.52	9.67	3.18	3.81
CN_1204_	12.7	12.9	4.76	5.16
CN_1606_	15.87	16.1	6.35	6.35
CN_1906_	19.05	19.3	6.35	7.94

刀片		型号	r (mm)	推荐参数 进给 (mm/rev)	切深 (mm)	牌号 AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
粗加工		CNMG 090308E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-3.9						○	○		
		120404E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-5.2						○	●		
		120408E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-5.2						●	●		
		120412E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-5.2						●	●		
		120416E-KC4	1.6	0.35-0.96	1.92-5.2						●	○		
		160608E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-6.4						○	○		
		160612E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-6.4						●	●		
		160616E-KC4	1.6	0.35-0.96	1.92-6.4						○	●		
		190608E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-7.7						○	○		
		190612E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-7.7						○	●		
		190616E-KC4	1.6	0.35-0.96	1.92-7.7						○	●		
		190624E-KC4	2.4	0.53-1.44	2.88-7.7						○	○		
		CNMG 120408E-PD5	0.8	0.20-0.60	1.20-6.4	●		●	●					
		120412E-PD5	1.2	0.30-0.90	1.80-6.4	●		●	○					
		160612E-PD5	1.2	0.30-0.90	1.80-8.1	●	●	●	●					
		160616E-PD5	1.6	0.40-1.20	2.40-8.1	●		●	○					
		160624E-PD5	2.4	0.60-1.80	3.60-8.1			○	○					
		190612E-PD5	1.2	0.30-0.90	1.80-9.7	●		●	○					
		190616E-PD5	1.6	0.40-1.20	2.40-9.7	○	●	●	●					
		CNMA 120404E-KD5	0.4	0.10-0.30	0.60-6.4						○	○		
		120408E-KD5	0.8	0.20-0.60	1.20-6.4						●	●		
		120412E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-6.4						●	●		
		120416E-KD5	1.6	0.40-1.20	2.40-6.4						○	○		
		160608E-KD5	0.8	0.20-0.60	1.20-8.1						○	○		
		160612E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-8.1						○	○		
		160616E-KD5	1.6	0.40-1.20	2.40-8.1						●	○		
		160620E-KD5	2.0	0.50-1.50	3.00-8.1						●	○		
		190608E-KD5	0.8	0.20-0.60	1.20-9.7						○	○		
		190612E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-9.7						○	○		
		190616E-KD5	1.6	0.40-1.20	2.40-9.7						○	●		

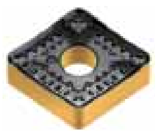
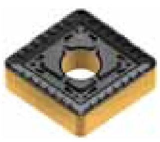
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P72

车削刀片 负型 80° (C)



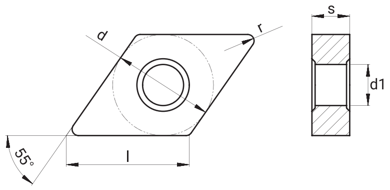
尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
CN_1204_	12.7	12.9	4.76	5.16
CN_1606_	15.87	16.1	6.35	6.35
CN_1906_	19.05	19.3	6.35	7.94
CN_2507_	25.4	25.8	7.94	9.12
CN_2509_	25.4	25.8	9.53	9.12

刀片		型号	r (mm)	推荐参数 进给 (mm/rev)	切深 (mm)	牌号 AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
重粗加工		CNMM 190616S-PC8	1.6	0.32-0.64	2.88-7.7	○	○	○						
		190624S-PC8	2.4	0.48-0.96	4.32-7.7	○	○	○						
		CNMM 120408E-PD8	0.8	0.16-0.32	1.44-5.2	●		○	○					
		120412E-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-5.2	○		○	○					
		160612E-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-6.4	○		●	○					
		160616E-PD8	1.6	0.32-0.64	2.88-6.4	○		●	○					
		160624E-PD8	2.4	0.48-0.96	4.32-6.4	○		○	○					
		190612S-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-7.7	○		○	○					
		190616S-PD8	1.6	0.32-0.64	2.88-7.7	○		○	●					
		190624S-PD8	2.4	0.48-0.96	4.32-7.7	○		○	○					
		250724S-PD8	2.4	0.48-0.96	4.32-10.3	○		○	○					
		250924S-PD8	2.4	0.48-0.96	4.32-10.3	○		○	○					
		CNMM 190612S-PC9	1.2	0.26-0.60	2.40-9.7	○		○	○					
		190616S-PC9	1.6	0.35-0.80	3.20-9.7	○		○	○					
		190624S-PC9	2.4	0.53-1.20	4.80-9.7	○		○	○					
		250724S-PC9	2.4	0.53-1.20	4.80-12.9	○		○	○					
		250924S-PC9	2.4	0.53-1.20	4.80-12.9	○		●	○					
		CNMM 190612S-PD9	1.2	0.30-0.72	2.64-11.6	○		○	○					
		190616S-PD9	1.6	0.40-0.96	3.52-11.6	●	○	●	○					
		190624S-PD9	2.4	0.60-1.44	5.28-11.6	○		●	○					
		250724S-PD9	2.4	0.60-1.44	5.28-15.5	○		○	○					
		250924S-PD9	2.4	0.60-1.44	5.28-15.5	○	○	●	●					

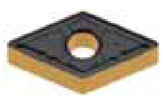
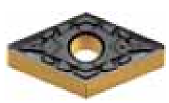
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P72

车削刀片 负型 55° (D)



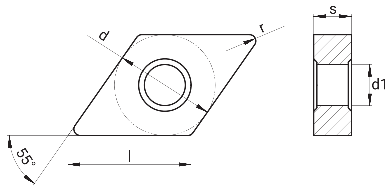
尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
DN_1104_	9.52	11.62	4.76	3.81
DN_1504_	12.7	15.5	4.76	5.16
DN_1506_	12.7	15.5	6.35	5.16

刀片		型号	r (mm)	推荐参数 进给 (mm/rev)	切深 (mm)	牌号 AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
精加工		DNMG 110404E-PB1	0.4	0.05-0.15	0.26-2.3	○		●						
		150404E-PB1	0.4	0.05-0.15	0.26-3.1	●	○	●						
		150408E-PB1	0.8	0.10-0.30	0.52-3.1	●	○	●						
		150604E-PB1	0.4	0.05-0.15	0.26-3.1	●	○	○						
		150608E-PB1	0.8	0.10-0.30	0.52-3.1	●	○	●						
		DNMG 150404E-MB2	0.4	0.05-0.15	0.26-2.9					○				●
		150408E-MB2	0.8	0.10-0.30	0.52-2.9					○				○
		150604E-MB2	0.4	0.05-0.15	0.26-2.9					●				●
		150608E-MB2	0.8	0.10-0.30	0.52-2.9					○				●
半精加工		DNMG 150404E-PB3	0.4	0.06-0.18	0.30-3.1	○	○	○						
		150408E-PB3	0.8	0.12-0.36	0.60-3.1	●	○	○						
		150412E-PB3	1.2	0.18-0.54	0.90-3.1	○	○	○						
		150604E-PB3	0.4	0.06-0.18	0.30-3.1	●	○	●						
		150608E-PB3	0.8	0.12-0.36	0.60-3.1	●	○	●						
		150612E-PB3	1.2	0.18-0.54	0.90-3.1	○	○	○						
		DNMG 110408E-PC3	0.8	0.14-0.40	0.68-2.6	●	○	○						
		110412E-PC3	1.2	0.20-0.60	1.02-2.6	○	○	○						
		150404E-PC3	0.4	0.07-0.20	0.34-3.5	○	○	○						
		150408E-PC3	0.8	0.14-0.40	0.68-3.5	●	○	●						
		150412E-PC3	1.2	0.20-0.60	1.02-3.5	○	○	○						
		150604E-PC3	0.4	0.07-0.20	0.34-3.5	○	○	●						
		150608E-PC3	0.8	0.14-0.40	0.68-3.5	●	●	●						
		150612E-PC3	1.2	0.20-0.60	1.02-3.5	○	○	○						
中等加工		DNMG 110404E-PD3	0.4	0.08-0.22	0.40-2.9	○	○	○						
		110408E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-2.9	●	○	●						
		150404E-PD3	0.4	0.08-0.22	0.40-3.9	○	●	●						
		150408E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-3.9	●	●	●	○					
		150412E-PD3	1.2	0.23-0.66	1.20-3.9	●	○	●	○					
		150604E-PD3	0.4	0.08-0.22	0.40-3.9	●	○	●						
		150608E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-3.9	●	●	●	●					
		150612E-PD3	1.2	0.23-0.66	1.20-3.9	○	●	●	○					

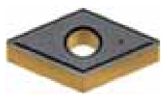
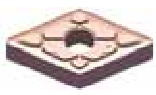
P72

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

车削刀片 负型 55° (D)



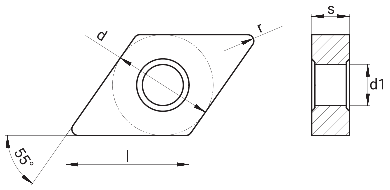
尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
DN_1104_	9.52	11.62	4.76	3.81
DN_1504_	12.7	15.5	4.76	5.16
DN_1506_	12.7	15.5	6.35	5.16

	刀片	型号	r (mm)	推荐参数 进给 (mm/rev)	推荐参数 切深 (mm)	AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
中等加工		DNMG 150404E-SC3	0.4	0.08-0.22	0.40-3.9									●
		150408E-SC3	0.8	0.15-0.44	0.80-3.9									●
		150412E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-3.9									○
		150604E-SC3	0.4	0.08-0.22	0.40-3.9									●
		150608E-SC3	0.8	0.15-0.44	0.80-3.9									●
		150612E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-3.9									○
		DNMG 110404E-MC3	0.4	0.08-0.22	0.32-2.9					●				
		110408E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-2.9					○				
		150404E-MC3	0.4	0.08-0.22	0.32-3.9					●				
		150408E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-3.9					●				
		150412E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-3.9					○				
		150604E-MC3	0.4	0.08-0.22	0.32-3.9					●				
		150608E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-3.9					●				
		150612E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-3.9					○				
		DNMG 150404E-PC4	0.4	0.08-0.22	0.40-3.9	○		○			○	○		
		150408E-PC4	0.8	0.15-0.44	0.80-3.9	○		●			○	●		
		150412E-PC4	1.2	0.23-0.66	1.20-3.9	○		○			○	●		
		150604E-PC4	0.4	0.08-0.22	0.40-3.9	○		○			○	○		
		150608E-PC4	0.8	0.15-0.44	0.80-3.9	●		○			●	●		
		150612E-PC4	1.2	0.23-0.66	1.20-3.9	●		○			○	○		
粗加工		DNMG 150408E-MC4	0.8	0.20-0.60	1.20-5.4					○				○
		150412E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-5.4					○				○
		150608E-MC4	0.8	0.20-0.60	1.20-5.4					○				○
		150612E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-5.4					○				○

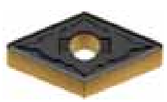
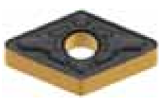
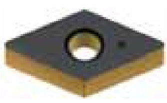
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P72

车削刀片 负型 55° (D)



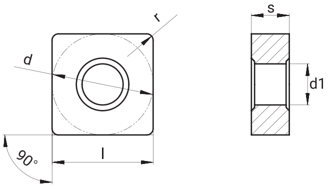
尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
DN_1104_	9.52	11.62	4.76	3.81
DN_1504_	12.7	15.5	4.76	5.16
DN_1506_	12.7	15.5	6.35	5.16

刀片		型号	r (mm)	推荐参数 进给 (mm/rev)	切深 (mm)	牌号 AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
粗加工		DNMG 110404E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-3.5						○	○		
		110408E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-3.5						○	●		
		150404E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-4.6						○	○		
		150408E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-4.6						○	●		
		150412E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-4.6						○	○		
		150604E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-4.6						○	●		
		150608E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-4.6						●	●		
		150612E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-4.6						●	○		
		DNMG 150408E-PD5	0.8	0.20-0.60	1.20-5.4	○	○	●	○					
		150412E-PD5	1.2	0.30-0.90	1.80-5.4	○	○	●	○					
		150416E-PD5	1.6	0.40-1.20	2.40-5.4	○	○	●	○					
		150608E-PD5	0.8	0.20-0.60	1.20-5.4	○	○	○	●					
		150612E-PD5	1.2	0.30-0.90	1.80-5.4	●	○	●	○					
		150616E-PD5	1.6	0.40-1.20	2.40-5.4	○	○	●	○					
		DNMA 150404E-KD5	0.4	0.10-0.30	0.60-5.4						○	○		
		150408E-KD5	0.8	0.20-0.60	1.20-5.4						○	○		
		150412E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-5.4						○	○		
		150604E-KD5	0.4	0.10-0.30	0.60-5.4						○	○		
		150608E-KD5	0.8	0.20-0.60	1.20-5.4						○	●		
		150612E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-5.4						●	●		

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P72

车削刀片 负型 90° (S)



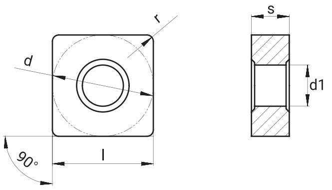
尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
SN_1204_	12.7	12.7	4.76	5.16
SN_1506_	15.87	15.87	6.35	6.35
SN_1906_	19.05	19.05	6.35	7.94

	刀片	型号	r (mm)	推荐参数		牌号								
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
精加工		SNMG 120404E-PB1	0.4	0.05-0.15	0.26-3.2	○	○	○						
		120408E-PB1	0.8	0.10-0.30	0.52-3.2	○	○	●						
		120412E-PB1	1.2	0.15-0.45	0.78-3.2	●	○	○						
		SNMG 120404E-MB2	0.4	0.05-0.15	0.26-3.2					○				●
		120408E-MB2	0.8	0.10-0.30	0.52-3.2					○				○
半精加工		SNMG 120404E-PC3	0.4	0.07-0.20	0.34-3.8	○		○						
		120408E-PC3	0.8	0.14-0.40	0.68-3.8	○		●						
		120412E-PC3	1.2	0.20-0.60	1.02-3.8	○		○						
中等加工		SNMG 120404E-PD3	0.4	0.08-0.22	0.40-4.2	○	○	○	○					
		120408E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-4.2	●	○	●	●					
		120412E-PD3	1.2	0.23-0.66	1.20-4.2	○	○	○	○					
		190608E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-6.3	○	○	○	○					
		SNMG 120408E-SC3	0.8	0.15-0.44	0.80-4.2									●
		120412E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-4.2									●
		150612E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-5.2									○
		150616E-SC3	1.6	0.30-0.88	1.60-5.2									○
		190612E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-6.3									●
		SNMG 120404E-MC3	0.4	0.08-0.22	0.32-4.2					○				
		120408E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-4.2					●				
		120412E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-4.2					○				
		150612E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-5.2					○				
		150616E-MC3	1.6	0.30-0.88	1.28-5.2					○				
		190612E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-6.3					○				
		190616E-MC3	1.6	0.30-0.88	1.28-6.3					○				

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P72

车削刀片 负型 90° (S)



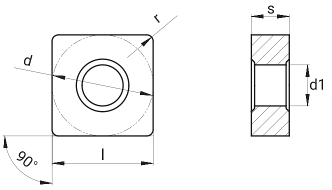
尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
SN_0903_	9.52	9.52	3.18	3.81
SN_1204_	12.7	12.7	4.76	5.16
SN_1506_	15.87	15.87	6.35	6.35
SN_1906_	19.05	19.05	6.35	7.94

刀片		型号	r (mm)	推荐参数 进给 (mm/rev)	推荐参数 切深 (mm)	牌号 AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
中等加工		SNMG 120404E-PC4	0.4	0.08-0.22	0.40-4.2	○	○	○			○	○		
		120408E-PC4	0.8	0.15-0.44	0.80-4.2	●	○	●			○	●		
		120412E-PC4	1.2	0.23-0.66	1.20-4.2	●	○	●			○	●		
粗加工		SNMG 120408E-MC4	0.8	0.20-0.60	1.20-6.4					○				●
		120412E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-6.4					○				○
		150612E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-7.9					○				○
		150616E-MC4	1.6	0.40-1.20	2.40-7.9					○				○
		190612E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-9.5					○				○
		190616E-MC4	1.6	0.40-1.20	2.40-9.5					○				○
		SNMG 090304E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-3.8						○	○		
		090308E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-3.8						○	○		
		120404E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-5.1						○	●		
		120408E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-5.1						●	●		
		120412E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-5.1						●	●		
		150608E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-6.4						○	○		
		150612E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-6.4						○	●		
		150616E-KC4	1.6	0.35-0.96	1.92-6.4						○	○		
		190608E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-7.6						○	○		
		190612E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-7.6						○	●		
		190616E-KC4	1.6	0.35-0.96	1.92-7.6						○	●		
		190624E-KC4	2.4	0.53-1.44	2.88-7.6						○	○		
		SNMG 150608E-PD5	0.8	0.20-0.60	1.20-7.9	○	○	○	○					
		150612E-PD5	1.2	0.30-0.90	1.80-7.9	○	○	●	○					
		150616E-PD5	1.6	0.40-1.20	2.40-7.9	○	○	○	○					
		190612E-PD5	1.2	0.30-0.90	1.80-9.5	●	○	●	○					
		190616E-PD5	1.6	0.40-1.20	2.40-9.5	○	○	●	○					

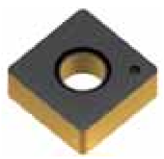
P72

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

车削刀片 负型 90° (S)



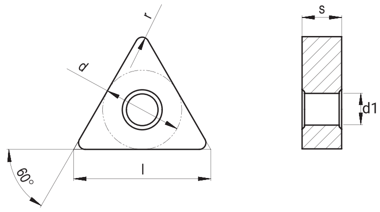
尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
SN_1204_	12.7	12.7	4.76	5.16
SN_1506_	15.87	15.88	6.35	6.35
SN_1906_	19.05	19.05	6.35	7.94
SN_2507_	25.4	25.4	7.94	9.12
SN_2509_	25.4	25.4	9.52	9.12
SN_3109_	31.75	31.75	9.52	9.45

刀片		型号	r (mm)	推荐参数 进给 (mm/rev)	切深 (mm)	牌号 AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
粗加工		SNMA 120408E-KD5	0.8	0.20-0.60	1.20-6.4						○	○		
		120412E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-6.4						●	●		
		120416E-KD5	1.6	0.40-1.20	2.40-6.4						●	○		
		150612E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-7.9						○	●		
		150616E-KD5	1.6	0.40-1.20	2.40-7.9						○	○		
		190612E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-9.5						○	●		
		190616E-KD5	1.6	0.40-1.20	2.40-9.5						●	●		
重粗加工		SNMM 120408S-PD8	0.8	0.16-0.32	1.44-5.1	○		○	○					
		120412S-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-5.1	○		○	○					
		150612S-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-6.4	○		○	○					
		150616S-PD8	1.6	0.32-0.64	2.88-6.4	○		○	○					
		190612S-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-7.6	○		○	○					
		190616S-PD8	1.6	0.32-0.64	2.88-7.6	○		○	●					
		190624S-PD8	2.4	0.48-0.96	4.32-7.6	○		○	○					
		250724S-PD8	2.4	0.48-0.96	4.32-10.2	○		○	○					
		250924S-PD8	2.4	0.48-0.96	4.32-10.2	○		○	○					
		SNMM 190612S-PC9	1.2	0.26-0.60	2.40-9.5	●	○	○	○					
		190616S-PC9	1.6	0.35-0.80	3.20-9.5	○	○	○	○					
		190624S-PC9	2.4	0.53-1.20	4.80-9.5	○	○	○	○					
		250724S-PC9	2.4	0.53-1.20	4.80-12.7	○	○	○	○					
		250924S-PC9	2.4	0.53-1.20	4.80-12.7	●	○	●	○					
		SNMH 310924S-PC9	2.4	0.53-1.20	4.80-15.9			○	●					
		SNMM 190612S-PD9	1.2	0.30-0.72	2.64-11.4	○	○	○	○					
		190616S-PD9	1.6	0.40-0.96	3.52-11.4	○	○	○	○					
		190624S-PD9	2.4	0.60-1.44	5.28-11.4	○	○	●	○					
		250724S-PD9	2.4	0.60-1.44	5.28-15.2	○	○	○	○					
		250924S-PD9	2.4	0.60-1.44	5.28-15.2	●	○	●	●					
		SNMX 310924S-PD9	2.4	0.60-1.44	5.28-19.1			○	●					

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P72

车削刀片 负型 60° (T)



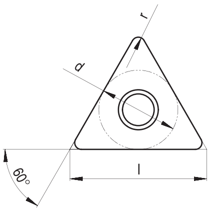
尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
TN_1604_	9.52	16.5	4.76	3.81

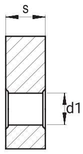
刀片 有方向的刀片图示为右手（R）		型号	r (mm)	推荐参数 进给 (mm/rev)	切深 (mm)	牌号 AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
精加工		TNMG 160404E-PB1	0.4	0.05-0.15	0.26-3.1	●	○	●						
		160408E-PB1	0.8	0.10-0.30	0.52-3.1	●	●	●						
		160412E-PB1	1.2	0.15-0.45	0.78-3.1	●	○	○						
		TNMG 160404E-MB2	0.4	0.05-0.15	0.26-3.1					●				●
		160408E-MB2	0.8	0.10-0.30	0.52-3.1					○				●
半精加工		TNMG 160404E-PB3	0.4	0.06-0.18	0.30-3.3	●	○	●						
		160408E-PB3	0.8	0.12-0.36	0.60-3.3	●	●	●						
		160412E-PB3	1.2	0.18-0.54	0.90-3.3	●	○	●						
		TNMG 160404E-PC3	0.4	0.07-0.20	0.34-3.7	●	○	●						
		160408E-PC3	0.8	0.14-0.40	0.68-3.7	●	○	●						
		160412E-PC3	1.2	0.20-0.60	1.02-3.7	○	○	○						
中等加工		TNMG 160404E-PD3	0.4	0.08-0.22	0.40-4.1	●	○	●	○					
		160408E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-4.1	●	●	●	○					
		160412E-PD3	1.2	0.23-0.66	1.20-4.1	●	●	●	○					
		TNMG 160404R-PL5	0.4	0.08-0.22	0.40-4.1	●	○	●						
		160408R-PL5	0.8	0.15-0.44	0.80-4.1	●	○	●						
		160404L-PL5	0.4	0.08-0.22	0.40-4.1	●	○	●						
		160408L-PL5	0.8	0.15-0.44	0.80-4.1	●	○	●						
		TNMG 160404E-SC3	0.4	0.08-0.22	0.40-4.1									●
		160408E-SC3	0.8	0.15-0.44	0.80-4.1									●
		160412E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-4.1									○

P72

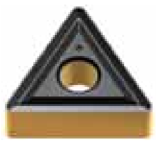
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

车削刀片 负型 60° (T)





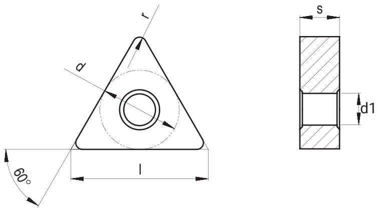
尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
TN_1103_	6.35	11.0	3.18	2.26
TN_1604_	9.52	16.5	4.76	3.81
TN_2204_	12.7	22.0	4.76	5.16

刀片		型号	r (mm)	推荐参数 进给 (mm/rev)	切深 (mm)	牌号 AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
中等加工		TNMG 160404E-MC3	0.4	0.08-0.22	0.32-4.1					●				○
		160408E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-4.1					●				○
		160412E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-4.1					●				○
		220408E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-4.9					●				●
		220412E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-4.9					○				○
		TNMG 160404E-PC4	0.4	0.08-0.22	0.40-4.1	●	○	○			○	○		
		160408E-PC4	0.8	0.15-0.44	0.80-4.1	●	○	●			●	●		
		160412E-PC4	1.2	0.23-0.66	1.20-4.1	○	○	○			●	○		
		220412E-PC4	1.2	0.23-0.66	1.20-4.9	○	○	○			○	○		
粗加工		TNMG 160408E-MC4	0.8	0.20-0.60	1.20-5.8					●				●
		160412E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-5.8					○				○
		220408E-MC4	0.8	0.20-0.60	1.20-6.6					○				○
		220412E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-6.6					○				○
		TNMG 110304E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-3.3						○	○		
		160404E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-4.9						○	●		
		160408E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-4.9						●	●		
		160412E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-4.9						○	○		
		160416E-KC4	1.6	0.35-0.96	1.92-4.9						○	○		
		220412E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-6.0						○	●		
		220416E-KC4	1.6	0.35-0.96	1.92-6.0						○	○		

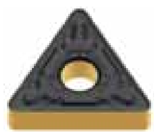
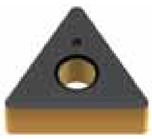
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P72

车削刀片 负型 60° (T)



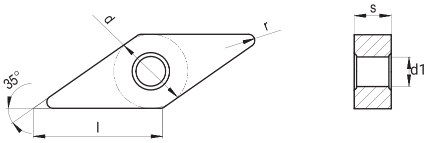
尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
TN_1604_	9.52	16.5	4.76	3.81
TN_2204_	12.7	22.0	4.76	5.16

刀片 有方向的刀片图示为右手（R)		型号	r (mm)	推荐参数 进给 (mm/rev)	推荐参数 切深 (mm)	牌号 AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
粗加工		TNMG 160408E-PD5	0.8	0.20-0.60	1.20-5.8	○	○	○	●					
		160412E-PD5	1.2	0.30-0.90	1.80-5.8	○	○	○	●					
		220408E-PD5	0.8	0.20-0.60	1.20-7.7	○	○	●	○					
		220412E-PD5	1.2	0.30-0.90	1.80-7.7	○	○	○	○					
		220416E-PD5	1.6	0.40-1.20	2.40-7.7	○	○	○	○					
		TNMA 160404E-KD5	0.4	0.10-0.30	0.60-5.8						●	○		
		160408E-KD5	0.8	0.20-0.60	1.20-5.8						●	●		
		160412E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-5.8						●	●		
		160416E-KD5	1.6	0.40-1.20	2.40-5.8						○	○		
		220408E-KD5	0.8	0.20-0.60	1.20-7.7						○	○		
		220412E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-7.7						○	○		
		220416E-KD5	1.6	0.40-1.20	2.40-7.7						●	●		
重粗加工		TNMM 160408E-PD8	0.8	0.16-0.32	1.44-4.9	○		○	○					
		160412E-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-4.9	○		○	○					
		220408E-PD8	0.8	0.16-0.32	1.44-6.0	○		○	○					
		220412E-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-6.0	○		○	○					
		220416E-PD8	1.6	0.32-0.64	2.88-6.0	○		○	○					
精加工		TNGG 160402FR-F	0.2	0.08-0.20	0.5-2.3					●				
		160402FL-F	0.2	0.08-0.20	0.5-2.3					●				
		160404FR-F	0.4	0.08-0.20	0.5-2.3					●				
		160404FL-F	0.4	0.08-0.20	0.5-2.3					●				
半精–粗加工		TNGG 160404R-H	0.4	0.22-0.38	1.2-3.8					●				
		160404L-H	0.4	0.22-0.38	1.2-3.8					●				
		160408R-H	0.8	0.22-0.38	1.2-3.8					●				
		160408L-H	0.8	0.22-0.38	1.2-3.8					●				

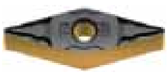
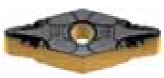
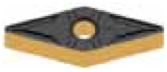
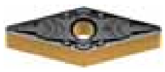
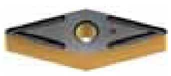
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P72

车削刀片 负型 35° (V)



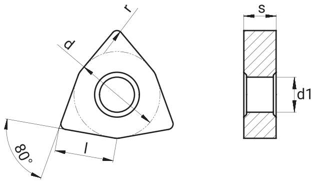
尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
VN_1604_	9.52	16.5	4.76	3.81

刀片		型号	r (mm)	推荐参数 进给 (mm/rev)	推荐参数 切深 (mm)	牌号 AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
精加工		VNMG 160404E-PB1	0.4	0.05-0.15	0.26-2.1	●	○	●						
		160408E-PB1	0.8	0.10-0.30	0.52-2.1	●	●	●						
		VNMG 160404E-MB2	0.4	0.05-0.15	0.26-2.1					●				●
		160408E-MB2	0.8	0.10-0.30	0.52-2.1					●				●
半精加工		VNMG 160404E-PB3	0.4	0.06-0.18	0.30-3.1	●	○	●						
		160408E-PB3	0.8	0.12-0.36	0.60-3.1	●	●	●						
		160412E-PB3	1.2	0.18-0.54	0.90-3.1	●	○	●						
		VNMG 160404E-PC3	0.4	0.07-0.20	0.34-3.3	●	○	●						
		160408E-PC3	0.8	0.14-0.40	0.68-3.3	○	○	●						
		160412E-PC3	1.2	0.20-0.60	1.02-3.3	○	○	○						
中等加工		VNMG 160404E-PD3	0.4	0.08-0.22	0.40-3.3	●	○	●	○					
		160408E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-3.3	●	●	●	○					
		160412E-PD3	1.2	0.23-0.66	1.20-3.3	●	○	●	○					
		VNMG 160404E-SC3	0.4	0.08-0.22	0.40-3.3									●
		160408E-SC3	0.8	0.15-0.44	0.80-3.3									●
		160412E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-3.3									●
		VNMG 160404E-MC3	0.4	0.08-0.22	0.32-3.3					●				
		160408E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-3.3					●				
		VNMG 160404E-PC4	0.4	0.08-0.22	0.40-3.3	○		●			○	●		
		160408E-PC4	0.8	0.15-0.44	0.80-3.3	●		○			●	●		
		160412E-PC4	1.2	0.23-0.66	1.20-3.3	○		○			●	○		
粗加工		VNMG 160404E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-3.3						○	●		
		160408E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-3.3						●	●		
		160412E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-3.3						○	○		

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P72

车削刀片 负型 80° (W)



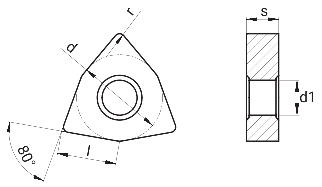
尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
WN_0604_	9.52	6.52	4.76	3.81
WN_0804_	12.7	8.7	4.76	5.16

刀片		型号	r (mm)	推荐参数		牌号								
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
精加工		WNMG 080404E-PB1	0.4	0.05-0.15	0.26-2.2	●	○	●						
		080408E-PB1	0.8	0.10-0.30	0.52-2.2	●	○	●						
		080412E-PB1	1.2	0.15-0.45	0.78-2.2	○	○	○						
		WNMG 080404E-MB2	0.4	0.05-0.15	0.26-2.2					●				●
		080408E-MB2	0.8	0.10-0.30	0.52-2.2					●				●
半精加工		WNMG 080404E-PB3	0.4	0.06-0.18	0.30-2.3	●	○	●						
		080408E-PB3	0.8	0.12-0.36	0.60-2.3	●	○	●						
		080412E-PB3	1.2	0.18-0.54	0.90-2.3	●	○	●						
		WNMG 080404E-PC3	0.4	0.07-0.20	0.34-2.6	●	○	●						
		080408E-PC3	0.8	0.14-0.40	0.68-2.6	●	○	●						
		080412E-PC3	1.2	0.20-0.60	1.02-2.6	●	○	●						
中等加工		WNMG 060408E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-2.1	●	○	●	○					
		080404E-PD3	0.4	0.08-0.22	0.40-2.9	●	○	●	○					
		080408E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-2.9	●	●	●	●					
		080412E-PD3	1.2	0.23-0.66	1.20-2.9	●	●	●	●					
		WNMG 080404E-SC3	0.4	0.08-0.22	0.40-2.9									●
		080408E-SC3	0.8	0.15-0.44	0.80-2.9					○				●
		080412E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-2.9									●
		WNMG 060408E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-2.1					●				○
		060412E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-2.1					●				○
		080404E-MC3	0.4	0.08-0.22	0.32-2.9					●				○
		080408E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-2.9					●				●
		080412E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-2.9					○				○

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P72

车削刀片 负型 80° (W)



尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
WN_0604_	9.52	6.52	4.76	3.81
WN_0804_	12.7	8.7	4.76	5.16

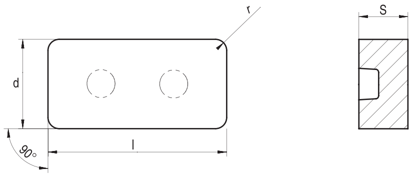
	刀片	型号	r (mm)	推荐参数		牌号								
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
中等加工		WNMG 080404E-PC4	0.4	0.08-0.22	0.40-2.9	○		●			●	●		
		080408E-PC4	0.8	0.15-0.44	0.80-2.9	●		●			●	●		
		080412E-PC4	1.2	0.23-0.66	1.20-2.9	●		●			●	●		
粗加工		WNMG 060408E-MC4	0.8	0.20-0.60	1.20-3.3					○				○
		060412E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-3.3					○				○
		080408E-MC4	0.8	0.20-0.60	1.20-4.3					○				●
		080412E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-4.3					○				●
		WNMG 060404E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-2.6						○	●		
		060408E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-2.6						○	●		
		080404E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-3.5						○	●		
		080408E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-3.5						●	●		
		080412E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-3.5						●	●		
		080416E-KC4	1.2	0.35-0.96	1.92-3.5						○	○		
		WNMG 080408E-PD5	0.8	0.20-0.60	1.20-4.3	○	●	●	●					
		080412E-PD5	1.2	0.30-0.90	1.80-4.3	○	○	●	●					
		WNMA 080404E-KD5	0.4	0.10-0.30	0.60-4.3						○	○		
		080408E-KD5	0.8	0.20-0.60	1.20-4.3						○	●		
		080412E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-4.3						●	●		
		080416E-KD5	1.6	0.40-1.20	2.40-4.3						○	●		

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

车削刀片

P72

车削刀片 负型 90° (L)



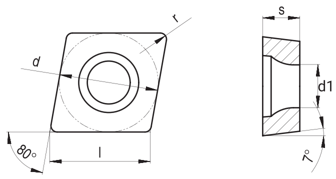
尺寸 (mm)			
型号	l	d	s
LN_5014_	50.8	25.4	14.2

刀片		型号	r (mm)	推荐参数		牌号								
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
重粗加工		LNMX 501432S-HE	3.2	0.70-1.6	6.0-40.0			○	●					

P72

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

车削刀片 正型 80° (C)



尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
CC_0602_	6.35	6.45	2.38	2.8
CC_09T3_	9.52	9.67	3.97	4.4
CC_1204_	12.7	12.9	4.76	5.5

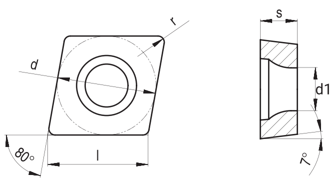
车削刀片

刀片		型号	r (mm)	推荐参数		牌号								
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
精加工		CCGT 060201E-PA1	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4					○				○
		060202E-PA1	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4					●				●
		060204E-PA1	0.4	0.03-0.20	0.10-1.4					●				●
		09T301E-PA1	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4					●				●
		09T302E-PA1	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4					●				●
		09T304E-PA1	0.4	0.03-0.20	0.10-2.4					○				○
		09T308E-PA1	0.8	0.03-0.25	0.10-2.4					●				○
		CCGT 060201F-PA1	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4					●				
		060202F-PA1	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4					●				
		060204F-PA1	0.4	0.03-0.20	0.10-1.4					●				
		09T301F-PA1	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4					●				
		09T302F-PA1	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4					●				
		09T304F-PA1	0.4	0.03-0.20	0.10-2.4					●				
		09T308F-PA1	0.8	0.03-0.25	0.10-2.4					●				
半精加工		CCGT 060204F-NC2	0.4	0.05-0.20	0.32-2.9								●	
		09T302F-NC2	0.2	0.02-0.10	0.16-4.4								○	
		09T304F-NC2	0.4	0.05-0.20	0.32-4.4								●	
		09T308F-NC2	0.8	0.10-0.40	0.64-4.4								●	
		120404F-NC2	0.4	0.05-0.20	0.32-5.8								●	
		120408F-NC2	0.8	0.10-0.40	0.64-5.8								○	
精加工		CCMT 060202E-PB1	0.2	0.02-0.07	0.15-1.6	○	○	○		●				
		060204E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-1.6	●	○	●		●				
		060208E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-1.6	○	○	○		●				
		09T302E-PB1	0.2	0.02-0.07	0.15-2.4	○	○	○		●				
		09T304E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-2.4	●	○	●		●				○
		09T308E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-2.4	●	●	●		●				
半精加工		CCMT 060204E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-1.9	●	○	●		●				●
		060208E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-1.9	●	○	●		●				●
		09T304E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-2.9	●	●	●		●				●
		09T308E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-2.9	●	●	●		●				●
		09T312E-PC2	1.2	0.16-0.48	1.05-2.9	○	○	○		●				○
		120404E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-3.9	●	○	●		●				●
		120408E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-3.9	●	○	●		●				●
		120412E-PC2	1.2	0.16-0.48	1.05-3.9	○	○	○		○				○

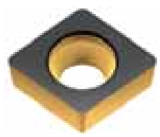
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P73

车削刀片 正型 80° (C)



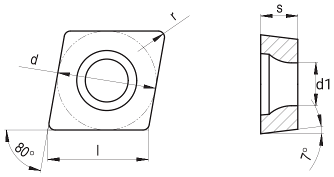
尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
CC_0301_	3.5	3.55	1.4	2.0
CC_0401_	4.3	4.37	1.8	2.3
CC_0602_	6.35	6.45	2.38	2.8
CC_09T3_	9.52	9.67	3.97	4.4
CC_1204_	12.7	12.9	4.76	5.5

刀片 有方向的刀片图示为 左手（L）		型号	r (mm)	推荐参数		牌号								
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
半精加工		CCMT 060204E-KC2	0.4	0.06-0.18	0.40-2.1	○	○	●	○	●	○	●		●
		060208E-KC2	0.8	0.12-0.36	0.80-2.1	○	○	○	○	○	○	●		
		09T304E-KC2	0.4	0.06-0.18	0.40-3.2	●	○	●	○	●	●	●		
		09T308E-KC2	0.8	0.12-0.36	0.80-3.2	●	●	●	○	●	●	●		
		120404E-KC2	0.4	0.06-0.18	0.40-4.3	○	○	○	○	○	○	●		
		120408E-KC2	0.8	0.12-0.36	0.80-4.3	●	○	●	●	●	●	●		
		120412E-KC2	1.2	0.18-0.54	1.20-4.3	○	○	●	○	○	○	●		
粗加工		CCMW 060204E-KD5	0.4	0.10-0.22	0.40-3.2						○	○		
		09T304E-KD5	0.4	0.10-0.22	0.40-4.8						○	○		
		09T308E-KD5	0.8	0.20-0.44	0.80-4.8						○	●		
		120404E-KD5	0.4	0.10-0.22	0.40-6.4						○	○		
		120408E-KD5	0.8	0.20-0.44	0.80-6.4						○	●		
		120412E-KD5	1.2	0.30-0.66	1.20-6.4						○	○		
精加工		CCET 0301003FR-F	<0.03	0.01-0.05	0.1-0.3					○				
		0301003FL-F	<0.03	0.01-0.05	0.1-0.3					○				
		030101FR-F	<0.1	0.01-0.05	0.1-0.3					○				
		030101FL-F	<0.1	0.01-0.05	0.1-0.3					○				
		030102FR-F	<0.2	0.01-0.05	0.1-0.3					○				
		030102FL-F	<0.2	0.01-0.05	0.1-0.3					○				
		030104FR-F	<0.4	0.01-0.05	0.1-0.3					○				
		030104FL-F	<0.4	0.01-0.05	0.1-0.3					○				
		CCET 0401003FR-F	<0.03	0.01-0.06	0.1-0.4					○				
		0401003FL-F	<0.03	0.01-0.06	0.1-0.4					○				
		040101FR-F	<0.1	0.01-0.06	0.1-0.4					○				
		040101FL-F	<0.1	0.01-0.06	0.1-0.4					○				
		040102FR-F	<0.2	0.01-0.06	0.1-0.4					○				
		040102FL-F	<0.2	0.01-0.06	0.1-0.4					○				
		040104FR-F	<0.4	0.01-0.06	0.1-0.4					○				
		040104FL-F	<0.4	0.01-0.06	0.1-0.4					○				

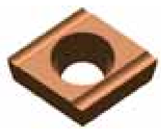
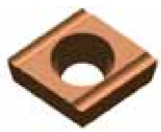
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P73

车削刀片 正型 80° (C)



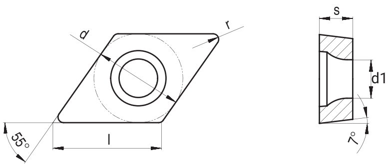
尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
CC_0602_	6.35	6.45	2.38	2.8
CC_09T3_	9.52	9.67	3.97	4.4

刀片 有方向的刀片图示为 左手（L）	型号	r (mm)	推荐参数		牌号								
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
低进给 	CCET 0602003FR-M	<0.03	0.02-0.10	0.5-2.5					○				
	0602003FL-M	<0.03	0.02-0.10	0.5-2.5					○				
	060201FR-M	<0.1	0.02-0.10	0.5-2.5					○				
	060201FL-M	<0.1	0.02-0.10	0.5-2.5					○				
	060202FR-M	<0.2	0.02-0.10	0.5-2.5					○				
	060202FL-M	<0.2	0.02-0.10	0.5-2.5					○				
	060204FR-M	<0.4	0.01-0.10	0.5-2.5					○				
	060204FL-M	<0.4	0.01-0.10	0.5-2.5					○				
	CCET 09T3003FR-M	<0.03	0.02-0.10	0.5-4.0					●				
	09T3003FL-M	<0.03	0.02-0.10	0.5-4.0					●				
	09T301FR-M	<0.1	0.02-0.10	0.5-4.0					●				
	09T301FL-M	<0.1	0.02-0.10	0.5-4.0					●				
	09T302FR-M	<0.2	0.02-0.10	0.5-4.0					●				
	09T302FL-M	<0.2	0.02-0.10	0.5-4.0					●				
	09T304FR-M	<0.4	0.02-0.10	0.5-4.0					●				
	09T304FL-M	<0.4	0.02-0.10	0.5-4.0					●				

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P73

车削刀片 正型 55° (D)



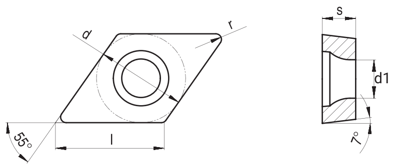
尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
DC_0702_	6.35	7.75	2.38	2.8
DC_11T3_	9.52	11.62	3.97	4.4

刀片		型号	r (mm)	推荐参数 进给 (mm/rev)	切深 (mm)	牌号 AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
精加工		DCGT 070201E-PA1	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4					●				○
		070202E-PA1	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4					●				○
		070204E-PA1	0.4	0.03-0.20	0.10-1.4					●				○
		11T301E-PA1	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4					●				●
		11T302E-PA1	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4					●				●
		11T304E-PA1	0.4	0.03-0.20	0.10-2.4					●				●
		DCGT 070201F-PA1	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4					●				
		070202F-PA1	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4					●				
		070204F-PA1	0.4	0.03-0.20	0.10-1.4					●				
		11T301F-PA1	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4					●				
		11T302F-PA1	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4					●				
		11T304F-PA1	0.4	0.03-0.20	0.10-2.4					●				
半精加工		DCGT 070202F-NC2	0.2	0.02-0.10	0.16-3.5								○	
		070204F-NC2	0.4	0.05-0.20	0.32-3.5								○	
		11T302F-NC2	0.2	0.02-0.10	0.16-5.2								●	
		11T304F-NC2	0.4	0.05-0.20	0.32-5.2								●	
		11T308F-NC2	0.8	0.10-0.40	0.64-5.2								○	
精加工		DCMT 070202E-PB1	0.2	0.02-0.07	0.15-1.5	○	○	○		○				
		070204E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-1.5	●	○	●		●				
		11T302E-PB1	0.2	0.02-0.07	0.15-2.3	●	○	●		●				
		11T304E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-2.3	●	○	●		●				
		11T308E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-2.3	●	○	●		○				
半精加工		DCMT 070204E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-2.1	○	○	●		●				●
		070208E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-2.1	●	○	●		●				○
		11T304E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-3.1	●	○	●		●				●
		11T308E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-3.1	●	●	●		●				●
		11T312E-PC2	1.2	0.16-0.48	1.05-3.1	○	○	○		○				●

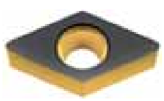
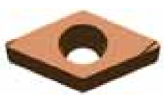
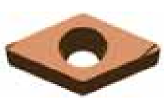
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P73

车削刀片 正型 55° (D)



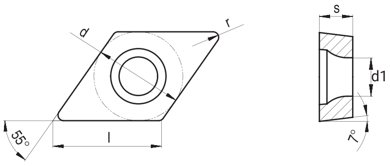
尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
DC_0702_	6.35	7.75	2.38	2.8
DC_11T3_	9.52	11.62	3.97	4.4

刀片 有方向的刀片图示为左手（L）		型号	r (mm)	推荐参数		牌号								
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
半精加工		DCMT 070204E-KC2	0.4	0.06-0.18	0.40-2.3	○	○	○			○	●		
		070208E-KC2	0.8	0.12-0.36	0.80-2.3	○	○	○	○		○	●		
		11T304E-KC2	0.4	0.06-0.18	0.40-3.5	●	○	●			●	●		
		11T308E-KC2	0.8	0.12-0.36	0.80-3.5	●	○	●	○		●	●		
		11T312E-KC2	1.2	0.18-0.54	1.20-3.5	○	○	○			○	○		
粗加工		DCMW 070204E-KD5	0.4	0.06-0.18	0.40-3.9						○	○		
		070208E-KD5	0.8	0.12-0.36	0.80-3.9						○	○		
		11T304E-KD5	0.4	0.06-0.18	0.40-5.8						○	○		
		11T308E-KD5	0.8	0.12-0.36	0.80-5.8						○	○		
精加工		DCET 0702003FR-F	<0.03	0.02-0.18	0.1-0.4					○				
		0702003FL-F	<0.03	0.02-0.18	0.1-0.4					○				
		070201FR-F	<0.1	0.02-0.18	0.1-0.4					○				
		070201FL-F	<0.1	0.02-0.18	0.1-0.4					○				
		070202FR-F	<0.2	0.02-0.18	0.1-0.4					○				
		070202FL-F	<0.2	0.02-0.18	0.1-0.4					○				
		070204FR-F	<0.4	0.02-0.18	0.1-0.4					○				
		070204FL-F	<0.4	0.02-0.18	0.1-0.4					○				
		DCET 11T3003FR-F	<0.03	0.02-0.20	0.1-0.4					●				
		11T3003FL-F	<0.03	0.02-0.20	0.1-0.4					●				
		11T301FR-F	<0.1	0.02-0.20	0.1-0.4					●				
		11T301FL-F	<0.1	0.02-0.20	0.1-0.4					●				
		11T302FR-F	<0.2	0.02-0.20	0.1-0.4					●				
		11T302FL-F	<0.2	0.02-0.20	0.1-0.4					●				
		11T304FR-F	<0.4	0.02-0.20	0.1-0.4					●				
		11T304FL-F	<0.4	0.02-0.20	0.1-0.4					●				

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P73

车削刀片 正型 55° (D)



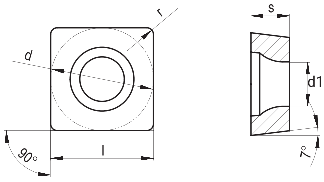
尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
DC_0702_	6.35	7.75	2.38	2.8
DC_11T3_	9.52	11.62	3.97	4.4

刀片 有方向的刀片图示为 左手（L）		型号	r (mm)	推荐参数 进给 (mm/rev)	推荐参数 切深 (mm)	牌号 AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
低进给		DCET 0702003FR-M	<0.03	0.01-0.08	0.5-2.8					○				
		0702003FL-M	<0.03	0.01-0.08	0.5-2.8					○				
		070201FR-M	<0.1	0.01-0.08	0.5-2.8					○				
		070201FL-M	<0.1	0.01-0.08	0.5-2.8					○				
		070202FR-M	<0.2	0.01-0.08	0.5-2.8					○				
		070202FL-M	<0.2	0.01-0.08	0.5-2.8					○				
		070204FR-M	<0.4	0.01-0.08	0.5-2.8					○				
		070204FL-M	<0.4	0.01-0.08	0.5-2.8					○				
		DCET 11T3003FR-M	<0.03	0.01-0.10	0.5-4.0					●				
		11T3003FL-M	<0.03	0.01-0.10	0.5-4.0					●				
		11T301FR-M	<0.1	0.01-0.10	0.5-4.0					●				
		11T301FL-M	<0.1	0.01-0.10	0.5-4.0					●				
		11T302FR-M	<0.2	0.01-0.10	0.5-4.0					●				
		11T302FL-M	<0.2	0.01-0.10	0.5-4.0					●				
		11T304FR-M	<0.4	0.01-0.10	0.5-4.0					●				
		11T304FL-M	<0.4	0.01-0.10	0.5-4.0					●				

P73

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

车削刀片 正型 90° (S)



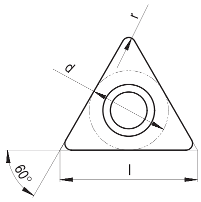
尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
SC_09T3_	9.52	9.52	3.97	4.4
SC_1204_	12.7	12.7	4.76	5.5
SC_3809_	38.1	38.1	9.52	9.8

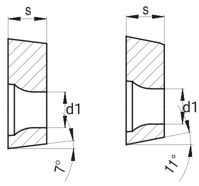
	刀片	型号	r (mm)	推荐参数		牌号								
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
精加工		SCMT 09T304E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-2.4	●	○	○		○				
		09T308E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-2.4	○	○	○		●				
		120404E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-3.2	○	○	○		○				
半精加工		SCMT 09T304E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-2.9	●	○	●		●				●
		09T308E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-2.9	○	○	●		○				○
		120404E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-3.8	○	○	●		●				○
		120408E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-3.8	●	○	○		●				○
		120412E-PC2	1.2	0.16-0.48	1.05-3.8	○	○	○		○				○
		SCGT 09T308F-NC2	0.8	0.10-0.40	0.64-4.3								○	
		SCMT 09T304E-KC2	0.4	0.06-0.18	0.40-3.1	○	○	○	○		○	●		
		09T308E-KC2	0.8	0.12-0.36	0.80-3.1	●	○	●	○		○	●		
		120404E-KC2	0.4	0.06-0.18	0.40-4.2	○	○	○	○		○	○		
		120408E-KC2	0.8	0.12-0.36	0.80-4.2	○	●	●	○		○	●		
		120412E-KC2	1.2	0.18-0.54	1.20-4.2	○	○	○	○		○	●		
粗加工		SCMW 09T304E-KD5	0.4	0.10-0.22	0.40-4.8						○	○		
		09T308E-KD5	0.8	0.20-0.44	0.80-4.8						○	○		
		120404E-KD5	0.4	0.10-0.22	0.40-6.4						○	○		
		120408E-KD5	0.8	0.20-0.44	0.80-6.4						○	○		
		SCMT 380932-HT	3.2	0.70-1.40	4.0-18.0				○					

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

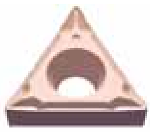
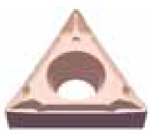
P73

车削刀片 正型 60° (T)





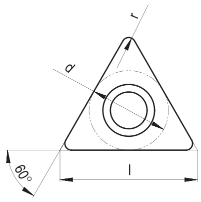
尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
TCMT_0902_	5.56	9.63	2.38	2.5
TC_1102_	6.35	11.0	2.38	2.8
TC_16T3_	9.52	16.5	3.97	4.4
TPMT_0902_	5.56	9.63	2.38	2.5
TPMT_1103_	6.35	11.0	3.18	3.4

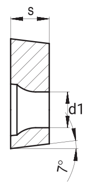
	刀片	型号	r (mm)	推荐参数 进给 (mm/rev)	推荐参数 切深 (mm)	牌号 AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
精加工		TCGT 110201E-PA1	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4					○				○
		110202E-PA1	0.2	0.02-0.15	0.20-2.4					○				○
		110204E-PA1	0.4	0.03-0.20	0.20-2.4					●				○
		16T304E-PA1	0.4	0.03-0.20	0.20-2.4					○				○
		TCGT 110201F-PA1	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4					●				
		110202F-PA1	0.2	0.02-0.15	0.20-2.4					●				
		110204F-PA1	0.4	0.03-0.20	0.20-2.4					●				
		16T304F-PA1	0.4	0.03-0.20	0.20-2.4					●				
		TCMT 090204E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-1.9	○	○	○		○				
		110202E-PB1	0.2	0.02-0.07	0.15-2.2	●	○	○		○				
		110204E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-2.2	○	○	○		○				
		110208E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-2.2	○	○	○		○				
		16T304E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-3.3	●	○	○		○				
		16T308E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-3.3	○	○	○		○				
半精加工		TCMT 090204E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-2.6	○	○	●		●				○
		090208E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-2.6	○	○	○		○				○
		110204E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-3.0	○	○	●		●				●
		110208E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-3.0	○	○	●		●				●
		16T304E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-4.5	●	○	●		○				○
		16T308E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-4.5	●	○	●		●				○
		16T312E-PC2	1.2	0.16-0.48	1.05-4.5	○	○	○		○				○
		TPMT 090204E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-2.6	○	○	○		●				○
		090208E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-2.6	○	○	○		●				○
		110304E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-3.0	●	○	●		●				○
		110308E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-3.0	○	○	○		●				○
		TCGT 110204F-NC2	0.4	0.05-0.20	0.32-4.9								○	
		16T304F-NC2	0.4	0.05-0.20	0.32-7.4								○	
		16T308F-NC2	0.8	0.10-0.40	0.64-7.4								○	

P73

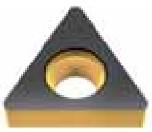
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

车削刀片 正型 60° (T)



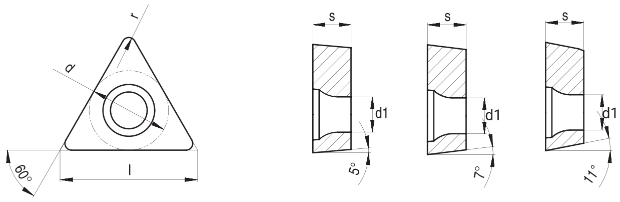


尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
TC_0902_	5.56	9.63	2.38	2.5
TC_1102_	6.35	11.0	2.38	2.8
TC_16T3_	9.52	16.5	3.97	4.4

刀片		型号	r (mm)	推荐参数 进给 (mm/rev)	推荐参数 切深 (mm)	AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
半精加工		TCMT 090204E-KC2	0.4	0.06-0.18	0.40-2.9	○	○	○			○	●		
		090208E-KC2	0.8	0.12-0.36	0.80-2.9	○	○	○			○	●		
		110204E-KC2	0.4	0.06-0.18	0.40-3.3	○	○	●			○	●		
		110208E-KC2	0.8	0.12-0.36	0.80-3.3	○	○	○			○	●		
		16T304E-KC2	0.4	0.06-0.18	0.40-4.9	○	○	●			○	●		
		16T308E-KC2	0.8	0.12-0.36	0.80-4.9	○	○	○			●	●		
		16T312E-KC2	1.2	0.18-0.54	1.20-4.9	○	○	○			○	●		
粗加工		TCMW 110204E-KD5	0.4	0.06-0.18	0.40-5.5						○	○		
		110208E-KD5	0.8	0.12-0.36	0.80-5.5						○	○		
		16T304E-KD5	0.4	0.06-0.18	0.40-8.2						○	○		
		16T308E-KD5	0.8	0.12-0.36	0.80-8.2						○	○		

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

车削刀片 正型 60° (T)



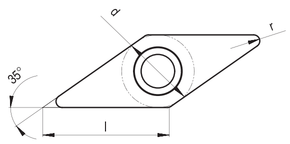
尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
TBET_0601_	3.97	6.88	1.59	2.3
TPEH_0802_	4.76	8.24	2.38	2.3
TPEH_0902_	5.56	9.63	2.38	3.0
TPEH_1103_	6.35	11.0	3.18	3.3

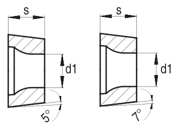
刀片 有方向的刀片图示为 左手（L）		型号	r (mm)	推荐参数		牌号								
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
精加工		TBET 0601003FR-F	<0.03	0.03-0.08	0.1-0.5					○				
		0601003FL-F	<0.03	0.03-0.08	0.1-0.5					○				
		060101FR-F	<0.1	0.03-0.08	0.1-0.5					○				
		060101FL-F	<0.1	0.03-0.08	0.1-0.5					○				
		060102FR-F	<0.2	0.03-0.08	0.1-0.5					○				
		060102FL-F	<0.2	0.03-0.08	0.1-0.5					○				
		060104FR-F	<0.4	0.03-0.08	0.1-0.5					○				
		060104FL-F	<0.4	0.03-0.08	0.1-0.5					○				
		TPEH 080201FR-F	<0.1	0.01-0.10	0.1-0.8					○				
		080201FL-F	<0.1	0.01-0.10	0.1-0.8					○				
		080202FR-F	<0.2	0.01-0.10	0.1-0.8					○				
		080202FL-F	<0.2	0.01-0.10	0.1-0.8					○				
		080204FR-F	<0.4	0.01-0.10	0.1-0.8					○				
		080204FL-F	<0.4	0.01-0.10	0.1-0.8					○				
		TPEH 090201FR-F	<0.1	0.01-0.10	0.1-0.8					○				
		090201FL-F	<0.1	0.01-0.10	0.1-0.8					○				
		090202FR-F	<0.2	0.01-0.10	0.1-0.8					○				
		090202FL-F	<0.2	0.01-0.10	0.1-0.8					○				
		090204FR-F	<0.4	0.01-0.10	0.1-0.8					○				
		090204FL-F	<0.4	0.01-0.10	0.1-0.8					○				
		TPEH 110302FR-F	<0.2	0.01-0.12	0.2-0.8					●				
		110302FL-F	<0.2	0.01-0.12	0.2-0.8					●				
		110304FR-F	<0.4	0.01-0.12	0.2-0.8					●				
		110304FL-F	<0.4	0.01-0.12	0.2-0.8					●				
		110308FR-F	<0.8	0.01-0.12	0.2-0.8					●				
		110308FL-F	<0.8	0.01-0.12	0.2-0.8					●				
低进给		TCET 0802003FR-M	<0.03	0.01-0.08	0.5-2.5					○				
		0802003FL-M	<0.03	0.01-0.08	0.5-2.5					○				
		080201FR-M	<0.1	0.01-0.08	0.5-2.5					○				
		080201FL-M	<0.1	0.01-0.08	0.5-2.5					○				
		080202FR-M	<0.2	0.01-0.08	0.5-2.5					○				
		080202FL-M	<0.2	0.01-0.08	0.5-2.5					○				
		TCET 1103003FR-M	<0.03	0.02-0.10	0.5-4.0					●				
		1103003FL-M	<0.03	0.02-0.10	0.5-4.0					●				
		110301FR-M	<0.1	0.02-0.10	0.5-4.0					●				
		110301FL-M	<0.1	0.02-0.10	0.5-4.0					●				
		110302FR-M	<0.2	0.02-0.10	0.5-4.0					●				
		110302FL-M	<0.2	0.02-0.10	0.5-4.0					●				
		110304FR-M	<0.4	0.02-0.10	0.5-4.0					●				
		110304FL-M	<0.4	0.02-0.10	0.5-4.0					●				

P73

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

车削刀片 正型 35° (V)





尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
VB_1103_	6.35	11.07	3.18	2.8
VB_1604_	9.52	16.61	4.76	4.4
VC_1103_	6.35	11.07	3.18	2.8
VC_1604_	9.52	16.61	4.76	4.4

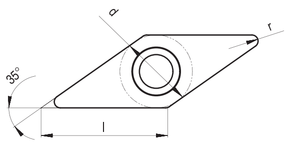
车削刀片

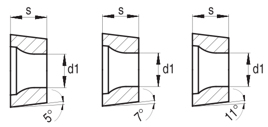
刀片		型号	r (mm)	推荐参数 进给 (mm/rev)	推荐参数 切深 (mm)	牌号 AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
精加工		VBGT 110301E-PA1	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4					○				○
		110302E-PA1	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4					●				○
		110304E-PA1	0.4	0.03-0.20	0.20-1.4					○				●
		160401E-PA1	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4					○				●
		160402E-PA1	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4					●				○
		VBGT 110301F-PA1	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4					●				
		110302F-PA1	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4					●				
		110304F-PA1	0.4	0.03-0.20	0.20-1.4					●				
		160401F-PA1	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4					●				
		160402F-PA1	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4					●				
		VCGT 110301E-PA1	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4					●				○
		110302E-PA1	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4					●				●
		110304E-PA1	0.4	0.03-0.20	0.20-1.4					○				○
		VCGT 110301F-PA1	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4					●				
		110302F-PA1	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4					●				
		110304F-PA1	0.4	0.03-0.20	0.20-1.4					●				
		VBMT 110304E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-1.4	○	○	○		●				
		110308E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-1.4	○	○	○		●				
		160402E-PB1	0.2	0.02-0.07	0.15-2.1	○	○	○		●				
		160404E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-2.1	●	●	○		●				
		160408E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-2.1	●	●	○		○				
		VCMT 160404E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-2.1	○		○		○				
		160408E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-2.1	○		○		○				
半精加工		VBMT 110304E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-2.1	●	○	○		●				●
		110308E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-2.1	○	○	○		○				○
		160404E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-3.1	●	○	●		●				●
		160408E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-3.1	●	●	●		●				●
		160412E-PC2	1.2	0.16-0.48	1.05-3.1	●	○	○		○				●
		VCMT 110304E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-2.1	●	○	●		○				
		110308E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-2.1	○		○		○				
		160404E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-3.1	○		○		●				
		160408E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-3.1	●		○		○				

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

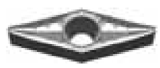
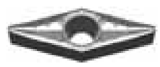
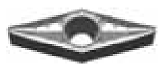
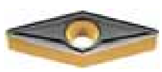
P73

车削刀片 正型 35° (V)





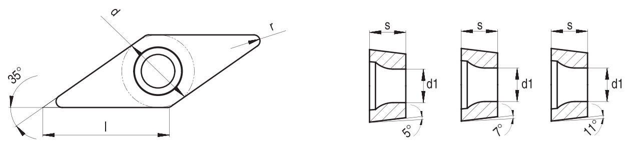
尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
VB_1103_	6.35	11.07	3.18	2.8
VB_1604_	9.52	16.61	4.76	4.4
VC_1103_	6.35	11.07	3.18	2.8
VC_1604_	9.52	16.61	4.76	4.4
VC_2205_	12.7	22.14	5.56	5.5
VP_2205_	12.7	22.14	5.56	5.5

