ACHTECK

切削刀具综合样册 CUTTING TOOL CATALOGUE

ACHTECK

CUTTING TOOL CATALOGUE 切削刀具综合样册

2023

ACHTECK

2023

ACHTECK
www.achteckTool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING

“北冥有鱼，其名为鲲。

鲲之大，不知其几千里也；

化而为鸟，其名为鹏。

鹏之背，不知其几千里也；

怒而飞，其翼若垂天之云。”



公司介绍

赣州澳克泰工具技术有限公司系章源钨业股份有限公司（股票代码：002378）全资子公司，注册资金16.5亿元人民币，公司现有员工700余人，主要产品有：硬质合金涂层刀片、硬质合金棒材等。公司拥有世界先进的硬质合金刀具生产技术，产品覆盖车削、铣削、钻削的加工应用，在汽车、能源、模具、通用机械、航空航天等领域有着广泛的应用。

澳克泰工具公司坚定以科技为先导，拥有一支实力雄厚的研发团队。坚持走自主创新、研发的道路，加强“产学研”合作。公司秉持“利用资源、依靠科技、以人为本、诚信至上”的经营理念，以“安全、和谐、高效、创新”为企业目标，打造一个国际知名、国内一流的硬质合金刀具制造企业。

小零件刀具



产品特点及应用

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

圆体刀具系列



产品特点及应用

- 工欲善其事，必先利其器。凭借着孔加工，整硬铣削和螺纹加工的丰富产品，澳克泰为客户提供更高效率和更高性价比的刀具。
- 孔加工：D106/D108标准系列钻头，直径从3mm~20mm，3到8倍径的通用型钻头。
- 铣削：ECO/PRO/XP组成硬质合金铣刀的3大产品线，从2刃到6刃，圆角到波刃，通用加工到专用型刀具。整硬铣刀产品种类丰富。
- 螺纹加工：ATM60刀片式螺纹铣刀，通用于加工公制螺纹，美制螺纹和管螺纹，是中大直径内螺纹加工的理想选择。

ACHTECK
www.achtecktool.com



产品特点及应用

- 金属陶瓷具有金属的韧性、高导热性及良好的化学稳定性能。
- AT202牌号是通用加工第一推荐牌号，适用于钢件精加工和半精加工，不仅可应对连续高速工况，也能在恶劣的工况下实现稳定的加工。

2023 NEW

金属陶瓷刀片

槽 刀



产品特点及应用

两刃刀片：

· 刀杆规格覆盖外圆，内孔，端面切槽，车削及仿形加工。
· 刀杆可夹持刀片宽度范围：2-8mm。
· 切槽切断刀片系列有三种槽型，分别是CS, CM, CH。
· 切槽车削刀片系列有5种系列槽型，分别是GS,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，侧面双后角色设计，在端面和内孔加工应用中，能获得更大的避空从而实现更大的加工直径。

新增三刃刀片：

· 刀片规格分为ATG 32,ATG 43和ASG 32三大系列。
· 刀杆范围覆盖外圆，内孔切槽及仿形加工。
· 刀片宽度范围覆盖0.33-4.8mm，尺寸选择多样，刀片扩展性能广。
· 高精度磨制刀片，实现卓越的精加工面。

ACHTECK
www.achtecktool.com



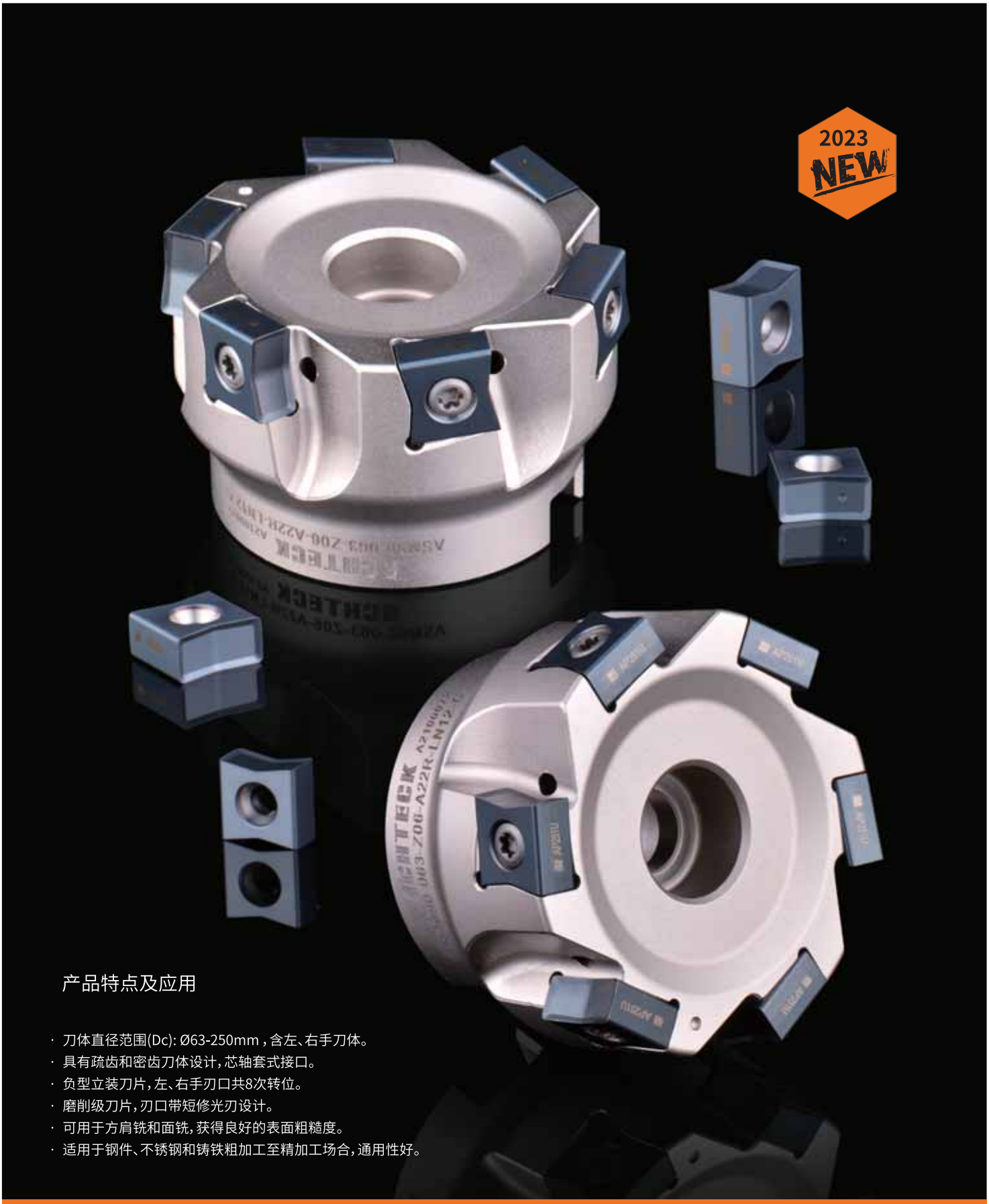
2023 NEW

产品特点以及应用

· 正型方肩铣刀片，三次可转位，经济型好。
· 正前角及带螺旋角设计，切削轻快。
· 刀片圆角范围丰富：R0.8,R1.2,R1.6,R2.0,R2.4,R3.1,R4.0。
· 刀片带短修光刃设计，可以获得良好的表面加工质量。
· 刀片有压制级和研磨级产品，满足不同精度要求。
· 产品应用范围广泛，适用于方肩铣、面铣、槽铣、斜坡铣、圆弧插补铣。
· 刀片隐藏式设计，保护刀尖。

ASM90-TD15系列

方肩铣刀



产品特点及应用

- 刀体直径范围(Dc): Ø63-250mm，含左、右手刀体。
- 具有疏齿和密齿刀体设计，芯轴套式接口。
- 负型立装刀片，左、右手刀口共8次转位。
- 磨削级刀片，刃口带短修光刃设计。
- 可用于方肩铣和面铣，获得良好的表面粗糙度。
- 适用于钢件、不锈钢和铸铁粗加工至精加工场合，通用性好。

ASM90-LN12系列

方肩铣刀

AHM20-LN06/AHM25-LN10

快进给铣刀

ACHTECK
www.achtecktool.com



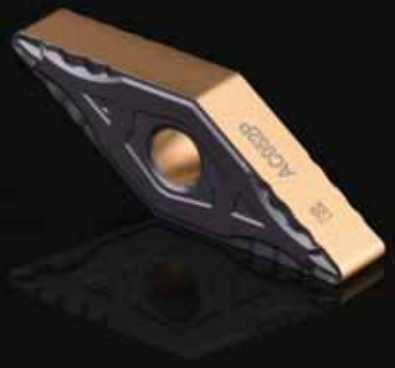
2023 NEW

产品特点及应用

- AHM20-LN06采用20°主偏角设计，最大切深达0.65mm，刀体直径范围 Ø16-63 mm。
- AHM25-LN10采用25°主偏角设计，最大切深达1.2mm，刀体直径范围 Ø25-125 mm。
- 刀体有螺纹连接式、圆柱柄式、套式三种选择。
- 全系列压制级负型刀片，双面4次转位，高性价比。
- 良好的排屑性，可实现低阻力高效加工。
- 刀片材质丰富，适用于加工钢件、不锈钢、高温合金等材料。

BS, SC1, SL3钢件仿型、不锈钢高温合金加工新槽型

ISO车刀片



产品特点

BS槽型:

- 仿形加工、清角加工。
- 小切深时断屑效果好，排屑顺畅。
- 变切深加工时，保持稳定的排屑。

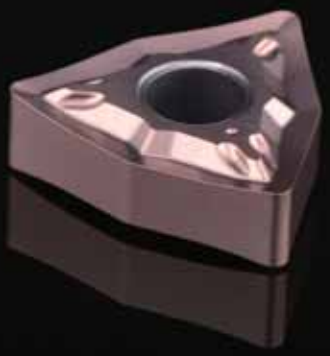
SC1槽型:

- 不锈钢和高温合金的精加工。
- 良好的断屑控制，在低进给和小切深时断屑良好。
- 曲线形刃口设计，降低了切削力，并减少了积屑瘤的产生，可获得良好的表面质量和长的刀具寿命。

SL3槽型:

- 适合于长悬伸、不稳定的或薄壁工件。
- 采用导流槽型实现精准冷却。
- 不锈钢高温合金的加工。







ACHTECK
www.achtecktool.com



2023 NEW

AC052P牌号特征

- CVD 涂层硬质合金材质。
- 具有优异的抗月牙洼磨损和抗塑性变形能力。
- 用于稳定工况下钢件的高效中等加工和粗加工，高金属去除率。
- 能承受高温，并且不会降低干湿加工应用中的刃口安全性。

AC052P钢件高效加工牌号

ISO车刀片



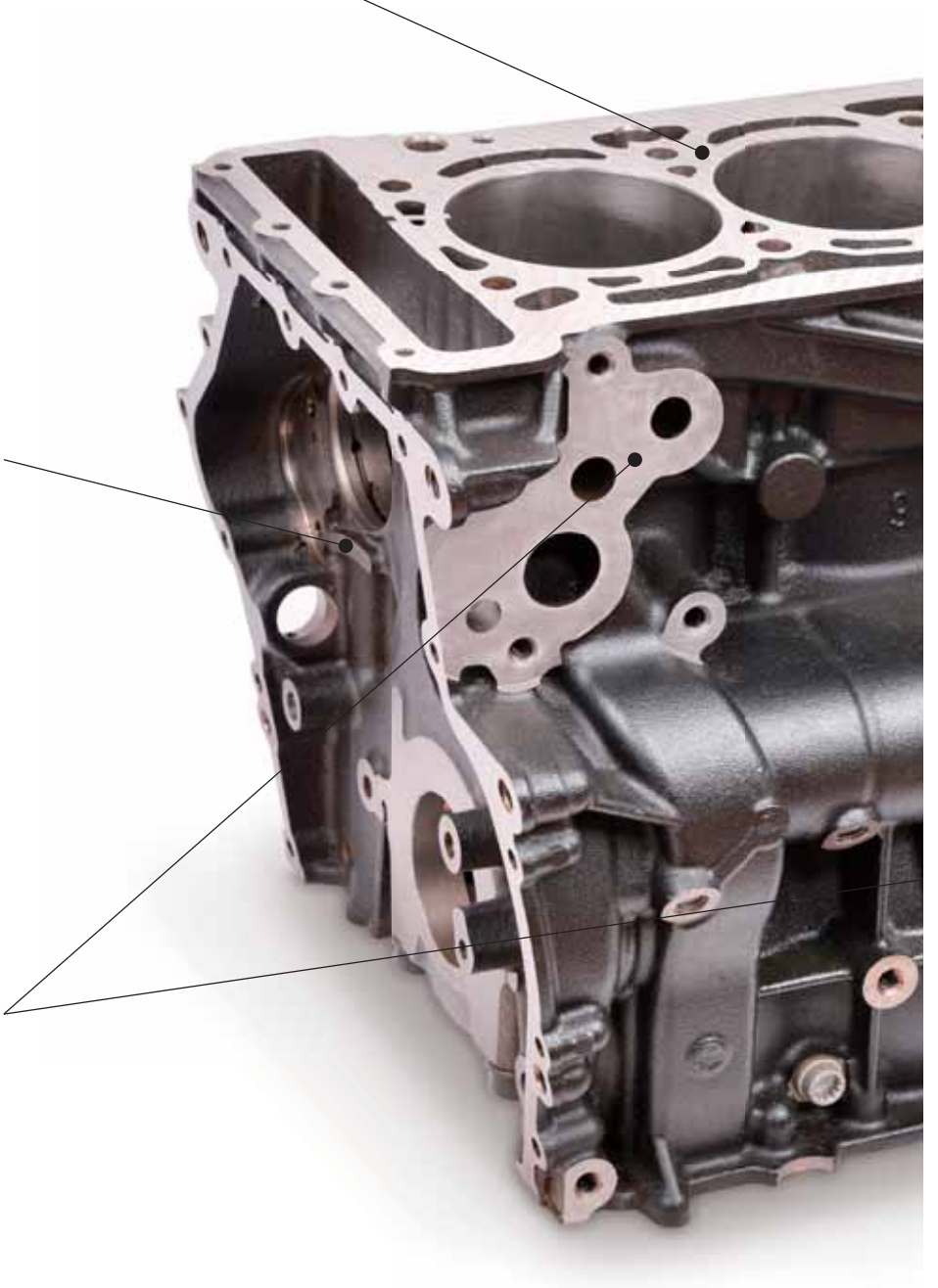
AFM45-XN09-W七边形面铣刀，超密齿楔块锁紧设计，配合耐高温的CVD涂层刀片，是粗铣各种铸铁的理想组合。



APE90-LN09/LN13全齿型玉米铣刀，该产品具有高金属去除率，提供可靠、安全铣削加工环境。



ASM90-LN09/LN13方肩铣刀，装配四刃右旋立装刀片，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。







AFF40-LN12/15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，用于加工涡轮壳凸台面。



AFF45-ON05-C-S，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。



刀片型号:VCGT 110301F-UF AP301M
刀杆型号:SVJCR 1212JX-11F
用于外径精车

D151-03-1000A1不锈钢整硬钻头
用于内孔加工

ACHTECK
www.achtecktool.com

手机摄像头像圈解决方案



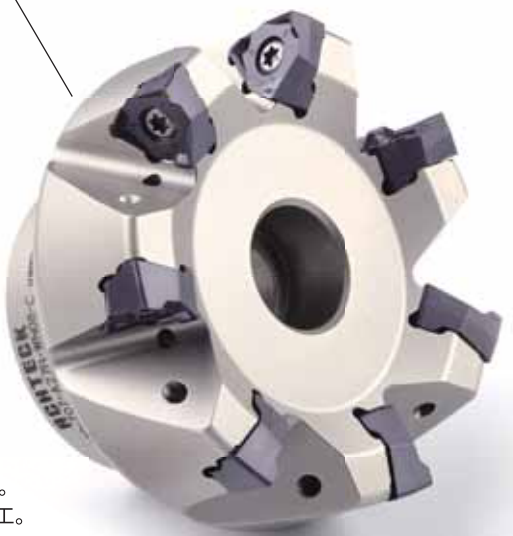
刀片型号：NSG32R060-000AA AP301M
刀杆型号：ASGHR 1212JX-32
用于外径切槽、切断

刀片型号：NSW10L105-020AA AP301M
刀杆型号：非标
用于内孔切槽、精镗



APM00-RO12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



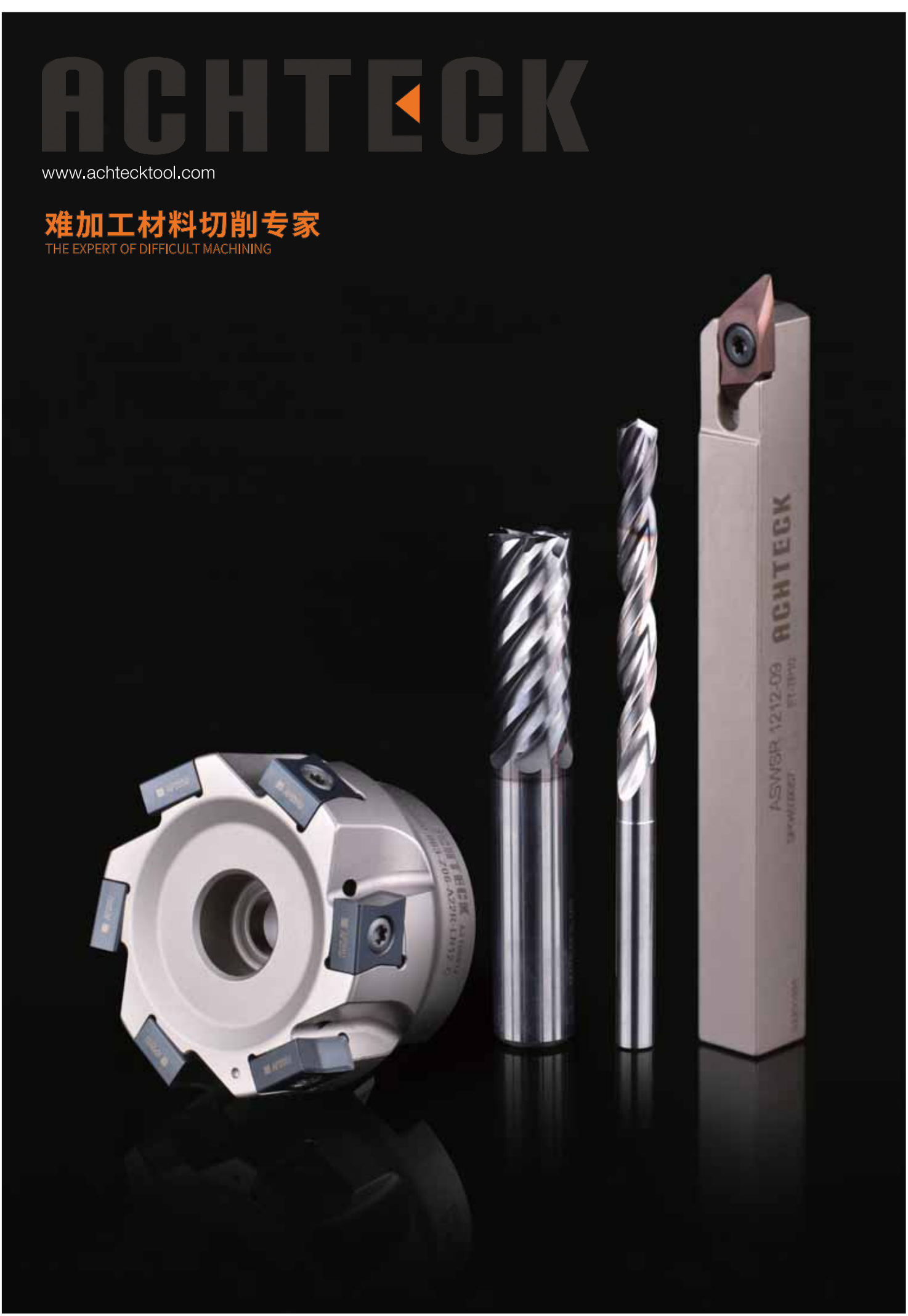
APM00-RP080/100 柳叶刀系列，用于加工叶片型面和叶根圆弧连接处。

ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



目录

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

车削刀具 22

ISO车削刀片 24

PCBN刀片 91

PCD刀片 104

小零件加工 113

切槽加工 148

铣削刀具 190

铣削加工 192

整体硬质合金铣刀 308

孔加工刀具 342

钻孔加工 345

镗孔加工 368

整体硬质合金钻头 397

螺纹加工刀具 422

螺纹铣削加工 424

工具系统 432

BT系列刀柄 434

刀柄配件 446

技术资料 460

索引 499

ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



车削

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

ISO车削 22

ISO车削刀片命名规则 24
车削牌号推荐一览 27
车削刀片槽型推荐一览 28
车削牌号详述 44
牌号切削参数推荐表 46
负型80°C型刀片 50
负型55°D型刀片 54
负型90°S型刀片 57
负型60°T型刀片 60
负型35°V型刀片 63
负型80°W型刀片 65
负型90°L型刀片 68
火车轮修复L型刀片 69
正型80°C型刀片 70
正型55°D型刀片 74
正型90°S型刀片 78
正型60°T型刀片 79
正型35°V型刀片 84
正型80°W型刀片 89
正型圆型刀片（R） 90

PCBN刀片 91

PCBN刀片命名规则 92
牌号推荐一览 93
负型80°C型刀片 94
负型55°D型刀片 95
负型90°S型刀片 96
负型60°T型刀片 97
负型35°V型刀片 98
负型80°W型刀片 99
正型80°C型刀片 100
正型55°D型刀片 101
正型60°T型刀片 102
正型35°V型刀片 103

PCD刀片 104

PCD刀片命名规则 104
牌号推荐一览 105
负型80°C型刀片 106
负型55°D型刀片 106
负型60°T型刀片 107
负型35°V型刀片 107
正型80°C型刀片 108
正型55°D型刀片 109
正型90°S型刀片 109
正型60°T型刀片 110
正型35°V型刀片 111

小零件加工 113

小零件外径刀杆命名规则 114
CC□□刀片用 116
DC□□刀片用 117
TC□□刀片用 119
VB□□刀片用 120
VC□□刀片用 122
VP□□刀片用 123
套筒刀杆命名规则 124
CC□□刀片用 126
DC□□刀片用 127
VB/VP□□刀片用 128
ABF 背车刀具 129
小零件多功能刀杆 130
ASWP切断刀片 131
ASWB背车刀片 133
ASWT螺纹刀片 133
小零件套筒刀具 134
ASIB整体型镗刀 135
ASIG整体型内孔槽刀 139
ASIF整体型端面槽刀 144
ASIT整体型螺纹刀 145

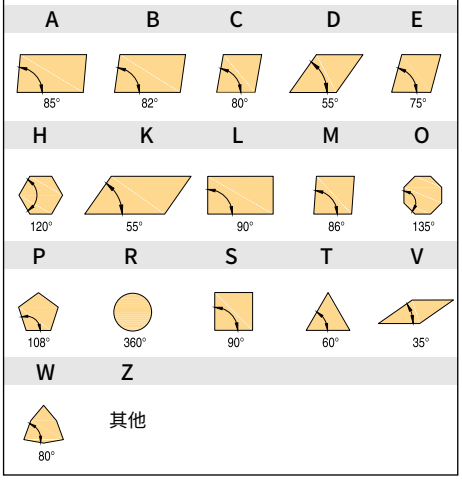
切槽加工 148

槽刀杆产品一览 148
ASGHR/L瑞士机床外径浅槽刀杆 151
S..ASGHL瑞士车床外径浅槽套筒刀杆 152
ATGHR/L外径浅槽刀杆 153
刀杆命名规则 154
ATSER/L外径车削与切槽刀杆 155
ATSER/L-D加强型外径车削与切槽刀杆 157
ATSER/L-SW瑞士机床用外径切槽和车削刀杆 158
AGUER/L外径越程槽加工刀杆 159
ATSFR/L 端面切槽与车削刀杆 160
ATSFR/L-OB 外凸型端面切槽及车削刀杆 161
AGSFR/L 外径端面切槽和车削刀杆 163
AGPFR/L 端面切槽与车削刀杆 164
ATPFR/L 端面切槽和车削刀杆 165
ATPIR/L 内径切槽、车削及仿形切削刀杆 166
ATGIR/L内径浅槽刀杆 167
ATSIR/L 内径端面切槽及车削刀杆 168
AGSIR/L内径端面切槽及车削刀杆 169
AGUIR/L内径越程槽加工刀杆 170
车削牌号详述 171
刀片槽型介绍 173
牌号优先级应用说明 174
三刃浅槽刀片命名规则 175
瑞士浅槽-ASG系列 176
仿形浅槽-ATG系列 177
刀片命名规则（压制级） 179
切断-切槽CS槽型系列 179
切断-切槽CM槽型系列 180
切断-切槽CH槽型系列 181
切断-切槽GS槽型系列 182
切槽-车削TS槽型系列 183
切槽-车削TM槽型系列 183
切槽-仿形RM槽型系列 184
切槽-仿形RA槽型系列 184
刀片命名规则（磨制级） 185
切槽-车削磨制槽型系列 186
ATBD刀片特殊形状的半成品 188
牌号切削参数推荐表 189

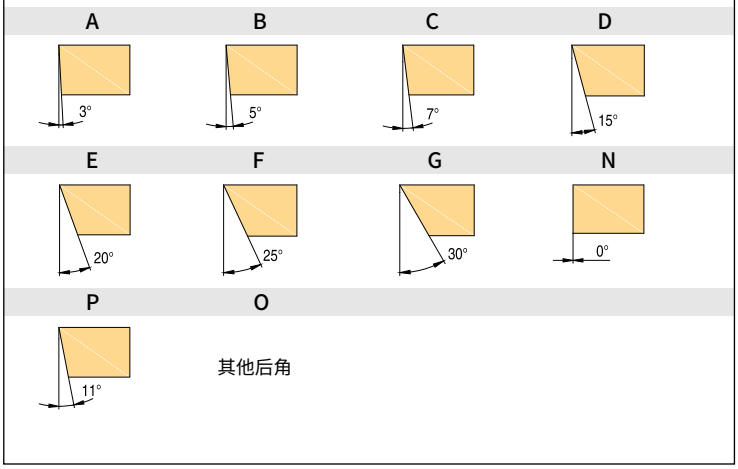
ISO 车削刀片命名规则

C	N	M	G
1	2	3	4

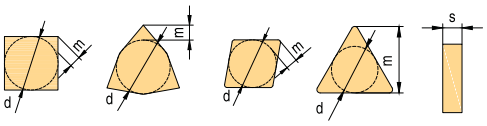
1- 形状 / 代号



2- 主切削刃后角



3- 公差



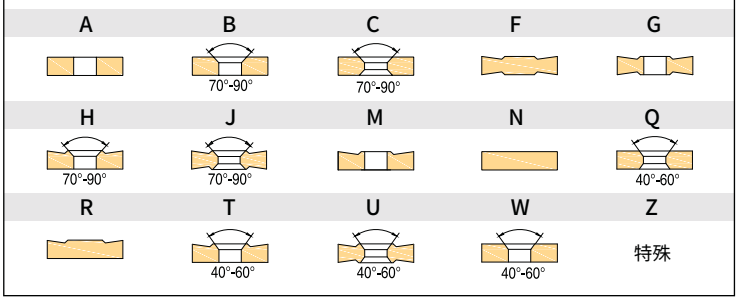
等级	单位	内切圆直径 d	刀尖高度 m	厚度 s
A	mm	± 0,025	± 0,005	± 0,025
C	mm	± 0,025	± 0,013	± 0,025
E	mm	± 0,025	± 0,025	± 0,025
F	mm	± 0,013	± 0,005	± 0,025
G	mm	± 0,025	± 0,025	± 0,130
H	mm	± 0,013	± 0,013	± 0,025
J	mm	*	± 0,005	± 0,025
K	mm	*	± 0,013	± 0,025
L	mm	*	± 0,025	± 0,025
M	mm	*	*	± 0,127
U	mm	*	*	± 0,127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

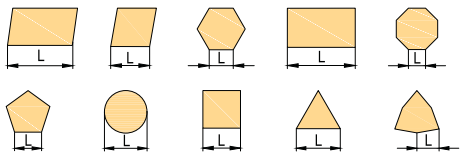


12						04
5						6

08	E	-	KC4
7	8	-	9

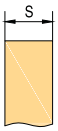
5- 切削刃长度

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

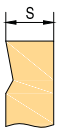
向下取整前加 0 或 T



A, B, C, N, O, W

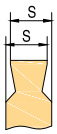
示例：

01 = 1.59
T1 = 1.98
02 = 2.38



H, M, R, T

03 = 3.18
T3 = 3.97
04 = 4.76
05 = 5.56
06 = 6.35
07 = 7.94



F, G, J, U

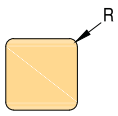
09 = 9.525
11 = 11.11
12 = 12.70
14 = 14.29
15 = 15.88

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



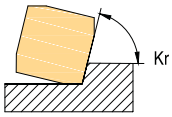
修光刃刀尖

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



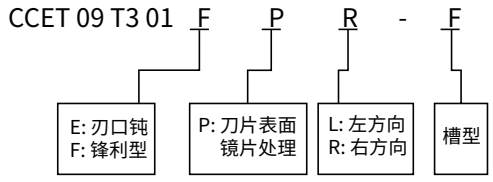
8- 刃口形式

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

9- 断屑槽说明

参见：P28-43 页

研磨型正角刀片表示例



ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



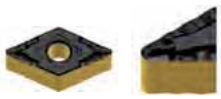
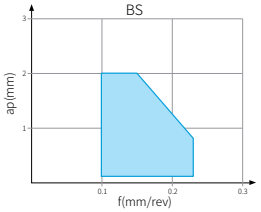
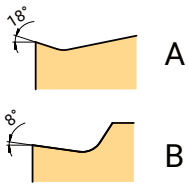
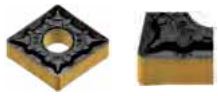
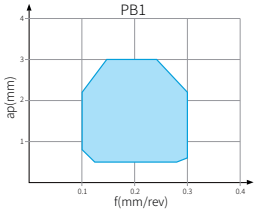
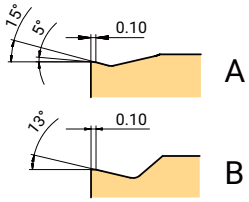
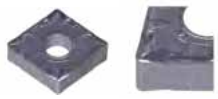
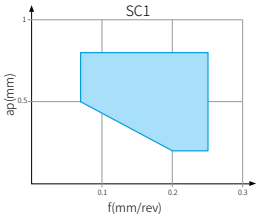
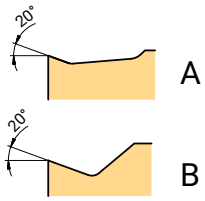
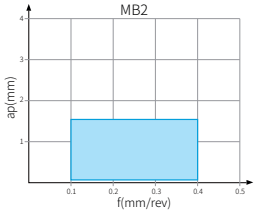
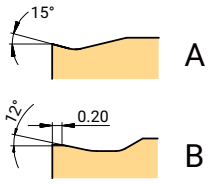
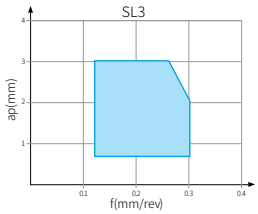
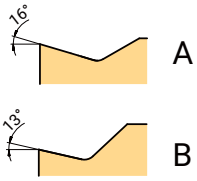
车削刀片

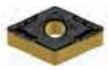
车削刀片牌号应用推荐一览

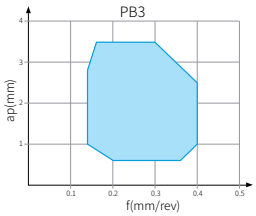
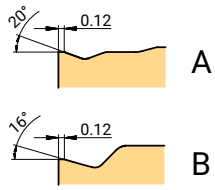
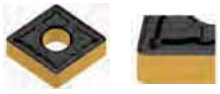
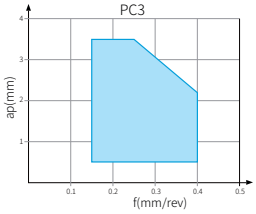
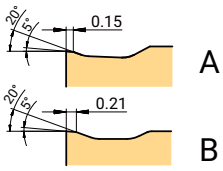
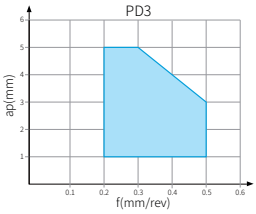
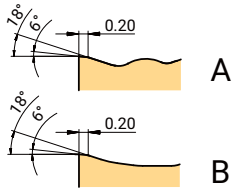
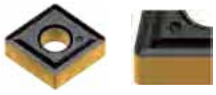
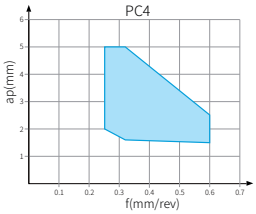
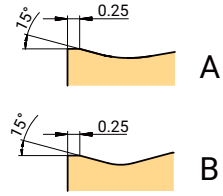
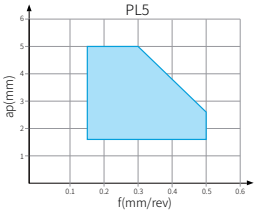
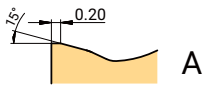
组别		ISO	普通车削						切槽切断			ISO
			涂层		金属陶瓷	硬质合金	PCBN	PCD	涂层		硬质合金	
			CVD	PVD					CVD	PVD		
P	非合金钢 / 合金钢	P01	AC052P									P01
		P10	AC150P		AT202				AC230P	AP301U		P10
		P20	AC250P	AP200U								P20
		P30	AC350P							AP330M		P30
		P40										P40
		P50										P50
M	不锈钢	M01										M01
		M10	AC100M	AP100S						AP301U		M10
		M20	AC200M	AP301M								M20
		M30		AP200U						AP330M		M30
		M40										M40
K	铸铁	K01	AC100K				PB90					K01
		K10	AC102K		AT202				AC230P	AP301U		K10
		K20	AC202K									K20
		K30										K30
		K40										K40
		K50						PD20				K50
N	铝 / 铝合金	N01				AW100K					AW100K	N01
		N10										N10
		N20										N20
		N30										N30
S	高温合金	S01										S01
		S10	AC100M	AP100S								S10
		S20	AC200M	AP301M								S20
		S30		AP200U								S30
		S40										S40
H	淬硬钢 / 冷硬铸铁	H01					PB30					H01
		H10					PB60					H10
		H20										H20
		H30										H30

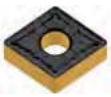
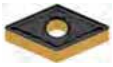
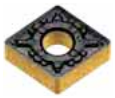
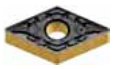
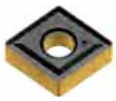
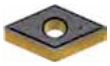
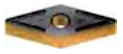
车削刀片槽型一览

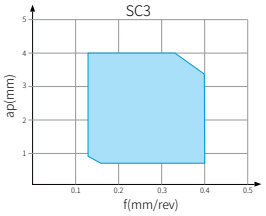
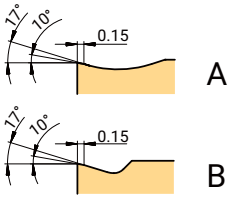
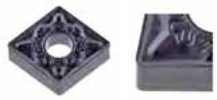
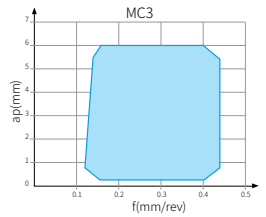
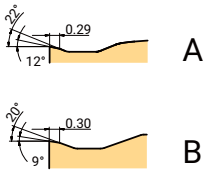
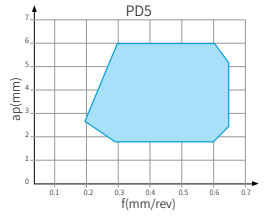
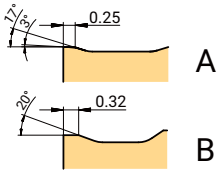
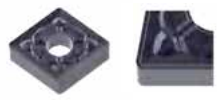
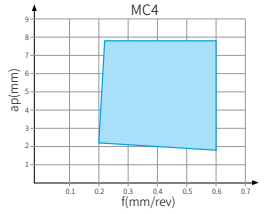
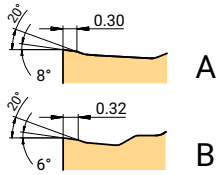
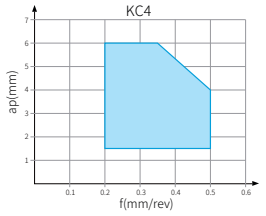
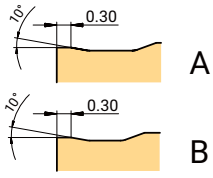
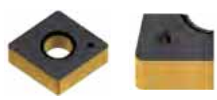
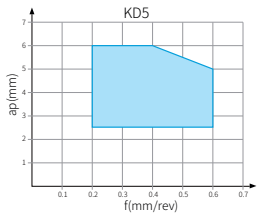
负型压制刀片

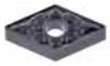
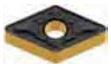
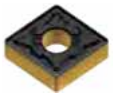
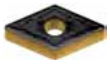
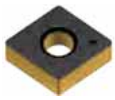
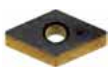
用途	断屑槽	特点	断屑范围	断屑槽剖面 
仿形加工	BS 	**仿形加工推荐槽型** 仿形加工、变切深加工，排屑顺畅。		
精加工	PB1 	**钢件精加工第一推荐断屑槽** 轻切削槽型，低切削力，适合于加工细长轴、薄壁和不稳定夹紧零件，切削性能良好。		
	SC1 	**难加工材料精加工第一推荐断屑槽** 小切深时切削性能优越，排屑顺畅。		
	MB2 	**不锈钢精加工第一推荐断屑槽** 零刃宽设计，降低了切削力，减少了积屑瘤的产生，可获得良好的表面质量，在低进给、小切深时断屑良好。		
轻切削加工	SL3 	**不锈钢、难加工材料轻切削第一推荐断屑槽** 适合耐热合金、钛合金 锋利的切削刃，加工表面精度良好 曲线型切削刃，可顺利排出铁屑		

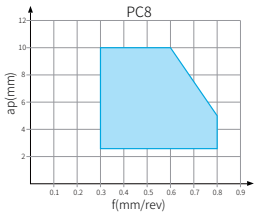
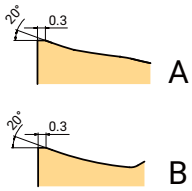
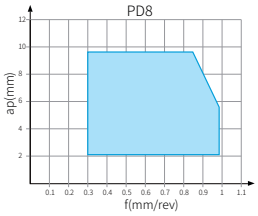
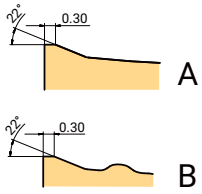
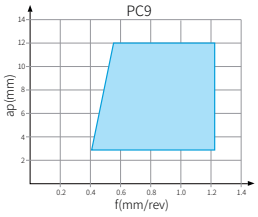
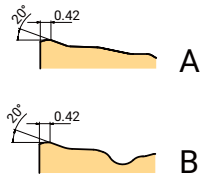
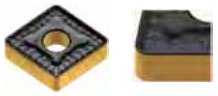
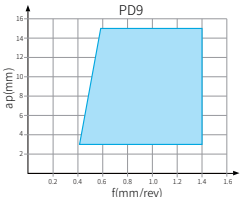
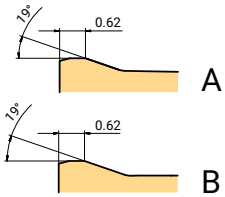
	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形
		DNMG-BS  P54			VNMG-BS  P63		
	CNMG-PB1  P50	DNMG-PB1  P54	SNMG-PB1  P57	TNMG-PB1  P60	VNMG-PB1  P63	WNMG-PB1  P65	
	CNMG-SC1  P50	DNMG-SC1  P54		TNMG-SC1  P60	VNMG-SC1  P63	WNMG-SC1  P65	
	CNMG-MB2  P50	DNMG-MB2  P54	SNMG-MB2  P57	TNMG-MB2  P60	VNMG-MB2  P63	WNMG-MB2  P65	
	CNMG-SL3  P50	DNMG-SL3  P54	SNMG-SL3  P57	TNMG-SL3  P60	VNMG-SL3  P63	WNMG-SL3  P65	

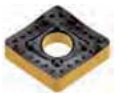
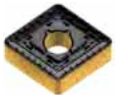
用途	断屑槽	特点	断屑范围	断屑槽剖面 
半精加工	PB3 	**钢件半精加工第一推荐断屑槽** 前刀面采用小平刃和大前角的组合确保了切削刃的强度与锋利度，刀尖的大刃倾角设计降低了切削阻力，波浪型的侧面设计在壁面的提拉加工时有良好的断屑能力，尤其在进行仿形等切深不同的加工时，切屑处理良好。		
	PC3 	**钢件半精加工第二推荐断屑槽** 前窄后宽的切削刃设计，断屑范围广；双前角设计，切削轻快；加强型刀尖，抗月牙洼磨损能力强。		
中等加工	PD3 	**钢件中等加工第一推荐断屑槽** 刀尖旁的三个球面突起在小进给和小切深时控屑能力强，且有顽强的抗月牙洼磨损作用；在大进给和大切深时采用了加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°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形
	CNMG-PB3  P50	DNMG-PB3  P54		TNMG-PB3  P60	VNMG PB3  P63	WNMG-PB3  P65	
	CNMG-PC3  P50	DNMG-PC3  P55	SNMG-PC3  P57	TNMG-PC3  P60	VNMG-PC3  P63	WNMG-PC3  P65	
	CNMG-PD3  P50	DNMG-PD3  P55	SNMG-PD3  P57	TNMG-PD3  P60	VNMG-PD3  P64	WNMG-PD3  P66	
	CNMG-PC4  P51	DNMG-PC4  P56	SNMG-PC4  P58	TNMG-PC4  P61	VNMG-PC4  P64	WNMG-PC4  P66	
		DNMG-PL5  P55		TNMG-PL5  P60		WNMG-PL5  P66	

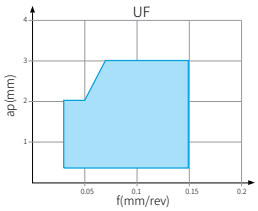
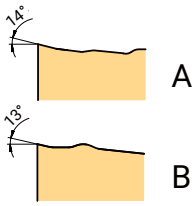
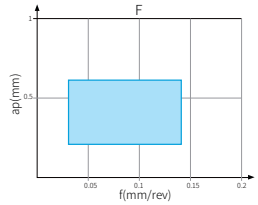
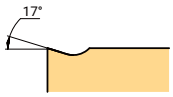
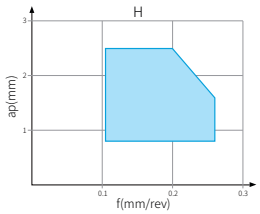
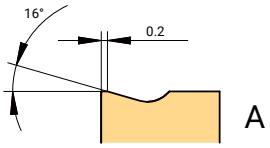
用途	断屑槽	特点	断屑范围	断屑槽剖面 
中等加工	SC3 	**高温合金中等加工第一推荐断屑槽** 用于高温合金和钛合金的中等加工，大前角 + 小刃宽设计，切削轻快，并适用于软钢加工。		
	MC3 	**不锈钢中等加工第一推荐断屑槽** 锋利切削刃设计，低的切削阻力，前窄后宽的切削刃，加上由浅入深的断屑槽实现了宽范围的断屑、容屑和排屑能力。		
粗加工	PD5 	**钢件粗加工第一推荐断屑槽** 刀尖旁的小平台设计在小切深时能良好断屑，且有加强刀尖的作用；双前角设计，有效降低了切削阻力。		
	MC4 	**不锈钢高温合金粗加工断屑槽** 不锈钢粗加工，也用于高温合金的切削。大容屑槽设计，排屑流畅，断屑良好，具有高金属去除率。		
	KC4 	**铸铁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。		
	KD5 	**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。		

	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形
	CNMG-SC3  P51	DNMG-SC3  P55	SNMG-SC3  P57	TNMG-SC3  P60	VNMG-SC3  P64	WNMG-SC3  P66	
	CNMG-MC3  P51	DNMG-MC3  P55	SNMG-MC3  P57	TNMG-MC3  P61	VNMG-MC3  P64	WNMG-MC3  P66	
	CNMG-PD5  P52	DNMG-PD5  P56	SNMG-PD5  P58	TNMG-PD5  P61		WNMG-PD5  P67	
	CNMG-MC4  P51	DNMG-MC4  P56	SNMG-MC4  P58	TNMG-MC4  P61		WNMG-MC4  P67	
	CNMG-KC4  P52	DNMG-KC4  P56	SNMG-KC4  P58	TNMG-KC4  P61	VNMG-KC4  P64	WNMG-KC4  P67	
	CNMA-KD5  P52	DNMA-KD5  P56	SNMA-KD5  P59	TNMA-KD5  P62		WNMA-KD5  P67	

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

	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形
	CNMM-PC8  P53						
	CNMM-PD8  P53		SNMM-PD8  P59	TNMM-PD8  P62			
	CNMM-PC9  P53		SNMM-PC9  P59				
	CNMM-PD9  P53		SNMM-PD9  P59				

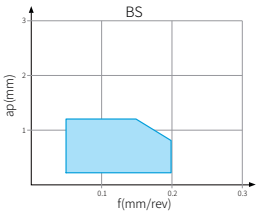
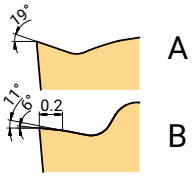
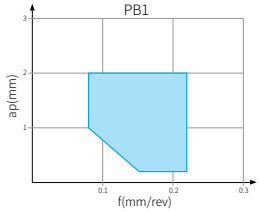
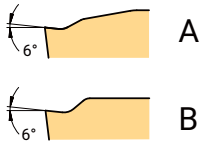
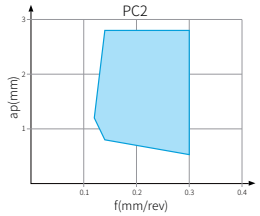
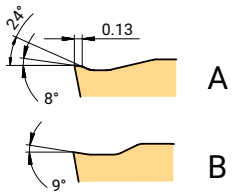
负型磨制刀片

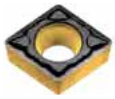
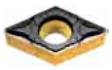
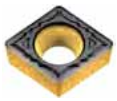
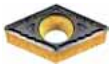
用途	断屑槽	特点	断屑范围	断屑槽剖面 	
精加工	UF 	**精密加工用** 分段断屑点设计，可应对多种切深和实现铁屑控制			
	F 	**精密加工用** 低切削阻力，切削可控，应用于精加工领域。			
半精－粗加工	H 	**轻切削用** 刀尖强度高，可对应高负载切削，适用于半精加工 ~ 粗加工。			

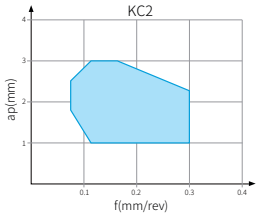
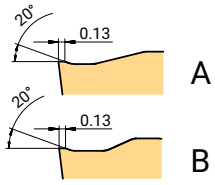
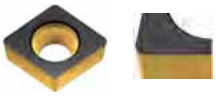
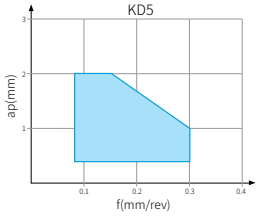
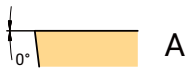
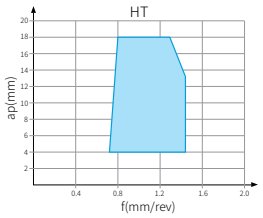
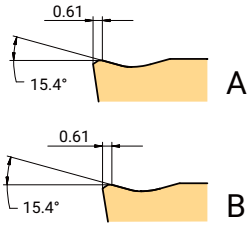
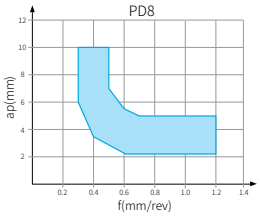
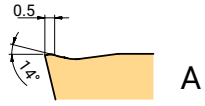
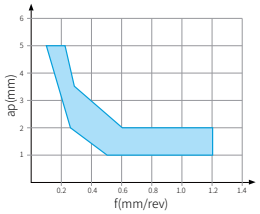
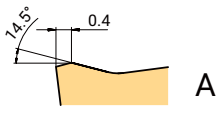
	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形
				TNGG-UF  P62	VNGG-UF  P64		
				TNGG-F  P62			
				TNGG-H  P62			

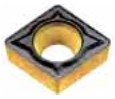
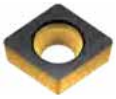
车削刀片槽型一览

正型压制刀片

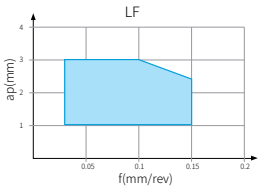
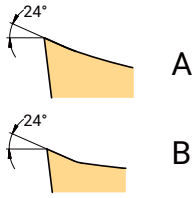
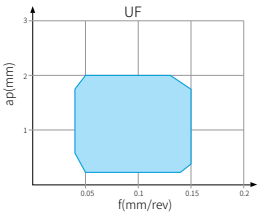
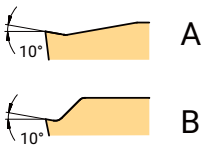
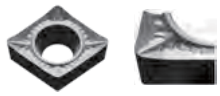
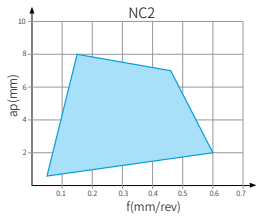
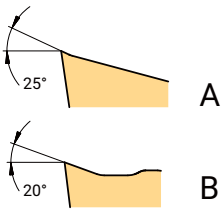
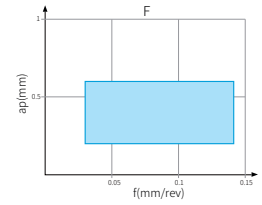
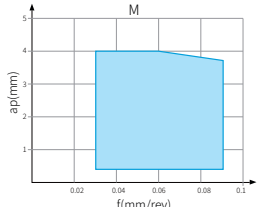
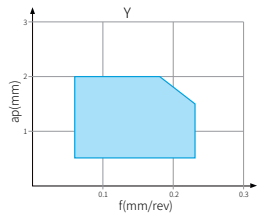
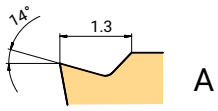
用途	断屑槽	特点	断屑范围	断屑槽剖面 	
仿形加工	BS  	**仿形加工推荐槽型** 仿形加工、变切深加工，拍屑顺畅			
精加工	PB1  	**钢件精加工第一推荐断屑槽** 正前角设计降低了粘结 (积屑瘤形成) 趋势，可获得良好的表面质量和长的刀具寿命。主要用于钢件加工，也可用于不锈钢加工。			
半精加工	PC2  	**钢件，不锈钢半精加工第一推荐断屑槽** 钢件和不锈钢半精加工。刃倾角设计使切削轻快，锋利刃口设计有效避免积屑瘤的产生，具有宽广的排屑范围。			

	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形
					VBMT-BS  P85		
	CCMT-PB1 CPMT-PB1  P71	DCMT-PB1  P75	SCMT-PB1  P78	TCMT-PB1 TPMT-PB1  P80	VBMT-PB1 VCMT-PB1  P86		
	CCMT-PC2 CPMT-PC2  P71	DCMT-PC2  P75	SCMT-PC2  P78	TCMT-PC2 TPMT-PC2  P80	VBMT-PC2 VCMT-PC2  P86		

用途	断屑槽	特点	断屑范围	断屑槽剖面 	
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。			
半精加工	PD8 	**钢件半精加工断屑槽** 大容屑槽设计在大切深时可防止挤屑，小凹槽设计在小切深时有优异的排屑性能。			
中等加工	无代号 	**钢件、铸铁中等加工断屑槽** 负倒棱与大前角设计，同时确保刃口强度与切削锋利性。			

	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形
	CCMT-KC2  P72	DCMT-KC2  P75	SCMT-KC2  P78	TCMT-KC2  P81	VBMT-KC2  P86		
	CCMW-KD5  P72	DCMW-KD5  P76	SCMW-KD5  P78	TCMW-KD5  P81			
			SCMT-HT  P78				
							RCMX-PD8  P90
							RCMX  P90

正型磨制刀片

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

	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形
	CCGT-LF  P70	DCGT-LF  P74		TCGT-LF  P79	VBGT-LF VCGT-LF VPGT-LF  P84		
	CCGT-UF  P70	DCGT-UF  P74		TCGT-UF  P79	VBGT-UF VCGT-UF VPGT-UF  P84、85		
	CCGT-NC2  P71	DCGT-NC2  P75	SCGT-NC2  P78	TCGT-NC2  P79	VCGT-NC2  P85		RCGT-NC2  P90
	CCET-F  P73	DCET-F  P76		TBET-F TCET-F TPEH-F  P81、82、83	VBET-F VCET-F VPET-F  P86、87	WBET-F  P89	
	CCET-M  P73	DCET-M  P77		TCET-M  P83	VBET-M VPET-M  P87、88		
					VBET-Y  P88		

车削牌号详述

用于普通车削的牌号

P 钢、铸钢、铁素体 / 马氏体不锈钢、可锻铸铁

基本牌号

AC052P P05(P01-P15)

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

AC150P P15(P10-P25)

CVD 涂层硬质合金材质。一种用于对钢件和钢铸件进行精车到粗车的，推荐将这种材质用于连续切削以及轻型断续切削。一种能够实现高金属去除率的材质。

AC250P P25(P20-P35)

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

AC350P P35(P25-P45)

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

补充牌号

AP200U P25(P15-P35)

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

AC200M P35(P25-P40)

CVD 涂层硬质合金材质。要求高韧性的钢件加工应用的补充选择。

AT202 P15(P10-P20)

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

M 奥氏体不锈钢、铸钢、锰钢、合金铸铁、可锻铸铁、易切钢

基本牌号

AC100M M15(M05-M20)

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

AC200M M25(M15-M30)

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

AP200U M25(M15-M35)

PVD 涂层硬质合金材质。用于以中等到低切削速度进行精加工。在要求锋利的切削作用以及极高的刃口韧性或表面质量的应用中有出色的表现。极好的耐热冲击性能使其也适用于断续切削。

AP301M M25(M15-M35)

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

补充牌号

AP100S M15(M05-M25)

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

K 铸铁、冷硬铸铁、短切屑可锻铸铁

基本牌号

AC100K K05(K01-K15)

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

AC102K K05(K01-K15)

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

AC202K K15(K10-K30)

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

补充牌号

PB90 K10(K01-K20)

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

AT202 K15(K10-K20)

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

N 有色金属

基本牌号

AW100K N15(N05-N15)

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

PD20 N10(N01-N20)

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

S 耐热材料

基本牌号

AP100S S15(S05-S25)

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

AP200U S25(S15-S35)

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

补充牌号

AC100M S15(S05-S20)

CVD 涂层硬质合金材质。适用于耐热合金的连续高速加工。

AC200M S25(S15-S35)

CVD 涂层硬质合金材质。适用于耐热合金的通用加工。

H 淬硬材料

基本牌号

PB30 H10(H05-H15)

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

PB60 H15(H10-H25)

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

硬质合金牌号推荐切削速度 - 负型刀片

加工材料																		
ISO	材料分类			布氏硬度（HB）	抗拉强度（N/mm²）	AT202			AC052P			AC150P			AC250P			
						f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			
						0.1	0.3	0.5	0.1	0.4	0.6	0.1	0.4	0.6	0.1	0.4	0.6	
P	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	200	100	70	620	450	330	485	360	270	380	260	210	
		0.25<C ≤ 0.55%	退火	190	639	200	100	70	560	405	295	370	270	210	280	200	150	
		0.25<C ≤ 0.55%	调质	210	708	200	80	50	400	280	200	260	220	170	200	160	135	
		C>0.55%	退火	190	639	200	80	50	530	385	275	270	220	160	240	160	125	
		C>0.55%	调质	300	1013	200	80	50	380	245	180	210	180	150	160	120	110	
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	200	80	50	600	420	300	440	310	250	340	220	175	
	低合金钢	退火		175	591	180	80	50	610	410	285	350	260	220	240	175	135	
		调质		300	1013	180	80	50	530	350	250	220	170	150	140	100	85	
		调质		380	1282	180	80	50	330	230	175	160	120	100	100	70	55	
		调质		430	1477	180	80	50	265	185	140	90	70					
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	160	80	50	445	295	215	330	230	150	210	145	85	
		淬火并回火		300	1013	160	80	50	300	200	160	230	140	110	130	85	65	
		淬火并回火		400	1361	150	80	50	220	140	105	80	70					
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675										180	150	120	
		马氏体，调质		330	1114										140	100	70	
M	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675													
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013													
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778													
K	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	耐热合金	铁基	退火	200	680													
			时效处理	280	940													
		镍基或钴基	退火	250	840													
			时效处理	350	1180													
			铸造	320	1080													
	钛合金	纯钛		200	680													
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260													
		β 相合金		410	1400													
	钨合金			300	1010													
	钼合金			300	1010													
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC														
		淬火并回火		55HRC														
		淬火并回火		60HRC														
	淬硬铸铁	淬火并回火		50HRC														

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

澳克泰车削牌号																										
切削速度起始值 Vc(m/min)																										
	AC350P			AC100M			AC200M			AP200U			AC100K			AC102K			AC202K			AW100K			AP100S		
	f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）		
	0.1	0.4	0.6	0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	05	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
	250	170	140							220	210																
	200	135	110							170	150																
	150	125	90							140	120																
	170	110	90							130	120																
	125	75	65																								
	220	145	115							190	170																
	200	165	150							130	110																
	135	90	70																								
	90	65	45																								
	180	150	85							120	80																
	110	85	65																								
	150	120	95	220	180	150	190	160	130	145	130	90															
	110	80	60	170	140	130	140	110	100	105	80	70															
				250	190	150	200	160	110	180	120	80													240	190	150
				180	160		150	120		110	90														150	85	
				190	170	130	160	130	100	120	100	70													170	145	100
													280	200	170	270	190	160	240	160	130						
													250	170	130	245	160	125	200	120	95						
													490	260	200	490	250	190	400	210	150						
													250	180	140	240	170	130	200	150	100						
													270	200	150	260	190	250	230	170	120						
													210	160	140	200	150	130	170	120	100						
				80	60	40	70	50	30	40	25														100	65	
				70	50	30	60	40	20	30	20														80	55	
				70	50	35	60	40	25	30	25														80	55	
				70	50	30	60	40	20	30	20														70	45	
				70	50	30	60	40	20	30	20														60	30	
																									200	180	140
																									90	55	45
																									55	35	30

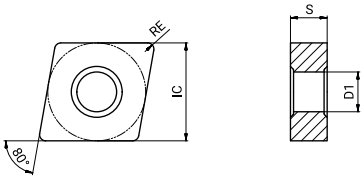
硬质合金牌号推荐切削速度——正型刀片

加工材料																		
ISO	材料分类			布氏硬度（HB）	抗拉强度（N/mm²）	AT202			AC052P			AC150P			AC250P			
						f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			
						0.1	0.2	0.4	0.1	0.2	0.4	0.1	0.2	0.4	0.1	0.2	0.4	
P	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	200	100	70	600	430	310	465	400	330	360	310	260	
		0.25<C ≤ 0.55%	退火	190	639	200	100	70	540	385	275	360	330	260	290	250	190	
		0.25<C ≤ 0.55%	调质	210	708	200	80	50	380	260	180	270	240	220	200	180	160	
		C>0.55%	退火	190	639	200	80	50	520	365	255	330	300	290	250	220	210	
		C>0.55%	调质	300	1013	200	80	50	360	225	160	210	180	170	160	130	120	
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	200	80	50	580	400	280	440	400	380	320	290	275	
	低合金钢	退火		175	591	180	80	50	590	390	265	330	310	300	260	240	220	
		调质		300	1013	180	80	50	510	330	230	180	170	160	135	120	100	
		调质		380	1282	180	80	50	320	210	155	120	100	90	100	85	65	
		调质		430	1477	180	80	50	265	165	120	80	70		65	55		
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	160	80	50	425	275	195	320	290	280	270	240	220	
		淬火并回火		300	1013	160	80	50	280	180	140	200	170	150	170	140	120	
		淬火并回火		400	1361	150	80	50	200	120	105	80	70		65	55		
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675										190	170	150	
		马氏体，调质		330	1114										90	80	60	
M	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675													
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013													
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778													
K	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	耐热合金	铁基	退火	200	680													
			时效处理	280	940													
		镍基或钴基	退火	250	840													
			时效处理	350	1180													
			铸造	320	1080													
	钛合金	纯钛		200	680													
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260													
		β 相合金		410	1400													
	钨合金			300	1010													
	钼合金			300	1010													
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC														
		淬火并回火		55HRC														
		淬火并回火		60HRC														
	淬硬铸铁	淬火并回火		50HRC														

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

澳克泰车削牌号																											
切削速度起始值 Vc(m/min)																											
	AC350P			AC100M			AC200M			AP200U			AC100K			AC102K			AC202K			AW100K			AP100S		
	f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）		
	0.1	0.2	0.4	0.1	0.2	0.4	0.1	0.2	0.4	0.1	0.2	0.4	0.1	0.2	0.4	0.1	0.2	0.4	0.1	0.2	0.4	0.1	0.2	0.4	0.1	0.2	0.4
	230	150	120							210	200																
	180	115	100							160	140																
	130	115	85							140	120																
	150	100	85							130	120																
	115	65	55																								
	210	135	105							190	170																
	190	155	130							130	110																
	125	80	65																								
	90	65	45																								
	170	140	75							120	80																
	100	80	60																								
	120	100	90	200	170	140	180	150	120	135	120	90															
	70	60	50	160	140	130	130	110	100	105	80	70															
				230	180	140	190	150	110	170	110	80													220	200	130
				170	150		140	110		100	80														160	140	
				180	160	130	150	120	100	110	90	70													170	150	110
													260	190	160	250	180	150	230	150	120						
													230	160	120	235	150	115	190	110	95						
													470	250	190	470	240	180	390	200	140						
													230	170	130	220	160	120	190	140	100						
													250	190	140	240	180	240	220	160	110						
													190	150	130	180	140	120	160	110	100						
																						750	600	300			
																						800	450	300			
																						500	300	200			
																						600	400	270			
																						400	300	250			
																						280	200	130			
				75	55	35	65	45	30	40	25														100	70	
				65	45	30	55	35	20	30	20														80	60	
				65	45	35	55	35	25	30	25														80	60	
				65	45	30	55	35	20	30	20														70	50	
				65	45	30	55	35	20	30	20														60	40	
										65	45	35															
										35	35	30															

车削刀片 负型 80° (C)

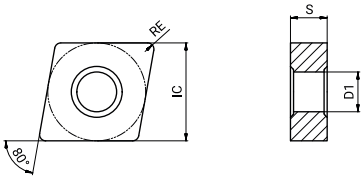


尺寸 (mm)			
型号	IC	S	D1
CN_1204_	12.7	4.76	5.16
CN_1606_	15.875	6.35	6.35
CN_1906_	19.05	6.35	7.94

刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		p				M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
		符号说明				● 良好工况					◐ 一般工况				✱ 恶劣工况				
		推荐使用工况				●	●	●	◐	✱	●	◐	◐	◐	●	◐	✱	◐	●
精加工		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-SC1	0.4	0.07-0.18	0.20-0.8								●						
		120408E-SC1	0.8	0.10-0.25	0.20-0.8								●						
		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						●	●	●						
轻切削		CNMG 120404E-SL3	0.4	0.12-0.25	0.60-3.0								●						●
		120408E-SL3	0.8	0.15-0.30	0.80-3.0								●						●
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	●		▲	▲										
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		●	▲	▲	●									
		190612E-PD3	1.2	0.23-0.66	1.20-6.4		●	▲	▲										
		190616E-PD3	1.6	0.30-0.66	1.60-6.4		●	▲	▲										

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 负型 80° (C)

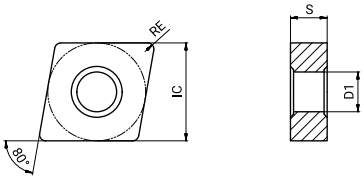


尺寸 (mm)			
型号	IC	S	D1
CN_1204_	12.7	4.76	5.16
CN_1606_	15.875	6.35	6.35
CN_1906_	19.05	6.35	7.94

					符号说明	● 良好工况				⬮ 一般工况				✱ 恶劣工况				
					推荐使用工况	●	●	●	⬮	✱	●	⬮	⬮	⬮	●	⬮	✱	⬮	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		p					M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	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						●	●	●						

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 负型 80° (C)

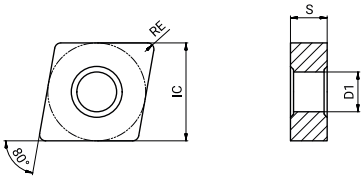


尺寸 (mm)			
型号	IC	S	D1
CN_0903_	9.525	3.18	3.81
CN_1204_	12.7	4.76	5.16
CN_1606_	15.875	6.35	6.35
CN_1906_	19.05	6.35	7.94

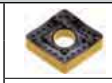
				符号说明		● 良好工况					一般工况					恶劣工况			
				推荐使用工况		●	●	●			●				●				●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		p					M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
粗加工		CNMG 090308E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-3.9											●	●		
		120404E-KC4	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										●	●	●		

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 负型 80° (C)

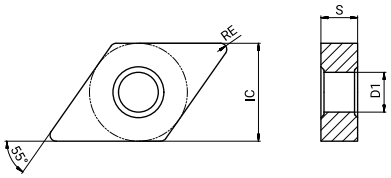


尺寸 (mm)			
型号	IC	S	D1
CN_1204_	12.7	4.76	5.16
CN_1606_	15.875	6.35	6.35
CN_1906_	19.05	6.35	7.94
CN_2507_	25.4	7.94	9.12
CN_2509_	25.4	9.53	9.12

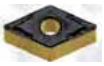
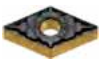
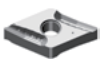
				符号说明		● 良好工况					⬢ 一般工况					✱ 恶劣工况				
				推荐使用工况		●	●	●	⬢	✱	●	⬢	⬢	⬢	●	⬢	✱	⬢	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		p					M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
重粗加工		CNMM 190616E-PC8	1.6	0.32-0.64	2.88-7.7				▲										
		190624E-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			▲	▲	●									
		190612E-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-7.7			▲	▲	●									
		190616E-PD8	1.6	0.32-0.64	2.88-7.7			▲	▲	●									
		190624E-PD8	2.4	0.48-0.96	4.32-7.7			▲	▲	●									
		250724E-PD8	2.4	0.48-0.96	4.32-10.3			▲	▲	●									
		250924E-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			▲	▲	●									

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 负型 55° (D)

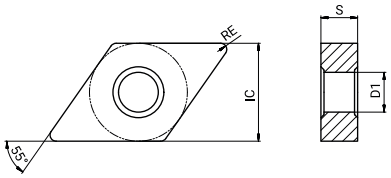


尺寸 (mm)			
型号	IC	S	D1
DN_1104_	9.525	4.76	3.81
DN_1504_	12.7	4.76	5.16
DN_1506_	12.7	6.35	5.16

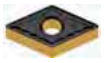
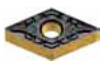
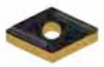
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		p				M				K			N	S
		符号说明				● 良好工况					⬢ 一般工况				✱ 恶劣工况			
		推荐使用工况				●	●	●	⬢	✱	●	⬢	⬢	⬢	●	⬢	✱	⬢	●
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
仿型加工		DNMG 110408E-BS	0.8	0.10-0.25	0.70-2.0		●												
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-SC1	0.4	0.07-0.18	0.20-0.8								●						
		150408E-SC1	0.8	0.10-0.25	0.20-0.8								●						
		150604E-SC1	0.4	0.07-0.18	0.20-0.8								●						
		150608E-SC1	0.8	0.10-0.25	0.20-0.8								●						
		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						●	●							●
轻切削		DNMG 110408E-SL3	0.8	0.12-0.30	0.80-2.5								●						●
		150404E-SL3	0.4	0.12-0.25	0.60-2.5								●						●
		150408E-SL3	0.8	0.12-0.30	0.80-2.5								●						●
		150604E-SL3	0.4	0.12-0.25	0.60-2.5								●						●
		150608E-SL3	0.8	0.12-0.30	0.80-2.5								●						●
半精加工		DNMG 150404R-M1T	0.4	0.10-0.35	0.70-4.5	●													
		150404L-M1T	0.4	0.10-0.35	0.70-4.5	●													
		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	●	●	▲	▲										

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 负型 55° (D)

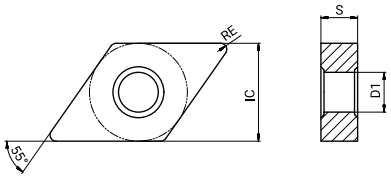


尺寸 (mm)			
型号	IC	S	D1
DN_1104_	9.525	4.76	3.81
DN_1504_	12.7	4.76	5.16
DN_1506_	12.7	6.35	5.16

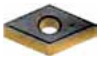
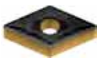
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		p					M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
		符号说明				● 良好工况					⬌ 一般工况				✱ 恶劣工况				
		推荐使用工况				●	●	●	⬌	✱	●	⬌	⬌	⬌	●	⬌	✱	⬌	●
半精加工		DNMG 110408E-PC3	0.8	0.14-0.40	0.68-2.6			▲	▲										
		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		●	▲	▲	●									
		DNMG 150608R-PL5	0.8	0.15-0.44	0.80-3.9			▲	▲										
		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						●	●	●						

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 负型 55° (D)

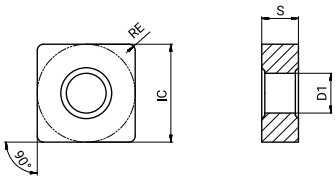


尺寸 (mm)			
型号	IC	S	D1
DN_1104_	9.525	4.76	3.81
DN_1504_	12.7	4.76	5.16
DN_1506_	12.7	6.35	5.16

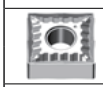
				符号说明		● 良好工况					⬢ 一般工况				✱ 恶劣工况				
				推荐使用工况		●	●	●	⬢	✱	●	⬢	⬢	⬢	●	⬢	✱	⬢	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		p					M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
中等加工		DNMG 150404E-PC4	0.4	0.08-0.22	0.40-3.9	●		▲	▲							●	●		
		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						●	●	●						●
		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										●	●	●		

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 负型 90° (S)

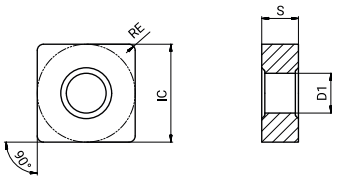


尺寸 (mm)			
型号	IC	S	D1
SN_1204_	12.7	4.76	5.16
SN_1506_	15.875	6.35	6.35
SN_1906_	19.05	6.35	7.94

				符号说明		● 良好工况					⬢ 一般工况					✱ 恶劣工况			
				推荐使用工况		●	●	●	⬢	✱	●	⬢	⬢	⬢	●	⬢	✱	⬢	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		p					M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	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						●	●	●						●
		120412E-MB2	1.2	0.15-0.45	0.78-3.2						●	●	●						●
轻切削		SNMG 120404E-SL3	0.4	0.12-0.25	0.60-3.0								●						●
		120408E-SL3	0.8	0.15-0.30	0.80-3.0								●						●
		120412E-SL3	1.2	0.18-0.35	1.00-3.0								●						●
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 120404-M3T	0.4	0.20-0.40	1.0-4.0	●													
		120408-M3T	0.8	0.20-0.40	1.0-4.0	●													
		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						●	●	●						

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 负型 90° (S)

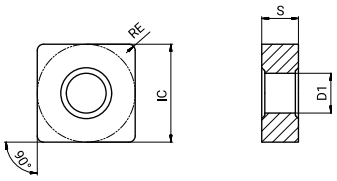


尺寸 (mm)			
型号	IC	S	D1
SN_0903_	9.525	3.18	3.81
SN_1204_	12.7	4.76	5.16
SN_1506_	15.875	6.35	6.35
SN_1906_	19.05	6.35	7.94

刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		p				M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
		符号说明				● 良好工况					◖◗ 一般工况					✱ 恶劣工况			
		推荐使用工况				●	●	●	◖◗	✱	●	◖◗	◖◗	◖◗	●	◖◗	✱	◖◗	●
中等加工		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		●	▲	▲	●									

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 负型 90° (S)

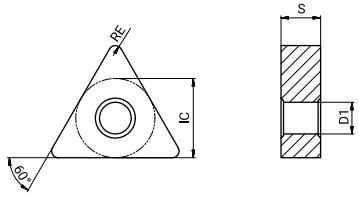


尺寸 (mm)			
型号	IC	S	D1
SN_1204_	12.7	4.76	5.16
SN_1506_	15.875	6.35	6.35
SN_1906_	19.05	6.35	7.94
SN_2507_	25.4	7.94	9.12
SN_2509_	25.4	9.52	9.12
SN_3109_	31.75	9.52	9.45

				符号说明		● 良好工况					⬢ 一般工况				✱ 恶劣工况				
				推荐使用工况		●	●	●	⬢	✱	●	⬢	⬢	⬢	●	⬢	✱	⬢	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		p					M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	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 120408E-PD8	0.8	0.16-0.32	1.44-5.1			▲	▲	●									
		120412E-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-5.1			▲	▲	●									
		150612E-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-6.4			▲	▲	●									
		150616E-PD8	1.6	0.32-0.64	2.88-6.4		●	▲	▲	●									
		190612E-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-7.6			▲	▲	●									
		190616E-PD8	1.6	0.32-0.64	2.88-7.6		●	▲	▲	●									
		190624E-PD8	2.4	0.48-0.96	4.32-7.6		●	▲	▲	●									
		250724E-PD8	2.4	0.48-0.96	4.32-10.2			▲	▲	●									
		250924E-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				▲	●									

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 负型 60° (T)

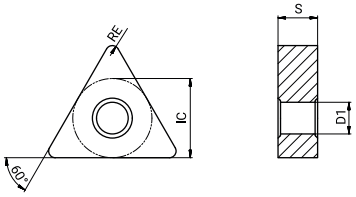


尺寸 (mm)			
型号	IC	S	D1
TN_1103_	6.35	3.18	2.26
TN_1604_	9.525	4.76	3.81
TN_2204_	12.7	4.76	5.16

					符号说明		● 良好工况					◐ 一般工况					✱ 恶劣工况				
					推荐使用工况		●	●	●	◐	✱	●	◐	◐	◐	●	●	✱	◐	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数			p					M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)		AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	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-SC1	0.4	0.07-0.18	0.20-0.8									●						
		160408E-SC1	0.8	0.10-0.25	0.20-0.8									●						
		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							●	●	●						●
轻切削		TNMG 160404E-SL3	0.4	0.12-0.25	0.60-3.0									●						●
		160408E-SL3	0.8	0.15-0.30	0.80-3.0									●						●
		160412E-SL3	1.2	0.18-0.30	1.00-3.0									●						●
半精加工		TNMG 160404R-M1T	0.4	0.10-0.30	0.10-0.30		●													
		160404L-M1T	0.4	0.10-0.30	0.10-0.30		●													
		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-M2T	0.4	0.10-0.30	0.70-3.5		●													
		160404L-M2T	0.4	0.10-0.30	0.70-3.5		●													
		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							●	●	●						●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 负型 60° (T)