刀片 有方向的刀片图示为 左手（L）		型号	r (mm)	推荐参数		牌号								
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
半精加工		VCGT 110302F-NC2	0.2	0.02-0.10	0.16-2.8								○	
		110304F-NC2	0.4	0.05-0.20	0.32-2.8								●	
		160404F-NC2	0.4	0.05-0.20	0.32-4.2								●	
		160408F-NC2	0.8	0.10-0.40	0.64-4.2								●	
		160412F-NC2	1.2	0.14-0.60	0.96-4.2								●	
		220530F-NC2	3.0	0.36-1.50	2.40-5.5								○	
		VPGT 220520E-NC2	2.0	0.24-1.0	1.60-5.5								●	
		VPGT 220520F-NC2	2.0	0.24-1.0	1.60-5.5								○	
		VBMT 160404E-KC2	0.4	0.06-0.18	0.40-3.3	●	○	●			●	○		
		160408E-KC2	0.8	0.12-0.36	0.80-3.3	●	○	○			○	●		
		160412E-KC2	1.2	0.18-0.54	1.20-3.3	●	○	●			○	○		
精加工		VBET 1103003FR-F	<0.03	0.01-0.18	0.1-0.3					●				
		1103003FL-F	<0.03	0.01-0.18	0.1-0.3					●				
		110301FR-F	<0.1	0.01-0.18	0.1-0.3					●				
		110301FL-F	<0.1	0.01-0.18	0.1-0.3					●				
		110302FR-F	<0.2	0.01-0.18	0.1-0.3					●				
		110302FL-F	<0.2	0.01-0.18	0.1-0.3					●				
低进给		VBET 110301FR-M	<0.1	0.01-0.06	0.2-2.0					●				
		110301FL-M	<0.1	0.01-0.06	0.2-2.0					●				
		110302FR-M	<0.2	0.01-0.06	0.2-2.0					●				
		110302FL-M	<0.2	0.01-0.06	0.2-2.0					●				
		110304FR-M	<0.4	0.01-0.06	0.2-2.0					●				

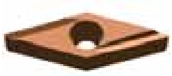
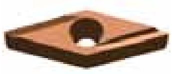
P73

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

车削刀片 正型 35° (V)



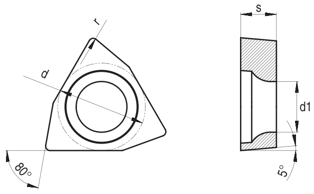
尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
VB_1103_	6.35	11.07	3.18	2.8
VB_1604_	9.52	16.61	4.76	4.4
VC_1103_	6.35	11.07	3.18	2.8
VP_0802_	4.76	8.3	2.38	2.3
VP_1103_	6.35	11.07	3.18	2.8

刀片 有方向的刀片图示为 左手（L）		型号	r (mm)	推荐参数 进给 (mm/rev)	推荐参数 切深 (mm)	牌号 AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
精加工		VCET 110301FR-F	<0.1	0.01-0.18	0.1-0.3					●				
		110301FL-F	<0.1	0.01-0.18	0.1-0.3					●				
		110302FR-F	<0.2	0.01-0.18	0.1-0.3					●				
		110302FL-F	<0.2	0.01-0.18	0.1-0.3					●				
		110304FR-F	<0.4	0.01-0.18	0.1-0.3					●				
		110304FL-F	<0.4	0.01-0.18	0.1-0.3					●				
		VPET 080201FR-F	<0.1	0.02-0.15	0.05-0.2					○				
		080201FL-F	<0.1	0.02-0.15	0.05-0.2					○				
		080202FR-F	<0.2	0.02-0.15	0.05-0.2					○				
		080202FL-F	<0.2	0.02-0.15	0.05-0.2					○				
低进给		VPET 080201FR-M	<0.1	0.01-0.06	0.2-1.5					○				
		080201FL-M	<0.1	0.01-0.06	0.2-1.5					○				
		080202FR-M	<0.2	0.01-0.06	0.2-1.5					○				
		080202FL-M	<0.2	0.01-0.06	0.2-1.5					○				
		VPET 110301FR-M	<0.1	0.01-0.06	0.2-2.0					○				
		110301FL-M	<0.1	0.01-0.06	0.2-2.0					○				
		110302FR-M	<0.2	0.01-0.06	0.2-2.0					○				
		110302FL-M	<0.2	0.01-0.06	0.2-2.0					○				
		110304FR-M	<0.4	0.01-0.06	0.2-2.0					○				
		110304FL-M	<0.4	0.01-0.06	0.2-2.0					○				
		VBET 1103003FR-Y	<0.03	0.08-0.22	0.5-1.8					○				
		1103003FL-Y	<0.03	0.08-0.22	0.5-1.8					○				
		110301FR-Y	<0.1	0.08-0.22	0.5-1.8					○				
		110301FL-Y	<0.1	0.08-0.22	0.5-1.8					○				
		110302FR-Y	<0.2	0.08-0.22	0.5-1.8					○				
		110302FL-Y	<0.2	0.08-0.22	0.5-1.8					○				
		110304FR-Y	<0.4	0.08-0.22	0.5-1.8					○				
		110304FL-Y	<0.4	0.08-0.22	0.5-1.8					○				
		VBET 160402FR-Y	<0.2	0.1-0.25	0.8-2.0					○				
		160402FL-Y	<0.2	0.1-0.25	0.8-2.0					○				
		160404FR-Y	<0.4	0.1-0.25	0.8-2.0					○				
		160404FL-Y	<0.4	0.1-0.25	0.8-2.0					○				
		160408FR-Y	0.8	0.1-0.25	0.8-2.0					○				
		160408FL-Y	0.8	0.1-0.25	0.8-2.0					○				

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P73

车削刀片 正型 80° (W)



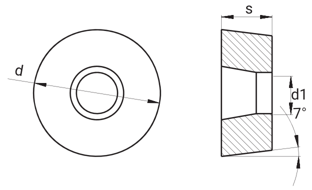
尺寸 (mm)				
型号	d	l	s	d1
WB_0601_	3.97	3.52	1.59	2.3
WB_0802_	4.76	4.78	2.38	2.3

刀片 有方向的刀片图示为 左手（L）		型号	r (mm)	推荐参数		牌号								
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
精加工		WBET 0601003FR-F	<0.03	0.05-0.08	0.1-0.8					○				
		0601003FL-F	<0.03	0.05-0.08	0.1-0.8					○				
		060101FR-F	<0.1	0.05-0.08	0.1-0.8					○				
		060101FL-F	<0.1	0.05-0.08	0.1-0.8					○				
		060102FR-F	<0.2	0.05-0.08	0.1-0.8					○				
		060102FL-F	<0.2	0.05-0.08	0.1-0.8					○				
		060104FR-F	<0.4	0.05-0.08	0.1-0.8					○				
		060104FL-F	<0.4	0.05-0.08	0.1-0.8					○				
		WBET 0802003FR-F	<0.03	0.05-0.08	0.1-0.8					○				
		0802003FL-F	<0.03	0.05-0.08	0.1-0.8					○				
		080201FR-F	<0.1	0.05-0.08	0.1-0.8					○				
		080201FL-F	<0.1	0.05-0.08	0.1-0.8					○				
		080202FR-F	<0.2	0.05-0.08	0.1-0.8					○				
		080202FL-F	<0.2	0.05-0.08	0.1-0.8					○				
		080204FR-F	<0.4	0.05-0.08	0.1-0.8					○				
		080204FL-F	<0.4	0.05-0.08	0.1-0.8					○				

P73

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

车削刀片 正型圆形 (R)



尺寸 (mm)			
型号	s	d	d1
RCGT_0803_	3.18	8.0	3.4
RCGT_1003_	3.18	10.0	4.4
RCGT_10T3_	3.97	10.0	4.4
RCMX_1003_	3.18	10.0	3.6
RCMX_1204_	4.76	12.0	4.2

尺寸 (mm)			
型号	s	d	d1
RCMX_1606_	6.35	16.0	5.2
RCMX_2006_	6.35	20.0	6.5
RCMX_2507_	7.94	25.0	7.2
RCMX_3209_	9.52	32.0	9.6

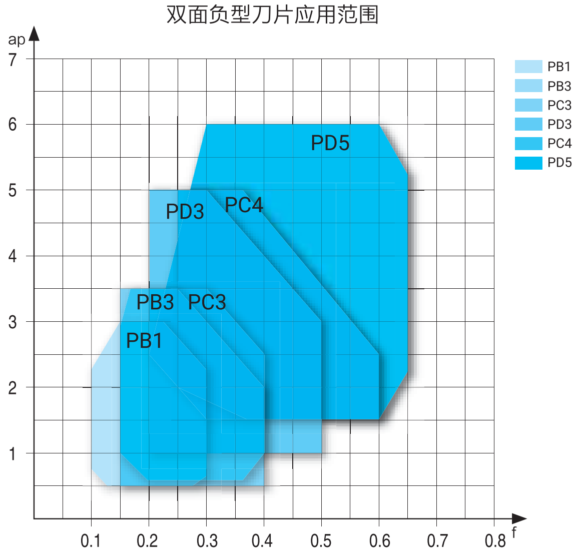
刀片		型号	r (mm)	推荐参数		牌号								
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AC150P	AC200P	AC250P	AC350P	AP301M	AC150K	ACK15A	AW100K	AP100S
半精加工		RCGT 0803MOF-NC2	4	0.10-1.00	0.70-3.3								○	
		1003MOF-NC2	5	0.20-1.30	0.90-4.0								○	
		10T3MOF-NC2	5	0.20-1.30	0.90-4.0								○	
精加工		RCMX 2006MOS-PD8	10	0.48-0.90	3.5-9.0	○	○	○						
		2507MOS-PD8	12.5	0.55-1.20	4.0-12.0	○	●	○						
		3209MOS-PD8	16	0.65-1.50	5.0-15.0	○	○	○						
中等加工		RCMX 100300S	5	0.25-0.50	1.5-4.0	○		●	○					
		120400S	6	0.30-0.60	2.5-5.0	●		●	○					
		160600S	8	0.40-0.75	3.0-7.0	●		○	○					
		200600S	10	0.48-0.90	3.5-9.0	●		○	●					
		250700S	12.5	0.55-1.20	4.0-12.0	○		○	○					
		320900S	16	0.65-1.50	5.0-15.0	●		○	○					

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

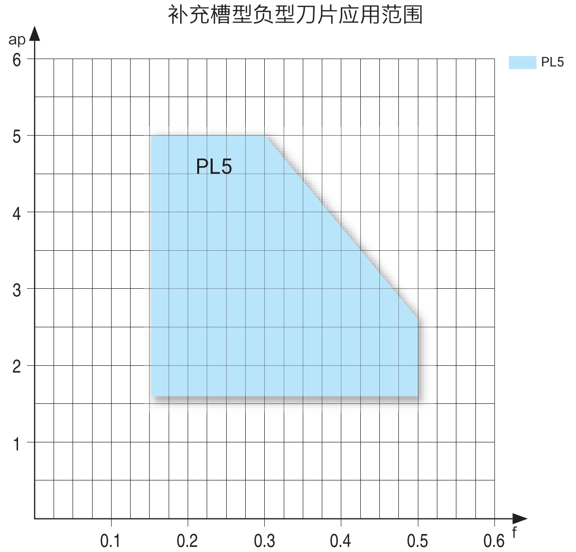
P73

负型刀片槽型 切深 - 进给 应用图表

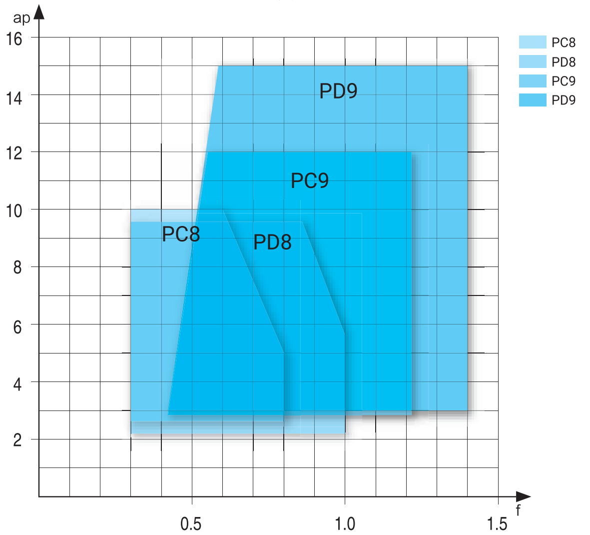
ISO P 材料组
双面负型刀片应用范围



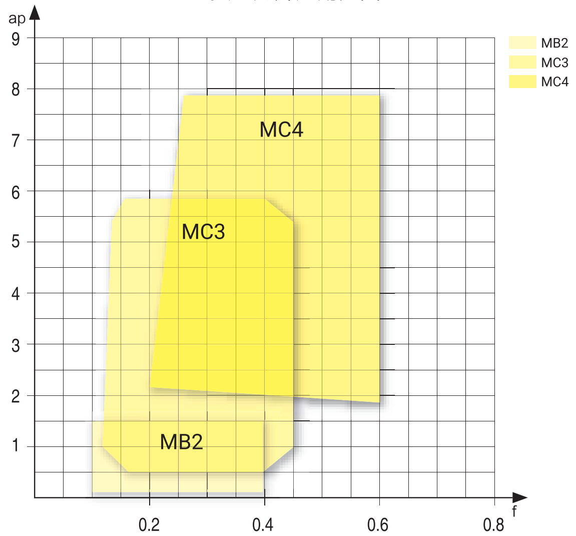
ISO P 材料组
补充槽型负型刀片应用范围



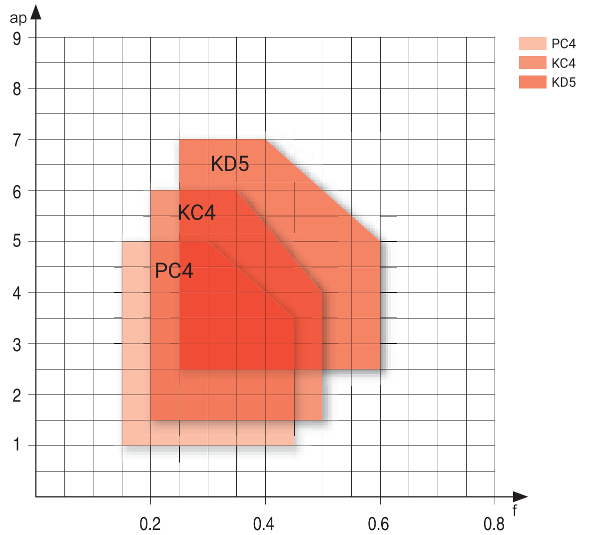
ISO P 材料组
单面负型刀片应用范围



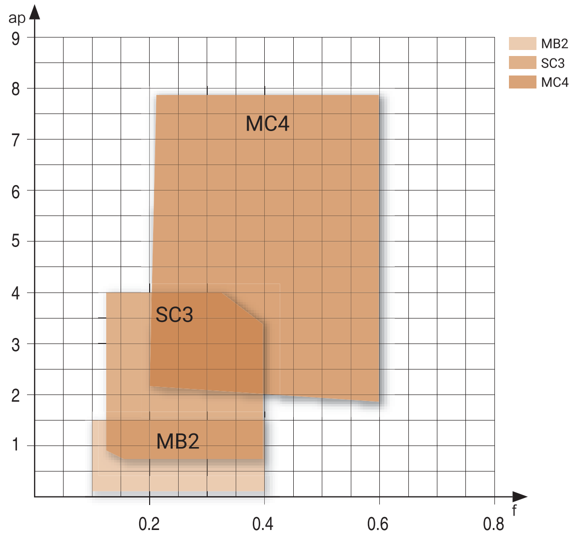
ISO M 材料组
负型刀片应用范围



ISO K 材料组
负型刀片应用范围

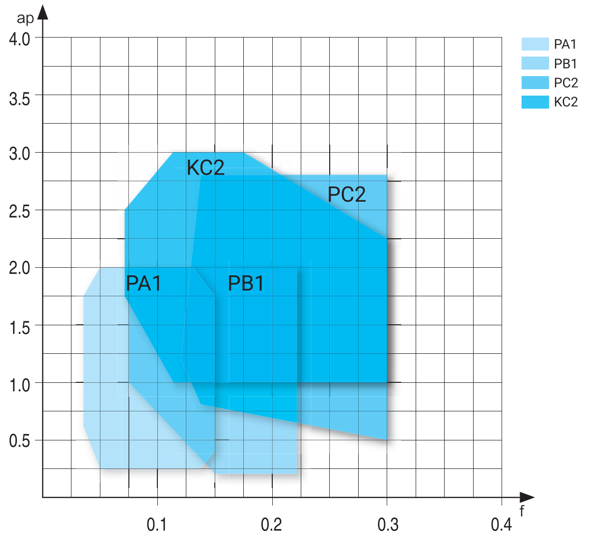


ISO S 材料组
负型刀片应用范围

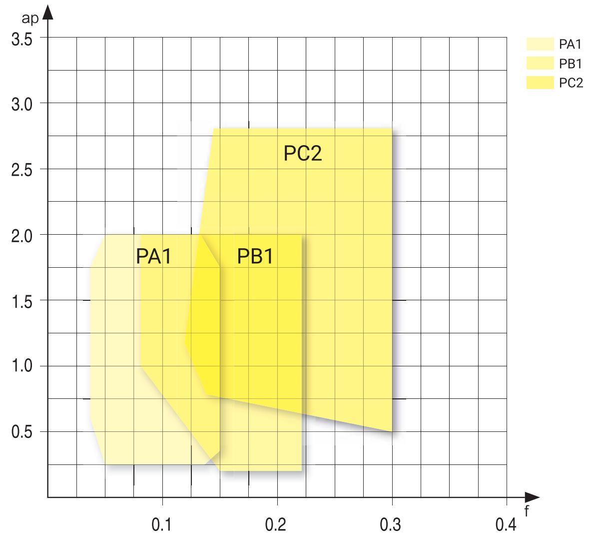


正型刀片　切深 - 进给 应用图表

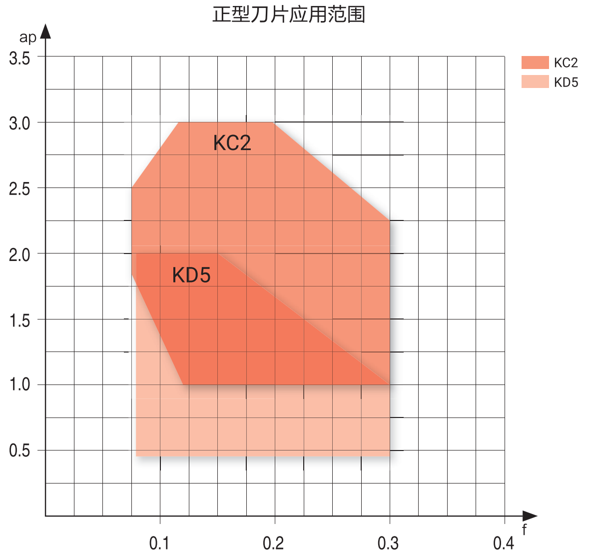
ISO P 材料组
正型刀片应用范围



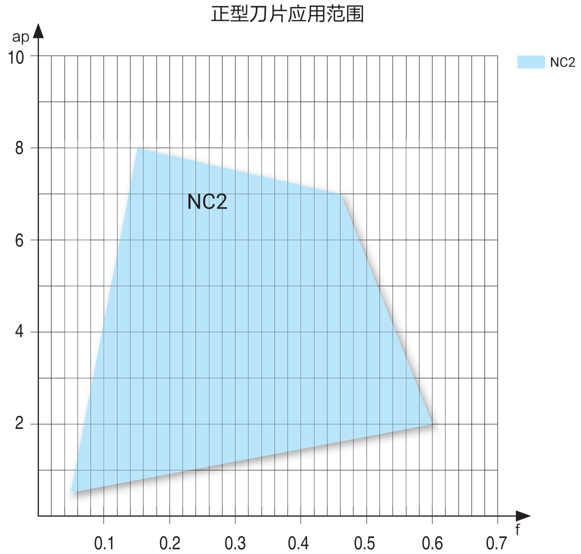
ISO M 材料组
正型刀片应用范围



ISO K 材料组
正型刀片应用范围

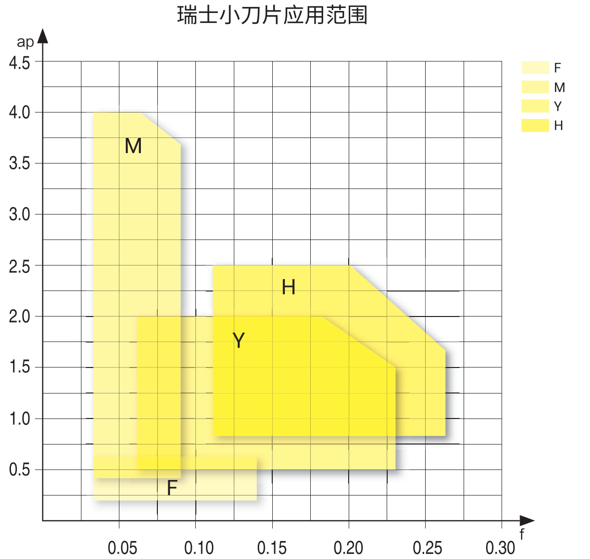


ISO 材料组
正型刀片应用范围



瑞士刀片槽型　切深，进给 应用图表

ISO P/M材料组
瑞士小刀片应用范围



硬质合金牌号推荐切削速度——负型刀片

加工材料						澳克泰车削牌号应用范围																										
ISO	材料分类			布氏硬度（HB）	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度起始值 Vc(m/min)																										
						AC150P			AC200P			AC250P			AC350P			AP301M			AC150K			ACK15A			AW100K			AP100S		
						进给（mm/rev）																										
						0.1	0.4	0.6	0.1	0.4	0.6	0.1	0.4	0.6	0.1	0.4	0.6	0.1	0.3	0.5	0.1	0.4	0.6	0.1	0.4	0.6	0.1	0.2	0.4	0.1	0.3	0.5
P	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	485	360	270	400	310	230	380	260	210	250	170	140															
		0.25<C ≤ 0.55%	退火	190	639	370	270	210	320	240	190	280	200	150	200	135	110															
		0.25<C ≤ 0.55%	调质	210	708	260	220	170	250	200	160	200	160	135	150	125	90															
		C>0.55%	退火	190	639	270	220	160	270	200	150	240	160	125	170	110	90															
		C>0.55%	调质	300	1013	210	180	150	210	160	150	160	120	110	125	75	65															
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	440	310	250	360	270	210	340	220	175	220	145	115															
	低合金钢	退火		175	591	350	260	220	290	210	180	240	175	135	200	165	150															
		调质		300	1013	220	170	150	190	160	140	140	100	85	135	90	70															
		调质		380	1282	160	120	100	180	150	120	100	70	55	90	65	45															
		调质		430	1477	90	70		120	100																						
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	330	230	150	260	200	180	210	145	85	180	150	85															
		淬火并回火		300	1013	230	140	110	200	180	160	130	85	65	110	85	65															
		淬火并回火		400	1361	80	70		130	120																						
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675				220	170	160	180	150	120	150	120	95															
		马氏体，调质		330	1114				160	130	100	140	100	70	110	80	60															
M	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675													200	160	130										240	190	150
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013													160	130	70										150	85	
		奥氏体＿铁素体，双相不锈钢		230	778													180	140	110										170	145	100
K	可锻铸铁	铁素体		200	400																300	200	150	240	160	130						
		珠光体		260	700																270	165	115	200	120	95						
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200																450	270	190	400	210	150						
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350																245	170	125	200	150	100						
	球墨铸铁	铁素体		155	400																260	190	145	230	170	120						
		珠光体		265	700																190	145	125	170	120	100						
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400																											
N	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	铁基合金	铁基	退火	200	680													90	60											100	65	
			时效处理	280	940													70	50											80	55	
		镍基或钴基	退火	250	840													70	50											80	55	
			时效处理	350	1180													60	40											70	45	
			铸造	320	1080													50	30											60	30	
	钴基合金	纯钛		200	680																									200	180	140
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260													70	45	40										90	55	45
		β 相合金		410	1400													40	35	30										55	35	30
	镍基合金	1177		300	1010																											
	钛合金	1262		300	1010														160													
H	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		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。（f=mm/rev 需根据刀片半径调整）

硬质合金牌号推荐切削速度——正型刀片

加工材料						澳克泰车削牌号应用范围																										
ISO	材料分类			布氏硬度（HB）	抗拉强度（N/mm^2）	切削速度起始值 Vc(m/min)																										
						AC150P			AC200P			AC250P			AC350P			AP301M			AC150K			ACK15A			AW100K			AP100S		
						进给（mm/rev）																										
						0.1	0.4	0.6	0.1	0.4	0.6	0.1	0.4	0.6	0.1	0.4	0.6	0.1	0.3	0.5	0.1	0.4	0.6	0.1	0.4	0.6	0.1	0.2	0.4	0.1	0.3	0.5
P	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	465	400	330	400	310	230	360	310	260	230	150	120															
		0.25<C ≤ 0.55%	退火	190	639	360	330	260	330	250	200	290	250	190	180	115	100															
		0.25<C ≤ 0.55%	调质	210	708	270	240	220	250	200	160	200	180	160	130	115	85															
		C>0.55%	退火	190	639	330	300	290	260	210	170	250	220	210	150	100	85															
		C>0.55%	调质	300	1013	210	180	170	220	180	150	160	130	120	115	65	55															
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	440	400	380	360	280	210	320	290	275	210	135	105															
	低合金钢	退火		175	591	350	310	300	290	200	180	260	240	220	190	155	130															
		调质		300	1013	200	170	160	240	170	160	135	120	100	125	80	65															
		调质		380	1282	120	100	90	200	150	140	100	85	65	90	65	45															
		调质		430	1477	80	70		140	130		65	55																			
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	320	290	280	260	200	180	270	240	220	170	140	75															
		淬火并回火		300	1013	200	170	150	200	180	160	170	140	120	100	80	60															
		淬火并回火		400	1361	80	70		130	120		65	55																			
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675				250	220	210	190	170	150	120	100	90															
		马氏体，调质		330	1114				130	110	100	90	80	60	70	60	50															
M	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675													200	180	110										220	200	130
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013													140	120											160	140	
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778													150	130	80										170	150	110
K	可锻铸铁	铁素体		200	400																280	180	130	230	150	120						
		珠光体		260	700																250	155	115	190	120	95						
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200																430	260	180	390	200	140						
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350																235	160	115	190	140	100						
	球墨铸铁	铁素体		155	400																240	180	135	220	160	120						
		珠光体		265	700																180	135	120	160	120	100						
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400																											
N	锻造铝合金	非时效处理		30	-																											
		可时效处理，时效处理		100	340																						750	600	300			
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260																						800	450	300			
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310																						500	300	200			
		＞ 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																						600	400	270			
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310																						400	300	250			
		铜合金，短切屑		110	380																						280	200	130			
		高强度的 Ampco 合金		300	1010																											
S	铁基合金	铁基	退火	200	680													90	70											100	70	
			时效处理	280	940													70	60											80	60	
		镍基或钴基	退火	250	840													70	60											80	60	
			时效处理	350	1180													60	50											70	50	
			铸造	320	1080													50	40											60	40	
	钴基合金	纯钛		200	680																											
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260													70	50	40												
		β 相合金		410	1400													40	35	30												
	镍基合金	1177		300	1010																											
	钛合金	1262		300	1010																											
H	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		50HRC																												

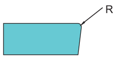
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。（f=mm/rev 需根据刀片半径调整）

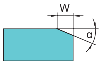
PCBN 刀片命名规则

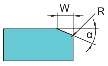
CNGA 120408	-	S	010	20	-	SL	-	1	-	CB	PB30
1		2	3	4		5		6		7	8

1- 标准 ISO 编号规则

2- 主切削刃形状

E---- 钝化


T---- 倒棱


S---- 倒棱 + 钝化


F---- 锋利

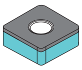

3- 倒棱长度

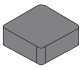
005----0.05mm
010----0.10mm
015----0.15mm
020----0.20mm

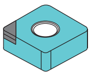
4- 倒棱角度

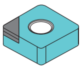
10----10°
15----15°
20----20°
25----25°

5-CBN 刀片结构形式

FT--- 整面复合片


SD--- 整体 CBN


SL--- 小尺寸 CBN 焊片


NL--- 正常尺寸 CBN 焊片，
可重磨使用


6- 切削刃数

1----1 刃
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--- 低含量 CBN
PB60--- 中含量 CBN
PB90--- 高含量 CBN

PCBN 刀片应用

牌号	牌号特点	主要应用
PB30	耐磨性与抗冲击性的完美组合	通用性较强，适合淬火钢连续及轻微断续加工
PB60	优秀的韧性	主要应用淬火钢中度断续加工、粉末冶金断续及连续加工，铸铁加
PB90	耐磨性，韧性好，抗冲击	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

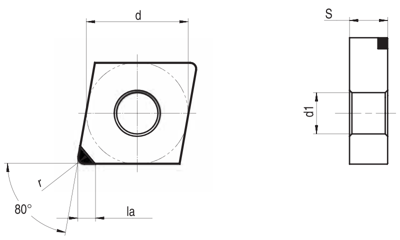
PCBN 刀片加工参数推荐表

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

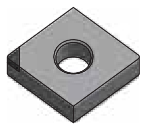
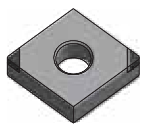
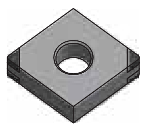
牌号应用说明

<table>
<tr><th colspan="7">澳克泰 -PCBN 刀片牌号 ISO 分组</th></tr>
<tr><th rowspan="2">组别</th><th rowspan="2">材料</th><th rowspan="2">ISO</th><th colspan="3">无涂层</th><th rowspan="2">ISO</th></tr>
<tr><th>PB30</th><th>PB60</th><th>PB90</th></tr>
<tr><td rowspan="11">P</td><td rowspan="11">非合金钢 / 合金钢</td><td>P01</td><td></td><td></td><td></td><td>P01</td></tr>
<tr><td>P05</td><td></td><td></td><td></td><td>P05</td></tr>
<tr><td>P10</td><td></td><td></td><td></td><td>P10</td></tr>
<tr><td>P15</td><td></td><td></td><td></td><td>P15</td></tr>
<tr><td>P20</td><td></td><td></td><td></td><td>P20</td></tr>
<tr><td>P25</td><td></td><td></td><td></td><td>P25</td></tr>
<tr><td>P30</td><td></td><td></td><td></td><td>P30</td></tr>
<tr><td>P35</td><td></td><td></td><td></td><td>P35</td></tr>
<tr><td>P40</td><td></td><td></td><td></td><td>P40</td></tr>
<tr><td>P45</td><td></td><td></td><td></td><td>P45</td></tr>
<tr><td>P50</td><td></td><td></td><td></td><td>P50</td></tr>
<tr><td rowspan="10">M</td><td rowspan="10">不锈钢</td><td>M01</td><td></td><td></td><td></td><td>M01</td></tr>
<tr><td>M05</td><td></td><td></td><td></td><td>M05</td></tr>
<tr><td>M10</td><td></td><td></td><td></td><td>M10</td></tr>
<tr><td>M15</td><td></td><td></td><td></td><td>M15</td></tr>
<tr><td>M20</td><td></td><td></td><td></td><td>M20</td></tr>
<tr><td>M25</td><td></td><td></td><td></td><td>M25</td></tr>
<tr><td>M30</td><td></td><td></td><td></td><td>M30</td></tr>
<tr><td>M35</td><td></td><td></td><td></td><td>M35</td></tr>
<tr><td>M40</td><td></td><td></td><td></td><td>M40</td></tr>
<tr><td>M45</td><td></td><td></td><td></td><td>M45</td></tr>
<tr><td rowspan="11">K</td><td rowspan="11">铸铁</td><td>K01</td><td></td><td></td><td></td><td>K01</td></tr>
<tr><td>K05</td><td></td><td></td><td></td><td>K05</td></tr>
<tr><td>K10</td><td></td><td rowspan="5">PB60</td><td></td><td>K10</td></tr>
<tr><td>K15</td><td></td><td></td><td>K15</td></tr>
<tr><td>K20</td><td></td><td></td><td>K20</td></tr>
<tr><td>K25</td><td></td><td rowspan="4">PB90</td><td>K25</td></tr>
<tr><td>K30</td><td></td><td>K30</td></tr>
<tr><td>K35</td><td></td><td></td><td>K35</td></tr>
<tr><td>K40</td><td></td><td></td><td>K40</td></tr>
<tr><td>K45</td><td></td><td></td><td></td><td>K45</td></tr>
<tr><td>K50</td><td></td><td></td><td></td><td>K50</td></tr>
<tr><td rowspan="7">N</td><td rowspan="7">铝 / 铝合金</td><td>N01</td><td></td><td></td><td></td><td>N01</td></tr>
<tr><td>N05</td><td></td><td></td><td></td><td>N05</td></tr>
<tr><td>N10</td><td></td><td></td><td></td><td>N10</td></tr>
<tr><td>N15</td><td></td><td></td><td></td><td>N15</td></tr>
<tr><td>N20</td><td></td><td></td><td></td><td>N20</td></tr>
<tr><td>N25</td><td></td><td></td><td></td><td>N25</td></tr>
<tr><td>N30</td><td></td><td></td><td></td><td>N30</td></tr>
<tr><td rowspan="9">S</td><td rowspan="9">高温合金</td><td>S01</td><td></td><td></td><td></td><td>S01</td></tr>
<tr><td>S05</td><td></td><td></td><td></td><td>S05</td></tr>
<tr><td>S10</td><td></td><td></td><td></td><td>S10</td></tr>
<tr><td>S15</td><td></td><td></td><td></td><td>S15</td></tr>
<tr><td>S20</td><td></td><td></td><td></td><td>S20</td></tr>
<tr><td>S25</td><td></td><td></td><td></td><td>S25</td></tr>
<tr><td>S30</td><td></td><td></td><td></td><td>S30</td></tr>
<tr><td>S35</td><td></td><td></td><td></td><td>S35</td></tr>
<tr><td>S40</td><td></td><td></td><td></td><td>S40</td></tr>
<tr><td rowspan="7">H</td><td rowspan="7">淬硬钢 / 冷硬铸铁</td><td>H01</td><td></td><td></td><td></td><td>H01</td></tr>
<tr><td>H05</td><td rowspan="3">PB30</td><td></td><td></td><td>H05</td></tr>
<tr><td>H10</td><td rowspan="4">PB60</td><td></td><td>H10</td></tr>
<tr><td>H15</td><td></td><td>H15</td></tr>
<tr><td>H20</td><td></td><td rowspan="3">PB90</td><td>H20</td></tr>
<tr><td>H25</td><td></td><td>H25</td></tr>
<tr><td>H30</td><td></td><td></td><td>H30</td></tr>
</table>

PCBN 刀片 负型 80° (C)



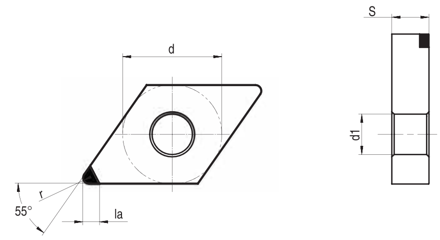
尺寸 (mm)				
型号	d	s	la	d1
CN_1204_	12.7	4.76	2.2	5.16

刀片	型号	r (mm)	推荐参数		牌号		
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PB30	PB60	PB90
	CNGA 120402-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CNGA 120404-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CNGA 120408-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CNGA 120412-S01020-SL-1	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CNGA 120402-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CNGA 120404-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CNGA 120408-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CNGA 120412-S01020-SL-2	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CNGA 120402-S01020-SL-4	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CNGA 120404-S01020-SL-4	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CNGA 120408-S01020-SL-4	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CNGA 120412-S01020-SL-4	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

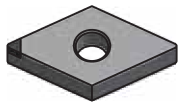
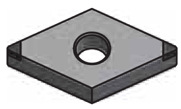
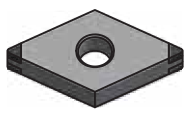
P74

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

PCBN 刀片 负型 55° (D)



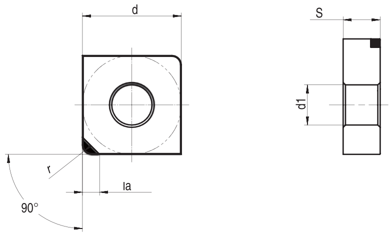
尺寸 (mm)				
型号	d	s	la	d1
DN_1504_	12.7	4.76	2.2	5.16
DN_1506_	12.7	6.35	2.2	5.16

刀片	型号	r (mm)	推荐参数		牌号		
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PB30	PB60	PB90
	**DNGA 150402-S01020-SL-1**	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DNGA 150404-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DNGA 150408-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DNGA 150412-S01020-SL-1	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DNGA 150602-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DNGA 150604-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DNGA 150608-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DNGA 150612-S01020-SL-1	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	**DNGA 150402-S01020-SL-2**	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DNGA 150404-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DNGA 150408-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DNGA 150412-S01020-SL-2	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DNGA 150602-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DNGA 150604-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DNGA 150608-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DNGA 150612-S01020-SL-2	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	**DNGA 150402-S01020-SL-4**	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DNGA 150404-S01020-SL-4	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DNGA 150408-S01020-SL-4	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DNGA 150412-S01020-SL-4	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DNGA 150602-S01020-SL-4	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DNGA 150604-S01020-SL-4	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DNGA 150608-S01020-SL-4	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DNGA 150612-S01020-SL-4	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

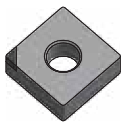
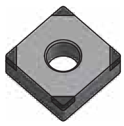
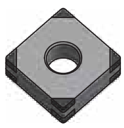
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P74

PCBN 刀片 负型 90° (S)



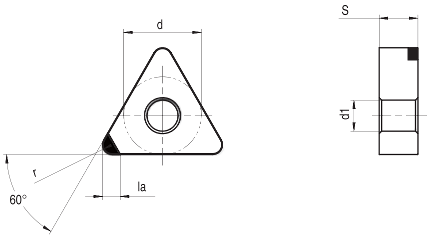
尺寸 (mm)				
型号	d	s	la	d1
SN_1204_	12.7	4.76	2.2	5.16

刀片	型号	r (mm)	推荐参数		牌号		
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PB30	PB60	PB90
	SNGA 120402-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	SNGA 120404-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	SNGA 120408-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	SNGA 120412-S01020-SL-1	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	SNGA 120402-S01020-SL-4	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	SNGA 120404-S01020-SL-4	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	SNGA 120408-S01020-SL-4	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	SNGA 120412-S01020-SL-4	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	SNGA 120402-S01020-SL-8	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	SNGA 120404-S01020-SL-8	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	SNGA 120408-S01020-SL-8	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	SNGA 120412-S01020-SL-8	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

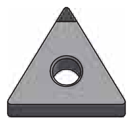
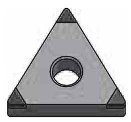
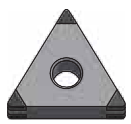
P74

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

PCBN 刀片 负型 60° (T)



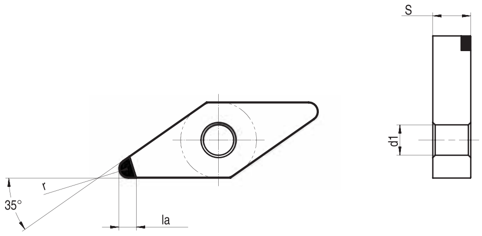
尺寸 (mm)				
型号	d	s	la	d1
TN_1604_	9.52	4.76	2.2	3.81

刀片	型号	r (mm)	推荐参数 进给 (mm/rev)	推荐参数 切深 (mm)	牌号 PB30	牌号 PB60	牌号 PB90
	**TNGA 160402-S01020-SL-1**	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TNGA 160404-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TNGA 160408-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TNGA 160412-S01020-SL-1	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	**TNGA 160402-S01020-SL-3**	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TNGA 160404-S01020-SL-3	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TNGA 160408-S01020-SL-3	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TNGA 160412-S01020-SL-3	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	**TNGA 160402-S01020-SL-6**	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TNGA 160404-S01020-SL-6	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TNGA 160408-S01020-SL-6	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TNGA 160412-S01020-SL-6	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

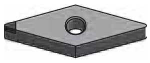
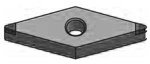
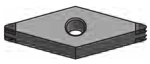
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P74

PCBN 刀片 负型 35° (V)



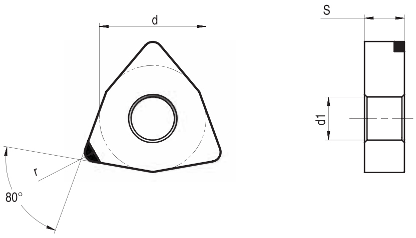
尺寸 (mm)				
型号	d	s	la	d1
VN_1604_	9.52	4.76	2.2	3.81

刀片	型号	r (mm)	推荐参数		牌号		
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PB30	PB60	PB90
	VNGA 160402-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VNGA 160404-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VNGA 160408-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VNGA 160412-S01020-SL-1	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VNGA 160402-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VNGA 160404-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VNGA 160408-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VNGA 160412-S01020-SL-2	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VNGA 160402-S01020-SL-4	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VNGA 160404-S01020-SL-4	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VNGA 160408-S01020-SL-4	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VNGA 160412-S01020-SL-4	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

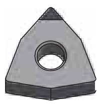
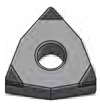
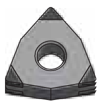
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P74

PCBN 刀片 负型 80° (W)



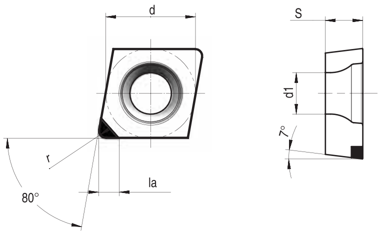
尺寸 (mm)				
型号	d	s	la	d1
WN_0804_	12.7	4.76	2.2	5.16

刀片	型号	r (mm)	推荐参数		牌号		
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PB30	PB60	PB90
	WNGA 080402-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	WNGA 080404-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	WNGA 080408-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	WNGA 080412-S01020-SL-1	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	WNGA 080402-S01020-SL-3	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	WNGA 080404-S01020-SL-3	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	WNGA 080408-S01020-SL-3	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	WNGA 080412-S01020-SL-3	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	WNGA 080402-S01020-SL-6	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	WNGA 080404-S01020-SL-6	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	WNGA 080408-S01020-SL-6	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	WNGA 080412-S01020-SL-6	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

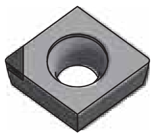
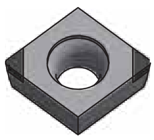
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P74

PCBN 刀片 正型 80° (C)



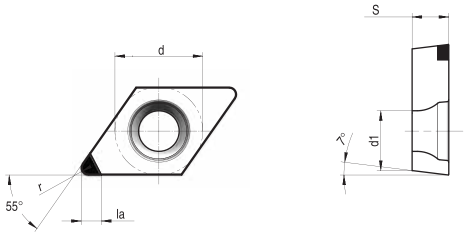
尺寸 (mm)				
型号	d	s	la	d1
CC_0602_	6.35	2.38	2.2	2.8
CC_09T3_	9.52	3.97	2.2	4.4
CC_1204_	12.7	4.76	2.2	5.5

刀片	型号	r (mm)	推荐参数		牌号		
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PB30	PB60	PB90
	**CCGW 060202-S01020-SL-1**	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CCGW 060204-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CCGW 060208-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CCGW 09T302-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CCGW 09T304-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CCGW 09T308-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CCGW 120402-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CCGW 120404-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CCGW 120408-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CCGW 120412-S01020-SL-1	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	**CCGW 060202-S01020-SL-2**	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CCGW 060204-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CCGW 060208-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CCGW 09T302-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CCGW 09T304-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CCGW 09T308-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CCGW 120402-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CCGW 120404-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CCGW 120408-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	CCGW 120412-S01020-SL-2	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

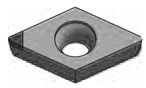
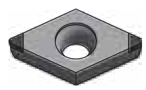
P74

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

PCBN 刀片 正型 55° (D)



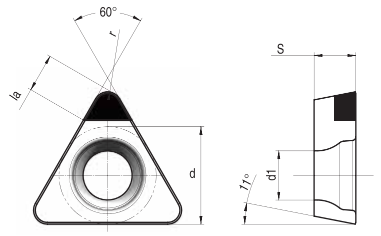
尺寸 (mm)				
型号	d	s	la	d1
DC_0702_	6.35	2.38	2.2	2.8
DC_11T3_	9.52	3.97	2.2	4.4

刀片	型号	r (mm)	推荐参数		牌号		
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PB30	PB60	PB90
	**DCGW 070202-S01020-SL-1**	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DCGW 070204-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DCGW 070208-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DCGW 11T302-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DCGW 11T304-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DCGW 11T308-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DCGW 11T312-S01020-SL-1	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	**DCGW 070202-S01020-SL-2**	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DCGW 070204-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DCGW 070208-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DCGW 11T302-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DCGW 11T304-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DCGW 11T308-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DCGW 11T312-S01020-SL-2	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

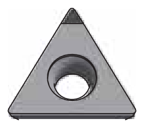
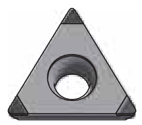
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P74

PCBN 刀片 正型 60° (T)



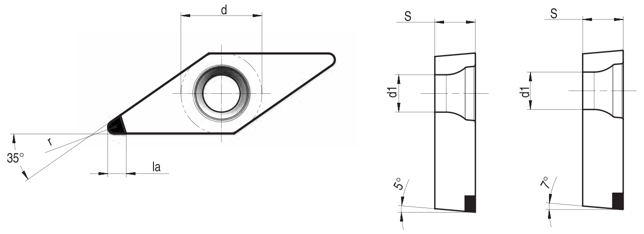
尺寸 (mm)				
型号	d	s	la	d1
TP_0802_	4.76	2.38	2.2	2.4
TP_0902_	5.56	2.38	2.2	2.8
TP_1103_	6.35	3.18	2.2	3.3
TP_1604_	9.52	4.76	2.2	4.4

刀片	型号	r (mm)	推荐参数		牌号		
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PB30	PB60	PB90
	**TPGW 080202-S01020-SL-1**	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TPGW 080204-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TPGW 090202-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TPGW 090204-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TPGW 090208-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TPGW 110302-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TPGW 110304-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TPGW 160402-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TPGW 160404-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TPGW 160408-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	**TPGW 080202-S01020-SL-3**	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TPGW 080204-S01020-SL-3	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TPGW 090202-S01020-SL-3	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TPGW 090204-S01020-SL-3	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TPGW 090208-S01020-SL-3	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TPGW 110302-S01020-SL-3	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TPGW 110304-S01020-SL-3	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TPGW 160402-S01020-SL-3	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TPGW 160404-S01020-SL-3	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TPGW 160408-S01020-SL-3	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

P74

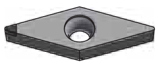
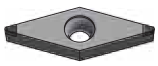
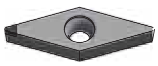
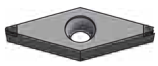
备注：● 常备库存 ○ 限制库存

PCBN 刀片 正型 35° (V)



尺寸 (mm)				
型号	d	s	la	d1
VB_1103_	6.35	3.18	2.2	2.8
VC_1103_	6.35	3.18	2.2	2.8
VB_1604_	9.52	4.76	2.2	4.4
VC_1604_	9.52	4.76	2.2	4.4

车削刀片

刀片	型号	r (mm)	推荐参数		牌号		
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PB30	PB60	PB90
	VBGW 110302-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VBGW 110304-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VBGW 110308-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VBGW 160402-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VBGW 160404-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VBGW 160408-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VBGW 110302-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VBGW 110304-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VBGW 110308-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VBGW 160402-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VBGW 160404-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VBGW 160408-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VCGW 110302-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VCGW 110304-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VCGW 110308-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VCGW 160402-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VCGW 160404-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VCGW 160408-S01020-SL-1	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	●	●	●
	VCGW 110304-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VCGW 110308-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VCGW 160402-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VCGW 160404-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VCGW 160408-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P74

PCD 刀片命名规则

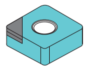
CCGW 09T304	-	2	-	NL	-	5	-	CB	PD20
1		2		3		4		5	6

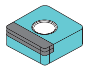
1- 标准 ISO 编号规则

2- 切削刃数

1----1 刃
2----2 刃
3----3 刃

3-PCD 刀片结构形式

NL----PCD 复合片标准结构 

LL----PCD 复合片整边 

4- 刀片前角

00----0°
05----5°
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---- 粗颗粒 PCD

PCD 刀片应用

牌号	牌号特点	主要应用
PD20	通用牌号，材料韧性和耐磨性兼顾	铝合金材料通用加工首选

PCD 刀片加工参数推荐表

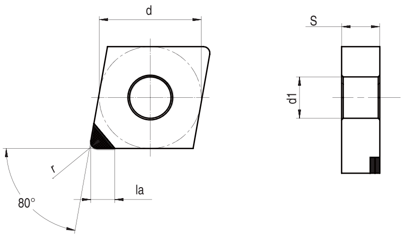
牌 号	工件材料	切削速度 Vc(m/min)	进给 f(mm/rev)	切削深度 ap(mm)	推荐应用工况
PD20	低硅铝（Si＜6%）	300-4000	0.03-0.2	0.05-0.5	连续 / 断续

牌号应用说明

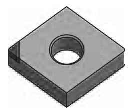
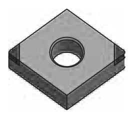
澳克泰 -PCD 刀片牌号 ISO 分组

组别	材料	ISO	无涂层 PD20	ISO
P	非合金钢 / 合金钢	P01		P01
		P05		P05
		P10		P10
		P15		P15
		P20		P20
		P25		P25
		P30		P30
		P35		P35
		P40		P40
		P45		P45
		P50		P50
M	不锈钢	M01		M01
		M05		M05
		M10		M10
		M15		M15
		M20		M20
		M25		M25
		M30		M30
		M35		M35
		M40		M40
		M45		M45
K	铸铁	K01		K01
		K05		K05
		K10		K10
		K15		K15
		K20		K20
		K25		K25
		K30		K30
		K35		K35
		K40		K40
		K45		K45
		K50		K50
N	铝 / 铝合金	N01		N01
		N05		N05
		N10	PD20	N10
		N15		N15
		N20		N20
		N25		N25
		N30		N30
S	高温合金	S01		S01
		S05		S05
		S10		S10
		S15		S15
		S20		S20
		S25		S25
		S30		S30
		S35		S35
		S40		S40
H	淬硬钢 / 冷硬铸铁	H01		H01
		H05		H05
		H10		H10
		H15		H15
		H20		H20
		H25		H25
		H30		H30

PCD 刀片 负型 80° (C)



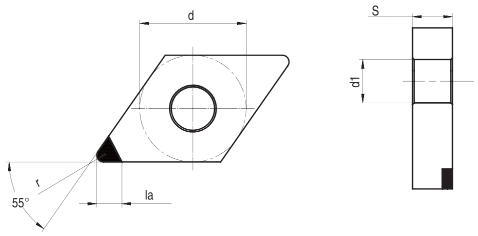
尺寸 (mm)				
型号	d	s	la	d1
CN_1204_	12.7	4.76	3.0	5.16

刀片	型号	r (mm)	推荐参数		牌号
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PD20
	CNGA 120402-1-NL-00	0.2	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	CNGA 120404-1-NL-00	0.4	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	CNGA 120408-1-NL-00	0.8	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	CNGA 120402-2-NL-00	0.2	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	CNGA 120404-2-NL-00	0.4	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	CNGA 120408-2-NL-00	0.8	0.03-0.2	0.05-0.5	●

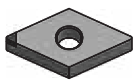
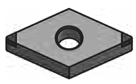
P86

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

PCD 刀片 负型 55° (D)



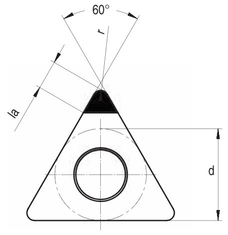
尺寸 (mm)				
型号	d	s	la	d1
DN_1504_	12.7	4.76	3.0	5.16

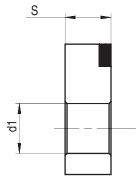
刀片	型号	r (mm)	推荐参数		牌号
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PD20
	DNGA 150402-1-NL-00	0.2	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	DNGA 150404-1-NL-00	0.4	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	DNGA 150408-1-NL-00	0.8	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	DNGA 150402-2-NL-00	0.2	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	DNGA 150404-2-NL-00	0.4	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	DNGA 150408-2-NL-00	0.8	0.03-0.2	0.05-0.5	●

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

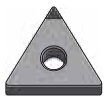
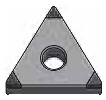
P86

PCD 刀片 负型 60° (T)





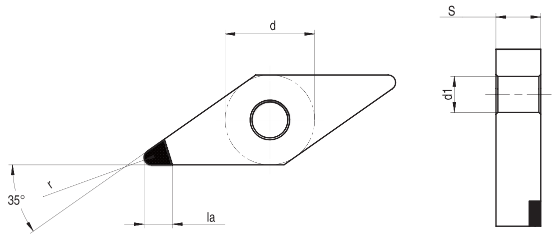
尺寸 (mm)				
型号	d	s	la	d1
TN_1604_	9.52	4.76	3.0	3.81

刀片	型号	r (mm)	推荐参数		牌号
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PD20
	**TNGA 160402-1-NL-00**	0.2	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TNGA 160404-1-NL-00	0.4	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TNGA 160408-1-NL-00	0.8	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	**TNGA 160402-3-NL-00**	0.2	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TNGA 160404-3-NL-00	0.4	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TNGA 160408-3-NL-00	0.8	0.03-0.2	0.05-0.5	●

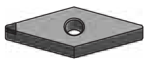
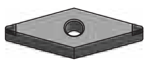
P86

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

PCD 刀片 负型 35° (V)



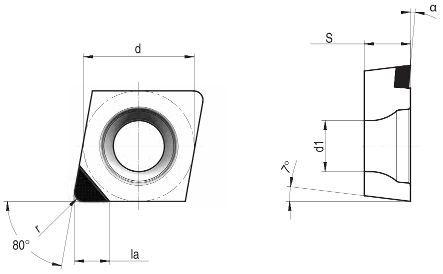
尺寸 (mm)				
型号	d	s	la	d1
VN_1604_	9.525	4.76	3.0	3.81

刀片	型号	r (mm)	推荐参数		牌号
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PD20
	VNGA 160402-1-NL-00	0.2	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	VNGA 160404-1-NL-00	0.4	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	VNGA 160408-1-NL-00	0.8	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	VNGA 160402-2-NL-00	0.2	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	VNGA 160404-2-NL-00	0.4	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	VNGA 160408-2-NL-00	0.8	0.03-0.2	0.05-0.5	●

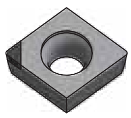
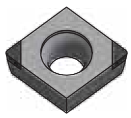
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P86

PCD 刀片 正型 80° (C)



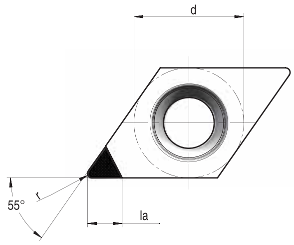
尺寸 (mm)				
型号	d	s	la	d1
CC_0602_	6.35	2.38	3.0	2.8
CC_09T3_	9.52	3.97	3.0	4.4
CC_1204_	12.7	4.76	3.0	5.5

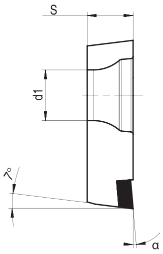
刀片	型号	r (mm)	α (°)	推荐参数 进给 (mm/rev)	推荐参数 切深 (mm)	牌号 PD20
	CCGW 060202-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	CCGW 060204-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	CCGW 060208-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	CCGW 09T302-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	CCGW 09T304-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	CCGW 09T308-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	CCGW 120402-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	CCGW 120404-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	CCGW 120408-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	CCGW 060202 -2-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	CCGW 060204 -2-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	CCGW 060208 -2-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	CCGW 09T302 -2-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	CCGW 09T304 -2-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	CCGW 09T308 -2-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	CCGW 120402 -2-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	CCGW 120404 -2-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	CCGW 120408 -2-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●

P86

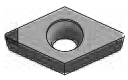
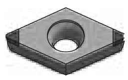
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

PCD 刀片 正型 55° (D)





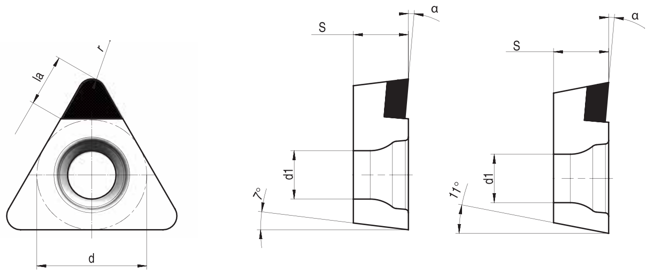
尺寸 (mm)				
型号	d	s	la	d1
DC_0702_	6.35	2.38	3.0	2.8
DC_11T3_	9.52	3.97	3.0	4.4

刀片	型号	r (mm)	α (°)	推荐参数 进给 (mm/rev)	推荐参数 切深 (mm)	牌号 PD20
	DCGW 070202-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	DCGW 070204-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	DCGW 070208-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	DCGW 11T302-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	DCGW 11T304-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	DCGW 11T308-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	DCGW 070202-2-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	DCGW 070204-2-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	DCGW 070208-2-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	DCGW 11T302-2-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	DCGW 11T304-2-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	DCGW 11T308-2-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●

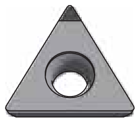
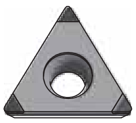
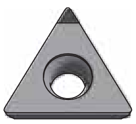
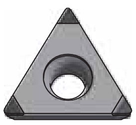
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P86

PCD 刀片 正型 60° (T)



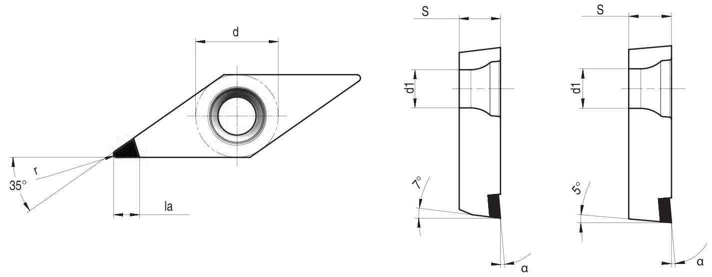
尺寸 (mm)				
型号	d	s	la	d1
TC_0802_	4.76	2.38	3.0	2.4
TC_1103_	6.35	3.18	3.0	2.8
TC_1604_	9.52	4.76	3.0	4.4
TP_0802_	4.76	2.38	3.0	2.4
TP_1604_	9.52	4.76	3.0	4.4

刀片	型号	r (mm)	α (°)	推荐参数		牌号
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PD20
	TCGW 080202-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TCGW 080204-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TCGW 080208-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TCGW 110302-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TCGW 110304-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TCGW 110308-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TCGW 160402-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TCGW 160404-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TCGW 160408-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TCGW 080202-3-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TCGW 080204-3-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TCGW 080208-3-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TCGW 110302-3-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TCGW 110304-3-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TCGW 110308-3-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TCGW 160302-3-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TCGW 160304-3-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TCGW 160308-3-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	●
	TPGW 080204-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TPGW 080208-1-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	●
	TPGW 080204-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TPGW 080208-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TPGW 080202-3-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TPGW 080204-3-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TPGW 080208-3-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TPGW 160402-3-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TPGW 160404-3-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TPGW 160408-3-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●

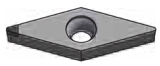
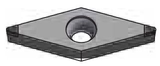
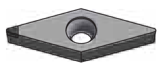
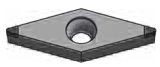
i P86

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

PCD 刀片 正型 35° (V)



尺寸 (mm)				
型号	d	s	la	d1
VB_1103_	6.35	3.18	3.0	2.8
VB_1604_	9.52	4.76	3.0	4.4

刀片	型号	r (mm)	α (°)	推荐参数 进给 (mm/rev)	切深 (mm)	牌号 PD20
	VBGW 110302-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	VBGW 110304-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	VBGW 160402-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	VBGW 160404-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	VBGW 110302-2-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	VBGW 110304-2-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	VBGW 160402-2-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	VBGW 160404-2-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	VCGW 110302-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	VCGW 110304-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	VCGW 160402-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	VCGW 160404-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	VCGW 110302-2-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	VCGW 110304-2-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	VCGW 110302-2-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	VCGW 110304-2-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P86


ACHTECK
www.achtecktool.com

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

ACHTECK

www.achtecktool.com

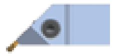
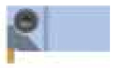
槽刀杆

刀杆命名规则

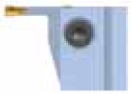
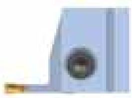
A	G	U	E	R	32 / 25	25	-	4	T25	-	40	-	80	-	SW
1	2	3	4	5	6 / 7	8	-	9	10	-	11	-	12	-	13

1- 公司名称
ACHTECK

2- 应用类型	
G	切槽
T	车削

3- 刀杆头部形状	
S: 直线型 -180°	
U: 越程槽 -45°	
P: 垂直型 -90°	

4- 加工类型
E: 外圆加工 I: 内孔加工 F: 端面加工

5- 刀杆方向	
	L: 左手
	R: 右手

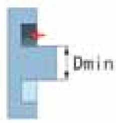
6- 刀杆直径	
	20=20.0mm 25=25.0mm 32=32.0mm

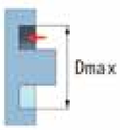
7- 刀杆高度	
	20=20.0mm 25=25.0mm 32=32.0mm

8- 刀杆宽度	
	20=20.0mm 25=25.0mm 32=32.0mm

9- 刀片宽度	
	2=2.0mm 3=3.0mm 4=4.0mm

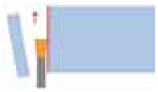
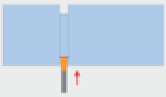
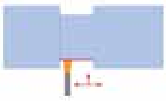
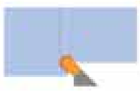
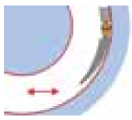
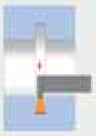
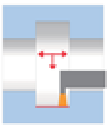
10- 切深
T25=Max 25mm


11- 最小切削直径	
	40=40.0mm

12- 最大切削直径	
	80=80.0mm

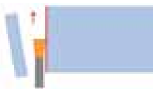
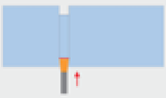
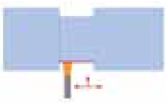
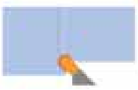
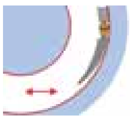
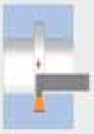
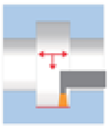
13- 类型
SW: 瑞士机床用 OB: 外凸型刀杆 C: 带内冷却孔 D: 加强型刀杆

刀杆产品一览

应用 \ 刀杆			外圆			
			ATSER/L	ATSER/L-D	ATSER/L-SW	AGUER/L
						
页码			P103	P105	P106	P107
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					

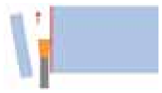
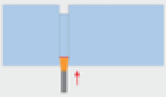
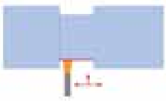
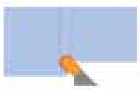
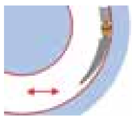
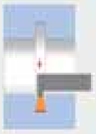
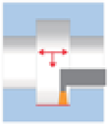
备注：●理想选择