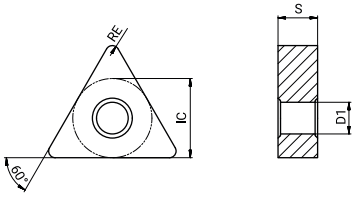


尺寸 (mm)			
型号	IC	S	D1
TN_1103_	6.35	3.18	2.26
TN_1604_	9.525	4.76	3.81
TN_2204_	12.7	4.76	5.16

				符号说明		● 良好工况					◐ 一般工况				✱ 恶劣工况				
				推荐使用工况		●	●	●	◐	✱	●	◐	◐	◐	●	●	✱	◐	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		p					M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	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											●	●		
		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		●	▲	▲	●									

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 负型 60° (T)

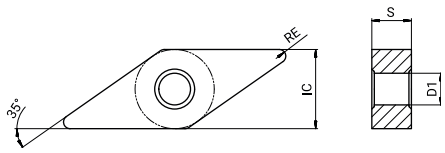


尺寸 (mm)			
型号	IC	S	D1
TN_1103_	6.35	3.18	2.26
TN_1604_	9.525	4.76	3.81
TN_2204_	12.7	4.76	5.16

符号说明						● 良好工况									◐ 一般工况					✱ 恶劣工况						
推荐使用工况						●	●	●	◐	✱	●	◐	◐	◐	●	●	✱	◐	●						
刀片 有方向的刀片图示为左手 (L)		型号	RE (mm)	推荐参数		p					M				K			N	S						
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S							
粗加工		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		TNMM160408E-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 160401FP-UF	0.1	0.03-0.11	0.3-2.5									●											
		160402FP-UF	0.2	0.03-0.11	0.3-2.5									●											
		160404FP-UF	0.4	0.03-0.11	0.3-2.5									●											
		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									●											

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 负型 35° (V)

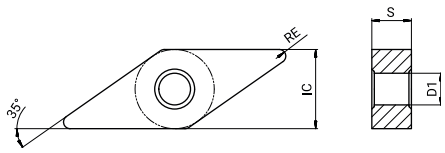


尺寸 (mm)			
型号	IC	S	D1
VN_1604_	9.525	4.76	3.81

刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		符号说明	● 良好工况					◐ 一般工况				✱ 恶劣工况				
						推荐使用工况	●	●	●	◐	✱	●	◐	◐	◐	●	●	✱	◐	●
							p					M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)		AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	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-SC1	0.4	0.10-0.25	0.20-0.8									●						
		160408E-SC1	0.8	0.15-0.30	0.20-0.8									●						
		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							●	●	●						●
轻切削		VNMG 160404E-SL3	0.4	0.10-0.20	0.60-2.5									●						●
		160408E-SL3	0.8	0.12-0.25	0.80-2.5									●						●
仿型加工		VNMG 160404E-BS	0.4	0.08-0.20	0.20-2.0		●	●												
		160408E-BS	0.8	0.08-0.20	0.20-2.0		●	●												
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		●		▲	▲										

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 负型 35° (V)



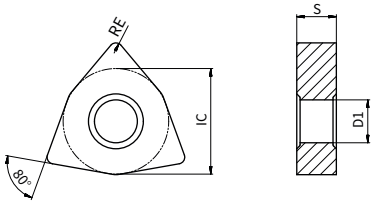
尺寸 (mm)			
型号	IC	S	D1
VN_1604_	9.525	4.76	3.81

符号说明	● 良好工况					◐ 一般工况				✱ 恶劣工况				
推荐使用工况	●	●	●	◐	✱	●	◐	◐	◐	●	●	✱	◐	●

刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		p					M				K				N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
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 160404-M3T	0.4	0.20-0.40	1.0-4.0	●													
		160408-M3T	0.8	0.20-0.40	1.0-4.0	●													
		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											●	●		
精加工		VNGG 160401FP-UF	0.1	0.02-0.1	0.5-2.0									●					
		160402FP-UF	0.2	0.02-0.1	0.5-2.0									●					
		160404FP-UF	0.4	0.02-0.1	0.5-2.0									●					

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 负型 80° (W)

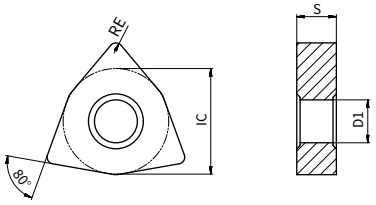


尺寸 (mm)			
型号	IC	S	D1
WN_0604_	9.525	4.76	3.81
WN_0804_	12.7	4.76	5.16

				符号说明		● 良好工况					⬢ 一般工况				✱ 恶劣工况				
				推荐使用工况		●	●	●	⬢	✱	●	⬢	⬢	⬢	●	⬢	✱	⬢	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		p					M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
精加工		WNMG 080404-F1T	0.4	0.05-0.15	0.50-2.5	●													
		080408-F1T	0.8	0.05-0.15	0.50-2.5	●													
		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-SC1	0.4	0.10-0.25	0.20-0.8								●						
		080408E-SC1	0.8	0.15-0.30	0.20-0.8								●						
		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						●	●							●
轻切削		WNMG 060404E-SL3	0.4	0.12-0.25	0.60-2.5								●						●
		060408E-SL3	0.8	0.15-0.25	0.80-2.5								●						●
		080404E-SL3	0.4	0.12-0.25	0.60-3.0								●						●
		080408E-SL3	0.8	0.15-0.25	0.80-3.0								●						●
		080412E-SL3	1.2	0.18-0.30	1.00-3.0								●						●
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	●		▲	▲										

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 负型 80° (W)

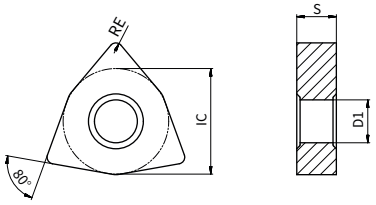


尺寸 (mm)			
型号	IC	S	D1
WN_0604_	9.525	4.76	3.81
WN_0804_	12.7	4.76	5.16

				符号说明	● 良好工况					◐ 一般工况				✱ 恶劣工况				
				推荐使用工况	●	●	●	◐	✱	●	◐	◐	◐	●	✱	✱	◐	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数	p					M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
中等加工		WNMG 080404R-PL5	0.4	0.20-0.50	0.40-4.0				▲									
		080404L-PL5	0.4	0.20-0.50	0.40-4.0				▲									
		080408R-PL5	0.8	0.20-0.50	0.40-5.0				▲				●					
		080408L-PL5	0.8	0.20-0.50	0.40-5.0				▲				●					
		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 080404-M3T	0.4	0.20-0.40	1.0-4.0	●												
		080408-M3T	0.8	0.20-0.40	1.0-4.0	●												
		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						●	●	●					
		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	●	●	▲	▲							●	●		

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 负型 80° (W)

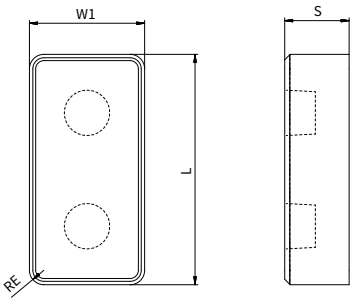


尺寸 (mm)			
型号	IC	S	D1
WN_0604_	9.525	4.76	3.81
WN_0804_	12.7	4.76	5.16

				符号说明	● 良好工况					◐ 一般工况				✱ 恶劣工况				
				推荐使用工况	●	●	●	◐	✱	●	◐	◐	◐	●	✱	✱	◐	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数			p				M				K		N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
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											●	●		

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 负型 90° (L)



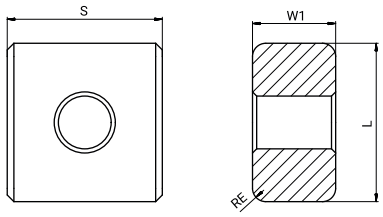
尺寸 (mm)			
型号	L	S	W1
LN_5014_	50.8	14.2	25.4

刀片		型号	RE (mm)	符号说明		● 良好工况			◐ 一般工况				◔ 恶劣工况				
				推荐使用工况		●	●	◐	◔	●	◐	◐	◐	●	●	◔	◐	●
				推荐参数		p				M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
重粗加工		LNMX 501432S-HE	3.2	0.70-1.6	6.0-40.0				●									

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 负型 90° (L)

火车轮修复

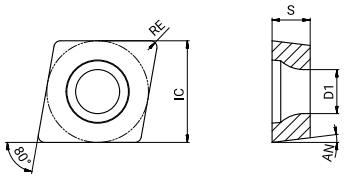


尺寸 (mm)			
型号	L	S	W1
LN_1919_	19.05	19.05	10
LN_3019_	30	30	12

				符号说明		● 良好工况				◐ 一般工况				✱ 恶劣工况				
				推荐使用工况		●	●	◐	✱	●	◐	◐	◐	●	●	✱	◐	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		p				M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
精加工		**LNMX 191940-AS**	4.0	0.7-1.2	2.0-10.0													
中等加工		**LNMX 191940-AM**	4.0	0.7-1.2	2.0-10.0	●												
		LNMX 301940-AM	4.0	0.7-1.2	2.0-20.0													
粗加工		**LNMX 301940-AR**	4.0	0.7-1.2	2.0-20.0													

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 正型 80° (C)

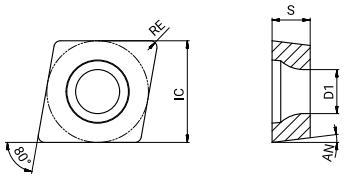


尺寸 (mm)				
型号	IC	S	D1	AN
CC_0602_	6.35	2.38	2.8	7°
CC_09T3_	9.525	3.97	4.4	7°

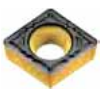
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		p				M				K			N	S
		符号说明				● 良好工况				◐ 一般工况				✱ 恶劣工况				
		推荐使用工况				●	●	●	◐	✱	●	◐	◐	◐	●	●	✱	◐	●
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
精加工		CCGT 060201FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0									●					
		060202FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0									●					
		060204FP-LF	0.4	0.05-0.2	0.35-3.0									●					
		09T301FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0									●					
		09T302FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0									●					
		09T304FP-LF	0.4	0.05-0.2	0.35-3.0									●					
		CCGT 060201FP-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									●					
		060202FP-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4									●					
		060204FP-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-1.4									●					
		09T301FP-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4									●					
		09T302FP-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4									●					
		09T304FP-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-2.4									●					
		CCGT 060201F-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									▲					
		060202F-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4									▲					
		060204F-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-1.4									▲					
		09T301F-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4									▲					
		09T302F-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4									▲					
		09T304F-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-2.4									▲					
		09T308F-UF	0.8	0.03-0.25	0.10-2.4									▲					
		CCGT 060201E-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									●					●
		060202E-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4									●					●
		060204E-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-1.4									●					●
		09T301E-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4									●					●
		09T302E-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4									●					●
		09T304E-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-2.4									●					●
		09T308E-UF	0.8	0.03-0.25	0.10-2.4									●					●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 正型 80° (C)

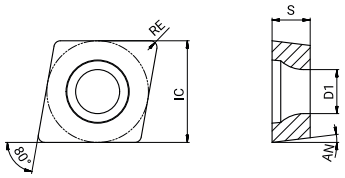


尺寸 (mm)				
型号	IC	S	D1	AN
CC_0602_	6.35	2.38	2.8	7°
CC_09T3_	9.525	3.97	4.4	7°
CC_1204_	12.7	4.76	5.5	7°
CP_0802_	7.94	2.38	3.4	11°
CP_0903_	9.525	3.18	4.4	11°

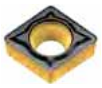
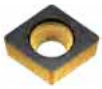
刀片		型号	RE (mm)	符号说明		● 良好工况					◐ 一般工况				✱ 恶劣工况				
				推荐使用工况		●	●	●	◐	✱	●	◐	◐	◐	●	●	✱	◐	●
				推荐参数		p					M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
半精加工		CCGT 060204F-NC2	0.4	0.05-0.20	0.32-2.9													●	
		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 060202-F1T	0.2	0.05-0.15	0.3-1.5	●													
		060204-F1T	0.4	0.05-0.15	0.3-1.5	●													
		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	●		▲	▲		●	●	●						
		CPMT 080202E-PB1	0.2	0.02-0.07	0.15-2.0	●													
		080204E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-2.0	●													
		090302E-PB1	0.2	0.02-0.07	0.15-2.4	●													
		090304E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-2.4	●			▲										
		090308E-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	●		▲	▲		●	●	●						●
		CPMT 090304E-PC2	0.4	0.05-0.15	0.35-2.9	●													
		090308E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-2.9	●													

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 正型 80° (C)

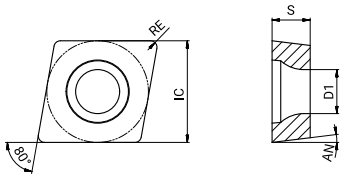


尺寸 (mm)				
型号	IC	S	D1	AN
CC_0301_	3.5	1.4	2.0	7°
CC_0602_	6.35	2.38	2.8	7°
CC_09T3_	9.525	3.97	4.4	7°
CC_1204_	12.7	4.76	5.5	7°

					符号说明	● 良好工况					◐ 一般工况				✱ 恶劣工况				
					推荐使用工况	●	●	●	◐	✱	●	◐	◐	◐	●	●	✱	◐	●
刀片 有方向的刀片 图示为左手 (L)		型号	RE (mm)	推荐参数		p					M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
半精加工		CCMT 09T304E-M2T	0.4	0.10-0.25	0.70-3.5	●													
		09T308E-M2T	0.8	0.10-0.25	0.70-3.5	●													
		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									●					
		0301005FR-F	<0.05	0.01-0.05	0.1-0.3									●					
		0301005FL-F	<0.05	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									●					

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 正型 80° (C)

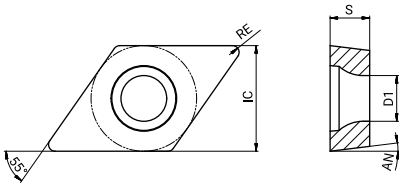


尺寸 (mm)				
型号	IC	S	D1	AN
CC_0401_	4.3	1.8	2.3	7°
CC_0602_	6.35	2.38	2.8	7°
CC_09T3_	9.525	3.97	4.4	7°

刀片 有方向的刀片 图示为左手 (L)		型号	RE (mm)	符号说明		● 良好工况				◐ 一般工况				✱ 恶劣工况				
				推荐使用工况		●	●	●	◐	✱	●	◐	◐	◐	●	●	✱	◐	●
				推荐参数		p					M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
精加工		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									●					
		0401005FR-F	<0.05	0.01-0.06	0.1-0.4									●					
		0401005FL-F	<0.05	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									●					
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									●					
		0602005FR-M	<0.05	0.02-0.10	0.5-2.5									●					
		0602005FL-M	<0.05	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									●					
		09T3005FR-M	<0.05	0.02-0.10	0.5-4.0									●					
		09T3005FL-M	<0.05	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									●					

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 正型 55° (D)

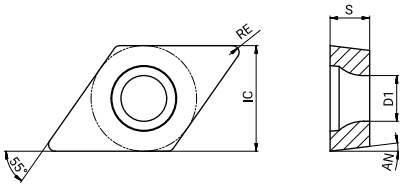


尺寸 (mm)				
型号	IC	S	D1	AN
DC_0702_	6.35	2.38	2.8	7°
DC_11T3_	9.525	3.97	4.4	7°

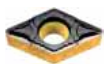
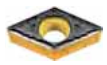
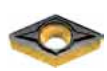
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		p				M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
		符号说明				● 良好工况					◖◗ 一般工况				✱ 恶劣工况				
		推荐使用工况				●	●	●	◖◗	✱	●	◖◗	◖◗	◖◗	●	●	✱	◖◗	●
精加工		DCGT 0702005FP-LF	<0.05	0.05-0.15	0.35-3.0									●					
		070201FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0									●					
		070202FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0									●					
		070204FP-LF	0.4	0.05-0.2	0.35-3.0									●					
		11T301FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0									●					
		11T302FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0									●					
		11T304FP-LF	0.4	0.05-0.2	0.35-3.0									●					
		DCGT 0702005FP-UF	<0.05	0.02-0.15	0.10-1.4									●					
		070201FP-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									●					
		070202FP-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4									●					
		070204FP-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-1.4									●					
		11T301FP-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4									●					
		11T302FP-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4									●					
		11T304FP-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-2.4									●					
		DCGT 0702005F-UF	<0.05	0.02-0.15	0.10-1.4									▲					
		070201F-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									▲					
		070202F-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4									▲					
		070204F-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-1.4									▲					
		11T301F-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4									▲					
		11T302F-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4									▲					
		11T304F-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-2.4									▲					
		DCGT 070201E-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									●					●
		070202E-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4									●					●
		070204E-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-1.4									●					●
		11T301E-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4									●					●
		11T302E-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4									●					●
		11T304E-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-2.4									●					●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 正型 55° (D)

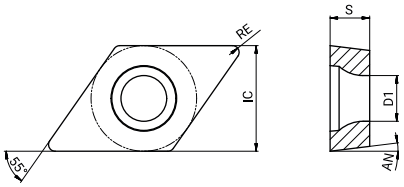


尺寸 (mm)				
型号	IC	S	D1	AN
DC_0702_	6.35	2.38	2.8	7°
DC_11T3_	9.525	3.97	4.4	7°

刀片		型号	RE (mm)	符号说明		● 良好工况					◐ 一般工况				✱ 恶劣工况				
				推荐使用工况		●	●	●	◐	✱	●	◐	◐	◐	●	●	✱	◐	●
				推荐参数		p					M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
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		DCMT070202-F1T	0.2	0.07-0.20	0.40-1.5	●													
		070204-F1T	0.4	0.07-0.20	0.40-1.5	●													
		11T302-F1T	0.2	0.07-0.20	0.40-1.5	●													
		11T304-F1T	0.4	0.10-0.25	0.60-1.5	●													
		11T308-F1T	0.8	0.10-0.25	0.60-1.5	●													
		DCMT070202E-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		DCMT070204E-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	●		▲	▲		●	●	●						●
		DCMT11T304-M2T	0.4	0.10-0.25	0.50-3.0	●													
		11T308-M2T	0.8	0.10-0.25	0.50-3.0	●													
中等加工		DCMT070204E-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		●	▲	▲	●						●	●		

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 正型 55° (D)

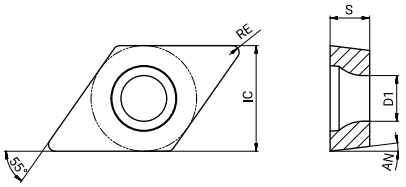


尺寸 (mm)				
型号	IC	S	D1	AN
DC_0702_	6.35	2.38	2.8	7°
DC_11T3_	9.525	3.97	4.4	7°

刀片 有方向的刀片 图示为左手 (L)		型号	RE (mm)	推荐参数		p				M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
		符号说明				● 良好工况					◐ 一般工况					✱ 恶劣工况			
		推荐使用工况				●	●	●	◐	✱	●	◐	◐	◐	●	●	✱	◐	●
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									●					
		0702005FR-F	<0.05	0.02-0.18	0.1-0.4									●					
		0702005FL-F	<0.05	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									●					
		11T3005FR-F	<0.05	0.02-0.20	0.1-0.4									●					
		11T3005FL-F	<0.05	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									●					

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 正型 55° (D)



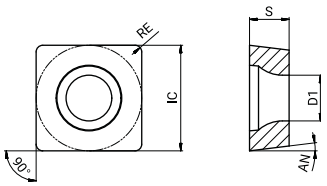
尺寸 (mm)				
型号	IC	S	D1	AN
DC_0702_	6.35	2.38	2.8	7°
DC_11T3_	9.525	3.97	4.4	7°

符号说明	● 良好工况					◐ 一般工况				✱ 恶劣工况				
推荐使用工况	●	●	●	◐	✱	●	◐	◐	◐	●	●	✱	◐	●

刀片 有方向的刀片 图示为左手 (L)		型号	RE (mm)	推荐参数		p				M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	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									●					
		0702005FR-M	<0.05	0.01-0.08	0.5-2.8									●					
		0702005FL-M	<0.05	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									●					
		11T3005FR-M	<0.05	0.01-0.10	0.5-4.0									●					
		11T3005FL-M	<0.05	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									●					

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 正型 90° (S)

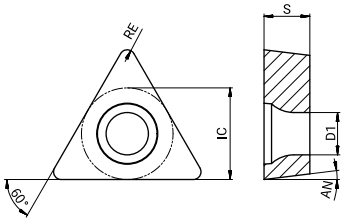


尺寸 (mm)				
型号	IC	S	D1	AN
SC_09T3_	9.525	3.97	4.4	7°
SC_1204_	12.7	4.76	5.5	7°
SC_3809_	38.1	9.525	9.8	7°

刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		p				M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
		符号说明				● 良好工况					◖◗ 一般工况					✱ 恶劣工况			
		推荐使用工况				●	●	●	◖◗	✱	●	◖◗	◖◗	◖◗	●	●	✱	◖◗	●
半精加工		SCGT 09T308F-NC2	0.8	0.10-0.40	0.64-4.3													●	
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		●	▲	▲		●	●	●						●
		SCMT 09T304-M2T	0.4	0.10-0.25	0.70-3.5	●													
		09T308-M2T	0.8	0.10-0.25	0.70-3.5	●													
中等加工		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			▲	▲	●						●	●		
		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											●	●		
		120412E-KD5	1.2	0.30-0.66	1.20-6.4										●	●	●		
粗加工		SCMT 380932S-HT	3.2	0.70-1.40	4.0-18.0					●									

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 正型 60° (T)

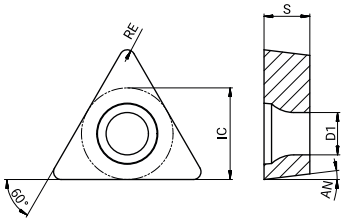


尺寸 (mm)				
型号	IC	S	D1	AN
TC_1102_	6.35	2.38	2.8	7°
TC_16T3_	9.525	3.97	4.4	7°

			符号说明		● 良好工况					◐ 一般工况				✱ 恶劣工况				
			推荐使用工况		●	●	●	◐	✱	●	◐	◐	◐	●	●	✱	◐	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		p				M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
精加工		TCGT 110201FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0									●				
		110202FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0									●				
		110204FP-LF	0.4	0.05-0.2	0.35-3.0									●				
		16T304FP-LF	0.4	0.05-0.2	0.35-3.0									●				
		TCGT 110201FP-UF	<0.1	0.02-0.15	0.10-2.4									●				
		110202FP-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-2.4									●				
		110204FP-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-2.4									●				
		16T304FP-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-2.4									●				
		TCGT 110201F-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4									▲				
		110202F-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-2.4									▲				
		110204F-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-2.4									▲				
		16T304F-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-2.4									▲				
		TCGT 110201E-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4									●				●
		110202E-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-2.4									●				●
		110204E-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-2.4									●				●
		16T304E-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-2.4									●				●
半精加工		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												●	

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 正型 60° (T)



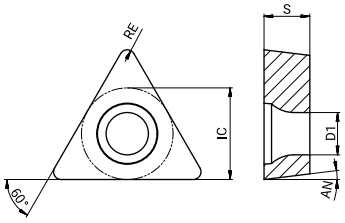
尺寸 (mm)				
型号	IC	S	D1	AN
TCMT_0902_	5.56	2.38	2.5	7°
TC_1102_	6.35	2.38	2.8	7°
TC_16T3_	9.525	3.97	4.4	7°

尺寸 (mm)				
型号	IC	S	D1	AN
TPMT_0902_	5.56	2.38	2.5	11°
TPMT_1103_	6.35	3.18	3.4	11°
TPMT_1603_	9.525	3.18	4.4	11°

符号说明						● 良好工况									⬢ 一般工况				✱ 恶劣工况				
推荐使用工况						●	●	●	⬢	✱	●	⬢	⬢	⬢	●	●	✱	⬢	●				
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		p					M				K			N	S				
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S				
精加工		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	●		▲	▲		●	●	●										
		TPMT 090202E-PB1	0.2	0.02-0.07	0.15-1.9	●																	
		090204E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-1.9	●																	
		090208E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-1.9	●																	
		110302E-PB1	0.2	0.02-0.07	0.15-2.2	●																	
		110304E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-2.2	●																	
		110308E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-2.2	●																	
		160304E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-3.3	●																	
		160308E-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	●		▲	▲		●	●	●										
		160304E-PC2	0.4	0.10-0.25	0.60-2.0	●					●	●	●										
		160308E-PC2	0.8	0.10-0.25	0.60-2.0	●					●	●	●										

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 正型 60° (T)

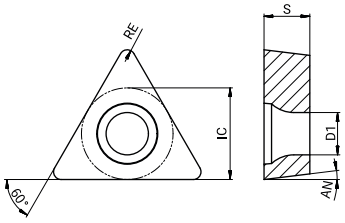


尺寸 (mm)				
型号	IC	S	D1	AN
TBET_0601_	3.97	1.59	2.3	5°
TCMT_0902_	5.56	2.38	2.5	7°
TC_1102_	6.35	2.38	2.8	7°
TC_16T3_	9.525	3.97	4.4	7°

					符号说明	● 良好工况					◐ 一般工况				✱ 恶劣工况				
					推荐使用工况	●	●	●	◐	✱	●	◐	◐	◐	●	●	✱	◐	●
刀片 有方向的刀片 图示为左手 (L)		型号	RE (mm)	推荐参数		p					M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
半精加工		TCMT 110204-M2T	0.4	0.10-0.25	0.60-2.0	●													
		110208-M2T	0.8	0.10-0.25	0.60-2.0	●													
		16T304-M2T	0.4	0.06-0.18	0.40-2.9	●													
		16T308-M2T	0.8	0.12-0.36	0.80-2.9	●													
中等加工		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											●	●		
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									●					
		0601005FR-F	<0.05	0.03-0.08	0.1-0.5									●					
		0601005FL-F	<0.05	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									●					

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 正型 60° (T)

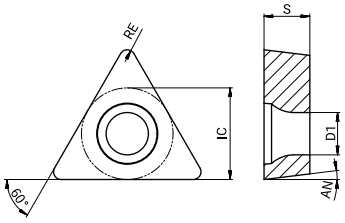


尺寸 (mm)				
型号	IC	S	D1	AN
TPEH_0802_	4.76	2.38	2.3	11°
TPEH_0902_	5.56	2.38	3.0	11°
TCET_1102_	6.35	2.41	2.8	11°

刀片 有方向的刀片 图示为左手 (L)		型号	RE (mm)	推荐参数		p				M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
		符号说明				● 良好工况					◐ 一般工况				✱ 恶劣工况				
		推荐使用工况				●	●	●	◐	✱	●	◐	◐	◐	●	●	✱	◐	●
精加工		TCET 110201FR-F	<0.1	0.03-0.13	0.10-0.80									●					
		110201FL-F	<0.1	0.03-0.13	0.10-0.80									●					
		110202FR-F	<0.2	0.03-0.13	0.10-0.80									●					
		110202FL-F	<0.2	0.03-0.13	0.10-0.80									●					
		110204FR-F	<0.4	0.03-0.13	0.10-0.80									●					
		110204FL-F	<0.4	0.03-0.13	0.10-0.80									●					
		110208FR-F	<0.8	0.03-0.13	0.10-0.80									●					
		110208FL-F	<0.8	0.03-0.13	0.10-0.80									●					
		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									●					

●: 标准库存品 ▲: 目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 正型 60° (T)

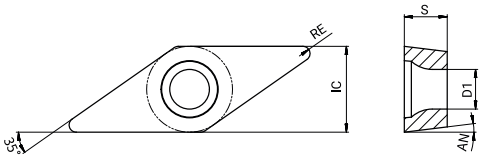


尺寸 (mm)				
型号	IC	S	D1	AN
TCET_0802_	4.76	2.38	2.3	7°
TCET_1103_	6.35	3.18	2.8	7°
TPEH_1103_	6.35	3.18	3.3	11°

刀片 有方向的刀片 图示为左手 (L)		型号	RE (mm)	推荐参数		p				M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
		符号说明				● 良好工况					◐ 一般工况				✱ 恶劣工况				
		推荐使用工况				●	●	●	◐	✱	●	◐	◐	◐	●	●	✱	◐	●
精加工		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									●					

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 正型 35° (V)

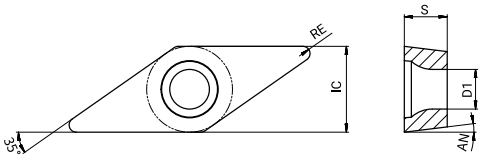


尺寸 (mm)				
型号	IC	S	D1	AN
VB_1103_	6.35	3.18	2.8	5°
VB_1604_	9.52	4.76	4.4	5°
VC_1103_	6.35	3.18	2.8	7°
VP_1103_	6.35	3.18	2.8	11°

刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		符号说明	● 良好工况					◐ 一般工况				✱ 恶劣工况				
						推荐使用工况	●	●	●	◐	✱	●	◐	◐	◐	●	●	✱	◐	●
							p					M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)		AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
精加工		VBGT 1103005FP-LF	<0.05	0.05-0.2	0.35-3.0										●					
		110301FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0										●					
		110302FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0										●					
		110304FP-LF	0.4	0.05-0.2	0.35-3.0										●					
		160401FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0										●					
		160402FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0										●					
		VCGT 1103005FP-LF	<0.05	0.05-0.2	0.35-3.0										●					
		110301FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0										●					
		110302FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0										●					
		110304FP-LF	0.4	0.05-0.2	0.35-3.0										●					
		VPGT 1103005FP-LF	<0.05	0.05-0.2	0.35-3.0										●					
		110301FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0										●					
		110302FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0										●					
		VBGT 110301FP-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4										●					
		110302FP-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4										●					
		110304FP-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-1.4										●					
		160401FP-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4										●					
		160402FP-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4										●					
		VBGT 110301F-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4										▲					
		110302F-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4										▲					
		110304F-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-1.4										▲					
		160401F-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4										▲					
		160402F-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4										▲					
		VBGT 110301E-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4										●					●
		110302E-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4										●					●
		110304E-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-1.4										●					●
		160401E-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4										●					●
		160402E-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4										●					●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 正型 35° (V)

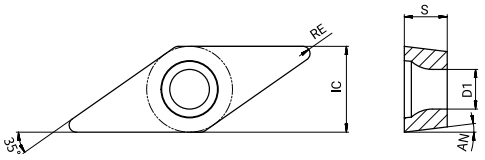


尺寸 (mm)				
型号	IC	S	D1	AN
VB_1103_	6.35	3.18	2.8	5°
VB_1604_	9.52	4.76	4.4	5°
VC_1103_	6.35	3.18	2.8	7°
VC_1604_	9.525	4.76	4.4	7°
VC_2205_	12.7	5.56	5.5	7°
VP_1103_	6.35	3.18	2.8	11°
VP_2205_	12.7	5.56	5.5	11°

			符号说明		● 良好工况					◐ 一般工况				✱ 恶劣工况				
			推荐使用工况		●	●	●	◐	✱	●	◐	◐	◐	●	●	✱	◐	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		p				M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
精加工		VCGT 1103005FP-UF	<0.05	0.02-0.15	0.10-1.4									●					
		110301FP-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									●					
		110302FP-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4									●					
		110304FP-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-1.4									●					
		VCGT 1103005F-UF	<0.05	0.02-0.15	0.10-1.4									▲					
		110301F-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									▲					
		110302F-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4									▲					
		110304F-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-1.4									▲					
		VCGT 110301E-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									●					●
		110302E-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4									●					●
		110304E-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-1.4									●					●
		VPGT 110301FP-UF	0.1	0.02-0.15	0.1-1.4									●					
		110302FP-UF	0.2	0.02-0.15	0.2-1.4									●					
		VPGT 110301F-UF	0.1	0.02-0.15	0.1-1.4									▲					
		110302F-UF	0.2	0.02-0.15	0.2-1.4									▲					
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													●	
仿型加工		VBMT 110302E-BS	0.2	0.10-0.32	0.70-2.1	●	●												
		110304E-BS	0.4	0.05-0.16	0.35-3.1	●	●												
		110308E-BS	0.8	0.10-0.32	0.70-3.1	●	●												
		160404E-BS	0.4	0.06-0.18	0.40-3.3	●	●												
		160408E-BS	0.8	0.12-0.36	0.80-3.3	●	●												
		160412E-BS	1.2	0.18-0.54	1.20-3.3	●	●												

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 正型 35° (V)

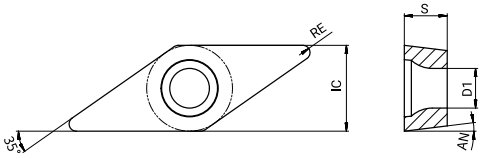


尺寸 (mm)				
型号	IC	S	D1	AN
VB_1103_	6.35	3.18	2.8	5°
VB_1604_	9.52	4.76	4.4	5°
VC_1103_	6.35	3.18	2.8	7°
VC_1604_	9.525	4.76	4.4	7°

符号说明						● 良好工况									⬢ 一般工况				✱ 恶劣工况				
推荐使用工况						●	●	●	⬢	✱	●	⬢	⬢	⬢	●	●	✱	⬢	●				
刀片 有方向的刀片 图示为左手 (L)		型号	RE (mm)	推荐参数		p					M				K			N	S				
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S				
精加工		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			▲	▲		●	●	●										
中等加工		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									●									
		1103005FR-F	<0.05	0.01-0.18	0.1-0.3									●									
		1103005FL-F	<0.05	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									●									

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 正型 35° (V)

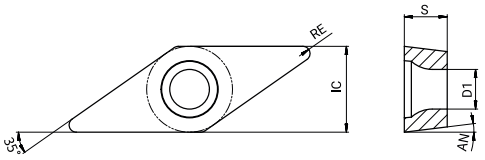


尺寸 (mm)				
型号	IC	S	D1	AN
VB_1103_	6.35	3.18	2.8	5°
VC_1103_	6.35	3.18	2.8	7°
VP_0802_	4.76	2.38	2.3	11°

符号说明						● 良好工况											◐ 一般工况											✱ 恶劣工况					
推荐使用工况						●					◐						◐					●					✱			◐			●
刀片 有方向的刀片 图示为左手 (L)		型号	RE (mm)	推荐参数		p					M					K					N	S										
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S														
低进给		VBET 1103005FR-M	<0.05	0.01-0.06	0.2-2.0									●																		
		1103005FL-M	<0.05	0.01-0.06	0.2-2.0									●																		
		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									●																		
精加工		VCET 1103005FR-F	<0.05	0.01-0.18	0.1-0.3									●																		
		1103005FL-F	<0.05	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									●																		
		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									●																		

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 正型 35° (V)

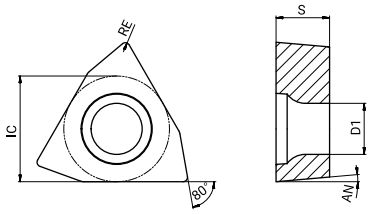


尺寸 (mm)				
型号	IC	S	D1	AN
VB_1103_	6.35	3.18	2.8	5°
VB_1604_	9.52	4.76	4.4	5°
VP_0802_	4.76	2.38	2.3	11°
VP_1103_	6.35	3.18	2.8	11°

					符号说明	● 良好工况					◐ 一般工况				✱ 恶劣工况				
					推荐使用工况	●	●	●	◐	✱	●	◐	◐	◐	●	●	✱	◐	●
刀片 有方向的刀片 图示为左手 (L)		型号	RE (mm)	推荐参数		p					M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
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									●					
		1103005FR-Y	<0.05	0.08-0.22	0.5-1.8									●					
		1103005FL-Y	<0.05	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									●					

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 正型 80° (W)

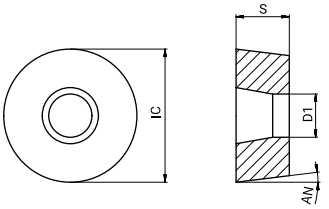


尺寸 (mm)				
型号	IC	S	D1	AN
WB_0601_	3.97	1.59	2.3	5°
WB_0802_	4.76	2.38	2.3	5°

刀片 有方向的刀片 图示为左手 (L)		型号	RE (mm)	推荐参数		符号说明	● 良好工况					◐ 一般工况				✱ 恶劣工况				
						推荐使用工况	●	●	●	◐	✱	●	◐	◐	◐	●	●	✱	◐	●
							p					M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)		AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	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										●					

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

车削刀片 正型圆形 (R)



尺寸 (mm)				
型号	IC	S	D1	AN
RCGT_0803_	3.18	8.0	3.4	7°
RCGT_1003_	3.18	10.0	4.4	7°
RCGT_10T3_	3.97	10.0	4.4	7°
RCMX_1003_	3.18	10.0	3.6	7°
RCMX_1204_	4.76	12.0	4.2	7°

尺寸 (mm)				
型号	IC	S	D1	AN
RCMX_1606_	6.35	16.0	5.2	7°
RCMX_2006_	6.35	20.0	6.5	7°
RCMX_2507_	7.94	25.0	7.2	7°
RCMX_3209_	9.525	32.0	9.6	7°

				符号说明		● 良好工况					◐ 一般工况				✱ 恶劣工况					
				推荐使用工况		●	●	●	◐	✱	●	◐	◐	◐	●	●	✱	◐	●
刀片		型号	RE (mm)	推荐参数		p					M				K			N	S
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
半精加工		**RCGT 0803MOF-NC2**	-	0.10-1.00	0.70-3.3													●	
		1003MOF-NC2	-	0.20-1.30	0.90-4.0													●	
		10T3MOF-NC2	-	0.20-1.30	0.90-4.0													●	
		**RCMX 2006MOS-PD8**	-	0.48-0.90	3.5-9.0			▲	▲										
		2507MOS-PD8	-	0.55-1.20	4.0-12.0			▲	▲										
		3209MOS-PD8	-	0.65-1.50	5.0-15.0			▲	▲										
中等加工		**RCMX 100300S**	-	0.25-0.50	1.5-4.0			▲	▲										
		120400S	-	0.30-0.60	2.5-5.0		●	▲	▲										
		160600S	-	0.40-0.75	3.0-7.0		●	▲	▲										
		200600S	-	0.48-0.90	3.5-9.0		●	▲	▲										
		250700S	-	0.55-1.20	4.0-12.0		●	▲	▲										
		320900S	-	0.65-1.50	5.0-15.0		●	▲	▲										

●: 标准库存品　▲: 目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



PCD/PCBN刀片

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

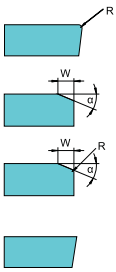
2- 主切削刃形状

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°

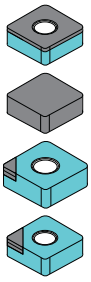
5-CBN 刀片结构形式

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，铸铁加工
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

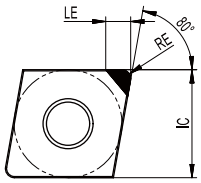
PCBN 刀片加工参数推荐表

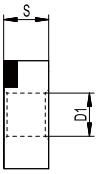
牌 号	工件材料	硬度范围	切削速度 Vc(m/min)	进给 fn(mm/rev)	切削深度 ap(mm)	推荐应用工况
PB30	淬硬钢	HRC58-62	150--250	0.03--0.2	0.05-0.3	连续
PB60	淬硬钢	HRC55-60	50--150	0.03--0.2	0.05-0.5	断续
	铸铁	HB180-220	150--450	0.03--0.3	0.30-0.5	连续 / 断续
	粉末冶金	-	200--500	0.03--0.3	0.10-0.3	连续 / 断续
PB90	淬硬钢	HRC55-60	30--120	0.03--0.2	0.05-0.5	强断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

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

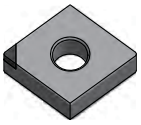
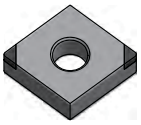
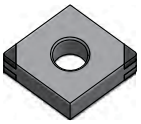
PCBN 刀片 负型 80°（C）





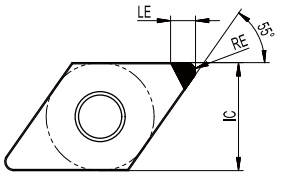
尺寸 (mm)				
型号	IC	S	LE	D1
CN_1204_	12.7	4.76	2.2	5.16

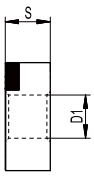
符号说明	●良好工况 ❶一般工况 ✱恶劣工况		
推荐使用工况	●	❶	✱

刀片	型号	RE (mm)	推荐参数		H		K
			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	●	●	●
	120404-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	120408-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	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	●	●	●
	120404-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	120408-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	120412-S01020-SL-2	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	**CNGA 120402-S01020-SL-4**	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	120404-S01020-SL-4	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	120408-S01020-SL-4	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	120412-S01020-SL-4	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

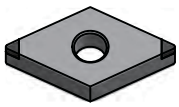
备注：●标准品库存

PCBN 刀片 负型 55°（D）



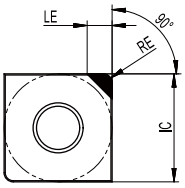


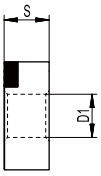
尺寸 (mm)				
型号	IC	S	LE	D1
DN_1504_	12.7	4.76	2.2	5.16
DN_1506_	12.7	6.35	2.2	5.16

			符号说明		●良好工况 ⓗ一般工况 ✱恶劣工况		
			推荐使用工况		●	ⓗ	✱
刀片	型号	RE (mm)	推荐参数		H		K
			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	●	●	●
	150404-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150408-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150412-S01020-SL-1	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150602-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150604-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150608-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	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	●	●	●
	150404-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150408-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150412-S01020-SL-2	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150602-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150604-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150608-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150612-S01020-SL-2	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DNGA 150402-S01020-SL-4	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150404-S01020-SL-4	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150408-S01020-SL-4	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150412-S01020-SL-4	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150602-S01020-SL-4	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150604-S01020-SL-4	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150608-S01020-SL-4	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150612-S01020-SL-4	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

备注：●标准品库存

PCBN 刀片 负型 90°（S）





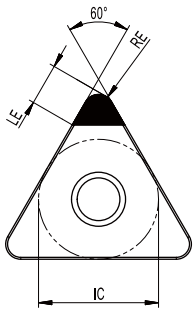
尺寸 (mm)				
型号	IC	S	LE	D1
SN_1204_	12.7	4.76	2.2	5.16

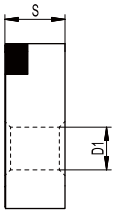
符号说明	●良好工况 ❶一般工况 ❷恶劣工况		
推荐使用工况	●	❶	❷

刀片	型号	RE (mm)	推荐参数		H		K
			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	●	●	●
	120404-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	120408-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	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	●	●	●
	120404-S01020-SL-4	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	120408-S01020-SL-4	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	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	●	●	●
	120404-S01020-SL-8	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	120408-S01020-SL-8	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	120412-S01020-SL-8	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

备注：●标准品库存

PCBN 刀片 负型 60° (T)



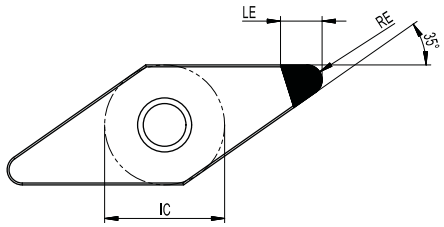


尺寸 (mm)				
型号	IC	S	LE	D1
TN_1604_	9.52	4.76	2.2	3.81

刀片	型号	RE (mm)	符号说明		●良好工况 ⬮一般工况 ✱恶劣工况		
			推荐使用工况		●	⬮	✱
			推荐参数		H		K
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PB30	PB60	PB90
	TNGA 160402-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160404-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160408-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	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	●	●	●
	160404-S01020-SL-3	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160408-S01020-SL-3	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160412-S01020-SL-3	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TNGA 160402-S01020-SL-6	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160404-S01020-SL-6	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160408-S01020-SL-6	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160412-S01020-SL-6	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

备注：●标准品库存

PCBN 刀片 负型 35° (V)



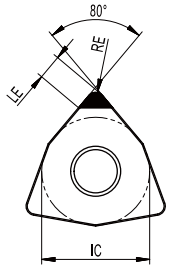
尺寸 (mm)				
型号	IC	S	LE	D1
VN_1604_	9.52	4.76	2.2	3.81

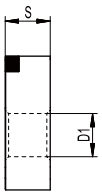
符号说明	●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况		
推荐使用工况	●	◐	✱

刀片	型号	RE (mm)	推荐参数		H		K
			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	●	●	●
	160404-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160408-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	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	●	●	●
	160404-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160408-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160412-S01020-SL-2	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	**VNGA 160402-S01020-SL-4**	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160404-S01020-SL-4	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160408-S01020-SL-4	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160412-S01020-SL-4	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

备注：●标准品库存

PCBN 刀片 负型 80° (W)



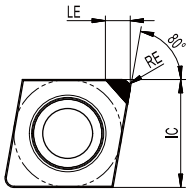


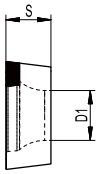
尺寸 (mm)				
型号	IC	S	LE	D1
WN_0804_	12.7	4.76	2.2	5.16

符号说明			●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况		
推荐使用工况			●	◐	✱
刀片	型号	RE (mm)	推荐参数		H		K
			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	●	●	●
	080404-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	080408-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	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	●	●	●
	080404-S01020-SL-3	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	080408-S01020-SL-3	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	080412-S01020-SL-3	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	**WNGA 080402-S01020-SL-6**	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	080404-S01020-SL-6	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	080408-S01020-SL-6	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	080412-S01020-SL-6	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

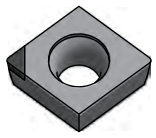
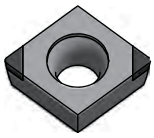
备注：●标准品库存

PCBN 刀片 正型 80° (C)



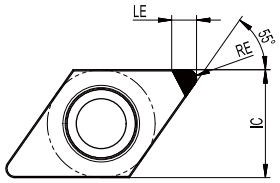


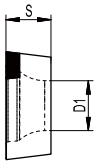
尺寸 (mm)				
型号	IC	S	LE	D1
CC_0602_	6.35	2.38	2.2	2.8
CC_09T3_	9.52	3.97	2.2	4.4
CC_1204_	12.7	4.76	2.2	5.5

			符号说明		●良好工况 ⬮一般工况 ✱恶劣工况		
			推荐使用工况		●	⬮	✱
刀片	型号	RE (mm)	推荐参数		H		K
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PB30	PB60	PB90
	**CCGW 060202-S01020-SL-1**	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	060204-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	060208-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	09T302-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	09T304-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	09T308-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	120402-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	120404-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	120408-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	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	●	●	●
	060204-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	060208-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	09T302-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	09T304-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	09T308-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	120402-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	120404-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	120408-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	120412-S01020-SL-2	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

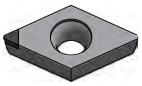
备注：●标准品库存

PCBN 刀片 正型 55° (D)



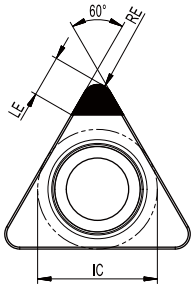


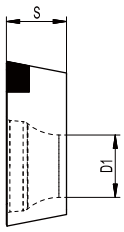
尺寸 (mm)				
型号	IC	S	LE	D1
DC_0702_	6.35	2.38	2.2	2.8
DC_11T3_	9.52	3.97	2.2	4.4

			符号说明		●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况		
			推荐使用工况		●	◐	✱
刀片	型号	RE (mm)	推荐参数		H		K
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PB30	PB60	PB90
	**DCGW 070204-S01020-SL-1**	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	070208-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	11T302-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	11T304-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	11T308-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	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	●	●	●
	070204-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	070208-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	11T302-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	11T304-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	11T308-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	11T312-S01020-SL-2	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

备注：●标准品库存

PCBN 刀片 正型 60° (T)



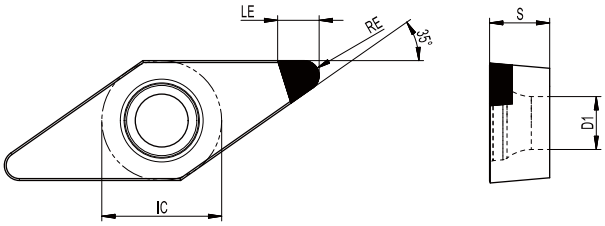


尺寸 (mm)				
型号	IC	S	LE	D1
TP_0802_	4.76	2.38	2.2	2.4
TP_0902_	5.56	2.38	2.2	2.8
TP_1103_	6.35	3.18	2.2	3.3
TP_1604_	9.52	4.76	2.2	4.4

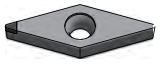
符号说明		● 良好工况 ◐ 一般工况 ✱ 恶劣工况		
推荐使用工况		●	◐	✱
刀片	型号	RE (mm)	推荐参数		H		K
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PB30	PB60	PB90
	TPGW 080202-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	080204-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	090202-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	090204-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	090208-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	110302-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	110304-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160402-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160404-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	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	●	●	●
	080204-S01020-SL-3	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	090202-S01020-SL-3	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	090204-S01020-SL-3	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	090208-S01020-SL-3	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	110302-S01020-SL-3	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	110304-S01020-SL-3	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160402-S01020-SL-3	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160404-S01020-SL-3	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160408-S01020-SL-3	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

备注：● 标准品库存

PCBN 刀片 正型 35° (V)



尺寸 (mm)				
型号	IC	S	LE	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

			符号说明		●良好工况 一般工况 恶劣工况		
			推荐使用工况		●		
刀片	型号	RE (mm)	推荐参数		H		K
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PB30	PB60	PB90
	VBGW 110302-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	110304-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	110308-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160402-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160404-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	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	●	●	●
	110304-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	110308-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160402-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160404-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160408-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VCGW 110302-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	110304-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	110308-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160402-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160404-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	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	●	●	●
	110304-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	110308-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160402-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160404-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160408-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

备注：●标准品库存

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°
07-- 7°
10----10°

5- 刀片刃口形式

CB------ 带断屑槽
WG----- 带修光刃
“-” ----- 不带断屑槽

6- 牌号

PD01---- 细颗粒 PCD
PD10---- 中颗粒 PCD
PD20---- 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

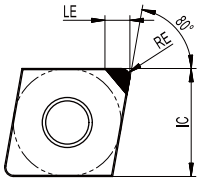
PCD 刀片加工参数推荐表

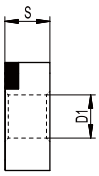
牌 号	工件材料	切削速度 Vc(m/min)	进给 f(mm/rev)	切削深度 ap(mm)	推荐应用工况
PD20	低硅铝（si<12%）	300-4000	0.03-0.2	0.05-0.5	连续 / 断续

牌号应用说明

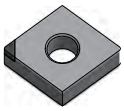
澳克泰 -PCD 刀片牌号 ISO 分组				
组别	材料	ISO	无涂层 PD20	ISO
P	非合金钢 / 合金钢	P01		P01
		P10		P10
		P20		P20
		P30		P30
		P40		P40
		P50		P50
M	不锈钢	M01		M01
		M10		M10
		M20		M20
		M30		M30
		M40		M40
K	铸铁	K01		K01
		K10		K10
		K20		K20
		K30		K30
		K40		K40
		K50		K50
N	铝 / 铝合金	N01	PD20	N01
		N10		N10
		N20		N20
		N30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

PCD 刀片 负型 80° (C)

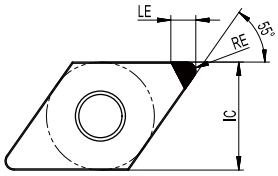


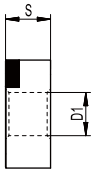


尺寸 (mm)				
型号	IC	S	LE	D1
CN_1204_	12.7	4.76	3.0	5.16

刀片	型号	RE (mm)	符号说明	● 良好工况
			推荐使用工况	●
			推荐参数	N
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PD20
	**CNGA 120402-1-NL-00**	0.2	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120404-1-NL-00	0.4	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120408-1-NL-00	0.8	0.03-0.2	0.05-0.5	●

PCD 刀片 负型 55° (D)



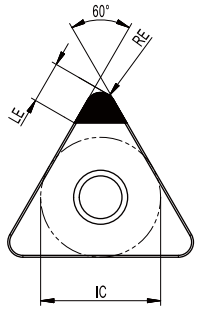


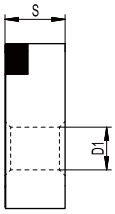
尺寸 (mm)				
型号	IC	S	LE	D1
DN_1504_	12.7	4.76	3.0	5.16

刀片	型号	RE (mm)	符号说明	● 良好工况
			推荐使用工况	●
			推荐参数	N
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PD20
	**DNGA 150402-1-NL-00**	0.2	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	150404-1-NL-00	0.4	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	150408-1-NL-00	0.8	0.03-0.2	0.05-0.5	●

备注：●标准品库存

PCD 刀片 负型 60° (T)

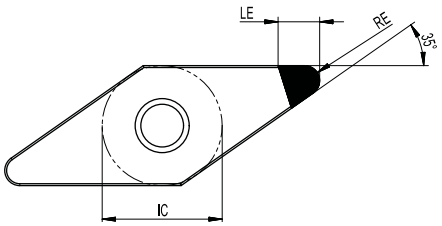


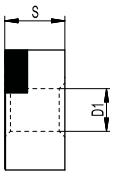


尺寸 (mm)				
型号	IC	S	LE	D1
TN_1604_	9.52	4.76	3.0	3.81

刀片	型号	RE (mm)	符号说明		● 良好工况
			推荐使用工况		●
			推荐参数		N
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PD20
	**TNGA 160402-1-NL-00**	0.2	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160404-1-NL-00	0.4	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160408-1-NL-00	0.8	0.03-0.2	0.05-0.5	●

PCD 刀片 负型 35° (V)



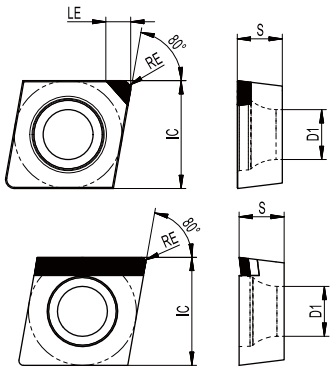


尺寸 (mm)				
型号	IC	S	LE	D1
VN_1604_	9.525	4.76	3.0	3.81

刀片	型号	RE (mm)	符号说明		● 良好工况
			推荐使用工况		●
			推荐参数		N
			进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PD20
	**VNGA 160402-1-NL-00**	0.2	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160404-1-NL-00	0.4	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160408-1-NL-00	0.8	0.03-0.2	0.05-0.5	●

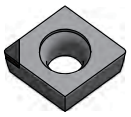
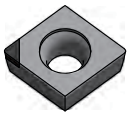
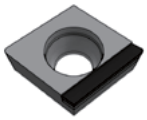
备注：● 标准品库存

PCD 刀片 正型 80° (C)



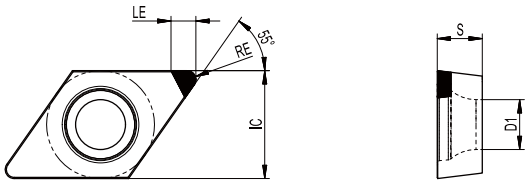
尺寸 (mm)				
型号	IC	S	LE	D1
CC_0602_	6.35	2.38	3.0	2.8
CC_09T3_	9.52	3.97	3.0	4.4
CC_1204_	12.7	4.76	3.0	5.5

符号说明	● 良好工况
推荐使用工况	●

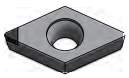
刀片	型号	RE (mm)	前角 (°)	推荐参数		N
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PD20
	CCGW 060202-1-NL-00	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	060204-1-NL-00	0.4	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T302-1-NL-00	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T304-1-NL-00	0.4	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T308-1-NL-00	0.8	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	CCGW 060202-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	060204-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T302-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T304-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T308-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120402-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120404-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120408-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	CCGW 060202L-1-LL-07	0.2	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	060202R-1-LL-07	0.2	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	060204L-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	060204R-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T302L-1-LL-07	0.2	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T302R-1-LL-07	0.2	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T304L-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T304R-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120404L-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120404R-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120408L-1-LL-07	0.8	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120408R-1-LL-07	0.8	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●

备注：● 标准品库存

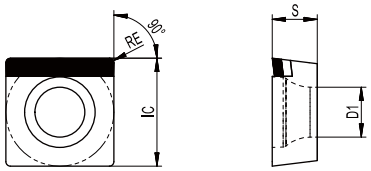
PCD 刀片 正型 55° (D)



尺寸 (mm)				
型号	IC	S	LE	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	RE (mm)	前角 (°)	符号说明		● 良好工况
				推荐使用工况		●
				推荐参数		N
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PD20
	DCGW 070202-1-NL-00	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	070204-1-NL-00	0.4	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	070208-1-NL-00	0.8	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	070202-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	070204-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	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	●
	11T304-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	11T308-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●

PCD 刀片 正型 90°（S）

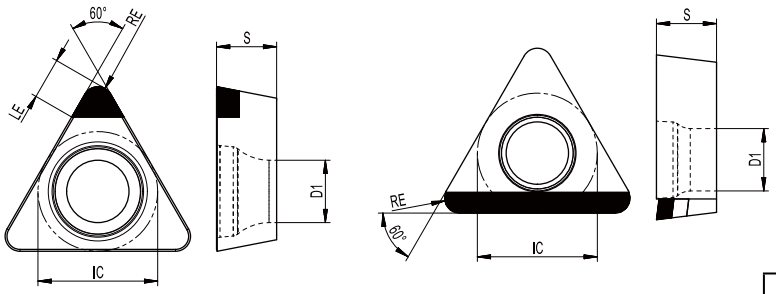


尺寸 (mm)				
型号	IC	S	LE	D1
SC_0602_	6.35	2.38	3.0	2.8
SC_09T3_	9.52	3.97	3.0	4.4
SC_1204_	12.7	4.76	3.0	5.5

刀片	型号	RE (mm)	前角 (°)	符号说明		● 良好工况
				推荐使用工况		●
				推荐参数		N
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PD20
	SCGW 060204-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T304-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T308-1-LL-07	0.8	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120404-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120408-1-LL-07	0.8	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●

备注：●标准品库存

PCD 刀片 正型 60° (T)



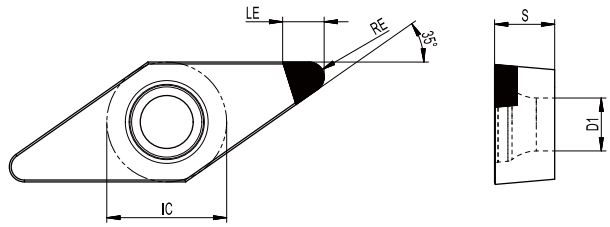
尺寸 (mm)				
型号	IC	S	LE	D1
TB_0601_	3.97	1.59	2.0	2.2
TC_0802_	4.76	2.38	3.0	2.4
TC_0902_	5.56	2.38	3.0	2.8
TC_1102_	6.35	2.38	3.0	2.8
TC_1103_	6.35	3.18	3.0	2.8
TC_16T3_	9.52	3.97	3.0	4.4
TP_0802_	4.76	2.38	3.0	2.4
TP_0902_	5.56	2.38	3.0	2.8
TP_1604_	9.52	4.76	3.0	4.4

符号说明	● 良好工况
推荐使用工况	●

刀片	型号	RE (mm)	前角 (°)	推荐参数		N
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PD20
	**TBGW 060102-1-NL-05**	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	060104-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	**TCGW 110202-1-NL-00**	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110204-1-NL-00	0.4	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110302-1-NL-00	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110304-1-NL-00	0.4	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110308-1-NL-00	0.8	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	**TCGW 110202-1-NL-05**	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110204-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110302-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110304-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110308-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	16T302-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	16T304-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	16T308-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	**TPGW 080202-1-NL-00**	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	080204-1-NL-00	0.4	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	090202-1-NL-00	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	090204-1-NL-00	0.4	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	**TPGW 080202-1-NL-05**	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	080204-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	090202-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	090204-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160402-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160404-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160408-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	**TCGW 090202-1-LL-07**	0.2	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	090204-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110202-1-LL-07	0.2	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110204-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	16T304-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	16T308-1-LL-07	0.8	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●

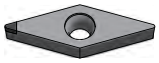
备注：● 标准品库存

PCD 刀片 正型 35° (V)



尺寸 (mm)				
型号	IC	S	LE	D1
VB_1103_	6.35	3.18	3.0	2.8
VB_1604_	9.52	4.76	3.0	4.4

符号说明	● 良好工况
推荐使用工况	●

刀片	型号	RE (mm)	前角 (°)	推荐参数		N
				进给 (mm/rev)	切深 (mm)	PD20
	**VBGW 110302-1-NL-05**	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110304-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160402-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160404-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	**VCGW 110302-1-NL-05**	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110304-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160402-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160404-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●

备注：● 标准品库存

记录

ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING

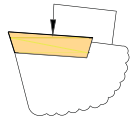
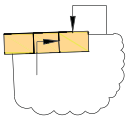
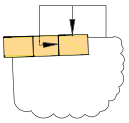
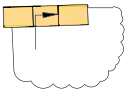
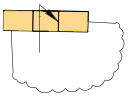


小零件

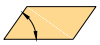
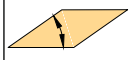
车削方刀杆命名规则

S	C	L	C	R
1	2	3	4	5

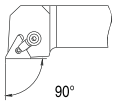
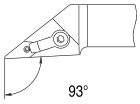
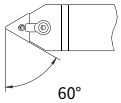
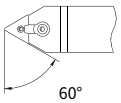
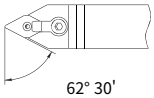
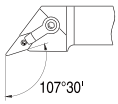
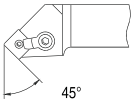
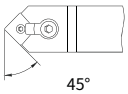
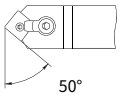
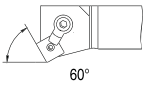
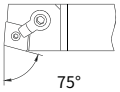
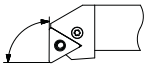
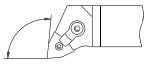
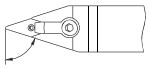
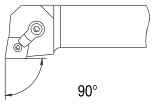
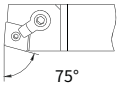
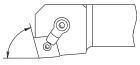
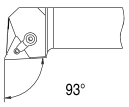
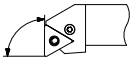
1- 锁紧形式

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

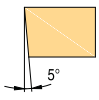
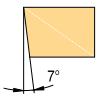
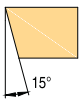
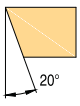
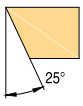
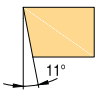
2 - 刀片形状

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

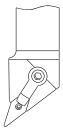
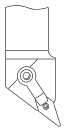
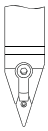
3- 主偏角

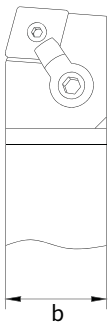
A	 90°	J	 93°	T	 60°	E	 60°	N	 62° 30'
H	 107°30'	S	 45°	D	 45°	M	 50°	W	 60°
R	 75°	C	 90°	L	 95°	V	 72°30'	G	 90°
B	 75°	K	 75°	U	 93°	F	 90°	X	特殊主偏角。 需要特别说明。

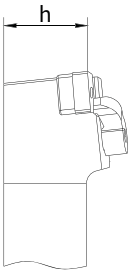
4 - 刀片主切削刃后角

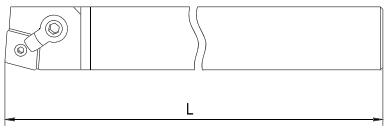
B	C	D	E	F	N	P	O
 5°	 7°	 15°	 20°	 25°	 0°	 11°	其他 后角

12	12	JX	09	F
6	7	8	9	10

5- 左、右手	
L 左手	
R 右手	
N 左右手	

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

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

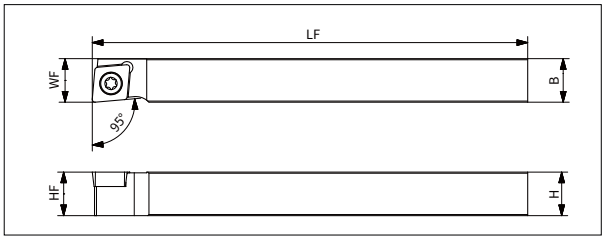
8 - 长	
	
A=32	M=150
B=40	N=160
C=50	P=170
D=60	Q=180
E=70	R=200
F=80	S=250
FX=85	T=300
G=90	U=350
H=100	V=400
J=110	W=450
JX=120	Y=500
K=125	
L=140	X=Special

9 - 刀片切削刃长度			
C、D、E、M、V		H	O
			
R	S	T	W
			

10 - 附加信息	
F	无偏头
J	带高压内冷

SCLC 外圆方刀杆 - 无偏头

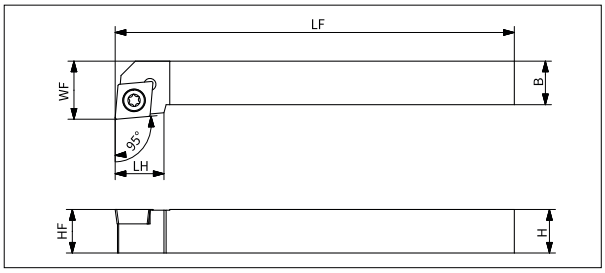




型号	尺寸 (mm)						库存		零件	
	H	B	HF	LF	LH	WF	R	L	螺钉	扳手
SCLCR/L 0808F-06F	8	8	8	80	-	8	●	●	SP025065	FT-TP08
SCLCR/L 1010JX-06F	10	10	10	120	-	10	●	●		
SCLCR/L 1010JX-09F	10	10	10	120	15	10	●	●	SP040090-X	FT-TP15
SCLCR/L 1212F-09F	12	12	12	80	-	12	●	●		
SCLCR/L 1212JX-09F	12	12	12	120	-	12	●	●		
SCLCR/L 1616JX-09F	16	16	16	120	-	16	●	●		

SCLC 外圆方刀杆 - 带偏头





型号	尺寸 (mm)						库存		零件	
	H	B	HF	LF	LH	WF	R	L	螺钉	扳手
SCLCR/L 1010F-06	10	10	10	80	9	12	●	●	SP025065	FT-TP08
SCLCR/L 1010F-09	10	10	10	80	14	14	●	●	SP040090-X	FT-TP15
SCLCR/L 1212H-09	12	12	12	100	14	16	●	●		
SCLCR/L 1616H-09	16	16	16	100	15	20	●	●		

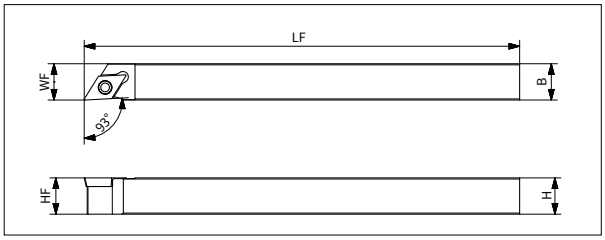
适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工	半精 ~ 精加工
刀片形状 / 刀杆型号	F	M	LF	UF
				
SCLCR/L···-06/06F	CCET 0602	CCET 0602	CCGT 0602	CCGT 0602
SCLCR/L···-09/09F	CCET 09T3	CCET 09T3	CCGT 09T3	CCGT 09T3
参考页码	P73	P73	P70	P70

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

SDJC 外圆方刀杆 - 无偏头

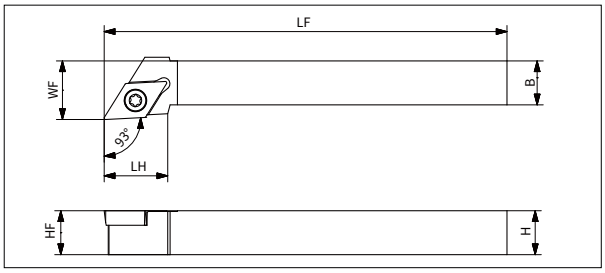




型号	尺寸 (mm)							库存		零件	
	H	B	HF	LF	LH	WF	HBKW	R	L	螺钉	扳手
SDJCR/L 0808F-07F	8	8	8	80	14	8	0.5	●	●	SP025065	FT-TP08
SDJCR/L 1010JX-07F	10	10	10	120	-	10	-	●	●		
SDJCR/L 1010JX-11F	10	10	10	120	20	10	3	●	●	SP040090-X	FT-TP15
SDJCR/L 1212F-11F	12	12	12	80	20	12	1	●	●		
SDJCR/L 1212JX-11F	12	12	12	120	20	12	1	●	●		
SDJCR/L 1616JX-11F	16	16	16	120	-	16	-	●	●		

SDJC 外圆方刀杆 - 带偏头





型号	尺寸 (mm)							库存		零件	
	H	B	HF	LF	LH	WF	HBKW	R	L	螺钉	扳手
SDJCR/L 1010F-07	10	10	10	80	12	12	-	●	●	SP025065	FT-TP08
SDJCR/L 1010F-11	10	10	10	80	18	12	3	●	●	SP040090-X	FT-TP15
SDJCR/L 1212H-11	12	12	12	100	18	16	1	●	●		
SDJCR/L 1616H-11	16	16	16	100	18	20	-	●	●		

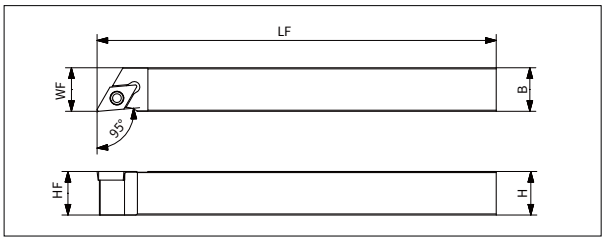
适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工	半精 ~ 精加工
刀片形状 / 刀杆型号	F	M	LF	UF
SDJCR/L···-07/07F	DCET 0702	DCET 0702	DCGT 0702	DCGT 0702
SDJCR/L···-11/11F	DCET 11T3	DCET 11T3	DCGT 11T3	DCGT 11T3
参考页码	P76	P77	P74	P74

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

SDLC 外圆方刀杆 - 无偏头

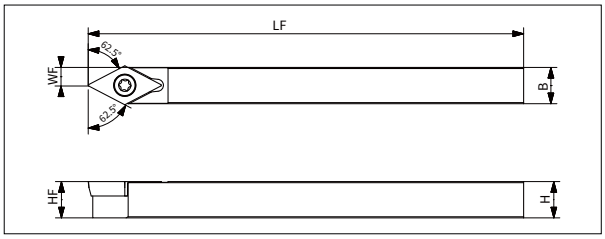




型号	尺寸 (mm)							库存		零件	
	H	B	HF	LF	LH	WF	HBKW	R	L	螺钉	扳手
SDLCR/L 1010JX-07F	10	10	10	120	-	10	-	●	●	SP025065	FT-TP08
SDLCR/L 1212F-07F	12	12	12	80	-	12	-	●	●		
SDLCR/L 1212JX-07F	12	12	12	120	-	12	-	●	●		
SDLCR/L 1616JX-07F	16	16	16	120	-	16	-	●	●		
SDLCR 1010F-11F	10	10	10	80	-	10	4	●	-	SP040090-X	FT-TP15
SDLCR/L 1010JX-11F	10	10	10	120	-	10	4	●	●		
SDLCR 1212F-11F	12	12	12	80	-	12	2	●	-		
SDLCR/L 1212JX-11F	12	12	12	120	-	12	2	●	●		
SDLCR 1616H-11F	16	16	16	100	-	16	-	●	-		
SDLCR/L 1616JX-11F	16	16	16	120	-	16	-	●	●		

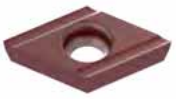
SDNC 外圆方刀杆 - 中置型





型号	尺寸 (mm)							库存	零件	
	H	B	HF	LF	LH	WF	HBKW	N	螺钉	扳手
SDNCN 0808F-07	8	8	8	80	-	4	-	●	SP025065	FT-TP08
SDNCN 1010JX-07	10	10	10	120	-	5	-	●		
SDNCN 1212JX-07	12	12	12	120	-	6	-	●		
SDNCN 1010F-11	10	10	10	80	-	5	-	●	SP040090-X	FT-TP15
SDNCN 1010JX-11	10	10	10	120	-	5	-	●		
SDNCN 1212F-11	12	12	12	80	-	6	-	●		
SDNCN 1212JX-11	12	12	12	120	-	6	-	●		
SDNCN 1616H-11	16	16	16	100	-	8	-	●		
SDNCN 1616JX-11	16	16	16	120	-	8	-	●		

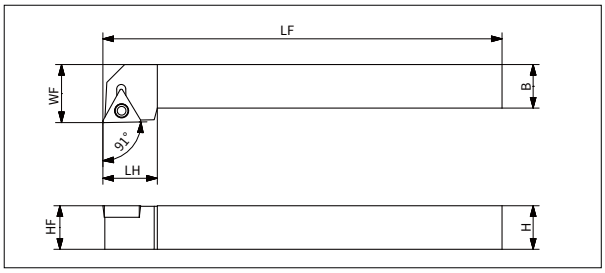
适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工	半精 ~ 精加工
刀片形状 / 刀杆型号	F	M	LF	UF
				
SDLCR/L···-07F **SDNCN ···-07**	DCET 0702	DCET 0702	DCGT 0702	DCGT 0702
SDLCR/L···-11F **SDNCN ···-11**	DCET 11T3	DCET 11T3	DCGT 11T3	DCGT 11T3
参考页码	P76	P77	P74	P74

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

STGC/STGP 外圆方刀杆 - 带偏头





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

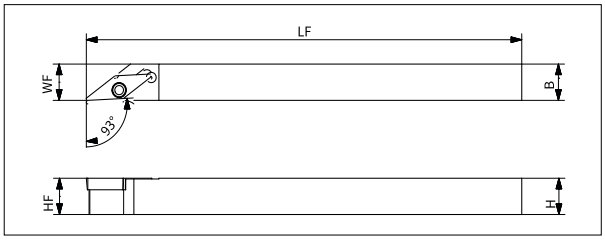
适用刀片

用途	精加工	精加工
刀片形状 / 刀杆型号	F 	M 
STGCR 0808F-08	-	TCET 0802
STGPR 0808F-08	TPEH 0802	-
STGC···-11	-	TCET 1103
STGP···-11	TPEH 1103	-
参考页码	P82、83	P83

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

SVJB 外圆方刀杆 - 无偏头

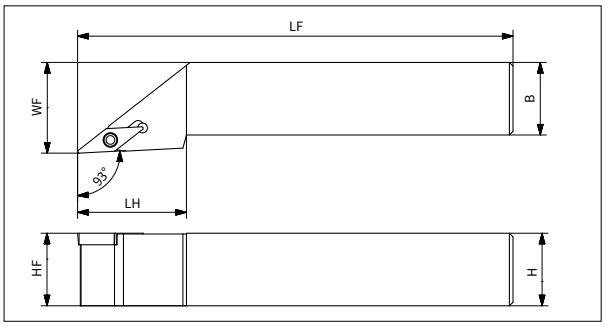




型号	尺寸 (mm)						库存		零件	
	H	B	HF	LF	LH	WF	R	L	螺钉	扳手
SVJBR/L 1010JX-11F	10	10	10	120	-	10	●	●	SP025065	FT-TP08
SVJBR/L 1212JX-11F	12	12	12	120	-	12	●	●		
SVJBR/L 1616JX-11F	16	16	16	120	-	16	●	●		
SVJBR/L 2020JX-11F	20	20	20	120	20	20	●	●		

SVJB 外圆方刀杆 - 带偏头





型号	尺寸 (mm)						库存		零件	
	H	B	HF	LF	LH	WF	R	L	螺钉	扳手
SVJBR/L 2020K-11	20	20	20	125	30	25	●	●	SP025065	FT-TP08
SVJBR/L 2020K-16	20	20	20	125	30	25	●	●	SP040090-X	FT-TP15
SVJBR/L 2525M-16	25	25	25	150	30	32	●	●		