刀杆产品一览

应用 \ 刀杆			端面				
			ATSFR/L	ATSFR/L-OB	AGSFR/L	AGPFR/L	ATPFR/L
							
页码			P108	P109	P110	P111	P112
外圆加工	切断						
外圆加工	切槽					●	●
外圆加工	车削					○	○
外圆加工	仿形加工						
外圆加工	越程槽						
端面加工	切槽		●	●	●	●	●
端面加工	车削		●	●	●	●	●
内孔加工	切槽						
内孔加工	车削						

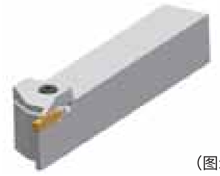
备注：●理想选择

刀杆产品一览

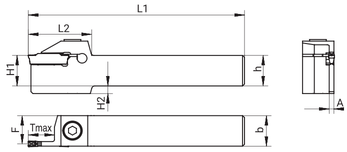
应用 \ 刀杆			内孔			
			ATPIR/L	ATSIR/L	AGSIR/L	AGUIR/L
						
页码			P113	P114	P115	P116
外圆加工	切断					
	切槽					
	车削					
	仿形加工					
	越程槽					●
端面加工	切槽			●	●	
	车削			●	●	
内孔加工	切槽		●			
	车削		●			

备注：●理想选择

ATSER/L 外圆车削与切槽刀杆

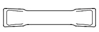


（图示刀杆为右手刀杆）



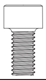
型号		尺寸 (mm)									刀片 *
		h	b	H1	H2	A	L1	L2	F	Tmax	
ATSER/L	1616-2T08	16	16	16	4	1.8	110	32	15.1	8	ACD/ACS/ATD
	1616-2T12	16	16	16	4	1.8	110	32	15.1	12	
	1616-2T17	16	16	16	4	1.8	110	38	15.1	17	
	2020-2T08	20	20	20	0	1.8	125	32	19.1	8	
	2020-2T12	20	20	20	0	1.8	125	32	19.1	12	
	2020-2T17	20	20	20	0	1.8	125	38	19.1	17	
	2525-2T08	25	25	25	0	1.8	150	32	24.1	8	
	2525-2T12	25	25	25	0	1.8	150	32	24.1	12	
	2525-2T17	25	25	25	0	1.8	150	38	24.1	17	
ATSER/L	1616-3T09	16	16	16	4	2.4	110	32	14.8	9	
	1616-3T12	16	16	16	4	2.4	110	32	14.8	12	
	1616-3T20	16	16	16	4	2.4	110	38	14.8	20	
	2020-3T09	20	20	20	0	2.4	125	32	18.8	9	
	2020-3T12	20	20	20	0	2.4	125	32	18.8	12	
	2020-3T20	20	20	20	0	2.4	125	38	18.8	20	
	2525-3T09	25	25	25	0	2.4	150	32	23.8	9	
	2525-3T12	25	25	25	0	2.4	150	32	23.8	12	
	2525-3T20	25	25	25	0	2.4	150	38	23.8	20	
	2525-3T25	25	25	25	0	2.4	150	45	23.8	25	
ATSER/L	1616-4T10	16	16	16	4	3.0	110	32	14.5	10	
	1616-4T15	16	16	16	4	3.0	110	32	14.5	15	
	1616-4T25	16	16	16	4	3.0	110	45	14.5	25	
	2020-4T10	20	20	20	0	3.0	125	32	18.5	10	
	2020-4T15	20	20	20	0	3.0	125	32	18.5	15	
	2020-4T25	20	20	20	0	3.0	125	45	18.5	25	
	2525-4T10	25	25	25	0	3.0	150	32	23.5	10	
	2525-4T15	25	25	25	0	3.0	150	32	23.5	15	
	2525-4T20	25	25	25	0	3	150	32	23.5	20	
	2525-4T25	25	25	25	0	3.0	150	45	23.5	25	
ATSER/L	2020-5T12	20	20	20	0	4	125	38	18.1	12	
	2020-5T20	20	20	20	0	4	125	38	18.1	20	
	2525-5T12	25	25	25	0	4	150	38	23.1	12	
	2525-5T20	25	25	25	0	4	150	38	23.1	20	
	2525-5T32	25	25	25	0	4	150	55	23	32	
	3232-5T12	32	32	32	0	3.9	170	35.8	30.08	12	
	3232-5T20	32	32	32	0	3.9	170	37.8	30.08	20	
	3232-5T25	32	32	32	0	3.9	170	44.8	30.08	25	
	3232-5T32	32	32	32	0	3.9	170	55	30.08	32	
ATSER/L	2020-6T12	20	20	20	0	5	125	38	17.6	12	
	2020-6T20	20	20	20	0	5	125	40	17.6	20	
	2525-6T12	25	25	25	7	5	150	38	22.6	12	
	2525-6T20	25	25	25	7	5	150	40	22.6	20	
	2525-6T32	25	25	25	7	5	150	55	22.5	32	
	3232-6T12	32	32	32	0	4.9	170	35.8	30.08	12	
	3232-6T20	32	32	32	0	4.9	170	39.8	30.08	20	
	3232-6T25	32	32	32	0	4.9	170	44.8	30.08	25	
	3232-6T32	32	32	32	0	4.9	170	55	30.08	32	
ATSER/L	2525-8T16	25	25	25	7	5.9	150	45	22.1	16	
	2525-8T25	25	25	25	7	5.9	150	45	22.1	25	
	2525-8T36	25	25	25	7	5.9	150	60	22.1	36	
	3232-8T25	32	32	32	0	5.9	170	45	29.1	25	
	3232-8T36	32	32	32	0	5.9	170	60	29.1	36	

刀片 *：ACD/ACS 系列仅用于切槽、切断



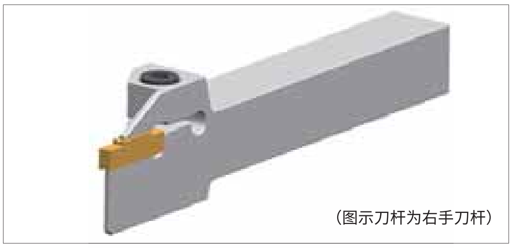
P124

P134

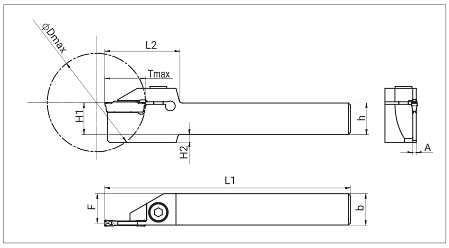
刀杆型号	螺钉型号	扳手型号
		
ATSER/L 1616-2/3	SH050160	LT-H4
ATSER/L 2020-2/3	SH050200	LT-H4
ATSER/L 2525-2/3	SH050250	LT-H4
ATSER/L 1616-4/5	SH060160	LT-H5
ATSER/L 2020-4/5	SH060200	LT-H5
ATSER/L 2525-4/5	SH060250	LT-H5
ATSER/L 2020-6	SH080200	LT-H6
ATSER/L 2525-6/8	SH080250	LT-H6
ATSER/L 3232-5	SH060250	LT-H5
ATSER/L 3232-6	SH080250	LT-H6
ATSER/L 3232-8	SH080250	LT-H6

P124 P134

ATSER/L-D 加强型外圆车削与切槽刀杆

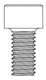


(图示刀杆为右手刀杆)



型号		尺寸 (mm)										刀片 *
		h	b	H1	H2	A	L1	L2	F	Tmax	Dmax	
ATSER/L	1010-2T15-D40	10	10	10	6	1.8	125	32	9.1	15	40	ACD/ACS/ATD
	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	
	2525-2T20-D45	25	25	25	0	1.8	150	38	24.1	20	45	
	1212-3T15-D40	12	12	12	4	2.4	125	32	10.8	15	40	
	1616-3T20-D45	16	16	16	4	2.4	125	32	14.8	20	45	
	2020-3T20-D45	20	20	20	0	2.4	125	32	18.8	20	45	
	2525-3T20-D45	25	25	25	0	2.4	150	32	23.8	20	45	
	2525-3T25-D60	25	25	25	7	2.4	150	45	23.8	25	60	

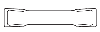
刀片 *：ACD/ACS 系列仅用于切槽、切断

刀杆型号	螺钉型号	扳手型号
		
ATSER/L 1010-2	SH050160	LT-H4
ATSER/L 1212-2/3	SH050160	LT-H4
ATSER/L 1616-2	SH050160	LT-H4
ATSER/L 1616-3	SH050200	LT-H4
ATSER/L 2020-2/3	SH050200	LT-H4
ATSER/L 2525-2/3	SH050250	LT-H4

加工深度与工件直径关系

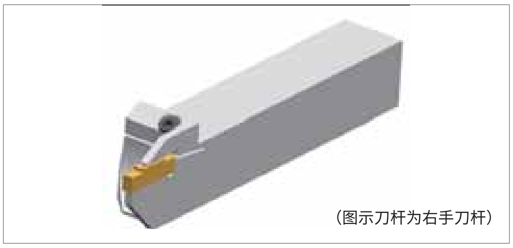
型号		被加工工件直径	Tmax																
			≤8	9	10	11	12	13	14	15	17	18	19	20	21	22	23	24	25
ATSER/L	1010-2T15-D40	Dmax	∞	∞	∞	269	120	79	59	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1212-2T15-D40		∞	∞	∞	269	120	79	59	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1616-2T20-D45		∞	∞	∞	∞	∞	432	193	125	76	64	57	45	-	-	-	-	-
	2020-2T20-D45		∞	∞	∞	∞	∞	432	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

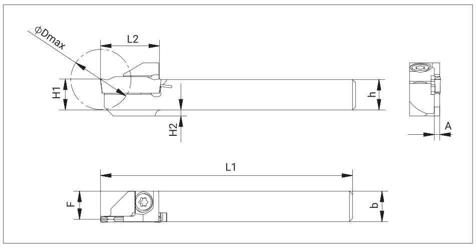
“∞”：直径无限大


P124


P134

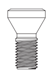
ATSER/L-SW 瑞士车床用外圆切槽和车削刀杆

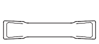




型号		尺寸 (mm)									刀片 *
		h	b	H1	H2	A	L1	L2	F	Dmax	
ATSER/L	1010-2D20-SW	10	10	10	2	1.8	125	20	9.1	20	ACD/ACS/ATD
	1212-2D24-SW	12	12	12	2	1.8	125	20	11.1	24	
	1414-2D24-SW	14	14	14	0	1.8	125	20	13.1	24	
	1616-2D32-SW	16	16	16	0	1.8	125	25	15.1	32	
	1212-3D24-SW	12	12	12	2	2.4	125	20	10.8	24	
	1616-3D32-SW	16	16	16	0	2.4	125	25	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	24	18.8	45	

刀片 *：ACD/ACS 系列仅用于切槽、切断

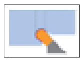
刀杆型号	螺钉型号	扳手型号
		
ATSER/L-SW	SP040125	LT-TP15

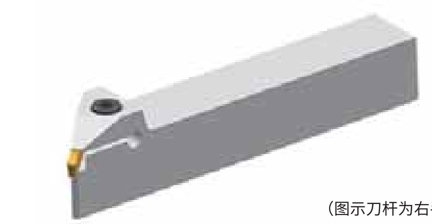


P124

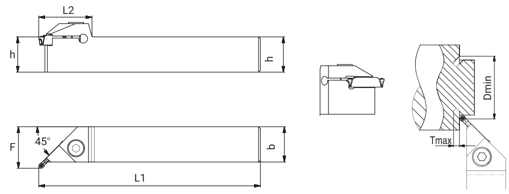
P134

AGUER/L 外圆越程槽加工刀杆

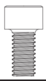


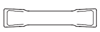


（图示刀杆为右手刀杆）



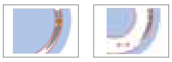
型号		刀片尺寸 (mm)	尺寸 (mm)								刀片 *
			h	b	H1	L1	L2	F	Tmax	Dmin	
AGUER/L	1616-3	2,3	16	16	16	110	29.5	18.8	3	60	ATD
	1616-4	4	16	16	16	110	29.5	18.8	3	55	
	2020-3	2,3	20	20	20	125	29.5	22.8	3	60	
	2020-4	4	20	20	20	125	29.5	22.8	3	55	
	2525-3	2,3	25	25	25	150	29.5	27.8	3	60	
	2525-4	4	25	25	25	150	29.5	27.8	3	55	
	2525-6	5,6	25	25	25	150	32.5	28.0	3.5	55	

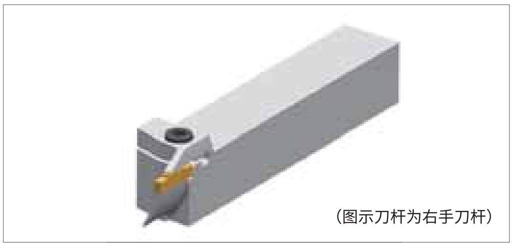
刀杆型号	螺钉型号	扳手型号
		
AGUER/L 1616-3	SH050160	LT-H4
AGUER/L 2020-3	SH050200	LT-H4
AGUER/L 2525-3	SH050250	LT-H4
AGUER/L 1616-4	SH060160	LT-H5
AGUER/L 2020-4	SH060200	LT-H5
AGUER/L 2525-4	SH060250	LT-H5
AGUER/L 2525-6	SH060250	LT-H5

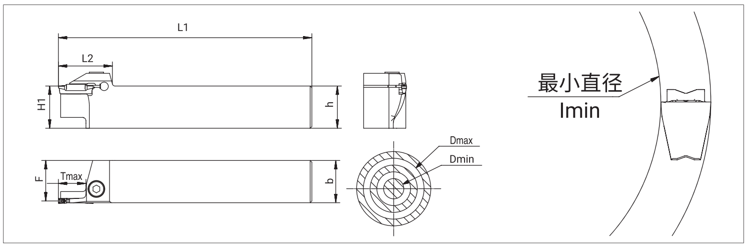

P124

P134

ATSFR/L 端面切槽与车削刀杆

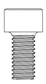
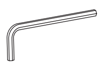


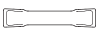
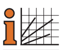




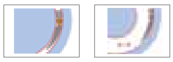
型号		尺寸 (mm)									刀片宽度 (mm)	端面切槽刀片加工最小切槽直径 Imin(mm)							刀片 *
		h	b	H1	L1	L2	F	Tmax	Dmin	Dmax		TS	TM	Ground	RM	CS	CM	CH	
ATSFR/L	2525-3T10-35-45	25	25	25	150	32	23.95	10	35	45	3	24	24	-	-	-	-	-	ACD/ACS/ATD
	2525-3T10-40-55	25	25	25	150	32	23.95	10	40	55	3	24	24	-	-	-	-	-	
	2525-3T15-45-65	25	25	25	150	32	23.95	15	45	65	3	24	24	59	59	-	-	-	
	2525-3T15-55-85	25	25	25	150	32	23.95	15	55	85	3	24	24	59	59	79	79	79	
	2525-4T15-35-50	25	25	25	150	32	23.55	15	35	50	4	22	22	42	42	-	42	42	
	2525-4T15-45-65	25	25	25	150	32	23.55	15	45	65	4	22	22	42	42	-	42	42	
	2525-4T15-55-85	25	25	25	150	32	23.55	15	55	85	4	22	22	42	42	-	42	42	
	2525-5T20-50-80	25	25	25	150	40	23.05	20	50	80	5	20	20	40	40	-	50	50	
	2525-5T20-70-110	25	25	25	150	40	23.05	20	70	110	5	20	20	40	40	-	50	50	
	2525-5T20-100-150	25	25	25	150	40	23.05	20	100	150	5	20	20	40	40	-	50	50	
	2525-5T20-140-200	25	25	25	150	40	23.05	20	140	200	5	20	20	40	40	-	50	50	
	2525-6T20-50-85	25	25	25	150	40	22.55	20	50	85	6	18	18	38	38	-	48	48	
	2525-6T20-75-150	25	25	25	150	40	22.55	20	75	150	6	18	18	38	38	-	48	48	
	2525-6T20-140-250	25	25	25	150	40	22.55	20	140	250	6	18	18	38	38	-	48	48	
	2525-6T20-200-000	25	25	25	150	40	22.55	20	200	∞	6	18	18	38	38	-	48	48	

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

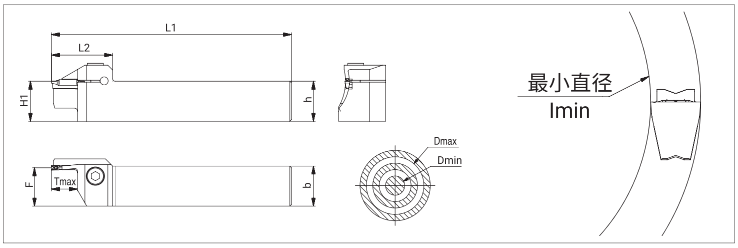
刀杆型号	螺钉型号	扳手型号
		
ATSFR/L 2525-3	SH050250	LT-H4
ATSFR/L 2525-4	SH060250	LT-H5
ATSFR/L 2525-5	SH080250	LT-H6
ATSFR/L 2525-6	SH080250	LT-H6


P124

P134

ATSFR/L-OB 外凸型端面切槽及车削刀杆

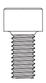
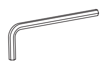



（图示刀杆为右手刀杆）



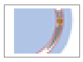
型号		尺寸 (mm)									端面切槽刀片加工最小切槽直径 Imin(mm)							刀片 *
		h	b	H1	L1	L2	F	Tmax	Dmin	Dmax	TS	TM	Ground	RM	CS	CM	CH	
ATSFR/L	2020-3T10-30-40-OB	20	20	20	140	31	18.95	10	30	40	24	24	-	-	-	-	-	ACD/ ACS/ ATD
	2020-3T10-35-50-OB	20	20	20	140	31	18.95	10	35	50	24	24	-	-	-	-	-	
	2020-3T15-45-70-OB	20	20	20	140	35	18.95	15	45	70	24	24	59	59	-	-	-	
	2020-3T15-65-100-OB	20	20	20	140	35	18.95	15	65	100	24	24	59	59	79	79	79	
	2020-4T10-20-30-OB	20	20	20	140	31	18.55	10	20	30	22	22	-	-	-	-	-	
	2020-4T10-25-35-OB	20	20	20	140	31	18.55	10	25	35	22	22	-	-	-	-	-	
	2020-4T16-30-45-OB	20	20	20	140	36	18.55	16	30	45	22	22	-	-	-	-	-	
	2020-4T16-35-50-OB	20	20	20	140	36	18.55	16	35	50	22	22	42	42	-	42	42	
	2020-4T16-45-70-OB	20	20	20	140	36	18.55	16	45	70	22	22	42	42	-	42	42	
	2020-4T16-65-120-OB	20	20	20	140	36	18.55	16	65	120	22	22	42	42	-	42	42	
	2020-4T16-115-200-OB	20	20	20	140	36	18.55	16	115	200	22	22	42	42	-	42	42	
	2525-3T10-35-50-OB	25	25	25	150	38	23.95	10	35	50	24	24	-	-	-	-	-	
	2525-3T15-45-70-OB	25	25	25	150	38	23.95	15	45	70	24	24	59	59	-	-	-	
	2525-3T15-65-100-OB	25	25	25	150	38	23.95	15	65	100	24	24	59	59	79	79	79	
	2525-4T10-25-35-OB	25	25	25	150	39	23.55	10	25	35	22	22	-	-	-	-	-	
	2525-4T20-30-45-OB	25	25	25	150	39	23.55	20	30	45	22	22	-	-	-	-	-	
	2525-4T20-35-50-OB	25	25	25	150	39	23.55	20	35	50	22	22	42	42	-	42	42	
	2525-4T20-45-70-OB	25	25	25	150	39	23.55	20	45	70	22	22	42	42	-	42	42	
	2525-4T20-65-125-OB	25	25	25	150	39	23.55	20	65	125	22	22	42	42	-	42	42	
	2525-4T20-115-200-OB	25	25	25	150	39	23.55	20	115	200	22	22	42	42	-	42	42	
	2525-4T20-190-000-OB	25	25	25	150	39	23.55	20	190	∞	22	22	42	42	-	42	42	
	2525-5T25-50-80-OB	25	25	25	150	49	23.05	25	50	80	20	20	40	40	-	50	50	
	2525-5T15-50-80-OB	25	25	25	150	41	23.05	15	50	80	20	20	40	40	-	50	50	
	2525-5T25-70-110-OB	25	25	25	150	49	23.05	25	70	110	20	20	40	40	-	50	50	
	2525-5T15-70-110-OB	25	25	25	150	49	23.05	15	70	110	20	20	40	40	-	50	50	
	2525-5T25-100-150-OB	25	25	25	150	49	23.05	25	100	150	20	20	40	40	-	50	50	
	2525-5T25-140-200-OB	25	25	25	150	49	23.05	25	140	200	20	20	40	40	-	50	50	
	2525-5T25-190-000-OB	25	25	25	150	49	23.05	25	190	∞	20	20	40	40	-	50	50	
	2525-6T25-50-70-OB	25	25	25	150	49	22.55	25	50	70	18	18	38	38	-	48	48	
	2525-6T25-60-100-OB	25	25	25	150	49	22.55	25	60	100	18	18	38	38	-	48	48	
	2525-6T25-90-180-OB	25	25	25	150	49	22.55	25	90	180	18	18	38	38	-	48	48	
	2525-6T25-170-400-OB	25	25	25	150	49	22.55	25	170	400	18	18	38	38	-	48	48	
	2525-6T25-390-000-OB	25	25	25	150	49	22.55	25	390	∞	18	18	38	38	-	48	48	

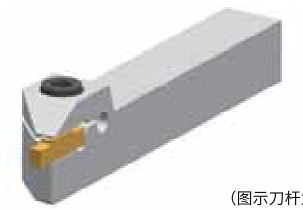
1、刀片 *：ACD/ACS 系列仅用于切槽
2、一：表示该刀片不可选用
3、选择刀杆范围后，请确认选用的刀片端面切槽的最小加工直径

刀杆型号	螺钉型号	扳手型号
		
ATSFR/L-OB 2020-3/4	SH060200	LT-H5
ATSFR/L-OB 2525-3	SH060250	LT-H5
ATSFR/L-OB 2525-4	SH060250	LT-H5
ATSFR/L-OB 2525-5	SH080250	LT-H6
ATSFR/L-OB 2525-6	SH080250	LT-H6

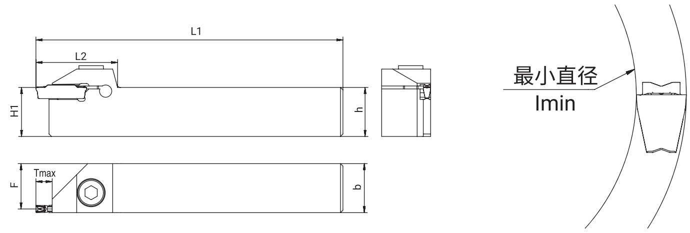

P124 P134

AGSFR/L 外圆端面切槽和车削刀杆



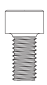
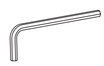



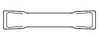
（图示刀杆为右手刀杆）



型号		刀片尺寸 (mm)	尺寸 (mm)							端面切槽刀片加工最小切槽直径 Imin(mm)							刀片 *
			h	b	H1	L1	L2	F	Tmax	TS	TM	Ground	RM	CS	CM	CH	
AGSFR/L	1616-4	2	16	16	16	110	32	14.55	4.6	196	-	100	196	196	196	196	ACD/ACS/ATD
		3	16	16	16	110	32	14.55	4.6	24	24	59	59	79	79	79	
		4	16	16	16	110	32	14.55	4.6	22	22	42	42	-	42	42	
	2020-4	2	20	20	20	125	32	18.55	4.6	196	-	100	196	196	196	196	
		3	20	20	20	125	32	18.55	4.6	24	24	59	59	79	79	79	
		4	20	20	20	125	32	18.55	4.6	22	22	42	42	-	42	42	
	2020-6	5	20	20	20	125	38	17.58	4.6	20	20	40	40	-	50	50	
		6	20	20	20	125	38	17.58	4.6	18	18	38	38	-	48	48	
	2525-4	2	25	25	25	150	38	23.55	4.6	196	-	100	196	196	196	196	
		3	25	25	25	150	38	23.55	4.6	24	24	59	59	79	79	79	
		4	25	25	25	150	38	23.55	4.6	22	22	42	42	-	42	42	
	2525-6	5	25	25	25	150	38	22.58	4.6	20	20	40	40	-	50	50	
		6	25	25	25	150	38	22.58	4.6	18	18	38	38	-	48	48	

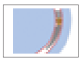
1、刀片 *：ACD/ACS 系列仅用于切槽
2、一：表示该刀片不可选用
3、选择刀杆范围后，请确认选用的刀片端面切槽的最小加工直径

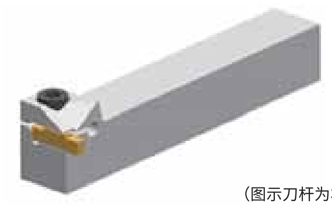
刀杆型号	螺钉型号	扳手型号
		
AGSFR/L 1616	SH060160	LT-H5
AGSFR/L 2020	SH060200	LT-H5
AGSFR/L 2525	SH060250	LT-H5


P124

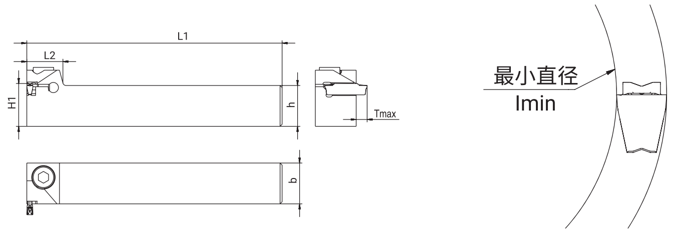
P134

AGPFR/L 端面切槽与车削刀杆



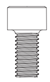
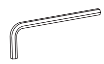
（图示刀杆为右手刀杆）

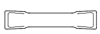


槽刀刀杆

型号		刀片尺寸 (mm)	尺寸 (mm)						端面切槽刀片加工最小切槽直径 Imin(mm)							刀片 *
			h	b	H1	L1	L2	Tmax	TS	TM	Ground	RM	CS	CM	CH	
AGPFR/L	2020-4	2	20	20	20	125	20	4.6	196	-	100	196	196	196	196	ACD/ACS/ATD
		3	20	20	20	125	20	4.6	24	24	59	59	79	79	79	
		4	20	20	20	125	20	4.6	22	22	42	42	-	42	42	
	2525-4	2	25	25	25	150	20	4.6	196	-	100	196	196	196	196	
		3	25	25	25	150	20	4.6	24	24	59	59	79	79	79	
		4	25	25	25	150	20	4.6	22	22	42	42	-	42	42	
	2525-6	5	25	25	25	150	25	4.6	20	20	40	40	-	50	50	
		6	25	25	25	150	25	4.6	18	18	38	38	-	48	48	

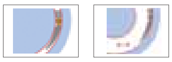
1、刀片 *：ACD/ACS 系列仅用于切槽
2、一：表示该刀片不可选用
3、选择刀杆范围后，请确认选用的刀片端面切槽的最小加工直径

刀杆型号	螺钉型号	扳手型号
		
AGPFR/L 2020	SH060200	LT-H5
AGPFR/L 2525	SH060250	LT-H5

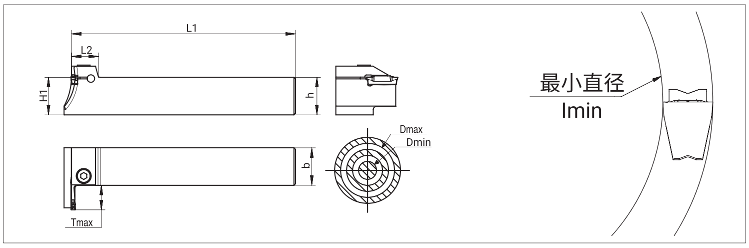



P124 P134

ATPFR/L 端面切槽、切削及车削刀杆

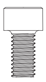


（图示刀杆为右手刀杆）



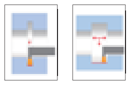
型号		刀座尺寸 (mm)	尺寸 (mm)							端面切槽刀片加工最小切槽直径 Imin(mm)							刀片 *
			h	b	L1	L2	Tmax	Dmin	Dmax	TS	TM	Ground	RM	CS	CM	CH	
	ATPFR/L 2525-3T10-30-40	3	25	25	150	18	10	30	40	24	24	-	-	-	-	-	
	ATPFR/L 2525-3T10-35-50	3	25	25	150	18	10	35	50	24	24	-	-	-	-	-	
	ATPFR/L 2525-3T15-45-60	3	25	25	150	18	15	45	60	24	24	-	-	-	-	-	
	ATPFR/L 2525-3T15-55-85	3	25	25	150	18	15	55	85	24	24	59	59	79	79	79	
	ATPFR/L 2525-4T12-25-40	4	25	25	150	18.5	12	25	40	22	22	-	-	-	-	-	
	ATPFR/L 2525-4T15-35-50	4	25	25	150	18.5	15	35	50	22	22	42	42	-	42	42	
	ATPFR/L 2525-4T15-45-60	4	25	25	150	18.5	15	45	60	22	22	42	42	-	42	42	
	ATPFR/L 2525-4T15-55-85	4	25	25	150	18.5	15	55	85	22	22	42	42	-	42	42	
ATPFR/L	ATPFR/L 2525-5T20-50-80	5	25	25	150	22	20	50	80	20	20	40	40	-	50	50	ACD/ ACS/ ATD
	ATPFR/L 2525-5T20-70-110	5	25	25	150	22	20	70	110	20	20	40	40	-	50	50	
	ATPFR/L 2525-5T20-100-150	5	25	25	150	22	20	100	150	20	20	40	40	-	50	50	
	ATPFR/L 2525-5T20-140-200	5	25	25	150	22	20	140	200	20	20	40	40	-	50	50	
	ATPFR/L 2525-5T20-190-000	5	25	25	150	22	20	190	∞	20	20	40	40	-	50	50	
	ATPFR/L 2525-6T20-50-85	6	25	25	150	22	20	50	85	18	18	38	38	-	48	48	
	ATPFR/L 2525-6T20-75-150	6	25	25	150	22	20	75	150	18	18	38	38	-	48	48	
	ATPFR/L 2525-6T20-140-250	6	25	25	150	22	20	140	250	18	18	38	38	-	48	48	
	ATPFR/L 2525-6T20-240-000	6	25	25	150	22	20	240	∞	-	48	48	18	18	38	38	

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

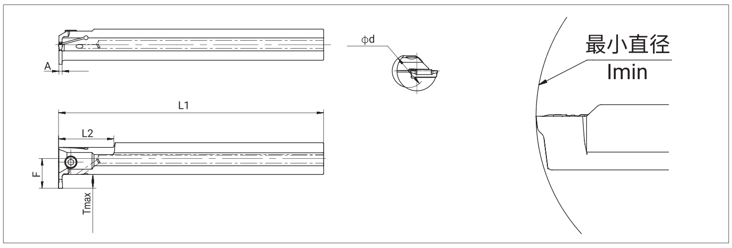
刀杆型号	螺钉型号	扳手型号
		
ATPFR/L2525-3	SH050250	LT-H4
ATPFR/L2525-4	SH060250	LT-H5
ATPFR/L2525-5	SH080250	LT-H6
ATPFR/L2525-6	SH080250	LT-H6

P124 P134

ATPIR/L 内孔切槽、车削及仿形切削刀杆

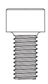
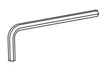


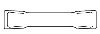

（图示刀杆为右手刀杆）



型号		尺寸 (mm)							内孔切槽刀片加工最小切槽直径 Imin(mm)								刀片 *
		d	L1	L2	F	A	Tmax	Dmin	TS	TM	Ground	RM	RA	CS	CM	CH	
ATPIR/L	20-2T6-25-C	20	160	40	15.8	1.6	6	25	25	-	25	25	-	-	-	-	ACD/ACS/ATD
	25-2T5-25-C	25	200	40	17.5	1.6	5	25	25	-	25	25	-	-	-	-	
	32-2T5-30-C	32	250	40	19.8	1.6	5	30	25	-	25	25	-	-	-	-	
	20-3T6-25-C	20	160	40	15.8	2.1	6	25	25	25	25	25	25	-	-	-	
	25-3T5-25-C	25	200	40	17.5	2.1	5	25	25	25	25	25	25	-	-	-	
	25-3T8-32-C	25	200	40	21.5	2.4	8	32	25	25	25	25	25	-	-	-	
	32-3T5-30-C	32	250	60	19.8	2.1	5	30	25	25	25	25	25	-	-	-	
	32-3T10-40-C	32	200	60	27	2.4	10	40	25	25	25	25	25	-	-	-	
	40-3T12-50-C	40	300	65	33	2.4	12	50	25	25	25	25	25	45	45	45	
	20-4T6-25-C	20	160	40	15.8	3	6	25	25	25	25	25	25	-	-	-	
	25-4T5-25-C	25	200	40	17.5	2.9	5	25	25	25	25	25	25	-	-	-	
	25-4T8-32-C	25	200	40	21.5	3	8	32	25	25	25	25	25	-	-	-	
	32-4T5-30-C	32	250	60	20.8	2.9	5	30	25	25	25	25	25	-	-	-	
	32-4T10-40-C	32	250	60	27	3	10	40	25	25	25	25	25	-	-	-	
	40-4T12-50-C	40	300	65	33	3	12	50	25	25	25	25	25	-	45	45	
	50-4T14-60-C	50	350	70	40	3	14	60	25	25	25	25	25	-	45	45	
	25-5T5-31-C	25	200	40	17.3	3.9	5	31	30	30	30	30	30	-	-	-	
	32-5T5-31-C	32	250	60	20.8	3.9	5	31	30	30	30	30	30	-	-	-	
	32-5T10-40-C	32	250	60	27	3.85	10	40	30	30	30	30	30	-	-	-	
	40-5T12-50-C	40	300	65	33	3.85	12	50	30	30	30	30	30	-	45	45	
	50-5T14-60-C	50	350	70	40	3.85	14	60	30	30	30	30	30	-	45	45	
	32-6T5-31-C	32	250	60	20.8	4.9	5	31	30	30	30	30	30	-	-	-	
	32-6T10-40-C	32	250	60	27	4.85	10	40	30	30	30	30	30	-	-	-	
	40-6T12-50-C	40	300	65	33	4.85	12	50	30	30	30	30	30	-	45	45	
	50-6T14-60-C	50	350	70	40	4.85	14	60	30	30	30	30	30	-	45	45	
	32-8T6-38-C	32	250	60	21.3	5.85	6	38	32	32	32	32	32	-	-	-	
	40-8T6-42-C	40	300	65	25.8	5.85	6	42	32	32	32	32	32	-	-	-	

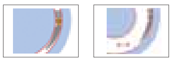
1、刀片 *：ACD/ACS 系列仅用于切槽
2、一：表示该刀片不可选用
3、选择刀杆范围后，请确认选用的刀片内孔切槽的最小加工直径

刀杆型号	螺钉型号	扳手型号
		
ATPIR/L 20-2/3/4	SH050120	LT-H4
ATPIR/L 25-2/3/4	SH050160	LT-H4
ATPIR/L 32-3/4	SH050160	LT-H4
ATPIR/L 40-3/4	SH050160	LT-H4
ATPIR/L 50-4	SH050200	LT-H4
ATPIR/L 25-5	SH060160	LT-H5
ATPIR/L 32-5/6/8	SH060200	LT-H5
ATPIR/L 40/50-5/6/8	SH060250	LT-H5

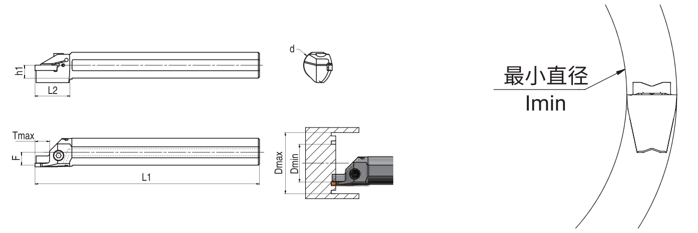

P124

P134

ATSIR/L 内孔端面切槽及车削刀杆

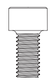
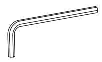


（图示刀杆为右手刀杆）



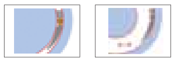
型号		尺寸 (mm)								内孔端面切槽刀片加工最小切槽直径 Imin(mm)							刀片 *
		d	L1	L2	F	h1	Tmax	Dmin	Dmax	TS	TM	Ground	RM	CS	CM	CH	
ATSIR/L	25-3T12-35-45-C	25	200	31	11.5	11.5	12	35	45	24	24	-	-	-	-	-	ACD/ACS/ATD
	25-3T12-40-60-C	25	200	31	11.5	11.5	12	40	60	24	24	-	-	-	-	-	
	25-3T12-55-90-C	25	200	31	11.5	11.5	12	55	90	24	24	59	59	-	-	-	
	25-3T12-80-150-C	25	200	31	11.5	11.5	12	80	150	24	24	59	59	79	79	79	
	25-4T12-20-35-C	25	200	31	11	11.5	12	20	35	22	22	-	-	-	-	-	
	25-4T12-28-45-C	25	200	31	11	11.5	12	28	45	22	22	-	-	-	-	-	
	25-4T12-35-55-C	25	200	31	11	11.5	12	35	55	22	22	42	42	-	42	42	
	32-4T12-45-70-C	32	250	31	14.5	15	12	45	70	22	22	42	42	-	42	42	
	32-4T12-60-100-C	32	250	31	14.5	15	12	60	100	22	22	42	42	-	42	42	
	32-4T12-90-180-C	32	250	31	14.5	15	12	90	180	22	22	42	42	-	42	42	

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，请确认选用的刀片内孔切槽的最小加工直径

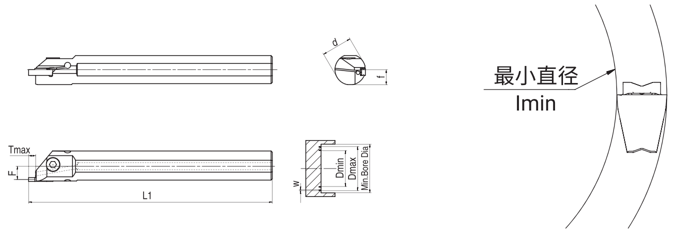
刀杆型号	螺钉型号	扳手型号
		
ATSIR/L 25-3/4	SH050160	LT-H4
ATPIR/L 32-4	SH050160	LT-H4

P124 P134

AGSIR/L 内孔端面切槽及车削刀杆

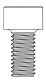
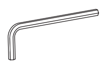



（图示刀杆为右手刀杆）

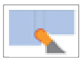


型号		刀片尺寸 (mm)	尺寸 (mm)					内孔端面切槽刀片加工最小切槽直径 Imin(mm)							刀片 *
			d	L1	H1	F	Tmax	TS	TM	Ground	RM	CS	CM	CH	
AGSIR/L	25-4T5-C	2	25	200	12.3	10.9	5.8	196	-	100	196	196	196	196	ACD/ACS/ATD
		3	25	200	12.3	10.9	5.8	24	24	59	59	79	79	79	
		4	25	200	12.3	10.9	5.8	22	22	42	42	-	42	42	
	25-6T5-C	5	25	200	12.3	10.3	5.8	20	20	40	40	-	50	50	
		6	25	200	12.3	10.3	5.8	18	18	38	38	-	48	48	
	32-4T5-C	2	32	250	15.8	14.5	5.8	196	-	100	196	196	196	196	
		3	32	250	15.8	14.5	5.8	24	24	59	59	79	79	79	
		4	32	250	15.8	14.5	5.8	22	22	42	42	-	42	42	
	32-6T5-C	5	32	250	15.8	13.79	5.8	20	20	40	40	-	50	50	
		6	32	250	15.8	13.79	5.8	18	18	38	38	-	48	48	

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，请确认选用的刀片内孔切槽的最小加工直径

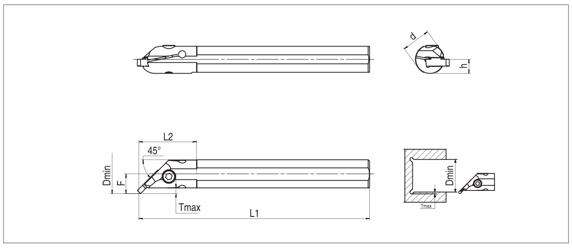
刀杆型号	螺钉型号	扳手型号
		
AGSIR/L 25	SH060160	LT-H4
AGSIR/L 32	SH060160	LT-H4

P124 P134

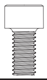


AGUIR/L 内孔越程槽加工刀杆

（图示刀杆为右手刀杆）



型号		尺寸 (mm)						刀片 *
		d	L1	L2	F	Tmax	Dmin	
AGUIR/L	20-3T3-45	20	160	40	12.3	3	45	ACD/ACS/ATD
	20-4T3-45	20	160	40	12.3	3	45	
	25-3T3-45	25	200	40	14.4	3	45	
	25-4T3-45	25	200	40	14.4	3	45	
	25-6T3-45	25	200	40	14.4	3	45	

刀杆型号	螺钉型号	扳手型号
		
AGUIR/L 20-3	SH050120	LT-H4
AGUIR/L 20-4	SH050120	LT-H4
AGUIR/L 25-3	SH050160	LT-H4
AGUIR/L 25-4	SH050160	LT-H4
AGUIR/L 25-6	SH060160	LT-H5

P124
P134

刀片命名规则（压制级）

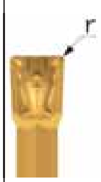
A	C	D	4	0	3	-	CM	-	6	R
1	2	3	4	5		-	6	-	7	8

1- 公司名称
ACHTECK

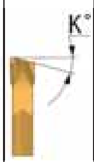
2- 切削类型	
C	切槽 / 切断
T	车削 / 切槽

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 TS

7- 切削刃角度	
	6
	15

8- 刀片方向	
	L: 左手
	R: 右手

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

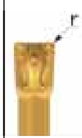
1- 公司名称
Achteck

2- 切削类型	
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

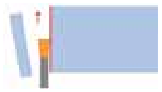
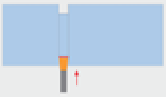
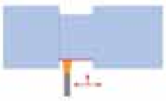
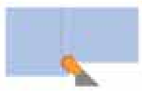
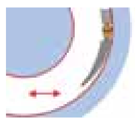
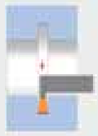
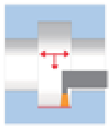
5- 用途
E: 外圆加工 F: 端面加工 I: 内孔加工

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

刀片产品一览

应用 \ 刀片			ACD			ATD				
			CS	CM	CH	TS	TM	RM	RA	精磨
										
页码			P124	P125	P126	P127	P128	P129	P130	P131-133
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					●	●	◐		◐

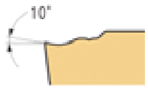
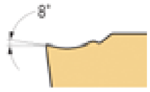
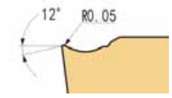
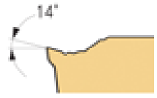
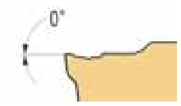
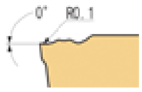
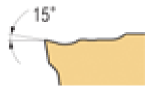
备注：● 理想选择
◐ 第二选择

ACHTECK

www.achtecktool.com

槽刀片

刀片槽型介绍

刀片	槽 型	刃口形状	说 明
	**CS**		1、应用于不锈钢、超级合金和低碳钢的切断及切槽 2、低进给应用
	**CM**		1、应用于低碳钢、不锈钢的切断及切槽 2、粘性材料、管件、薄壁件切断，切削力低 3、低、中等进给
	**CH**		1、应用于硬度高、韧性好的钢件、合金钢及不锈钢等的加工 2、中等进给，切断、切槽加工理想槽型 3、坚固的切削刃设计
	**TS**		1、外圆、内孔、端面，切槽、切断、 车削等多用途加工槽型 2、优异的控屑能力 3、低到中等进给 4、在内孔及端面加工中更宽的加工直径范围
	**TM**		1、外圆、内孔、端面，切槽、切断、 车削等多用途加工槽型 2、坚固的切削刃设计 3、中等进给 4、在内孔及端面加工中更宽的加工直径范围
	**RM**		1、外圆，切槽、车削、仿形加工 2、中等进给
	**RA**		1、铝合金的车削及仿形加工 2、大前角度，锋利的切削刃 3、研磨级刀片，精度高

牌号应用说明

<table>
<tr><th colspan="6">澳克泰 - 槽刀片牌号 ISO 分组</th></tr>
<tr><th rowspan="2">组别</th><th rowspan="2">材料</th><th rowspan="2">ISO</th><th>PVD 涂层</th><th>无涂层</th><th rowspan="2">ISO</th></tr>
<tr><th>AP301U</th><th>AW100K</th></tr>
<tr><td rowspan="11">P</td><td rowspan="11">非合金钢 / 合金钢</td><td>P01</td><td></td><td></td><td>P01</td></tr>
<tr><td>P05</td><td></td><td></td><td>P05</td></tr>
<tr><td>P10</td><td></td><td></td><td>P10</td></tr>
<tr><td>P15</td><td rowspan="5">AP301U</td><td></td><td>P15</td></tr>
<tr><td>P20</td><td></td><td>P20</td></tr>
<tr><td>P25</td><td></td><td>P25</td></tr>
<tr><td>P30</td><td></td><td>P30</td></tr>
<tr><td>P35</td><td></td><td>P35</td></tr>
<tr><td>P40</td><td></td><td></td><td>P40</td></tr>
<tr><td>P45</td><td></td><td></td><td>P45</td></tr>
<tr><td>P50</td><td></td><td></td><td>P50</td></tr>
<tr><td rowspan="10">M</td><td rowspan="10">不锈钢</td><td>M01</td><td></td><td></td><td>M01</td></tr>
<tr><td>M05</td><td></td><td></td><td>M05</td></tr>
<tr><td>M10</td><td></td><td></td><td>M10</td></tr>
<tr><td>M15</td><td rowspan="5">AP301U</td><td></td><td>M15</td></tr>
<tr><td>M20</td><td></td><td>M20</td></tr>
<tr><td>M25</td><td></td><td>M25</td></tr>
<tr><td>M30</td><td></td><td>M30</td></tr>
<tr><td>M35</td><td></td><td>M35</td></tr>
<tr><td>M40</td><td></td><td></td><td>M40</td></tr>
<tr><td>M45</td><td></td><td></td><td>M45</td></tr>
<tr><td rowspan="11">K</td><td rowspan="11">铸铁</td><td>K01</td><td></td><td></td><td>K01</td></tr>
<tr><td>K05</td><td></td><td></td><td>K05</td></tr>
<tr><td>K10</td><td></td><td></td><td>K10</td></tr>
<tr><td>K15</td><td rowspan="5">AP301U</td><td></td><td>K15</td></tr>
<tr><td>K20</td><td></td><td>K20</td></tr>
<tr><td>K25</td><td></td><td>K25</td></tr>
<tr><td>K30</td><td></td><td>K30</td></tr>
<tr><td>K35</td><td></td><td>K35</td></tr>
<tr><td>K40</td><td></td><td></td><td>K40</td></tr>
<tr><td>K45</td><td></td><td></td><td>K45</td></tr>
<tr><td>K50</td><td></td><td></td><td>K50</td></tr>
<tr><td rowspan="9">S</td><td rowspan="9">高温合金</td><td>S01</td><td></td><td></td><td>S01</td></tr>
<tr><td>S05</td><td></td><td></td><td>S05</td></tr>
<tr><td>S10</td><td></td><td></td><td>S10</td></tr>
<tr><td>S15</td><td></td><td></td><td>S15</td></tr>
<tr><td>S20</td><td></td><td></td><td>S20</td></tr>
<tr><td>S25</td><td></td><td></td><td>S25</td></tr>
<tr><td>S30</td><td></td><td></td><td>S30</td></tr>
<tr><td>S35</td><td></td><td></td><td>S35</td></tr>
<tr><td>S40</td><td></td><td></td><td>S40</td></tr>
<tr><td rowspan="7">N</td><td rowspan="7">铝 / 铝合金</td><td>N01</td><td></td><td></td><td>N01</td></tr>
<tr><td>N05</td><td></td><td rowspan="3">AW100K</td><td>N05</td></tr>
<tr><td>N10</td><td></td><td>N10</td></tr>
<tr><td>N15</td><td></td><td>N15</td></tr>
<tr><td>N20</td><td></td><td></td><td>N20</td></tr>
<tr><td>N25</td><td></td><td></td><td>N25</td></tr>
<tr><td>N30</td><td></td><td></td><td>N30</td></tr>
<tr><td rowspan="7">H</td><td rowspan="7">淬硬钢 / 冷硬铸铁</td><td>H01</td><td></td><td></td><td>H01</td></tr>
<tr><td>H05</td><td></td><td></td><td>H05</td></tr>
<tr><td>H10</td><td></td><td></td><td>H10</td></tr>
<tr><td>H15</td><td></td><td></td><td>H15</td></tr>
<tr><td>H20</td><td></td><td></td><td>H20</td></tr>
<tr><td>H25</td><td></td><td></td><td>H25</td></tr>
<tr><td>H30</td><td></td><td></td><td>H30</td></tr>
</table>

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	无涂层
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	AP301U	AW100K
P	非合金钢	<600	<180	●	-
		<950	<280	●	-
	合金钢	700-950	200-280	●	-
		950-1200	280-355	●	-
		1200-1400	355-415	●	-
M	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	灰口铸铁	700	220	◐	-
	球墨铸铁	880	260	◐	-
	可锻铸铁	800	250	◐	-
S	铁基合金	943	280	-	-
	钴基合金	1076	320	-	-
	镍基合金	1177	350	-	-
	钛合金	1262	370	-	-
N	铝	260	75	-	●
	铝合金	447	130	-	●
H	淬硬钢	-	50-60HRC	-	-
	冷硬铸铁	-	55HRC	-	-

● 理想选择
◐ 第二选择
- 不适用

牌号应用详述

AP301U

涂层类别：PVD 涂层

适用于钢件、不锈钢、高温合金的铣削， 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。

<table>
<tr><th colspan="12">应用范围</th></tr>
<tr><td>ISO 分类</td><td>01</td><td>05</td><td>10</td><td>15</td><td>20</td><td>25</td><td>30</td><td>35</td><td>40</td><td>45</td><td>50</td></tr>
<tr><td>P</td><td></td><td></td><td></td><td colspan="5">AP301U</td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>M</td><td></td><td></td><td></td><td colspan="5">AP301U</td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>K</td><td></td><td></td><td></td><td colspan="5">AP301U</td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>S</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>N</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>H</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
</table>

备注： 理想选择
第二选择

AW100K

涂层类别：无涂层

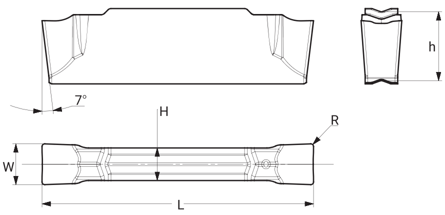
适用于不同工况下有色金属的铣削,采用细晶结构硬质合金基体,不涂层,刃口经过特殊处理。

<table>
<tr><th colspan="12">应用范围</th></tr>
<tr><td>ISO 分类</td><td>01</td><td>05</td><td>10</td><td>15</td><td>20</td><td>25</td><td>30</td><td>35</td><td>40</td><td>45</td><td>50</td></tr>
<tr><td>P</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>M</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>K</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>S</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>N</td><td></td><td colspan="3">AW100K</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>H</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
</table>

备注： 理想选择

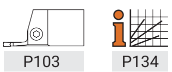
切断 - 切槽系列

CS：双头刀片，应用于切断和切槽加工



刀片	型号	切削参数		尺寸 (mm)					牌号	
		Tmax	进给 (mm/rev)	W	R	L	H	h	AP301U	AW100K
	ACD 202-CS	19.7	0.04-0.13	2	0.2	20	1.7	5.1	●	
	ACD 302-CS	19.7	0.05-0.15	3	0.2	20	2.4	5.1	●	

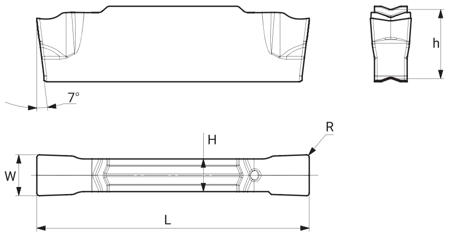
备注：● 常备库存
○ 按订单生产



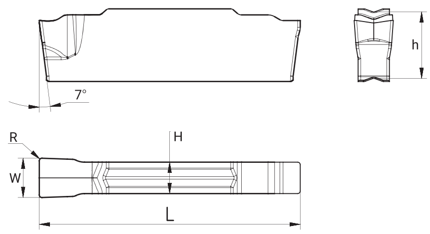
切断 - 切槽系列

CM：双头、单头刀片，应用于切断和切槽加工

ACD



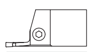
ACS



刀片	型号	切削参数		尺寸 (mm)					牌号	
		Tmax	进给 **(mm/rev)**	W	R	L	H	h	AP301U	AW100K
	ACD 202-CM	19.7	0.04-0.15	2	0.2	20.0	1.7	5.1	●	
	ACD 202-CM-6R	19.7	0.03-0.09	2	0.2	20.7	1.7	5.1	●	
	ACD 202-CM-6L	19.7	0.03-0.09	2	0.2	20.7	1.7	5.1	●	
	ACD 202-CM-15R	19.7	0.03-0.09	2	0.2	21.0	1.7	5.1	●	
	ACD 202-CM-15L	19.7	0.03-0.09	2	0.2	21.0	1.7	5.1	●	
	ACD 302-CM	19.7	0.05-0.16	3	0.2	20.0	2.4	5.1	●	
	ACD 302-CM-6R	19.7	0.04-0.14	3	0.2	20.7	2.4	5.1	●	
	ACD 302-CM-6L	19.7	0.04-0.14	3	0.2	20.7	2.4	5.1	●	
	ACD 302-CM-15R	19.7	0.04-0.14	3	0.2	21.0	2.4	5.1	●	
	ACD 302-CM-15L	19.7	0.04-0.14	3	0.2	21.0	2.4	5.1	●	
	ACD 403-CM	19.7	0.06-0.18	4	0.3	20.0	3.0	5.1	●	
	ACD 403-CM-4R	19.7	0.05-0.16	4	0.3	20.7	3.0	5.1	●	
	ACD 403-CM-4L	19.7	0.05-0.16	4	0.3	20.7	3.0	5.1	●	
	ACD 503-CM	24.7	0.06-0.20	5	0.3	25.0	4.0	5.0	●	
	ACD 503-CM-4R	24.7	0.06-0.18	5	0.3	25.7	4.0	5.0	○	
	ACD 503-CM-4L	24.7	0.06-0.18	5	0.3	25.7	4.0	5.0	○	
	ACD 603-CM	29.7	0.06-0.22	6	0.3	25.0	5.0	5.0	●	
	ACS 202-CM	19.7	0.04-0.15	2	0.2	20.0	1.7	5.1	●	
	ACS 302-CM	19.7	0.05-0.16	3	0.2	20.0	2.4	5.1	●	
	ACS 403-CM	19.7	0.06-0.18	4	0.3	20.0	3.0	5.1	○	
	ACS 503-CM	24.7	0.06-0.20	5	0.3	25.0	4.0	5.0	○	
	ACS 603-CM	29.7	0.06-0.22	6	0.3	25.0	5.0	5.0	○	

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。

备注：● 常备库存
○ 按订单生产



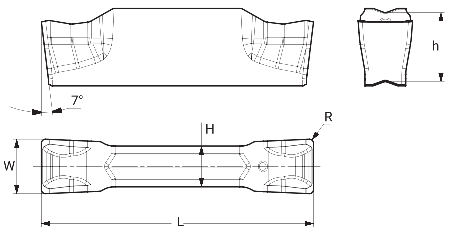
P103

P134

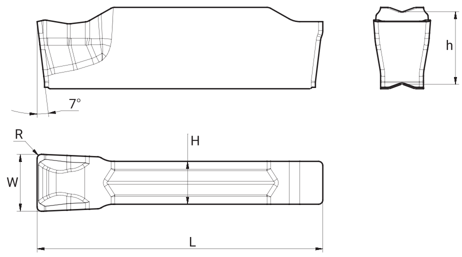
切断 - 切槽系列

CH：双头、单头刀片，应用于切断和切槽加工

ACD



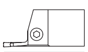
ACS



刀片	型号	切削参数		尺寸 (mm)					牌号	
		Tmax	进给 (mm/rev)	W	R	L	H	h	AP301U	AW100K
	ACD 202-CH	19.7	0.05-0.20	2	0.2	20.0	1.7	5.1	●	
	ACD 202-CH-6R	19.7	0.04-0.16	2	0.2	20.7	1.7	5.1	●	
	ACD 202-CH-6L	19.7	0.04-0.16	2	0.2	20.7	1.7	5.1	●	
	ACD 202-CH-15R	19.7	0.04-0.15	2	0.2	21.0	1.7	5.1	●	
	ACD 202-CH-15L	19.7	0.04-0.15	2	0.2	21.0	1.7	5.1	●	
	ACD 302-CH	19.7	0.07-0.25	3	0.2	20.0	2.4	5.1	●	
	ACD 302-CH-6R	20.7	0.05-0.20	3	0.2	20.7	2.4	5.1	●	
	ACD 302-CH-6L	21.7	0.05-0.20	3	0.2	20.7	2.4	5.1	●	
	ACD 302-CH-15R	20.0	0.05-0.18	3	0.2	21.0	2.4	5.1	●	
	ACD 302-CH-15L	20.0	0.05-0.18	3	0.2	21.0	2.4	5.1	●	
	ACD 403-CH	19.0	0.08-0.30	4	0.3	20.0	3.0	5.1	●	
	ACD 403-CH-4R	19.7	0.06-0.25	4	0.3	20.7	3.0	5.1	●	
	ACD 403-CH-4L	19.7	0.06-0.25	4	0.3	20.7	3.0	5.1	●	
	ACD 503-CH	24.0	0.09-0.35	5	0.3	25.0	4.0	5.0	●	
	ACD 503-CH-4R	24.7	0.08-0.30	5	0.3	25.7	4.0	5.0	●	
	ACD 503-CH-4L	25.7	0.08-0.30	5	0.3	25.7	4.0	5.0	●	
	ACD 603-CH	24.0	0.12-0.40	6	0.3	25.0	5.0	5.0	●	
	ACD 804-CH	29.0	0.15-0.45	8	0.4	30.0	6.0	6.1	●	
	ACS 202-CH	-	0.05-0.20	2	0.2	20.0	1.7	5.1	●	
	ACS 302-CH	-	0.07-0.25	3	0.2	20.0	2.4	5.1	●	
	ACS 403-CH	-	0.08-0.30	4	0.3	20.0	3.0	5.1	●	
	ACS 503-CH	-	0.09-0.35	5	0.3	20.0	4.0	5.0	●	
	ACS 603-CH	-	0.12-0.40	6	0.3	25.0	5.0	5.0	○	

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。

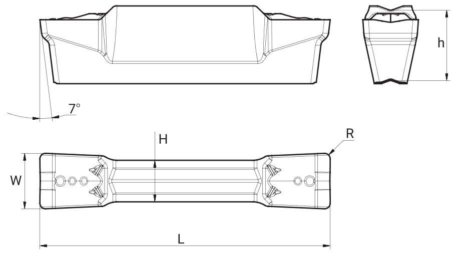
备注：● 常备库存
○ 按订单生产


P103


P134

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



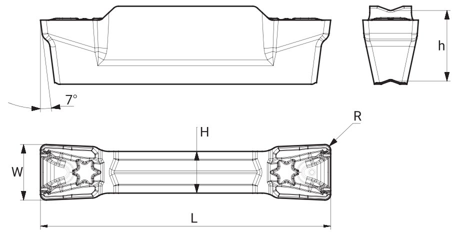
刀片	型号	切削参数				尺寸 (mm)					牌号	
		切槽	Tmax	车削								
		进给 (mm/rev)		进给 (mm/rev)	切深 Ap(mm)	W	R	L	H	h	AP301U	AW100K
	ATD 203-TS	0.04-0.20	19.7	0.12-0.19	0.40-1.50	2	0.3	20.7	1.7	5.1	●	
	ATD 303-TS	0.05-0.25	19.7	0.15-0.23	0.45-2.00	3	0.3	20.7	2.2	5.1	●	
	ATD 404-TS	0.06-0.27	19.7	0.18-0.25	0.50-2.50	4	0.4	20.7	3.0	5.1	●	
	ATD 408-TS	0.06-0.27	19.7	0.18-0.25	1.00-2.50	4	0.8	20.7	3.0	5.1	●	
	ATD 504-TS	0.07-0.30	24.7	0.20-0.30	0.55-3.50	5	0.4	25.7	4.0	5.0	●	
	ATD 508-TS	0.07-0.30	24.7	0.20-0.30	1.00-3.50	5	0.8	25.7	4.0	5.0	●	
	ATD 604-TS	0.10-0.40	24.7	0.22-0.45	0.65-3.80	6	0.4	25.7	5.0	5.0	●	
	ATD 608-TS	0.10-0.40	24.7	0.22-0.45	1.00-3.80	6	0.8	25.7	5.0	5.0	○	
	ATD 808-TS	0.12-0.45	30.5	0.28-0.50	1.00-4.50	8	0.8	31.5	6.0	6.1	○	

备注：● 常备库存
○ 按订单生产

P103 P134

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



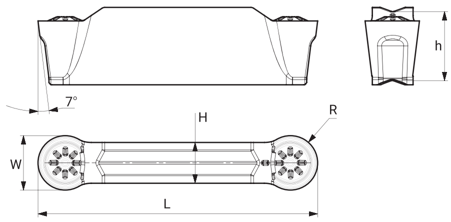
刀片	型号	切削参数				尺寸 (mm)					牌号	
		切槽	Tmax	车削		W	R	L	H	h	AP301U	AW100K
		进给 (mm/rev)		进给 (mm/rev)	切深 Ap(mm)							
	ATD 304-TM	0.10-0.25	19.7	0.15-0.22	0.50-2.0	3	0.4	20.7	2.2	5.1	●	
	ATD 404-TM	0.15-0.30	19.7	0.18-0.27	0.50-2.5	4	0.4	20.7	3.0	5.1	●	
	ATD 408-TM	0.15-0.30	19.7	0.18-0.27	1.00-2.5	4	0.8	20.7	3.0	5.1	●	
	ATD 504-TM	0.18-0.35	24.7	0.20-0.35	0.55-3.5	5	0.4	25.7	4.0	5.0	●	
	ATD 508-TM	0.18-0.35	24.7	0.20-0.35	1.00-3.5	5	0.8	25.7	4.0	5.0	●	
	ATD 604-TM	0.20-0.45	24.7	0.22-0.45	0.65-4.0	6	0.4	25.7	5.0	5.0	●	
	ATD 608-TM	0.20-0.45	24.7	0.22-0.45	1.00-4.0	6	0.8	25.7	5.0	5.0	●	
	ATD 808-TM	0.22-0.50	30.5	0.28-0.50	1.00-5.0	8	0.8	31.5	6.0	6.1	○	
	ATD 812-TM	0.22-0.50	30.5	0.28-0.50	1.50-5.0	8	1.2	31.5	6.0	6.1	●	

备注：● 常备库存
○ 按订单生产

P103 P134

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



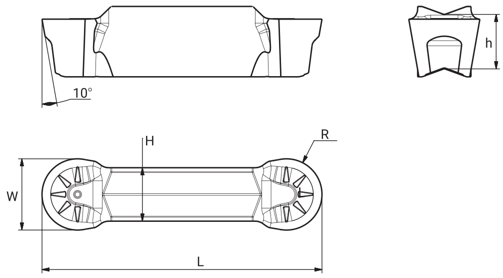
刀片	型号	切削参数			尺寸 (mm)					牌号	
		切槽	车削								
		进给 (mm/rev)	进给 (mm/rev)	切深 Ap(mm)	W	R	L	H	h	AP301U	AW100K
	ATD 210-RM	0.06-0.15	0.12-0.25	0.4-1.0	2	1.0	20.7	1.7	5.1	●	
	ATD 315-RM	0.08-0.18	0.15-0.30	0.5-1.5	3	1.5	20.7	2.2	5.1	●	
	ATD 420-RM	0.10-0.20	0.18-0.35	0.6-2.0	4	2.0	20.7	3.0	5.1	●	
	ATD 525-RM	0.12-0.25	0.20-0.40	0.7-2.5	5	2.5	25.7	4.0	5.0	●	
	ATD 630-RM	0.15-0.30	0.25-0.50	0.9-3.0	6	3.0	25.7	5.0	5.0	●	
	ATD 840-RM	0.18-0.35	0.30-0.60	1.0-4.0	8	4.0	31.5	6.0	6.1	●	

备注：● 常备库存
○ 按订单生产

P103 P134

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



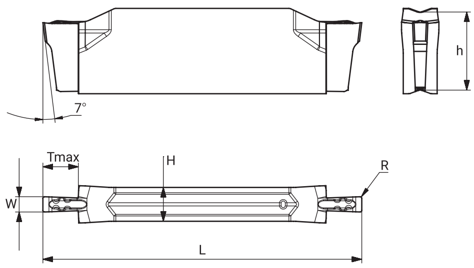
刀片	型号	切削参数			尺寸 (mm)					牌号	
		切槽	车削								
		进给 (mm/rev)	进给 (mm/rev)	切深 Ap(mm)	W	R	L	H	h	AP301U	AW100K
	ATD 315-RA	0.08-0.18	0.15-0.30	0.5-1.5	3	1.5	20.7	2.2	5.1		○
	ATD 420-RA	0.10-0.25	0.20-0.45	0.6-0.2	4	2.0	20.7	3.0	5.1		○
	ATD 525-RA	0.11-0.28	0.20-0.50	0.7-2.5	5	2.5	25.7	4.0	5.0		○
	ATD 630-RA	0.12-0.30	0.22-0.60	0.9-3.0	6	3.0	25.7	5.0	5.0		○
	ATD 840-RA	0.15-0.40	0.25-0.65	1.0-4.0	8	4.0	31.5	6.0	6.1		○

备注：● 常备库存
○ 按订单生产

P103 P134

切槽系列

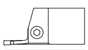
磨制级刀片，应用于切槽加工



刀片	型号	适用刀杆	切削参数 切槽 进给 (mm/rev)	尺寸 (mm) W	R	Tmax	H	h	L	牌号 AP301U	AW100K
	ATD 100E000G	2mm	0.02-0.05	1.00	0.00	2.00	2.20	5.1	20.700	●	
	ATD 104E000G	2mm	0.02-0.05	1.04	0.00	2.00	2.20	5.1	20.700	●	
	ATD 115E000G	2mm	0.02-0.05	1.15	0.00	2.00	2.20	5.1	20.700	●	
	ATD 120E000G	2mm	0.03-0.05	1.20	0.00	2.00	2.20	5.1	20.700	●	
	ATD 125E010G	2mm	0.03-0.05	1.25	0.10	2.00	2.20	5.1	20.700	●	
	ATD 130E000G	2mm	0.03-0.05	1.30	0.00	2.00	2.20	5.1	20.700	●	
	ATD 135E000G	2mm	0.03-0.05	1.35	0.00	2.00	2.20	5.1	20.700	●	
	ATD 140E000G	2mm	0.03-0.06	1.40	0.00	2.00	2.20	5.1	20.700	●	
	ATD 145E010G	2mm	0.03-0.06	1.45	0.10	2.00	2.20	5.1	20.700	●	
	ATD 147E000G	2mm	0.03-0.06	1.47	0.00	2.50	2.20	5.1	20.700	●	
	ATD 150E010G	2mm	0.03-0.06	1.50	0.10	2.50	2.20	5.1	20.700	●	
	ATD 157E015G	2mm	0.03-0.07	1.57	0.15	2.70	2.20	5.1	20.700	●	
	ATD 165E010G	2mm	0.03-0.07	1.65	0.10	2.70	2.20	5.1	20.700	●	
	ATD 170E010G	2mm	0.03-0.07	1.70	0.10	3.00	2.20	5.1	20.700	●	
	ATD 178E018G	2mm	0.03-0.07	1.78	0.18	3.00	2.20	5.1	20.700	●	
	ATD 190E010G	2mm	0.04-0.09	1.90	0.10	3.00	2.20	5.1	20.700	●	
	ATD 196E015G	2mm	0.04-0.09	1.96	0.15	3.00	2.20	5.1	20.700	●	
	ATD 200E020G	2mm	0.04-0.09	2.00	0.20	3.00	2.20	5.1	20.700	●	
	ATD 215E010G	2mm	0.04-0.10	2.15	0.10	3.00	2.20	5.1	20.700	●	
	ATD 222E015G	2mm	0.04-0.10	2.22	0.15	3.50	2.20	5.1	20.700	●	
	ATD 230E020G	2mm	0.04-0.10	2.30	0.20	3.50	2.20	5.1	20.700	●	
	ATD 100E050G	2mm	0.03-0.06	1.00	0.50	2.00	2.20	5.1	20.700	●	
	ATD 140E070G	2mm	0.04-0.07	1.40	0.70	2.00	2.20	5.1	20.700	●	
	ATD 157E079G	2mm	0.04-0.08	1.57	0.78	2.70	2.20	5.1	20.700	●	
	ATD 200E100G	2mm	0.05-0.11	2.00	1.00	3.00	2.20	5.1	20.700	●	
	ATD 239E120G	2mm	0.06-0.12	2.39	1.19		2.20	5.1	20.700	●	

1. * 卡簧槽专用
2. 选用宽度 1.78mm 及以下的刀片时，注意刀杆的 A 值尺寸

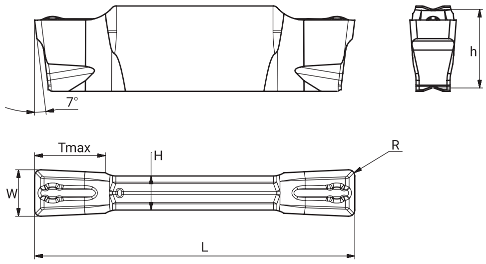
备注：● 常备库存
○ 按订单生产


P103


P134

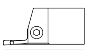
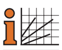
切槽 - 车削系列

磨制级刀片，应用于车削及切槽



刀片	型号	适用刀杆	切削参数			尺寸 (mm)						牌号	
			切槽	车削									
			进给 (mm/rev)	进给 (mm/rev)	切深 Ap(mm)	W	R	Tmax	H	h	L	AP301U	AW100K
	ATD 265E015	3mm	0.04-0.12	0.10-0.18	0.20-1.80	2.65	0.15	-	2.20	5.1	20.70	●	
	ATD 300E020	3mm	0.06-0.14	0.11-0.20	0.30-2.00	3.00	0.20	-	2.20	5.1	20.70	●	
	ATD 300E040	3mm	0.06-0.15	0.15-0.23	0.50-2.20	3.00	0.40	-	2.20	5.1	20.70	●	
	ATD 400E040	4mm	0.08-0.19	0.16-0.30	0.50-2.50	4.00	0.40	-	3.00	5.1	20.70	●	
	ATD 400E080	4mm	0.08-0.19	0.16-0.30	1.00-2.50	4.00	0.80	-	3.00	5.1	20.70	●	
	ATD 415E015	4mm	0.08-0.19	0.16-0.30	0.20-2.50	4.15	0.15	-	3.00	5.1	20.70	●	
	ATD 478E055	5mm	0.10-0.20	0.20-0.35	0.60-2.60	4.78	0.55	-	4.00	5.0	25.70	●	
	ATD 500E040	5mm	0.10-0.20	0.20-0.35	0.50-2.60	5.00	0.40	-	4.00	5.0	25.70	●	
	ATD 500E080	5mm	0.10-0.20	0.22-0.35	1.00-3.00	5.00	0.80	-	4.00	5.0	25.70	●	
	ATD 515E015	5mm	0.10-0.22	0.22-0.35	0.20-3.00	5.15	0.15	-	4.00	5.0	25.70	●	
	ATD 555E055	6mm	0.12-0.28	0.23-0.40	0.60-3.00	5.55	0.55	-	5.00	5.0	25.70	●	
	ATD 600E080	6mm	0.12-0.30	0.25-0.45	1.00-3.50	6.00	0.80	-	5.00	5.0	25.70	●	
	ATD 600E120	6mm	0.12-0.30	0.25-0.45	1.30-3.50	6.00	1.20	-	5.00	5.0	25.70	●	
	ATD 635E080	6mm	0.13-0.30	0.25-0.45	1.00-3.50	6.35	0.80	-	5.00	5.0	25.70	●	
	ATD 800E080	8mm	0.15-0.40	0.30-0.55	1.00-4.80	8.00	0.80		6.00	6.1	31.50	●	
	ATD 800E120	8mm	0.15-0.40	0.30-0.55	1.20-4.80	8.00	1.20		6.00	6.1	31.50	●	

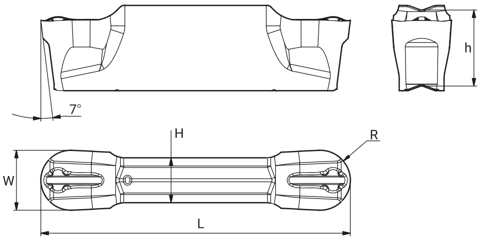
备注：● 常备库存
○ 按订单生产


P103

P134

ACHTECK

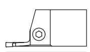
切槽 - 车削系列

圆头精磨级刀片，应用于仿形、车削及切槽



刀片	型号	适用刀杆	切削参数			尺寸 (mm)						牌号	
			切槽	车削									
			进给 (mm/rev)	进给 (mm/rev)	切深 Ap(mm)	W	R	Tmax	H	h	L	AP301U	AW100K
	ATD 300E150	3mm	0.08-0.19	0.15-0.30	0-1.50	3.00	1.50	-	2.20	5.1	20.700	●	
	ATD 400E200	4mm	0.10-0.20	0.18-0.35	0-2.00	4.00	2.00	-	3.00	5.1	20.700	●	
	ATD 478E239	5mm	0.12-0.24	0.22-0.45	0-2.40	4.78	2.39	-	4.00	5.0	25.700	●	
	ATD 500E250	5mm	0.12-0.24	0.22-0.45	0-2.50	5.00	2.50	-	4.00	5.0	25.700	●	
	ATD 600E300	6mm	0.15-0.30	0.25-0.50	0-3.00	6.00	3.00	-	5.00	5.0	25.700	●	
	ATD 800E400	8mm	0.18-0.35	0.30-0.65	0-4.00	8.00	4.00	-	6.00	6.1	31.500	●	

备注：● 常备库存
○ 按订单生产


P103


P134

澳克泰槽刀牌号 - 切断与切槽切削速度推荐表

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)	抗拉强度 (N/mm²)		AP301U			AW100K		
							进给（mm/rev）					
							0.1	0.3	0.5	0.1	0.2	0.4
P	非合金钢	C ⩽ 0.25%	退火	125	428		180	145	130	-	-	-
		0.25 ＜ C ⩽ 0.55%	退火	190	639		145	130	115	-	-	-
		0.25 ＜ C ⩽ 0.55%	调质	210	708		130	115	100	-	-	-
		C ＞ 0.55%	退火	190	639		145	130	115	-	-	-
		C ＞ 0.55%	调质	300	1013		115	100	80	-	-	-
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745		130	115	100	-	-	-
	低合金钢	退火		175	591		180	145	130	-	-	-
		调质		300	1013		115	100	80	-	-	-
		调质		380	1282		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	-	-	-
		马氏体，调质		330	1114		150	115	70	-	-	-
M	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675		165	135	105	-	-	-
		奥氏体，沉淀弥散硬化 不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013		155	120	80	-	-	-
		奥氏体 _ 铁素体， 双相不锈钢		230	778		135	110	85	-	-	-
K	可锻铸铁	铁素体		200	400		115	90	65	-	-	-
		珠光体		260	700		115	90	65	-	-	-
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200		185	140	95	-	-	-
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350		185	140	95	-	-	-
	球墨铸铁	铁素体		155	400		145	110	80	-	-	-
		珠光体		265	700		145	110	80	-	-	-
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400					-	-	-
N	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	铁基合金	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		-	-	-	-	-	-
	钴基合金	纯钛		200	680		-	-	-	-	-	-
		α 相和 β 相合金， 时效处理		375	1260		-	-	-	-	-	-
		β 相合金		410	1400		-	-	-	-	-	-
	镍基合金	1177		300	1010		-	-	-	-	-	-
	钛合金	1262		300	1010		-	-	-	-	-	-
H	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		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。

记录


ACHTECK
www.achtecktool.com
ACHTECK

铣削

铣削刀具命名规则

A	FM	90	-	080	-	Z07	-	A	22	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

3、主偏角 (Kr)	
数值	角度
90	90°
88	88°
75	75°
60	60°
45	45°
42	42°
•	•
•	•
•	•
15	15
00	圆刀片

4、刀盘直径	
025	25mm
080	80mm
•	•
•	•
250	250mm

5、齿数	
Z02	2 个齿
•	•
Z05	5 个齿
•	•
Z30	30 个齿

6、连接方式	
A	芯轴
W	侧固柄
C	圆柱柄
N	带斜削平面侧固柄
M	螺纹连接模块

7、连接部分直径尺寸
22—— 连接处直径 22mm

8、刀盘旋向	
R	右手
L	左手
N	无

9、刀片信息
SN12——SN12 系列刀片

10、其他	
C	带内冷
无标记	不带内冷

玉米铣刀命名规则

A	PE	90	-	063	-	Z04	-	A	27	R	-	L13	-	L56	-	F	-	C
1	2	3		4		5		6	7	8		9		10		11		12

1. A--ACHTECK

2、切削方式	
玉米铣	PE
方肩铣	SM
轮廓铣	PM
高进给铣	HM
三面刃铣刀	DM
螺纹铣	TM
倒角铣	CM
面铣	FM

3、主偏角 (Kr)	
数值	角度
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 个齿
Z04	4 个齿
Z05	5 个齿
•	•
Z30	30 个齿

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

7、连接部分直径尺寸
22—— 接口直径为 22mm

8、刀盘旋向	
R	右手
L	左手
N	中置

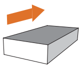
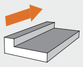
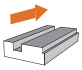
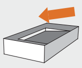
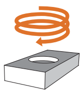
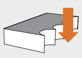
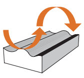
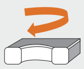
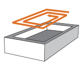
9、刀片信息
SN12——SN12 系列刀片

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

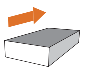
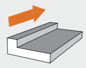
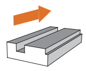
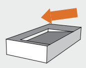
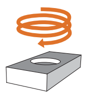
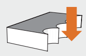
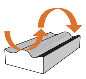
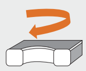
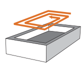
10、其他	
C	带内冷
无标记	不带内冷

铣削刀具产品一览

系列			AFM42-OD04 	AFM42-OD06 	AFM40-ON05 	AFM45-SD09 	AFM75-SD09 
页码			P148	P150	P152	P154	P156
主偏角			42°	42°	40°	45°	75°
最大切深 (mm)			3.5	4.5	3	5	6
直径范围 (mm)			ϕ32-ϕ125	ϕ50-ϕ160	ϕ50-ϕ160	ϕ16-ϕ125	ϕ25-ϕ100
刀片型号			OD..0404..	OD..0605..	ON..0504..	SD..09T3..	SD..09T3..
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		●	●			

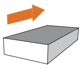
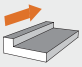
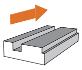
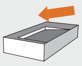
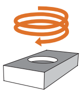
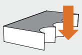
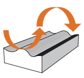
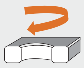
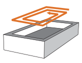
备注：● 理想选择

铣削刀具产品一览

系列			AFM90-SD09 	AFM45-SD12 	AFM75-SD12 	AFM90-SD12 	AFM45-SN12 
页码			P158	P160	P162	P164	P166
主偏角			90°	45°	75°	90°	45°
最大切深 (mm)			6	7	8	9	6.5
直径范围 (mm)			ϕ25-ϕ100	ϕ50-ϕ125	ϕ50-ϕ125	ϕ50-ϕ125	ϕ50-ϕ250
刀片型号			SD..09T3..	SD..1204..	SD..1204..	SD..1204..	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						

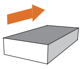
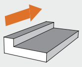
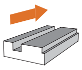
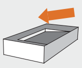
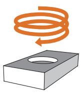
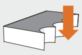
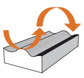
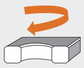
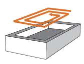
备注：●理想选择

铣削刀具产品一览

系列			AFM45-SN19 	AFM75-SN12 	AFM88-SN12 	AFM45-XN07 	AFM45-XN09(C) 
页码			P166	P168	P170	P172	P174
主偏角			45°	75°	88°	45°	45°
最大切深 (mm)			11	8	10	4	6
直径范围 (mm)			ϕ160-ϕ250	ϕ50-ϕ250	ϕ50-ϕ200	ϕ40-ϕ160	ϕ63-ϕ200
刀片型号			SN..1909..	SN..1206..	SN..1206..	XN..0705..	XN..0906..
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						

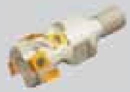
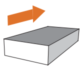
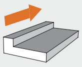
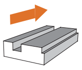
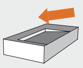
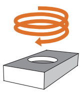
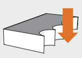
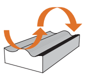
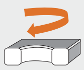
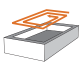
备注：●理想选择

铣削刀具产品一览

系列			AFM45-XN09(W) 	AFF40-LN12 	AFF40-LN15 	ASM90-LN09 	ASM90-LN13 
页码			P174	P176	P176	P178	P180
主偏角			45°	40°	40°	90°	90°
最大切深 (mm)			6	0.5	0.5	8	12
直径范围 (mm)			ϕ80-ϕ200	ϕ80-ϕ250	ϕ80-ϕ250	ϕ20-ϕ80	ϕ40-ϕ160
刀片型号			XN..0906..	0N..0504.. LN..1204..	0N..0504.. LN..1506..	LNHU 0904..	LNHU 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						

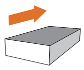
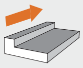
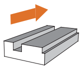
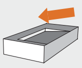
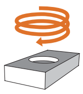
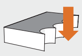
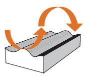
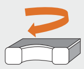
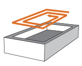
备注：●理想选择

铣削刀具产品一览

系列			ASM90-LN16 	ASM90-WN08 	ASM90-AP10 	ASM90-AP17 	APE90-LN09 
页码			P182	P184	P186	P188	P190
主偏角			90°	90°	90°	90°	90°
最大切深 (mm)			15	7	8	16	48
直径范围 (mm)			ϕ63-ϕ160	ϕ40-ϕ160	ϕ16-ϕ63	ϕ25-ϕ63	ϕ25-ϕ50
刀片型号			LNHU 1607..	WN..0806..	APKT 1003..	APKT 1705..	LNHU 0904..
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				●	●	

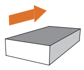
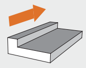
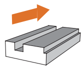
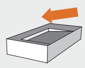
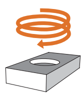
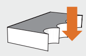
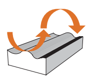
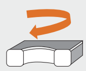
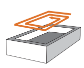
备注：●理想选择

铣削刀具产品一览

系列			APE90-LN13 	APM00-RP 	APM00-RO08 	APM00-RO10 	APM00-RO12 
页码			P192	P194	P196	P198	P200
主偏角			90°	-	-	-	-
最大切深 (mm)			56	-	4	5	6
直径范围 (mm)			φ40-φ80	φ16-φ20	φ16-φ25	φ25-φ50	φ32-φ80
刀片型号			LNHU 1306..	RPM 080/100..	RO.. 0803..	RO..10T3..	RO..1204..
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-RO16 	APM00-RO20 	AHM20-LN06 	AHM15-XD09 	AHM15-XD12 
页码			P202	P204	P206-207	P208	P210
主偏角			-	-	20°	15°	15°
最大切深 (mm)			8	10	1.0	1.5	2.5
直径范围 (mm)			ϕ63-ϕ100	ϕ100-ϕ160	ϕ16-ϕ63	ϕ25-ϕ50	ϕ32-ϕ125
刀片型号			RO..1605..	RO..2006..	LN..0604..	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		●	●	●	●	●

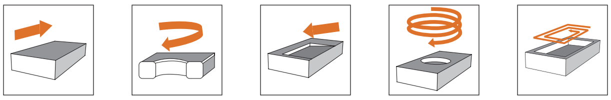
备注：●理想选择

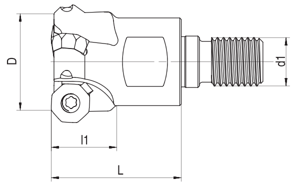
ACHTECK

www.achtecktool.com

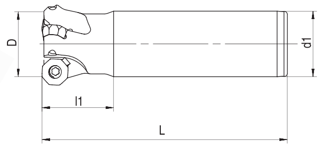
铣刀盘

AFM42-OD04
42°主偏角面铣刀

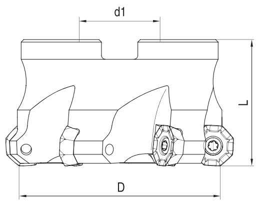




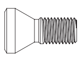
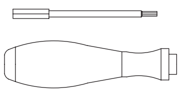
型号	D	d1	L	apmax	内冷	Z	刀片
AFM42-032-Z03-M16R-OD04-C	32	M16	43	3.5		3	OD..0404



型号	D	d1	L	apmax	内冷	Z	刀片
AFM42-032-Z03-W32R-OD04-C	32	32	120	3.5		3	OD..0404



型号	D	d1	L	apmax	内冷	Z	刀片
AFM42-040-Z04-A16R-OD04-C	40	16	40	3.5		4	OD..0404
AFM42-050-Z05-A16R-OD04-C	50	16	40	3.5		5	
AFM42-063-Z05-A22R-OD04-C	63	22	40	3.5		5	
AFM42-063-Z06-A22R-OD04-C	63	22	40	3.5		6	
AFM42-080-Z06-A27R-OD04-C	80	27	50	3.5		6	
AFM42-080-Z08-A27R-OD04-C	80	27	50	3.5		8	
AFM42-100-Z07-A32R-OD04-C	100	32	50	3.5		7	
AFM42-100-Z08-A32R-OD04-C	100	32	50	3.5		8	
AFM42-125-Z08-A40R-OD04-C	125	40	63	3.5		8	
AFM42-125-Z10-A40R-OD04-C	125	40	63	3.5		10	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ϕ32-125	 SP040112	 DT-TP15	3.5Nm

注：代表有内冷
代表无内冷


P310 P224 P248

型号	尺寸 刀尖圆角半径 mm	尺寸 修光刃长度 mm	牌号 AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
ODET 0404APFN-FM2	-	1.2							●
ODHT 0404APEN-MM3	-	1.2	●	●		●	●	●	
ODEW 0404APSR-HR2	-	1.2	●				●	●	
ODMW 040408EN-HR2	0.8	-					●		
ODMT 040408EN-MM3	0.8	-		●		●	●		

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

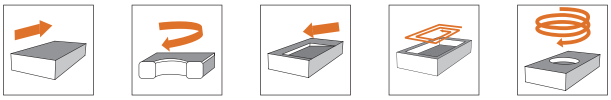
加工材料 ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm²)	布氏硬度 (HB)	切削深度和进给量 OD..0404 ap (mm) min	ap max	槽型 HR2 fz min	HR2 max	MM3 min	MM3 max	FM2 min	FM2 max
P	非合金	<600	<180	0.20	3.50	0.15	0.35	0.12	0.32	-	-
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.12	0.30	0.10	0.28	-	-
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M	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	灰口铸铁	700	220			0.15	0.35	0.12	0.32	-	-
	球墨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
S	铁基合金	943	280			-	-	-	-	-	-
	钴基合金	1076	320								
	镍基合金	1177	350								
	钛合金	1262	370								
N	铝	260	75			-	-	-	-	0.10	0.32
	铝合金	447	130								
H	淬硬钢	-	50-60HRC			0.08	0.20	-	-	-	-
	冷硬铸铁	-	55HRC								

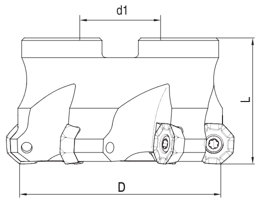
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。$f_z = \frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，（$\frac{a_e}{D_c}$ <30% 时）

铣削刀具

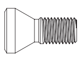
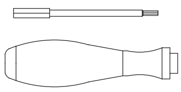
P248

AFM42-OD06
42°主偏角面铣刀





型号	D	d1	L	apmax	内冷	Z	刀片
AFM42-050-Z04-A16R-OD06-C	50	16	40	4.5		4	OD..0605
AFM42-063-Z05-A22R-OD06-C	63	22	40	4.5		5	
AFM42-080-Z05-A27R-OD06-C	80	27	50	4.5		5	
AFM42-080-Z06-A27R-OD06-C	80	27	50	4.5		6	
AFM42-100-Z06-A32R-OD06-C	100	32	50	4.5		6	
AFM42-100-Z07-A32R-OD06-C	100	32	50	4.5		7	
AFM42-125-Z07-A40R-OD06-C	125	40	63	4.5		7	
AFM42-125-Z08-A40R-OD06-C	125	40	63	4.5		8	
AFM42-160-Z10-A40R-OD06	160	40	63	4.5		10	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ϕ50-160			5.0Nm
	SP04512043	DT-TP20	

注: 代表有内冷
代表无内冷

P310 P224 P248

型号	尺寸		牌号						
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
ODET 0605APFN-FM2	-	1.6							●
ODMT 060508EN-MM3	0.8	-	●	●	●	●	●	●	
ODMT 060512EN-MM3	1.2	-	●						
ODHT 0605APEN-MM3	-	1.6	●	●		●	●		
ODEW 0605APSR-HR2	-	1.6					●	●	
ODEW 0605APSN-HR2	-	1.6					●	●	
ODMW 060512EN-HR2	1.2	-					●	●	

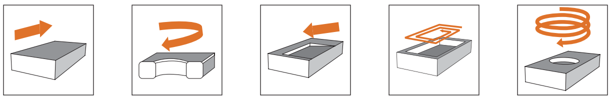
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

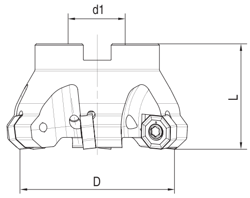
加工材料				切削深度和进给量							
				OD..0605							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型					
						HR2		MM3		FM2	
						fz					
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	4.50	0.15	0.40	0.12	0.35	-	-
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.12	0.35	0.10	0.30	-	-
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M	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	灰口铸铁	700	220			0.15	0.40	0.12	0.35	-	-
	球墨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
S	铁基合金	943	280			-	-	-	-	-	-
	钴基合金	1076	320								
	镍基合金	1177	350								
	钛合金	1262	370								
N	铝	260	75			-	-	-	-	0.10	0.35
	铝合金	447	130								
H	淬硬钢	-	50-60HRC			0.10	0.25	-	-	-	-
	冷硬铸铁	-	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。$f_z=\frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，（$\frac{a_e}{D_c}$<30% 时）

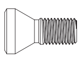
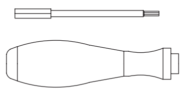
P248

AFM40-ON05
40°主偏角面铣刀





型号	D	d1	L	apmax	内冷	Z	刀片
AFM40-050-Z04-A22R-ON05-N-C	50	22	40	3.5		4	ON..0504
AFM40-050-Z06-A22R-ON05-N-C	50	22	40	3.5		6	
AFM40-063-Z05-A22R-ON05-N-C	63	22	40	3.5		5	
AFM40-063-Z06-A22R-ON05-N-C	63	22	40	3.5		6	
AFM40-063-Z08-A22R-ON05-N-C	63	22	40	3.5		8	
AFM40-080-Z06-A27R-ON05-N-C	80	27	50	3.5		6	
AFM40-080-Z08-A27R-ON05-N-C	80	27	50	3.5		8	
AFM40-080-Z09-A27R-ON05-N-C	80	27	50	3.5		9	
AFM40-100-Z07-A32R-ON05-N-C	100	32	50	3.5		7	
AFM40-100-Z09-A32R-ON05-N-C	100	32	50	3.5		9	
AFM40-100-Z11-A32R-ON05-N-C	100	32	50	3.5		11	
AFM40-125-Z07-A40R-ON05-N-C	125	40	63	3.5		7	
AFM40-125-Z09-A40R-ON05-N-C	125	40	63	3.5		9	
AFM40-125-Z14-A40R-ON05-N-C	125	40	63	3.5		14	
AFM40-160-Z10-A40R-ON05-N	160	40	63	3.5		10	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ϕ50-160	 SP040090	 DT-TP15	4.0Nm

注: 代表有内冷
代表无内冷


P310 P224 P248

型号	尺寸		牌号						
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
ONHU 050408-MM3	0.8	-	●						
ONMU 050408-MM4	0.8	-	●	●		●	●	●	
ONHU 050408AEN-MM3	0.8	0.7	●	●				●	
ONHU 050408AEN-MM4	0.8	0.7		●				●	
ONHU 0504ZNR-MM3	0.8	1.4	●						

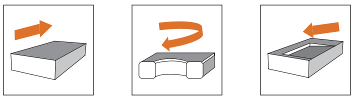
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

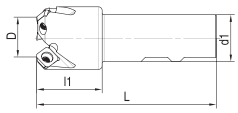
加工材料				切削深度和进给量					
				ON..0504					
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm²)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型			
						MM3		MM4	
						fz			
				(mm)					
				min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	3.50	0.10	0.25	0.15	0.35
		<950	<280						
	合金钢	700-950	200-280						
		950-1200	280-355						
		1200-1400	355-415						
M	双相不锈钢	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	灰口铸铁	700	220			0.10	0.25	0.15	0.35
	球墨铸铁	880	260						
	可锻铸铁	800	250						
S	铁基合金	943	280			-	-	-	-
	钴基合金	1076	320						
	镍基合金	1177	350						
	钛合金	1262	370						
N	铝	260	75			-	-	-	-
	铝合金	447	130						
H	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-
	冷硬铸铁	-	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。$f_z=\frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，（$\frac{a_e}{D_c}$<30% 时）

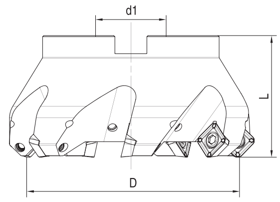
P248

AFM45-SD09
45°主偏角面铣刀

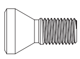
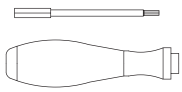




型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
AFM45-016-Z02-W16R-SD09-C	16	16	90	25	5		2	SD..09T3
AFM45-020-Z02-W20R-SD09-C	20	20	110	30	5		2	
AFM45-025-Z03-W25R-SD09-C	25	25	120	30	5		3	
AFM45-032-Z03-W32R-SD09-C	32	32	120	35	5		3	



型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
AFM45-032-Z04-A16R-SD09-C	32	16	40	-	5		4	SD..09T3
AFM45-040-Z05-A16R-SD09-C	40	16	40	-	5		5	
AFM45-050-Z05-A22R-SD09-C	50	22	40	-	5		5	
AFM45-050-Z06-A22R-SD09-C	50	22	40	-	5		6	
AFM45-063-Z05-A22R-SD09-C	63	22	40	-	5		5	
AFM45-063-Z07-A22R-SD09-C	63	22	40	-	5		7	
AFM45-080-Z06-A27R-SD09-C	80	27	50	-	5		6	
AFM45-080-Z09-A27R-SD09-C	80	27	50	-	5		9	
AFM45-100-Z07-A32R-SD09-C	100	32	50	-	5		7	
AFM45-100-Z11-A32R-SD09-C	100	32	50	-	5		11	
AFM45-125-Z08-A40R-SD09-C	125	40	63	-	5		8	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ϕ16-32			3.5Nm
	ST040075	DT-T15	
ϕ40-125	SP040090	DT-TP15	


P310 P224 P248

注：代表有内冷
代表无内冷

型号	尺寸		牌号						
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
SDMT 09T304EN-MM3	0.4	-	●	●	●		●		
SDMT 09T308EN-MM3	0.8	-	●	●	●		●		
SDGT 09T3AEEN-MM4	-	1.4	●	●			●	●	
SDMW 09T308EN-HR2	0.8	-	●				●		
SDHW 09T3AESN-HR2	-	1.5	●				●	●	

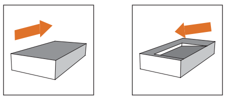
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

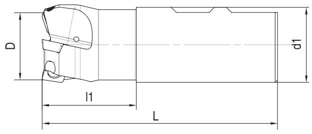
<table>
<tr><th colspan="4">加工材料</th><th colspan="6">切削深度和进给量</th></tr>
<tr><th rowspan="5">ISO</th><th rowspan="5">材料分类</th><th rowspan="5">抗拉强度
(N/mm²)</th><th rowspan="5">布氏硬度
(HB)</th><th colspan="6">SD..09T3..</th></tr>
<tr><th colspan="2" rowspan="3">ap</th><th colspan="4">槽型</th></tr>
<tr><th colspan="2">HR2</th><th colspan="2">MM3</th></tr>
<tr><th colspan="4">fz</th></tr>
<tr><th colspan="6">(mm)</th></tr>
<tr><th></th><th></th><th></th><th></th><th>min</th><th>max</th><th>min</th><th>max</th><th>min</th><th>max</th></tr>
<tr><td rowspan="5">P</td><td rowspan="2">非合金</td><td><600</td><td><180</td><td rowspan="19">0.20</td><td rowspan="19">5.00</td><td rowspan="2">0.10</td><td rowspan="2">0.35</td><td rowspan="2">0.08</td><td rowspan="2">0.30</td></tr>
<tr><td><950</td><td><280</td></tr>
<tr><td rowspan="3">合金钢</td><td>700-950</td><td>200-280</td><td rowspan="3">0.08</td><td rowspan="3">0.30</td><td rowspan="3">0.05</td><td rowspan="3">0.28</td></tr>
<tr><td>950-1200</td><td>280-355</td></tr>
<tr><td>1200-1400</td><td>355-415</td></tr>
<tr><td rowspan="3">M</td><td>双相不锈钢</td><td>778</td><td>230</td><td rowspan="3">-</td><td rowspan="3">-</td><td rowspan="3">0.05</td><td rowspan="3">0.25</td></tr>
<tr><td>奥氏体不锈钢</td><td>675</td><td>200</td></tr>
<tr><td>沉淀硬化不锈钢</td><td>1013</td><td>300</td></tr>
<tr><td rowspan="3">K</td><td>灰口铸铁</td><td>700</td><td>220</td><td rowspan="3">0.10</td><td rowspan="3">0.35</td><td rowspan="3">0.08</td><td rowspan="3">0.30</td></tr>
<tr><td>球墨铸铁</td><td>880</td><td>260</td></tr>
<tr><td>可锻铸铁</td><td>800</td><td>250</td></tr>
<tr><td rowspan="4">S</td><td>铁基合金</td><td>943</td><td>280</td><td rowspan="4">-</td><td rowspan="4">-</td><td rowspan="4">-</td><td rowspan="4">-</td></tr>
<tr><td>钴基合金</td><td>1076</td><td>320</td></tr>
<tr><td>镍基合金</td><td>1177</td><td>350</td></tr>
<tr><td>钛合金</td><td>1262</td><td>370</td></tr>
<tr><td rowspan="2">N</td><td>铝</td><td>260</td><td>75</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td></tr>
<tr><td>铝合金</td><td>447</td><td>130</td></tr>
<tr><td rowspan="2">H</td><td>淬硬钢</td><td>-</td><td>50-60HRC</td><td rowspan="2">0.06</td><td rowspan="2">0.20</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td></tr>
<tr><td>冷硬铸铁</td><td>-</td><td>55HRC</td></tr>
</table>

* 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。$f_z=\frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，($\frac{a_e}{D_c}$<30% 时)

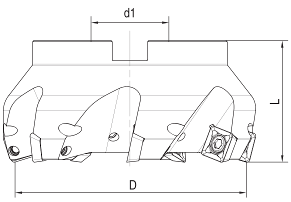
P248

AFM75-SD09
75°主偏角面铣刀

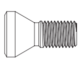
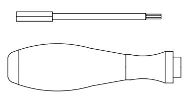




型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
AFM75-025-Z02-W25R-SD09-C	25	25	96	40	6		2	SD..09T3
AFM75-032-Z03-W32R-SD09-C	32	32	100	40	6		3	



型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
AFM75-040-Z04-A16R-SD09-C	40	16	32	-	6		4	SD..09T3
AFM75-050-Z05-A22R-SD09-C	50	22	40	-	6		5	
AFM75-063-Z06-A22R-SD09-C	63	22	40	-	6		6	
AFM75-080-Z08-A27R-SD09-C	80	27	50	-	6		8	
AFM75-100-Z10-A32R-SD09-C	100	32	50	-	6		10	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ϕ25-32			3.5Nm
	ST040075	DT-T15	
ϕ40-100	SP040090	DT-TP15	

注: 代表有内冷
代表无内冷

型号	尺寸		牌号						
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
SDMT 09T304EN-MM3	0.4	-	●	●	●		●		
SDMT 09T308EN-MM3	0.8	-	●	●	●		●		
SDMW 09T308EN-HR2	0.8	-	●				●		

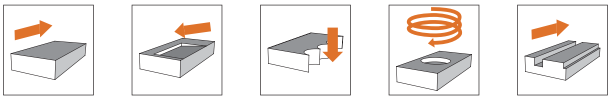
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

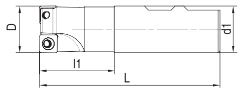
加工材料				切削深度和进给量					
				SD..09T3..					
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型			
						HR2		MM3	
						fz			
				(mm)					
				min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	6.00	0.10	0.35	0.08	0.30
		<950	<280						
	合金钢	700-950	200-280			0.08	0.30	0.05	0.28
		950-1200	280-355						
		1200-1400	355-415						
M	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	灰口铸铁	700	220			0.10	0.35	0.08	0.30
	球墨铸铁	880	260						
	可锻铸铁	800	250						
S	铁基合金	943	280			-	-	-	-
	钴基合金	1076	320						
	镍基合金	1177	350						
	钛合金	1262	370						
N	铝	260	75			-	-	-	-
	铝合金	447	130						
H	淬硬钢	-	50-60HRC			0.06	0.20	-	-
	冷硬铸铁	-	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。$f_z = \frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，（$\frac{a_e}{D_c}$ <30% 时）

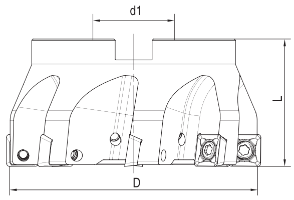
P248

AFM90-SD09
90°主偏角面铣刀

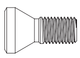
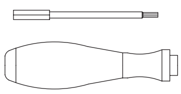




型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
AFM90-025-Z02-W25R-SD09-C	25	25	120	30	6		2	SD..09T3
AFM90-032-Z03-W32R-SD09-C	32	32	120	35	6		3	



型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
AFM90-040-Z04-A16R-SD09-C	40	16	40	-	6		4	SD..09T3
AFM90-050-Z05-A22R-SD09-C	50	22	40	-	6		5	
AFM90-063-Z06-A22R-SD09-C	63	22	40	-	6		6	
AFM90-080-Z08-A27R-SD09-C	80	27	50	-	6		8	
AFM90-100-Z10-A32R-SD09-C	100	32	50	-	6		10	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ϕ25-32			3.5Nm
	ST040075	DT-T15	
ϕ40-100	SP040090	DT-TP15	

注: 代表有内冷
代表无内冷

P310 P224 P248

型号	尺寸		牌号						
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
SDMT 09T304EN-MM3	0.4	-	●	●	●		●		
SDMT 09T308EN-MM3	0.8	-	●	●	●		●		
SDGT 09T3PDER-MR6	0.8	1.2	●	●			●	●	
SDMW 09T308EN-HR2	0.8	-	●				●		

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

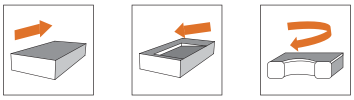
加工材料				切削深度和进给量					
				SD..09T3..					
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型			
						HR2		MM3	
						fz			
				(mm)					
				min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	6.00	0.10	0.35	0.08	0.30
		<950	<280						
	合金钢	700-950	200-280			0.08	0.30	0.05	0.28
		950-1200	280-355						
		1200-1400	355-415						
M	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	灰口铸铁	700	220			0.10	0.35	0.08	0.30
	球墨铸铁	880	260						
	可锻铸铁	800	250						
S	铁基合金	943	280			-	-	-	-
	钴基合金	1076	320						
	镍基合金	1177	350						
	钛合金	1262	370						
N	铝	260	75			-	-	-	-
	铝合金	447	130						
H	淬硬钢	-	50-60HRC			0.06	0.20	-	-
	冷硬铸铁	-	55HRC						

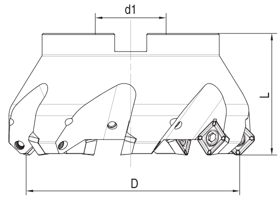
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。$f_z = \frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，($\frac{a_e}{D_c}$<30% 时)

P248

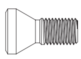
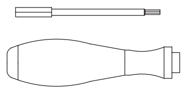
铣削刀具

AFM45-SD12
45°主偏角面铣刀





型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
AFM45-050-Z04-A22R-SD12-C	50	22	40	-	7		4	SD..1204
AFM45-063-Z05-A22R-SD12-C	63	22	40	-	7		5	
AFM45-080-Z06-A27R-SD12-C	80	27	50	-	7		6	
AFM45-100-Z07-A32R-SD12-C	100	32	50	-	7		7	
AFM45-125-Z08-A40R-SD12-C	125	40	63	-	7		8	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ϕ50-125			5.0Nm
	SP04511555	DT-TP20	

注: 代表有内冷
代表无内冷

型号	尺寸		牌号						
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
SDMT 120408EN-MM4	0.8	-	●	●			●	●	
SDMT 120412EN-MM3	1.2	-	●	●	●		●		
SDKT 1204AEEN-MR2	-	1.5	●	●	●		●	●	
SDHT 1204AEEN-MR6	-	1.5	●	●			●	●	
SDMW 120412EN-HR2	1.2	-	●				●	●	
SDHW 1204AESN-HR2	-	2	●				●	●	

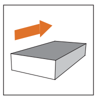
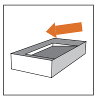
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

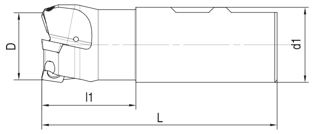
加工材料				切削深度和进给量											
				SD..1204..											
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm²)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型									
						HR2		MR2		MR6		MM3			
						fz									
				(mm)											
				min	max	min	max	min	max	min	max	min	max		
P	非合金	<600	<180	0.20	7.00	0.20	0.40	0.15	0.30	0.15	0.35	0.12	0.28		
		<950	<280												
	合金钢	700-950	200-280			0.20	0.35	0.15	0.25	0.15	0.30	0.10	0.25		
		950-1200	280-355												
		1200-1400	355-415												
M	双相不锈钢	778	230			-	-	0.12	0.25	-	-	0.08	0.20		
	奥氏体不锈钢	675	200												
	沉淀硬化不锈钢	1013	300												
K	灰口铸铁	700	220			0.15	0.30	0.10	0.22	0.15	0.30	0.12	0.28		
	球墨铸铁	880	260												
	可锻铸铁	800	250												
S	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												
N	铝	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-		
	铝合金	447	130												
H	淬硬钢	-	50-60HRC			0.08	0.25	-	-	-	-	-	-		
	冷硬铸铁	-	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。$f_z = \frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，($\frac{a_e}{D_c}$<30% 时）

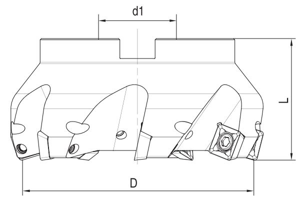
P248

AFM75-SD12
75°主偏角面铣刀

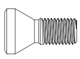
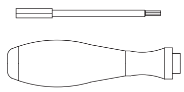





型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
AFM75-032-Z02-W32R-SD12-C	32	32	114	49	8		2	SD..1204
AFM75-040-Z03-W32R-SD12-C	40	32	114	49	8		3	

型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
AFM75-050-Z04-A22R-SD12-C	50	22	40	-	8		4	SD..1204
AFM75-063-Z05-A22R-SD12-C	63	22	40	-	8		5	
AFM75-080-Z06-A27R-SD12-C	80	27	50	-	8		6	
AFM75-100-Z07-A32R-SD12-C	100	32	50	-	8		7	
AFM75-125-Z08-A40R-SD12-C	125	40	63	-	8		8	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ϕ32-125			5.0Nm
	SP04511555	DT-TP20	

注: 代表有内冷
代表无内冷


P310 P224 P248

型号	尺寸		牌号						
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
SDMT 120408EN-MM4	0.8	-	●	●			●	●	
SDMT 120412EN-MM3	1.2	-	●	●	●		●		
SDMW 120412EN-HR2	1.2	-	●				●	●	

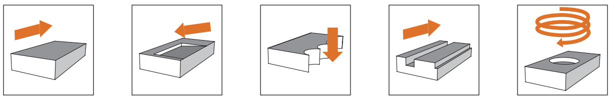
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

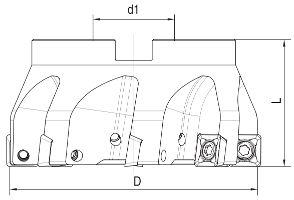
加工材料				切削深度和进给量					
				SD..1204..					
				ap		槽型			
						HR2		MM3	
						fz			
				(mm)					
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	8.00	0.15	0.35	0.12	0.30
		<950	<280						
	合金钢	700-950	200-280			0.12	0.30	0.10	0.25
		950-1200	280-355						
		1200-1400	355-415						
M	双相不锈钢	778	230			-	-	0.10	0.22
	奥氏体不锈钢	675	200						
	沉淀硬化不锈钢	1013	300						
K	灰口铸铁	700	220			0.15	0.35	0.12	0.30
	球墨铸铁	880	260						
	可锻铸铁	800	250						
S	铁基合金	943	280			-	-	0.10	0.20
	钴基合金	1076	320						
	镍基合金	1177	350						
	钛合金	1262	370						
N	铝	260	75			-	-	-	-
	铝合金	447	130						
H	淬硬钢	-	50-60HRC			0.08	0.25	-	-
	冷硬铸铁	-	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。$f_z = \frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，（$\frac{a_e}{D_c}$ <30% 时）

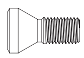
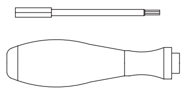
P248

AFM90-SD12
90°主偏角面铣刀





型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
AFM90-050-Z04-A22R-SD12-C	50	22	40	-	9		4	SD..1204
AFM90-063-Z05-A22R-SD12-C	63	22	40	-	9		5	
AFM90-080-Z06-A27R-SD12-C	80	27	50	-	9		6	
AFM90-100-Z08-A32R-SD12-C	100	32	50	-	9		8	
AFM90-125-Z10-A40R-SD12-C	125	40	63	-	9		10	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ϕ50-125	 SP04511555	 DT-TP20	5.0Nm

注: 代表有内冷
代表无内冷

型号	尺寸		牌号						
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
SDMT 120408EN-MM4	0.8	-	●	●			●	●	
SDMT 120412EN-MM3	1.2	-	●	●	●		●		
SDGT 1204PDER-MR6	0.8	1.6	●	●			●	●	
SDMW 120412EN-HR2	1.2	-	●				●	●	

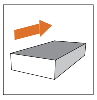
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

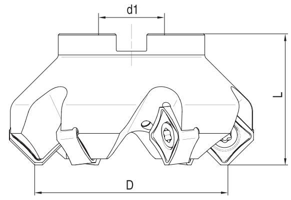
加工材料				切削深度和进给量					
				SD..1204..					
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型			
						HR2		MM3	
						fz			
				(mm)					
				min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	9.00	0.15	0.35	0.12	0.30
		<950	<280						
	合金钢	700-950	200-280			0.12	0.30	0.10	0.25
		950-1200	280-355						
		1200-1400	355-415						
M	双相不锈钢	778	230			-	-	0.10	0.22
	奥氏体不锈钢	675	200						
	沉淀硬化不锈钢	1013	300						
K	灰口铸铁	700	220			0.15	0.35	0.12	0.30
	球墨铸铁	880	260						
	可锻铸铁	800	250						
S	铁基合金	943	280			-	-	0.10	0.20
	钴基合金	1076	320						
	镍基合金	1177	350						
	钛合金	1262	370						
N	铝	260	75			-	-	-	-
	铝合金	447	130						
H	淬硬钢	-	50-60HRC			0.08	0.25	-	-
	冷硬铸铁	-	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。$f_z = \frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，（$\frac{a_e}{D_c}$ <30% 时）

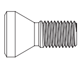
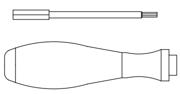
i P248

AFM45-SN12/SN19
45°主偏角面铣刀





型号	D	d1	L	apmax	内冷	Z	刀片
AFM45-050-Z04-A22R-SN12-N-C	50	22	40	6.5		4	SN □X 1206ANN SN □ X1206..
AFM45-050-Z06-A22R-SN12-N-C	50	22	40	6.5		6	
AFM45-063-Z04-A22R-SN12-N-C	63	22	40	6.5		4	
AFM45-063-Z06-A22R-SN12-N-C	63	22	40	6.5		6	
AFM45-063-Z08-A22R-SN12-N-C	63	22	40	6.5		8	
AFM45-080-Z04-A27R-SN12-N-C	80	27	50	6.5		4	
AFM45-080-Z05-A27R-SN12-N-C	80	27	50	6.5		5	
AFM45-080-Z07-A27R-SN12-N-C	80	27	50	6.5		7	
AFM45-100-Z06-A32R-SN12-N-C	100	32	50	6.5		6	
AFM45-100-Z08-A32R-SN12-N-C	100	32	50	6.5		8	
AFM45-125-Z07-A40R-SN12-N-C	125	40	63	6.5		7	
AFM45-125-Z08-A40R-SN12-N-C	125	40	63	6.5		8	
AFM45-125-Z10-A40R-SN12-N-C	125	40	63	6.5		10	
AFM45-160-Z10-A40R-SN12-N	160	40	63	6.5		10	
AFM45-200-Z14-A60R-SN12-N	200	60	63	6.5		14	
AFM45-250-Z16-A60R-SN12-N	250	60	63	6.5		16	
AFM45-160-Z08-A40R-SN19	160	40	63	11		8	SN □ X1909ANN
AFM45-200-Z10-A60R-SN19	200	60	63	11		10	
AFM45-250-Z12-A60R-SN19	250	60	63	11		12	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ϕ50-250(SN..1206ANN)			
	SP050120	DT-TP20	3.5Nm
ϕ160-250(SN..1909ANN)	SP06018070	DT-TP25	5.0Nm

注: 代表有内冷
代表无内冷

P310 P224 P248

型号	尺寸		牌号						
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
SNGX 1206ANN-MM3	-	1.8	●	●	●		●	●	
SNGX 1206ANN-MM4	-	1.8	●	●	●		●	●	
SNGX 1206ANN-MR6	-	1.8	●	●	●		●	●	
SNGX 1206ANN-RR2	-	1.8	●	●	●		●	●	
SNGX 1909ANN-MM3	-	2.9	●	●					
SNGX 1909ANN-MR6	-	2.9		●					
SNGX 120608-MM4	0.8	-	●	●	●		●	●	
SNGX 120612-MM4	1.2	-	●						
SNMX 1206ANN-MM3	-	1.8	●	●	●		●	●	
SNMX 1206ANN-MM4	-	1.8	●	●	●		●	●	
SNMX 1206ANN-MR6	-	1.8	●	●	●		●	●	
SNMX 120608-MM4	0.8	-	●	●	●		●	●	
SNMX 120612-MM3	1.2	-	●	●	●		●	●	
SNMX 120612-MM4	1.2	-	●	●	●		●	●	
SNMX 120612-MR6	1.2	-	●	●	●		●	●	
SNMX 120612-RR2	1.2	-	●	●	●		●	●	
SNMX 120620-MM4	2.0	-	●	●	●		●	●	
SNMX 120620-RR2	2.0	-	●	●	●		●	●	●
SNHX 1206ANN-FM2	-	1.8							
SNHX 1206ANN-W	-	6.7	●				●		

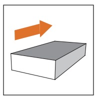
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

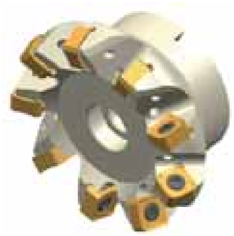
<table>
<tr><th colspan="4">加工材料</th><th colspan="12">切削深度和进给量</th></tr>
<tr><th rowspan="5">ISO</th><th rowspan="5">材料分类</th><th rowspan="5">抗拉强度 (N/mm^2)</th><th rowspan="5">布氏硬度 (HB)</th><th colspan="12">SNGX 1206..</th></tr>
<tr><th colspan="2" rowspan="3">ap</th><th colspan="10">槽型</th></tr>
<tr><th colspan="2">MM3</th><th colspan="2">MM4</th><th colspan="2">MR6</th><th colspan="2">RR2</th><th colspan="2">FM2</th></tr>
<tr><th colspan="10">fz</th></tr>
<tr><th colspan="12">(mm)</th></tr>
<tr><th></th><th></th><th></th><th></th><th>min</th><th>max</th><th>min</th><th>max</th><th>min</th><th>max</th><th>min</th><th>max</th><th>min</th><th>max</th><th>min</th><th>max</th></tr>
<tr><td rowspan="5">P</td><td rowspan="2">非合金</td><td><600</td><td><180</td><td rowspan="20">0.20</td><td rowspan="20">6.50</td><td rowspan="2">0.15</td><td rowspan="2">0.35</td><td rowspan="2">0.18</td><td rowspan="2">0.38</td><td rowspan="2">0.18</td><td rowspan="2">0.40</td><td rowspan="2">0.18</td><td rowspan="2">0.45</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td></tr>
<tr><td><950</td><td><280</td></tr>
<tr><td rowspan="3">合金钢</td><td>700-950</td><td>200-280</td><td rowspan="3">0.12</td><td rowspan="3">0.32</td><td rowspan="3">0.15</td><td rowspan="3">0.35</td><td rowspan="3">0.15</td><td rowspan="3">0.38</td><td rowspan="3">0.15</td><td rowspan="3">0.38</td><td rowspan="3">-</td><td rowspan="3">-</td></tr>
<tr><td>950-1200</td><td>280-355</td></tr>
<tr><td>1200-1400</td><td>355-415</td></tr>
<tr><td rowspan="3">M</td><td>双相不锈钢</td><td>778</td><td>230</td><td rowspan="3">0.12</td><td rowspan="3">0.30</td><td rowspan="3">0.12</td><td rowspan="3">0.32</td><td rowspan="3">-</td><td rowspan="3">-</td><td rowspan="3">-</td><td rowspan="3">-</td><td rowspan="3">-</td><td rowspan="3">-</td></tr>
<tr><td>奥氏体不锈钢</td><td>675</td><td>200</td></tr>
<tr><td>沉淀硬化不锈钢</td><td>1013</td><td>300</td></tr>
<tr><td rowspan="3">K</td><td>灰口铸铁</td><td>700</td><td>220</td><td rowspan="3">0.15</td><td rowspan="3">0.35</td><td rowspan="3">0.18</td><td rowspan="3">0.38</td><td rowspan="3">0.18</td><td rowspan="3">0.40</td><td rowspan="3">0.18</td><td rowspan="3">0.45</td><td rowspan="3">-</td><td rowspan="3">-</td></tr>
<tr><td>球墨铸铁</td><td>880</td><td>260</td></tr>
<tr><td>可锻铸铁</td><td>800</td><td>250</td></tr>
<tr><td rowspan="4">S</td><td>铁基合金</td><td>943</td><td>280</td><td rowspan="4">0.10</td><td rowspan="4">0.25</td><td rowspan="4">0.12</td><td rowspan="4">0.28</td><td rowspan="4">-</td><td rowspan="4">-</td><td rowspan="4">-</td><td rowspan="4">-</td><td rowspan="4">-</td><td rowspan="4">-</td></tr>
<tr><td>钴基合金</td><td>1076</td><td>320</td></tr>
<tr><td>镍基合金</td><td>1177</td><td>350</td></tr>
<tr><td>钛合金</td><td>1262</td><td>370</td></tr>
<tr><td rowspan="2">N</td><td>铝</td><td>260</td><td>75</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">0.15</td><td rowspan="2">0.35</td></tr>
<tr><td>铝合金</td><td>447</td><td>130</td></tr>
<tr><td rowspan="2">H</td><td>淬硬钢</td><td>-</td><td>50-60HRC</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td></tr>
<tr><td>冷硬铸铁</td><td>-</td><td>55HRC</td></tr>
</table>

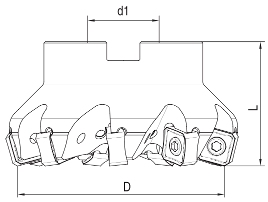
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。$f_z = \frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，($\frac{a_e}{D_c}$ <30% 时)

P248

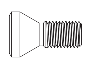
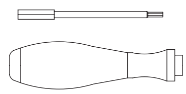
AFM75-SN12
75°主偏角面铣刀







型号	D	d1	L	apmax	内冷	Z	刀片
AFM75-050-Z04-A22R-SN12-N-C	50	22	40	8.0		4	
AFM75-063-Z06-A22R-SN12-N-C	63	22	40	8.0		6	
AFM75-080-Z07-A27R-SN12-N-C	80	27	50	8.0		7	
AFM75-100-Z08-A32R-SN12-N-C	100	32	50	8.0		8	
AFM75-125-Z08-A40R-SN12-N-C	125	40	63	8.0		8	SNGX1206ENN SN □ X1206..
AFM75-125-Z10-A40R-SN12-N-C	125	40	63	8.0		10	
AFM75-160-Z10-A40R-SN12-N	160	40	63	8.0		10	
AFM75-200-Z14-A60R-SN12-N	200	60	63	8.0		16	
AFM75-250-Z16-A60R-SN12-N	250	60	63	8.0		16	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ϕ50-250			3.5Nm
	SP050120	DT-TP20	

注: 代表有内冷
代表无内冷

型号	尺寸		牌号						
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
SNGX 1206ENN-MM3	-	1.2	●	●	●		●	●	
SNGX 1206ENN-MM4	-	1.2	●	●	●		●	●	
SNGX 1206ENN-MR6	-	1.2	●	●	●		●	●	
SNGX 120608-MM4	0.8	-	●	●	●		●	●	
SNGX 120612-MM4	1.2	-	●						
SNMX 1206ENN-MM4	-	1.2			●				
SNMX 120608-MM4	0.8	-	●	●	●		●	●	
SNMX 120612-MM3	1.2	-	●	●	●		●	●	
SNMX 120612-MM4	1.2	-	●	●	●		●	●	
SNMX 120612-MR6	1.2	-	●	●	●		●	●	
SNMX 120612-RR2	1.2	-	●	●	●		●	●	
SNMX 120620-MM4	2.0	-	●	●	●		●	●	
SNMX 120620-RR2	2.0	-	●	●	●		●	●	

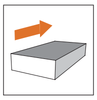
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

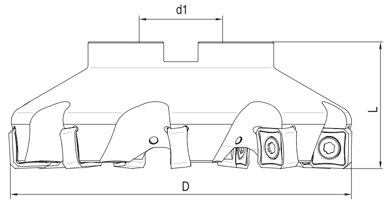
加工材料				切削深度和进给量									
				SNGX 1206..									
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm²)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型							
						MM3		MM4		MR6		RR2	
						fz							
				(mm)									
				min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	8.00	0.12	0.32	0.19	0.35	0.15	0.38	0.18	0.40
		<950	<280										
	合金钢	700-950	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	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	灰口铸铁	700	220			0.12	0.32	0.15	0.35	0.12	0.35	0.18	0.40
	球墨铸铁	880	260										
	可锻铸铁	800	250										
S	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										
N	铝	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130										
H	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-	-	-
	冷硬铸铁	-	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。$f_z=\frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，($\frac{a_e}{D_c}$<30% 时）

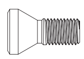
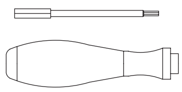
P248

AFM88-SN12
88°主偏角面铣刀





型号	D	d1	L	apmax	内冷	Z	刀片
AFM88-050-Z04-A22R-SN12-N-C	50	22	40	10.0		4	SNGX1206ZNN SN □ X1206..
AFM88-063-Z04-A22R-SN12-N-C	63	22	40	10.0		4	
AFM88-063-Z06-A22R-SN12-N-C	63	22	40	10.0		6	
AFM88-080-Z04-A27R-SN12-N-C	80	27	50	10.0		4	
AFM88-080-Z07-A27R-SN12-N-C	80	27	50	10.0		7	
AFM88-100-Z08-A32R-SN12-N-C	100	32	50	10.0		8	
AFM88-100-Z11-A32R-SN12-N-C	100	32	50	10.0		11	
AFM88-125-Z10-A40R-SN12-N-C	125	40	63	10.0		10	
AFM88-125-Z13-A40R-SN12-N-C	125	40	63	10.0		13	
AFM88-160-Z12-A40R-SN12-N	160	40	63	10.0		12	
AFM88-200-Z14-A60R-SN12-N	200	60	63	10.0		14	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ϕ50-200			3.5Nm
	SP050120	DT-TP20	