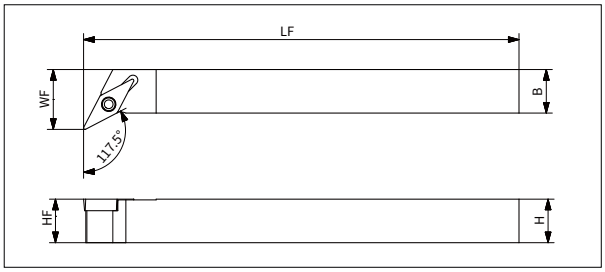
适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工	精加工	半精 ~ 精加工
刀片形状 / 刀杆型号	F	M	Y	LF	UF
					
SVJBR/L···-11/11F	VBET 1103	VBET 1103	VBET 1103	VBGT 1103	VBGT 1103
SVJBR/L···-16	VBET 1604	VBET 1604	VBET 1604	VBGT 1604	VBGT 1604
参考页码	P87	P88	P88	P84	P84、85

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

SVPB 外圆方刀杆 - 带偏头

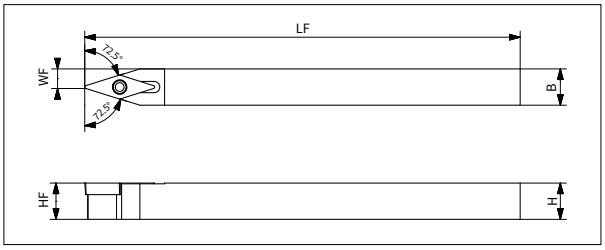




型号	尺寸 (mm)					库存		零件	
	H	B	HF	LF	WF	R	L	螺钉	扳手
SVPBR/L 1010JX-11	10	10	10	120	14.5	●	●	SP025065	FT-TP08
SVPBR/L 1212JX-11	12	12	12	120	16.5	●	●		
SVPBR/L 1616JX-11	16	16	16	120	20.5	●	●		
SVPBR/L 2020K-11	20	20	20	125	25	●	●		
SVPBR/L 2020K-16	20	20	20	125	25	●	●	SP040090-X	FT-TP15
SVPBR/L 2525M-16	25	25	25	150	32	●	●		

SVVBN 外圆方刀杆 - 中置型





型号	尺寸 (mm)					库存	零件	
	H	B	HF	LF	WF	N	螺钉	扳手
SVVBN 1010JX-11	10	10	10	120	5	●	SP025065	FT-TP08
SVVBN 1212JX-11	12	12	12	120	6	●		
SVVBN 1616JX-11	16	16	16	120	8	●		
SVVBN 2020K-11	20	20	20	125	10	●		
SVVBN 2020K-16	20	20	20	125	10	●	SP040090-X	FT-TP15
SVVBN 2525M-16	25	25	25	150	12.5	●		

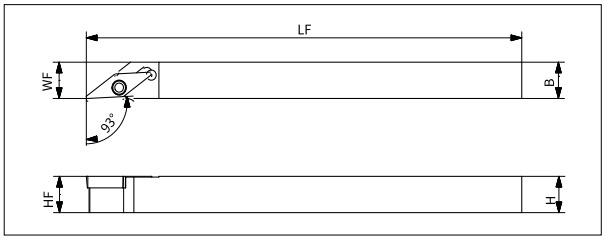
适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工	精加工	半精 ~ 精加工
刀片形状 / 刀杆型号	F	M	Y	LF	UF
					
SVPBR/L···-11 SVVBN ···-11	VBET 1103	VBET 1103	VBET 1103	VBGT 1103	VBGT 1103
SVPBR/L···-16 SVVBN ···-16	VBET 1604	VBET 1604	VBET 1604	VBGT 1604	VBGT 1604
参考页码	P87	P88	P88	P84	P84、85

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

SVJC 外圆方刀杆 - 无偏头

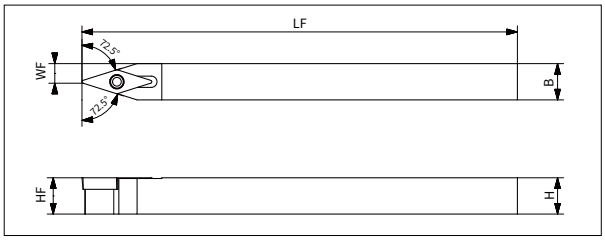




型号	尺寸 (mm)					库存		零件	
	H	B	HF	LF	WF	R	L	螺钉	扳手
SVJCR/L 1010JX-11F	10	10	10	120	10	●	●	SP025065	FT-TP08
SVJCR/L 1212JX-11F	12	12	12	120	12	●	●		
SVJCR/L 1616JX-11F	16	16	16	120	16	●	●		
SVJCR/L 2020JX-11F	20	20	20	120	20	●	●		

SVVCN 外圆方刀杆 - 中置型





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

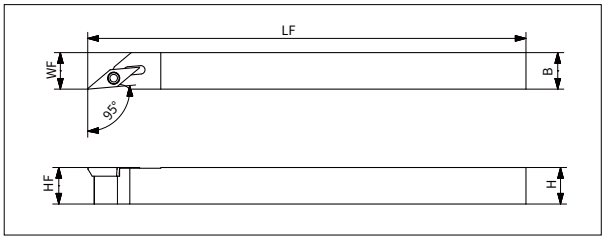
适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工
刀片形状 / 刀杆型号	F	LF	UF
			
SVJCR/L···-11F **SVVCN ····-11**	VCET 1103	VCGT 1103	VCGT 1103
参考页码	P87	P84	P84、85

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

SVLP 外圆方刀杆 - 无偏头

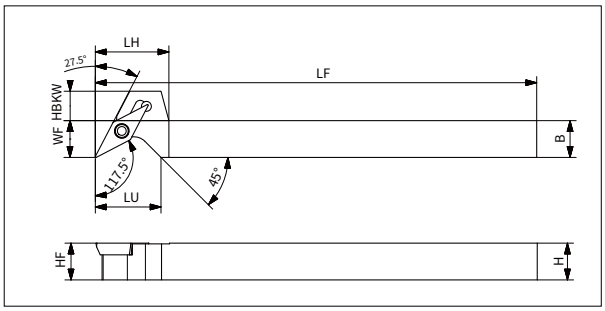




型号	尺寸 (mm)						库存		零件	
	H	B	HF	LF	LH	WF	R	L	螺钉	扳手
SVLPR/L 1010JX-08F	10	10	10	120	16	10	●	●	SP020049	FT-TP06
SVLPR/L 1212JX-08F	12	12	12	120	16	12	●	●		
SVLPR/L 1616JX-08F	16	16	16	120	20	16	●	●		
SVLPR/L 1212JX-11F	10	10	10	120	20	10	●	●	SP025065	FT-TP08
SVLPR/L 1616JX-11F	12	12	12	120	20	12	●	●		
SVLPR/L 2020K-11F	16	16	16	120	20	16	●	●		

SVPP 外圆方刀杆 - 阶梯式





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

适用刀片

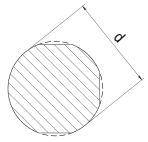
用途	精加工	精加工	精加工	半精 ~ 精加工
刀片形状 / 刀杆型号	F	M	LF	UF
SVLPR/L···-08F **SVPPR/L···-08F**	VPET 0802	VPET 0802	-	-
SVLPR/L···-11F **SVPPR/L···-11F**	-	VPET 1103	VPGT 1103	VPGT 1103
参考页码	P87	P88	P84	P84、85

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

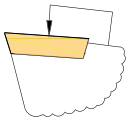
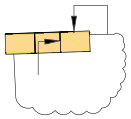
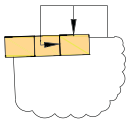
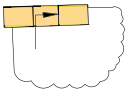
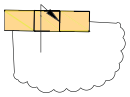
车削套筒刀杆命名规则

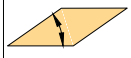
S	20	JX	S	C
1	2	3	4	5

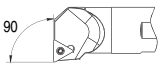
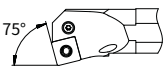
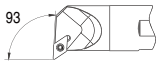
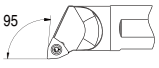
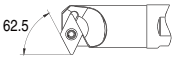
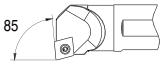
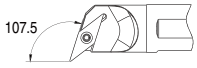
1- 刀杆说明	
A	钢制带内冷
C	硬质合金
E	硬质合金带内冷
S	钢制

2 - 刀杆直径 (mm)		
	06 = 6	20 = 20
	08 = 8	25 = 25
	10 = 10	32 = 32
	12 = 12	40 = 40
	16 = 16	50 = 50

3- 刀杆长度 (mm)		
	E=70	K=125
	F=80	L=140
	FX=85	M=150
	G=90	N=160
	H=100	P=170
	J=110	Q=180
	JX=120	R=200

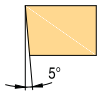
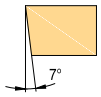
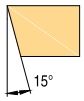
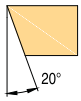
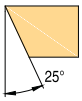
4- 锁紧形式				
C: 压板压紧式	M: 复合压紧式	D: 侧推上压式	P: 杠杆压紧式	S: 螺钉压紧式
				

5 - 刀片形状									
C	D	H	K	O	R	S	T	V	W
									
80°	55°	120°	55°	135°	360°	90°	60°	35°	80°

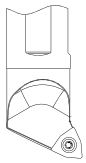
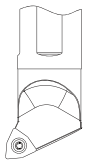
6- 主偏角							
F		S		K		U	
L		W		Y		Q	

L	C	L	09
6	7	8	9

7 - 刀片主切削刃后角

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

8- 左、右手

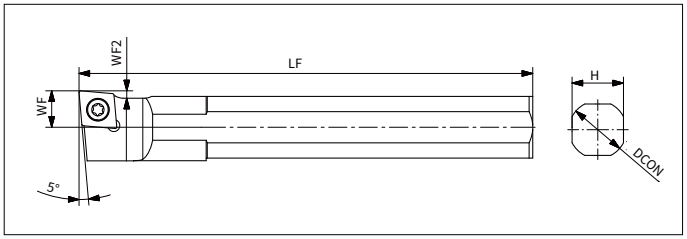
R 右手	
L 左手	

9 - 刀片切削刃长度

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

套筒刀杆 - 适用于 C 型刀片





型号	尺寸 (mm)					库存	零件	
	DCON	LF	H	WF	WF2	L	螺钉	扳手
S12F-SCLCL06	12	80	11	6	1	●	SP025065	FT-TP08
S14H-SCLCL06	14	100	13	6	1	●		
S15.0H-SCLCL06	15.875	100	15	6	1	●		
S16H-SCLCL06	16	100	15	6	1	●		
S19.0JX-SCLCL06	19.05	120	17	6	1	●		
S20JX-SCLCL06	20	120	18	6	1	●		
S19.0JX-SCLCL09	19.05	120	17	10	2	●	SP040090-X	FT-TP15
S20JX-SCLCL09	20	120	18	10	2	●		
S22JX-SCLCL09	22	120	20	10	2	●		
S25JX-SCLCL09	25	120	23	10	2	●		
S25.0JX-SCLCL09	25.4	120	23	10	2	●		

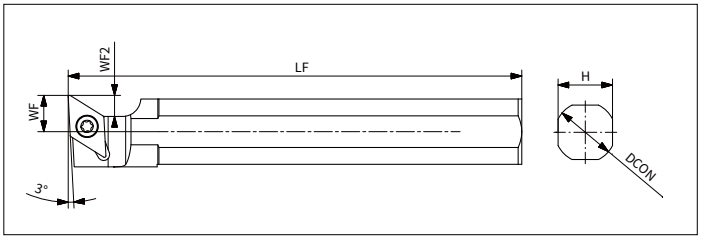
适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工	半精 ~ 精加工
刀片形状 / 刀杆型号	F 	M 	LF 	UF 
S-SCLC06	CCET 0602	CCET 0602	CCGT 0602	CCGT 0602
S-SCLC09	CCET 09T3	CCET 09T3	CCGT 09T3	CCGT 09T3
参考页码	P73	P73	P70	P70

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

套筒刀杆 - 适用于 D 型刀片





型号	尺寸 (mm)					库存	零件	
	DCON	LF	H	WF	WF2	L	螺钉	扳手
S12F-SDUCL07	12	80	11	6	3.8	●	SP025065	FT-TP08
S14H-SDUCL07	14	100	13	6	3.8	●		
S15.0H-SDUCL07	15.875	100	15	6	3.8	●		
S16H-SDUCL07	16	100	15	6	3.8	●		
S19.0JX-SDUCL07	19.05	120	17	6	3.8	●		
S20JX-SDUCL07	20	120	18	6	3.8	●		
S19.0JX-SDUCL11	19.05	120	17	10	5.8	●	SP040090-X	FT-TP15
S20JX-SDUCL11	20	120	20	10	5.8	●		
S22JX-SDUCL11	22	120	20	10	5.8	●		
S25JX-SDUCL11	25	120	23	10	5.8	●		
S25.0JX-SDUCL11	25.4	120	23	10	5.8	●		

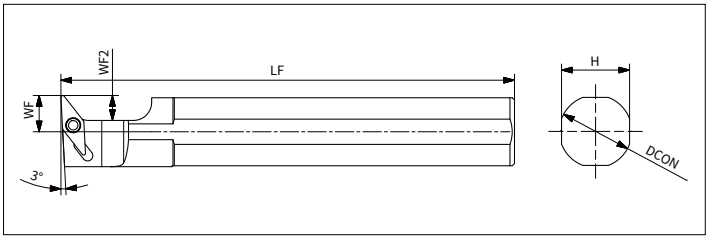
适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工	半精 ~ 精加工
刀片形状 / 刀杆型号	F	M	LF	UF
S-SDUCL07	DCET 0702	DCET 0702	DCGT 0702	DCGT 0702
S-SDUCL11	DCET 11T3	DCET 11T3	DCGT 11T3	DCGT 11T3
参考页码	P76	P77	P74	P74

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

套筒刀杆 - 适用于 V 型刀片





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

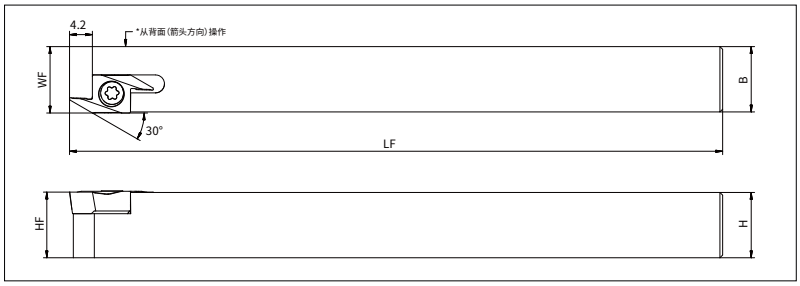
适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工	精加工	半精 ~ 精加工
刀片形状 / 刀杆型号	F	M	Y	LF	UF
					
S-SVUPL08	VPET 0802	VPET 0802	-	-	-
S-SVUBL11	VBET 1103	VBET 1103	VBET 1103	VBGT 1103	VBGT 1103
参考页码	P87	P88	P88	P84	P84、85

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

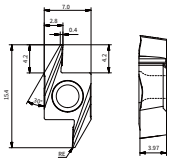
ABF 背车系列刀杆





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

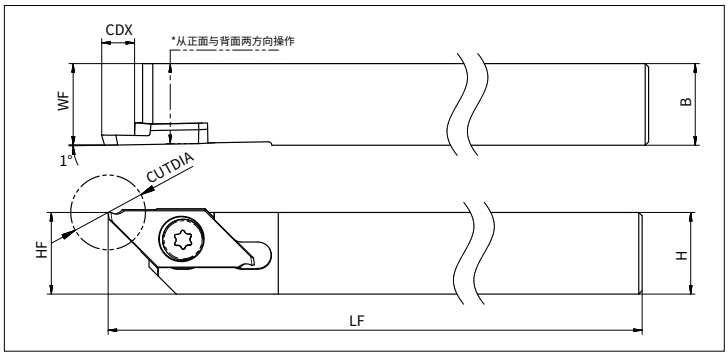
ABF 背车刀

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

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

ASW 系列刀杆





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

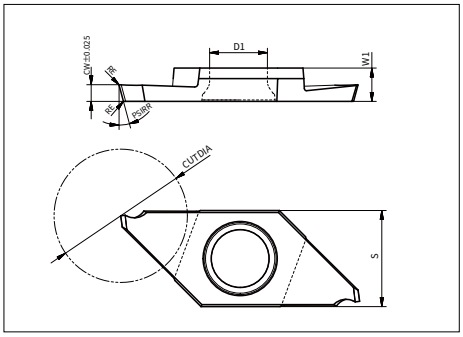
适用刀片

用途	切断	背车	螺纹加工
刀片形状 / 刀杆型号			
ASWSR/L···-09	ASWP 09R/L	ASWB 09R/L	ASWT 09R/L
ASWSR/L···-10	ASWP 10R/L	ASWB 10R/L	-
参考页码	P131、132	P133	P133

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

切断刀



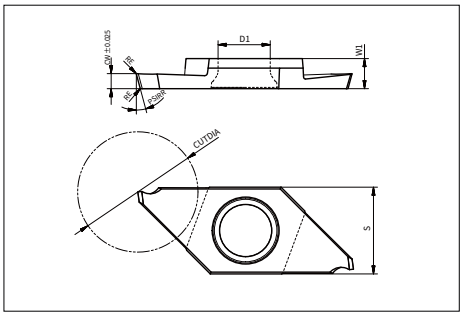


型号	尺寸 (mm)								牌号
	CW	CUTDIA	RE	PSIRR	GAN	W1	S	D1	AP301M
ASWP 09R/L050D05-F	0.5	5	0.03	0°	15°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L070D08-F	0.7	8	0.03	0°	15°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L100D12-F	1	12	0.03	0°	15°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L120D12-F	1.2	12	0.03	0°	15°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L150D12-F	1.5	12	0.03	0°	15°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L200D12-F	2	12	0.03	0°	15°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L050D05-F16R	0.5	5	0.03	16°	25°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L070D08-F16R	0.7	8	0.03	16°	25°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L100D12-F16R	1	12	0.03	16°	25°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L120D12-F16R	1.2	12	0.03	16°	25°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L150D12-F16R	1.5	12	0.03	16°	15°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L200D12-F16R	2	12	0.03	16°	15°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L100D12-M	1	12	0.08	0°	12°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L150D12-M	1.5	12	0.08	0°	12°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L200D12-M	2	12	0.08	0°	12°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L100D12-M16R	1	12	0.08	16°	12°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L150D12-M16R	1.5	12	0.08	16°	12°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L200D12-M16R	2	12	0.08	16°	12°	3	8.7	5.2	●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

切断刀



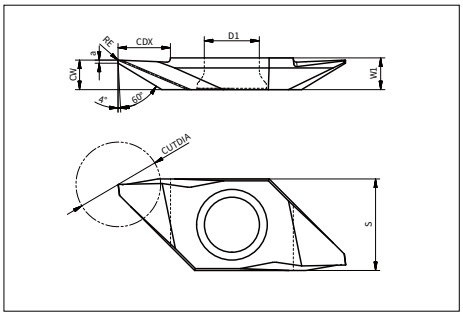


型号	尺寸 (mm)								牌号
	CW	CUTDIA	RE	PSIRR	GAN	W1	S	D1	AP301M
ASWP 09R/L050D05-T	0.5	5	0	0°	0°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L070D08-T	0.7	8	0	0°	0°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L100D12-T	1	12	0	0°	0°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L120D12-T	1.2	12	0	0°	0°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L150D12-T	1.5	12	0	0°	0°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L200D12-T	2	12	0	0°	0°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L050D05-T20R	0.5	5	0	20°	0°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L070D08-T20R	0.7	8	0	20°	0°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L100D12-T20R	1	12	0	20°	0°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L120D12-T20R	1.2	12	0	20°	0°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L150D12-T20R	1.5	12	0	20°	0°	3	8.7	5.2	●
ASWP 09R/L200D12-T20R	2	12	0	20°	0°	3	8.7	5.2	●
ASWP 10R/L150D16-F	1.5	16	0.05	0°	20°	4	9.5	5.2	●
ASWP 10R/L200D16-F	2	16	0.05	0°	20°	4	9.5	5.2	●
ASWP 10R/L150D16-F16R	1.5	16	0.05	16°	20°	4	9.5	5.2	●
ASWP 10R/L200D16-F16R	2	16	0.05	16°	20°	4	9.5	5.2	●
ASWP 10R/L150D16-M	1.5	16	0.08	0°	12°	4	9.5	5.2	●
ASWP 10R/L200D16-M	2	16	0.08	0°	12°	4	9.5	5.2	●
ASWP 10R/L150D16-M16R	1.5	16	0.08	16°	12°	4	9.5	5.2	●
ASWP 10R/L200D16-M16R	2	16	0.08	16°	12°	4	9.5	5.2	●
ASWP 10R/L150D16-T	1.5	16	0	0°	0°	4	9.5	5.2	●
ASWP 10R/L200D16-T	2	16	0	0°	0°	4	9.5	5.2	●
ASWP 10R/L150D16-T20R	1.5	16	0	20°	0°	4	9.5	5.2	●
ASWP 10R/L200D16-T20R	2	16	0	20°	0°	4	9.5	5.2	●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

背车刀

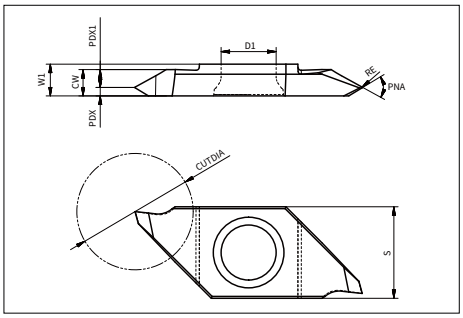




型号	尺寸 (mm)							牌号
	CW	a	CDX	W1	S	D1	RE	AP301M
ASWB 09R150005-FR	1.5	0.25	2.6	3	8.7	5.2	0.05	●
ASWB 09R280005-FR	2.8	0.3	4.6	3	8.7	5.2	0.05	●
ASWB 09L280005-FR	2.8	0.3	4.6	3	8.7	5.2	0.05	●
ASWB 09R280010-FR	2.8	0.3	4.6	3	8.7	5.2	0.1	●
ASWB 09L280010-FR	2.8	0.3	4.6	3	8.7	5.2	0.1	●
ASWB 10R380005-FR	3.8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

螺纹刀



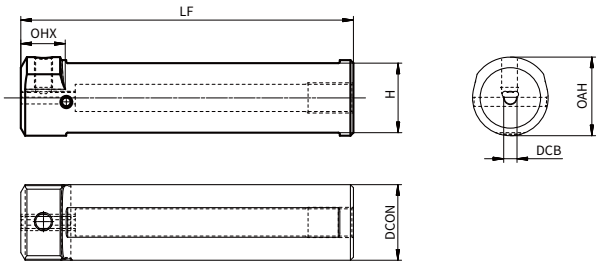


型号	角度	适用螺纹		尺寸 (mm)						牌号
	PNA	mm	牙 / 英寸	PDX	RE	CW	W1	S	D1	AP301M
ASWT 09R60000-FR	60	0.2~0.6	64~48	0.4	0.05	2.5	3	8.7	5.2	●
ASWT 09R60000-FL	60	0.2~0.6	64~48	2.1	0.05	2.5	3	8.7	5.2	●
ASWT 09R60005-FR	60	0.5~1.25	48~24	0.8	0.05	2.5	3	8.7	5.2	●
ASWT 09R60005-FL	60	0.5~1.25	48~24	1.7	0.05	2.5	3	8.7	5.2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

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

镗孔刀杆套筒

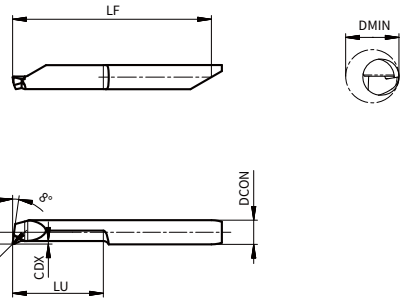




型号	DCB	DCON	LF	H	库存
ASI 0010-04	4	10	65	8	●
ASI 0010-05	5				●
ASI 0012-04	4	12	70	10	●
ASI 0012-05	5				●
ASI 0012-06	6				●
ASI 0016-04	4	16	75	14	●
ASI 0016-05	5				●
ASI 0016-06	6				●
ASI 0016-08	8				●
ASI 0020-04	4	20	90	18	●
ASI 0020-05	5				●
ASI 0020-06	6				●
ASI 0020-08	8				●
ASI 0025-04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

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

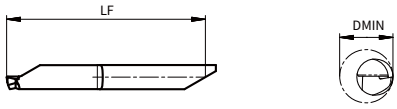
ASIB T 型 - 小径内孔镗刀

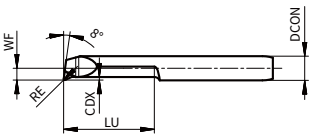


型号	尺寸 (mm)							AP220U	
	DCON	RE	WF	LF	DMIN	LU	CDX	R	L
ASIBR/L 04T000-0301	4	0	0.1	27.3	0.3	1.2	0.1	●	●
ASIBR/L 04T000-0401	4	0	0.2	27.3	0.4	1.6	0.1	●	●
ASIBR/L 04T000-0502	4	0	0.2	27.3	0.5	2	0.1	●	●
ASIBR/L 04T000-0602	4	0	0.3	27.3	0.6	2.5	0.1	●	●
ASIBR/L 04T000-0703	4	0	0.3	27.3	0.7	3.5	0.1	●	●
ASIBR/L 04T000-0804	4	0	0.4	27.3	0.8	4	0.1	●	●
ASIBR/L 04T000-0905	4	0	0.4	27.3	0.9	5	0.1	●	●
ASIBR/L 04T005-1004	4	0.05	0.5	27.3	1	4	0.1	●	●
ASIBR/L 04T005-1006	4	0.05	0.5	27.3	1	6	0.1	●	●
ASIBR/L 04T010-1004	4	0.1	0.5	27.3	1	4	0.1	●	●
ASIBR/L 04T010-1006	4	0.1	0.5	27.3	1	6	0.1	●	●
ASIBR/L 04T005-1706	4	0.05	0.7	27.3	1.7	6	0.2	●	●
ASIBR/L 04T005-1709	4	0.05	0.7	27.3	1.7	9	0.2	●	●
ASIBR/L 04T010-1706	4	0.1	0.7	27.3	1.7	6	0.2	●	●
ASIBR/L 04T010-1709	4	0.1	0.7	27.3	1.7	9	0.2	●	●
ASIBR/L 04T005-2206	4	0.05	1	27.3	2.2	6	0.2	●	●
ASIBR/L 04T005-2209	4	0.05	1	27.3	2.2	9	0.2	●	●
ASIBR/L 04T010-2206	4	0.1	1	27.3	2.2	6	0.2	●	●
ASIBR/L 04T010-2209	4	0.1	1	27.3	2.2	9	0.2	●	●
ASIBR/L 04T010-2213	4	0.1	1	32.3	2.2	13	0.2	●	●
ASIBR/L 04T003-2710	4	0.03	1.2	27.3	2.7	10	0.2	●	●
ASIBR/L 04T005-2710	4	0.05	1.2	27.3	2.7	10	0.2	●	●
ASIBR/L 04T005-2715	4	0.05	1.2	32.3	2.7	15	0.2	●	●
ASIBR/L 04T015-2710	4	0.15	1.2	27.3	2.7	10	0.2	●	●
ASIBR/L 04T015-2715	4	0.15	1.2	32.3	2.7	15	0.2	●	●
ASIBR/L 04T003-3210	4	0.03	1.5	27.3	3.2	10	0.2	●	●
ASIBR/L 04T005-3215	4	0.05	1.5	32.3	3.2	15	0.2	●	●
ASIBR/L 04T005-3220	4	0.05	1.5	37.3	3.2	20	0.2	●	●
ASIBR/L 04T015-3210	4	0.15	1.5	27.3	3.2	10	0.2	●	●
ASIBR/L 04T015-3215	4	0.15	1.5	32.3	3.2	15	0.2	●	●
ASIBR/L 04T015-3220	4	0.15	1.5	37.3	3.2	20	0.2	●	●
ASIBR/L 04T003-4210	4	0.03	2	27.3	4.2	10	0.3	●	●
ASIBR/L 04T005-4215	4	0.05	2	32.3	4.2	15	0.3	●	●
ASIBR/L 04T005-4220	4	0.05	2	37.3	4.2	20	0.3	●	●
ASIBR/L 04T005-4225	4	0.05	2	42.3	4.2	25	0.3	●	●
ASIBR/L 04T015-4210	4	0.15	2	27.3	4.2	10	0.3	●	●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

ASIB T 型 - 小径内孔镗刀

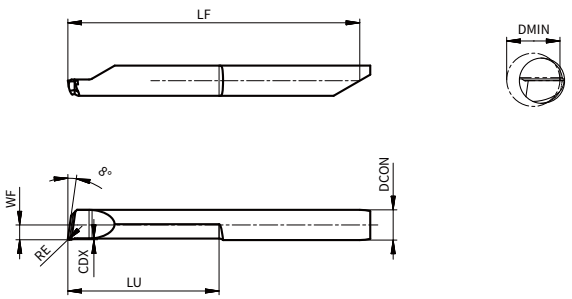




型号	尺寸 (mm)							AP220U	
	DCON	RE	WF	LF	DMIN	LU	CDX	R	L
ASIBR/L 04T015-4215	4	0.15	2	32.3	4.2	15	0.3	●	●
ASIBR/L 04T015-4220	4	0.15	2	37.3	4.2	20	0.3	●	●
ASIBR/L 04T015-4225	4	0.15	2	42.3	4.2	25	0.3	●	●
ASIBR/L 05T005-5220	5	0.05	2.5	42.3	5.2	20	0.5	●	●
ASIBR/L 05T005-5230	5	0.05	2.5	52.3	5.2	30	0.5	●	●
ASIBR/L 05T020-5210	5	0.2	2.5	32.3	5.2	10	0.5	●	●
ASIBR/L 05T020-5220	5	0.2	2.5	42.3	5.2	20	0.5	●	●
ASIBR/L 05T020-5225	5	0.2	2.5	47.3	5.2	25	0.5	●	●
ASIBR/L 05T020-5230	5	0.2	2.5	52.3	5.2	30	0.5	●	●
ASIBR/L 05T020-5235	5	0.2	2.5	57.3	5.2	35	0.5	●	●
ASIBR/L 05T020-5240	5	0.2	2.5	62.3	5.2	40	0.5	●	●
ASIBR/L 06T005-6220	6	0.05	3	42.3	6.2	20	0.5	●	●
ASIBR/L 06T020-6215	6	0.2	3	37.3	6.2	15	0.5	●	●
ASIBR/L 06T020-6220	6	0.2	3	42.3	6.2	20	0.5	●	●
ASIBR/L 06T020-6225	6	0.2	3	47.3	6.2	25	0.5	●	●
ASIBR/L 06T020-6230	6	0.2	3	52.3	6.2	30	0.5	●	●
ASIBR/L 06T020-6235	6	0.2	3	57.3	6.2	35	0.5	●	●
ASIBR/L 06T020-6240	6	0.2	3	62.3	6.2	40	0.5	●	●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

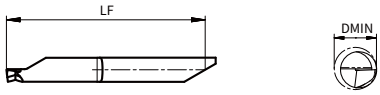
ASIB E 型 - 小径内孔镗刀

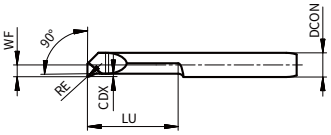


型号	尺寸 (mm)							AP220U	
	DCON	RE	WF	LF	DMIN	LU	CDX	R	L
ASIBR 04E008-4230	4	0.08	2	52.3	4.2	30	0.5	●	-
ASIBR/L 04E015-4210	4	0.15	2	27.3	4.2	10.3	0.5	●	●
ASIBR/L 04E015-4220	4	0.15	2	37.3	4.2	20.3	0.5	●	●
ASIBR/L 04E015-4225	4	0.15	2	42.3	4.2	25.3	0.5	●	●
ASIBR/L 04E020-4215	4	0.2	2	32.3	4.2	15.3	0.3	●	●
ASIBR 05E008-5240	5	0.08	2.5	67.3	5.2	40	0.5	●	-
ASIBR/L 05E020-5210	5	0.2	2.5	32.3	5.2	10.2	0.6	●	●
ASIBR/L 05E020-5215	5	0.2	2.5	37.3	5.2	15	0.5	●	●
ASIBR/L 05E020-5220	5	0.2	2.5	42.3	5.2	20.3	0.6	●	●
ASIBR/L 05E020-5225	5	0.2	2.5	47.3	5.2	25.4	0.5	●	●
ASIBR/L 05E020-5230	5	0.2	2.5	52.3	5.2	30.5	0.6	●	●
ASIBR 06E008-6245	6	0.08	3	72.3	6.2	45	0.5	●	-
ASIBR/L 06E020-6215	6	0.2	3	37.3	6.2	15.2	0.8	●	●
ASIBR/L 06E020-6220	6	0.2	3	42.3	6.2	20.3	0.8	●	●
ASIBR/L 06E020-6225	6	0.2	3	47.3	6.2	25.4	0.8	●	●
ASIBR/L 06E020-6230	6	0.2	3	52.3	6.2	30.5	0.5	●	●
ASIBR/L 06E020-6240	6	0.2	3	62.3	6.2	40	0.5	●	●
ASIBR/L 06T020-6240	6	0.2	3	62.3	6.2	40	0.5	●	●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

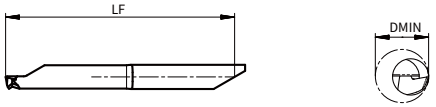
ASIB S 型 - 小径内孔镗刀

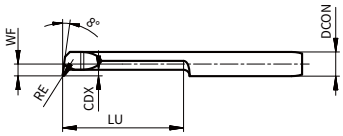




型号	尺寸 (mm)							AP220U	
	DCON	RE	WF	LF	DMIN	LU	CDX	R	L
ASIBR/L 04S015-3212	4	0.15	1.5	29.3	3.2	12	0.2	●	●
ASIBR/L 04S015-4215	4	0.15	2	32.3	4.2	15	0.3	●	●
ASIBR/L 05S020-5210	5	0.2	2.5	32.3	5.2	10	0.5	●	●
ASIBR/L 05S020-5215	5	0.2	2.5	37.3	5.2	15	0.5	●	●
ASIBR/L 05S020-5220	5	0.2	2.5	42.3	5.2	20	0.5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

ASIB V 型 - 小径内孔镗刀

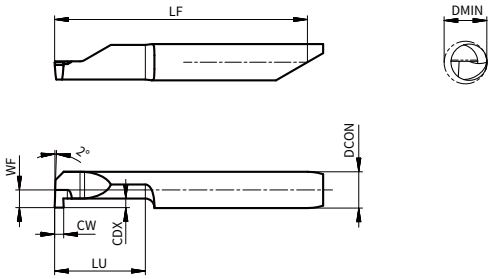




型号	尺寸 (mm)							AP220U	
	DCON	RE	WF	LF	DMIN	LU	CDX	R	L
ASIBR/L 04V015-4220	4	0.15	2	37.3	4.2	20	0.8	●	●
ASIBR/L 05V015-5225	5	0.15	2.5	47.3	5.2	25	1	●	●
ASIBR/L 06V015-6230	6	0.15	3	52.3	6.2	30	1.8	●	●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

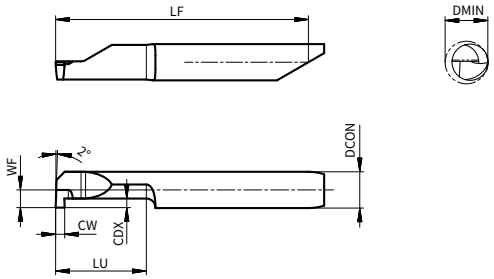
ASIG S 型 - 小径内孔槽刀



型号	尺寸 (mm)							AP220U	
	DCON	CW	WF	LF	DMIN	LU	CDX	R	L
ASIGR/L 04S050-2006	4	0.5	2	23.3	2	6	0.4	●	●
ASIGR/L 04S050-2009	4	0.5	2	26.3	2	9	0.4	●	●
ASIGR/L 04S050-2012	4	0.5	2	29.3	2	12	0.4	●	●
ASIGR/L 04S070-3008	4	0.7	1.4	25.3	3	8	0.6	●	●
ASIGR/L 04S070-3012	4	0.7	1.4	29.3	3	12	0.6	●	●
ASIGR/L 04S070-3016	4	0.7	1.4	33.3	3	16	0.6	●	●
ASIGR/L 04S100-4210	4	1	2	27.3	4.2	10	0.8	●	●
ASIGR/L 04S100-4215	4	1	2	32.3	4.2	15	0.8	●	●
ASIGR/L 04S100-4220	4	1	2	37.3	4.2	20	0.8	●	●
ASIGR/L 05S100-5210	5	1	2.5	32.3	5.2	10	1	●	●
ASIGR/L 05S100-5215	5	1	2.5	37.3	5.2	15	1	●	●
ASIGR/L 05S100-5220	5	1	2.5	42.3	5.2	20	1	●	●
ASIGR/L 05S100-5225	5	1	2.5	47.3	5.2	25	1	●	●
ASIGR/L 05S100-5230	5	1	2.5	52.3	5.2	30	1	●	●
ASIGR/L 05S100-5235	5	1	2.5	57.3	5.2	35	1	●	●
ASIGR/L 05S150-5210	5	1.5	2.5	32.3	5.2	10	1	●	●
ASIGR/L 05S150-5215	5	1.5	2.5	37.3	5.2	15	1	●	●
ASIGR/L 05S150-5220	5	1.5	2.5	42.3	5.2	20	1	●	●
ASIGR/L 05S150-5225	5	1.5	2.5	47.3	5.2	25	1	●	●
ASIGR/L 05S150-5230	5	1.5	2.5	52.3	5.2	30	1	●	●
ASIGR/L 05S150-5235	5	1.5	2.5	57.3	5.2	35	1	●	●
ASIGR/L 05S200-5210	5	2	2.5	32.3	5.2	10	1	●	●
ASIGR/L 05S200-5215	5	2	2.5	37.3	5.2	15	1	●	●
ASIGR/L 05S200-5220	5	2	2.5	42.3	5.2	20	1	●	●
ASIGR/L 05S200-5225	5	2	2.5	47.3	5.2	25	1	●	●
ASIGR/L 05S200-5230	5	2	2.5	52.3	5.2	30	1	●	●
ASIGR/L 06S100-6210	6	1	3	32.3	6.2	10	1.8	●	●
ASIGR/L 06S100-6215	6	1	3	37.3	6.2	15	1.8	●	●
ASIGR/L 06S100-6220	6	1	3	42.3	6.2	20	1.8	●	●
ASIGR/L 06S100-6225	6	1	3	47.3	6.2	25	1.8	●	●
ASIGR/L 06S100-6230	6	1	3	52.3	6.2	30	1.8	●	●
ASIGR/L 06S100-6235	6	1	3	57.3	6.2	35	1.8	●	●
ASIGR/L 06S100-6240	6	1	3	62.3	6.2	40	1.8	●	●
ASIGR/L 06S150-6210	6	1.5	3	32.3	6.2	10	1.8	●	●
ASIGR/L 06S150-6215	6	1.5	3	37.3	6.2	15	1.8	●	●
ASIGR/L 06S150-6220	6	1.5	3	42.3	6.2	20	1.8	●	●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

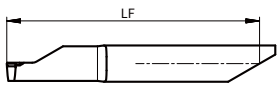
ASIG S 型 - 小径内孔槽刀



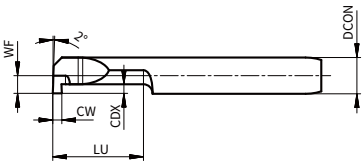
型号	尺寸 (mm)							AP220U	
	DCON	CW	WF	LF	DMIN	LU	CDX	R	L
ASIGR/L 06S150-6225	6	1.5	3	47.3	6.2	25	1.8	●	●
ASIGR/L 06S150-6230	6	1.5	3	52.3	6.2	30	1.8	●	●
ASIGR/L 06S150-6235	6	1.5	3	57.3	6.2	35	1.8	●	●
ASIGR/L 06S200-6210	6	2	3	32.3	6.2	10	1.8	●	●
ASIGR/L 06S200-6215	6	2	3	37.3	6.2	15	1.8	●	●
ASIGR/L 06S200-6220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

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

ASIG S 型 - 小径内孔槽刀（卡簧槽用）



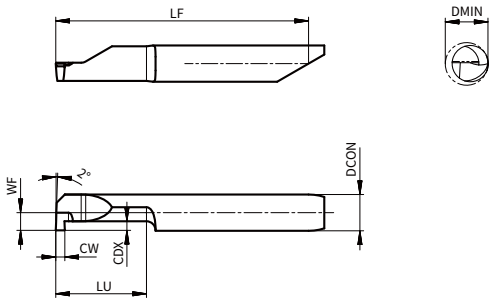




型号	尺寸 (mm)							AP220U	
	DCON	CW	WF	LF	DMIN	LU	CDX	R	L
ASIGR/L 04S078-4210	4	0.78	2	27.3	4.2	10	0.8	●	●
ASIGR/L 04S078-4215	4	0.78	2	32.3	4.2	15	0.8	●	●
ASIGR/L 04S078-4220	4	0.78	2	37.3	4.2	20	0.8	●	●
ASIGR/L 04S078-4225	4	0.78	2	42.3	4.2	25	0.8	●	●
ASIGR/L 05S078-5210	5	0.78	2.5	32.3	5.2	10	1	●	●
ASIGR/L 05S078-5215	5	0.78	2.5	37.3	5.2	15	1	●	●
ASIGR/L 05S078-5220	5	0.78	2.5	42.3	5.2	20	1	●	●
ASIGR/L 05S078-5225	5	0.78	2.5	47.3	5.2	25	1	●	●
ASIGR/L 05S078-5230	5	0.78	2.5	52.3	5.2	30	1	●	●
ASIGR/L 05S078-5235	5	0.78	2.5	57.3	5.2	35	1	●	●
ASIGR/L 05S117-5210	5	1.17	2.5	32.3	5.2	10	1	●	●
ASIGR/L 05S117-5215	5	1.17	2.5	37.3	5.2	15	1	●	●
ASIGR/L 05S117-5220	5	1.17	2.5	42.3	5.2	20	1	●	●
ASIGR/L 05S117-5225	5	1.17	2.5	47.3	5.2	25	1	●	●
ASIGR/L 05S117-5230	5	1.17	2.5	52.3	5.2	30	1	●	●
ASIGR/L 05S117-5235	5	1.17	2.5	57.3	5.2	35	1	●	●
ASIGR/L 05S157-5210	5	1.57	2.5	32.3	5.2	10	1	●	●
ASIGR/L 05S157-5215	5	1.57	2.5	37.3	5.2	15	1	●	●
ASIGR/L 05S157-5220	5	1.57	2.5	42.3	5.2	20	1	●	●
ASIGR/L 05S157-5225	5	1.57	2.5	47.3	5.2	25	1	●	●
ASIGR/L 05S157-5230	5	1.57	2.5	52.3	5.2	30	1	●	●
ASIGR/L 05S198-5210	5	1.98	2.5	32.3	5.2	10	1	●	●
ASIGR/L 05S198-5215	5	1.98	2.5	37.3	5.2	15	1	●	●
ASIGR/L 05S198-5220	5	1.98	2.5	42.3	5.2	20	1	●	●
ASIGR/L 05S198-5225	5	1.98	2.5	47.3	5.2	25	1	●	●
ASIGR/L 05S198-5230	5	1.98	2.5	52.3	5.2	30	1	●	●
ASIGR/L 06S078-6210	6	0.78	3	32.3	6.2	10	1.8	●	●
ASIGR/L 06S078-6215	6	0.78	3	37.3	6.2	15	1.8	●	●
ASIGR/L 06S078-6220	6	0.78	3	42.3	6.2	20	1.8	●	●
ASIGR/L 06S078-6225	6	0.78	3	47.3	6.2	25	1.8	●	●
ASIGR/L 06S078-6230	6	0.78	3	52.3	6.2	30	1.8	●	●
ASIGR/L 06S078-6235	6	0.78	3	57.3	6.2	35	1.8	●	●
ASIGR/L 06S117-6210	6	1.17	3	32.3	6.2	10	1.8	●	●
ASIGR/L 06S117-6215	6	1.17	3	37.3	6.2	15	1.8	●	●
ASIGR/L 06S117-6220	6	1.17	3	42.3	6.2	20	1.8	●	●
ASIGR/L 06S117-6225	6	1.17	3	47.3	6.2	25	1.8	●	●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

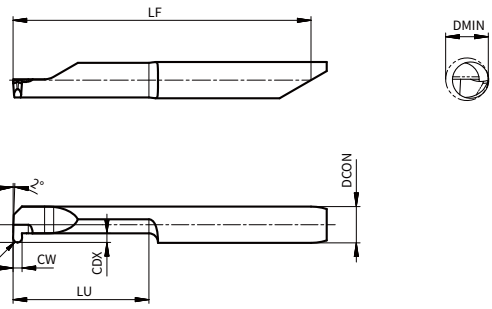
ASIG S 型 - 小径内孔槽刀（卡簧槽用）



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

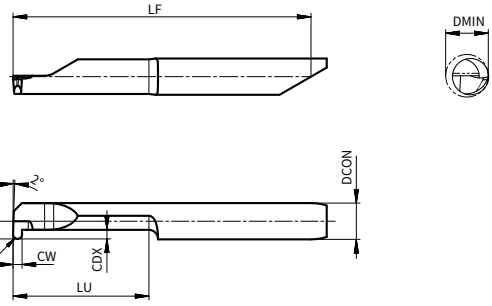
●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

ASIG R 型 - 小径内孔圆槽刀



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

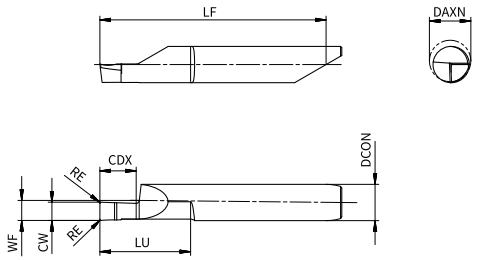
ASIG R 型 - 小径内孔圆槽刀（卡簧槽用）

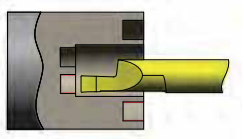


型号	尺寸 (mm)							AP220U	
	DCON	CW	WF	LF	DMIN	LU	CDX	R	L
ASIGR/L 04R117-4215	4	1.17	2	32.3	4.2	15	0.8	●	●
ASIGR/L 05R117-5220	5	1.17	2.5	42.3	5.2	20	1	●	●
ASIGR/L 05R163-5220	5	1.63	2.5	42.3	5.2	20	1	●	●
ASIGR/L 05R198-5220	5	1.98	2.5	42.3	5.2	20	1	●	●
ASIGR/L 06R117-6225	6	1.17	3	47.3	6.2	25	1.8	●	●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

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

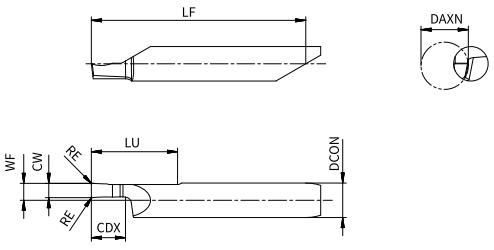
ASIF A 型 - 小径内孔端面槽刀（内偏）

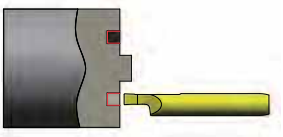




型号	尺寸 (mm)								AP220U	
	DCON	CW	WF	RE	LF	DAXN	LU	CDX	R	L
ASIFR/L 06A100-6215	6	1	3	0.15	37.3	6.2	15	2	●	●
ASIFR/L 06A150-6215	6	1.5	3	0.15	37.3	6.2	15	3	●	●
ASIFR/L 06A200-6215	6	2	3	0.15	37.3	6.2	15	4	●	●
ASIFR/L 06A250-6215	6	2.5	3	0.15	37.3	6.2	15	5	●	●
ASIFR/L 06A300-6215	6	3	3	0.15	37.3	6.2	15	6	●	●
ASIFR/L 08A200-8015	8	2	3	0.2	44.3	8	15	15	●	●
ASIFR/L 08A250-8010	8	2.5	3	0.2	39.3	8	10	10	●	●
ASIFR/L 08A300-8010	8	3	3	0.2	39.3	8	10	10	●	●
ASIFR/L 08A300-8015	8	3	3	0.2	44.3	8	15	15	●	●
ASIFR/L 08A400-8010	8	4	3	0.2	39.3	8	10	10	●	●
ASIFR/L 08A400-8015	8	4	3	0.2	44.3	8	15	15	●	●

ASIF B 型 - 小径内孔端面槽刀（外偏）

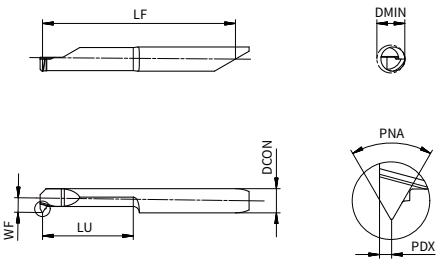




型号	尺寸 (mm)								AP220U	
	DCON	CW	WF	RE	LF	DAXN	LU	CDX	R	L
ASIFR/L 06B100-6215	6	1	3	0.15	37.3	6.2	15	2	●	●
ASIFR/L 06B150-6215	6	1.5	3	0.15	37.3	6.2	15	3	●	●
ASIFR/L 06B200-6215	6	2	3	0.15	37.3	6.2	15	4	●	●
ASIFR/L 06B250-6215	6	2.5	3	0.15	37.3	6.2	15	5	●	●
ASIFR/L 06B300-6215	6	3	3	0.15	37.3	6.2	15	6	●	●

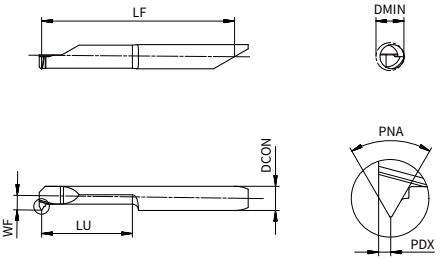
●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

ASIT V 型 - 小径内孔泛螺纹刀



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

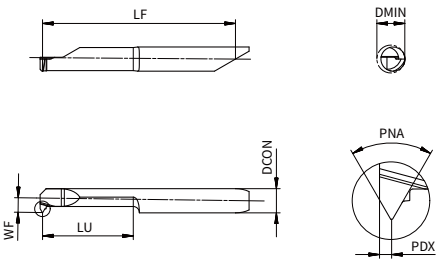
ASIT M 型 - 小径内孔 ISO 标准螺纹刀



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

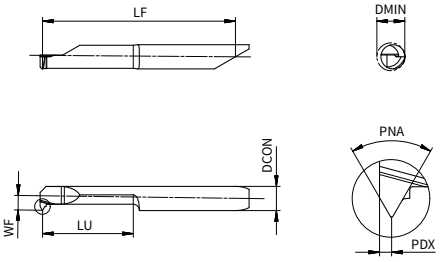
●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

ASIT U 型 - 小径内孔 UN 美标螺纹刀



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

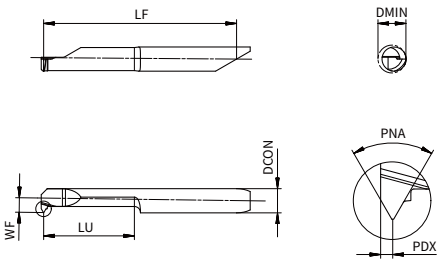
ASIT W 型 - 小径内孔 WORTH 螺纹刀



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

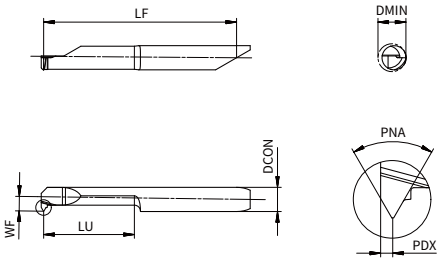
●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

ASIT N 型 - 小径内孔 NPT 螺纹刀



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

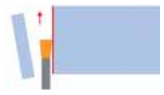
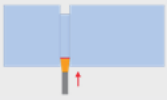
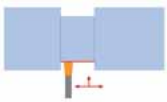
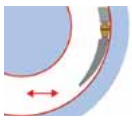
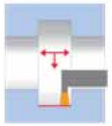
ASIT T 型 - 小径内孔 TR 螺纹刀



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

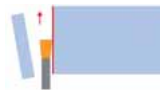
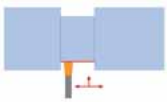
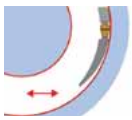
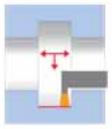
●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

刀杆产品一览

应用 \ 刀杆			外圆					
			ASGHR/L	S-ASGHL	ATGHR/L	ATSER/L	ATSER/L-D	ATSER/L-SW
								
页码			P151	P152	P153	P155	P157	P158
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							

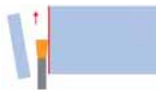
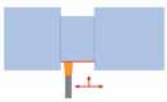
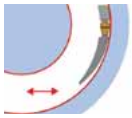
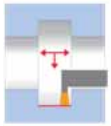
备注：●理想选择

刀杆产品一览

应用 \ 刀杆			外圆	端面				
			AGUER/L	ATSFR/L	ATSFR/L-OB	AGSFR/L	AGPFR/L	ATPFR\L
								
页码			P159	P160	P161	P163	P164	P165
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			内孔				
			ATPIR/L	ATGIR/L	ATSIR/L	AGSIR/L	AGUIR/L
							
页码			P166	P167	P166	P168	P170
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

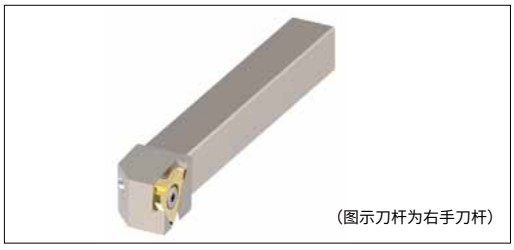
ASGH 刀杆命名规则

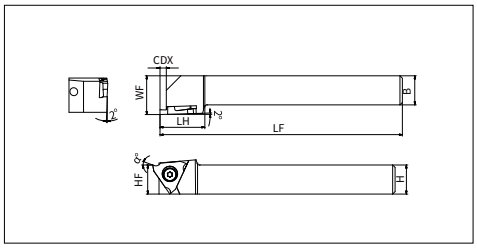
A	S	G	H	R	20	20	JX	-	32	F
1	2	3	4	5	6	7	8	-	9	10

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

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

ASGHR/L 瑞士车床外径浅槽刀杆


（图示刀杆为右手刀杆）



型号		尺寸 (mm)					零件	
		H	B	LF	LH	CDX	螺钉型号	扳手型号
ASGHR/L	**1010JX-32F**	10	10	120	18.5	2.5	SP040070	FT-TP08
	1212FX-32F	12	12	85	18.5	2.5		
	1212JX-32F	12	12	120	18.5	2.5		
	1616JX-32F	16	16	120	18.5	2.5		
	2020JX-32F	16	16	120	18.5	2.5		
	1010F-32	10	10	80	18.5	2.5		
	1212H-32	12	12	100	18.5	2.5		
	1616H-32	16	16	100	18.5	2.5		
	2020K-32	20	20	125	20	2.5		
	2525M-32	25	25	150	20	2.5		

适用刀片

用途	切槽
刀片形状 / 刀杆型号	
ASGHR/L**	ASG 32
参考页码	P176

S...ASGH 套筒刀杆命名规则

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

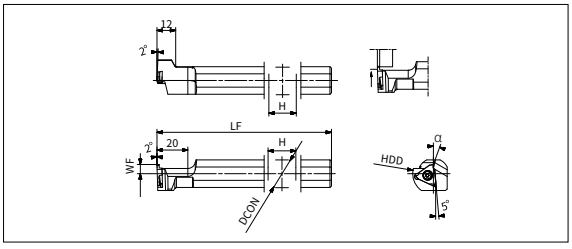
1- 刀杆材料	2- 刀杆柄径	3- 刀杆长度	4- 公司名称
S= 钢制	20=20mm	JX=120mm	澳克泰

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

9- 配合刀片尺寸（内切圆）
32=9.525mm

S....ASGH 瑞士车床外径浅槽套筒刀杆





型号	尺寸 (mm)					零件	
	DCON	LF	WF	HDD	DMIN	螺钉型号	扳手型号
S12F-ASGHL32	12	80	6	11	27	SP040070	FT-TP08
S14H-ASGHL32	14	100		13			
S15.0H-ASGHL32	15.875			15.875			
S16H-ASGHL32	16						
S19.0JX-ASGHL32	19.05	120		17.6			
S20JX-ASGHL32	20	120		18.6			
S22JX-ASGHL32	22	120					
S25JX-ASGHL32	25	120		23.6			
S25.0JX-ASGHL32	25.4	120	10	23.6	37		

适用刀片

用途	切槽
刀片形状 / 刀杆型号	
S....ASGHL**	ASG 32
参考页码	P176

ATGH 刀杆命名规则

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

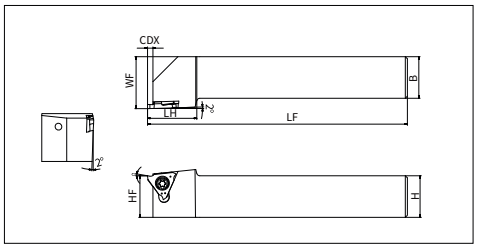
1- 公司名称	2- 配合刀片类型	3- 应用类型	4- 刀杆类型
澳克泰	T 三刃 Triangular	G 切槽	H Holder

5- 刀杆方向	6- 刀杆高度	7- 刀杆宽度	8- 刀杆长度
L 左 R 右	20=20.0mm 25=25.0mm	20=20.0mm 25=25.0mm	K=125mm M=150mm

9 - 配合刀片尺寸（内切圆）	10- 配合刀片最小宽度	11- 最大切深
32=9.525mm	10=1.0mm	T25=2.5mm

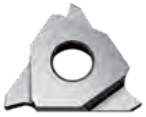
ATGHR/L 外径浅槽刀杆


（图示刀杆为右手刀杆）



型号		尺寸 (mm)						零件	
		H	B	LF	LH	WF	CDX	螺钉型号	扳手型号
ATGHR/L	**2020K32-T25**	20	20	20	125	24	2.5	SP040085	FT-TP15
	2525M32-T25	25	25	25	150	24	2.5		
	2020K43-10T40	20	20	20	125	25.5	4.0	SP05008550	FT-TP20
	2525M43-10T40	25	25	25	150	25.5	4.0		
	2020K43-20T45	20	20	20	125	25.5	4.5		
	2525M43-20T45	25	25	25	150	25.5	4.5		
	2020K43-20T55	20	20	20	125	25.5	5.5		
	2525M43-20T55	25	25	25	150	25.5	5.5		
	2020K43-30T55	20	20	20	125	25.5	5.5		
	2525M43-30T55	25	25	25	150	25.5	5.5		

适用刀片

用途	切槽	仿形
刀片形状 / 刀杆型号		
ATGHR/L 32**	ATG 32	ATG 32
ATGHR/L 43**	ATG 43	ATG 43
参考页码	P177	P178

刀杆命名规则

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

6: 32

1- 公司名称

澳克泰

2- 应用类型

G	切槽
T	车削

3- 刀杆形状

S：平行
U：越程槽
P：垂直

4- 加工类型

E：外圆
I：内孔
F：端面

5- 刀杆方向

L	左手
R	右手

6- 刀杆直径

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

7- 刀杆高度

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

8- 刀杆宽度

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

9- 刀片尺寸

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

10- 切削深度

T25=25.0mm

11- 最小切削直径

40=40.0mm

12- 最大切削直径

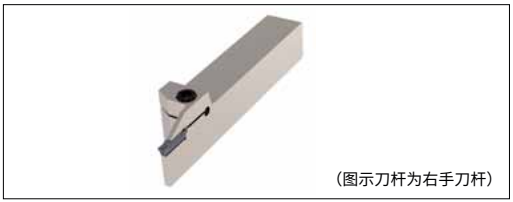
80=80.0mm

13- 类型

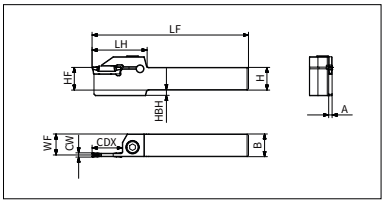
SW：瑞士机床用
OB：外凸型刀杆
C： 带内冷却孔
D： 加强型刀杆

ATSER/L 外径车削与切槽刀杆





（图示刀杆为右手刀杆）



型号		尺寸 (mm)									零件	
		H	B	HF	HBH	A	LF	LH	WF	CDX	螺钉型号	扳手型号
ATSER/L	1616-2T08	16	16	16	4	1.8	110	33	15.1	8	SH050160	LT-H4
	1616-2T12	16	16	16	4	1.8	110	32	15.1	12		
	1616-2T17	16	16	16	4	1.8	110	37	15.1	17		
	2020-2T08	20	20	20	0	1.8	125	33	19.1	8	SH050200	
	2020-2T12	20	20	20	0	1.8	125	32	19.1	12		
	2020-2T17	20	20	20	0	1.8	125	37	19.1	17		
	2525-2T08	25	25	25	0	1.8	150	33	24.1	8	SH050250	
	2525-2T12	25	25	25	0	1.8	150	32	24.1	12		
	2525-2T17	25	25	25	0	1.8	150	37	24.1	17		
	1616-3T09	16	16	16	4	2.4	110	32	14.8	9	SH050160	
	1616-3T12	16	16	16	4	2.4	110	32	14.8	12		
	1616-3T20	16	16	16	4	2.4	110	38	14.8	20		
	2020-3T09	20	20	20	0	2.4	125	32	18.8	9	SH050200	
	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	SH050250	
	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		
	1616-4T10	16	16	16	4	3.35	110	32	14.3	10	SH060160	LT-H5
	1616-4T15	16	16	16	4	3.35	110	33	14.3	15		
	1616-4T25	16	16	16	4	3.35	110	45	14.3	25		
	2020-4T10	20	20	20	0	3.35	125	32	18.3	10	SH060200	
	2020-4T15	20	20	20	0	3.35	125	33	18.3	15		
	2020-4T25	20	20	20	0	3.35	125	45	18.3	25		
	2525-4T10	25	25	25	0	3.35	150	32	23.3	10	SH060250	
	2525-4T15	25	25	25	0	3.35	150	33	23.3	15		
	2525-4T20	25	25	25	0	3.35	150	40	23.3	20		
	2525-4T25	25	25	25	0	3.35	150	45	23.3	25		
	2020-5T12	20	20	20	0	4.35	125	37	17.8	12	SH060200	
	2020-5T20	20	20	20	0	4.35	125	37	17.8	20		
	2525-5T12	25	25	25	0	4.35	150	37	22.8	12	SH060250	
	2525-5T20	25	25	25	0	4.35	150	37	22.8	20		
	2525-5T32	25	25	25	0	4.35	150	56	22.8	32		
	3232-5T12	32	32	32	0	4.35	170	37	29.8	12		
	3232-5T20	32	32	32	0	4.35	170	39	29.8	20		
	3232-5T25	32	32	32	0	4.35	170	46	29.8	25		
	3232-5T32	32	32	32	0	4.35	170	56	29.8	32		
	2020-6T12	20	20	20	0	5.35	125	37	17.3	12	SH080200	LT-H6
	2020-6T20	20	20	20	0	5.35	125	41	17.3	20		
	2525-6T12	25	25	25	7	5.35	150	37	22.3	12	SH080250	
	2525-6T20	25	25	25	7	5.35	150	41	22.3	20		
	2525-6T32	25	25	25	7	5.35	150	56	22.3	32		
	3232-6T12	32	32	32	0	5.35	170	37	29.3	12		
	3232-6T20	32	32	32	0	5.35	170	41	29.3	20		
	3232-6T25	32	32	32	0	5.35	170	46	29.3	25		
	3232-6T32	32	32	32	0	5.35	170	56	29.3	32		
	2525-8T16	25	25	25	7	7.35	150	47	21.3	16		
	2525-8T25	25	25	25	7	7.35	150	47	21.3	25		
	2525-8T36	25	25	25	7	7.35	150	60	21.3	36		
	3232-8T25	32	32	32	0	7.35	170	47	28.3	25		
	3232-8T36	32	32	32	0	7.35	170	60	28.3	36		

适用刀片

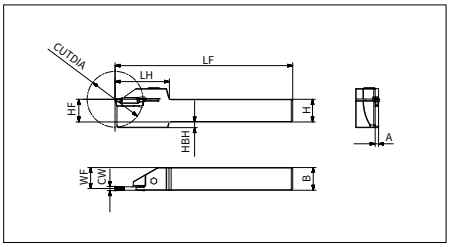
用途	低进给	低 - 中等进给	中等进给	精加工	低阻力	中等进给	仿形加工	研磨仿形	研磨级
刀片形状 / 刀杆型号	CS 	CM 	CH 	GS 	TS 	TM 	RM 	RA 	G 
ATSER/L**	ACD 202 ACD 302	ACD/ACS 202 …… ACD/ACS 603	ACD/ACS 202 …… ACD/ACS 603	ATD 300E …… ATD 714E	ATD 203 …… ATD 808	ATD 304 …… ATD 812	ATD 210 …… ATD 840	ATD 315 …… ATD 840	ATD 100E …… ATD 800E
参考页码	P179	P180	P181	P182	P183	P183	P184	P184	P186

刀片 *：ACD/ACS 系列仅用于切槽、切断

ATSER/L-D 加强型外径车削与切槽刀杆







型号		尺寸 (mm)										零件	
		H	B	HF	HBH	A	LF	LH	WF	CDX	CUTDIA	螺钉型号	扳手型号
ATSER/L	1010-2T15-D40	10	10	10	6	1.8	125	32	9.1	15	40	SH050160	LT-H4
	1212-2T15-D40	12	12	12	4	1.8	125	32	11.1	15	40		
	1616-2T20-D45	16	16	16	4	1.8	125	38	15.1	20	45		
	2020-2T20-D45	20	20	20	0	1.8	125	38	19.1	20	45	SH050200	
	2525-2T20-D45	25	25	25	0	1.8	150	38	24.1	20	45	SH050250	
	1212-3T15-D40	12	12	12	4	2.4	125	32	10.8	15	40	SH050160	
	1616-3T20-D45	16	16	16	4	2.4	125	38	14.8	20	45	SH050200	
	2020-3T20-D45	20	20	20	0	2.4	125	38	18.8	20	45		
	2525-3T20-D45	25	25	25	0	2.4	150	38	23.8	20	45	SH050250	
	2525-3T25-D60	25	25	25	7	2.4	150	43	23.8	25	60		

适用刀片

用途	低进给	低 - 中等进给	中等进给	精加工	低阻力	中等进给	仿形加工	研磨仿形	研磨级
刀片形状 / 刀杆型号	CS	CM	CH	GS	TS	TM	RM	RA	G
ATSER/L** -D	ACD 202 ACD 302	ACD/ACS 202 …… ACD/ACS 302	ACD/ACS 202 …… ACD/ACS 302	ATD 300E …… ATD 318E	ATD 203 …… ATD 303	ATD 304	ATD 210 …… ATD 315	ATD 315	ATD 100E …… ATD 300E
参考页码	P179	P180	P181	P182	P183	P183	P184	P184	P186

刀片 *：ACD/ACS 系列仅用于切槽、切断

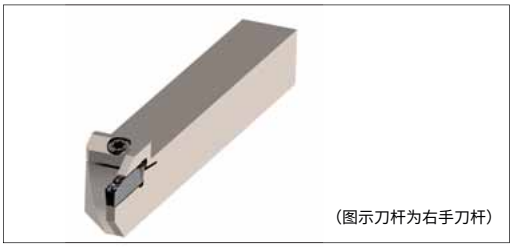
加工深度与工件直径关系

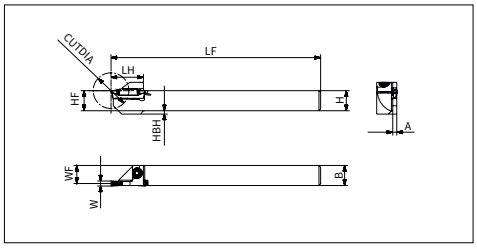
型号		被加工工件直径	CDX																
			⩽ 8	9	10	11	12	13	14	15	17	18	19	20	21	22	23	24	25
ATSER/L	1010-2T15-D40	CUTDIA	∞	∞	∞	269	120	79	59	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1212-2T15-D40		∞	∞	∞	269	120	79	59	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1616-2T20-D45		∞	∞	∞	∞	∞	432	193	125	76	64	57	45	-	-	-	-	-
	2020-2T20-D45		∞	∞	∞	∞	∞	432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

“∞”：直径无限大。

ATSER/L-SW 瑞士车床用外径切槽和车削刀杆





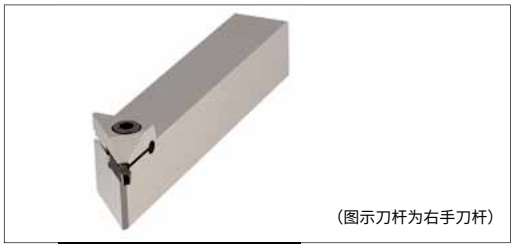


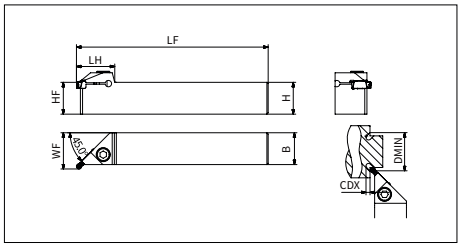
型号		尺寸 (mm)									零件	
		H	B	HF	HBH	A	LF	LH	WF	CUTDIA	螺钉型号	扳手型号
ATSER/L	**1010-2D20-SW**	10	10	10	2	1.8	125	19	9.1	20	SP040125	LT-TP15
	1212-2D24-SW	12	12	12	2	1.8	125	19	11.1	24		
	1414-2D24-SW	14	14	14	0	1.8	125	19	13.1	24		
	1616-2D32-SW	16	16	16	0	1.8	125	24	15.1	32		
	1212-3D24-SW	12	12	12	2	2.4	125	19	10.8	24		
	1616-3D32-SW	16	16	16	0	2.4	125	24	14.8	32		
	1616-3D38-SW	16	16	16	0	2.4	125	27	14.8	38		
	2020-3D45-SW	20	20	20	0	2.4	125	31	18.8	45		

适用刀片

用途	低进给	低 - 中等进给	中等进给	精加工	低阻力	中等进给	仿形加工	研磨仿形	研磨级
刀片形状 / 刀杆型号	CS	CM	CH	GS	TS	TM	RM	RA	G
ATSER/LSW**	ACD 202 ACD 302	ACD/ACS 202 …… ACD/ACS 302	ACD/ACS 202 …… ACD/ACS 302	ATD 300E …… ATD 318E	ATD 203 …… ATD 303	ATD 304	ATD 210 …… ATD 315	ATD 315	ATD 100E …… ATD 300E
参考页码	P179	P180	P181	P182	P183	P183	P184	P184	P186

AGUER/L 外径越程槽加工刀杆





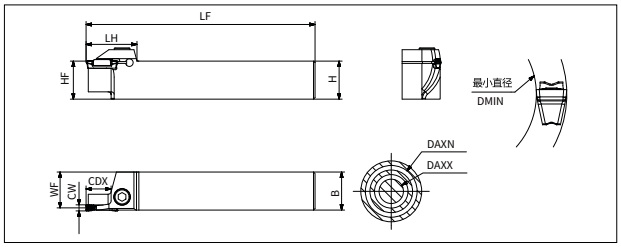
型号		刀片尺寸 (mm)	尺寸 (mm)								零件	
			H	B	HF	LF	LH	WF	CDX	DMIN	螺钉型号	扳手型号
AGUER/L	**1616-3**	2，3	16	16	16	110	30.2	19.6	3	60	SH050160	LT-H4
	1616-4	4	16	16	16	110	30.2	19.8	3	55	SH060160	
	2020-3	2，3	20	20	20	125	30.2	23.6	3	60	SH050200	
	2020-4	4	20	20	20	125	30.2	23.8	3	55	SH060200	LT-H5
	2525-3	2，3	25	25	25	150	30.2	28.6	3	60	SH050250	LT-H4
	2525-4	4	25	25	25	150	30.2	28.8	3	55	SH060250	LT-H5
	2525-6	5，6	25	25	25	150	33.6	29.2	3.5	55		

适用刀片

用途	仿形加工	研磨仿形	研磨级
刀片形状 / 刀杆型号	RM 	RA 	G 
AGUER/L**	ATD 210 …… ATD 630	ATD 315 …… ATD 630	ATD 100E …… ATD 600E
参考页码	P184	P184	P188

ATSFR/L 端面切槽与车削刀杆





型号		尺寸 (mm)									零件	
		H	B	HF	LF	LH	WF	CDX	DAXX	DAXN	螺钉型号	扳手型号
ATSFR/L	2525-3T10-35-45	25	25	25	150	32	23.95	10	35	45	SH050250	LT-H4
	2525-3T10-40-55	25	25	25	150	32	23.95	10	40	55		
	2525-3T15-45-65	25	25	25	150	32	23.95	15	45	65		
	2525-3T15-55-85	25	25	25	150	32	23.95	15	55	85		
	2525-4T15-35-50	25	25	25	150	32	23.55	15	35	50	SH060250	LT-H5
	2525-4T15-45-65	25	25	25	150	32	23.55	15	45	65		
	2525-4T15-55-85	25	25	25	150	32	23.55	15	55	85		
	2525-5T20-50-80	25	25	25	150	40	23.05	20	50	80	SH080250	LT-H6
	2525-5T20-70-110	25	25	25	150	40	23.05	20	70	110		
	2525-5T20-100-150	25	25	25	150	40	23.05	20	100	150		
	2525-5T20-140-200	25	25	25	150	40	23.05	20	140	200		
	2525-6T20-50-85	25	25	25	150	40	22.55	20	50	85		
	2525-6T20-75-150	25	25	25	150	40	22.55	20	75	150		
	2525-6T20-140-250	25	25	25	150	40	22.55	20	140	250		
	2525-6T20-200-000	25	25	25	150	40	22.55	20	200	∞		

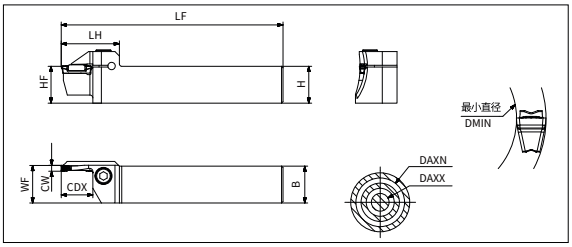
适用刀片

用途	低 - 中等进给	中等进给	精加工	低阻力	中等进给	仿形加工	研磨级
刀片形状 / 刀杆型号 / 最小切槽直径 DMIN(mm)	CM	CH	GS	TS	TM	RM	G
ATSFR/L 2525-3T	79	79	59	35	35	59	59
ATSFR/L 2525-4T	42	42	42	35	35	42	42
ATSFR/L 2525-5T	50	50	50	50	50	50	50
ATSFR/L 2525-6T	50	50	50	50	50	50	50
参考页码	P180	P181	P182	P183	P183	P184	P186