注: 代表有内冷
代表无内冷


P310 P224 P248

型号	尺寸 刀尖圆角半径 mm	尺寸 修光刃长度 mm	牌号 AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
SNGX 1206ZNN-MM3	-	1.2	●	●	●		●	●	
SNGX 1206ZNN-MM4	-	1.2	●	●	●		●	●	
SNGX 1206ZNN-MR6	-	1.2	●	●	●		●	●	
SNGX 120608-MM4	0.8	-	●	●	●		●	●	
SNGX 120612-MM4	1.2	-	●						
SNMX 120608-MM4	0.8	-	●	●	●		●	●	
SNMX 120612-MM3	1.2	-	●	●	●		●	●	
SNMX 120612-MM4	1.2	-	●	●	●		●	●	
SNMX 120612-MR6	1.2	-	●	●	●		●	●	
SNMX 120612-RR2	1.2	-	●	●	●		●	●	
SNMX 120620-MM4	2.0	-	●	●	●		●	●	
SNMX 120620-RR2	2.0	-	●	●	●		●	●	
SNHX 1206ZNN-FM2	-	1.2							●
SNHX 1206ZNN-W	1.0	4.4	●				●		

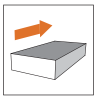
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

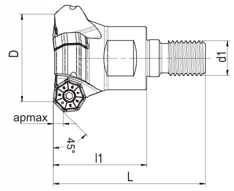
加工材料 ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	切削深度和进给量 SNGX 1206.. ap (mm) min	ap max	MM3 fz min	MM3 max	MM4 min	MM4 max	MR6 min	MR6 max	RR2 min	RR2 max	FM2 min	FM2 max
P	非合金	<600	<180	0.20	10.00	0.12	0.32	0.19	0.35	0.15	0.38	0.18	0.40	-	-
		<950	<280												
	合金钢	700-950	200-280			0.10	0.30	0.12	0.32	0.10	0.35	0.15	0.35	-	-
		950-1200	280-355												
		1200-1400	355-415												
M	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	灰口铸铁	700	220			0.12	0.32	0.15	0.35	0.12	0.35	0.18	0.40	-	-
	球墨铸铁	880	260												
	可锻铸铁	800	250												
S	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												
N	铝	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-	0.12	0.32
	铝合金	447	130												
H	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	冷硬铸铁	-	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。$f_z = \frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，（$\frac{a_e}{D_c}$<30% 时）

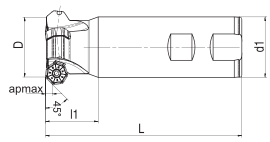
P248

AFM45-XN07
45°主偏角面铣刀

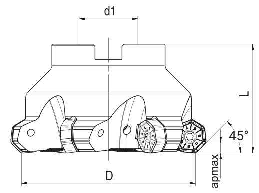




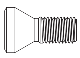
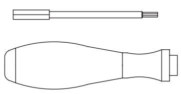
型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
AFM45-040-Z03-M16R-XN07-C	40	16	70	43	4.4		3	XN..U 0705

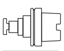


型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
AFM45-040-Z03-W40R-XN07-C	40	40	130	35	4.4		3	XN..U 0705



型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
AFM45-040-Z03-A16R-XN07-C	40	16	40	-	4.4		3	XN..U 0705
AFM45-050-Z04-A22R-XN07-C	50	22	40	-	4.4		4	
AFM45-050-Z05-A22R-XN07-C	50	22	40	-	4.4		5	
AFM45-063-Z05-A22R-XN07-C	63	22	40	-	4.4		5	
AFM45-063-Z06-A22R-XN07-C	63	22	40	-	4.4		6	
AFM45-080-Z06-A27R-XN07-C	80	27	50	-	4.4		6	
AFM45-080-Z07-A27R-XN07-C	80	27	50	-	4.4		7	
AFM45-100-Z07-A32R-XN07-C	100	32	50	-	4.4		7	
AFM45-100-Z08-A32R-XN07-C	100	32	50	-	4.4		8	
AFM45-125-Z08-A40R-XN07-C	125	40	63	-	4.4		8	
AFM45-125-Z10-A40R-XN07-C	125	40	63	-	4.4		10	
AFM45-160-Z09-A40R-XN07	160	40	63	-	4.4		9	
AFM45-160-Z12-A40R-XN07	160	40	63	-	4.4		12	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ф40-160			3.5Nm
	SP035120H	DT-TP15	


P310

P224

P248

注: 代表有内冷
代表无内冷

型号	尺寸		牌号						
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
XNGU 0705ANN-MM3	0.8	1.1	●	●		●	●		
XNGU 0705ANN-MM4	0.8	1.1	●				●		
XNMU 0705ANN-MM4	0.8	1.1	●	●	●	●	●	●	
XNMU 0705ANN-MR6	0.8	1.1	●	●		●	●	●	
XNMU 070508-MM4	0.8	-		●		●	●	●	
XNGX 0705ANN-W	1.0	6	●				●		

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

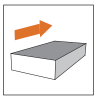
加工材料				切削深度和进给量							
				XN.. 0705..							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm²)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型					
						MM3		MM4		MR6	
						fz					
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	4.40	0.15	0.35	0.18	0.38	0.18	0.40
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.12	0.32	0.15	0.35	0.15	0.38
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M	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	灰口铸铁	700	220			0.15	0.35	0.18	0.38	0.18	0.40
	球墨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
S	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								
N	铝	260	75			-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130								
H	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-
	冷硬铸铁	-	55HRC								

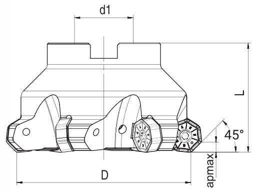
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。$f_z = \frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，（$\frac{a_e}{D_c}$ <30% 时）

铣削刀具

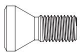
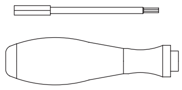
P248

AFM45-XN09
45°主偏角面铣刀

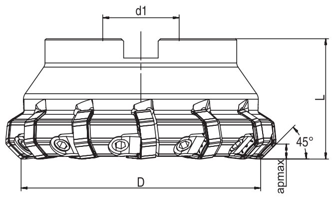




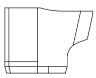
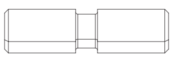
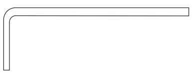
型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
AFM45-063-Z05-A22R-XN09-C	63	22	40	-	6.0		5	XN..U 0906
AFM45-080-Z06-A27R-XN09-C	80	27	50	-	6.0		6	
AFM45-100-Z07-A32R-XN09-C	100	32	50	-	6.0		7	
AFM45-100-Z08-A32R-XN09-C	100	32	50	-	6.0		8	
AFM45-125-Z08-A40R-XN09-C	125	40	63	-	6.0		8	
AFM45-125-Z10-A40R-XN09-C	125	40	63	-	6.0		10	
AFM45-160-Z09-A40R-XN09	160	40	63	-	6.0		9	
AFM45-160-Z11-A40R-XN09	200	60	63	-	6.0		11	
AFM45-200-Z12-A60R-XN09	200	60	63	-	6.0		12	

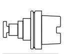
尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ф63-200			5.0Nm
	SP050130	DT-TP20	

AFM45-XN09-W
45°楔块式面铣刀



型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
AFM45-080-Z09-A27R-XN09-W	80	27	50	-	6.0		9	XN..U 0906
AFM45-100-Z12-A32R-XN09-W	100	32	50	-	6.0		12	
AFM45-125-Z16-A40R-XN09-W	125	40	63	-	6.0		16	
AFM45-125-Z16-A40L-XN09-W	125	40	63	-	6.0		16	
AFM45-160-Z20-A40R-XN09-W	160	40	63	-	6.0		20	
AFM45-160-Z20-A40L-XN09-W	160	40	63	-	6.0		20	
AFM45-200-Z26-A60R-XN09-W	200	60	63	-	6.0		26	
AFM45-200-Z26-A60L-XN09-W	200	60	63	-	6.0		26	

尺寸 (mm)	刀盘配件			
刀盘直径	楔块型号	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ф80-200				7.0Nm
	AWG-8H	AWS830F	AWH4	



P310

P224

P248

注: 代表有内冷

代表无内冷

型号	尺寸		牌号						
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
XNGU 0906ANN-MM3	0.8	1.4	●	●	●		●		
XNGU 0906ANN-MM4	0.8	1.4	●	●	●		●		
XNMU 0906ANN-MR6	0.8	1.4	●				●	●	
XNMU 090612-MM4	1.2	-	●	●		●	●	●	
XNGX 0906ANN-W	1.0	7.5	●				●		

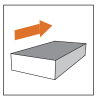
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

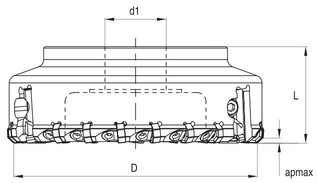
加工材料				切削深度和进给量							
				XN..0906..							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm²)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型					
						MM3		MM4		MR6	
						fz					
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	6.00	0.15	0.35	0.18	0.38	0.18	0.40
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.12	0.32	0.15	0.35	0.15	0.38
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M	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	灰口铸铁	700	220			0.15	0.35	0.18	0.38	0.18	0.40
	球墨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
S	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								
N	铝	260	75			-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130								
H	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-
	冷硬铸铁	-	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。$f_z = \frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，（$\frac{a_e}{D_c}$ <30% 时）

P248

AFF40-LN12/LN15
铸铁精铣刀盘





型号	D	d1	L	apmax	内冷	*Z	精加工齿数	刀片
AFF40-080-Z08-A27R-LN12	80	27	50	0.5		8+2	2	ONHF 050408-MM3 LNHQ 120408FN-W
AFF40-100-Z10-A32R-LN12	100	32	50	0.5		10+2	2	
AFF40-125-Z15-A40R-LN15	125	40	63	0.5		15+3	3	ONHF 050408-MM3 LNHQ 150416FN-W
AFF40-160-Z18-A40R-LN15	160	40	63	0.5		18+3	3	
AFF40-200-Z24-A60R-LN15	200	60	63	0.5		24+3	3	
AFF40-250-Z30-A60R-LN15	250	60	63	0.5		30+3	3	

尺寸 (mm)	刀盘配件				
刀盘直径	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	修光刀座锁紧螺钉型号
ф80-250	AWG-6H-13B	WD060200	SP040085H	AH050100F	SH060250

尺寸 (mm)	刀盘配件					
刀盘直径	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	修光刀座锁紧螺钉扳手型号	修光刀座	
ф80-250	LT-H3	DT-TP10	LT-H2.5	LT-H5	D80-100	D125-250
					C-LN1235-2545	C-LN1535-2545

P310 P224 P248

注: 代表有内冷
代表无内冷

型号	尺寸		牌号
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP151H
ONHF 050408-MM3	0.8	-	●
LNHQ 120408FN-W	0.8	-	●
LNHQ 150416FN-W	1.6	-	●

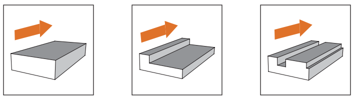
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

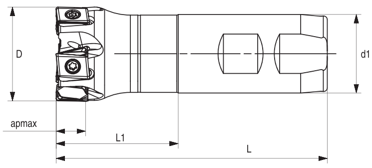
加工材料				切削深度和进给量			
				ONHF..05 + LNHQ..12			
				ap		槽型 MM3 + W fz	
				(mm)			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	min	max	min	max
K	灰口铸铁	700	220	0.20	0.50	0.08	0.25
	球墨铸铁	880	260				
	可锻铸铁	800	250				

* 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。$f_z = \frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，($\frac{a_e}{D_c}$<30% 时）

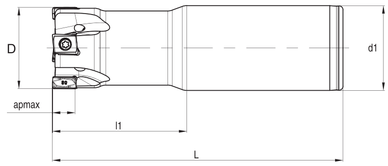
P248

ASM90-LN09-C
90°主偏角方肩铣刀

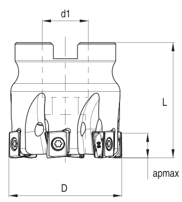




型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
ASM90-025-Z03-W25R-LN09-C	25	25	100	45	8		3	LNHU 0904
ASM90-025-Z04-W25R-LN09-C	25	25	100	45	8		4	
ASM90-032-Z04-W32R-LN09-C	32	32	110	50	8		4	
ASM90-032-Z05-W32R-LN09-C	32	32	110	50	8		5	
ASM90-040-Z04-W32R-LN09-C	40	32	110	25	8		4	
ASM90-040-Z06-W32R-LN09-C	40	32	110	25	8		6	



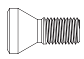
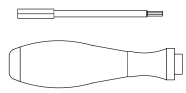
型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
ASM90-020-Z02-C20R-LN09-L110	20	20	110	31	8		2	LNHU 0904
ASM90-020-Z03-C20R-LN09-L110	20	20	110	31	8		3	
ASM90-025-Z03-C25R-LN09-L200-C	25	25	200	40	8		3	
ASM90-025-Z04-C25R-LN09-L200-C	25	25	200	40	8		4	
ASM90-032-Z04-C32R-LN09-L250-C	32	32	250	50	8		4	
ASM90-032-Z05-C32R-LN09-L250-C	32	32	250	50	8		5	



型号	D	d1	L	ISO	apmax	内冷	Z	刀片
ASM90-040-Z04-A16R-LN09-C	40	16	40	A	8		4	LNHU 0904
ASM90-040-Z06-A16R-LN09-C	40	16	40	A	8		6	
ASM90-050-Z05-A22R-LN09-C	50	22	40	A	8		5	
ASM90-050-Z07-A22R-LN09-C	50	22	40	A	8		7	
ASM90-063-Z07-A22R-LN09-C	63	22	40	A	8		7	
ASM90-063-Z10-A22R-LN09-C	63	22	40	A	8		10	
ASM90-080-Z09-A27R-LN09-C	80	27	50	A	8		9	
ASM90-080-Z13-A27R-LN09-C	80	27	50	A	8		13	

注: 代表有内冷
代表无内冷


P310 P224 P248

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ϕ20-80			1.8Nm
	SP030083	DT-TP09	

型号	尺寸		牌号						
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP301U	AC301P	AP351U	AP403M	AC301K	AP351K	AW100K
LNHU 090404ER-FM2	0.4	1.85							●
LNHU 090404ER-MM3	0.4	1.85			●	●			
LNHU 090404ER-MR2	0.4	1.85	●		●	●	●	●	
LNHU 090408ER-MR2	0.8	1.3	●		●	●	●	●	
LNHU 090412ER-MR2	1.2	1.0	●			●	●		
LNHU 090416ER-MR2	1.6	0.65	●			●	●		
LNHU 090420ER-MR2	2.0	0.65	●			●	●		
LNHU 0904PDER-W	0.4	3.6	●				●		

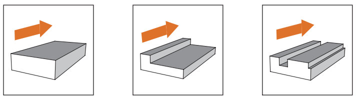
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

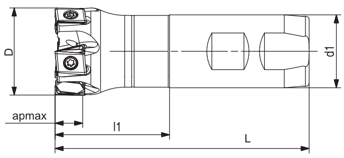
加工材料				切削深度和进给量							
				LNHU 0904..							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型					
						MR2		MM3		FM2	
						fz					
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	8.00	0.08	0.28	0.08	0.25	-	-
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.06	0.22	0.06	0.20	-	-
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M	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	灰口铸铁	700	220			0.08	0.30	0.08	0.28	-	-
	球墨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
S	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								
N	铝	260	75			-	-	-	-	0.06	0.25
	铝合金	447	130								
H	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-
	冷硬铸铁	-	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。$f_z = \frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，（$\frac{a_e}{D_c}$ <30% 时）

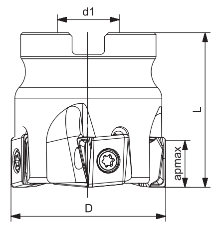
P248

ASM90-LN13-C
90°方肩铣刀

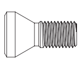
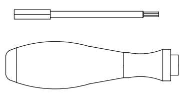




型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
ASM90-040-Z5-W32R-LN13-C	40	32	120	50	12		5	LNHU 1306



型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
ASM90-040-Z04-A16R-LN13-C	40	16	40	-	12.0		4	LNHU 1306
ASM90-040-Z05-A16R-LN13-C	40	16	40	-	12.0		5	
ASM90-050-Z05-A22R-LN13-C	50	22	40	-	12.0		5	
ASM90-050-Z06-A22R-LN13-C	50	22	40	-	12.0		6	
ASM90-063-Z04-A22R-LN13-C	63	22	40	-	12.0		4	
ASM90-063-Z06-A22R-LN13-C	63	22	40	-	12.0		6	
ASM90-063-Z08-A22R-LN13-C	63	22	40	-	12.0		8	
ASM90-080-Z05-A27R-LN13-C	80	27	50	-	12.0		5	
ASM90-080-Z07-A27R-LN13-C	80	27	50	-	12.0		7	
ASM90-080-Z10-A27R-LN13-C	80	27	50	-	12.0		10	
ASM90-100-Z07-A32R-LN13-C	100	32	50	-	12.0		7	
ASM90-100-Z09-A32R-LN13-C	100	32	50	-	12.0		9	
ASM90-100-Z13-A32R-LN13-C	100	32	50	-	12.0		13	
ASM90-125-Z09-A40R-LN13-C	125	40	63	-	12.0		9	
ASM90-125-Z11-A40R-LN13-C	125	40	63	-	12.0		11	
ASM90-125-Z16-A40R-LN13-C	125	40	63	-	12.0		16	
ASM90-160-Z09-A40R-LN13	160	40	63	-	12.0		9	
ASM90-160-Z13-A40R-LN13	160	40	63	-	12.0		13	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ϕ40-160	 SP040115	 DT-TP15	3.5Nm

注: 代表有内冷
代表无内冷


P310 P224 P248

型号	尺寸		牌号						
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP301U	AC301P	AP351U	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
LNHU 130608R-FM2	0.8	2.7							●
LNHU 130608R-MM3	0.8	2.7				●			
LNHU 130608R-MR2	0.8	2.7	●	●	●	●	●	●	
LNHU 130612R-MR2	1.2	2.3			●	●	●		
LNHU 130616R-MR2	1.6	1.9			●	●	●		
LNHU 130620R-MR2	2.0	1.5			●	●			
LNHU 130624R-MR2	2.4	1.0			●	●			
LNHU 130631R-MR2	3.1	0.4			●	●	●		
LNHU 1306PDER-W	0.8	5.6	●				●		

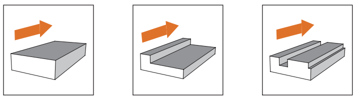
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

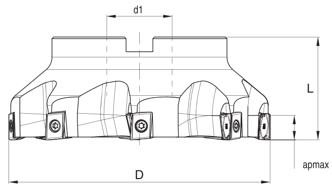
加工材料				切削深度和进给量					
				LNHU..1306..					
				ap		槽型			
						MM3		MR2	
						fz			
				(mm)					
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm²)	布氏硬度 (HB)	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	12.00	0.10	0.30	0.12	0.35
		<950	<280						
	合金钢	700-950	200-280			0.08	0.25	0.10	0.30
		950-1200	280-355						
		1200-1400	355-415						
M	双相不锈钢	778	230			0.06	0.20	0.08	0.25
	奥氏体不锈钢	675	200						
	沉淀硬化不锈钢	1013	300						
K	灰口铸铁	700	220			-	-	0.12	0.35
	球墨铸铁	880	260						
	可锻铸铁	800	250						
S	铁基合金	943	280			0.06	0.18	0.08	0.22
	钴基合金	1076	320						
	镍基合金	1177	350						
	钛合金	1262	370						
N	铝	260	75			-	-	-	-
	铝合金	447	130						
H	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	0.08	0.20
	冷硬铸铁	-	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。$f_z = \frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，($\frac{a_e}{D_c}$<30% 时)

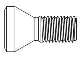
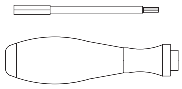
P248

ASM90-LN16-C
90°主偏角方肩铣刀





型号	D	d1	L	ISO	apmax	内冷	Z	刀片
ASM90-063-Z04-A22R-LN16-C	63	22	40	A	15		4	LNHU 1607
ASM90-080-Z05-A27R-LN16-C	80	27	50	A	15		5	
ASM90-125-Z07-A40R-LN16-C	125	40	63	A	15		7	
ASM90-160-Z08-A40R-LN16	160	40	63	A	15		8	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ϕ63-160			5Nm
	SP05013063	DT-TP20	


P310 P224 P248

注: 代表有内冷
代表无内冷

型号	尺寸		牌号						
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP301U	AC301P	AP351U	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
LNHU 160708ER-MR2	0.8	1.97	●		●		●	●	
LNHU 160716ER-MR2	1.6	1.5	●				●		

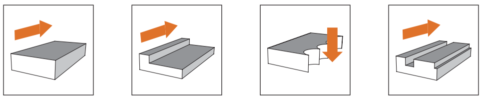
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

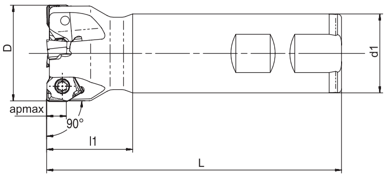
加工材料				切削深度和进给量			
				LNHU 1607..			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型 MR2 fz	
				(mm)			
				min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	15.00	0.10	0.30
		<950	<280				
	合金钢	700-950	200-280			0.08	0.28
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M	双相不锈钢	778	230			0.08	0.25
	奥氏体不锈钢	675	200				
	沉淀硬化不锈钢	1013	300				
K	灰口铸铁	700	220			0.10	0.30
	球墨铸铁	880	260				
	可锻铸铁	800	250				
S	铁基合金	943	280			-	-
	钴基合金	1076	320				
	镍基合金	1177	350				
	钛合金	1262	370				
N	铝	260	75			-	-
	铝合金	447	130				
H	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-
	冷硬铸铁	-	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。$f_z=\frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，（$\frac{a_e}{D_c}$<30% 时）

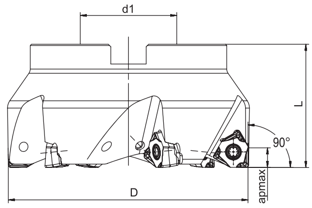
P248

ASM90-WN08-C
90°方肩铣刀

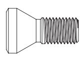
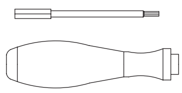


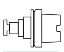


型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
ASM90-040-Z03-W32R-WN08-C	40	32	120	35	7.0		2	WN.U 0806
ASM90-040-Z04-W32R-WN08-C	40	32	120	35	7.0		3	

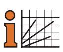


型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
ASM90-050-Z04-A22R-WN08-C	50	22	40	-	7		4	WN.U 0806
ASM90-050-Z05-A22R-WN08-C	50	22	40	-	7		5	
ASM90-063-Z04-A22R-WN08-C	63	22	40	-	7		4	
ASM90-063-Z06-A22R-WN08-C	63	22	40	-	7		6	
ASM90-063-Z07-A22R-WN08-C	63	22	40	-	7		7	
ASM90-080-Z05-A27R-WN08-C	80	27	50	-	7		5	
ASM90-080-Z07-A27R-WN08-C	80	27	50	-	7		7	
ASM90-080-Z09-A27R-WN08-C	80	27	50	-	7		9	
ASM90-100-Z06-A32R-WN08-C	100	32	50	-	7		6	
ASM90-100-Z08-A32R-WN08-C	100	32	50	-	7		8	
ASM90-100-Z11-A32R-WN08-C	100	32	50	-	7		11	
ASM90-125-Z07-A40R-WN08-C	125	40	63	-	7		7	
ASM90-125-Z11-A40R-WN08-C	125	40	63	-	7		11	
ASM90-125-Z13-A40R-WN08-C	125	40	63	-	7		13	
ASM90-160-Z08-A40R-WN08	160	40	63	-	7		8	
ASM90-160-Z12-A40R-WN08	160	40	63	-	7		12	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ϕ40-160	 ST040085H	 DT-TP10	3.5Nm


P310


P224


P248

注: 代表有内冷
代表无内冷

型号	尺寸		牌号						
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP301U	AC301P	AP351U	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
WNHU 080608R-FM2	0.8	2.0							●
WNGU 080604R-MM3	0.4	2.2			●	●			
WNGU 080608R-MM3	0.8	2.0	●		●	●			
WNGU 080604R-MM4	0.4	2.2	●		●	●		●	
WNGU 080608R-MM4	0.8	2.0	●	●	●	●	●	●	
WNGU 080612R-MM4	1.2	1.6	●		●	●			
WNGU 080616R-MM4	1.6	1.2	●		●	●			
WNGU 080608R-MR2	0.8	2.0	●					●	
WNGU 080612R-MR2	1.2	1.6	●					●	
WNGU 080616R-MR2	1.6	1.2	●					●	
WNHX 0806ZZR-W	1.0	4.8	●				●		

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

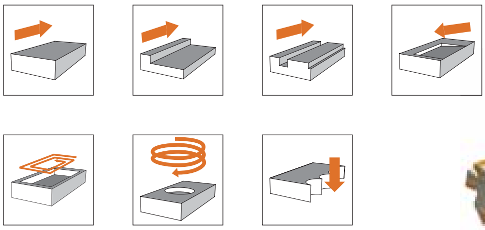
加工材料				切削深度和进给量									
				WNGU..0806..									
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型 FM2		MM3		MM4		MR2	
						fz							
				(mm)									
				min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	7.00	-	-	0.12	0.25	0.12	0.28	0.12	0.30
		<950	<280										
	合金钢	700-950	200-280					0.10	0.20	0.10	0.25	0.10	0.28
		950-1200	280-355										
		1200-1400	355-415										
M	双相不锈钢	778	230					0.08	0.18	0.08	0.18	-	-
	奥氏体不锈钢	675	200										
	沉淀硬化不锈钢	1013	300										
K	灰口铸铁	700	220					0.12	0.20	0.10	0.28	0.15	0.30
	球墨铸铁	880	260										
	可锻铸铁	800	250										
S	铁基合金	943	280					0.12	0.13	0.10	0.15	-	-
	钴基合金	1076	320										
	镍基合金	1177	350										
	钛合金	1262	370										
N	铝	260	75			0.10	0.24	-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130										
H	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-	-	-
	冷硬铸铁	-	55HRC										

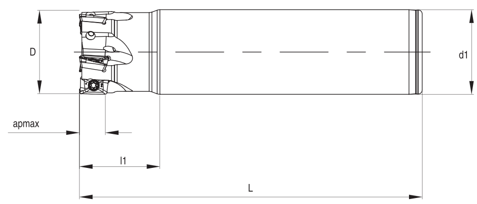
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。$f_z = \frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，（$\frac{a_e}{D_c}$<30% 时）

P248

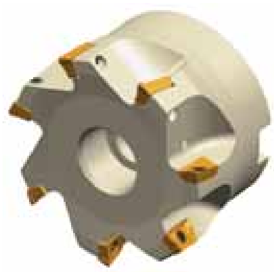
铣削刀具

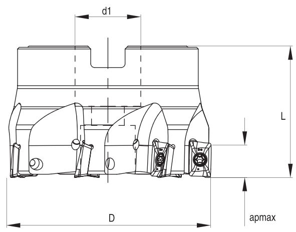
ASM90-AP10-C
90°方肩铣刀



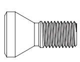
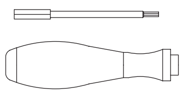


型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
ASM90-016-Z02-C16R-AP10-L90-C	16	16	90	26	8		2	APKT 1003
ASM90-020-Z03-C20R-AP10-L110-C	20	20	110	28	8		3	
ASM90-025-Z04-C25R-AP10-L120-C	25	25	120	30	8		4	
ASM90-032-Z05-C32R-AP10-L130-C	32	32	130	26	8		5	





型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
ASM90-063-Z07-A22R-AP10-C	63	22	40	A	8		7	APKT 1003

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ϕ16-63	 SP02506450H	 DT-TP08	1.0Nm

P310 P224 P248

注: 代表有内冷
代表无内冷

型号	尺寸		牌号						
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP301U	AC301P	AP351U	AP401U	AC301K	AP351K	AP403S
APKT 1003PDER-IT	0.8	1.09			●	●			●

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

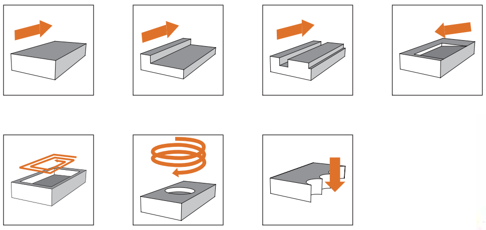
加工材料				切削深度和进给量			
				APKT..1003..			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型 IT fz	
				(mm)			
				min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	8.00	0.05	0.22
		<950	<280				
	合金钢	700-950	200-280			0.05	0.18
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M	双相不锈钢	778	230			0.05	0.15
	奥氏体不锈钢	675	200				
	沉淀硬化不锈钢	1013	300				
K	灰口铸铁	700	220			-	-
	球墨铸铁	880	260				
	可锻铸铁	800	250				
S	铁基合金	943	280			0.05	0.15
	钴基合金	1076	320				
	镍基合金	1177	350				
	钛合金	1262	370				
N	铝	260	75			0.05	0.25
	铝合金	447	130				
H	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-
	冷硬铸铁	-	55HRC				

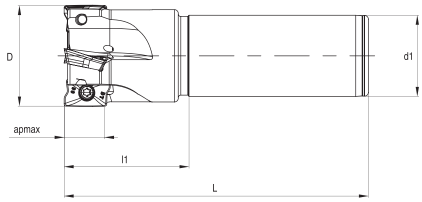
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。$f_z = \frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，($\frac{a_e}{D_c}$ <30% 时)

P248

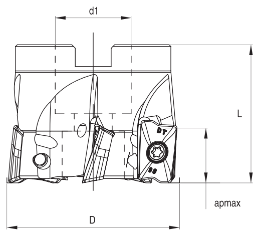
铣削刀具

ASM90-AP17-C
90°主偏角方肩铣刀

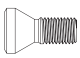
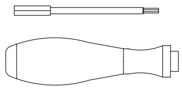




型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
ASM90-025-Z02-C25R-AP17-L100-C	25	25	100	39	16		2	APKT 1705
ASM90-032-Z03-C32R-AP17-L110-C	32	32	110	40	16		3	
ASM90-040-Z04-C32R-AP17-L120-C	40	32	120	45	16		4	



型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
ASM90-050-Z05-A22R-AP17-C	50	22	40	-	16		5	APKT 1705
ASM90-063-Z06-A22R-AP17-C	63	22	40	-	16		6	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ϕ25 ϕ32-63	 SP040084 SP040093	 DT-TP15	4.0Nm

P310 P224 P248

注: 代表有内冷

代表无内冷

型号	尺寸		牌号						
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP301U	AC301P	AP351U	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
APKT 1705PDER-DT	0.8	2.16	●	●	●	●	●		●

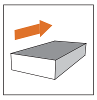
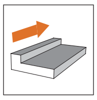
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

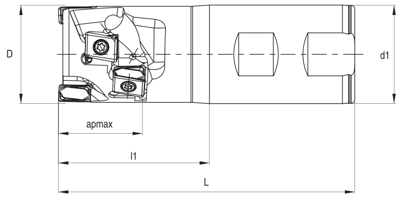
加工材料				切削深度和进给量			
				APKT..1705..			
				ap		槽型 DT fz	
				(mm)			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	16.00	0.08	0.25
		<950	<280				
	合金钢	700-950	200-280			0.06	0.22
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M	双相不锈钢	778	230			0.06	0.20
	奥氏体不锈钢	675	200				
	沉淀硬化不锈钢	1013	300				
K	灰口铸铁	700	220			0.08	0.25
	球墨铸铁	880	260				
	可锻铸铁	800	250				
S	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				
N	铝	260	75			0.06	0.30
	铝合金	447	130				
H	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-
	冷硬铸铁	-	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。$f_z = \frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，($\frac{a_e}{D_c}$<30% 时)

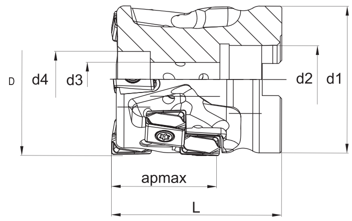
P248

APE90-LN09
90°玉米铣刀

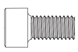
 

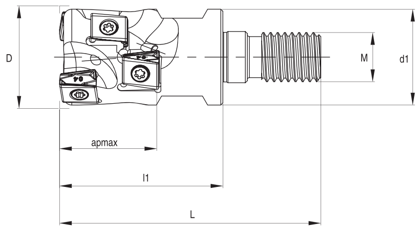


型号	D	d1	L	L1	d2	d3	d4	apmax	内冷	安装螺栓	Z	段数	刀片数量	刀片
APE90-025-Z02-W25R-LN09-L32-F-C	25	25	100	43	-	-	-	32		-	2	4	8	LNHU 0904
APE90-032-Z02-W32R-LN09-L32-F-C	32	32	105	44	-	-	-	32		-	2	4	8	
APE90-032-Z02-W32R-LN09-L40-F-C	32	32	110	50	-	-	-	40		-	2	5	10	
APE90-040-Z03-W40R-LN09-L40-F-C	40	40	125	55	-	-	-	40		-	3	5	15	
APE90-040-Z03-W40R-LN09-L48-F-C	40	40	130	59	-	-	-	48		-	3	6	18	

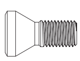
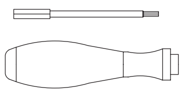
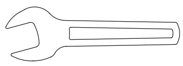


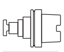
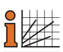
型号	D	d1	L	L1	d2	d3	d4	apmax	内冷	安装螺栓	Z	段数	刀片数量	刀片
APE90-040-Z03-A16R-LN09-L32-F-C	40	38	55	-	16	9	15	32		SH080400	3	4	12	LNHU 0904
APE90-040-Z03-A16R-LN09-L40-F-C	40	38	65	-	16	9	15	40		SH080500	3	5	15	
APE90-050-Z04-A22R-LN09-L48-F-C	50	47.5	75	-	22	11	18	48		SH100550	4	6	24	

安装螺栓	型号	螺栓规格	扭力值
	SH080400	M8*40	41Nm
	SH080400	M8*50	41Nm
	SH100550	M10*55	81Nm



型号	D	d1	L	L1	d2	d3	d4	apmax	内冷	安装螺栓	Z	段数	刀片数量	刀片
APE90-025-Z02-M12R-LN09-L24-F-C	25	23.4	64	40	12	-	-	24		-	2	3	6	LNHU 0904
APE90-032-Z02-M16R-LN09-L24-F-C	32	30	67	40	16	-	-	24		-	2	3	6	
APE90-032-Z02-M16R-LN09-L32-F-C	32	30	77	50	16	-	-	32		-	2	4	8	

尺寸 (mm)	刀盘配件			
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	安装扳手	扭矩
ɸ25-50				1.8Nm
	SP030083	DT-TP09	AFW-15/24	

P310 P224 P248

注: 代表有内冷
代表无内冷

型号	尺寸 刀尖圆角半径 mm	尺寸 修光刃长度 mm	牌号 AP301U	AC301P	AP351U	AP403M	AC301K	AP351K	AW100K
LNHU 090404ER-FM2	0.4	1.85							●
LNHU 090404ER-MM3	0.4	1.85			●	●			
LNHU 090404ER-MR2	0.4	1.85	●		●	●	●	●	
LNHU 090408ER-MR2	0.8	1.3	●		●	●	●	●	
LNHU 090412ER-MR2	1.2	1.0	●			●	●		
LNHU 090416ER-MR2	1.6	0.65	●			●	●		
LNHU 090420ER-MR2	2.0	0.65	●			●	●		
LNHU 0904PDER-W	0.4	3.6	●				●		

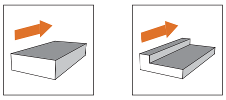
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

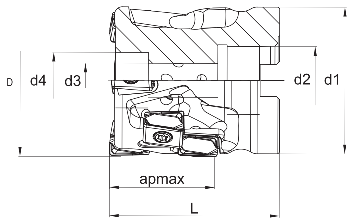
加工材料				切削深度和进给量 LNHU..0904..							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap (mm)		槽型 MM3 fz (mm)		MR2		FM2	
				min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	48.00	0.06	0.22	0.08	0.25	-	-
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.05	0.18	0.06	0.20	-	-
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M	双相不锈钢	778	230			0.05	0.18	0.06	0.18	-	-
	奥氏体不锈钢	675	200								
	沉淀硬化不锈钢	1013	300								
K	灰口铸铁	700	220			0.05	0.22	0.08	0.25	-	-
	球墨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
S	铁基合金	943	280			0.05	0.15	-	-	-	-
	钴基合金	1076	320								
	镍基合金	1177	350								
	钛合金	1262	370								
N	铝	260	75			-	-	-	-	0.06	0.25
	铝合金	447	130								
H	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	0.05	0.12	-	-
	冷硬铸铁	-	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。$f_z = \frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，（$\frac{a_e}{D_c}$ <30% 时）

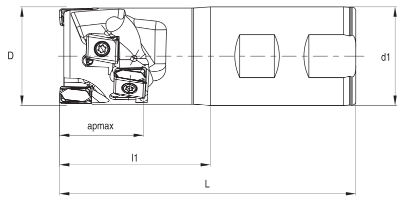
P248

APE90-LN13
90°玉米铣刀

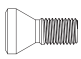
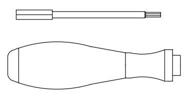




型号	D	d1	L	L1	d2	d3	d4	apmax	内冷	Z	段数	刀片数量	刀片
APE90-040-Z02-A16R-LN13-L34-F-C	40	39	55	-	16	9	15	34		2	3	6	LNHU 1306
APE90-040-Z02-A16R-LN13-L45-F-C	40	39	65	-	16	9	15	45		2	4	8	
APE90-050-Z03-A22R-LN13-L34-F-C	50	47.5	55	-	22	11	18	34		3	3	9	
APE90-050-Z03-A22R-LN13-L45-F-C	50	47.5	65	-	22	11	18	45		3	4	12	
APE90-063-Z04-A27R-LN13-L56-F-C	63	59.5	80	-	27	14	20	56		4	5	20	
APE90-063-Z04-A27R-LN13-L45-F-C	63	59.5	70	-	27	14	20	45		4	4	16	
APE90-080-Z05-A32R-LN13-L56-F-C	80	75.6	85	-	32	18	26	56		5	5	25	



型号	D	d1	L	L1	d2	d3	d4	apmax	内冷	Z	段数	刀片数量	刀片
APE90-040-Z02-W40R-LN13-L34-F-C	40	40	120	54	-	-	-	34		2	3	6	LNHU 1306
APE90-040-Z02-W40R-LN13-L45-F-C	40	40	135	64	-	-	-	45		2	4	8	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ϕ40-80	 SP040115	 DT-TP15	3.5Nm

P310 P224 P248

注: 代表有内冷
代表无内冷

型号	尺寸		牌号						
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP301U	AC301P	AP351U	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
LNHU 130608R-FM2	0.8	2.7							●
LNHU 130608R-MM3	0.8	2.7				●			
LNHU 130608R-MR2	0.8	2.7	●	●	●	●	●	●	
LNHU 130612R-MR2	1.2	2.3			●	●	●		
LNHU 130616R-MR2	1.6	1.9			●	●	●		
LNHU 130620R-MR2	2.0	1.5			●	●			
LNHU 130624R-MR2	2.4	1.0			●	●			
LNHU 130631R-MR2	3.1	0.4			●	●	●		
LNHU 1306PDER-W	0.8	5.6	●				●		

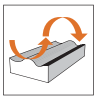
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

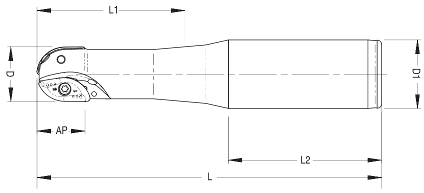
加工材料				切削深度和进给量							
				LNHU..1306..							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm²)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型 MM3 fz		槽型 MR2 fz		槽型 FM2 fz	
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	56	0.10	0.28	0.10	0.30	-	-
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.08	0.25	0.08	0.28	-	-
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M	双相不锈钢	778	230			0.08	0.22	0.08	0.25	-	-
	奥氏体不锈钢	675	200								
	沉淀硬化不锈钢	1013	300								
K	灰口铸铁	700	220			-	-	0.10	0.32	-	-
	球墨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
S	铁基合金	943	280			0.08	0.2	-	-	-	-
	钴基合金	1076	320								
	镍基合金	1177	350								
	钛合金	1262	370								
N	铝	260	75			-	-	-	-	0.08	0.30
	铝合金	447	130								
H	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	0.06	0.15	-	-
	冷硬铸铁	-	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。$f_z=\frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，（$\frac{a_e}{D_c}$<30% 时）

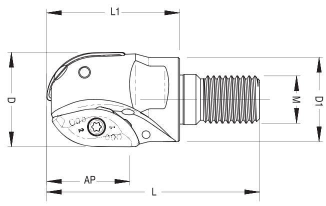
P248

APM00-RP
柳叶刀

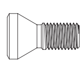
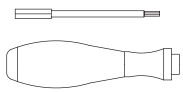
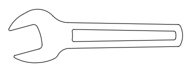


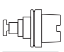


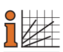
型号	D	d1	L	l1	l2	apmax	M	内冷	Z	刀片
APM00-016-Z0-C20R-RP080-L120-C	16	20	120	50	70	14	-		2	RPM 080ER-MM4
APM00-020-Z02-C25R-RP100-L126-C	20	25	126	62	64	18	-		2	RPM 100ER-MM4
APM00-020-Z02-C25R-RP100-L176-C	20	25	176	70	106	18	-		2	



型号	D	d1	L	l1	l2	apmax	M	内冷	Z	刀片
APM00-016-Z02-M10R-RP080-C	16	18	49	28	-	14	M10		2	RPM 080ER-MM4
APM00-020-Z02-M10R-RP100-C	20	18	51	30	-	18	M10		2	RPM 100ER-MM4

尺寸 (mm)	刀盘配件			
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	安装扳手	扭矩
				1.8Nm
ϕ16	SP02506450H	DT-TP08	AFW-15	
ϕ20	SP030072H	DT-TP09	AFW-15	


P310

P224

P248

注: 代表有内冷
代表无内冷

型号	尺寸		牌号						
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP301U	AC301P	AP351U	AP401U	AP351M	AP351K	AP403S
RPM 080ER-MM4	8	-				●	●		●
RPM 100ER-MM4	10	-				●	●		●

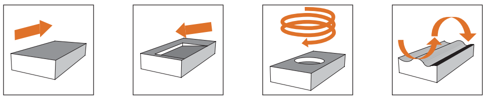
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

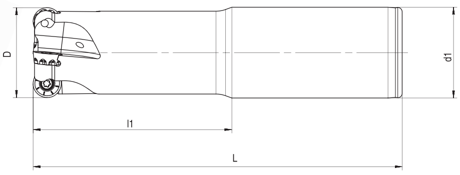
加工材料				切削深度和进给量			
				RPM....			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型 MM4 fz	
				(mm)			
				min	max	min	max
P	非合金	<600	<180			0.10	0.20
		<950	<280				
	合金钢	700-950	200-280			0.10	0.18
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M	双相不锈钢	778	230			0.10	0.18
	奥氏体不锈钢	675	200				
	沉淀硬化不锈钢	1013	300				
K	灰口铸铁	700	220			-	-
	球墨铸铁	880	260	0.20	15.00		
	可锻铸铁	800	250				
S	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				
N	铝	260	75			-	-
	铝合金	447	130				
H	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-
	冷硬铸铁	-	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。$f_z=\frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，($\frac{a_e}{D_c}$<30% 时）

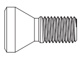
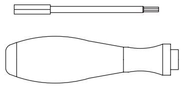
P248

APM00-RO08
仿形铣刀





型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
APM00-016-Z02-W16R-RO08-L100	16	16	100	76	4		2	RO 0803
APM00-025-Z04-C25R-RO08-L116-C	25	25	116	60	4		4	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ϕ16-25	 SP030062	 DT-TP09	2.0Nm


P310 P224 P248

注:  代表有内冷
 代表无内冷

型号	尺寸		牌号						
	IC	S	AP301U	AC301P	AP351U	AP401U	AP403M	AP351K	AP403S
ROHT 0803M0E-MM3	8	3.18					●		●

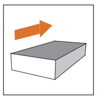
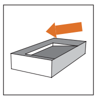
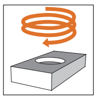
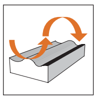
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

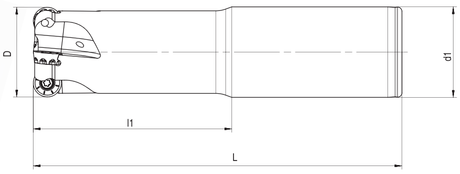
加工材料				切削深度和进给量					
				ROHT..0803..					
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm²)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型 MM3 fz			
						0.1 < ap ≤ 1		0.1 < ap ≤ 4	
				(mm)					
				min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	4.00	0.15	0.50	0.08	0.30
		<950	<280						
	合金钢	700-950	200-280			0.12	0.45	0.06	0.28
		950-1200	280-355						
		1200-1400	355-415						
M	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	灰口铸铁	700	220			-	-	-	-
	球墨铸铁	880	260						
	可锻铸铁	800	250						
S	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						
N	铝	260	75			-	-	-	-
	铝合金	447	130						
H	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-
	冷硬铸铁	-	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。$f_z = \frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，（$\frac{a_e}{D_c}$ <30% 时）

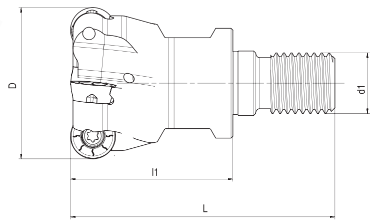
P248

APM00-RO10
仿形铣刀

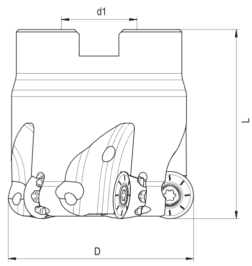
   



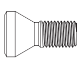
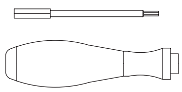
型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
APM00-025-Z03-C25R-RO10-L225-C	25	25	225	60	5		3	RO 10T3
APM00-032-Z04-C32R-RO10-L130-C	32	32	130	70	5		4	



型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
APM00-025-Z03-M12R-RO10-C	25	M12	59	35	5		3	RO 10T3
APM00-032-Z04-M16R-RO10-C	32	M16	70	43	5		4	



型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
APM00-040-Z05-A16R-RO10-C	40	16	40	-	5		5	RO 10T3
APM00-050-Z06-A22R-RO10-C	50	22	40	-	5		6	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ф25-50	 SP030072H	 DT-TP09	2.0Nm

注: 代表有内冷
代表无内冷

型号	尺寸		牌号						
	IC	S	AP301U	AC301P	AP351U	AP401U	AP403M	AP351K	AP403S
ROHT 10T3M8E-MM3	10	3.97					●		●
ROMT 10T3M4E-MR6	10	3.97					●		●

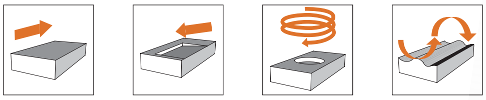
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

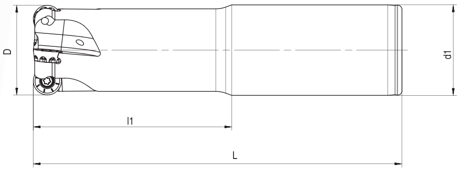
加工材料				切削深度和进给量									
				RO..10T3..									
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型							
						MM3				MR6			
						fz							
						0.1 ＜ ap ⩽ 1.2		1.2 ＜ ap ⩽ 5		0.1 ＜ ap ⩽ 1.2		1.2 ＜ ap ⩽ 5	
				(mm)									
				min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	5.00	0.15	0.55	0.10	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	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	灰口铸铁	700	220			-	-	-	-	-	-	-	-
	球墨铸铁	880	260										
	可锻铸铁	800	250										
S	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										
N	铝	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130										
H	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-	-	-
	冷硬铸铁	-	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。$f_z = \frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，（$\frac{a_e}{D_c}$<30% 时）

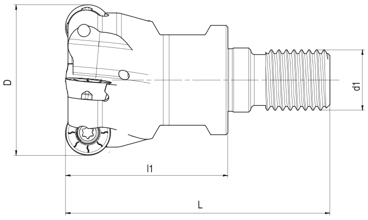
P248

APM00-RO12
仿形铣刀

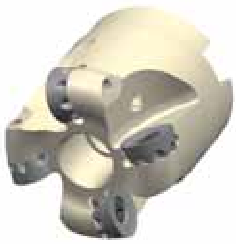


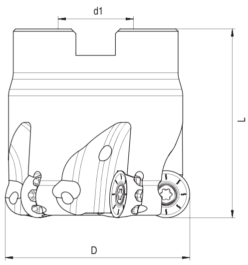


型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
APM00-032-Z03-C32R-RO12-L120-C	32	32	120	40	6		3	RO 1204

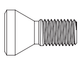
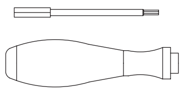


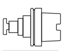
型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
APM00-040-Z04-M16R-RO12-C	40	M16	70	43	6		4	RO 1204





型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
APM00-040-Z04-A16R-RO12-C	40	16	40	-	6		4	RO 1204
APM00-050-Z05-A22R-RO12-C	50	22	40	-	6		5	
APM00-063-Z06-A22R-RO12-C	63	22	40	-	6		6	
APM00-080-Z07-A27R-RO12-C	80	27	50	-	6		7	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ϕ32-80	 SP040085H	 DT-TP10	4.0Nm


P310

P224

P248

注: 代表有内冷
 代表无内冷

型号	尺寸		牌号						
	IC	S	AP301U	AC301P	AP351U	AP401U	AP403M	AP351K	AP403S
ROHT 1204M4E-MM3	12	4.76					●		●
ROHT 1204M6E-MM3	12	4.76					●		●
ROMT 1204M6E-MR6	12	4.76					●		●

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

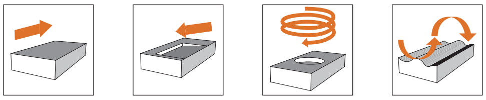
加工材料				切削深度和进给量											
				RO..1204..											
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型									
						MM3				MR6					
						fz									
						0.1 ＜ ap ⩽ 1.5		1.5 ＜ ap ⩽ 6		0.1 ＜ ap ⩽ 1.5		1.5 ＜ ap ⩽ 6			
				(mm)											
				min	max	min	max	min	max	min	max	min	max		
P	非合金	<600	<180	0.20	6.00	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	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	灰口铸铁	700	220			-	-	-	-	-	-	-	-		
	球墨铸铁	880	260												
	可锻铸铁	800	250												
S	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												
N	铝	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-		
	铝合金	447	130												
H	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-	-	-		
	冷硬铸铁	-	55HRC												

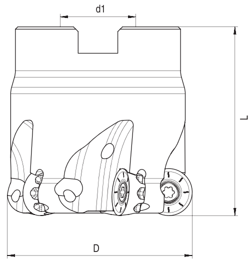
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。$f_z = \frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，（$\frac{a_e}{D_c}$<30% 时）

P248

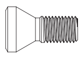
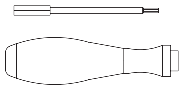
铣削刀具

APM00-RO16
仿形铣刀





型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
APM00-063-Z05-A22R-RO16-C	63	22	40	-	8		5	RO 1605
APM00-080-Z06-A27R-RO16-C	80	27	50	-	8		6	
APM00-100-Z07-A32R-RO16-C	100	32	50	-	8		7	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ϕ63-100	 SP050120	 DT-TP20	5.0Nm

注: 代表有内冷
代表无内冷

型号	尺寸		牌号						
	IC	S	AP301U	AC301P	AP351U	AP401U	AP403M	AP351K	AP403S
ROHT 1605M8E-MM3	16	5.56					●		●
ROMT 1605M6E-MR6	16	5.56					●		●

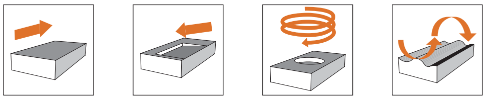
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

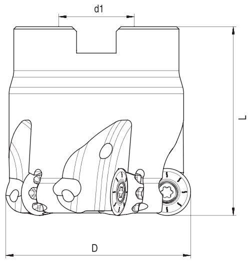
加工材料				切削深度和进给量											
				RO..1605..											
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型									
						MM3				MR6					
						fz									
						0.1 ＜ ap ⩽ 1.5		1.5 ＜ ap ⩽ 8		0.1 ＜ ap ⩽ 1.5		1.5 ＜ ap ⩽ 8			
				(mm)											
				min	max	min	max	min	max	min	max	min	max		
P	非合金	<600	<180	0.20	8.00	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	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	灰口铸铁	700	220			-	-	-	-	-	-	-	-		
	球墨铸铁	880	260												
	可锻铸铁	800	250												
S	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												
N	铝	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-		
	铝合金	447	130												
H	淬硬钢	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-	-	-		
	冷硬铸铁	-	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。$f_z = \frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，（$\frac{a_e}{D_c}$ <30% 时）

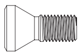
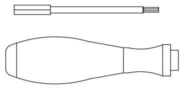
P248

APM00-RO20
仿形铣刀





型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
APM00-100-Z06-A32R-RO20-C	100	32	50	-	10		6	RO 2006
APM00-125-Z07-A40R-RO20-C	125	40	63	-	10		7	
APM00-160-Z08-A40R-RO20	160	40	6	-	10		8	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ϕ100-160			7.0Nm
	SP060121	DT-TP25	

注: 代表有内冷
代表无内冷

型号	尺寸 IC	尺寸 S	牌号 AP301U	AC301P	AP351U	AP401U	AP403M	AP351K	AP403S
ROHT 2006M8E-MM3	20	6.35					●		●
ROMT 2006M8E-MR6	20	6.35					●		●

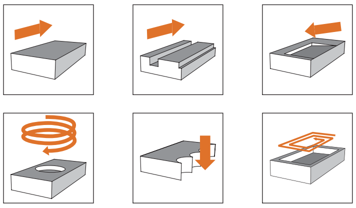
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

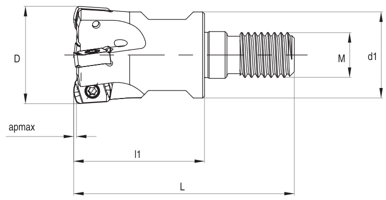
<table>
<tr><th colspan="4">加工材料</th><th colspan="10">切削深度和进给量</th></tr>
<tr><th rowspan="6">ISO</th><th rowspan="6">材料分类</th><th rowspan="6">抗拉强度
(N/mm^2)</th><th rowspan="6">布氏硬度
(HB)</th><th colspan="10">RO..2006..</th></tr>
<tr><th colspan="2" rowspan="4">ap</th><th colspan="8">槽型</th></tr>
<tr><th colspan="4">MM3</th><th colspan="4">MR6</th></tr>
<tr><th colspan="8">fz</th></tr>
<tr><th colspan="2">0.1 ＜ ap ⩽ 2.5</th><th colspan="2">2.5 ＜ ap ⩽ 10</th><th colspan="2">0.1 ＜ ap ⩽ 2.5</th><th colspan="2">2.5 ＜ ap ⩽ 10</th></tr>
<tr><th colspan="10">(mm)</th></tr>
<tr><th></th><th></th><th></th><th></th><th>min</th><th>max</th><th>min</th><th>max</th><th>min</th><th>max</th><th>min</th><th>max</th><th>min</th><th>max</th></tr>
<tr><td rowspan="5">P</td><td rowspan="2">非合金</td><td><600</td><td><180</td><td rowspan="21">0.20</td><td rowspan="21">10.00</td><td rowspan="2">0.20</td><td rowspan="2">0.70</td><td rowspan="2">0.15</td><td rowspan="2">0.38</td><td rowspan="2">0.20</td><td rowspan="2">0.80</td><td rowspan="2">0.15</td><td rowspan="2">0.40</td></tr>
<tr><td><950</td><td><280</td></tr>
<tr><td rowspan="3">合金钢</td><td>700-950</td><td>200-280</td><td rowspan="3">0.18</td><td rowspan="3">0.65</td><td rowspan="3">0.12</td><td rowspan="3">0.35</td><td rowspan="3">0.18</td><td rowspan="3">0.70</td><td rowspan="3">0.12</td><td rowspan="3">0.38</td></tr>
<tr><td>950-1200</td><td>280-355</td></tr>
<tr><td>1200-1400</td><td>355-415</td></tr>
<tr><td rowspan="3">M</td><td>双相不锈钢</td><td>778</td><td>230</td><td rowspan="3">0.15</td><td rowspan="3">0.60</td><td rowspan="3">0.12</td><td rowspan="3">0.32</td><td rowspan="3">0.15</td><td rowspan="3">0.65</td><td rowspan="3">0.12</td><td rowspan="3">0.35</td></tr>
<tr><td>奥氏体不锈钢</td><td>675</td><td>200</td></tr>
<tr><td>沉淀硬化不锈钢</td><td>1013</td><td>300</td></tr>
<tr><td rowspan="3">K</td><td>灰口铸铁</td><td>700</td><td>220</td><td rowspan="3">-</td><td rowspan="3">-</td><td rowspan="3">-</td><td rowspan="3">-</td><td rowspan="3">-</td><td rowspan="3">-</td><td rowspan="3">-</td><td rowspan="3">-</td></tr>
<tr><td>球墨铸铁</td><td>880</td><td>260</td></tr>
<tr><td>可锻铸铁</td><td>800</td><td>250</td></tr>
<tr><td rowspan="4">S</td><td>铁基合金</td><td>943</td><td>280</td><td rowspan="4">0.15</td><td rowspan="4">0.55</td><td rowspan="4">0.12</td><td rowspan="4">0.32</td><td rowspan="4">-</td><td rowspan="4">-</td><td rowspan="4">-</td><td rowspan="4">-</td></tr>
<tr><td>钴基合金</td><td>1076</td><td>320</td></tr>
<tr><td>镍基合金</td><td>1177</td><td>350</td></tr>
<tr><td>钛合金</td><td>1262</td><td>370</td></tr>
<tr><td rowspan="2">N</td><td>铝</td><td>260</td><td>75</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td></tr>
<tr><td>铝合金</td><td>447</td><td>130</td></tr>
<tr><td rowspan="2">H</td><td>淬硬钢</td><td>-</td><td>50-60HRC</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td></tr>
<tr><td>冷硬铸铁</td><td>-</td><td>55HRC</td></tr>
</table>

* 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。$f_z = \frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，($\frac{a_e}{D_c}$ <30% 时)

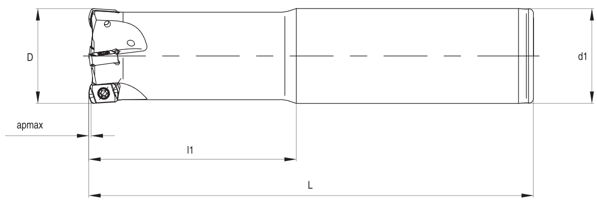
P248

AHM20-LN06
20°主偏角快进给铣刀





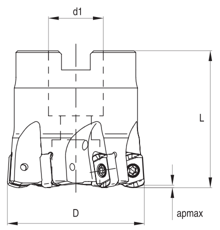
型号	D	d1	L	L1	M	apmax	内冷	Z	刀片
AHM20-016-Z02-M08R-LN06-C	16	14.5	42	25	M8	0.8		2	LN..0604
AHM20-017-Z02-M08R-LN06-C	17	14.5	42	25	M8	0.8		2	
AHM20-020-Z03-M10R-LN06-C	20	18	51	30	M10	0.8		3	
AHM20-021-Z03-M10R-LN06-C	21	18	51	30	M10	0.8		3	
AHM20-025-Z04-M12R-LN06-C	25	23	59	35	M12	0.8		4	
AHM20-026-Z03-M12R-LN06-C	26	23	59	35	M12	0.8		3	
AHM20-026-Z04-M12R-LN06-C	26	23	59	35	M12	0.8		4	
AHM20-032-Z04-M16R-LN06-C	32	29	70	43	M16	0.8		4	
AHM20-032-Z05-M16R-LN06-C	32	29	70	43	M16	0.8		5	
AHM20-033-Z05-M16R-LN06-C	33	29	70	43	M16	0.8		5	
AHM20-035-Z05-M16R-LN06-C	35	29	70	43	M16	0.8		5	
AHM20-040-Z06-M16R-LN06-C	40	29	70	43	M16	0.8		6	



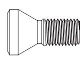
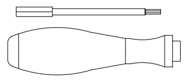
型号	D	d1	L	L1	d2	apmax	内冷	Z	刀片
AHM20-016-Z02-C16R-LN06-L100-C	16	16	100	30	-	0.8		2	LN..0604
AHM20-017-Z02-C16R-LN06-L150-C	17	16	150	25	-	0.8		2	
AHM20-020-Z03-C20R-LN06-L130-C	20	20	130	50	-	0.8		3	
AHM20-021-Z03-C20R-LN06-L160-C	21	20	160	30	-	0.8		3	
AHM20-025-Z03-C25R-LN06-L140-C	25	25	140	60	-	0.8		3	
AHM20-026-Z03-C25R-LN06-L180-C	26	25	180	35	-	0.8		3	
AHM20-032-Z04-C32R-LN06-L150-C	32	32	150	70	-	0.8		4	
AHM20-033-Z04-C32R-LN06-L200-C	33	32	200	35	-	0.8		4	
AHM20-035-Z05-C32R-LN06-L200-C	35	32	200	35	-	0.8		5	

P310 P224 P248

注: 代表有内冷
代表无内冷



型号	D	d1	L	L1	d2	apmax	内冷	Z	刀片
AHM20-040-Z06-A16R-LN06-C	40	16	40	-	-	0.8		6	LN..0604
AHM20-050-Z07-A22R-LN06-C	50	22	40	-	-	0.8		7	
AHM20-052-Z07-A22R-LN06-C	52	22	40	-	-	0.8		7	
AHM20-063-Z08-A22R-LN06-C	63	22	40	-	-	0.8		8	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ϕ16-63	 SP02506450H	 DT-TP08	1.0Nm

型号	尺寸		牌号									
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AC301P	AP301U	AP351U	AP401U	AP403M	AC301K	AP351K	AW100K	AP403S	AP151H
LNMX 060410R-MM3	1.0	-		●	●		●				●	
LNMX 060410R-MM4	1.0	-		●	●		●				●	●

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

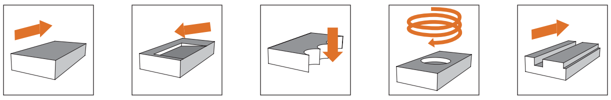
加工材料				切削深度和进给量							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm²)	布氏硬度 (HB)	LNMX..0604..							
				高进给铣削				插铣			
				ap		fz		ae		fz	
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.30	0.8	0.30	1.00	0.50	4	0.08	0.15
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.30	1.00			0.06	0.12
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M	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	灰口铸铁	700	220			0.30	1.00			0.08	0.15
	球墨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
S	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								
N	铝	260	75			-	-			-	-
	铝合金	447	130								
H	淬硬钢	-	50-60HRC			0.25	0.60			0.06	0.10
	冷硬铸铁	-	55HRC								

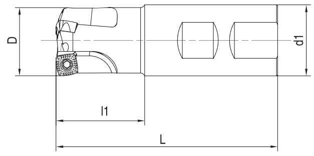
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。$f_z=\frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，($\frac{a_e}{D_c}$<30%时)

注：快进给编程信息请见 P330。

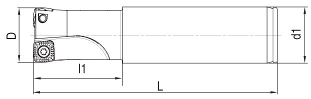
P248

AHM15-XD09
15°主偏角快进给铣刀

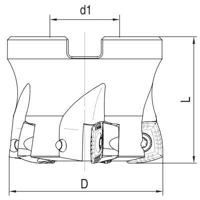




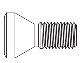
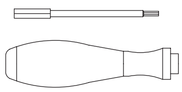
型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
AHM15-025-Z02-W25R-XD09-C	25	25	96	40	1.5		2	XD..0904
AHM15-032-Z03-W32R-XD09-C	32	32	100	40	1.5		3	



型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
AHM15-025-Z02-C25R-XD09-C	25	25	200	50	1.5		2	XD..0904
AHM15-026-Z02-C25R-XD09-L180-C	26	25	180	30	1.5		2	
AHM15-032-Z03-C32R-XD09-C	32	32	250	70	1.5		3	



型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
AHM15-040-Z03-A16R-XD09-C	40	16	32	-	1.5		3	XD..0904
AHM15-040-Z04-A16R-XD09-C	40	16	32	-	1.5		4	
AHM15-040-Z05-A16R-XD09-C	40	16	32	-	1.5		5	
AHM15-050-Z05-A22R-XD09-C	50	22	40	-	1.5		5	
AHM15-050-Z06-A22R-XD09-C	50	22	40	-	1.5		6	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ϕ25-50			3.0Nm
	SP035084	DT-TP10	

注：快进给铣刀的编程信息请见 P330。

注： 代表有内冷
代表无内冷

P310 P224 P248

型号	尺寸		牌号						
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AC301P	AP301U	AP351U	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
XDLT 090408ER-MM3	0.8	1.3		●					
XDMW 090408ER-HR2	0.8	1.3					●		

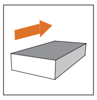
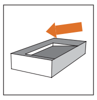
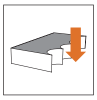
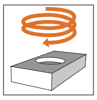
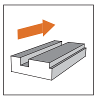
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

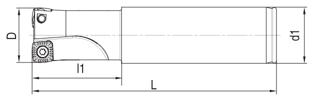
加工材料				切削深度和进给量							
				XD..0904..							
				高进给铣削				插铣			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		fz		ae		fz	
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180			0.30	1.50			0.05	0.15
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280								
		950-1200	280-355			0.30	1.50			0.05	0.12
		1200-1400	355-415								
M	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			0.10	0.40			0.05	0.08
K	灰口铸铁	700	220								
	球墨铸铁	880	260	0.20	1.50	0.30	1.50	0.00	7	0.05	0.15
	可锻铸铁	800	250								
S	铁基合金	943	280								
	钴基合金	1076	320			0.10	0.50			0.05	0.10
	镍基合金	1177	350								
	钛合金	1262	370								
N	铝	260	75			-	-			-	-
	铝合金	447	130								
H	淬硬钢	-	50-60HRC			0.30	1.00			0.05	0.10
	冷硬铸铁	-	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。$f_z = \frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，（$\frac{a_e}{D_c}$ <30% 时）

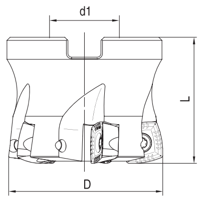
P248

AHM15-XD12
15°主偏角快进给铣刀

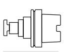


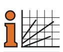
型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
AHM15-032-Z02-C32R-XD12-C	32	32	250	70	2.5		2	XD..1205

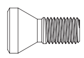
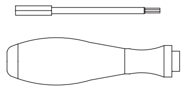



型号	D	d1	L	l1	apmax	内冷	Z	刀片
AHM15-052-Z03-A22R-XD12-C	52	22	40	-	2.5		3	XD..1205
AHM15-052-Z04-A22R-XD12-C	52	22	40	-	2.5		4	
AHM15-052-Z05-A22R-XD12-C	52	22	40	-	2.5		5	
AHM15-063-Z04-A22R-XD12-C	63	22	40	-	2.5		4	
AHM15-063-Z05-A22R-XD12-C	63	22	40	-	2.5		5	
AHM15-063-Z04-60A22R-XD12-C	63	22	40	-	2.5		4	
AHM15-063-Z05-60A22R-XD12-C	63	22	40	-	2.5		5	
AHM15-066-Z04-A27R-XD12-C	66	27	45	-	2.5		4	
AHM15-066-Z05-A27R-XD12-C	66	27	45	-	2.5		5	
AHM15-066-Z04-63A27R-XD12-C	66	27	45	-	2.5		4	
AHM15-066-Z05-63A27R-XD12-C	66	27	45	-	2.5		5	
AHM15-080-Z05-A27R-XD12-C	80	27	50	-	2.5		5	
AHM15-080-Z08-A27R-XD12-C	80	27	50	-	2.5		8	
AHM15-080-Z05-76A27R-XD12-C	80	27	50	-	2.5		5	
AHM15-080-Z08-76A27R-XD12-C	80	27	50	-	2.5		8	
AHM15-100-Z06-A32R-XD12-C	100	32	50	-	2.5		6	
AHM15-100-Z09-A32R-XD12-C	100	32	50	-	2.5		9	
AHM15-100-Z06-96A32R-XD12-C	100	32	50	-	2.5		6	
AHM15-100-Z09-96A32R-XD12-C	100	32	50	-	2.5		9	
AHM15-125-Z08-A40R-XD12-C	125	40	63	-	2.5		8	
AHM15-125-Z11-A40R-XD12-C	125	40	63	-	2.5		11	
AHM15-125-Z08-100A40R-XD12-C	125	40	63	-	2.5		8	
AHM15-125-Z11-100A40R-XD12-C	125	40	63	-	2.5		11	

注：代表有内冷
代表无内冷


P310

P224

P248

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
ϕ32-125	 SP040112	 DT-TP15	3.5Nm

注：快进给铣刀的编程信息请见 P330。

型号	尺寸		牌号						
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AC301P	AP301U	AP351U	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
XDLT 120508ER-MM3	0.8	2.2	●	●	●		●	●	
XDLT 120512ER-MM3	1.2	2.2	●	●	●		●	●	
XDMW 120508ER-HR2	0.8	2.2		●			●		

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

加工材料				切削深度（或宽度）和进给量							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm²)	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	非合金	<600	<180			0.30	2.00			0.06	0.18
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280								
		950-1200	280-355			0.30	2.00			0.06	0.15
		1200-1400	355-415								
M	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			0.05	0.10
K	灰口铸铁	700	220								
	球墨铸铁	880	260	0.50	2.50	0.30	2.00	0.00	10	0.06	0.18
	可锻铸铁	800	250								
S	铁基合金	943	280								
	钴基合金	1076	320			0.30	2.00			0.05	0.12
	镍基合金	1177	350								
	钛合金	1262	370								
N	铝	260	75			-	-			-	-
	铝合金	447	130								
H	淬硬钢	-	50-60HRC			0.30	1.00			0.05	0.12
	冷硬铸铁	-	55HRC								

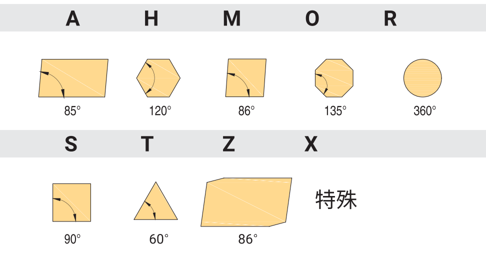
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。$f_z=\frac{h_m}{\sqrt{\frac{a_e}{D_c}}}$，($\frac{a_e}{D_c}$<30% 时)

P248

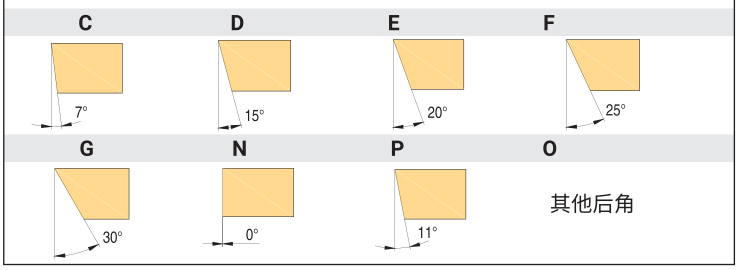
铣削刀片命名规则

A	P	F	W
1	2	3	4

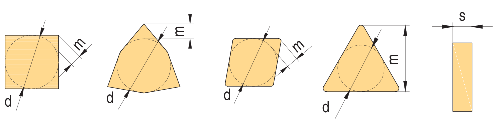
1- 形状 / 代号



2- 主切削刃后角



3- 公差



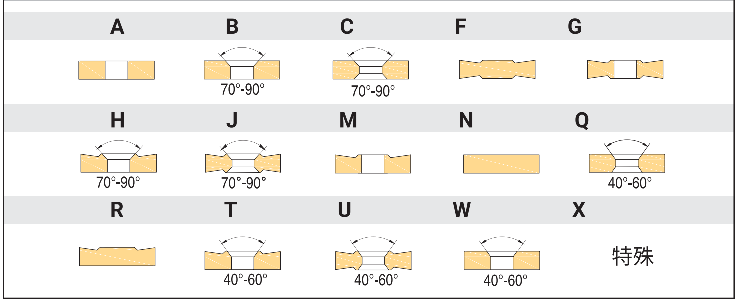
等级	单位	内切圆直径 d	刀尖高度 m	厚度 s
A	mm	± 0,025	± 0,005	± 0,025
C	mm	± 0,025	± 0,013	± 0,025
E	mm	± 0,025	± 0,025	± 0,025
F	mm	± 0,013	± 0,005	± 0,025
G	mm	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	mm	± 0,013	± 0,013	± 0,025
J	mm	*	± 0,005	± 0,025
K	mm	*	± 0,013	± 0,025
L	mm	*	± 0,025	± 0,025
M	mm	*	*	± 0,127
U	mm	*	*	± 0,127
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

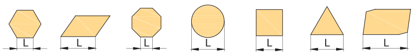
M&N 级	D 形		V 形	
IC	d	m	d	m
5.56	± 0,05	± 0,11		
6.35	± 0,05	± 0,11	± 0,05	± 0,16
7.94	± 0,05	± 0,11	± 0,05	± 0,16
9.525	± 0,05	± 0,11	± 0,05	± 0,16
12.7	± 0,08	± 0,15	± 0,08	± 0,2
15.875	± 0,10	± 0,18	± 0,10	± 0,27
19.05	± 0,10	± 0,18	± 0,10	± 0,27

4- 刀片类型



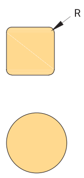
16	04	PD	S	R	-	FM2
5	6	7	8	9	-	10

5- 切削刃长度



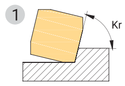
内切圆直径 (mm)	H	M	O	R	S	T	Z
3.180						05	
3.970						06	
5.000				05			
5.560						09	
6.000				06			
6.350						11	
7.940						13	
8.000				08			
9.525				09	09	16	
10.000				10			
12.000				12			
12.700			04	12	12	22	
15.875				15	15	27	
16.000			06	16			
19.050				19	19	33	
20.000				20			
25.000				25	25		
25.400				25			
31.750				31			
32.000				32			

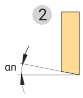
7- 刀尖圆角与修光刃



00 = 锋刃	24 = 2.4
01 = 0.1	28 = 2.8
02 = 0.2	32 = 3.2
04 = 0.4	40 = 4.0
08 = 0.8	48 = 4.8
12 = 1.2	56 = 5.6
16 = 1.6	64 = 6.4
20 = 2.0	X = 其它

圆刀片：MO 表示公制直径尺寸

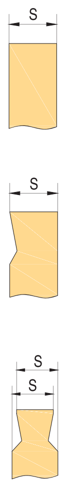




① 主偏角（主切削刃角度）
(kr)
A = 45°
D = 60°
E = 75°
F = 85°
P = 90°
Z = 其它

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

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

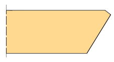
8- 切削刃形状

F

锋利切削刃

E

圆角处理切削刃

T

负倒棱

K

双重负倒棱

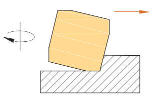
S

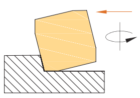
负倒棱和圆角处理切削刃

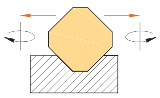
P

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 断屑槽说明参见 P258

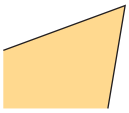
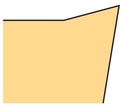
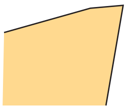
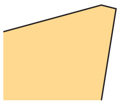
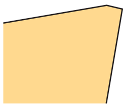
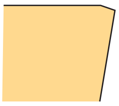
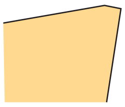
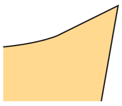
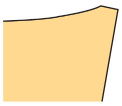
注：如果有圆角，信息需加在厚度与修光刃之间
例： APET 160408PDFR-FM2

槽型应用说明

材料				澳克泰铣削槽型应用优先级						
				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	非合金	<600	<180	-	◐	●	●	●	-	-
		<950	<280	-	◐	●	●	●	-	-
	合金钢	700-950	200-280	-	◐	●	●	●	-	-
		950-1200	280-355	-	◐	●	●	●	-	-
		1200-1400	355-415	-	◐	●	●	●	-	-
M	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	灰口铸铁	700	220	-	-	◐	●	●	●	●
	球墨铸铁	880	260	-	-	◐	●	●	●	●
	可锻铸铁	800	250	-	-	◐	●	●	●	●
S	铁基合金	943	280	-	●	◐	◐	-	-	-
	钴基合金	1076	320	-	●	◐	◐	-	-	-
	镍基合金	1177	350	-	●	◐	◐	-	-	-
	钛合金	1262	370	-	●	◐	◐	-	-	-
N	铝	260	75	●	-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130	●	-	-	-	-	-	-
H	淬硬钢	-	50-60HRC	-	-	◐	●	-	-	-
	冷硬铸铁	-	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

澳克泰 - 铣刀片牌号 ISO 分组

组别	材料	ISO	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	PVD	PVD	无涂层	ISO
			AP301U	AP351U	AP351M	AP401U	AP403S	AP403M	AC301P	AC301K	AP351K	AP151H	AW100K	
		P01												P01
		P05												P05
		P10												P10
		P15												P15
		P20												P20
P	非合金钢 / 合金钢	P25	AP301U											P25
		P30							AC301P					P30
		P35		AP351U	AP351M									P35
		P40				AP401U		AP403M						P40
		P45												P45
		P50												P50
		M01												M01
		M05												M05
		M10												M10
		M15												M15
		M20												M20
M	不锈钢	M25	AP301U											M25
		M30							AC301P					M30
		M35		AP351U	AP351M									M35
		M40				AP401U	AP403S	AP403M						M40
		M45												M45
		M50												M50
		K01												K01
		K05												K05
		K10												K10
		K15										AP151H		K15
		K20								AC301K				K20
K	铸铁	K25									AP351K			K25
		K30												K30
		K35												K35
		K40												K40
		K45												K45
		K50												K50
		S01												S01
		S05												S05
		S10												S10
		S15												S15
		S20												S20
S	高温合金	S25												S25
		S30												S30
		S35		AP351U	AP351M									S35
		S40				AP401U	AP403S	AP403M						S40
		S45												S45
		S50												S50
		N01												N01
		N05												N05
		N10												N10
N	铝 / 铝合金	N15											AW100K	N15
		N20												N20
		N25												N25
		N30												N30
		H01												H01
		H05												H05
		H10												H10
H	淬硬钢 / 冷硬铸铁	H15										AP151H		H15
		H20												H20
		H25												H25
		H30												H30

牌号优先级应用说明

材料				澳克泰铣削牌号应用优先级										
				PVD 涂层						CVD 涂层		PVD 涂层		无涂层
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	AP301U	AP351U	AP351M	AP401U	AP403S	AP403M	AC301P	AC301K	AP351K	AP151H	AW100K
P	非合金	<600	<180	●	●	●	◐	◐	●	●	◐	-	-	-
		<950	<280	●	●	●	◐	◐	●	●	◐	-	-	-
	合金钢	700-950	200-280	●	●	●	◐	◐	●	●	◐	-	-	-
		950-1200	280-355	●	●	●	◐	◐	●	●	◐	-	-	-
		1200-1400	355-415	●	●	●	◐	◐	●	●	◐	-	-	-
M	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	灰口铸铁	700	220	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-
	球墨铸铁	880	260	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-
	可锻铸铁	800	250	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-
S	铁基合金	943	280	-	◐	●	-	●	●	-	-	-	-	-
	钴基合金	1076	320	-	◐	●	-	●	●	-	-	-	-	-
	镍基合金	1177	350	-	◐	●	-	●	●	-	-	-	-	-
	钛合金	1262	370	-	◐	●	-	●	●	-	-	-	-	◐
N	铝	260	75	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
	铝合金	447	130	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
H	淬硬钢	-	50-60HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-
	冷硬铸铁	-	55HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-

● 理想选择
◐ 第二选择
- 不适用

铣削牌号详述

AP301U

涂层类别：PVD 涂层

适用于钢件、不锈钢、高温合金的铣削， 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。

<table>
<tr><th colspan="12">应用范围</th></tr>
<tr><td>ISO 分类</td><td>01</td><td>05</td><td>10</td><td>15</td><td>20</td><td>25</td><td>30</td><td>35</td><td>40</td><td>45</td><td>50</td></tr>
<tr><td>P</td><td></td><td></td><td></td><td colspan="5">AP301U</td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>M</td><td></td><td></td><td></td><td colspan="5">AP301U</td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>K</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>S</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>N</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>H</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
</table>

备注： 理想选择
第二选择

AP351U

涂层类别：PVD 涂层

适用于钢件、不锈钢和高温合金的半精铣、粗铣，在高强度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。

<table>
<tr><th colspan="12">应用范围</th></tr>
<tr><td>ISO 分类</td><td>01</td><td>05</td><td>10</td><td>15</td><td>20</td><td>25</td><td>30</td><td>35</td><td>40</td><td>45</td><td>50</td></tr>
<tr><td>P</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="4">AP351U</td><td></td></tr>
<tr><td>M</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="4">AP351U</td><td></td></tr>
<tr><td>K</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>S</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="4">AP351U</td><td></td></tr>
<tr><td>N</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>H</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
</table>

备注： 理想选择
第二选择

AP401U

涂层类别：PVD 涂层

适用于钢件、不锈钢和高温合金的粗铣，在高强度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。

应用范围											
ISO 分类	01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50
P							AP401U				
M							AP401U				
K											
S							AP401U				
N											
H											

备注： 理想选择

第二选择

AC301P

涂层类别：CVD 涂层

适用于钢件和不锈钢的半精铣削，在高强度硬质合金基体上沉积多层 CVD 涂层，具有较高的涂层结合力、耐磨性和表面光洁度。

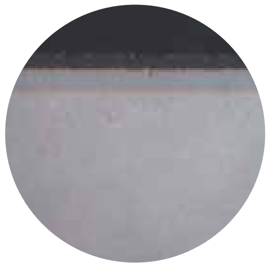
应用范围											
ISO 分类	01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50
P						AC301P					
M						AC301P					
K											
S											
N											
H											

备注： 理想选择

第二选择

铣削刀片

AC301K



涂层类别：CVD 涂层

适用于灰口铸铁和球墨铸铁的精铣、半精铣和粗铣，在高强度、高耐磨性的硬质合金基体上沉积 CVD 多层涂层，具有可控的涂层组织结构，较高的涂层结合强度。

应用范围											
ISO 分类	01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50
P											
M											
K			AC301K								
S											
N											
H											

备注：□ 理想选择

AP351K

涂层类别：PVD 涂层

适用于球墨铸铁的精铣、半精铣和粗铣，在高强度、高耐磨性的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、耐磨性和抗氧化性能。

应用范围											
ISO 分类	01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50
P											
M											
K				AP351K							
S											
N											
H											

备注：□ 理想选择

AW100K

涂层类别：无涂层

适用于不同工况下有色金属的铣削，采用细晶结构硬质合金基体，不涂层，刃口经过特殊处理。

应用范围											
ISO 分类	01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50
P											
M											
K											
S											
N			AW100K								
H											

备注：▭ 理想选择

AP351M

涂层类别：PVD 涂层

适合不锈钢，部分钢件和难加工材料的铣削；材质具有高的热稳定性和耐磨性，以及优异的抗热裂纹性能和涂层结合力。

应用范围											
ISO 分类	01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50
P						AP351M					
M						AP351M					
K											
S						AP351M					
N											
H											

备注：▭ 理想选择

AP403M

涂层类别：PVD 涂层

适合钢件，不锈钢及部分难加工材料铣削；材质具有高耐磨性，高耐热性，优异的涂层结合力，超光滑的涂层表面。

应用范围											
ISO 分类	01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50
P								AP403M			
M								AP403M			
K											
S								AP403M			
N											
H											

备注： 理想选择

AP403S

涂层类别：PVD 涂层

适用于不锈钢、高温合金的铣削；搭配全新的基体和涂层。基体具有高韧性、高温硬度高的优点。全新一代 PVD 超硬涂层，具有高硬度、高的耐磨性和耐熔融金属腐蚀性，同时良好的导电性和导热性以及高温稳定性等特点。超光滑表面，低摩擦系数彻底消除加工积屑瘤。

应用范围											
ISO 分类	01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50
P											
M								AP403S			
K											
S								AP403S			
N											
H											

备注： 理想选择

AP151H

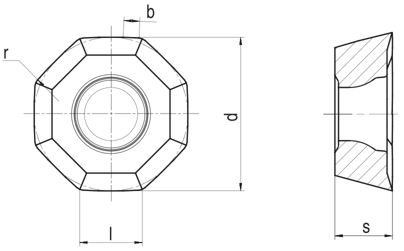
涂层类别：PVD 涂层

适用于淬硬钢铣削、及铸铁精加工场合；基体为超细的硬质相晶粒，具有高硬度和高耐磨性。
采用 PVD 超硬涂层，具有高硬度，抗氧化性好，耐磨性与抗裂纹扩展能力优异

应用范围											
ISO 分类	01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50
P											
M											
K											
S											
N											
H			AP151H								

备注：▭ 理想选择

OD..04/06
正型八边形铣刀片

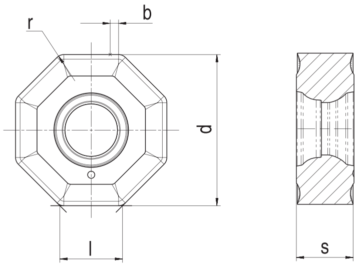


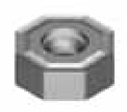
刀片	型号	尺寸					牌号						
		l	d	s	r	b	AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
	ODET 0404APFN-FM2	4	12.7	4.76	-	1.2							●
	ODET 0605APFN-FM2	6	16	5.56	-	1.6							●
	ODHT 0404APEN-MM3	4	12.7	4.76	-	1.2	●	●		●	●		
	ODMT 040408EN-MM3	4	12.7	4.76	0.8	-		●		●	●		
	ODMT 060508EN-MM3	6	16	5.56	0.8	-	●	●	●	●	●	●	
	ODMT 060512EN-MM3	6	16	5.56	1.2	-	●						
	ODHT 0605APEN-MM3	6	16	5.56	-	1.6	●	●		●	●		
	ODEW 0404APSR-HR2	4	12.7	4.76	-	1.2	●				●	●	
	ODEW 0605APSR-HR2	6	16	5.56	-	1.6					●	●	
	ODEW 0605APSN-HR2	6	16	5.56	-	1.6					●	●	
	ODMW 040408EN-HR2	4	12.7	4.76	0.8	-					●	●	
	ODMW 060512EN-HR2	6	16	5.56	1.2	-					●	●	

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P148 P248

ON..05
负型八边形铣刀片

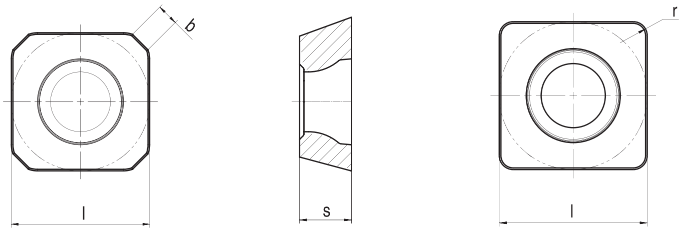


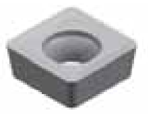
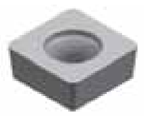
刀片	型号	尺寸					牌号						
		l	d	s	r	b	AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
	ONHU 050408-MM3	4.00	12.70	4.76	0.8	-	●						
	ONMU 050408-MM4	4.00	12.70	4.76	0.8	-	●	●		●	●	●	
	ONHU 050408AEN-MM3	4.00	12.70	4.76	0.8	0.7	●	●				●	
	ONHU 050408AEN-MM4	4.00	12.70	4.76	0.8	0.7		●				●	
	ONHU 0504ZNR-MM3	4.00	12.70	4.76	0.8	1.4	●						

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P148 P248

SC..09/12
正型四方铣刀片

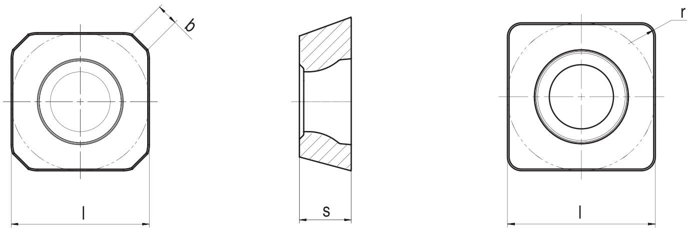


刀片	型号	尺寸				牌号						
		l	s	r	b	AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
	SCMT 09T304EN-MM3	9.525	3.97	0.4	-	●	●		●			
	SCMT 120412EN-MM3	12.7	4.76	1.2	-		●		●			
	SCMT 12M512EN-MM3	12.7	5	1.2	-		●		●			
	SCHT 1204ACEN-MR6	12.7	4.76	-	1.5				●		●	
	SCHT 12M5ACEN-MR6	12.7	5	-	1.5				●		●	
	SCMW 12M512EN-HR2	12.7	5	1.2	-		●				●	

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P148 P248

SD..09/12
正型四方铣刀片

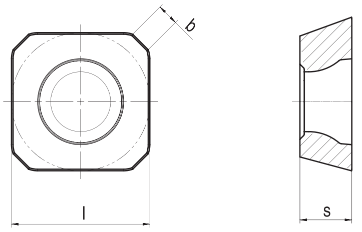


刀片	型号	尺寸 l	s	r	b	牌号 AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
	SDMT 09T304EN-MM3	9.525	3.97	0.4	-	●	●	●		●		
	SDMT 09T308EN-MM3	9.525	3.97	0.8	-	●	●	●		●		
	SDMT 09T320-MM4	9.525	3.97	2.0	-				●			
	SDMT 120408EN-MM4	12.7	4.76	0.8	-	●	●			●	●	
	SDMT 120412EN-MM3	12.7	4.76	1.2	-	●	●	●		●		
	SDGT 09T3AEEN-MM4	9.525	3.97	-	1.5	●	●			●	●	
	SDKT 1204AEEN-MR2	12.7	4.76	-	2.0	●	●	●		●	●	
	SDGT 09T3PDER-MR6	9.525	3.97	0.8	1.2	●	●			●	●	
	SDGT 1204PDER-MR6	12.7	4.76	0.8	1.6	●	●			●	●	
	SDHT 1204AEEN-MR6	12.7	4.76	0.8	2.0	●	●			●	●	
	SDMW 09T308EN-HR2	9.525	3.97	0.8	-	●				●		
	SDHW 09T3AESN-HR2	9.525	3.97	-	1.5	●				●	●	
	SDMW 120412EN-HR2	12.7	4.76	1.2	-	●				●	●	
	SDHW 1204AESN-HR2	12.7	4.76	-	2.0	●				●	●	

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

铣削刀片
P148 P248

SE..12
正型四方铣刀片

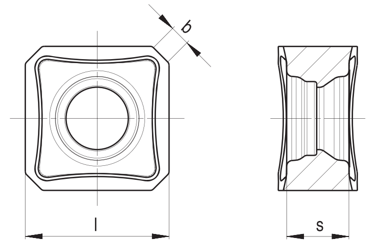


刀片	型号	尺寸				牌号						
		l	s	r	b	AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
	SEKT 1204AFER-MR2	12.7	4.91	1.2	1.8	●	●	●		●	●	

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

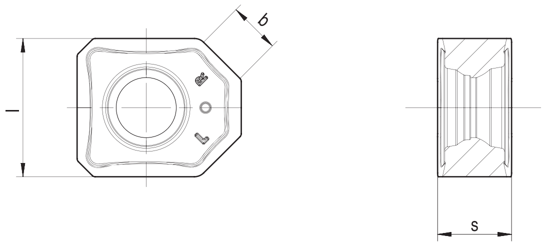
P148 P248

SNGX12/19
负型短修光刃铣刀片（用于 AFM45-SN12 铣刀）



刀片	型号	尺寸			牌号						
		l	s	b	AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
	SNHX 1206ANN-FM2	12.7	6.98	1.8							●
	SNGX 1206ANN-MM3	12.7	6.98	1.8	●	●	●		●	●	
	SNGX 1206ANN-MM4	12.7	6.98	1.8	●	●	●		●	●	
	SNGX 1206ANN-MR6	12.7	6.98	1.8	●	●	●		●	●	
	SNGX 1206ANN-RR2	12.7	6.98	1.8	●	●	●		●	●	
	SNGX 1909ANN-MM3	19.05	9.52	2.9	●	●					
	SNGX 1909ANN-MR6	19.05	9.52	2.9		●					

SNHX12
负型长修光刃铣刀片（用于 AFM45-SN12 铣刀）



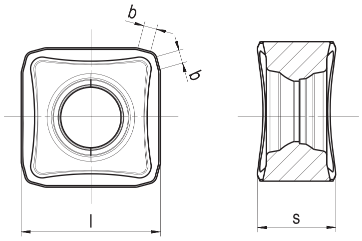
刀片	型号	尺寸			牌号						
		l	s	b	AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
	SNHX 1206ANN-W	12.7	6.98	6.7	●				●		

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

铣削刀片

P148 P248

SNGX12
负型短修光刃铣刀片（用于 AFM75-SN12 铣刀）

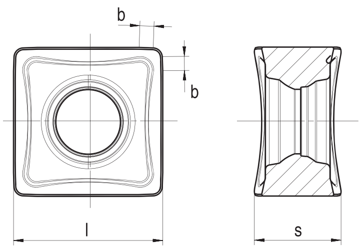


刀片	型号	尺寸			牌号						
		l	s	b	AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
	SNGX 1206ENN-MM3	12.7	6.98	1.2	●	●	●		●	●	
	SNGX 1206ENN-MM4	12.7	6.98	1.2	●	●	●		●	●	
	SNGX 1206ENN-MR6	12.7	6.98	1.2	●	●	●		●	●	

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

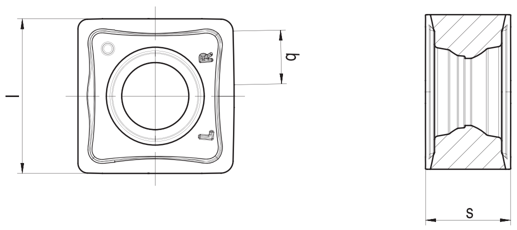
P148 P248

SNGX12
负型短修光刃铣刀片（用于 AFM88-SN12 铣刀）



刀片	型号	尺寸			牌号						
		l	s	b	AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
	SNHX 1206ZNN-FM2	12.7	7.63	0.8							●
	SNGX 1206ZNN-MM4	12.7	6.98	1.2	●	●	●		●	●	
	SNGX 1206ZNN-MR6	12.7	6.98	1.2	●	●	●		●	●	
	SNGX 1206ZNN-MM3	12.7	6.98	1.2	●	●	●		●	●	

SNHX12
负型长修光刃铣刀片（用于 AFM88-SN12 铣刀）

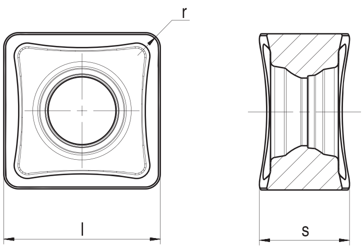


刀片	型号	尺寸			牌号						
		l	s	b	AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
	SNHX 1206ZNN-W	12.7	6.98	4.4	●				●		

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

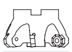
P148 P248

SN □ X12
负型圆角四方铣刀片



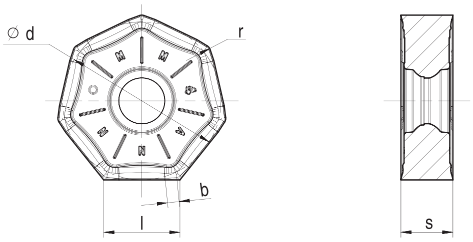
刀片	型号	尺寸				牌号						
		l	s	r	b	AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
	SNGX 120608-MM4	12.7	6.98	0.8	-	●	●	●		●	●	
	SNGX 120612-MM4	12.7	6.98	1.2	-	●						
	SNMX 120608-MM4	12.7	6.98	0.8	-	●	●	●		●	●	
	SNMX 120612-MM3	12.7	6.98	1.2	-	●	●	●		●	●	
	SNMX 120612-MM4	12.7	6.98	1.2	-	●	●	●		●	●	
	SNMX 120612-MR6	12.7	6.98	1.2	-	●	●	●		●	●	
	SNMX 120612-RR2	12.7	6.98	1.2	-	●	●	●		●	●	
	SNMX 120620-MM4	12.7	6.98	2.0	-	●	●	●		●	●	
	SNMX 120620-RR2	12.7	6.98	2.0	-	●	●	●		●	●	
	SNMX 1206ANN-MM3	12.7	6.98	0.4	1.8	●	●	●		●	●	
	SNMX 1206ANN-MM4	12.7	6.98	0.4	1.8	●	●	●		●	●	
	SNMX 1206ANN-MR6	12.7	6.98	0.4	1.8	●	●	●		●	●	
	SNMX 1206ENN-MM4	12.7	6.98	0.8	1.2			●				

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）


P148

P248

XN □ U07/09ANN
负型七边形短修光刃铣刀片

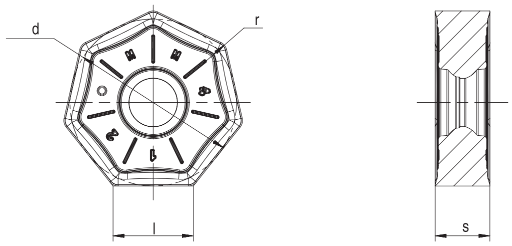


刀片	型号	尺寸					牌号						
		l	d	s	r	b	AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
	XNGU 0705ANN-MM3	7.0	14.5	5.4	0.8	1.1	●	●			●		
	XNGU 0705ANN-MM4	7.0	14.5	5.4	0.8	1.1	●				●		
	XNMU 0705ANN-MM4	7.0	14.5	5.4	0.8	1.1	●	●	●		●	●	
	XNMU 0705ANN-MR6	7.0	14.5	5.4	0.8	1.1	●	●			●	●	
	XNGU 0906ANN-MM3	9.2	19.0	6.25	0.8	1.4	●	●	●		●		
	XNGU 0906ANN-MM4	9.2	19.0	6.25	0.8	1.4	●	●	●		●		
	XNMU 0906ANN-MR6	9.2	19.0	6.25	0.8	1.4	●				●	●	

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

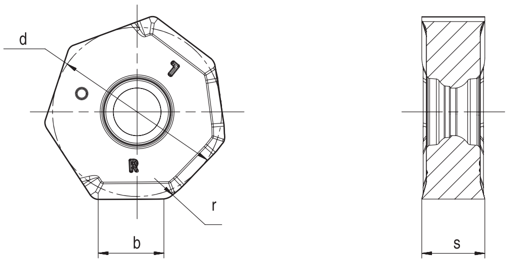
P148 P248

XN □ U 07/09
负型七边形圆角铣刀片



刀片	型号	尺寸					牌号						
		l	d	s	r	b	AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
	XNMU 070508-MM4	7.0	14.5	5.40	0.8	-		●		●	●	●	
	XNMU 090612-MM4	9.2	19.0	6.25	1.2	-	●	●		●	●	●	

XNGX 07/09ANN-W
负型长修光刃铣刀片

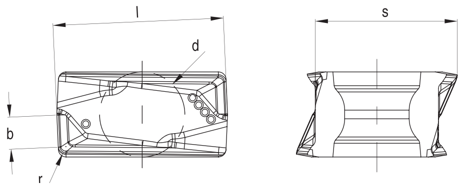


刀片	型号	尺寸					牌号						
		l	d	s	r	b	AP301U	AP351U	AC301P	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
	XNGX 0705ANN-W	-	15	5.4	1.0	6	●				●		
	XNGX 0906ANN-W	-	19.05	6.2	1.0	7.5	●				●		

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

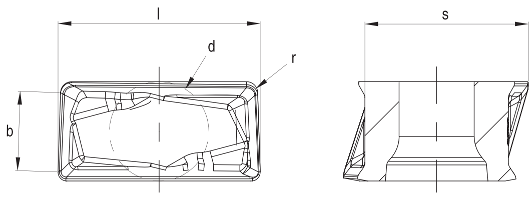
P148 P248

LNHU 0904
负型方肩铣刀片



刀片	型号	尺寸					牌号						
		l	d	s	r	b	AP301U	AC301P	AP351U	AP403M	AC301K	AP351K	AW100K
	LNHU 090404ER-FM2	9	4.5	7.5	0.4	-							●
	LNHU 090404ER-MM3	9	4.5	7.5	0.4	-			●	●			
	LNHU 090404ER-MR2	9	4.5	7.5	0.4	-	●		●	●	●	●	
	LNHU 090408ER-MR2	9	4.5	7.45	0.8	-	●		●	●	●	●	
	LNHU 090412ER-MR2	9	4.5	7.4	1.2	-	●			●	●		
	LNHU 090416ER-MR2	9	4.5	7.35	1.6	-	●			●	●		
	LNHU 090420ER-MR2	9	4.5	7.31	2	-	●			●	●		

修光刃刀片型号



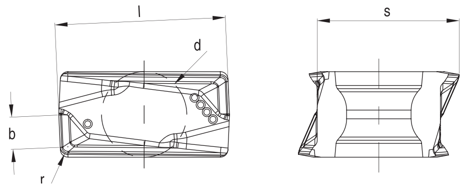
刀片	型号	尺寸					牌号						
		l	d	s	r	b	AP301U	AC301P	AP351U	AP403M	AC301K	AP351K	AW100K
	LNHU 090404ER-W	9.24	4.5	7.4	0.4	3.6	●					●	

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

铣削刀片

P148 P248

LNHU 1607..
负型方肩铣刀片

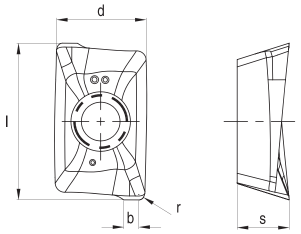


刀片	型号	尺寸				牌号						
		l	d	s	r	AP301U	AC301P	AP351U	AP403M	AC301K	AP351K	AW100K
	LNHU 160708ER-MR2	16	7.2	13	0.8	●		●		●	●	
	LNHU 160716ER-MR2	16	7.2	13	1.6	●				●		

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P148 P248

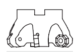
APKT 1003PDER-IT..
正型方肩铣刀片



刀片	型号	尺寸					牌号						
		l	d	s	r	b	AP301U	AC301P	AP351U	AP401U	AC301K	AP351K	AP403S
	**APKT 1003PDER-IT**	11.35	6.66	3.77	0.8	1.08	●		●	●			●

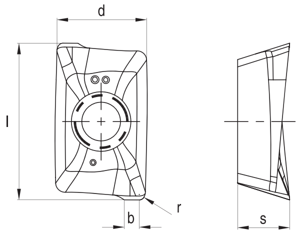
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

铣削刀片



P148 P248

APKT 1705..-DT..
正型方肩铣刀片

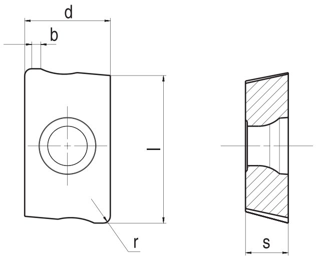


刀片	型号	尺寸					牌号						
		l	d	s	r	b	AP301U	AC301P	AP351U	AP401U	AC301K	AP351K	AP403S
	APKT 1705PER-DT	18.04	10.76	5.56	0.8	2.16		●	●	●		●	●

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）


P148 P248

APMT..
正型方肩铣刀片



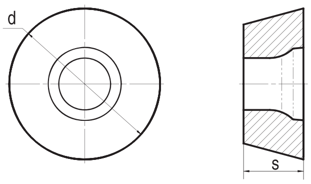
刀片	型号	尺寸					牌号						
		l	d	s	r	b	AP301U	AC301P	AP351U	AP401U	AC301K	AP351K	AP403S
	**APMT 1135PDER**	11.31	6.26	3.5	0.8	1.25	●		●				●
	**APMT 1604PDER**	17.32	9.37	5.17	0.8	1.54	●		●				

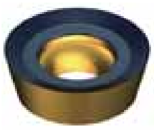
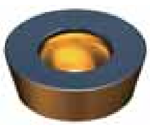
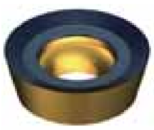
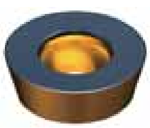
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

铣削刀片


P148 P248

RD/RP
E 型圆刀片

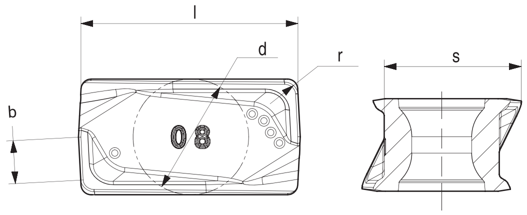


刀片	型号	尺寸		牌号						
		d	s	AP301U	AC301P	AP351U	AP401U	AC301K	AP351K	AP151H
	RDHT 0702MOE-MM3	7	2.38	●						
	RDHT 1003MOE-MM3	10	3.18	●						
	RDHT 12T3MOE-MM3	12	3.97	●	●	●				
	RDHT 1606MOE-MM3	16	6.35	●	●	●				
	RDHT 1604MOE-MM3	16	4.76	●		●				
	RDHW 0702MOS-HR2	7	2.38	●	●	●		●	●	
	RDHW 1003MOS-HR2	10	3.18	●	●	●		●	●	
	RDHW 12T3MOS-HR2	12	3.97	●	●	●		●	●	
	RDHW 1606MOS-HR2	16	6.35	●					●	
	RDMT 0702MOE-MM3	7	2.38	●	●					
	RDMT 1003MOE-MM3	10	3.18	●	●	●				
	RDMT 12T3MOE-MM3	12	3.97	●	●					
	RDMT 1606MOE-MM3	16	6.35	●	●					
	RDMT 1604MOE-MM3	16	4.76		●					
	RDMW 1204MOE-HR2	12	4.76	●		●				
	RDMW 1606MOE-HR2	16	6.35					●		
	RPMW 1003MOE-HR2	10	3.18	●		●				●
	RPMW 10T3MOE-HR2	10	3.97	●		●				●
	RPMT 1204MOE	12	4.76	●		●				●

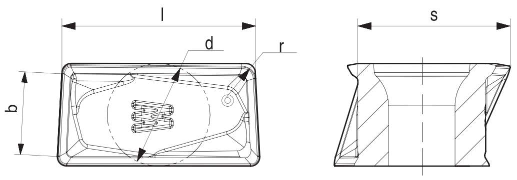
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P248

LNHU 1306...
负型方肩铣刀片



刀片	型号	尺寸					牌号						
		l	d	s	r	b	AP301U	AC301P	AP351U	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
	LNHU 130608R-FM2	13.02	6.8	10.11	0.8	-							●
	LNHU 130608R-MM3	13.02	6.8	10.19	0.8	-				●			
	LNHU 130608R-MR2	13.02	6.8	10.15	0.8	-	●	●	●	●	●	●	
	LNHU 130612R-MR2	13.02	6.8	10.09	1.2	-			●	●	●		
	LNHU 130616R-MR2	13.02	6.8	10.03	1.6	-			●	●	●		
	LNHU 130620R-MR2	13.02	6.8	9.99	2.0	-			●	●			
	LNHU 130624R-MR2	13.02	6.8	9.92	2.4	-			●	●			
	LNHU 130631R-MR2	13.02	6.8	9.83	3.1	-			●	●	●		

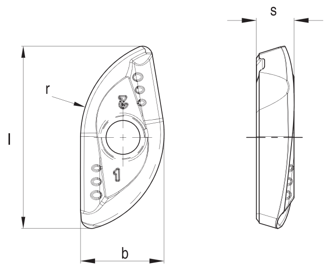


刀片	型号	尺寸					牌号						
		l	d	s	r	b	AP301U	AC301P	AP351U	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
	LNHU 1306PDER-W	13.39	6.8	10.02	0.8	5.6	●					●	

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

铣削刀片
P148 P248

RPM ...MM4
仿形铣刀片

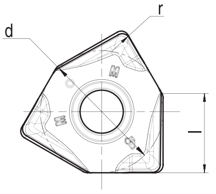


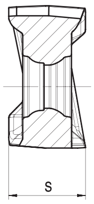
刀片	型号	尺寸				牌号							
		l	b	s	r	AP301U	AC301P	AP351U	AP401U	AP351M	AC301K	AP351K	AP403S
	RPM 080ER-MM4	14.76	6.89	3.21	8				●	●			●
	RPM 100ER-MM4	18.85	8.62	3.89	10				●	●			●

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）


P148 P248

WN..08
负型凸三角铣刀片

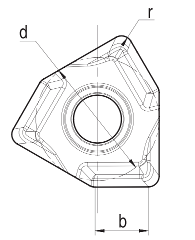


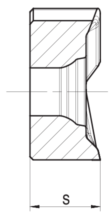


刀片	型号	尺寸				牌号						
		l	d	s	r	AP301U	AC301P	AP351U	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
	WNHU 080608R-FM2	8	12.5	7.88	0.8							●
	WNGU 080604R-MM3	8	12.5	7.88	0.4			●	●			
	WNGU 080608R-MM3	8	12.5	7.88	0.8	●		●	●			
	WNGU 080604R-MM4	8	12.5	7.88	0.4	●		●	●		●	
	WNGU 080608R-MM4	8	12.5	7.88	0.8	●	●	●	●	●	●	
	WNGU 080612R-MM4	8	12.5	7.88	1.2	●		●	●			
	WNGU 080616R-MM4	8	12.5	7.88	1.6	●		●	●			
	WNGU 080608R-MR2	8	12.5	7.88	0.8	●					●	
	WNGU 080612R-MR2	8	12.5	7.88	1.2	●					●	
	WNGU 080616R-MR2	8	12.5	7.88	1.6	●					●	

铣削刀片

WNGU 08
负型凸三角带修光刃铣刀片



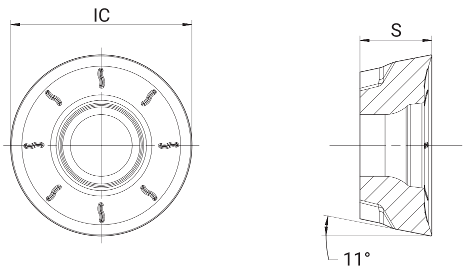


刀片	型号	尺寸				牌号						
		b	d	s	r	AP301U	AC301P	AP351U	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
	WNHX 0806ZZR-W	11.3	4.8	6.47	1	●				●		

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P148 P248

RO..T
全新仿形铣刀片

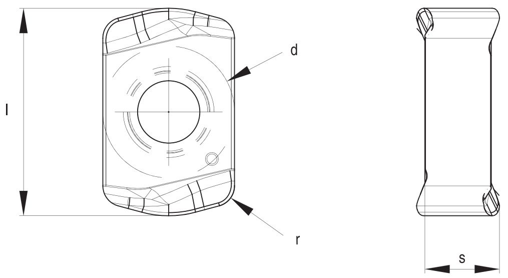


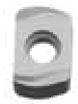
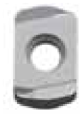
刀片	型号	尺寸		牌号						
		IC	S	AP301U	AC301P	AP351U	AP403M	AC301K	AP351K	AP403S
	ROHT 0803M0E-MM3	8	3.18				●			●
	ROHT 10T3M8E-MM3	10	3.97				●			●
	ROHT 1204M4E-MM3	12	4.76				●			●
	ROHT 1204M6E-MM3	12	4.76				●			●
	ROHT 1605M8E-MM3	16	5.56				●			●
	ROHT 2006M8E-MM3	20	6.35				●			●
	ROMT 10T3M4E-MR6	10	3.97				●			●
	ROMT 1204M6E-MR6	12	4.76				●			●
	ROMT 1605M6E-MR6	16	5.56				●			●
	ROMT 2006M8E-MR6	20	6.35				●			●

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

P148 P248

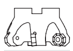
LN..06
快进给铣刀片



刀片	型号	尺寸				牌号									
		l	d	s	r	AC301P	AP301U	AP351U	AP401U	AP403M	AC301K	AP351K	AW100K	AP403S	AP151H
	LNMX 060410R-MM3	10	6.35	3.6	1.0		●	●		●				●	
	LNMX 060410R-MM4	10	6.35	3.6	1.0		●	●		●				●	●

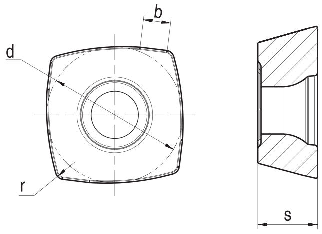
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

铣削刀片


P148

P248

XD..09/12
快进给铣刀片

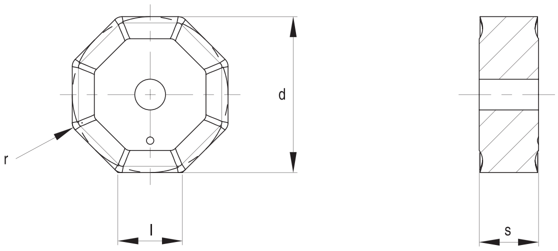


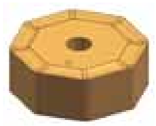
刀片	型号	尺寸				牌号						
		d	s	r	b	AC301P	AP301U	AP351U	AP401U	AC301K	AP351K	AW100K
	XDLT 090408ER-MM3	9.525	4.76	0.8	1.3		●					
	XDLT 120508ER-MM3	12.7	5.56	0.8	2.2	●	●	●		●	●	
	XDLT 120512ER-MM3	12.7	5.56	1.2	2.2	●	●	●		●	●	
	XDMW 090408ER-HR2	9.525	4.76	0.8	1.3					●		
	XDMW 120508ER-HR2	12.7	5.56	0.8	2.2		●			●		

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

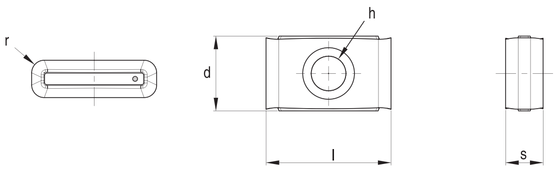
P148 P248

ON05/LN12/LN15
精铣刀盘刀片



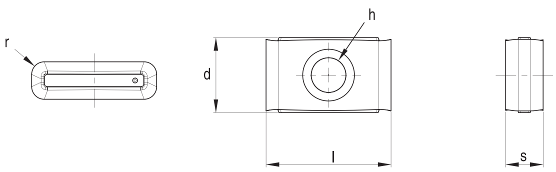
刀片	型号	尺寸				牌号
		l	d	s	r	AP151H
	ONHF 050408-MM3	5.3	12.7	4.8	0.8	●

LN12
精加工刀片



刀片	型号	尺寸					牌号
		l	d	s	r	H	AP151H
	LNHQ 120408FN-W	12.7	9.525	4.76	0.8	4.2	●

LN15
精加工刀片



刀片	型号	尺寸					牌号
		l	d	s	r	H	AP151H
	LNHQ 150416FN-W	15.875	9.525	4.76	1.6	4.2	●

备注：●常备库存 ○限制库存（请确认库存）

P148 P248

铣削切削参数推荐表

ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm²)	AP301U			AC301P			AP351U			AP351M		
						PVD			CVD			PVD			PVD		
						P15-P35			P25-40			P30-P45			P25-P45		
						M15-M35			-			M30-M45			M25-M45		
						-			-			S30-S45			-		
						-			-			-			S25-S45		
						-			-			-			-		
						-			-			-			-		
						1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1
P	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	320	280	240	380	300	260	280	240	200			
		0.25<C ≤ 0.55%	退火	190	639	290	240	200	350	250	220	250	210	170			
		0.25<C ≤ 0.55%	调质	210	708	260	210	170	310	220	190	230	180	140			
		C>0.55%	退火	190	639	290	240	200	350	250	220	250	210	170			
		C>0.55%	调质	300	1013	210	170	130	250	170	150	160	130	100			
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	250	200	160	300	210	180	220	170	130			
	低合金钢	退火		175	591	290	250	200	340	300	250	270	230	180			
		调质		300	1013	250	210	160	290	250	200	230	190	140			
		调质		380	1282	230	190	140	250	210	160	210	170	120			
		调质		430	1477	190	150	110	210	170	130	170	130	90			
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	220	190	160	240	210	180	200	170	140			
		淬火并回火		300	1013	170	140	110	190	160	130	150	130	90			
		淬火并回火		400	1361	150	120	90	160	130	100	130	100	70			
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	190	160	130	200	170	140	160	140	110	180	150	120
		马氏体，调质		330	1114	160	120	90	170	140	110	140	110	80	150	120	90
M	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	180	150	120				170	140	110	170	150	120
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	160	130	100				150	120	90	150	130	100
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	170	140	110				160	130	100	160	140	110
K	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	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	铁基合金	铁基	退火	200	680							90	80	70	100	90	80
			时效处理	280	940							75	60	50	80	70	60
		镍基或钴基	退火	250	840							80	55	45	70	60	50
			时效处理	350	1180							60	50	35	60	50	40
			铸造	320	1080							60	55	40	65	55	45
	钴基合金	纯钛		200	680							110	90	80	120	100	90
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260							50	40	30	55	45	35
		β 相合金		410	1400							50	40	30	55	45	35
	镍基合金	1177		300	1010							65	60	50	70	65	55
	钛合金	1262		300	1010							65	60	50	70	65	55
H	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		50HRC													

澳克泰铣削牌号应用范围

	AP403M			AP401U			AP403S			AC301K			AP351K			AP151H			AW100K		
	PVD			PVD			PVD			CVD			PVD			PVD			无涂层		
	P35-P50			P30-P50			-			-			-			-			-		
	M35-M50			M30-M50			M35-M50			-			-			-			-		
	-			-			-			K10-K35			K15-K40			K15-K40			-		
	S35-S50			-			S35-S50			-			-			-			-		
	-			-			-			-			-			-			N10-N20		
	-			-			-			H10-H20			-			H10-H20			-		
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
切削速度 (m/min)																					
	170	140	110	160	140	110															
	140	110	80	140	110	80															
	160	140	110	160	140	110	190	160	140												
	140	120	90	150	130	90	170	140	120												
	150	130	100	150	130	100	160	130	110												
										240	210	180	220	190	160	180	150	120			
										220	190	160	200	170	140	160	130	100			
										280	250	220	260	230	200	210	180	150			
										240	210	180	210	190	160	180	150	120			
										260	230	200	240	210	180	190	160	130			
										190	160	130	170	140	110	150	120	90			
										200	170	140	180	150	120	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
	95	85	75				110	100	90												
	80	65	55				90	80	70												
	85	60	50				80	70	60												
	65	55	35				75	65	50												
	65	60	45				75	65	55												
	120	95	85				120	100	90												
	50	40	30				60	50	40												
	50	40	30				60	50	40												
	70	60	50				70	65	60												
	70	60	50				70	65	60												
										70	60	50				65	55	45			
																60	50	40			
																60	50	40			


ACHTECK
www.achtecktool.com
ACHTECK
HP-3D220-S32-S07

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

ACHTECK

www.achtecktool.com

钻刀杆

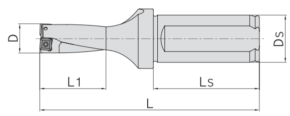
可转位钻刀刀杆命名规则

HP	-	2D	-	255	-	S32	-	S07
1		2		3		4		5

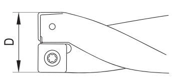
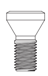
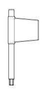
1	HP	加工形式	代表高效加工			
2	2D	长径比	2D, 3D, 4D,			
3	255	刀具直径	255-25.5mm, 500-50mm			
4	S32	柄部直径	S20=20mm	S25=25mm	S32=32mm	S40=40mm
5	S07	刀片形状与刃长	刀片形状为“S”型，切削刃长度为 7mm；若刀片形状为“W”型，则为“W07”			

DP 系列钻刀刀杆

长径比：2D



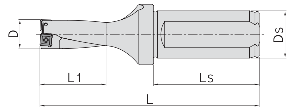
型号	尺寸 (mm)					刀片
	D	L_1	L	D_s	L_s	
HP-2D130-S20-S05	13.0	29	99	20	50	SPMT050204E-DP
HP-2D135-S20-S05	13.5	30	100	20	50	
HP-2D140-S20-S05	14.0	31	101	20	50	
HP-2D145-S20-S05	14.5	32	102	20	50	
HP-2D150-S20-S05	15.0	33	103	20	50	
HP-2D155-S25-S06	15.5	34	115	25	56	SPMT060204E-DP
HP-2D160-S25-S06	16.0	35	116	25	56	
HP-2D165-S25-S06	16.5	36	117	25	56	
HP-2D170-S25-S06	17.0	37	118	25	56	
HP-2D175-S25-S06	17.5	38	119	25	56	
HP-2D180-S25-S06	18.0	39	120	25	56	
HP-2D185-S25-S06	18.5	40	121	25	56	
HP-2D190-S25-S06	19.0	41	122	25	56	
HP-2D195-S25-S06	19.5	42	123	25	56	
HP-2D200-S25-S06	20.0	43	124	25	56	
HP-2D205-S25-S06	20.5	44	125	25	56	
HP-2D210-S25-S06	21.0	45	126	25	56	
HP-2D215-S25-S06	21.5	46	127	25	56	
HP-2D220-S32-S07	22.0	47	137	32	60	SPMT07T308E-DP
HP-2D225-S32-S07	22.5	48	138	32	60	
HP-2D230-S32-S07	23.0	49	139	32	60	
HP-2D235-S32-S07	23.5	50	140	32	60	
HP-2D240-S32-S07	24.0	51	141	32	60	
HP-2D245-S32-S07	24.5	52	142	32	60	
HP-2D250-S32-S07	25.0	53	143	32	60	
HP-2D255-S32-S07	25.5	54	144	32	60	
HP-2D260-S32-S07	26.0	55	145	32	60	
HP-2D265-S32-S07	26.5	56	146	32	60	
HP-2D270-S32-S07	27.0	57	147	32	60	
HP-2D275-S32-S07	27.5	58	148	32	60	

尺寸 (mm)	刀杆配件	
刀杆直径	螺钉型号	扳手型号
		
13-15	AST2043-60	AWF-T06
15.5-21.5	AST2255-60	AWF-T06
22-27.5	AST25065-60S	AWF-T08

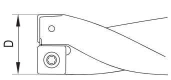
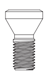
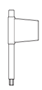
P273 P276

DP 系列钻刀刀杆

长径比：2D



型号	尺寸 (mm)					刀片
	D	L_1	L	D_S	L_S	
HP-2D280-S32-S09	28.0	59	149	32	60	SPMT090408E-DP
HP-2D285-S32-S09	28.5	60	150	32	60	
HP-2D290-S32-S09	29.0	61	151	32	60	
HP-2D295-S32-S09	29.5	63	153	32	60	
HP-2D300-S32-S09	30.0	65	155	32	60	
HP-2D310-S32-S09	31.0	67	157	32	60	
HP-2D320-S32-S09	32.0	69	159	32	60	
HP-2D330-S32-S09	33.0	71	161	32	60	
HP-2D340-S40-S11	34.0	73	178	40	70	SPMT110408E-DP
HP-2D350-S40-S11	35.0	75	180	40	70	
HP-2D360-S40-S11	36.0	77	182	40	70	
HP-2D370-S40-S11	37.0	79	184	40	70	
HP-2D380-S40-S11	38.0	81	186	40	70	
HP-2D390-S40-S11	39.0	83	188	40	70	
HP-2D400-S40-S11	40.0	85	190	40	70	
HP-2D410-S40-S11	41.0	87	192	40	70	
HP-2D420-S40-S14	42.0	89	194	40	70	SPMT140512E-DP
HP-2D430-S40-S14	43.0	91	196	40	70	
HP-2D440-S40-S14	44.0	93	198	40	70	
HP-2D450-S40-S14	45.0	95	200	40	70	
HP-2D460-S40-S14	46.0	97	202	40	70	
HP-2D470-S40-S14	47.0	99	204	40	70	
HP-2D480-S40-S14	48.0	101	206	40	70	
HP-2D490-S40-S14	49.0	103	208	40	70	
HP-2D500-S40-S14	50.0	105	210	40	70	

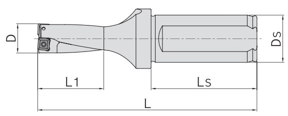
尺寸 (mm)	刀杆配件	
刀杆直径	螺钉型号	扳手型号
		
28-33	AST35084-60H	AWF-T15
34-41	AST410-60H	AWF-T15
42-50	AST5126-60	AWF-T20

钻削刀杆

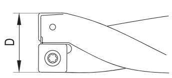
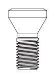
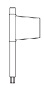
P273 P276

DP 系列钻刀刀杆

长径比：3D



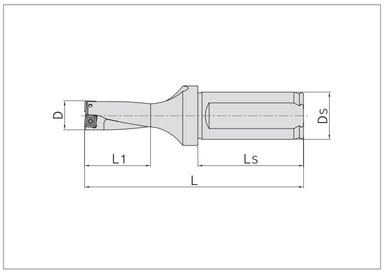
型号	尺寸 (mm)					刀片
	D	L_1	L	D_s	L_s	
HP-3D130-S20-S05	13.0	42	112	20	50	SPMT050204E-DP
HP-3D135-S20-S05	13.5	44	114	20	50	
HP-3D140-S20-S05	14.0	45	115	20	50	
HP-3D145-S20-S05	14.5	47	117	20	50	
HP-3D150-S20-S05	15.0	48	118	20	50	
HP-3D155-S25-S06	15.5	50	131	25	56	SPMT060204E-DP
HP-3D160-S25-S06	16.0	51	132	25	56	
HP-3D165-S25-S06	16.5	53	134	25	56	
HP-3D170-S25-S06	17.0	54	135	25	56	
HP-3D175-S25-S06	17.5	56	137	25	56	
HP-3D180-S25-S06	18.0	57	138	25	56	
HP-3D185-S25-S06	18.5	59	140	25	56	
HP-3D190-S25-S06	19.0	60	141	25	56	
HP-3D195-S25-S06	19.5	62	143	25	56	
HP-3D200-S25-S06	20.0	63	144	25	56	
HP-3D205-S25-S06	20.5	65	146	25	56	
HP-3D210-S25-S06	21.0	66	147	25	56	
HP-3D215-S25-S06	21.5	68	149	25	56	
HP-3D220-S32-S07	22.0	69	159	32	60	SPMT07T308E-DP
HP-3D225-S32-S07	22.5	71	161	32	60	
HP-3D230-S32-S07	23.0	72	162	32	60	
HP-3D235-S32-S07	23.5	74	164	32	60	
HP-3D240-S32-S07	24.0	75	165	32	60	
HP-3D245-S32-S07	24.5	77	167	32	60	
HP-3D250-S32-S07	25.0	78	168	32	60	
HP-3D255-S32-S07	25.5	80	170	32	60	
HP-3D260-S32-S07	26.0	81	171	32	60	
HP-3D265-S32-S07	26.5	83	173	32	60	
HP-3D270-S32-S07	27.0	84	174	32	60	
HP-3D275-S32-S07	27.5	86	176	32	60	