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

ATSFR/L-OB 外凸型端面切槽及车削刀杆





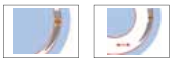
型号		尺寸 (mm)									零件	
		H	B	HF	LF	LH	WF	CDX	DAXX	DAXN	螺钉型号	扳手型号
ATSFR/L	2020-3T10-30-40-OB	20	20	20	140	31	18.95	10	30	40	SH060200	LT-H5
	2020-3T10-35-50-OB	20	20	20	140	31	18.95	10	35	50		
	2020-3T15-45-70-OB	20	20	20	140	35	18.95	15	45	70		
	2020-3T15-65-100-OB	20	20	20	140	35	18.95	15	65	100		
	2020-4T10-20-30-OB	20	20	20	140	31	18.55	10	20	30		
	2020-4T10-25-35-OB	20	20	20	140	31	18.55	10	25	35		
	2020-4T16-30-45-OB	20	20	20	140	36	18.55	16	30	45		
	2020-4T16-35-50-OB	20	20	20	140	36	18.55	16	35	50		
	2020-4T16-45-70-OB	20	20	20	140	36	18.55	16	45	70		
	2020-4T16-65-120-OB	20	20	20	140	36	18.55	16	65	120		
	2020-4T16-115-200-OB	20	20	20	140	36	18.55	16	115	200		
	2525-3T10-35-50-OB	25	25	25	150	38	23.95	10	35	50	SH060250	LT-H5
	2525-3T15-45-70-OB	25	25	25	150	38	23.95	15	45	70		
	2525-3T15-65-100-OB	25	25	25	150	38	23.95	15	65	100		
	2525-4T10-25-35-OB	25	25	25	150	39	23.55	10	25	35		
	2525-4T20-30-45-OB	25	25	25	150	39	23.55	20	30	45		
	2525-4T20-35-50-OB	25	25	25	150	39	23.55	20	35	50		
	2525-4T20-45-70-OB	25	25	25	150	39	23.55	20	45	70		
	2525-4T20-65-125-OB	25	25	25	150	39	23.55	20	65	125		
	2525-4T20-115-200-OB	25	25	25	150	39	23.55	20	115	200		
	2525-4T20-190-000-OB	25	25	25	150	39	23.55	20	190	∞		
	2525-5T25-50-80-OB	25	25	25	150	49	23.05	25	50	80	SH080250	LT-H6
	2525-5T15-50-80-OB	25	25	25	150	41	23.05	15	50	80		
	2525-5T25-70-110-OB	25	25	25	150	49	23.05	25	70	110		
	2525-5T15-70-110-OB	25	25	25	150	49	23.05	15	70	110		
	2525-5T25-100-150-OB	25	25	25	150	49	23.05	25	100	150		
	2525-5T25-140-200-OB	25	25	25	150	49	23.05	25	140	200		
	2525-5T25-190-000-OB	25	25	25	150	49	23.05	25	190	∞		
	2525-6T25-50-70-OB	25	25	25	150	49	22.55	25	50	70		
	2525-6T25-60-100-OB	25	25	25	150	49	22.55	25	60	100		
	2525-6T25-90-180-OB	25	25	25	150	49	22.55	25	90	180		
	2525-6T25-170-400-OB	25	25	25	150	49	22.55	25	170	400		
	2525-6T25-390-000-OB	25	25	25	150	49	22.55	25	390	∞		

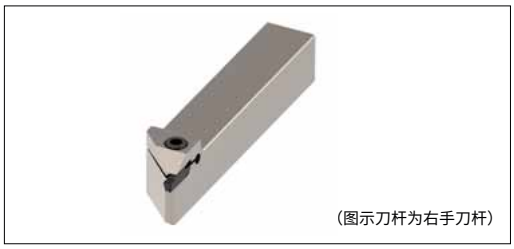
适用刀片

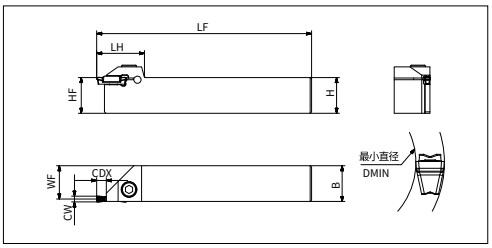
用途	低 - 中等进给	中等进给	精加工	低阻力	中等进给	仿形加工	研磨级
刀片形状 / 刀杆型号 / 最小切槽直径 DMIN(mm)	CM	CH	GS	TS	TM	RM	G
							
ATSFR/L 2020-3T…OB	79	79	59	30	30	59	59
ATSFR/L 2020-4T…OB	42	42	42	22	22	42	42
ATSFR/L 2525-3T…OB	79	79	59	35	35	59	59
ATSFR/L 2525-4T…OB	42	42	42	25	25	42	42
ATSFR/L 2525-5T…OB	50	50	50	50	50	50	50
ATSFR/L 2525-6T…OB	50	50	50	50	50	50	50
参考页码	P180	P181	P182	P183	P183	P184	P186

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

AGSFR/L 外径端面切槽和车削刀杆







型号		刀片尺寸 (mm)	尺寸 (mm)							零件	
			H	B	HF	LF	LH	WF	CDX	螺钉型号	扳手型号
AGSFR/L	**1616-4**	2，3，4	16	16	16	110	33	14.30	4.6	SH060160	LT-H5
	2020-4	2，3，4	20	20	20	125	33	18.30	4.6	SH060200	
	2020-6	5，6	20	20	20	125	37	17.30	4.6		
	2525-4	2，3，4	25	25	25	150	33	23.30	4.6	SH060250	
	2525-6	5，6	25	25	25	150	37	22.30	4.6		

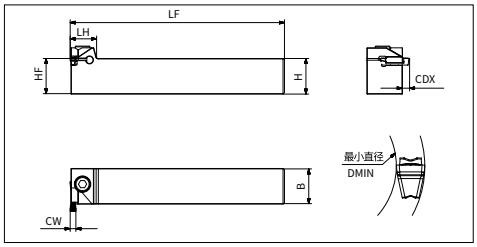
适用刀片

用途	刀片尺寸 (mm)	低进给	低 - 中等进给	中等进给	精加工	低阻力	中等进给	仿形加工	研磨级
刀片形状 / 刀杆型号 / 最小切槽直径 DMIN(mm)		CS	CM	CH	GS	TS	TM	RM	G
AGSFR/L**	2	196	196	196	100	196	-	196	100
	3	79	79	79	59	24	24	59	59
	4	-	42	42	42	22	22	42	42
	5	-	50	50	40	20	20	40	40
	6	-	48	48	38	18	18	38	38
参考页码		P179	P180	P181	P182	P183	P183	P184	P186

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

AGPFR/L 端面切槽与车削刀杆





型号		刀片尺寸（mm）	尺寸 (mm)						零件	
			H	B	HF	LF	LH	CDX	螺钉型号	扳手型号
AGPFR/L	2020-4	2，3，4	20	20	20	125	18	4.6	SH060200	LT-H5
	2525-4	2，3，4	25	25	25	150	18	4.6	SH060250	LT-H5
	2525-6	5，6	25	25	25	150	22	4.6		

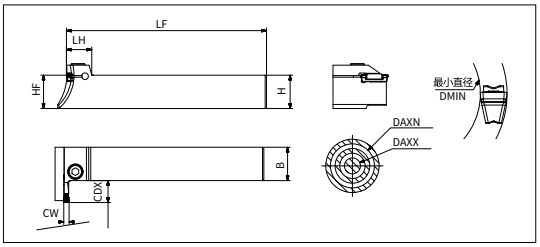
适用刀片

用途	刀片尺寸（mm）	低进给	低 - 中等进给	中等进给	精加工	低阻力	中等进给	仿形加工	研磨级
刀片形状 / 刀杆型号 / 最小切槽直径 DMIN(mm)		CS	CM	CH	GS	TS	TM	RM	G
AGPFR/L**	2	196	196	196	100	196	-	196	100
	3	79	79	79	59	24	24	59	59
	4	-	42	42	42	22	22	42	42
	5	-	50	50	40	20	20	40	40
	6	-	48	48	38	18	18	38	38
参考页码		P179	P180	P181	P182	P183	P183	P184	P186

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

ATPFR/L 端面切槽及车削刀杆





型号		刀座尺寸 (mm)	尺寸 (mm)							零件	
			H	B	LF	LH	CDX	DAXX	DAXN	螺钉型号	扳手型号
ATPFR/L	2525-3T10-30-40	3	25	25	150	18	10	30	40	SH050250	LT-H4
	2525-3T10-35-50	3	25	25	150	18	10	35	50		
	2525-3T15-45-60	3	25	25	150	18	15	45	60		
	2525-3T15-55-85	3	25	25	150	18	15	55	85		
	2525-4T12-25-40	4	25	25	150	18.5	12	25	40	SH060250	LT-H5
	2525-4T15-35-50	4	25	25	150	18.5	15	35	50		
	2525-4T15-45-60	4	25	25	150	18.5	15	45	60		
	2525-4T15-55-85	4	25	25	150	18.5	15	55	85		
	2525-5T20-50-80	5	25	25	150	22	20	50	80	SH080250	LT-H6
	2525-5T20-70-110	5	25	25	150	22	20	70	110		
	2525-5T20-100-150	5	25	25	150	22	20	100	150		
	2525-5T20-140-200	5	25	25	150	22	20	140	200		
	2525-5T20-190-000	5	25	25	150	22	20	190	∞		
	2525-6T20-50-85	6	25	25	150	22	20	50	85		
	2525-6T20-75-150	6	25	25	150	22	20	75	150		
	2525-6T20-140-250	6	25	25	150	22	20	140	250		
	2525-6T20-240-000	6	25	25	150	22	20	240	∞		

适用刀片

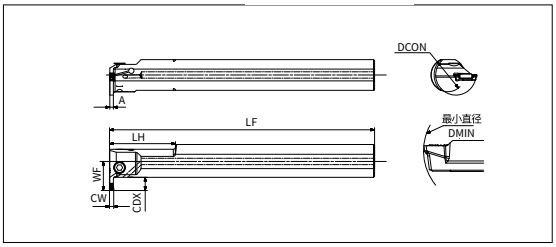
用途	低 - 中等进给	中等进给	精加工	低阻力	中等进给	仿形加工	研磨级
刀片形状 / 刀杆型号 / 最小切槽直径 DMIN(mm)	CM	CH	GS	TS	TM	RM	G
ATPFR/L 2525-3T	79	79	59	35	35	59	59
ATPFR/L 2525-4T	42	42	42	35	35	42	42
ATPFR/L 2525-5T	50	50	50	50	50	50	50
ATPFR/L 2525-6T	50	50	50	50	50	50	50
参考页码	P180	P181	P182	P183	P183	P184	P186

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

ATPIR/L 内径切槽、车削及仿形切削刀杆







型号		尺寸 (mm)							零件	
		DCON	LF	LH	WF	A	CDX	DMIN	螺钉型号	扳手型号
ATPIR/L	20-2T6-25-C	20	160	40	15.8	1.8	6	25	SH050120	LT-H4
	25-2T5-25-C	25	200	40	17.5	1.8	5	25	SH050160	
	32-2T5-30-C	32	250	40	19.8	1.8	5	30		
	20-3T6-25-C	20	160	40	15.8	2.4	6	25	SH050120	
	25-3T5-25-C	25	200	40	17.5	2.4	5	25	SH050160	
	25-3T8-32-C	25	200	40	21.5	2.4	8	32		
	32-3T5-30-C	32	250	60	19.8	2.4	5	30		
	32-3T10-40-C	32	200	60	27	2.4	10	40		
	40-3T12-50-C	40	300	65	33	2.4	12	50		
	20-4T6-25-C	20	160	40	15.8	3.35	6	25	SH050120	
	25-4T5-25-C	25	200	40	17.5	3.35	5	25	SH050160	
	25-4T8-32-C	25	200	40	21.5	3.35	8	32		
	32-4T5-30-C	32	250	60	20.8	3.35	5	30	SH060160	LT-H5
	32-4T10-40-C	32	250	60	27	3.35	10	40		
	40-4T12-50-C	40	300	65	33	3.35	12	50		
	50-4T14-60-C	50	350	70	40	3.35	14	60	SH060200	
	25-5T5-31-C	25	200	40	17.3	4.35	5	31	SH060160	
	32-5T5-31-C	32	250	60	20.8	4.35	5	31	SH060200	
	32-5T10-40-C	32	250	60	27	4.35	10	40		
	40-5T12-50-C	40	300	65	33	4.35	12	50	SH060250	
	50-5T14-60-C	50	350	70	40	4.35	14	60		
	32-6T5-31-C	32	250	60	20.8	5.35	5	31	SH060200	
	32-6T10-40-C	32	250	60	27	5.35	10	40		
	40-6T12-50-C	40	300	65	33	5.35	12	50	SH060250	
	50-6T14-60-C	50	350	70	40	5.35	14	60		
	32-8T6-38-C	32	250	60	21.3	7.35	6	38	SH060200	
	40-8T6-42-C	40	300	65	25.8	7.35	6	42	SH060250	

适用刀片

用途	低 - 中等进给	中等进给	精加工	低阻力	中等进给	仿形加工	研磨级
刀片形状 / 刀杆型号 / 最小切槽直径 DMIN(mm)	CM	CH	GS	TS	TM	RM	G
							
ATPIR/L **-2T	-	-	25	25	25	-	25
ATPIR/L **-3T	50	50	25	25	25	25	25
ATPIR/L **-4T	50	50	25	25	25	25	25
ATPIR/L **-5T	50	50	31	31	31	31	31
ATPIR/L **-6T	50	50	31	31	31	31	31
ATPIR/L **-8T	-	-	-	38	38	38	38
参考页码	P180	P181	P182	P183	P183	P184	P186

1、刀片 *：ACD/ACS 系列仅用于切槽。
2、－：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。

ATGI 刀杆命名规则

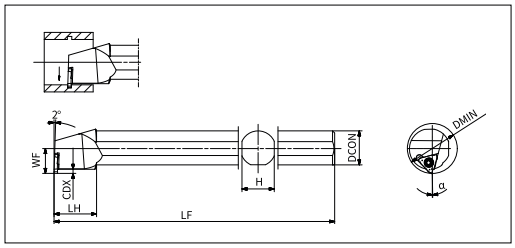
A	T	G	I	R	25	S	43	-	40	T30
1	2	3	4	5	6	7	8	-	9	10

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

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

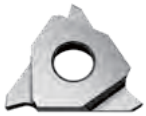
ATGIR/L 内径浅槽刀杆


（图示刀杆为右手刀杆）



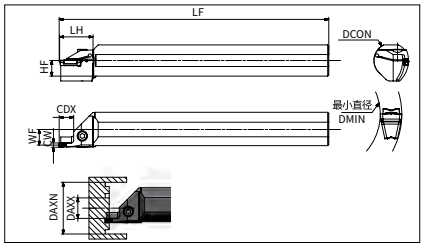
型号		尺寸 (mm)						零件	
		DMIN	DCON	LF	LH	WF	CDX	螺钉型号	扳手型号
ATGIR/L	25R32-35T28	35	25	220	30	17.5	2.8	SP040085	FT-TP15
	32S43-40T30	40	32	250	30	23.0	3.0	SP05008550	FT-TP20

适用刀片

用途	切槽	仿形
刀片形状 / 刀杆型号		
ATGIR/L 32**	ATG 32	ATG 32
ATGIR/L 43**	ATG 43	ATG 43
参考页码	P177	P178

ATSIR/L 内径端面切槽及车削刀杆





型号		尺寸 (mm)								零件	
		DCON	LF	LH	WF	A	CDX	DMIN	DMAX	螺钉型号	扳手型号
ATSIR/L	**25-3T12-35-45-C**	25	200	31	11.5	11.5	12	35	45	SH050160	LT-H4
	25-3T12-40-60-C	25	200	31	11.5	11.5	12	40	60		
	25-3T12-55-90-C	25	200	31	11.5	11.5	12	55	90		
	25-3T12-80-150-C	25	200	31	11.5	11.5	12	80	150		
	25-4T12-20-35-C	25	200	31	11	11.5	12	20	35		
	25-4T12-28-45-C	25	200	31	11	11.5	12	28	45		
	25-4T12-35-55-C	25	200	31	11	11.5	12	35	55		
	32-4T12-45-70-C	32	250	31	14.5	15	12	45	70		
	32-4T12-60-100-C	32	250	31	14.5	15	12	60	100		
	32-4T12-90-180-C	32	250	31	14.5	15	12	90	180		

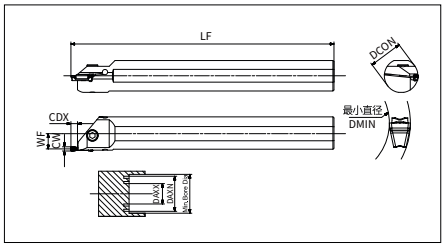
适用刀片

用途	低 - 中等进给	中等进给	精加工	低阻力	中等进给	仿形加工	研磨级
刀片形状 / 刀杆型号 / 最小切槽直径 DMIN(mm)	CM	CH	GS	TS	TM	RM	G
							
ATSIR/L **3T	80	80	59	35	35	59	59
ATSIR/L **4T	42	42	42	22	22	42	42
参考页码	P180	P181	P182	P183	P183	P184	P186

1、刀片 *：ACD/ACS 系列仅用于切槽。
2、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。

AGSIR/L 内径端面切槽及车削刀杆





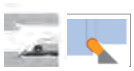
型号		刀片尺寸 (mm)	尺寸 (mm)					零件	
			DCON	LF	LH	WF	CDX	螺钉型号	扳手型号
AGSIR/L	**25-4T5-C**	2，3，4	25	200	12.3	10.9	5.8	SH060160	LT-H5
	25-6T5-C	5，6	25	200	12.3	10.3	5.8		
	32-4T5-C	2，3，4	32	250	15.8	14.5	5.8		
	32-6T5-C	5，6	32	250	15.8	13.79	5.8		

适用刀片

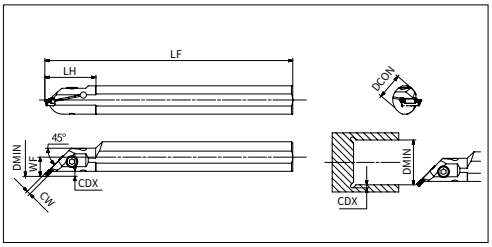
用途	刀片尺寸 (mm)	低进给	低 - 中等进给	中等进给	精加工	低阻力	中等进给	仿形加工	研磨级
刀片形状 / 刀杆型号 / 最小切槽直径 DMIN(mm)		CS	CM	CH	GS	TS	TM	RM	G
AGSIR/L**	2	196	196	196	100	196	-	196	100
	3	79	79	79	59	24	24	59	59
	4	-	42	42	42	22	22	42	42
	5	-	50	50	40	20	20	40	40
	6	-	48	48	38	18	18	38	38
参考页码		P179	P180	P181	P182	P183	P183	P184	P186

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

AGUIR/L 内径越程槽加工刀杆







型号		尺寸 (mm)						零件	
		DCON	LF	LH	WF	CDX	DIMN	螺钉型号	扳手型号
AGUIR/L	**20-3T3-45**	20	160	40	12.3	3	45	SH050120	LT-H4
	20-4T3-45	20	160	40	12.3	3	45		
	25-3T3-45	25	200	40	14.4	3	45	SH050160	
	25-4T3-45	25	200	40	14.4	3	45		
	25-6T3-45	25	200	40	14.4	3	45	SH060160	LT-H5

适用刀片

用途	仿形加工	研磨仿形	研磨级
刀片形状 / 刀杆型号	RM	RA	G
AGUER/L**	ATD 315 …… ATD 630	ATD 315 …… ATD 630	ATD 300E …… ATD 600E
参考页码	P184	P184	P188

车削牌号详述

用于切断和切槽的牌号

P 钢、铸钢、长切削可锻铸铁

基本牌号

AP301U P25(P15-P35)

PVD 涂层硬质合金材质，适用于钢件、不锈钢、高温合金的车削， 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。

AC230P P20(P10-P30)

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

补充牌号

AP330M P35(P25-P45)

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

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

基本牌号

AP330M M35(M25-M45)

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

补充牌号

AP301U M20(M15-M35)

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

N 有色金属

基本牌号

AW100K N15 (N05-N25)

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

ACHTECK

www.achtecktool.com

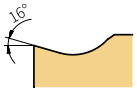
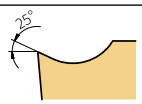
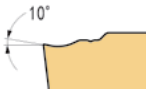
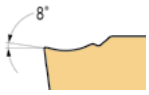
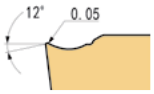
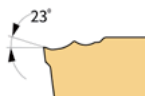
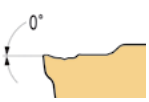
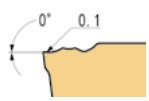
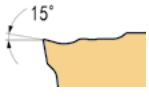
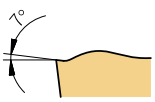
难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



槽刀片

刀片槽型介绍

槽型	刀片	刃口图示	特点	各槽型宽度（mm）								
				外径加工					端面加工		内径加工	
				切槽	切断	车削	仿形	越程槽	切槽	车削	切槽	车削
ATG			● 采用精密级刀片 ● 正前角不易产生震动 ● 三刃设计并且扩展性好	0.33 | 4.8	-	-	0.5 1.0 1.5 2.0 3.0 4.0	-	-	-	0.33 | 4.8	-
ASG			● 采用精密级刀片 ● 大前角设计，锋利型设计，可获得良好的表面质量 ● 三刃设计	0.8 | 2.5	-	-	-	-	-	-	0.8 | 2.5	
CS			● 应用于钢件、不锈钢的切断及切槽 ● 低进给应用	2.0 | 3.0	2.0 | 3.0	-	-	-	3.0	-	3.0	-
CM			● 应用于钢件、不锈钢的切断及切槽 ● 粘性材料、管件、薄壁件切断，切削力低 ● 低、中等进给	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0	-	-	-	3.0 4.0 5.0 6.0	-	3.0 4.0 5.0 6.0	-
CH			● 应用于高硬度、高韧性的钢件、不锈钢等的加工 ● 中等进给，切断、切槽加工理想槽型 ● 坚固的切削刃设计	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	-	-	-	3.0 4.0 5.0 6.0	-	3.0 4.0 5.0 6.0	-
GS			● 优越的断屑能力，适用于切槽和车削精加工 ● 精加工槽型，低阻力，低进给应用，高表面质量 ● 研磨级刀片，更高的精度控制，更好的重复定位性	2.0 | 7.14	2.0 | 7.14	2.0 | 7.14	-	-	3.0 | 6.0	3.0 | 6.0	2.0 | 7.14	2.0 | 7.14
TS			● 多用途加工槽型 ● 优异的控屑能力 ● 低到中等进给 ● 在内孔及端面加工中更宽的加工直径范围	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	-	-	3.0 4.0 5.0 6.0	3.0 4.0 5.0 6.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0
TM			● 多用途加工槽型 ● 坚固的切削刃设计 ● 中等进给 ● 在内孔及端面加工中更宽的加工直径范围	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	-	-	3.0 4.0 5.0 6.0	3.0 4.0 5.0 6.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0
RM			● 外圆，切槽、车削、仿形加工 ● 中等进给	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	-	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	3.0 4.0 5.0 6.0	3.0 4.0 5.0 6.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0
RA			● 铝合金的车削及仿形加工 ● 大前角度，锋利的切削刃 ● 研磨级刀片，精度高	3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	-	3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	3.0 4.0 5.0 6.0	3.0 4.0 5.0 6.0	3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	3.0 4.0 5.0 6.0 8.0
精磨			● 精密级磨制级刀片，更高的精度控制 ● 产品规格齐全 ● 良好的表面质量	1.0 | 8.0	-	2.22 | 8.0	3.0 4.0 4.8 5.0 6.0 8.0	3.0 4.0 4.8 5.0 6.0 8.0	3.0 4.0 4.8 5.0 6.0	3.0 4.0 4.8 5.0 6.0	2.22 | 8.0	2.22 | 8.0

牌号优先级应用说明

材料				澳克泰槽刀牌号应用优先级			
				PVD 涂层		CVD 涂层	无涂层
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	AP301U	AP330M	AC230P	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	◐	-	●	-
N	铝	260	75	-	-	-	●
	铝合金	447	130	-	-	-	●
S	铁基合金	943	280	-	-	-	-
	钴基合金	1076	320	-	-	-	-
	镍基合金	1177	350	-	-	-	-
	钛合金	1262	370	-	-	-	-
H	淬硬钢	-	50-60HRC	-	-	-	-
	冷硬铸铁	-	55HRC	-	-	-	-

● 最佳选择
◐ 第二选择
- 不适用

三刃浅槽刀片命名规则

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

1- 公司名称
澳克泰

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

3- 应用类型	
G	切槽

4- 刀片内切圆尺寸
32=9.525mm
43=12.70mm

5- 刀片方向	
L	左手
R	右手

6- 刀片宽度
050=0.5mm

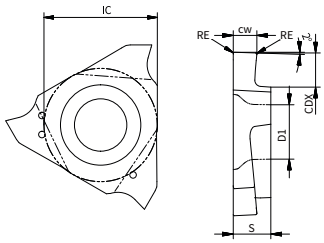
7- 最大切深
T12=1.2mm

8- 刀片圆角
R005=0.05mm

浅槽系列

ASG: 应用于瑞士车床外圆浅槽加工

型号	IC	S	D1
ASG 32-	9.525	3.18	4.6



（图示刀为右手刀）

符号说明	● 良好工况	🔧 一般工况	✖ 恶劣工况

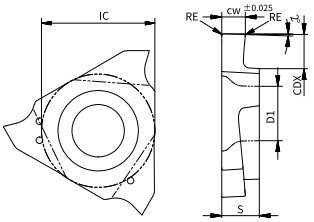
刀片	型号	切削参数		尺寸		P			M		K		N
		推荐使用工况				🔧	●	✖	●	✖	🔧	●	●
		切槽 进给 (mm/rev)	CDX	CW	RE	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
	**ASG 32R/L033T08-R005**	0.01-0.05	0.8	0.33	0.05		●		●			●	
	ASG 32R/L050T12-R005	0.01-0.05	1.2	0.50	0.05		●		●			●	
	ASG 32R/L075T20-R010	0.02-0.07	2.0	0.75	0.10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

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

浅槽系列

ATG: 应用于外圆、内孔浅槽加工

型号	IC	S	D1
ATG 32-	9.525	3.18	4.4
ATG 43-	12.7	4.76	5.5
ATG 43R/L480	12.7	5.0	5.5



（图示刀为右手刀）

符号说明	● 良好工况	一般工况	恶劣工况

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

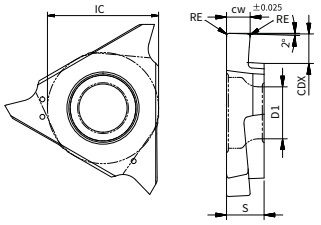
*ATG 32R/L033 刀片外观颜色为黄色

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

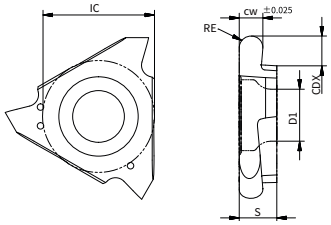
浅槽系列

ATG: 应用于外圆、内孔浅槽加工

型号	IC	S	D1
ATG 32-	9.525	3.18	4.4
ATG 43-	12.7	4.76	5.5
ATG 43R/L480	12.7	5.0	5.5



（图示刀为右手刀）



（图示刀为右手刀）

符号说明	● 良好工况	一般工况	恶劣工况

刀片	型号	切削参数		尺寸		P			M		K		N
		推荐使用工况				一般	良好	恶劣	良好	恶劣	一般	良好	良好
		切槽 进给 (mm/rev)	CDX	CW	RE	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
	ATG 43R/L200T35-R010	0.04-0.09	3.5	2.00	0.10		●		●			●	
	ATG 43R/L200T35-R020	0.04-0.09	3.5	2.00	0.20		●		●			●	
	ATG 43R/L225T35-R020	0.04-0.09	3.5	2.25	0.20		●		●			●	
	ATG 43R/L230T35-R020	0.05-0.10	3.5	2.30	0.20		●		●			●	
	ATG 43R/L250T50-R010	0.05-0.10	5.0	2.50	0.10		●		●			●	
	ATG 43R/L250T50-R030	0.05-0.10	5.0	2.50	0.30		●		●			●	
	ATG 43R/L265T50-R030	0.05-0.10	5.0	2.65	0.30		●		●			●	
	ATG 43R/L280T50-R030	0.05-0.10	5.0	2.80	0.30		●		●			●	
	ATG 43R/L300T50-R010	0.05-0.10	5.0	3.00	0.10		●		●			●	
	ATG 43R/L300T50-R030	0.05-0.10	5.0	3.00	0.30		●		●			●	
	ATG 43R/L325T50-R030	0.05-0.10	5.0	3.50	0.30		●		●			●	
	ATG 43R/L330T50-R030	0.05-0.12	5.0	3.30	0.30		●		●			●	
	ATG 43R/L350T50-R010	0.05-0.12	5.0	3.50	0.10		●		●			●	
	ATG 43R/L350T50-R030	0.05-0.12	5.0	3.50	0.30		●		●			●	
	ATG 43R/L400T50-R010	0.05-0.12	5.0	4.00	0.10		●		●			●	
	ATG 43R/L400T50-R040	0.05-0.12	5.0	4.00	0.40		●		●			●	
	ATG 43R/L430T50-R040	0.05-0.12	5.0	4.30	0.40		●		●			●	
	ATG 43R/L450T50-R040	0.05-0.12	5.0	4.50	0.40		●		●			●	
	ATG 43R/L480T50-R040	0.05-0.12	5.0	4.80	0.40		●		●			●	
	ATG 32R/L050T20-R025	0.03-0.08	1.2	0.50	0.25		●		●			●	
	ATG 32R/L100T20-R050	0.03-0.08	2.0	1.00	0.50		●		●			●	
	ATG 32R/L150T25-R075	0.04-0.09	2.5	1.50	0.75		●		●			●	
	ATG 32R/L200T25-R100	0.04-0.09	2.5	2.00	1.00		●		●			●	
	ATG 32R/L300T25-R150	0.05-0.10	2.5	3.00	1.50		●		●			●	
	ATG 43R/L100T20-R050	0.03-0.08	2.0	1.00	0.50		●		●			●	
	ATG 43R/L150T35-R075	0.04-0.09	3.5	1.50	0.75		●		●			●	
	ATG 43R/L200T35-R100	0.04-0.09	3.5	2.00	1.00		●		●			●	
	ATG 43R/L250T40-R125	0.05-0.10	5.0	2.50	1.25		●		●			●	
	ATG 43R/L300T40-R150	0.05-0.10	5.0	3.00	1.50		●		●			●	
	ATG 43R/L400T50-R200	0.05-0.12	5.0	4.00	2.00		●		●			●	

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

刀片命名规则（压制级）

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

1- 公司名称

澳克泰

2- 切削类型

C	切槽 / 切断
T	车削 / 切槽

3- 刀片形状

S	单头
D	双头

4- 刀片宽度

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

5- 刀尖圆角

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

6- 槽型

CS
CM
CH
GS
TS
TM
RM
RA

7- 切削刃角度

6=6°
15=15°

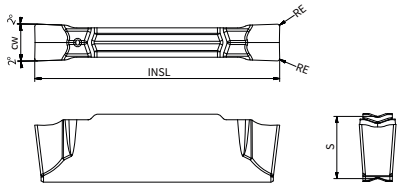
8- 刀片方向


L: 左手


R: 右手

切断 - 切槽系列

CS：压制刀片，应用于切断和切槽加工



符号说明	● 良好工况 ◐ 一般工况 ✱ 恶劣工况
推荐使用工况	◐ ● ✱ ● ✱ ◐ ● ●

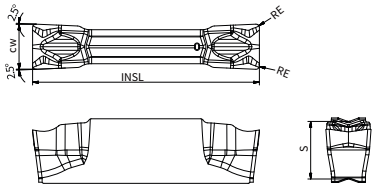
刀片	型号	切削参数		尺寸				P			M		K		N
		CDX	进给 (mm/rev)	CW	RE	INSL	S	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
	**ACD 202-CS**	19.7	0.04-0.13	2	0.2	20	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 302-CS	19.7	0.05-0.15	3	0.2	20	5.1		●	●	●	●		●	

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

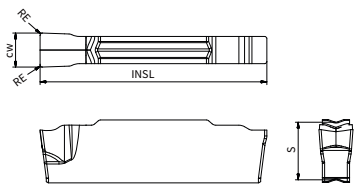
切断 - 切槽系列

CM：压制刀片，应用于切断和切槽加工

ACD



ACS



				符号说明				● 良好工况 ⬮ 一般工况 ✲ 恶劣工况							
				推荐使用工况				⬮	●	✲	●	✲	⬮	●	●
刀片	型号	切削参数		尺寸				P			M		K		N
		CDX	进给 (mm/rev)	CW	RE	INSL	S	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
	**ACD 202-CM**	19.7	0.04-0.15	2	0.2	20	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 202-CM-6R	19.7	0.03-0.09	2	0.2	20.7	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 202-CM-6L	19.7	0.03-0.09	2	0.2	20.7	5.1		●		●			●	
	ACD 202-CM-15R	19.7	0.03-0.09	2	0.2	21	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 202-CM-15L	19.7	0.03-0.09	2	0.2	21	5.1		●		●			●	
	ACD 302-CM	19.7	0.05-0.16	3	0.2	20	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 302-CM-6R	19.7	0.04-0.14	3	0.2	20.7	5.1		●		●			●	
	ACD 302-CM-6L	19.7	0.04-0.14	3	0.2	20.7	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 302-CM-15R	19.7	0.04-0.14	3	0.2	21	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 302-CM-15L	19.7	0.04-0.14	3	0.2	21	5.1		●		●			●	
	ACD 403-CM	19.7	0.06-0.18	4	0.3	20	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 403-CM-4R	19.7	0.05-0.16	4	0.3	20.7	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 403-CM-4L	19.7	0.05-0.16	4	0.3	20.7	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 503-CM	24.7	0.06-0.20	5	0.3	25	5.0		●		●			●	
	ACD 503-CM-4R	24.7	0.06-0.18	5	0.3	25.7	5.0								
	ACD 503-CM-4L	24.7	0.06-0.18	5	0.3	25.7	5.0								
	ACD 603-CM	24.0	0.06-0.22	6	0.3	25	5.0		●		●			●	
	**ACS 202-CM**	-	0.04-0.15	2	0.2	20	5.1		●	●	●	●		●	
	ACS 302-CM	-	0.05-0.16	3	0.2	20	5.1		●		●			●	
	ACS 403-CM	-	0.06-0.18	4	0.3	20	5.1								
	ACS 503-CM	-	0.06-0.20	5	0.3	25	5.0								
	ACS 603-CM	-	0.06-0.22	6	0.3	25	5.0								

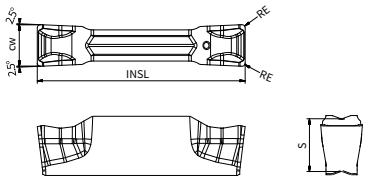
备注：1. 如选用 R/L 类型刀片时，切削进给需相应减少 20-40%。
2. ACS 单头刀片 Tmax，根据刀杆来确定。

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

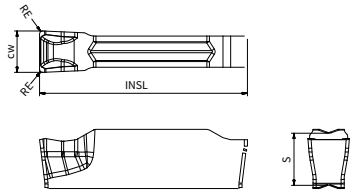
切断 - 切槽系列

CH：压制刀片，应用于切断和切槽加工

ACD



ACS



符号说明	● 良好工况 ◐ 一般工况 ✱ 恶劣工况							
推荐使用工况	◐	●	✱	●	✱	◐	●	●

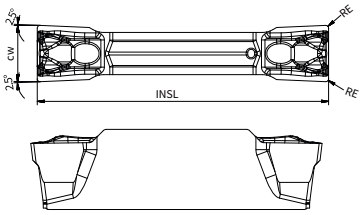
刀片	型号	切削参数		尺寸				P			M		K		N
		CDX	进给 (mm/rev)	CW	RE	INSL	S	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
	**ACD 202-CH**	19.7	0.05-0.20	2	0.2	20	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 202-CH-6R	19.7	0.04-0.16	2	0.2	20.7	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 202-CH-6L	19.7	0.04-0.16	2	0.2	20.7	5.1		●		●			●	
	ACD 202-CH-15R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