尺寸 (mm)	刀杆配件	
刀杆直径	螺钉型号	扳手型号
 D		
13-15	AST2043-60	AWF-T06
15.5-21.5	AST2255-60	AWF-T06
22-27.5	AST25065-60S	AWF-T08

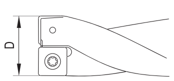
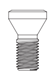
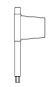
P273 P276

DP 系列钻刀刀杆

长径比：3D



型号	尺寸 (mm)					刀片
	D	L_1	L	D_S	L_S	
HP-3D280-S32-S09	28.0	87	177	32	60	SPMT090408E-DP
HP-3D285-S32-S09	28.5	89	179	32	60	
HP-3D290-S32-S09	29.0	90	180	32	60	
HP-3D295-S32-S09	29.5	93	183	32	60	
HP-3D300-S32-S09	30.0	95	185	32	60	
HP-3D310-S32-S09	31.0	98	188	32	60	
HP-3D320-S32-S09	32.0	101	191	32	60	
HP-3D330-S32-S09	33.0	104	194	32	60	
HP-3D340-S40-S11	34.0	107	212	40	70	SPMT110408E-DP
HP-3D350-S40-S11	35.0	110	215	40	70	
HP-3D360-S40-S11	36.0	113	218	40	70	
HP-3D370-S40-S11	37.0	116	221	40	70	
HP-3D380-S40-S11	38.0	119	224	40	70	
HP-3D390-S40-S11	39.0	122	227	40	70	
HP-3D400-S40-S11	40.0	125	230	40	70	
HP-3D410-S40-S11	41.0	128	233	40	70	
HP-3D420-S40-S14	42.0	131	236	40	70	SPMT140512E-DP
HP-3D430-S40-S14	43.0	134	239	40	70	
HP-3D440-S40-S14	44.0	137	242	40	70	
HP-3D450-S40-S14	45.0	140	245	40	70	
HP-3D460-S40-S14	46.0	143	248	40	70	
HP-3D470-S40-S14	47.0	146	251	40	70	
HP-3D480-S40-S14	48.0	149	254	40	70	
HP-3D490-S40-S14	49.0	152	257	40	70	
HP-3D500-S40-S14	50.0	155	260	40	70	

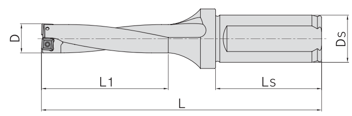
尺寸 (mm)	刀杆配件	
刀杆直径	螺钉型号	扳手型号
		
28-33	AST35084-60H	AWF-T15
34-41	AST410-60H	AWF-T15
42-50	AST5126-60	AWF-T20

P273 P276

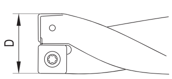
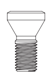
钻削刀杆

DP 系列钻刀刀杆

长径比：4D



型号	尺寸 (mm)					刀片
	D	L_1	L	D_S	L_S	
HP-4D130-S20-S05	13.0	55	125	20	50	SPMT050204E-DP
HP-4D135-S20-S05	13.5	57	127	20	50	
HP-4D140-S20-S05	14.0	59	129	20	50	
HP-4D145-S20-S05	14.5	61	131	20	50	
HP-4D150-S20-S05	15.0	63	133	20	50	
HP-4D155-S25-S06	15.5	65	146	25	56	SPMT060204E-DP
HP-4D160-S25-S06	16.0	67	148	25	56	
HP-4D165-S25-S06	16.5	69	150	25	56	
HP-4D170-S25-S06	17.0	71	152	25	56	
HP-4D175-S25-S06	17.5	73	154	25	56	
HP-4D180-S25-S06	18.0	75	156	25	56	
HP-4D185-S25-S06	18.5	77	158	25	56	
HP-4D190-S25-S06	19.0	79	160	25	56	
HP-4D195-S25-S06	19.5	81	162	25	56	
HP-4D200-S25-S06	20.0	83	164	25	56	
HP-4D205-S25-S06	20.5	85	166	25	56	
HP-4D210-S25-S06	21.0	87	168	25	56	
HP-4D215-S25-S06	21.5	89	170	25	56	
HP-4D220-S32-S07	22.0	91	181	32	60	SPMT07T308E-DP
HP-4D225-S32-S07	22.5	93	183	32	60	
HP-4D230-S32-S07	23.0	95	185	32	60	
HP-4D235-S32-S07	23.5	97	187	32	60	
HP-4D240-S32-S07	24.0	99	189	32	60	
HP-4D245-S32-S07	24.5	101	191	32	60	
HP-4D250-S32-S07	25.0	103	193	32	60	
HP-4D255-S32-S07	25.5	105	195	32	60	
HP-4D260-S32-S07	26.0	107	197	32	60	
HP-4D265-S32-S07	26.5	109	199	32	60	
HP-4D270-S32-S07	27.0	111	201	32	60	
HP-4D275-S32-S07	27.5	113	203	32	60	

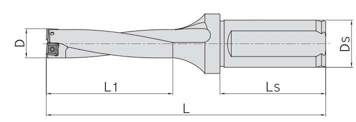
尺寸 (mm)	刀杆配件	
刀杆直径	螺钉型号	扳手型号
		
13-15	AST2043-60	AWF-T06
15.5-21.5	AST2255-60	AWF-T06
22-27.5	AST25065-60S	AWF-T08

P273

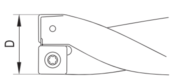
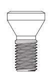
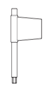
P276

DP 系列钻刀刀杆

长径比：4D



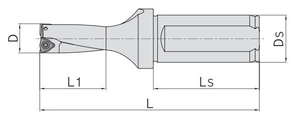
型号	尺寸 (mm)					刀片
	D	L_1	L	D_S	L_S	
HP-4D280-S32-S09	28.0	115	205	32	60	SPMT090408E-DP
HP-4D285-S32-S09	28.5	117	207	32	60	
HP-4D290-S32-S09	29.0	120	210	32	60	
HP-4D295-S32-S09	29.5	123	213	32	60	
HP-4D300-S32-S09	30.0	125	215	32	60	
HP-4D310-S32-S09	31.0	129	219	32	60	
HP-4D320-S32-S09	32.0	133	223	32	60	
HP-4D330-S32-S09	33.0	137	227	32	60	
HP-4D340-S40-S11	34.0	141	246	40	70	SPMT110408E-DP
HP-4D350-S40-S11	35.0	145	250	40	70	
HP-4D360-S40-S11	36.0	149	254	40	70	
HP-4D370-S40-S11	37.0	153	258	40	70	
HP-4D380-S40-S11	38.0	157	262	40	70	
HP-4D390-S40-S11	39.0	161	266	40	70	
HP-4D400-S40-S11	40.0	165	270	40	70	
HP-4D410-S40-S11	41.0	169	274	40	70	
HP-4D420-S40-S14	42.0	173	278	40	70	SPMT140512E-DP
HP-4D430-S40-S14	43.0	177	282	40	70	
HP-4D440-S40-S14	44.0	181	286	40	70	
HP-4D450-S40-S14	45.0	185	290	40	70	
HP-4D460-S40-S14	46.0	189	294	40	70	
HP-4D470-S40-S14	47.0	193	298	40	70	
HP-4D480-S40-S14	48.0	197	302	40	70	
HP-4D490-S40-S14	49.0	201	306	40	70	
HP-4D500-S40-S14	50.0	205	310	40	70	

尺寸 (mm)	刀杆配件	
刀杆直径	螺钉型号	扳手型号
		
28-33	AST35084-60H	AWF-T15
34-41	AST410-60H	AWF-T15
42-50	AST5126-60	AWF-T20

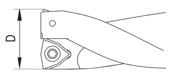
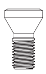
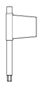
P273 P276

DG 系列钻刀刀杆

长径比：2D



型号	尺寸 (mm)					刀片
	D	L_1	L	D_S	L_S	
HP-2D160-S25-W03	16.0	35	116	25	56	WCMT 030204E-DG
HP-2D165-S25-W03	16.5	36	117	25	56	
HP-2D170-S25-W03	17.0	37	118	25	56	
HP-2D175-S25-W03	17.5	38	119	25	56	
HP-2D180-S25-W03	18.0	39	120	25	56	
HP-2D185-S25-W03	18.5	40	121	25	56	
HP-2D190-S25-W03	19.0	41	122	25	56	
HP-2D195-S25-W03	19.5	42	123	25	56	
HP-2D200-S25-W03	20.0	43	124	25	56	
HP-2D205-S25-W04	20.5	44	125	25	56	WCMT 040204E-DG
HP-2D210-S25-W04	21.0	45	126	25	56	
HP-2D215-S25-W04	21.5	46	127	25	56	
HP-2D220-S25-W04	22.0	47	128	25	56	
HP-2D225-S25-W04	22.5	48	129	25	56	
HP-2D230-S25-W04	23.0	49	130	25	56	
HP-2D235-S25-W04	23.5	50	131	25	56	
HP-2D240-S25-W04	24.0	51	132	25	56	
HP-2D245-S25-W04	24.5	52	133	25	56	
HP-2D250-S25-W04	25.0	53	134	25	56	
HP-2D255-S32-W05	25.5	54	144	32	60	WCMT 050308E-DG
HP-2D260-S32-W05	26.0	55	145	32	60	
HP-2D265-S32-W05	26.5	56	146	32	60	
HP-2D270-S32-W05	27.0	57	147	32	60	
HP-2D275-S32-W05	27.5	58	148	32	60	
HP-2D280-S32-W05	28.0	59	149	32	60	
HP-2D285-S32-W05	28.5	60	150	32	60	
HP-2D290-S32-W05	29.0	61	151	32	60	
HP-2D295-S32-W05	29.5	62	152	32	60	
HP-2D300-S32-W05	30.0	63	153	32	60	

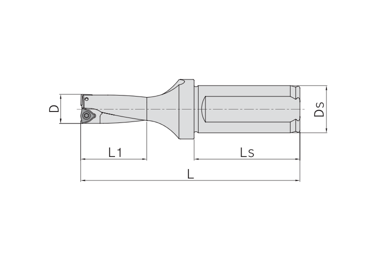
尺寸 (mm)	刀杆配件	
刀杆直径	螺钉型号	扳手型号
		
16-20	AST22045-55	AWF-T06
20.5-25	AST25055-50	AWF-T08
25.5-30	AST307-55	AWF-T08

P273

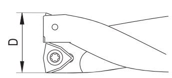
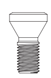
P277

DG 系列钻刀刀杆

长径比：2D



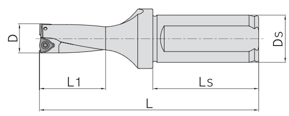
型号	尺寸 (mm)					刀片
	D	L_1	L	D_S	L_S	
HP-2D310-S32-W06	31.0	65	155	32	60	
HP-2D320-S32-W06	32.0	67	157	32	60	
HP-2D330-S32-W06	33.0	69	159	32	60	
HP-2D340-S32-W06	34.0	71	161	32	60	
HP-2D350-S32-W06	35.0	73	163	32	60	
HP-2D360-S32-W06	36.0	75	165	32	60	WCMT 06T308E-DG
HP-2D370-S32-W06	37.0	77	167	32	60	
HP-2D380-S32-W06	38.0	79	169	32	60	
HP-2D390-S32-W06	39.0	81	171	32	60	
HP-2D400-S32-W06	40.0	83	173	32	60	
HP-2D410-S32-W06	41.0	85	175	32	60	
HP-2D420-S40-W08	42.0	87	192	40	70	
HP-2D430-S40-W08	43.0	89	194	40	70	
HP-2D440-S40-W08	44.0	91	196	40	70	
HP-2D450-S40-W08	45.0	93	198	40	70	
HP-2D460-S40-W08	46.0	95	200	40	70	
HP-2D470-S40-W08	47.0	97	202	40	70	
HP-2D480-S40-W08	48.0	99	204	40	70	
HP-2D490-S40-W08	49.0	101	206	40	70	
HP-2D500-S40-W08	50.0	103	208	40	70	WCMT 080408E-DG
HP-2D510-S40-W08	51.0	105	210	40	70	
HP-2D520-S40-W08	52.0	107	212	40	70	
HP-2D530-S40-W08	53.0	109	214	40	70	
HP-2D540-S40-W08	54.0	111	216	40	70	
HP-2D550-S40-W08	55.0	113	218	40	70	
HP-2D560-S40-W08	56.0	115	220	40	70	
HP-2D570-S40-W08	57.0	117	222	40	70	
HP-2D580-S40-W08	58.0	119	224	40	70	

尺寸 (mm)	刀杆配件	
刀杆直径	螺钉型号	扳手型号
		
31-41	AST3509-55	AWF-T15
42-58	AST411-60W-M	AWF-T15

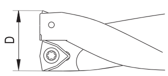
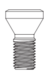
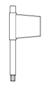
P273
P277

DG 系列钻刀刀杆

长径比：3D



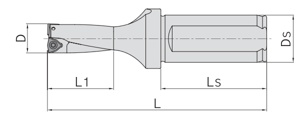
型号	尺寸 (mm)					刀片
	D	L_1	L	D_s	L_s	
HP-3D160-S25-W03	16.0	51	132	25	56	WCMT 030204E-DG
HP-3D165-S25-W03	16.5	53	134	25	56	
HP-3D170-S25-W03	17.0	54	135	25	56	
HP-3D175-S25-W03	17.5	56	137	25	56	
HP-3D180-S25-W03	18.0	57	138	25	56	
HP-3D185-S25-W03	18.5	59	140	25	56	
HP-3D190-S25-W03	19.0	60	141	25	56	
HP-3D195-S25-W03	19.5	62	143	25	56	
HP-3D200-S25-W03	20.0	63	144	25	56	
HP-3D205-S25-W04	20.5	65	146	25	56	WCMT 040204E-DG
HP-3D210-S25-W04	21.0	66	147	25	56	
HP-3D215-S25-W04	21.5	68	149	25	56	
HP-3D220-S25-W04	22.0	69	150	25	56	
HP-3D225-S25-W04	22.5	71	152	25	56	
HP-3D230-S25-W04	23.0	72	153	25	56	
HP-3D235-S25-W04	23.5	74	155	25	56	
HP-3D240-S25-W04	24.0	75	156	25	56	
HP-3D245-S25-W04	24.5	77	158	25	56	
HP-3D250-S25-W04	25.0	78	159	25	56	
HP-3D255-S32-W05	25.5	80	170	32	60	WCMT 050308E-DG
HP-3D260-S32-W05	26.0	81	171	32	60	
HP-3D265-S32-W05	26.5	83	173	32	60	
HP-3D270-S32-W05	27.0	84	174	32	60	
HP-3D275-S32-W05	27.5	86	176	32	60	
HP-3D280-S32-W05	28.0	87	177	32	60	
HP-3D285-S32-W05	28.5	89	179	32	60	
HP-3D290-S32-W05	29.0	90	180	32	60	
HP-3D295-S32-W05	29.5	92	182	32	60	
HP-3D300-S32-W05	30.0	93	183	32	60	

尺寸 (mm)	刀杆配件	
刀杆直径	螺钉型号	扳手型号
		
16-20	AST22045-55	AWF-T06
20.5-25	AST25055-50	AWF-T08
25.5-30	AST307-55	AWF-T08

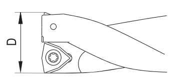
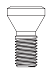
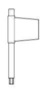
P273 P277

DG 系列钻刀刀杆

长径比：3D



型号	尺寸 (mm)					刀片
	D	L_1	L	D_S	L_S	
HP-3D310-S32-W06	31.0	96	186	32	60	WCMT 06T308E-DG
HP-3D320-S32-W06	32.0	99	189	32	60	
HP-3D330-S32-W06	33.0	102	192	32	60	
HP-3D340-S32-W06	34.0	105	195	32	60	
HP-3D350-S32-W06	35.0	108	198	32	60	
HP-3D360-S32-W06	36.0	111	201	32	60	
HP-3D370-S32-W06	37.0	114	204	32	60	
HP-3D380-S32-W06	38.0	117	207	32	60	
HP-3D390-S32-W06	39.0	120	210	32	60	
HP-3D400-S32-W06	40.0	123	213	32	60	
HP-3D410-S32-W06	41.0	126	216	32	60	
HP-3D420-S40-W08	42.0	129	234	40	70	WCMT 080408E-DG
HP-3D430-S40-W08	43.0	132	237	40	70	
HP-3D440-S40-W08	44.0	135	240	40	70	
HP-3D450-S40-W08	45.0	138	243	40	70	
HP-3D460-S40-W08	46.0	141	246	40	70	
HP-3D470-S40-W08	47.0	144	249	40	70	
HP-3D480-S40-W08	48.0	147	252	40	70	
HP-3D490-S40-W08	49.0	150	255	40	70	
HP-3D500-S40-W08	50.0	153	258	40	70	
HP-3D510-S40-W08	51.0	156	261	40	70	
HP-3D520-S40-W08	52.0	159	264	40	70	
HP-3D530-S40-W08	53.0	162	267	40	70	
HP-3D540-S40-W08	54.0	165	270	40	70	
HP-3D550-S40-W08	55.0	168	273	40	70	
HP-3D560-S40-W08	56.0	171	276	40	70	
HP-3D570-S40-W08	57.0	174	279	40	70	
HP-3D580-S40-W08	58.0	177	282	40	70	

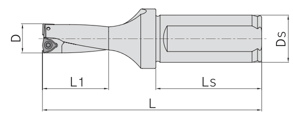
尺寸 (mm)	刀杆配件	
刀杆直径	螺钉型号	扳手型号
		
31-41	AST3509-55	AWF-T15
42-58	AST411-60W-M	AWF-T15

钻削刀杆

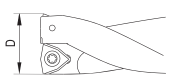
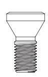
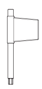
P273 P277

DG 系列钻刀刀杆

长径比：4D



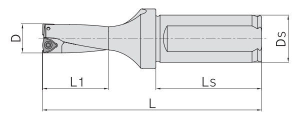
型号	尺寸 (mm)					刀片
	D	L_1	L	D_S	L_S	
HP-4D160-S25-W03	16.0	67	148	25	56	WCMT 030204E-DG
HP-4D165-S25-W03	16.5	69	150	25	56	
HP-4D170-S25-W03	17.0	71	152	25	56	
HP-4D175-S25-W03	17.5	73	154	25	56	
HP-4D180-S25-W03	18.0	75	156	25	56	
HP-4D185-S25-W03	18.5	77	158	25	56	
HP-4D190-S25-W03	19.0	79	160	25	56	
HP-4D195-S25-W03	19.5	81	162	25	56	
HP-4D200-S25-W03	20.0	83	164	25	56	
HP-4D205-S25-W04	20.5	85	166	25	56	WCMT 040204E-DG
HP-4D210-S25-W04	21.0	87	168	25	56	
HP-4D215-S25-W04	21.5	89	170	25	56	
HP-4D220-S25-W04	22.0	91	172	25	56	
HP-4D225-S25-W04	22.5	93	174	25	56	
HP-4D230-S25-W04	23.0	95	176	25	56	
HP-4D235-S25-W04	23.5	97	178	25	56	
HP-4D240-S25-W04	24.0	99	180	25	56	
HP-4D245-S25-W04	24.5	101	182	25	56	
HP-4D250-S25-W04	25.0	103	184	25	56	
HP-4D255-S32-W05	25.5	105	195	32	60	WCMT 050308E-DG
HP-4D260-S32-W05	26.0	107	197	32	60	
HP-4D265-S32-W05	26.5	109	199	32	60	
HP-4D270-S32-W05	27.0	111	201	32	60	
HP-4D275-S32-W05	27.5	113	203	32	60	
HP-4D280-S32-W05	28.0	115	205	32	60	
HP-4D285-S32-W05	28.5	117	207	32	60	
HP-4D290-S32-W05	29.0	119	209	32	60	
HP-4D295-S32-W05	29.5	121	211	32	60	
HP-4D300-S32-W05	30.0	123	213	32	60	

尺寸 (mm)	刀杆配件	
刀杆直径	螺钉型号	扳手型号
		
16-20	AST22045-55	AWF-T06
20.5-25	AST25055-50	AWF-T08
25.5-30	AST307-55	AWF-T08

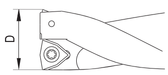
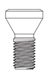
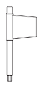
P273 P277

DG 系列钻刀刀杆

长径比：4D



型号	尺寸 (mm)					刀片
	D	L_1	L	D_S	L_S	
HP-4D310-S32-W06	31.0	127	217	32	60	WCMT 06T308E-DG
HP-4D320-S32-W06	32.0	131	221	32	60	
HP-4D330-S32-W06	33.0	135	225	32	60	
HP-4D340-S32-W06	34.0	139	229	32	60	
HP-4D350-S32-W06	35.0	143	233	32	60	
HP-4D360-S32-W06	36.0	147	237	32	60	
HP-4D370-S32-W06	37.0	151	241	32	60	
HP-4D380-S32-W06	38.0	155	245	32	60	
HP-4D390-S32-W06	39.0	159	249	32	60	
HP-4D400-S32-W06	40.0	163	253	32	60	
HP-4D410-S32-W06	41.0	167	257	32	60	
HP-4D420-S40-W08	42.0	171	276	40	70	WCMT 080408E-DG
HP-4D430-S40-W08	43.0	175	280	40	70	
HP-4D440-S40-W08	44.0	179	284	40	70	
HP-4D450-S40-W08	45.0	183	288	40	70	
HP-4D460-S40-W08	46.0	187	292	40	70	
HP-4D470-S40-W08	47.0	191	296	40	70	
HP-4D480-S40-W08	48.0	195	300	40	70	
HP-4D490-S40-W08	49.0	199	304	40	70	
HP-4D500-S40-W08	50.0	203	308	40	70	
HP-4D510-S40-W08	51.0	207	312	40	70	
HP-4D520-S40-W08	52.0	211	316	40	70	
HP-4D530-S40-W08	53.0	215	320	40	70	
HP-4D540-S40-W08	54.0	219	324	40	70	
HP-4D550-S40-W08	55.0	223	328	40	70	
HP-4D560-S40-W08	56.0	227	332	40	70	
HP-4D570-S40-W08	57.0	231	336	40	70	
HP-4D580-S40-W08	58.0	235	340	40	70	

尺寸 (mm)	刀杆配件	
刀杆直径	螺钉型号	扳手型号
		
31-41	AST3509-55	AWF-T15
42-58	AST411-60W-M	AWF-T15

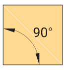
P273 P277

钻削刀片命名规则

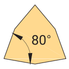
S	P	M	T
1	2	3	4

1- 形状 / 代号

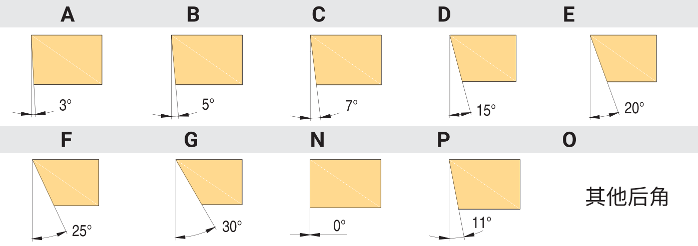
S



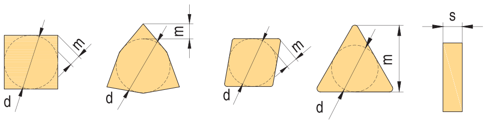
W



2- 主切削刃后角



3- 公差



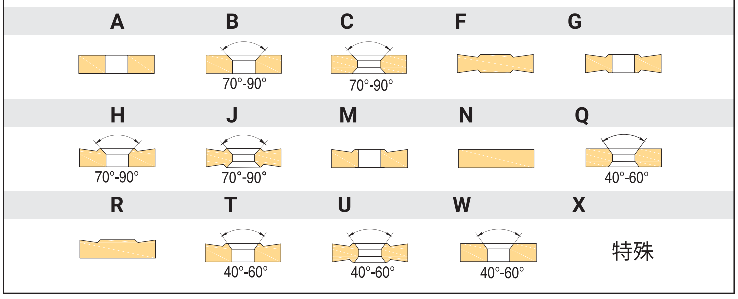
等级	单位	内切圆直径 d	刀尖高度 m	厚度 s
A	mm	± 0,025	± 0,005	± 0,025
C	mm	± 0,025	± 0,013	± 0,025
E	mm	± 0,025	± 0,025	± 0,025
F	mm	± 0,013	± 0,005	± 0,025
G	mm	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	mm	± 0,013	± 0,013	± 0,025
J	mm	*	± 0,005	± 0,025
K	mm	*	± 0,013	± 0,025
L	mm	*	± 0,025	± 0,025
M	mm	*	*	± 0,127
U	mm	*	*	± 0,127
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



06	02	04	E	-	DP
5	6	7	8	-	9

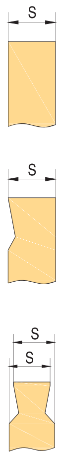
5- 切削刃长度

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



示例		
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	DU/DG
	

10 断屑槽说明参见 P268

钻削刀片

钻削刀片槽型应用

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削效果和较高的孔精度。

DU/DG

1、合理的切削角度，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，尤其在软质材料上提供优异的切削控制。
3、可以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。

牌号应用说明

<table>
<tr><th colspan="8">澳克泰 - 钻刀片牌号 ISO 分类</th></tr>
<tr><th>组别</th><th>材料</th><th>ISO</th><th>AP301U</th><th>AP351U</th><th>AP351M</th><th>AC301P</th><th>ISO</th></tr>
<tr><td rowspan="11">P</td><td rowspan="11">非合金钢 / 合金钢</td><td>P01</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P01</td></tr>
<tr><td>P05</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P05</td></tr>
<tr><td>P10</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P10</td></tr>
<tr><td>P15</td><td rowspan="5">AP301U</td><td></td><td></td><td></td><td>P15</td></tr>
<tr><td>P20</td><td></td><td></td><td></td><td>P20</td></tr>
<tr><td>P25</td><td></td><td rowspan="5">AP351M</td><td rowspan="4">AC301P</td><td>P25</td></tr>
<tr><td>P30</td><td rowspan="4">AP351U</td><td>P30</td></tr>
<tr><td>P35</td><td>P35</td></tr>
<tr><td>P40</td><td></td><td>P40</td></tr>
<tr><td>P45</td><td></td><td></td><td>P45</td></tr>
<tr><td>P50</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P50</td></tr>
<tr><td rowspan="10">M</td><td rowspan="10">不锈钢</td><td>M01</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M01</td></tr>
<tr><td>M05</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M05</td></tr>
<tr><td>M10</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M10</td></tr>
<tr><td>M15</td><td rowspan="5">AP301U</td><td></td><td></td><td></td><td>M15</td></tr>
<tr><td>M20</td><td></td><td></td><td></td><td>M20</td></tr>
<tr><td>M25</td><td></td><td rowspan="6">AP351M</td><td></td><td>M25</td></tr>
<tr><td>M30</td><td rowspan="4">AP351U</td><td></td><td>M30</td></tr>
<tr><td>M35</td><td></td><td>M35</td></tr>
<tr><td>M40</td><td></td><td></td><td>M40</td></tr>
<tr><td>M45</td><td></td><td></td><td>M45</td></tr>
<tr><td rowspan="10">K</td><td rowspan="10">铸铁</td><td>K01</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K01</td></tr>
<tr><td>K05</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K05</td></tr>
<tr><td>K10</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K10</td></tr>
<tr><td>K15</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K15</td></tr>
<tr><td>K20</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K20</td></tr>
<tr><td>K25</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K25</td></tr>
<tr><td>K30</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K30</td></tr>
<tr><td>K35</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K35</td></tr>
<tr><td>K40</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K40</td></tr>
<tr><td>K45</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K45</td></tr>
<tr><td rowspan="10">S</td><td rowspan="10">高温合金</td><td>S01</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>S01</td></tr>
<tr><td>S05</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>S05</td></tr>
<tr><td>S10</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>S10</td></tr>
<tr><td>S15</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>S15</td></tr>
<tr><td>S20</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>S20</td></tr>
<tr><td>S25</td><td></td><td></td><td rowspan="5">AP351M</td><td></td><td>S25</td></tr>
<tr><td>S30</td><td></td><td rowspan="4">AP351U</td><td></td><td>S30</td></tr>
<tr><td>S35</td><td></td><td></td><td>S35</td></tr>
<tr><td>S40</td><td></td><td></td><td>S40</td></tr>
<tr><td>S45</td><td></td><td></td><td>S45</td></tr>
<tr><td rowspan="7">N</td><td rowspan="7">铝 / 铝合金</td><td>N01</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N01</td></tr>
<tr><td>N05</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N05</td></tr>
<tr><td>N10</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N10</td></tr>
<tr><td>N15</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N15</td></tr>
<tr><td>N20</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N20</td></tr>
<tr><td>N25</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N25</td></tr>
<tr><td>N30</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N30</td></tr>
<tr><td rowspan="7">H</td><td rowspan="7">淬硬钢 / 冷硬铸铁</td><td>H01</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H01</td></tr>
<tr><td>H05</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H05</td></tr>
<tr><td>H10</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H10</td></tr>
<tr><td>H15</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H15</td></tr>
<tr><td>H20</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H20</td></tr>
<tr><td>H25</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H25</td></tr>
<tr><td>H30</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H30</td></tr>
</table>

牌号优先级应用说明

材料				PVD 涂层			CVD 涂层
				AP301U	AP351U	AP351M	AC301P
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	优先级			
P	非合金	<600	<180	●	●	●	●
		<950	<280	●	●	●	●
	合金钢	700-950	200-280	●	●	●	●
		950-1200	280-355	●	●	●	●
		1200-1400	355-415	●	●	●	●
M	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	灰口铸铁	700	220	-	-	-	-
	球墨铸铁	880	260	-	-	-	-
	可锻铸铁	800	250	-	-	-	-
S	铁基合金	943	280	-	◐	●	-
	钴基合金	1076	320	-	◐	●	-
	镍基合金	1177	350	-	◐	●	-
	钛合金	1262	370	-	◐	●	-
N	铝	260	75	-	-	-	-
	铝合金	447	130	-	-	-	-
H	淬硬钢	-	50-60HRC	-	-	-	-
	冷硬铸铁	-	55HRC	-	-	-	-

● 理想选择
◐ 第二选择
- 不适用

钻削牌号详述

AP301U

涂层类别：PVD 涂层

适用于钢件、不锈钢的钻削， 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。

<table>
<tr><th colspan="12">应用范围</th></tr>
<tr><td>ISO 分类</td><td>01</td><td>05</td><td>10</td><td>15</td><td>20</td><td>25</td><td>30</td><td>35</td><td>40</td><td>45</td><td>50</td></tr>
<tr><td>P</td><td></td><td></td><td></td><td colspan="5">AP301U</td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>M</td><td></td><td></td><td></td><td colspan="5">AP301U</td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>K</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>S</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>N</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>H</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
</table>

备注： 理想选择

第二选择

AP351U

涂层类别：PVD 涂层

适用于钢件、不锈钢和高温合金的钻削，在高强度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。

<table>
<tr><th colspan="12">应用范围</th></tr>
<tr><td>ISO 分类</td><td>01</td><td>05</td><td>10</td><td>15</td><td>20</td><td>25</td><td>30</td><td>35</td><td>40</td><td>45</td><td>50</td></tr>
<tr><td>P</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="4">AP351U</td><td></td></tr>
<tr><td>M</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="4">AP351U</td><td></td></tr>
<tr><td>K</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>S</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="4">AP351U</td><td></td></tr>
<tr><td>N</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>H</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
</table>

备注： 理想选择

第二选择

AC301P

涂层类别：CVD 涂层

适用于钢件和铸铁的钻削，在高强度、高耐磨性的硬质合金基体上沉积 CVD 多层涂层，具有可控的涂层组织结构，较高的涂层结合强度。

应用范围											
ISO 分类	01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50
P						AC301P					
M											
K											
S											
N											
H											

备注：理想选择（实线框）；第二选择（虚线框）

AP351M

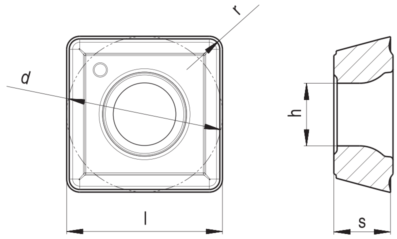
涂层类别：PVD 涂层

适用于钢件、不锈钢和高温合金的钻削，新材质具有高的热稳定性和耐磨性，以及优异的抗热裂纹性能和涂层结合力。

应用范围											
ISO 分类	01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50
P						AP351M					
M						AP351M					
K											
S						AP351M					
N											
H											

备注：理想选择（实线框）；第二选择（虚线框）

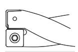
SPMT-DP 钻刀片



刀片	型号	尺寸					牌号								
		l	d	s	r	h	AP301U	AP351U	AC301P	AP351M	AP401U	AP351K	AC301K	AW100K	AP403S
	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	●	●	●	●					

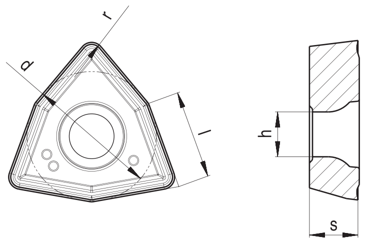
备注：●常备库存

钻削刀片


P254


P276

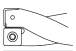
WCMT-DU 钻刀片

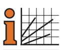


刀片	型号	尺寸					牌号								
		l	d	s	r	h	AP301U	AP351U	AC301P	AP351M	AP401U	AP351K	AC301K	AW100K	AP403S
	WCMT 030208E-DU	3.8	5.56	2.38	0.8	2.8	●	●							
	WCMT 040208E-DU	4.3	6.35	2.38	0.8	3.0	●	●							
	WCMT 050308E-DU	5.4	7.94	3.18	0.8	3.4	●	●							
	WCMT 06T308E-DU	6.5	9.525	3.97	0.8	3.9	●	●							
	WCMT 080412E-DU	8.7	12.7	4.76	1.2	4.4	●	●							

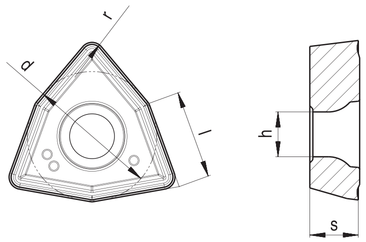
注：DU 刀片为通用刀片，不提供刀杆。

备注：●常备库存


P254


P276

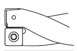
WCMT-DG 钻刀片



刀片	型号	尺寸					牌号								
		l	d	s	r	h	AP301U	AP351U	AC301P	AP351M	AP401U	AP351K	AC301K	AW100K	AP403S
	WCMT 030204E-DG	3.8	5.56	2.38	0.4	2.5	●	●							
	WCMT 040204E-DG	4.3	6.35	2.38	0.4	2.8	●	●							
	WCMT 050308E-DG	5.4	7.94	3.18	0.8	3.4	●	●							
	WCMT 06T308E-DG	6.5	9.525	3.97	0.8	4.45	●	●							
	WCMT 080408E-DG	8.7	12.7	4.76	0.8	5.5	●	●							

备注：● 常备库存

钻削刀片


P254

P276

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)																	
				Min	Med	Max	Min	Med	Max	Min	Med	Max	Min	Med	Max	φ13mm～φ15 mm	φ15.5mm～φ21.5mm	φ22mm ～ φ27.5mm	φ28mm～φ33 mm	φ34mm～φ41mm	φ42mm～φ50 mm
				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	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	162.5	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	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	灰口铸铁	700	220	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	球墨铸铁	880	260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	可锻铸铁	800	250	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	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
N	铝	260	75	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	淬硬钢	-	50-60HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	冷硬铸铁	-	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。

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)	AP301U			AP351U			AC301P			进给 (mm/rev)				
				PVD 涂层			PVD 涂层			CVD 涂层							
				P15-35			P30-45			P25-40							
				M15-35			M30-45			-							
				-			-			-							
				-			S 30-45			-							
				-			-			-							
				-			-			-							
				进给 (mm/rev)													
				Min	Med	Max	Min	Med	Max	Min	Med	Max	φ16mm～φ20 mm	φ20.5mm～φ25mm	φ25.5mm ～ φ30 mm	φ31mm～φ41 mm	φ41mm～φ58 mm
				切削速度 (m/min)									WCMT 030204E-DU/DG	WCMT 040204E-DU/DG	WCMT 050308E-DU/DG	WCMT 06T308E-DU/DG	WCMT 080408E-DU/DG
P	非合金	<600	<180	260	240	224	220	185	150	200	175	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	190	162.5	135	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	180	150	120	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	160	130	100	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	140	110	80	0.04-0.065	0.05-0.9	0.07-0.10	0.08-0.12	0.09-0.13
M	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	灰口铸铁	700	220	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	球墨铸铁	880	260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	可锻铸铁	800	250	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	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
N	铝	260	75	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	淬硬钢	-	50-60HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	冷硬铸铁	-	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。

深孔钻产品介绍

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

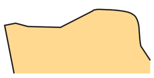
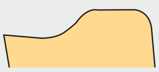
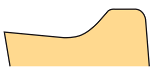
- 刀片可通装在同类型的钻头适用于深孔加工
- 牌号 AP301U(N) 是钻削钢及不锈钢的理想选择
- 断屑效果好
- 高进给率
- 每孔的加工成本较低

牌号	涂层	材料					
		P	M	K	S	N	H
AP301U(M)	PVD	●	●		○		

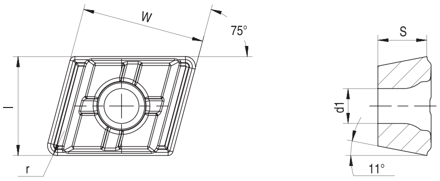
●标记：第一选择　　○标记：补充应用

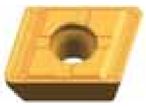
ISO P : (P15-P35) 通用牌号的 PVD 涂层，具有杰出的耐磨性和韧性
ISO M :(M15-M35) ISO-M 应用范围的通用牌号，有优良的韧性和抗积屑瘤的 PVD 涂层
ISO S :(S15-S35) 具有杰出耐磨性和韧性的 PVD 涂层，良好的抗积屑瘤性

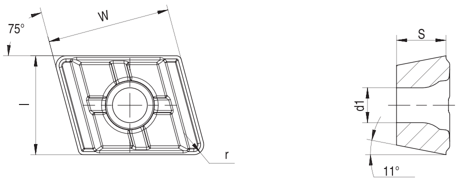
断屑槽种类及特征

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

DH 槽型



中心刀片	型号	l	w	s	r	d1	对手型号	库存
	**EPMT 050308C-DH AP301U(N)**	5.56	8	3.18	0.8	2.5	800-050308M-C-G 1025	●
	EPMT 06T308C-DH AP301U(N)	6.35	9.87	3.97	0.8	2.8	800-06T308M-C-G 1025	●
	EPMT 08T308C-DH AP301U(N)	7.94	9.87	3.97	0.8	2.8	800-08T308M-C-G 1025	●
	EPMT 10T308C-DH AP301U(N)	9.53	9.87	3.97	0.8	2.8	800-10T308M-C-G 1025	●
	EPMT 12T308C-DH AP301U(N)	12.7	9.87	3.97	0.8	2.8	800-12T308M-C-G 1025	●

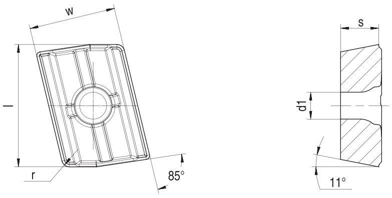


中间刀片	型号	l	w	s	r	d1	对手型号	库存
	**EPMT 050308I-DH AP301U(N)**	5.56	8	3.18	0.8	2.5	800-050308M-I-G 1025	●
	EPMT 06T308I-DH AP301U(N)	6.35	9.87	3.97	0.8	2.8	800-06T308M-I-G 1025	●
	EPMT 08T308I-DH AP301U(N)	7.94	9.87	3.97	0.8	2.8	800-08T308M-I-G 1025	●
	EPMT 12T308I-DH AP301U(N)	12.7	9.87	3.97	0.8	2.8	800-12T308M-I-G 1025	●

备注：●常备库存

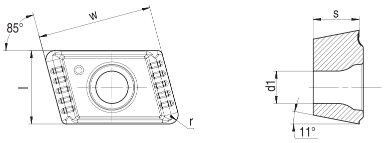
P284

DH 槽型

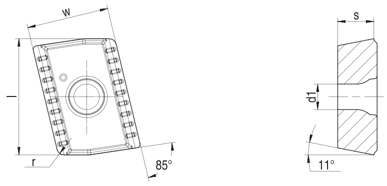


外侧刀片	型号	l	w	s	r	d1	对手型号	库存
	**APHT 060308P-DH AP301U(N)**	6.5	8	3.18	0.8	2.5	800-060308H-P-G 1025	●
	APHT 08T308P-DH AP301U(N)	8.5	9	3.97	0.8	2.8	800-08T308H-P-G 1025	●
	APHT 09T308P-DH AP301U(N)	9.66	9	3.97	0.8	2.8	800-09T308H-P-G 1025	●
	APHT 11T308P-DH AP301U(N)	12.75	9	3.97	0.8	2.8	800-11T308H-P-G 1025	●

DL 槽型



中间刀片	型号	l	w	s	r	d1	对手型号	库存
	**EPMT 050308I-DL AP301U(N)**	5.56	8	3.18	0.8	2.5	800-050308M-I-L 1025	●
	EPMT 06T308I-DL AP301U(N)	6.35	9.87	3.97	0.8	2.8	800-06T308M-I-L 1025	●
	EPMT 08T308I-DL AP301U(N)	7.94	9.87	3.97	0.8	2.8	800-08T308M-I-L 1025	●
	EPMT 12T308I-DL AP301U(N)	12.7	9.87	3.97	0.8	2.8	800-12T308M-I-L 1025	●

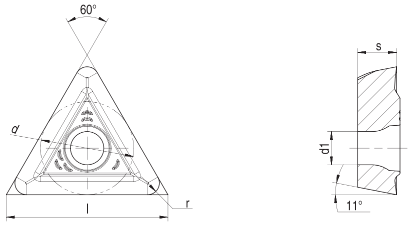


外侧刀片	型号	l	w	s	r	d1	对手型号	库存
	**APHT 060308P-DL AP301U(N)**	6.5	8	3.18	0.8	2.5	800-060308H-P-L 1025	●
	APHT 08T308P-DL AP301U(N)	8.5	9	3.97	0.8	2.8	800-08T308H-P-L 1025	●
	APHT 09T308P-DL AP301U(N)	9.66	9	3.97	0.8	2.8	800-09T308H-P-L 1025	●
	APHT 11T308P-DL AP301U(N)	12.75	9	3.97	0.8	2.8	800-11T308H-P-L 1025	●

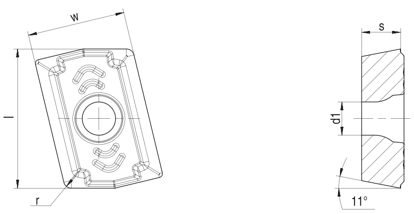
备注：● 常备库存

P284

DH 槽型



中心、中间刀片	型号	l	d	s	r	d1	对手型号	库存
	**TPMT 16T312R-DH AP301U(N)**	16.5	9.525	3.97	1.2	3.4	TPMT 16T308R-23 1025	●
	TPMT 220612R-DH AP301U(N)	22	12.7	6.35	1.2	4.4	TPMT 220612R-23 1025	●



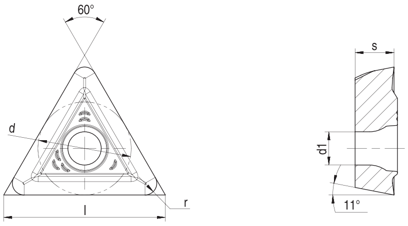
外侧刀片	型号	l	d	s	r	d1	对手型号	库存
	**APMT 13T308-DH AP301U(N)**	14.6	10	3.97	0.8	3.4	R424.9-13T308-23 1025	●
	APMT 180608-DH AP301U(N)	20.6	11.5	6.35	0.8	4.4	R424.9-180608-23 1025	●

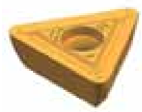
备注：●常备库存

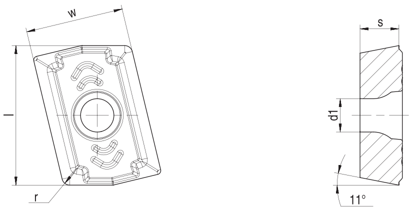
钻削刀片

P285

LH 槽型



中心、中间刀片	型号	l	d	s	r	d1	对手型号	库存
	**TPMT 16T312R-LH AP301U(N)**	16.5	9.525	3.97	1.2	3.4	TPMT 16T308R-22 1025	●
	TPMT 220612R-LH AP301U(N)	22	12.7	6.35	1.2	4.4	TPMT 220612R-22 1025	●

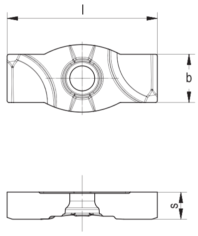


外侧刀片	型号	l	d	s	r	d1	对手型号	库存
	**APMT 13T308-LH AP301U(N)**	14.6	10	3.97	0.8	3.4	R424.9-13T308-22 1025	●
	APMT 180608-LH AP301U(N)	20.6	11.5	6.35	0.8	4.4	R424.9-180608-22 1025	●

备注：● 常备库存

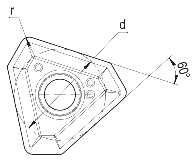
P285

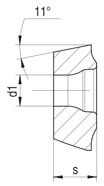
导向条



导向条	型号	b	l	s	对手型号	库存
	**GPAD-06A AC301K**	6.00	18.00	3.00	800-06A PM1	●
	GPAD-07A AC301K	6.90	20.00	3.50	800-07A PM1	●
	GPAD-08A AC301K	8.00	25.00	4.50	800-08A PM1	●
	GPAD-10A AC301K	10.00	30.00	4.50	800-10A PM1	●
	GPAD-12A AC301K	12.00	35.00	5.50	800-12A PM1	●

TPMX 系列





形状	型号	s	d	r	d1	对手型号	库存
	**TPMX 1403R-DH AP301U(N)**	3.50	8.45	0.80	2.87	TPMX 1403RG TT9030	●
	TPMX 1704R-DH AP301U(N)	4.00	10.30	0.80	3.90	TPMX 1704RG TT9030	●
	TPMX 2405R-DH AP301U(N)	5.50	14.20	1.20	4.40	TPMX 2405RG TT9030	●
	TPMX 2405L-DH AP301U(N)	5.50	14.20	1.20	4.40	TPMX 2405LG TT9030	●
	TPMX 2807R-DH AP301U(N)	7.50	17.00	1.60	5.50	TPMX 2807RG TT9030	●

备注：●常备库存

P285

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	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	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	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	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	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	超硬钢	调质处理	43-47 HRC						
	冷硬铸铁		47-60 HRC						

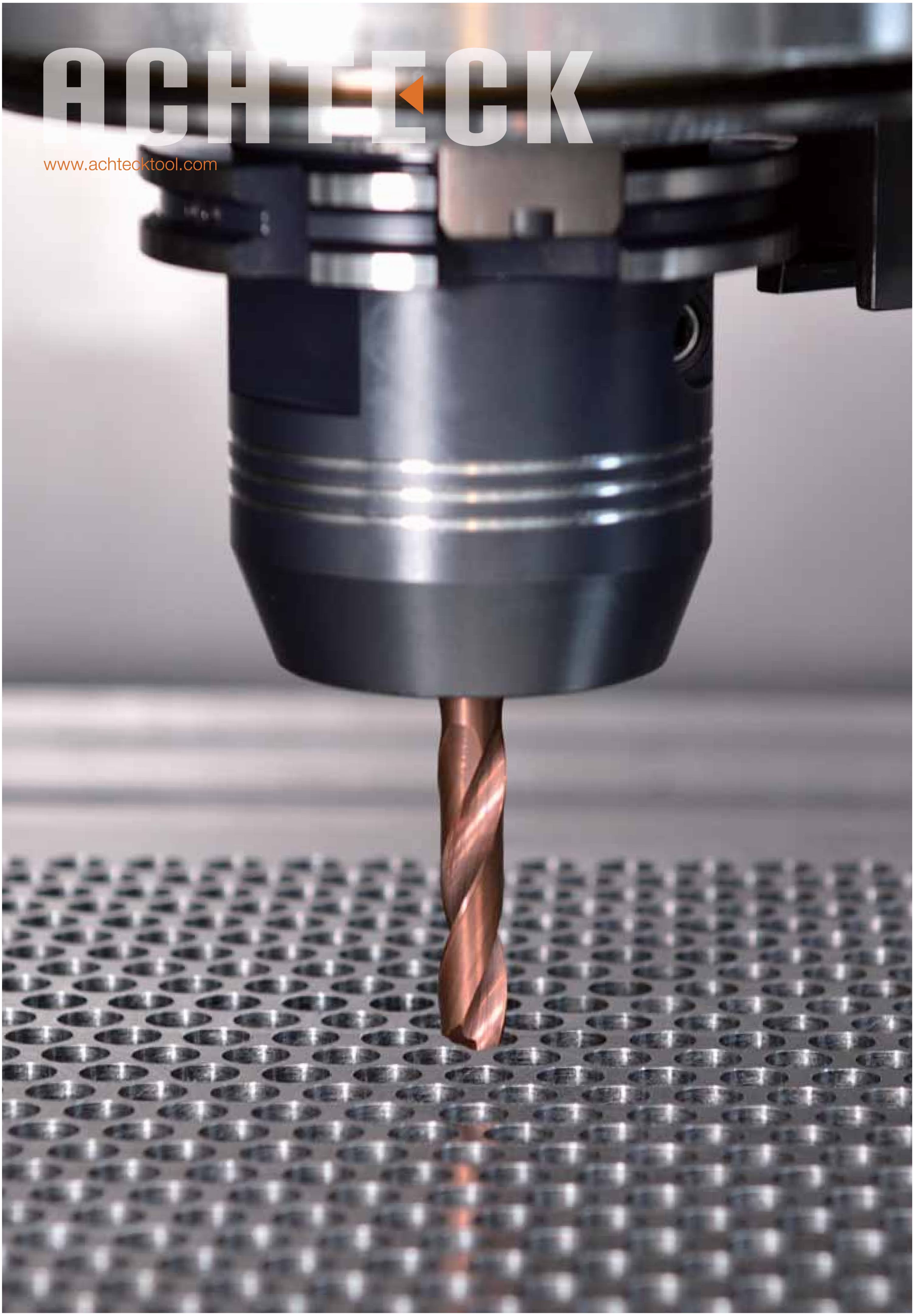
*）刀片位置 -P，I，C
P= 周边刀片，I= 中间刀片，C= 中心刀片

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	I	C	切削速度 Vc m/min	进给量 fn mm/r 钻头直径 mm ≥ 63.50
P	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	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	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	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	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	超硬钢	调质处理	43-47 HRC					
	冷硬铸铁		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

钻削刀片


www.achtecktool.com

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

澳克泰工具钻头命名规则

D	1	06	-	03	-	03000	A	1	AP30P1	U
1	2	3	-	4	-	5	6	7	8	9

1- 产品组别	
D	钻头

2- 代次
1

3- 刀具种类	
06	通用型

4- 钻深	
03	~3xDc 根据 DIN 6537K
05	~5xDc 根据 DIN 6537L

5- 刀具直径	
03000	3.0mm
12100	12.1mm

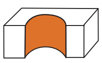
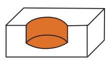
6- 刀柄类型	
A	DIN 6535 HA 圆柱柄

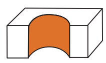
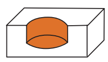
7- 冷却	
0	外冷
1	轴向内冷

8- 牌号
AP30P1

9- 应用范围	
U	通用加工 P.K.N

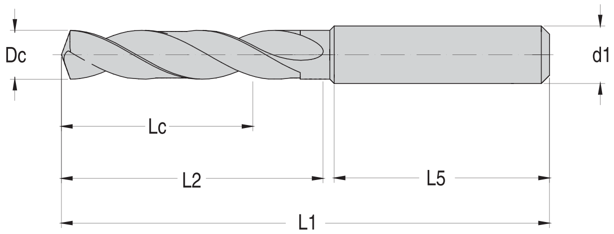
产品一览

外冷		
加工应用	 ①通孔	 ②盲孔
钻孔深度	3xDc	5xDc
产品系列	D106	D106
参考标准	DIN 6537 K	DIN 6537 L
直径范围（mm)	3~16	3~16
库存表	P289-P292	P293-P296
		

内冷		
加工应用	 ①通孔	 ②盲孔
钻孔深度	3xDc	5xDc
产品系列	D106	D106
参考标准	DIN 6537 K	DIN 6537 L
直径范围（mm)	3~16	3~16
库存表	P297-P300	P301-P304
		

整体硬质合金钻头 D106 外冷　3xDc

P	M	S	K	H	N	O
●●			●●		●●	●

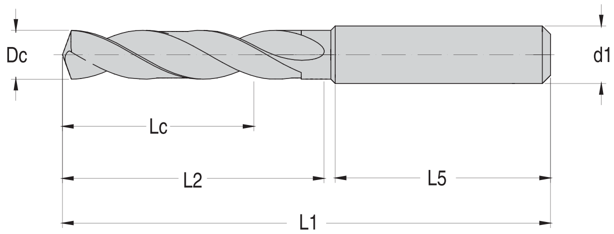


订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-03-03000A0　AP30P1U	3		14	62	20	36	4	●
D106-03-03100A0　AP30P1U	3.1		14	62	20	36	4	●
D106-03-03175A0　AP30P1U	3.175	1/8"	14	62	20	36	4	○
D106-03-03200A0　AP30P1U	3.2		14	62	20	36	4	●
D106-03-03250A0　AP30P1U	3.25		14	62	20	36	4	○
D106-03-03300A0　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		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		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	○

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 外冷 3xDc

P	M	S	K	H	N	O
●●			●●		●●	●

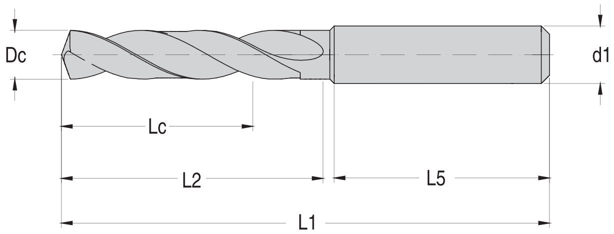


订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-03-05556A0 AP30P1U	5.556	7/32"	20	66	28	36	6	○
D106-03-05600A0 AP30P1U	5.6		20	66	28	36	6	○
D106-03-05700A0 AP30P1U	5.7		20	66	28	36	6	○
D106-03-05800A0 AP30P1U	5.8		20	66	28	36	6	●
D106-03-05900A0 AP30P1U	5.9		20	66	28	36	6	●
D106-03-05953A0 AP30P1U	5.953	15/64"	20	66	28	36	6	○
D106-03-06000A0 AP30P1U	6		20	66	28	36	6	●
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		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	○
D106-03-07300A0 AP30P1U	7.3		29	79	41	36	8	○
D106-03-07400A0 AP30P1U	7.4		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		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	○
D106-03-08800A0 AP30P1U	8.8		35	89	47	40	10	●
D106-03-08900A0 AP30P1U	8.9		35	89	47	40	10	●

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 外冷 3xDc

P	M	S	K	H	N	O
●●			●●		●●	●

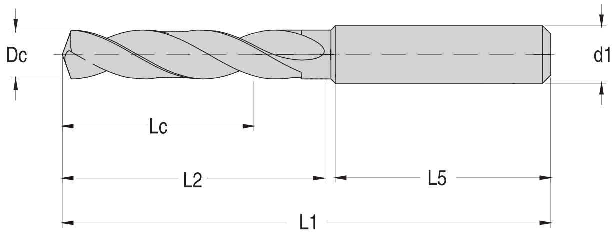


订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-03-09000A0 AP30P1U	9		35	89	47	40	10	●
D106-03-09100A0 AP30P1U	9.1		35	89	47	40	10	○
D106-03-09128A0 AP30P1U	9.128	23/64"	35	89	47	40	10	○
D106-03-09200A0 AP30P1U	9.2		35	89	47	40	10	○
D106-03-09300A0 AP30P1U	9.3		35	89	47	40	10	●
D106-03-09400A0 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		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		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		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	○

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 外冷　3xDc

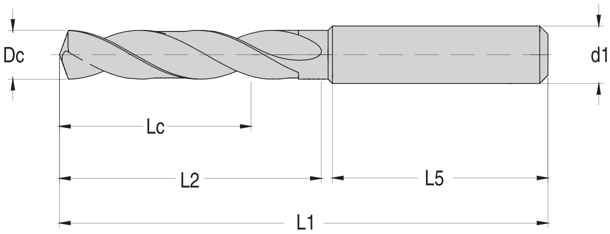
P	M	S	K	H	N	O
●●			●●		●●	●



订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-03-12300A0 AP30P1U	12.3		43	107	60	45	14	○
D106-03-12303A0 AP30P1U	12.303	31/64"	43	107	60	45	14	○
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		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		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		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		45	115	65	48	16	●

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 外冷 5xDc

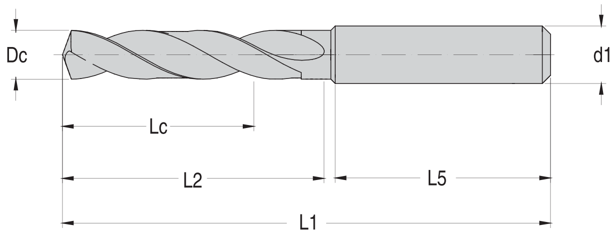


P	M	S	K	H	N	O
●●			●●		●●	●

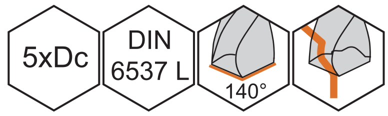
订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-05-03000A0 AP30P1U	3		23	66	28	36	4	●
D106-05-03100A0 AP30P1U	3.1		23	66	28	36	4	●
D106-05-03175A0 AP30P1U	3.175	1/8"	23	66	28	36	4	○
D106-05-03200A0 AP30P1U	3.2		23	66	28	36	4	●
D106-05-03250A0 AP30P1U	3.25		23	66	28	36	4	○
D106-05-03300A0 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		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		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	○

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 外冷 5xDc



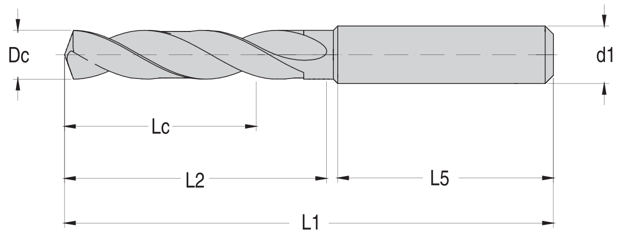
P	M	S	K	H	N	O
●●			●●		●●	●



订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
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		35	82	44	36	6	●
D106-05-06100A0 AP30P1U	6.1		43	91	53	36	8	○
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		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		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	●

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 外冷 5xDc



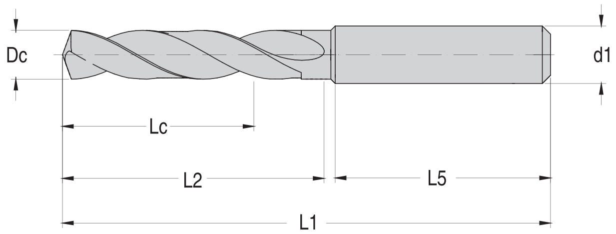
P	M	S	K	H	N	O
●●			●●		●●	●

订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-05-09000A0 AP30P1U	9		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	○
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		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		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		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	○

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 外冷　5xDc

P	M	S	K	H	N	O
●●			●●		●●	●

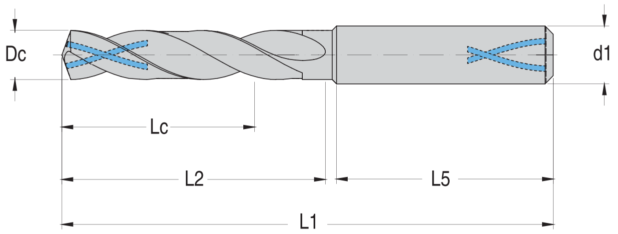


订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-05-12300A0 AP30P1U	12.3		60	124	77	45	14	○
D106-05-12303A0 AP30P1U	12.303	31/64"	60	124	77	45	14	○
D106-05-12400A0 AP30P1U	12.4		60	124	77	45	14	○
D106-05-12500A0 AP30P1U	12.5		60	124	77	45	14	●
D106-05-12600A0 AP30P1U	12.6		60	124	77	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	○
D106-05-12900A0 AP30P1U	12.9		60	124	77	45	14	○
D106-05-13000A0 AP30P1U	13		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		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		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		63	133	83	48	16	●

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 内冷　3xDc

P	M	S	K	H	N	O
●●	●	●	●●	●	●●	●

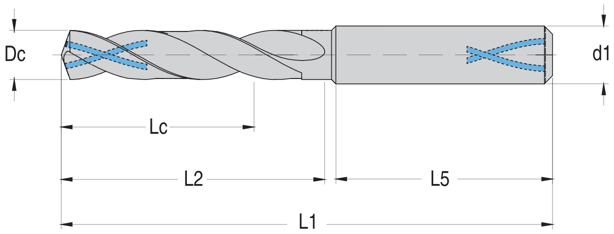


订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-03-03000A1 AP30P1U	3		14	62	20	36	4	●
D106-03-03100A1 AP30P1U	3.1		14	62	20	36	4	●
D106-03-03175A1 AP30P1U	3.175	1/8"	14	62	20	36	4	○
D106-03-03200A1 AP30P1U	3.2		14	62	20	36	4	●
D106-03-03250A1 AP30P1U	3.25		14	62	20	36	4	○
D106-03-03300A1 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		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		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	○

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 内冷　3xDc

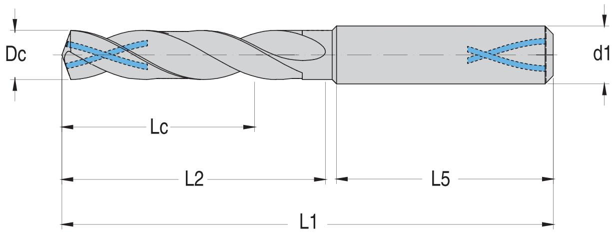
P	M	S	K	H	N	O
●●	●	●	●●	●	●●	●



订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(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	○
D106-03-05800A1 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		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		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	○
D106-03-07300A1 AP30P1U	7.3		29	79	41	36	8	○
D106-03-07400A1 AP30P1U	7.4		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		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	○
D106-03-08800A1 AP30P1U	8.8		35	89	47	40	10	●
D106-03-08900A1 AP30P1U	8.9		35	89	47	40	10	●

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 内冷　3xDc



P	M	S	K	H	N	O
●●	●	●	●●	●	●●	●

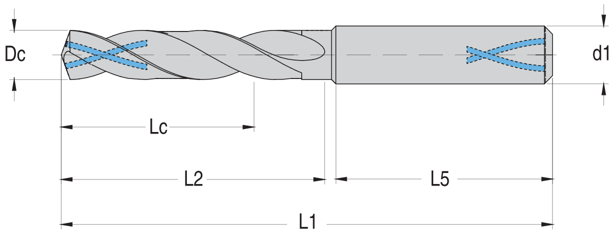
订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-03-09000A1 AP30P1U	9		35	89	47	40	10	●
D106-03-09100A1 AP30P1U	9.1		35	89	47	40	10	○
D106-03-09128A1 AP30P1U	9.128	23/64"	35	89	47	40	10	○
D106-03-09200A1 AP30P1U	9.2		35	89	47	40	10	○
D106-03-09300A1 AP30P1U	9.3		35	89	47	40	10	●
D106-03-09400A1 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		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		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		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	○

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整硬钻头

整体硬质合金钻头 D106 内冷　3xDc

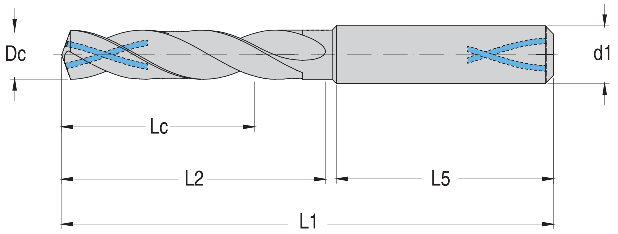
P	M	S	K	H	N	O
●●	●	●	●●	●	●●	●



订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(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		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		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		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		45	115	65	48	16	●

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 内冷 5xDc



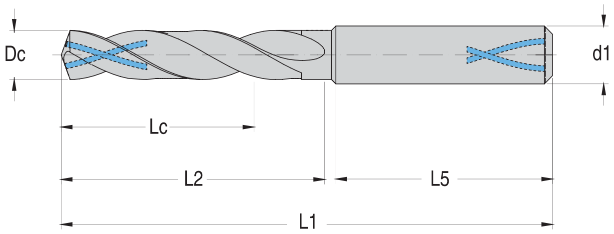
P	M	S	K	H	N	O
●●	●	●	●●	●	●●	●

订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-05-03000A1 AP30P1U	3		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		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		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	○

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 内冷　5xDc

P	M	S	K	H	N	O
••	•	•	••	•	••	•

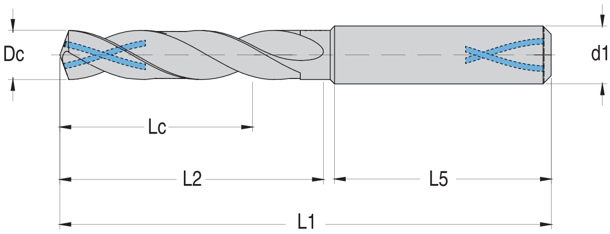


订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-05-05556A1 AP30P1U	5.556	7/32"	35	82	44	36	6	○
D106-05-05600A1 AP30P1U	5.6		35	82	44	36	6	○
D106-05-05700A1 AP30P1U	5.7		35	82	44	36	6	○
D106-05-05800A1 AP30P1U	5.8		35	82	44	36	6	●
D106-05-05900A1 AP30P1U	5.9		35	82	44	36	6	●
D106-05-05953A1 AP30P1U	5.953	15/64"	35	82	44	36	6	○
D106-05-06000A1 AP30P1U	6		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		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	○
D106-05-07300A1 AP30P1U	7.3		43	91	53	36	8	○
D106-05-07400A1 AP30P1U	7.4		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		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	○
D106-05-08800A1 AP30P1U	8.8		49	103	61	40	10	●
D106-05-08900A1 AP30P1U	8.9		49	103	61	40	10	●

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 内冷　5xDc

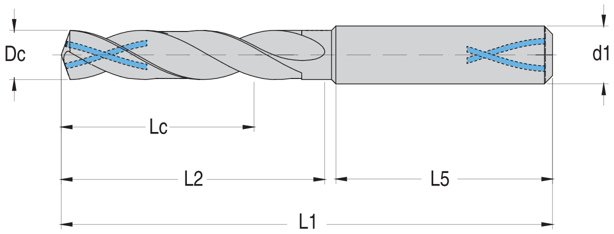
P	M	S	K	H	N	O
●●	●	●	●●	●	●●	●



订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-05-09000A1 AP30P1U	9		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		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		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		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	○

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 内冷 5xDc



P	M	S	K	H	N	O
••	•	•	••	•	••	•

订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(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		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		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		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		63	133	83	48	16	●

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

硬质合金钻头 D106 系列切削参数

推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值

Vc= 切削速度 Cutting speed (m/min)
进给代码 = 进给参考表见第 306 页

				钻深		3xDc				5xDc			
				产品系列		D106		D106		D106		D106	
				直径范围 (mm)		3.00-16.00		3.00-16.00		3.00-16.00		3.00-16.00	
				冷却		外冷		内冷		外冷		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
P	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	80-100	F	90-115	F	80-100	F	90-115	F
		0.25<C ≤ 0.55%	退火	190	639	70-90	E	80-100	E	70-90	E	80-100	E
		0.25<C ≤ 0.55%	调质	210	708	70-90	E	80-100	E	70-90	E	80-100	E
		C>0.55%	退火	190	639	70-90	E	80-100	E	70-90	E	80-100	E
		C>0.55%	调质	300	1013	50-70	D	50-70	D	50-70	D	50-70	D
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	80-100	F	90-115	F	80-100	F	90-115	F
	低合金钢	退火		175	591	70-100	E	80-110	E	70-100	E	80-110	E
		调质		300	1013	50-70	D	60-70	D	50-70	D	60-70	D
		调质		380	1282	35-45	C	40-50	C	35-45	C	40-50	C
		调质		430	1477	30-40	B	30-40	B	30-40	B	30-40	B
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	55-65	D	60-80	D	55-65	D	60-80	D
		淬火并回火		300	1013	40-50	C	40-60	C	40-50	C	40-60	C
		淬火并回火		400	1361	30-40	C	45-50	C	30-40	C	45-50	C
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	50-70	D	60-80	D	50-70	D	60-80	D
		马氏体，调质		330	1114	40-50	C	40-50	C	40-50	C	40-50	C
M	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675			40-50	C			40-50	C
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	35-45	C	40-50	C	35-45	C	40-50	C
		奥氏体＿铁素体，双相不锈钢		230	778			25-35	B			25-35	B
K	可锻铸铁	铁素体		200	400	70-90	G	70-90	G	70-90	G	70-90	G
		珠光体		260	700	60-80	G	60-80	G	60-80	G	60-80	G
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	80-100	H	80-110	H	80-100	H	80-110	H
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	70-90	G	70-90	G	70-90	G	70-90	G
	球墨铸铁	铁素体		155	400	80-100	G	80-110	H	80-100	G	80-110	H
		珠光体		265	700	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
N	锻造铝合金	非时效处理		30	-	200-300	G	300-400	G	200-300	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
	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
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310	160-200	H	180-200	H	160-200	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
	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
		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
		高强度的 Ampco 合金		300	1010	45-60	B	45-60	B	45-60	B	45-60	B
S	铁基合金	铁基	退火	200	680			30-40	B			30-40	B
			时效处理	280	940			20-25	A			20-25	A
		镍基或钴基	退火	250	840			20-30	B			20-30	B
			时效处理	350	1180			10-15	A			10-15	A
			铸造	320	1080			15-25	A			15-25	A
	钴基合金	纯钛		200	680	30-40	B	40-50	C	30-40	B	40-50	C
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260	20-30	A	25-35	B	20-30	A	25-35	B
		β 相合金		410	1400			10-15	A			10-15	A
	镍基合金	1177		300	1010								
	钛合金	1262		300	1010								
H	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	-								
	淬硬铸钢	淬火并回火		50HRC	-								

进给参数表

每转进给表 f（mm/ 转）									
		A	B	C	D	E	F	G	H
钻头直径 mm	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 UNC	3.404	3.607	3.50
10-32 UNC	3.962	4.166	4.10
12-28 UNC	4.496	4.724	4.60
1/4-28 UNC	5.367	5.580	5.50
5/16-24 UNC	6.792	7.038	6.90
3/8-24 UNC	8.379	8.626	8.50
7/16-20 UNC	9.738	10.030	9.90
1/2-20 UNC	11.326	11.618	11.50
9/16-18 UNC	12.761	13.084	12.90
5/8-18 UNC	14.348	14.671	14.50
3/4-16 UNC	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	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	直径
M4x0.5	3.80
M5x0.5	4.80
M6-0.5	5.80
M6-0.75	5.65
M7-0.75	6.65
M8-0.75	7.65
M8-1	7.55
M10-0.75	9.65
M10-1	9.55
M10-1.25	9.40
M12-1	11.55
M12-1.25	11.40
M12-1.5	11.30
M14-1	13.55
M14-1.5	13.30
M16-1	15.55
M16-1.5	15.30
M18-1	17.55
M18-1.5	17.30
M20-1.5	19.30
M20-2	19.10
M22-1.5	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 UNC	3.20
8-36 UNC	3.85
10-32 UNC	4.45
12-28 UNC	5.05
1/4-28 UNC	5.90
5/16-24 UNC	7.45
3/8-24 UNC	9.00
7/16-20 UNC	10.50
1/2-20 UNC	12.10
9/16-18 UNC	13.70
5/8-18 UNC	15.25
3/4-16 UNC	18.40

记录

ACHTECK

www.achtecktool.com

工具系统

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

工具系统命名规则

HSK-A63	-	HC	A	-	12	-	85
1		2	3		4		5

1- 主轴形式
HSK-A63
HSK-A100
BT30
BT40
BT50

2- 夹持形式	
代码	名称
HC	液压刀柄 (Hydraulic Chuck)
SF	热涨刀柄 (Shrink Fit Chuck)
ER	弹簧夹头刀柄 (ER Collet Chuck)
SL	侧固刀柄 (Side Lock Chuck)
PC	强力铣刀柄 (Power Mill Chuck)
FM	面铣刀柄 (Face Mill Arbor)

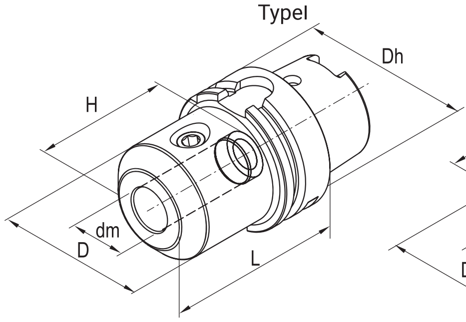
3- 区分代码	
对于热涨、液压及强力铣刀柄	无 ---------- 标准型 L---------- 细小型 H---------- 重型切削型
对于侧固刀柄	B---------- 侧固 E---------- 斜 2°侧固
对于面铣刀柄	A---------- 普通螺栓锁紧型 B---------- 十字螺栓锁紧型 C---------- 周边螺钉压紧型 D---------- 三面刃铣刀用刀柄
对于弹簧夹头刀柄	无 ---------- 普通型 V---------- 攻丝专用型 H---------- 高转速型

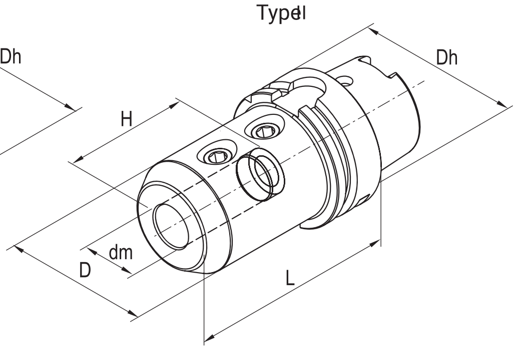
4- 夹持直径 dm
dm=12

5- 刀柄长度 L
L=85

侧固刀柄

DIN69893





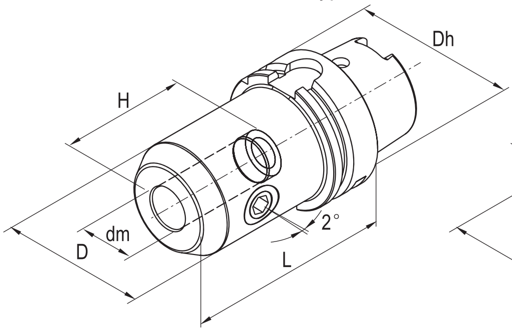
型号	库存		尺寸 (mm)					型式
DIN69893			Dh	dm	D	L	H	
HSK-A63-SLB16-80	●	HSK-A63	63	16	48	80	52	I
HSK-A63-SLB20-80	●	HSK-A63	63	20	52	80	54	I
HSK-A63-SLB25-110	●	HSK-A63	63	25	65	110	66	II
HSK-A63-SLB32-110	●	HSK-A63	63	32	72	110	70	II
HSK-A100-SLB16-100	○	HSK-A100	100	16	48	100	52	I
HSK-A100-SLB20-100	●	HSK-A100	100	20	52	100	54	I
HSK-A100-SLB25-100	●	HSK-A100	100	25	65	100	66	II
HSK-A100-SLB32-100	●	HSK-A100	100	32	72	100	66	II
HSK-A100-SLB40-100	●	HSK-A100	100	40	80	100	80	II
HSK-A100-SLB40-160	○	HSK-A100	100	40	80	160	80	II

●常备库存 ○按订单生产

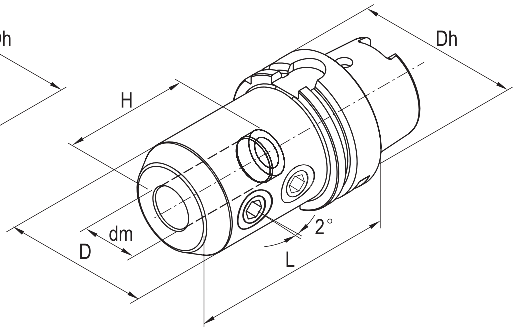
斜 2°侧固刀柄

DIN69893

TypeI



TypeII

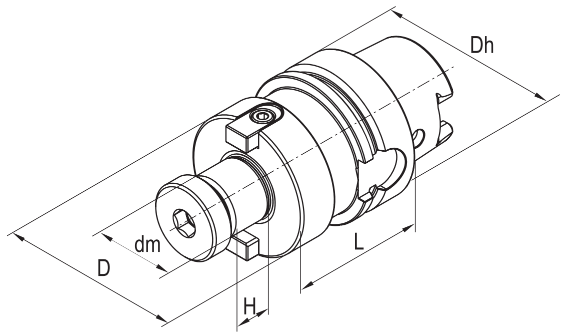


型号	库存		尺寸 (mm)					型式
DIN69893			Dh	dm	D	L	H	
HSK-A63-SLE16-100	○	HSK-A63	63	16	48	100	52	I
HSK-A63-SLE20-100	○	HSK-A63	63	20	52	100	54	I
HSK-A63-SLE25-110	○	HSK-A63	63	25	65	110	59	II
HSK-A63-SLE32-110	○	HSK-A63	63	32	72	110	63	II
HSK-A100-SLE16-100	○	HSK-A100	100	16	48	100	52	I
HSK-A100-SLE20-110	○	HSK-A100	100	20	52	110	54	I
HSK-A100-SLE25-120	○	HSK-A100	100	25	65	120	59	II
HSK-A100-SLE32-120	○	HSK-A100	100	32	72	120	63	II

●常备库存 ○按订单生产

面铣刀柄

DIN69893

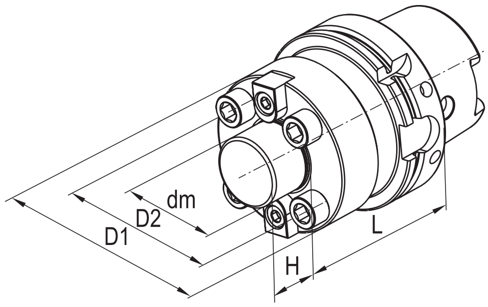


型号	库存		尺寸 (mm)				
DIN69893			Dh	dm	D	L	H
HSK-A63-FMA16-60	●	HSK-A63	63	16	35	60	17
-100	○	HSK-A63	63	16	35	100	17
HSK-A63-FMA22-60	●	HSK-A63	63	22	48	60	19
-100	○	HSK-A63	63	22	48	100	19
HSK-A63-FMA27-60	●	HSK-A63	63	27	60	60	21
-100	○	HSK-A63	63	27	60	100	21
HSK-A63-FMB32-60	●	HSK-A63	63	32	78	60	24
-100	○	HSK-A63	63	32	78	100	24
HSK-A63-FMB40-60	●	HSK-A63	63	40	89	60	27
HSK-A100-FMA22-60	●	HSK-A100	100	22	48	60	19
-100	○	HSK-A100	100	22	48	100	19
HSK-A100-FMA27-60	●	HSK-A100	100	27	60	60	21
-100	○	HSK-A100	100	27	60	100	21
HSK-A100-FMB32-60	●	HSK-A100	100	32	78	60	24
-100	○	HSK-A100	100	32	78	100	24
HSK-A100-FMB40-60	●	HSK-A100	100	40	89	60	27
-100	○	HSK-A100	100	40	89	100	27

●常备库存 ○按订单生产

面铣刀柄

DIN69893



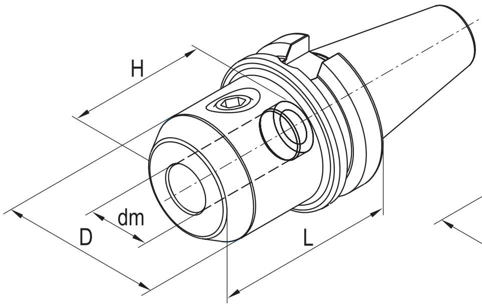
型号	库存		尺寸				
DIN69893			dm	D1	D2	L	H
HSK-A100-FMC40-60	○	HSK-A100	40	108	66.7	60	27
HSK-A100-FMC60-75	○	HSK-A100	60	129	101.6	75	38

●常备库存　○按订单生产

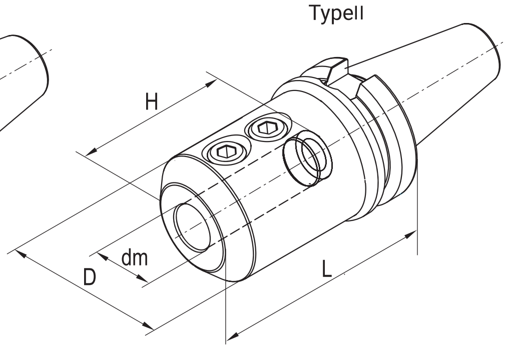
侧固刀柄

JIS B6339

Type I



TypeII



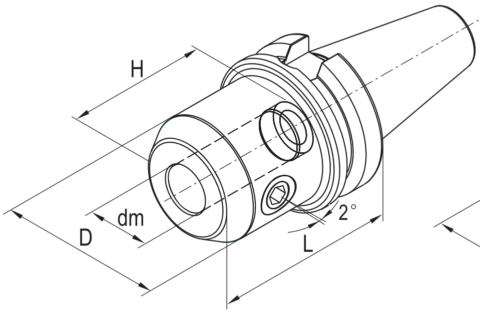
型号	库存		尺寸 (mm)				型式
JIS B6339-AD			dm	D	L	H	
BT40-SLB16-90	●	40	16	48	90	52	I
BT40-SLB20-100	●	40	20	52	100	54	I
BT40-SLB25-100	●	40	25	65	100	66	II
BT40-SLB32-100	●	40	32	72	100	70	II
BT50-SLB16-80	●	50	16	48	80	52	I
BT50-SLB20-100	●	50	20	52	100	54	I
BT50-SLB25-100	●	50	25	65	100	66	II
BT50-SLB32-100	●	50	32	74	100	70	II
BT50-SLB40-115	●	50	40	80	115	80	II

●常备库存 ○按订单生产

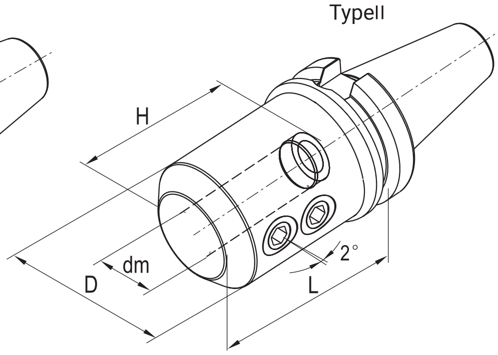
斜 2°侧固刀柄

JIS B6339

Type I



TypeII

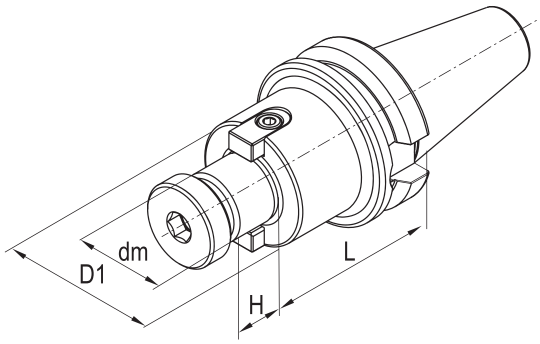


型号	库存		尺寸 (mm)				型式
JIS B6339-AD			dm	D	L	H	
BT40-SLE16-63	○	40	16	48	63	52	I
BT40-SLE20-63	●	40	20	52	63	54	I
BT40-SLE25-100	●	40	25	65	100	59	II
BT40-SLE32-100	●	40	32	72	100	63	II
BT50-SLE16-80	○	50	16	48	80	52	I
BT50-SLE20-80	●	50	20	52	80	54	I
BT50-SLE25-100	●	50	25	65	100	59	II
BT50-SLE32-100	●	50	32	72	100	63	II

●常备库存 ○按订单生产

面铣刀柄

JIS B6339

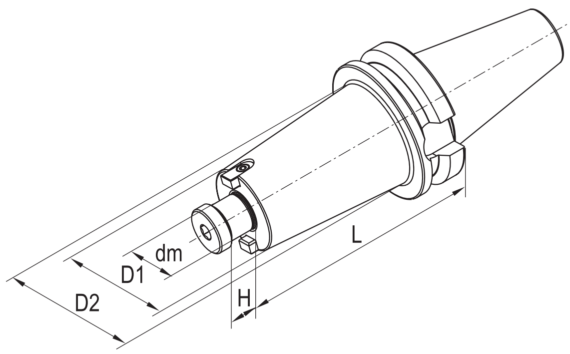


型号	库存		尺寸			
JIS B6339-A			dm	D1	L	H
BT40-FMA16-60	●	40	16	35	60	17
-100	○	40	16	35	100	17
-150	○	40	16	35	150	17
BT40-FMA22-60	●	40	22	48	60	19
-100	●	40	22	48	100	19
-150	●	40	22	48	150	19
BT40-FMA27-60	●	40	27	60	60	21
-100	○	40	27	60	100	21
-150	○	40	27	60	150	21
BT40-FMB32-60	●	40	32	78	60	24
BT40-FMB40-60	●	40	40	89	60	27

●常备库存 ○按订单生产

面铣刀柄

JIS B6339

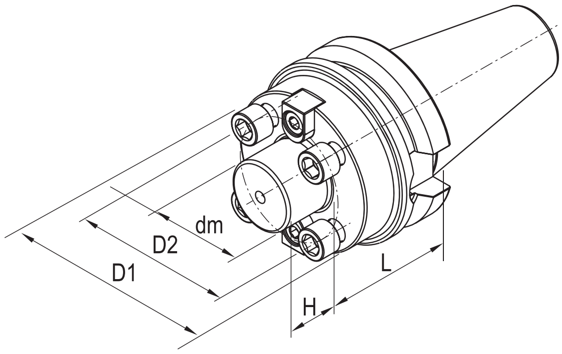


型号	库存		尺寸 (mm)				
JIS B6339-A			dm	D1	D2	L	H
BT50-FMA22-60	●	50	22	48	-	60	19
-100	●	50	22	48	-	100	19
-150	●	50	22	48	60	150	19
-200	●	50	22	48	60	200	19
-250	○	50	22	48	60	250	19
BT50-FMA27-60	●	50	27	60	-	60	21
-100	●	50	27	60	-	100	21
-150	●	50	27	60	75	150	21
-200	○	50	27	60	75	200	21
-250	○	50	27	60	75	250	21
BT50-FMB32-60	●	50	32	78	-	60	24
-100	○	50	32	78	-	100	24
-150	○	50	32	78	-	150	24
BT50-FMB40-60	●	50	40	89	-	60	27
-100	○	50	40	89	-	100	27

●常备库存 ○按订单生产

面铣刀柄

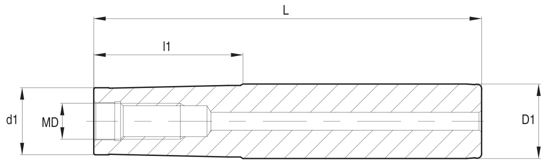
JIS B6339



型号	库存		尺寸				
JIS B6339-A			dm	D1	D2	L	H
BT50-FMC40-60	●	50	40	108	66.7	60	27
BT50-FMC60-75	●	50	40	129	101.6	75	38

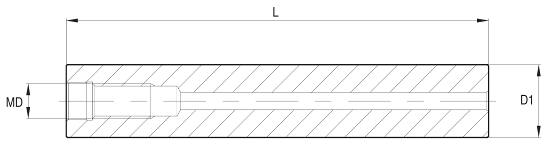
●常备库存 ○按订单生产

头部锥度结构



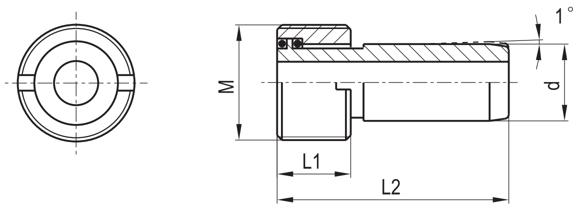
型号	尺寸					内冷	材料
	MD	D1	d1	L	l1		
AMS-M08-020-080-16T	M8	16	14.5	80	20		钢
AMS-M08-040-100-16T	M8	16	14.5	100	40		钢
AMC-M08-080-150-16T	M8	16	14.5	150	80		硬质合金
AMC-M08-150-200-16T	M8	16	14.5	200	150		硬质合金
AMS-M10-030-100-20T	M10	20	18	100	30		钢
AMS-M10-050-120-20T	M10	20	18	120	50		钢
AMC-M10-090-150-20T	M10	20	18	150	90		硬质合金
AMC-M10-140-200-20T	M10	20	18	200	140		硬质合金
AMS-M12-030-110-25T	M12	25	22.5	110	30		钢
AMS-M12-050-130-25T	M12	25	22.5	130	50		钢
AMC-M12-120-180-25T	M12	25	22.5	180	120		硬质合金
AMC-M12-140-250-25T	M12	25	22.5	250	140		硬质合金
AMS-M16-035-125-32T	M16	32	28.5	125	35		钢
AMS-M16-055-145-32T	M16	32	28.5	145	55		钢
AMC-M16-120-200-32T	M16	32	28.5	200	120		硬质合金
AMC-M16-180-260-32T	M16	32	28.5	260	180		硬质合金

直柄结构



型号	尺寸			内冷	材料
	MD	D1	L		
AMC-M08-105-16S	M8	16	105		硬质合金
AMC-M08-160-16S	M8	16	160		硬质合金
AMC-M10-130-20S	M10	20	130		硬质合金
AMC-M10-250-20S	M10	20	250		硬质合金
AMC-M12-145-25S	M12	25	145		硬质合金
AMC-M12-285-25S	M12	25	285		硬质合金
AMC-M16-157-32S	M16	32	157		硬质合金
AMC-M16-287-32S	M16	32	287		硬质合金

HSK 冷却水管



型号	库存		尺寸 (mm)			
			M	d	L1	L2
CT-HSK63	●	HSK-63	M18×1	12	11.5	36.6
CT-HSK100	●	HSK-100	M24×1.5	16	15.5	44.2

●常备库存 ○按订单生产

ACHTECK

www.achtecktool.com

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

牌号对照表

车削

ISO分类	材料分组	ACHTECK	COROMANT	ISCAR	KENNAMETAL	KORLOY	KYOCERA	MITSUBISHI	SECO	SUMITOMO	TAEGUTEC	TUNGALOY	WALTER	ZCC
P	P10	AC150P	GC4315 GC4215	IC8150	KCP10 KC9110	NC3010 NC3015	CA515 CA5515	MC6015 UE6110	TP1500 TP1501	AC810P AC700G	TT8115	T9115 T9015	WPP10S WPP10	YBC152 YBC151
	P20	AC250P	GC4325 GC4225	IC8250	KCP25 KC9215	NC3220 NC3120	CA525 CA5525	MC6025 UE6020	TP2500 TP2501	AC8025P AC820P	TT8125	T9125 T9025	WPP20S WPP20	YBC251 YBC252
	P30	AC350P	GC4335 GC4235	IC8350	KCP30 KCP40 KC9040	NC3030 NC500H	CA5535	MC6035 UE6035	TP3500	AC830P	TT8135 TT8020*	T9135 T9035	WPP30S WPP30	YBC351 YBC352
M	M10	AP100S*	GC2015 GC1105*	IC907* IC807*	KCM15 KC5510* KCU10*	PC8110*	CA6515 PR1305* PR1310* PR1215*	MC7015 US7020 VP10RT* MP9005*	TS2000* TH1000* CP200*	AC610M AC6020M AC510U*	TT9215 TT5080*	AH110* AH905* AH8005*	WSM10* WSM10S*	YBM151 YBG102* YBG105*
	M20	AP301M*	GC2025 GC1115* GC15*	IC908* IC887*	KCM25 KC5525* KCU25*	NC9025 PC5300*	CA6525 PR930* PR1025* RP1225* PR1325*	MC7025 VP15TF* MP9015*	TM2000 CP500*	AC620M AC6030M AC520U*	TT9225 TT9080*	T6120 T6020 AH120* AH630* AH8015*	WSM20* WSM20S* WMP20S	YBM251 YBG202* YBG212* YBG205*
K	K10	AC100K	GC3205 GC3005	IC5005	KCK05	NC6205	CA4505 CA4010	MC5005 UC5105	TK1001 TK1000	AC405K AC410K	TT7005	T505	WKK10S WAK10	YBD052
	K20	AC150K ACK15A	GC3210 GC3215	IC5010	KCK15 KC9315	NC6110	CA4515 CA415	MC5015 UC5115	TK2001 TK2000	AC415K AC700G	TT7310 TT7015	T5115 T515	WKK20S WAK20	YBD152C YBD152
S	S10	AP100S*	GCS05F GC1105* GC1115*	IC807* IC907*	KCU10* KC5510* KC5010	PC8110*	PR1305* PR1310*	VP10RT* MP9005*	TH1000* TH1500* TS2000*	AC510U*	TT5080*	AH110* AH905* AH8005*	WSM10*	YBG102* YBG105*
	S20	AP301M*	GC15* GC1115*	IC808* IC908*	KCU20* KC5525* KC5025*	PC5300*	PR1025* PR1225* PR1325*	VP15TF* MP9015*	CP500*	AC520U*	TT9080*	AH120* AH8015*	WSM20*	YBG212* YBG202* YBG205*
N	N10	AW100K	H10	IC20	K68 K313	H01	KW10	HTI10	KX	H1	K10	TH10	WK1	YD101

“*” 表示 PVD 涂层的牌号

车削断屑槽型对照表

负型车刀片

ISO 分类	应用	ACHTECK	COROMANT	ISCAR	DURACARB	KENNAMETAL	KORLOY	KYOCERA	MITSUBISHI	SECO	SUMITOMO	TAEGUTEC	TUNGALOY	VALENITE	WALTER	ZCC
P	精加工	PB1		SF		FF, FS	HU, VL	DP, GP, PP VF	FH	FF1, FF2	FA FL	FA, FS FX	TF, 01 ZF	F2	FP5	SF
			QF	NF, F3P	41	FP LF, FN	VG, VF VQ	XF XP HQ	LP SH FY	MF2	SU SE	FG FM	NS, 11 TS, AS TSF		NF4	NF DF
	半精加工	PB3	PF, XF		43		VB, VC, HC	CQ, PQ CJ	SA		LU	FC, FT			NS6	NM
	中等加工	PL5	K						ES	UX	GX, HM	VF, DNUX FS	S			
					52	MN	HC	GS		MR3		MC	ASW		MP3	PM
			QM, 23, LC SM, -NGP, 23 SR, SMR	PP TF	42	MS, MP UP, P, -NGP RP	HA VP3 VM	XQ, XS A3, AH MS, MU	MJ, SY MS GJ	MF4, MF5 M5, MR3, MR4	UP, GX, AG EG, EX, UP MU	ML MP	P HMM, SA	M2	NMS, NMT NRS, NRT	
		PC3	PM, XM QM	M3P VL	45	P	VM HS, GS	PG PS	MP, MV MA	MF3 MF5, M3	GE GU	PC	TM	M2	MP5 NM4	PM
		PD3	HM, XMR	GN	46	MP RP, RM	HM, GM	HS CS			UX, UG	MT		M3	NM6 NM9	DM
		PC4		MG-	53	UN	B25	MG- C	MG-	M4 MR4	UZ	MG-	33, 37, 38 DM, MG-		MG-	MG-
	粗加工	PD5	PR	NR, R3P		RN	HR, GR	PT, GT PH, HT	MH GH, RP	M5 MR7, M6	ME MU, MX	RT	TH	R3	NR4, RP5	DR
	重型加工	PD8	PR			RM		PX				RX			NRF	
			QR MR	R3P NM		MR, RP	GH	HX	HZ	R6, RR9 R4, R5, 37 RR6	MP HG HP	RH	TRS 57	R6	NR6	
		PC9	HR, 31			RH	VT		HCS HX, HBS	R8, 56, 57 R7	HF HU	HT, HD	65 TU		NRR	ER HDR
		PD9					VH		HV, HDS, HXD		HW	HY, HZ				
M	精加工	MB2	MF	SF, F3M	41	FP	HA, VP2	MQ, GU	FS, LM	MF1	SU	EA, SF	SF	F5	NF4	EF
	中等加工	MC3	MM	M3M	42	MP, UP	GS, HS	MS, MU	MS, GM, MA	MF4	EX, UP, GU	EM	SS, S		NM4	EM
	粗加工	MC4	MR	R3M	45	RP	VM	HU	RM	MR6, MF5	MU, HM	ET	SM	M5	NR4 NRS	ER
K	中等加工	PC4		MG-	53	RP		C	MG-, GK	M5		MG-	MG-		NM5, RK5	MG-
	粗加工	KC4 KD5	KR			UN	GR	ZS, GC	GX, RK	MR7	GZ	KT RT	CH		RK7	DR
S	精加工	MB2	SF	SF		FS	VP1	MQ	FJ	MF1	EF	EA, SF		F5	NF4	NF
	中等加工	SC3	SGF SM, -NGP, 23 SR, SMR	PP TF	42	MS UP, P, -NGP RP	VP2 VP3 VM	MS, MU	MJ MS GJ	M1 MF4, MF5 M5, MR3, MR4	SU EG, EX, UP MU	ML MP, SU, MK	HMM, SA	M2	NFT NMS, NMT NRS, NRT	NM
	粗加工	MC4	MR	R3M	45	RP	VM	HU	RM	MR6,MF5	MU,HM	ET	SM	M5	NR4 NRS	ER

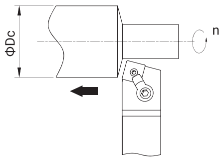
车削断屑槽型对照表

正型车刀片

ISO分类	应用	ACHTECK	COROMANT	DURACARB	ISCAR	KENNAMETAL	KORLOY	KYOCERA	MITSUBISHI	SECO	SUMITOMO	TAEGUTEC	TUNGALOY	VALENITE	WALTER	ZCC
PMK	精加工		PF, UF		38, PF	UF, 11, GM	VL, VF, HFP	XP GK, GP, DP VF	FV	FF1	LU FP	FA FX	01, PF, PSF		PF4, PF5	SF HF
		PB1 PC2						CF, GF GQ CK	SMG		FC	SA	JS			
			UM XF	51	SM 16, GT-	FP LF	VF HMP, C05	XQ GX	SQ, SV	F1	FK SU SC, SK	FG		PM3 PM4	PS5	HM
	半精加工	PC2	PM	41		MP		HQ				PC FM	PSS PS			EF EM
	中等加工	KC2	XM PR, UR XR	52	14, 17 19, MT-	MF	C25	MT-	MQ, MV MT- G	F2	SF, MU	MT	PM	PM5	PM5 E47, MT-	HR
N	半精加工	NC2	AL	AU	AF, AS	HP	AK, AR	AH	AZ	AL	AW, AG	FL	AL	IL	PM2	LH

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**

$$Pmot = \frac{Kc * Vc * ap * f}{60000 * \eta}\ (KW)$$

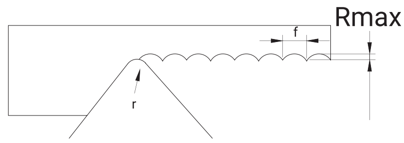
Pmot: 切削功率 (KW)　　Kc: 单位切削力 (N/mm^2)
Vc: 切削速度 (m/min)　　ap: 背吃刀量 (mm)
f: 进给量 (mm/rev)　　η: 机械效率

● **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)

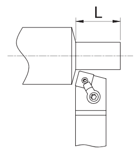
● **理论表面粗糙度**



$$Rmax = \frac{f^2}{8 * r} * 1000\ (um)$$

Rmax: 理论表面粗超度 (um)
f: 进给量 (mm/rev)　　r: 刀尖圆角 (mm)

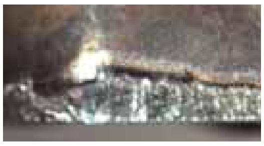
● **加工时间**



$$Tc = \frac{L}{f * n}\ (min)$$

Tc: 加工时间　　f: 进给量 (mm/rev)
n: 主轴转速 (rev/min)　　L: 加工长度 (mm)

车刀片常见失效形式与解决措施

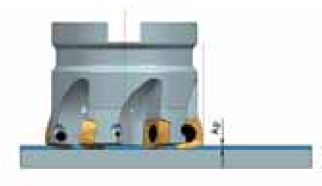
失效形式	图片示例	原因分析	对策
后刀面磨损		• 刀具材料过软 • 切削速度过高 • 后角过小 • 进给量太小 • 冷却不充分	• 选用高耐磨性刀具材料 • 降低切削速度 • 增大后角 • 加大进给量
月牙洼磨损		• 刀具材料过软 • 切削速度过高 • 进给量太大	• 选用高耐磨性刀具材料 • 降低切削速度 • 降低进给量 • 加大冷却液流量
崩刃		• 刀具材料过硬 • 切削刃强度不够	• 选用韧性好的刀具材料 • 增强切削刃强度
塑性变形		• 刀具材料过软 • 切削速度过高 • 切削深度、进给量太大 • 冷却不充分	• 选用高耐磨性刀具材料 • 降低切削速度 • 减小切削深度、进给量 • 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

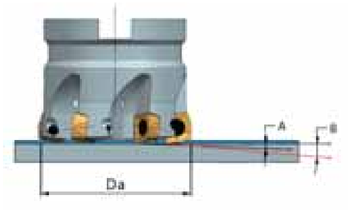
铣削牌号对照

ISO 分类	ACHTECK	COROMANT	ISCAR	KENNAMETAL	KORLOY	KYOCERA	MITSUBISHI	SECO	SUMITOMO	TAEGUTEC	TUNGALOY	WALTER
P	AP301U AC301P	GC4220 GC4230	IC950	KC522M KC635M	PC3600 PC3500 PC3535 PC3525	PR630 PR660 PR730	VP15TF	MP1500 MP2500 T250M		TT7080 TT7030	T3130 AH330	WKP25 WAM10 WAM20
P	AP351U	GC1030 GC4240	IC808 IC908	KC522M KC635M KC725M	PC5300 NC5330 PC9530	PR9925 PR830	VP15TF VP20RT	F30M MP3000	ACP2000	TT9080 TT9030	AH120 AH725 AH730 GH330	WAM30
P	AP401U	GC1040	IC830 IC330 IC928	KC735M KC935M	PC3545		VP30RT FH7020X F7030	F40M MP2500	ACP300 ACZ350	TT8020 TT7800 TT8080	AH140 T3130 AH130	WKP235 WXP45 WSP45
M S	AP301U	GC1030 GC2030	IC808 IC908	KC635M	PC5300 NC5330 PC9530	PR730 PR830 PR925 PR1025	VP15TF	MP2500 F30M	ACP2000	TT9300 TT9080	T3130 AH725 AH120	WAM30 WXM35
M S	AP351U	GC2040 S40T	IC830 IC330 IC928	KC7725M	PC3545 PC5300	PR1225 PR905	VP30RT MP9030 F7030	F40M MM4500 MS2500	ACP300 EH20Z EH520Z	TT8020 TT8080	AH130 AH140 SH730	WXM35 WSM35 WSP45
K	AC301K AP351K	GC3220 GC4220	IC810 IC910	KCK15 KC520M	PC6510 PC215K PC5300	PR905 PR510 PR610	MC5020 VP15TF MP8010	MK2050 MK2000 MK3000	ACK2000 ACK3000 ACZ310	TT6080	T1115 AH120 GH110	WKP25 WKP35

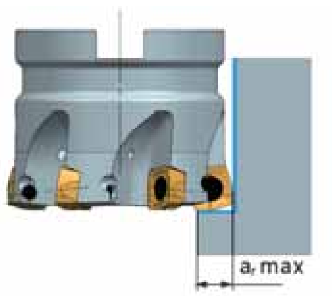
技术指南

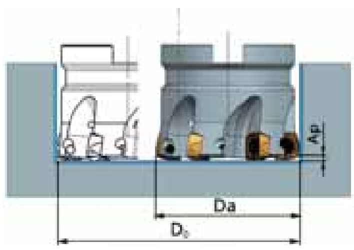
快进给铣刀 AHM15-XD 应用信息

面 铣	最大铣削深度 ap(mm)		
	apmax	XD..0904	XD..1205
		1.5	2.5

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°

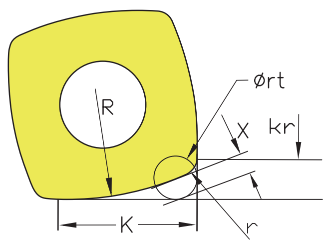
A= 使用全平面接触的最大斜角　B= 使用全接触 + 内角半径的最大斜角

插铣	最大切削深度 a_r（mm)		
	Da(mm)	XD..0904	XD..1205
	25	6.0	最大斜角 A
	32	6.0	-
	40	6.0	-
	50	6.0	-
	52	-	9.0
	63	-	9.0
	66	-	9.0
	80	-	9.0
	100		9.0
	25	-	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
25	-	-	233.2	250

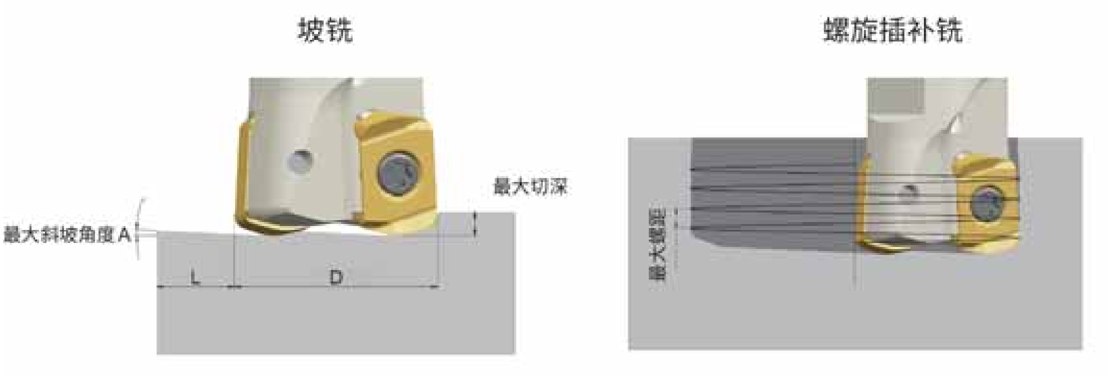
编程信息



实体材料上的螺旋插补铣						
可转位刀片	R	r	rt	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

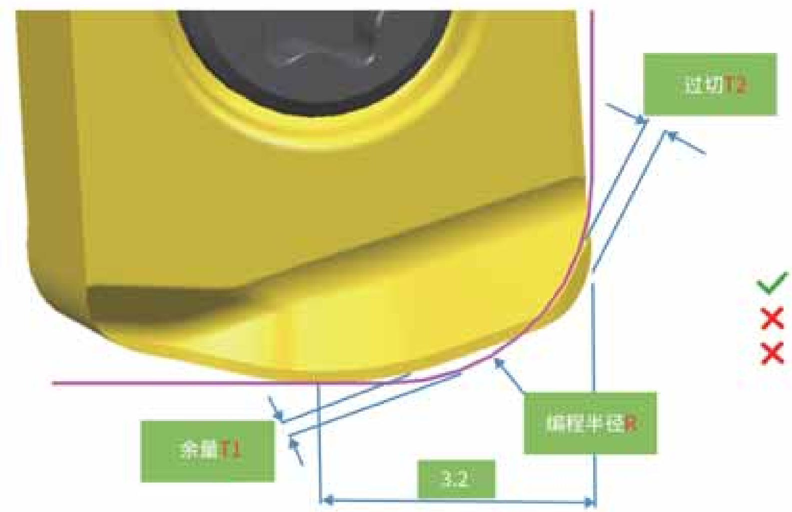
用理论刀具半径“rt”编程时，会与最终轮廓产生以上所示的最大偏差。
仅在圆角出现的微小偏差能被后续工序中的其它刀具所修正。

快进给铣刀 AHM20-LN06 应用信息



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)
ф16	2.9°	0.7	13.8	23	32
ф17	2.6°	0.7	15.4	25	34
ф20	1.9°	1.0	30.1	31	40
ф21	1.8°	1.0	31.8	33	42
ф25	1.3°	1.0	44.0	41	50
ф26	1.3°	1.0	44.0	43	52
ф32	0.9°	1.0	63.6	55	64
ф33	0.9°	1.0	63.6	57	66
ф40	0.7°	1.0	81.8	71	80
ф50	0.5°	1.0	114.5	91	100
ф63	0.4°	1.0	143.2	117	126

编程信息

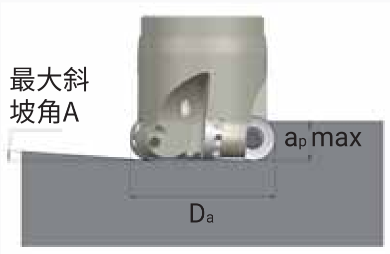


编程半径R和余量、过切数据分析表

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

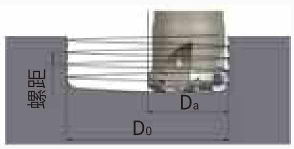
注：当采用编程半径R1.5时，工件没有过切

仿形铣刀 APM00-RO 应用信息



坡铣	最大角度 A(°)				
Da(mm)	可转位刀片的直径 d(mm)				
	d8	d10	d12	d16	d20
25	3.2	6.5	-	-	-
32	-	3.0	4.2	-	-
40	-	1.4	3.0	-	-
50	-	2.0	2.1	-	-
63	-	-	1.5	2.6	-
80	-	-	1.4	1.4	-
100	-	-	-	1.0	1.3
125	-	-	-	-	0.9
160	-	-	-	-	0.7
ap max(mm)	6.6	8.8	10.7	14	17.2

螺旋插补技术参数



实际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)	可转位刀片的直径 d(mm)									
	d8		d10		d12		d16		d20	
	DO min (mm)	DO max (mm)	DO min (mm)	DO max (mm)	DO min (mm)	DO max (mm)	DO min (mm)	DO max (mm)	DO min (mm)	DO max (mm)
25	36.5	50	32	50	-	-	-	-	-	-
32	-	-	46	64	42.5	64	-	-	-	-
40	-	-	62	80	59	80	-	-	-	-
50	-	-	82	100	78.5	100	97.5	126	-	-
63	-	-	-	-	104.5	126	131.5	160	-	-
80	-	-	-	-	138	160	171.5	200	-	-
100	-	-	-	-	-	-	-	-	165.5	200
125	-	-	-	-	-	-	-	-	215.5	250
160	-	-	-	-	-	10.7	-	-	285.5	320

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/mm²) 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

$$\psi s = 2 * \arcsin\left(\frac{ae}{Dc}\right) [°]$$

铣刀处于偏心位置

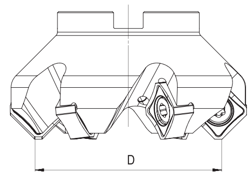
$$\psi s = 90° + \arcsin\frac{ae-(Dc/2)}{(Dc/2)} [°]$$

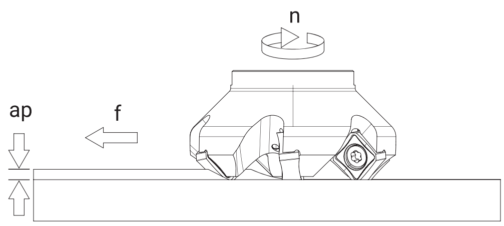
ψs: 压力角　ae: 切宽　Dc: 铣刀公称直径 (mm)

● **金属去除率**

$$Q = \frac{ap * ae * Vf}{1000} (cm^3/min)$$

Q: 金属去除率 (cm³/min)　ap: 切深　ae: 切宽
Vf: 进给速度 (mm/min)





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**

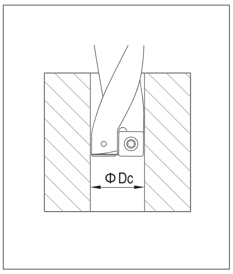
$$f = \frac{Vf}{n}\ (mm/rev)$$

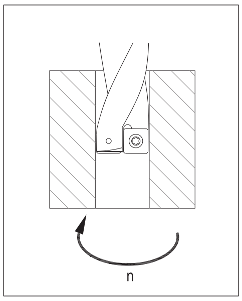
f: 每转进给量 (mm/rev)　Vf: 进给速度 (mm/min)n: 主轴转速 (rev/min)

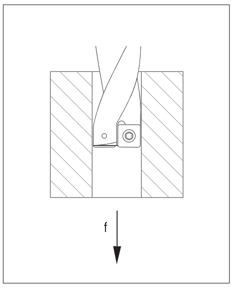
● **金属去除率**

$$Q = \frac{Vf * \pi * Dc^2}{4 * 1000}\ (cm^3/min)$$

Q: 金属去除率 (cm³/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 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		
-	-	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

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

通用技术资料

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
	结构钢										
P	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
	结构钢										
P	-	12Ni19	1.5680	2515	-	-	Z18N5	-	-	-	-
P	-	36NiCr6	1.5710	3135	640A35	111A	35NC6	-	-	-	SNC236
P	-	14NiCr10	1.5732	3415	-	-	14NC11	-	16NiCr11	15NiCr11	SNC415 (H)
P	-	14NiCr14	1.5752	34153310	655M13655A12	36A	12NC15	-	-	-	SNC815 (H)
P	-	36CrNiMo4	1.6511	9840	816M40	110	40NCD3	-	38CrNiMo4 (KB)	35CrNiMo4	-
P	-	21NiCrMo2	1.6523	8620	850M20	362	20NCD2	2503	20NiCrMo2	20NiCrMo2	SNCCM220 (H)
P	-	40NiCrMo2	1.6546	8740	311-Type7	-	-	-	40NiCrMo2 (KB)	40NiCrMo2	SNC240
P	40CrNiMoA	34CrNiMo6	1.6582	4340	817M40	24	35NCD6	2541	35CrNiMo6 (KB)	-	-
P	-	17CrNiMo6	1.6587	-	820A16	-	18NCD6	-	-	14CrNiMo1	-
P	15Cr	15Cr3	1.7015	5015	523M15	-	12C3	-	-	-	SCr415(H)
P	35Cr	34Cr4	1.7033	5132	530A32	18B	32C4	-	34Cr4(KB)	35Cr4	SCr430(H)
P	40Cr	41Cr4	1.7035	5140	530M40	18	42C4	-	41Cr4	42Cr4	SCr440(H)
P	40Cr	42Cr4	1.7045	5140	-	-	-	2245	-	42Cr4	SCr440
P	18CrMn	16MnCr15	1.7131	5115	(527M20)	-	16MC5	2511	16MnCr15	16MnCr15	-
P	20CrMn	55Cr3	1.7176	5155	527A60	48	55C3	-	-	-	SUP9(A)
P	30CrMo	25CrMo4	1.7218	4130	1717CDS110	-	25CD4	2225	25CrMo4 (KB)	55Cr3	SCM420; SCM430
P	35CrMo	34CrMo4	1.7220	4137;4135	708A37	19B	35CD4	2234	35CrMo4	34CrMo4	SCM432; SCRRM3
P	40CrMoA	41CrMo4	1.7223	4140;4142	708M40	19A	42CD4TS	2244	41CrMo4	41CrMo4	SCM440
P	42CrMo 42CrMnMo	42CrMo4	1.7225	4140	708M40	19A	42CD4	2244	42CrMo4	42CrMo4	SCM440(H)
P	-	15CrMo5	1.7262	-	-	-	12CD4	2216	-	12CrMo4	SCM415(H)
P	-	13CrMo44	1.7335	ASTMA182F11; F12	1501-620Gr.27	-	15CD3.5; 15CD4.5	-	14CrMo44	14CrMo45	-
P	-	32CrMo12	1.7361	-	722M24	40B	30CD12	2240	32CrMo12	F.124.A	-
P	-	10CrMo910	1.7380	ASTMA182F.22	1501-622Gr.31;45	-	12CD9;10	2218	12CrMo9,10	TU.H	-
P	-	14MoV63	1.7715	-	1503-660-440	-	-	-	-	13MoCrV6	-
P	50CrVA	50CrV4	1.8159	6150	735A50	47	50CV4	2230	50CrV4	51CrV4	SUP10
P	-	41CrAlMo7	1.8509	-	905M39	41B	40CAD6,12	2940	41CrAlMo7	41CrAlMo7	-
P	-	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
	工具钢										
P	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

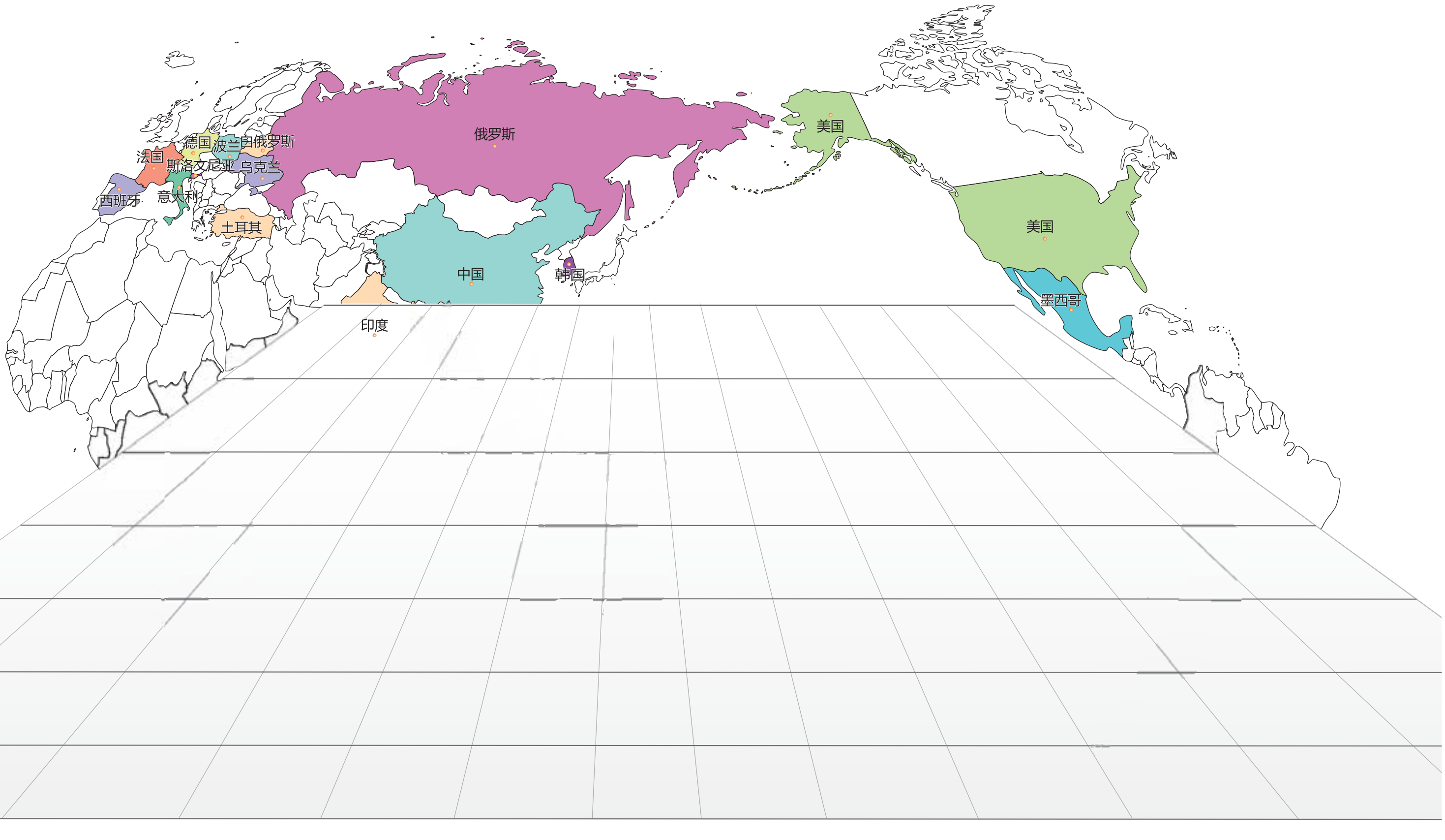
材料对照表

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	-	-	-	-	-	-	-

索引

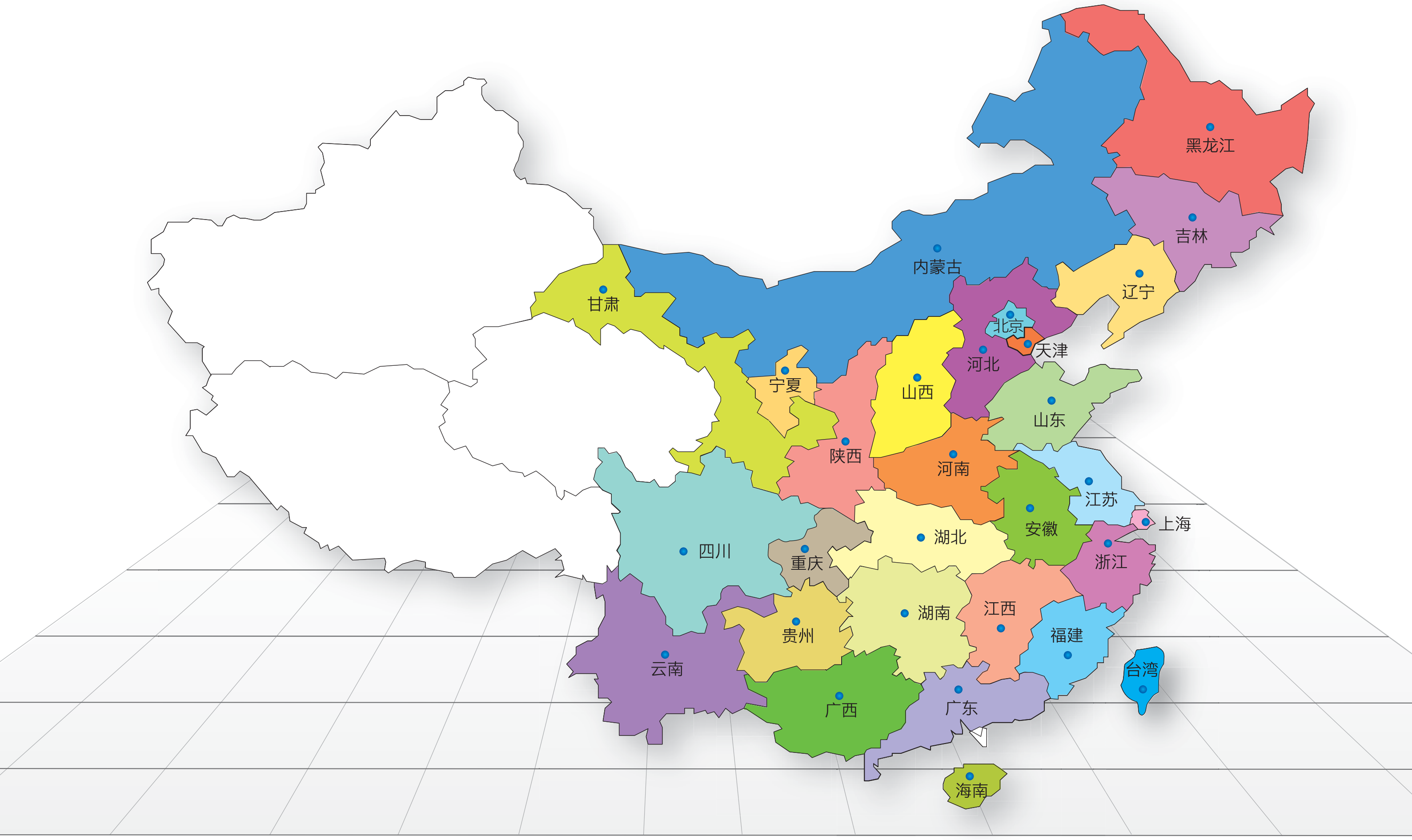
全球业务覆盖国家



覆盖国家

业务联系方式
电话：0086-797-8166879
传真：0086-797-8166166
邮箱：export@achtecktool.com
网址：www.achtecktool.com

中国业务覆盖区域



●覆盖省份

业务联系方式

电话：400-9150-887

传真：0797-8166100

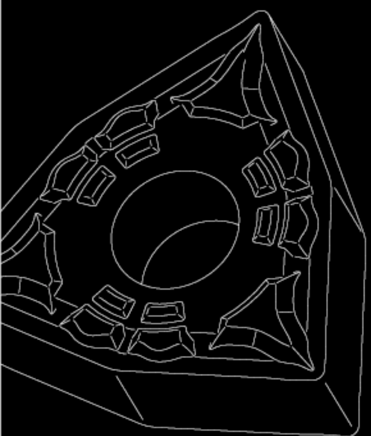
邮箱：marketing@achtecktool.com

网址：www.achtecktool.com

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技术开发区工业三路
邮编：341000
电话：400-9150-887
传真：0797-8166100
邮箱：marketing@achtecktool.com
网址：www.achtecktool.com