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。

●：标准库存品 ▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

切槽 - 车削系列

GS：双头刀片，应用于外圆、内孔、端面的车削、切槽及切断加工

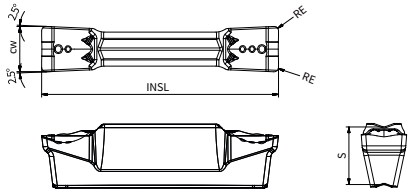


					符号说明				●良好工况 ●一般工况 ●恶劣工况							
					推荐使用工况				●	●	●	●	●	●	●	●
刀片	型号	切削参数			尺寸				P			M		K		N
		进给 (mm/rev)	进给 (mm/rev)	Ap (mm)	CW	RE	INSL	S	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
	ATD 300E020-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.30-2.0	3.00	0.20	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 300E040-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.45-2.0	3.00	0.40	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 310E020-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.25-2.0	3.15	0.20	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 318E020-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.25-2.0	3.18	0.20	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 318E040-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.45-2.0	3.18	0.40	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 318E080-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.85-2.0	3.18	0.80	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 361E030-GS	0.04-0.20	0.06-0.23	0.35-2.0	3.61	0.30	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 396E020-GS	0.05-0.25	0.07-0.25	0.25-2.50	3.96	0.20	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 396E040-GS	0.05-0.25	0.07-0.25	0.45-2.50	3.96	0.40	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 396E080-GS	0.05-0.25	0.07-0.25	0.85-2.50	3.96	0.80	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 400E020-GS	0.05-0.25	0.07-0.25	0.25-2.50	4.00	0.20	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 400E040-GS	0.05-0.25	0.07-0.25	0.45-2.50	4.00	0.40	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 452E020-GS	0.06-0.28	0.10-0.30	0.25-3.0	4.52	0.20	25.70	5.0								
	ATD 470E050-GS	0.06-0.28	0.10-0.30	0.55-3.0	4.70	0.50	25.70	5.0								
	ATD 475E040-GS	0.06-0.28	0.10-0.30	0.45-3.0	4.75	0.40	25.70	5.0								
	ATD 475E080-GS	0.06-0.28	0.10-0.30	0.85-3.0	4.75	0.80	25.70	5.0								
	ATD 480E050-GS	0.06-0.28	0.10-0.30	0.55-3.0	4.80	0.50	25.70	5.0								
	ATD 500E020-GS	0.06-0.28	0.10-0.30	0.25-3.0	5.00	0.20	25.70	5.0								
	ATD 500E040-GS	0.06-0.28	0.10-0.30	0.45-3.0	5.00	0.40	25.70	5.0								
	ATD 600E020-GS	0.09-0.35	0.15-0.35	0.25-3.50	6.00	0.20	25.70	5.0								
	ATD 600E040-GS	0.09-0.35	0.15-0.35	0.45-3.50	6.00	0.40	25.70	5.0								
	ATD 635E040-GS	0.09-0.35	0.15-0.35	0.45-3.50	6.35	0.40	25.70	5.0								
	ATD 635E050-GS	0.09-0.35	0.15-0.35	0.55-3.50	6.35	0.50	25.70	5.0								
	ATD 635E080-GS	0.09-0.35	0.15-0.35	0.85-3.50	6.35	0.80	25.70	5.0								
	ATD 714E080-GS	0.09-0.35	0.18-0.40	0.85-3.50	7.14	0.80	25.70	5.0								

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

切槽 - 车削系列

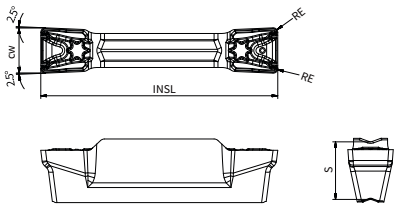
TS：双头刀片，应用于外圆、内孔、
端面的车削、切槽及切断加工



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

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

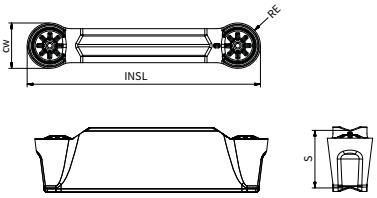


刀片	型号	切削参数				尺寸				符号说明							
		切槽	CDX	车削		CW	RE	INSL	S	●良好工况 ⬌一般工况 ✱恶劣工况							
		进给 (mm/rev)		进给 (mm/rev)	Ap (mm)					推荐使用工况	⬌	●	✱	●	✱	⬌	●	●
											P			M		K		N
											AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
	**ATD 304-TM**	0.1-0.25	19.7	0.15-0.22	0.5-2.0	3	0.4	20.7	5.1		●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

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

切槽 - 车削系列

RM：双头圆刀片应用于外圆车削、切槽和仿形加工

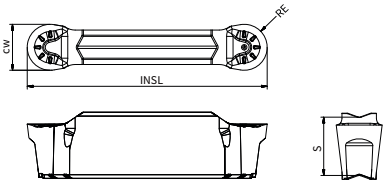


符号说明	●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况							
推荐使用工况	◐	●	✱	●	✱	◐	●	●

刀片	型号	切削参数			尺寸				P			M		K		N
		进给 (mm/rev)	进给 (mm/rev)	Ap (mm)	CW	RE	INSL	S	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
	**ATD 210-RM**	0.06-0.15	0.12-0.25	0.4-1.0	2	1	20.7	5.1		●	●	●	●		●	
	ATD 315-RM	0.08-0.18	0.15-0.30	0.5-1.5	3	1.5	20.7	5.1	●	●	●	●	●	●	●	
	ATD 420-RM	0.10-0.20	0.18-0.35	0.6-2.0	4	2	20.7	5.1	●	●	●	●	●	●	●	
	ATD 525-RM	0.12-0.25	0.20-0.40	0.7-2.5	5	2.5	25.7	5.0	●	●	●	●	●	●	●	
	ATD 630-RM	0.15-0.30	0.25-0.50	0.9-3.0	6	3	25.7	5.0		●	●	●	●		●	
	ATD 840-RM	0.18-0.35	0.30-0.60	1.0-4.0	8	4	31.5	6.1		●		●			●	

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



符号说明	●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况							
推荐使用工况	◐	●	✱	●	✱	◐	●	●

刀片	型号	切削参数			尺寸				P			M		K		N
		切槽	车削		CW	RE	INSL	S	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
		进给 (mm/rev)	进给 (mm/rev)	Ap (mm)												
	**ATD 315-RA**	0.08-0.18	0.15-0.30	0.5-1.5	3	1.5	20.7	5.1								●
	ATD 420-RA	0.10-0.25	0.2-0.45	0.6-2.0	4	2	20.7	5.1								●
	ATD 525-RA	0.11-0.28	0.2-0.50	0.7-2.5	5	2.5	25.7	5.0								●
	ATD 630-RA	0.12-0.30	0.22-0.60	0.9-3.0	6	3	25.7	5.0								●
	ATD 840-RA	0.15-0.40	0.25-0.65	1.0-4.0	8	4	31.5	6.1								●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

刀片命名规则（磨制级）

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

1- 公司名称

澳克泰

2- 切削类型

C	切槽 / 切断
T	车削 / 切槽

3- 刀片形状

S	单头
D	双头

4- 刀片宽度

215=2.15mm
145=1.45mm

5- 用途

E：外圆
F：端面
I：内孔

6- 刀片圆角

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

7- 用途限定

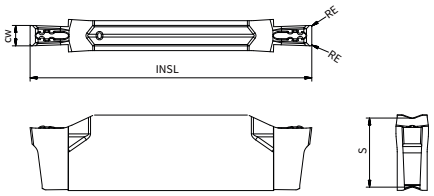
G	仅用于切槽

8- 刀片方向

	L: 左手
	R: 右手

切槽 - 车削磨制槽型系列

磨制级刀片，应用于车削及切槽



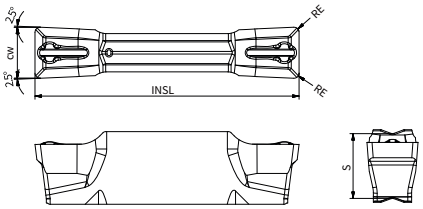
				符号说明					● 良好工况 ❶ 一般工况 ✱ 恶劣工况							
				推荐使用工况					❶	●	✱	●	✱	❶	●	●
刀片	型号	适用刀杆	切削参数	尺寸					P			M		K		N
			切槽 进给 (mm/rev)	CW	RE	CDX	S	INSL	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
	**ATD 100E000G**	2mm	0.02-0.05	1.00	0.00	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 104E000G	2mm	0.02-0.05	1.04	0.00	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 115E000G	2mm	0.02-0.05	1.15	0.00	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 120E000G	2mm	0.03-0.05	1.20	0.00	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 125E010G	2mm	0.03-0.05	1.25	0.10	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 130E000G	2mm	0.03-0.05	1.30	0.00	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 135E000G	2mm	0.03-0.05	1.35	0.00	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 140E000G	2mm	0.03-0.06	1.40	0.00	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 145E010G	2mm	0.03-0.06	1.45	0.10	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 147E000G	2mm	0.03-0.06	1.47	0.00	2.50	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 150E010G	2mm	0.03-0.06	1.50	0.10	2.50	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 157E015G	2mm	0.03-0.07	1.57	0.15	2.70	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 165E010G	2mm	0.03-0.07	1.65	0.10	2.70	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 170E010G	2mm	0.03-0.07	1.70	0.10	3.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 178E018G	2mm	0.03-0.07	1.78	0.18	3.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 190E010G	2mm	0.04-0.09	1.90	0.10	3.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 196E015G	2mm	0.04-0.09	1.96	0.15	3.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 200E020G	2mm	0.04-0.09	2.00	0.20	3.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 215E010G	2mm	0.04-0.10	2.15	0.10	3.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 222E015G	2mm	0.04-0.10	2.22	0.15	-	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 230E020G	2mm	0.04-0.10	2.30	0.20	-	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 100E050G	2mm	0.03-0.06	1.00	0.50	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 140E070G	2mm	0.04-0.07	1.40	0.70	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 157E079G	2mm	0.04-0.08	1.57	0.78	2.70	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 200E100G	2mm	0.05-0.11	2.00	1.00	3.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 239E120G	2mm	0.06-0.12	2.39	1.19	-	5.1	20.700		●		●			●	

1. 选用宽度 1.78mm 及以下得刀片时，注意刀杆的 A 值尺寸。

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

切槽 - 车削磨制槽型系列

磨制级刀片，应用于车削及切槽

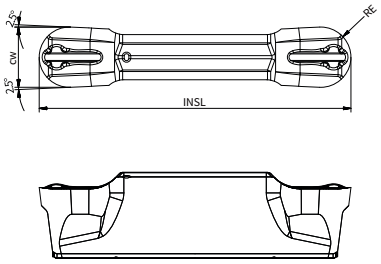


						符号说明					● 良好工况 一般工况 恶劣工况								
						推荐使用工况						●		●			●	●	
刀片	型号	适用刀杆	切削参数			尺寸					P			M		K		N	
			车削		切槽	CW	RE	CDX	S	INSL	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K	
			进给 (mm/rev)	切深 Ap (mm)	进给 (mm/rev)														
	**ATD 265E015**	3mm	0.10-0.18	0.20-1.80	0.04-0.12	2.65	0.15	-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

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

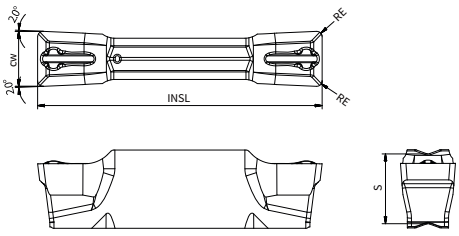
切槽 - 车削磨制槽型系列

磨制级刀片，应用于车削及切槽



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

ATBD 刀片：特殊形状的半成品



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

加工后的成品刀片需配合澳克泰槽刀杆使用

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

澳克泰槽刀牌号 - 推荐切削速度

加工材料						澳克泰槽刀牌号应用范围											
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB/HRC)	抗拉强度 (N/mm^2)	AP301U			AP330M			AC230P			AW100K		
						f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）			f（mm/rev）		
						0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5	0.1	0.2	0.4
P	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	180	145	130	160	130	100	220	180	160	-	-	-
		0.25 < C ≤ 0.55%	退火	190	639	145	130	115	120	100	90	160	130	115	-	-	-
		0.25 < C ≤ 0.55%	调质	210	708	130	115	100	120	100	90	130	115	100	-	-	-
		C > 0.55%	退火	190	639	145	130	115	145	130	80	160	130	115	-	-	-
		C > 0.55%	调质	300	1013	115	100	80	115	100	80	115	100	80	-	-	-
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	130	115	100	130	115	100	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	-	-	-	115	90	65	-	-	-
		珠光体		260	700	115	90	65	-	-	-	115	90	65	-	-	-
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	185	140	95	-	-	-	200	160	120	-	-	-
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	185	140	95	-	-	-	200	160	120	-	-	-
	球墨铸铁	铁素体		155	400	145	110	80	-	-	-	160	130	100	-	-	-
		珠光体		265	700	145	110	80	-	-	-	160	130	100	-	-	-
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	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	耐热合金	铁基	退火	200	680	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			时效处理	280	940	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		镍基或钴基	退火	250	840	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			时效处理	350	1180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			铸造	320	1080	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	钛合金	纯钛		200	680	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		β 相合金		410	1400	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	钨合金			300	1010	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	钼合金			300	1010	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	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。



ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING

铣削

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

铣削刀具 190

铣削刀具命名规则 192
铣削刀具产品一览 195
AFM42-OD06面铣刀 202
AFM40-0N05面铣刀 204
AFM45-SD09面铣刀 206
AFM90-SD09面铣刀 208
AFM45-SD12面铣刀 210
AFM90-SD12面铣刀 212
AFM45-SN12面铣刀 214
AFM45-SN19面铣刀 214
AFM75-SN12面铣刀 216
AFM88-SN12面铣刀 218
AFM45-XN07面铣刀 220
AFM45-XN09面铣刀 222
AFM45-XN09(W)面铣刀 222
AFF40-LN12/LN15铸铁精铣刀 224
ASM90-LN12方肩铣刀 226
ASM90-LN09方肩铣刀 228
ASM90-LN13方肩铣刀 230
ASM90-LN16方肩铣刀 232
ASM90-WN08方肩铣刀 234
ASM90-WN08-N方肩铣刀 236
ASM90-AP17方肩铣刀 238
ASM90-TD15方肩铣刀 240
ASM90-AO12方肩铣刀 242
APE90-LN09玉米铣刀 244
APE90-LN13玉米铣刀 246
AHM20-LN06快进给铣刀 248
AHM25-LN10快进给铣刀 250
AHM15-XD09快进给铣刀 252
AHM15-XD12快进给铣刀 254
APM00-RP080/100柳叶刀 256
APM00-RO08仿形铣刀 258
APM00-RO10仿形铣刀 260
APM00-RO12仿形铣刀 262
APM00-RO16仿形铣刀 264
APM00-RO20仿形铣刀 266

铣削刀片 268

铣削刀片命名规则 268
铣削槽型应用说明 271
铣削槽型介绍 272
铣削牌号应用说明 273
铣削材质应用推荐表 274
铣削牌号详述 275
OD..06刀片介绍 277
ON..05刀片介绍 278
SD..09/12刀片介绍 279
SE..12刀片介绍 280
SN..12/19刀片介绍 281
XN..07/09刀片介绍 285
LNET 12刀片介绍 287
ONHF/LNHQ刀片介绍 288
LNHU 09刀片介绍 289
LNHU 13刀片介绍 290
LNHU 16刀片介绍 291
TDMT 15刀片介绍 292
WNGU 08刀片介绍 293
WNMU 08刀片介绍 294
APKT 17刀片介绍 295
APKT 10刀片介绍 296
AOMT 12刀片介绍 297
ADMT 11刀片介绍 298
APMT 11/16刀片介绍 299
LNMX 06刀片介绍 300
LNMX 10刀片介绍 301
XD 09/12刀片介绍 302
RPM 080/100刀片介绍 303
RD/RP刀片介绍 304
RO刀片介绍 305
铣削切削参数推荐表 306

整体硬质合金铣刀 308

产品一览 309
图标说明 310
命名规则 310
Eco Line M100通用铣刀ECO系列 311
Eco Line M105密齿铣刀ECO系列 315
Eco Line M145铝合金铣刀ECO系列 316
Pro Line M110通用铣刀PRO系列 318
Pro Line M115密齿铣刀PRO系列 321
Pro Line M116波刃铣刀PRO系列 322
XP Line M121高效通用铣刀XP系列 323
XP Line M125密齿铣刀XP系列 325
Eco Line 切削参数 326
Pro Line 切削参数 332
XP Line 切削参数 338

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
精铣刀	FF

3、主偏角（Kr）

数值	角度
90	90°
88	88°
75	75°
60	60°
45	45°
42	42°
*	*
15	15°
0	圆刀片

4、刀盘直径

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

5、齿数

Z02	2 齿
Z04	4 齿
Z05	5 齿
*	*
Z30	30 齿

6、连接方式

A	芯轴式
W	侧固柄
C	圆柱柄式
N	斜侧固柄式
M	模块式螺纹连接式

7、连接尺寸

22- 连接尺寸为 22mm

8、刀具切削方向

R	右手
L	左手
N	中置

9、刀片

SN12——SN12 系列刀片

10、其他

C	内冷式
M	刀夹式
S	刀垫式
无标记	不带内冷

玉米铣刀命名规则

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

1、A--ACHTECK

2、加工方式	
玉米铣	PE

3、主偏角（Kr）	
90	90°
88	88°
75	75°
60	60°
45	45°
42	42°
*	*

4、刀盘直径	
025	25mm
063	63mm
080	80mm
*	*
250	250mm

5、齿数	
Z02	2 齿
Z04	4 齿
Z05	5 齿
*	*
Z30	30 齿

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

7、连接尺寸
27- 连接尺寸为 27mm

8、刀具切削方向	
R	右手
L	左手
N	中置

9、刀片信息
LN13--LN13 系列刀片

10、最大有效刃长	
L30	30mm
L45	45mm
L56	56mm

11、刀盘类型	
F	全齿型
H	半齿型

12、其他	
C	内冷式
无标记	不带内冷

ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



铣刀盘

铣削刀具产品一览

系列			AFM42-OD06 	AFM40-ON05 	AFM45-SD09 	AFM90-SD09 	AFM45-SD12 
页码			P202	P204	P206	P208	P210
主偏角			42°	40°	45°	90°	45°
最大切深 (mm)			4.5	3.5	5	6	7
直径范围 (mm)			∅50-160	∅50-160	∅16-125	∅25-100	∅50-125
刀片型号			OD..0605..	ON..0504..	SD..09T3..	SD..09T3..	SD..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			AFM90-SD12 	AFM45-SN12 	AFM45-SN19 	AFM75-SN12 	AFM88-SN12 
页码			P212	P214	P214	P216	P218
主偏角			90°	45°	45°	75°	88°
最大切深 (mm)			9	6.5	11	8	10
直径范围 (mm)			∅50-125	∅50-315	∅160-250	∅50-250	∅50-315
刀片型号			SD..1204..	SN..1206..	SN..1909..	SN..1206..	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-XN07 	AFM45-XN09 	AFM45-XN09(W) 	AFF40-LN12 	AFF40-LN15 
页码			P220	P222	P222	P224	P224
主偏角			45°	45°	45°	40°	40°
最大切深 (mm)			4.4	6	6	0.5	0.5
直径范围 (mm)			∅40-250	∅63-315	∅80-315	∅80-100	∅125-250
刀片型号			XN..0705..	XN..0906..	XN..0906..	0N..0504.. LN..1204..	0N..0504.. LN..1506..
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						

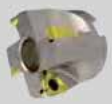
备注：● 理想选择

铣削刀具产品一览

系列			ASM90-LN12 	ASM90-LN09 	ASM90-LN13 	ASM90-LN16 	ASM90-WN08 
页码			P226	P228	P230	P232	P234
主偏角			90°	90°	90°	90°	90°
最大切深 (mm)			5	8	12	15	7
直径范围 (mm)			∅63-250	∅20-80	∅40-315	∅63-160	∅40-250
刀片型号			LN..1206..	LNHU 0904..	LNHU 1306..	LNHU 160708..	WNGU 0806..
应用	面铣		●	●	●	●	●
	方肩铣		●	●	●	●	●
	槽铣			●	●	●	
	斜坡铣						
	螺旋插补铣						
	插铣						
	仿形铣						
	倒角铣						
	型腔铣						

备注：● 理想选择

铣削刀具产品一览

系列			ASM90-WN08-N 	ASM90-AP17 	ASM90-TD15 	ASM90-AO12 	APE90-LN09 
页码			P236	P238	P240	P242	P244
主偏角			90°	90°	90°	90°	90°
最大切深 (mm)			7	16	11	11	48
直径范围 (mm)			∅40-250	∅25-100	∅32-250	∅20-80	∅25-50
刀片型号			WNMU 0806..	APKT 1705..	TD.T 1505..	AOMT 1204..	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 	AHM20-LN06 	AHM25-LN10 	AHM15-XD09 	AHM15-XD12 
页码			P246	P248	P250	P252	P254
主偏角			90°	20°	25°	15°	15°
最大切深 (mm)			56	0.65	1.2	1.5	2.5
直径范围 (mm)			∅40-80	∅16-63	∅25-125	∅25-50	∅32-125
刀片型号			LNHU 1306..	LN..0604..	LN..1005..	XD..0904..	XD..1205..
应用	面铣		●	●	●	●	●
	方肩铣		●				
	槽铣			●	●	●	●
	斜坡铣			●	●	●	●
	螺旋插补铣			●	●	●	●
	插铣			●	●	●	●
	仿形铣						
	倒角铣						
	型腔铣			●	●	●	●

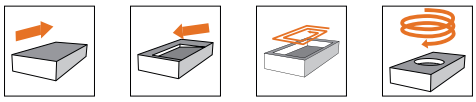
备注：● 理想选择

铣削刀具产品一览

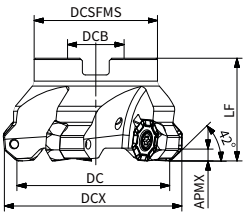
系列			APM00-RP 	APM00-RO08 	APM00-RO10 	APM00-RO12 	APM00-RO16 	APM00-RO20 
页码			P256	P258	P260	P262	P264	P266
主偏角			-	-	-	-	-	-
最大切深 (mm)			-	4	5	6	8	10
直径范围 (mm)			∅16-20	∅16-25	∅25-50	∅32-80	∅63-100	∅100-160
刀片型号			RPM 080/100	RO.. 0803..	RO..10T3..	RO..1204..	RO..1605..	RO..2006..
应用	面铣			●	●	●	●	●
	方肩铣							
	槽铣							
	斜坡铣		●	●	●	●	●	●
	螺旋插补铣			●	●	●	●	●
	插铣							
	仿形铣		●	●	●	●	●	●
	倒角铣							
	型腔铣			●	●	●	●	●

备注：● 理想选择

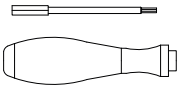
AFM42-OD06
42° 主偏角面铣刀







型号	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	内冷	Z	刀片型号
AFM42-050-Z04-A16R-OD06-C	50	60.4	16	40	40	4.5	有	4	OD..0605..
AFM42-063-Z05-A22R-OD06-C	63	73.4	22	48	40	4.5	有	5	
AFM42-080-Z05-A27R-OD06-C	80	90.4	27	62	50	4.5	有	5	
AFM42-080-Z06-A27R-OD06-C	80	90.4	27	62	50	4.5	有	6	
AFM42-100-Z06-A32R-OD06-C	100	110.4	32	80	50	4.5	有	6	
AFM42-100-Z07-A32R-OD06-C	100	110.4	32	80	50	4.5	有	7	
AFM42-125-Z07-A40R-OD06-C	125	135.4	40	87	63	4.5	有	7	
AFM42-125-Z08-A40R-OD06-C	125	135.4	40	87	63	4.5	有	8	
AFM42-160-Z10-A40R-OD06	160	170.4	40	107	63	4.5	无	10	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀50-160			5.0Nm
	SP04512043	DT-TP20	

注：有 代表有内冷
无 代表无内冷

型号	尺寸		P			M	K		N
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
ODET 0605APFN-FM2	0.8	1.6							●
ODMT 060508EN-MM3	0.8	-	●	▲	▲		▲	●	
ODMT 060512EN-MM3	1.2	-	●						
ODHT 0605APEN-MM3	-	1.6	●	▲			▲	●	
ODEW 0605APSR-HR2	-	1.6					▲	●	
ODMW 060512EN-HR2	1.2	-					▲	●	

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

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	-	-
	球磨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N	铝	260	75			-	-	-	-	0.10	0.35
	铝合金	447	130								
S	铁基合金	943	280			-	-	-	-	-	-
	钴基合金	1076	320								
	镍基合金	1177	350								
	钛合金	1262	370								
H	淬硬钢	-	50-60HRC			0.10	0.25	-	-	-	-
	冷硬铸铁	-	55HRC								

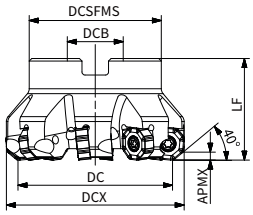
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

AFM40-ON05

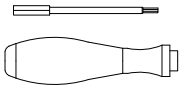
40° 主偏角面铣刀







型号	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	内冷	Z	刀片型号
AFM40-050-Z04-A22R-ON05-N-C	50	58.8	22	47	40	3.5	●	4	ON..0504..
AFM40-050-Z06-A22R-ON05-N-C	50	58.8	22	47	40	3.5	●	6	
AFM40-063-Z05-A22R-ON05-N-C	63	71.8	22	52	40	3.5	●	5	
AFM40-063-Z06-A22R-ON05-N-C	63	71.8	22	52	40	3.5	●	6	
AFM40-063-Z08-A22R-ON05-N-C	63	71.8	22	52	40	3.5	●	8	
AFM40-080-Z06-A27R-ON05-N-C	80	88.8	27	62	50	3.5	●	6	
AFM40-080-Z08-A27R-ON05-N-C	80	88.8	27	62	50	3.5	●	8	
AFM40-080-Z09-A27R-ON05-N-C	80	88.8	27	62	50	3.5	●	9	
AFM40-100-Z07-A32R-ON05-N-C	100	108.8	32	77	50	3.5	●	7	
AFM40-100-Z09-A32R-ON05-N-C	100	108.8	32	77	50	3.5	●	9	
AFM40-100-Z11-A32R-ON05-N-C	100	108.8	32	77	50	3.5	●	11	
AFM40-125-Z07-A40R-ON05-N-C	125	133.8	40	90	63	3.5	●	7	
AFM40-125-Z09-A40R-ON05-N-C	125	133.8	40	90	63	3.5	●	9	
AFM40-125-Z14-A40R-ON05-N-C	125	133.8	40	90	63	3.5	●	14	
AFM40-160-Z10-A40R-ON05-N	160	168.8	40	107	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
⌀50-160			4.0Nm
	SP040090	DT-TP15	

注：● 代表有内冷

○ 代表无内冷

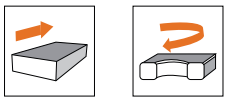
型号	尺寸		P			M	K		N
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
ONHU 050408-MM3	0.8	-	●						
ONMU 050408-MM4	0.8	-	●	▲			▲	●	
ONHU 0504ZNR-MM3	0.8	1.4	●						

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

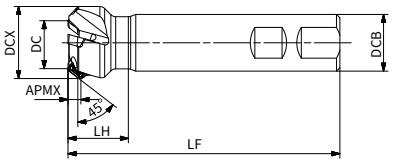
加工材料				切削深度和进给量					
				ON..0504..					
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型			
						MM3		MM4	
						fz			
				(mm)					
				min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	3.50	0.10	0.25	0.15	0.35
		<950	<280						
	合金钢	700-950	200-280						
		950-1200	280-355						
		1200-1400	355-415						
M	双相不锈钢	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
	球磨铸铁	880	260						
	可锻铸铁	800	250						
N	铝	260	75			-	-	-	-
	铝合金	447	130						
S	铁基合金	943	280			-	-	-	-
	钴基合金	1076	320						
	镍基合金	1177	350						
	钛合金	1262	370						
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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

AFM45-SD09
45° 主偏角面铣刀

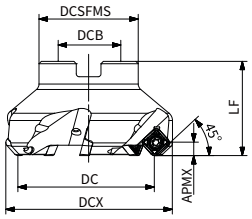




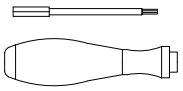


型号	DC	DCX	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
AFM45-016-Z02-W16R-SD09-C	16	25.2	16	90	25	5		2	SD..09T3..
AFM45-020-Z02-W20R-SD09-C	20	29.2	20	110	27	5		2	
AFM45-025-Z03-W25R-SD09-C	25	34	25	120	27	5		3	
AFM45-032-Z03-W32R-SD09-C	32	41	32	120	31	5		3	





型号	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	内冷	Z	刀片型号
AFM45-032-Z04-A16R-SD09-C	32	41.6	16	30	40	5		4	SD..09T3..
AFM45-040-Z05-A16R-SD09-C	40	49.6	16	35	40	5		5	
AFM45-050-Z05-A22R-SD09-C	50	59.6	22	42	40	5		5	
AFM45-050-Z06-A22R-SD09-C	50	59.6	22	42	40	5		6	
AFM45-063-Z05-A22R-SD09-C	63	72.6	22	42	40	5		5	
AFM45-063-Z07-A22R-SD09-C	63	72.6	22	42	40	5		7	
AFM45-080-Z06-A27R-SD09-C	80	89.6	27	42	50	5		6	
AFM45-080-Z09-A27R-SD09-C	80	89.6	27	42	50	5		9	
AFM45-100-Z07-A32R-SD09-C	100	109.6	32	80	50	5		7	
AFM45-100-Z11-A32R-SD09-C	100	109.6	32	80	50	5		11	
AFM45-125-Z08-A40R-SD09-C	125	134.6	40	87	63	5		8	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀16-32			3.5Nm
	ST040075	DT-T15	
⌀40-125	SP040090	DT-TP15	

注：代表有内冷
代表无内冷

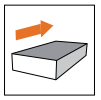
型号	尺寸		P			M	K		N
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
SDMT 09T304EN-MM3	0.4	-	●	▲	▲		▲		
SDMT 09T308EN-MM3	0.8	-	●	▲			▲		
SDGT 09T3PDER-MR6	0.8	1.2	●	▲				●	

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

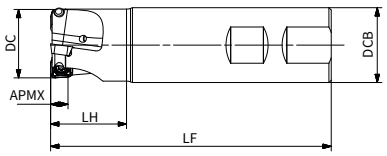
加工材料				切削深度和进给量			
				SD..09T3..			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		MM3	
				(mm)			
				min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	5.00	0.08	0.30
		<950	<280				
	合金钢	700-950	200-280			0.05	0.28
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M	双相不锈钢	778	230			0.05	0.25
	奥氏体不锈钢	675	200				
	沉淀硬化不锈钢	1013	300				
K	灰口铸铁	700	220			0.08	0.30
	球磨铸铁	880	260				
	可锻铸铁	800	250				
N	铝	260	75			-	-
	铝合金	447	130				
S	铁基合金	943	280			-	-
	钴基合金	1076	320				
	镍基合金	1177	350				
	钛合金	1262	370				
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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

AFM90-SD09
90°主偏角面铣刀

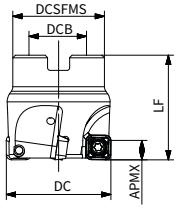




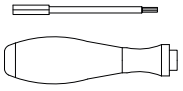


型号	DC	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
AFM90-025-Z02-W25R-SD09-C	25	25	120	27.7	6	✓	2	SD..09T3..
AFM90-032-Z03-W32R-SD09-C	32	32	120	32.5	6	✓	3	





型号	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	内冷	Z	刀片型号
AFM90-040-Z04-A16R-SD09-C	40	16	35	40	6	✓	4	SD..09T3..
AFM90-050-Z05-A22R-SD09-C	50	22	42	40	6	✓	5	
AFM90-063-Z06-A22R-SD09-C	63	22	48	40	6	✓	6	
AFM90-080-Z08-A27R-SD09-C	80	27	52	50	6	✓	8	
AFM90-100-Z10-A32R-SD09-C	100	32	80	50	6	✓	10	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀25-32			3.5Nm
	ST040075	DT-T15	
⌀40-100	SP040090	DT-TP15	

注：✓ 代表有内冷
✗ 代表无内冷

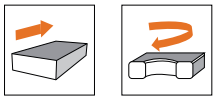
型号	尺寸		P			M	K		N
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
SDMT 09T304EN-MM3	0.4	-	●	▲	▲		▲		
SDMT 09T308EN-MM3	0.8	-	●	▲			▲		
SDGT 09T3PDER-MR6	0.8	1.2	●	▲				●	

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

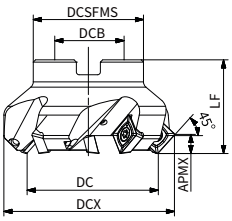
加工材料				切削深度和进给量					
				SD..09T3..					
				ap		槽型			
						MR6		MM3	
						fz			
				(mm)					
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	6.00	0.10	0.35	0.08	0.30
		<950	<280						
	合金钢	700-950	200-280			0.08	0.30	0.05	0.28
		950-1200	280-355						
		1200-1400	355-415						
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
	球磨铸铁	880	260						
	可锻铸铁	800	250						
N	铝	260	75			-	-	-	-
	铝合金	447	130						
S	铁基合金	943	280			-	-	-	-
	钴基合金	1076	320						
	镍基合金	1177	350						
	钛合金	1262	370						
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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

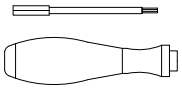
AFM45-SD12
45°主偏角面铣刀







型号	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	内冷	Z	刀片型号
AFM45-050-Z04-A22R-SD12-C	50	62.7	22	42	40	7		4	SD..1204..
AFM45-063-Z05-A22R-SD12-C	63	75.7	22	48	40	7		5	
AFM45-080-Z06-A27R-SD12-C	80	92.7	27	52	50	7		6	
AFM45-100-Z07-A32R-SD12-C	100	112.7	32	80	50	7		7	
AFM45-125-Z08-A40R-SD12-C	125	137.7	40	87	63	7		8	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀50-125			5.0Nm
	SP04511555	DT-TP20	

注：代表有内冷
代表无内冷

型号	尺寸		P			M	K		N
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
SDMT 120408EN-MM4	0.8	-	●	▲			▲		
SDMT 120412EN-MM3	1.2	-	●		▲		▲		
SDKT 1204AEEN-MR2	-	1.5		▲				●	

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

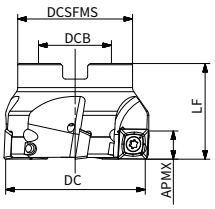
加工材料				切削深度和进给量							
				SD..1204..							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		MR2		MM4		MM3	
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	7.00	0.15	0.30	0.15	0.30	0.12	0.28
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.15	0.25	0.15	0.25	0.10	0.25
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M	双相不锈钢	778	230			0.12	0.25	0.10	0.25	0.08	0.20
	奥氏体不锈钢	675	200								
	沉淀硬化不锈钢	1013	300								
K	灰口铸铁	700	220			0.10	0.22	0.10	0.25	0.12	0.28
	球墨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N	铝	260	75			-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130								
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								
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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

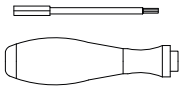
AFM90-SD12
90°主偏角面铣刀







型号	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	内冷	Z	刀片型号
AFM90-050-Z04-A22R-SD12-C	50	22	42	40	9	●	4	SD..1204..
AFM90-063-Z05-A22R-SD12-C	63	22	48	40	9	●	5	
AFM90-080-Z06-A27R-SD12-C	80	27	52	50	9	●	6	
AFM90-100-Z08-A32R-SD12-C	100	32	80	50	9	●	8	
AFM90-125-Z10-A40R-SD12-C	125	40	87	63	9	●	10	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀50-125			5.0Nm
	SP04511555	DT-TP20	

注：● 代表有内冷
○ 代表无内冷

型号	尺寸		P			M	K		N
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
SDMT 120408EN-MM4	0.8	-	●	▲		●	▲		
SDMT 120412EN-MM3	1.2	-	●		▲		▲		
SDKT 1204AEEN-MR2	-	1.5		▲				●	

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

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			
						MM4		MM3	
						fz			
				(mm)					
				min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	9.00	0.15	0.30	0.12	0.30
		<950	<280						
	合金钢	700-950	200-280			0.15	0.25	0.10	0.25
		950-1200	280-355						
		1200-1400	355-415						
M	双相不锈钢	778	230			0.10	0.25	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			0.10	0.25	0.12	0.30
	球磨铸铁	880	260						
	可锻铸铁	800	250						
N	铝	260	75			-	-	-	-
	铝合金	447	130						
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						
H	淬硬钢	-	50-60HRC			0.08	0.25	-	-
	冷硬铸铁	-	55HRC						

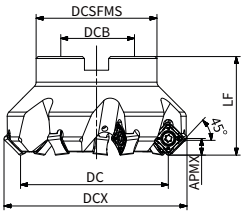
* 此表仅显示通用切削条件，实际选用应根据机器刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

AFM45-SN12/SN19

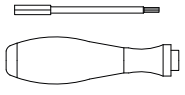
45°主偏角面铣刀

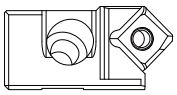
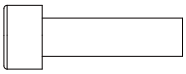
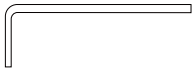
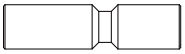
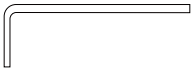






型号	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	内冷	Z	刀片型号
AFM45-050-Z04-A22R-SN12-N-C	50	63.9	22	47	40	6.5	✓	4	SN..1206ANN.. SN..1206..
AFM45-050-Z06-A22R-SN12-N-C	50	63.9	22	47	40	6.5	✓	6	
AFM45-063-Z04-A22R-SN12-N-C	63	76.9	22	52	40	6.5	✓	4	
AFM45-063-Z06-A22R-SN12-N-C	63	76.9	22	52	40	6.5	✓	6	
AFM45-063-Z08-A22R-SN12-N-C	63	76.9	22	52	40	6.5	✓	8	
AFM45-080-Z04-A27R-SN12-N-C	80	93.9	27	62	50	6.5	✓	4	
AFM45-080-Z05-A27R-SN12-N-C	80	93.9	27	62	50	6.5	✓	5	
AFM45-080-Z07-A27R-SN12-N-C	80	93.9	27	62	50	6.5	✓	7	
AFM45-100-Z06-A32R-SN12-N-C	100	113.9	32	77	50	6.5	✓	6	
AFM45-100-Z08-A32R-SN12-N-C	100	113.9	32	77	50	6.5	✓	8	
AFM45-125-Z07-A40R-SN12-N-C	125	138.9	40	90	63	6.5	✓	7	
AFM45-125-Z08-A40R-SN12-N-C	125	138.9	40	90	63	6.5	✓	8	
AFM45-125-Z10-A40R-SN12-N-C	125	138.9	40	90	63	6.5	✓	10	
AFM45-160-Z10-A40R-SN12-N	160	173.9	40	107	63	6.5	✗	10	
AFM45-200-Z14-A60R-SN12-N	200	213.9	60	130	63	6.5	✗	14	
AFM45-250-Z16-A60R-SN12-N	250	263.9	60	180	63	6.5	✗	16	
AFM45-315-Z14-A60R-SN12-M	315	328.5	60	220	63	6.5	✗	14	
AFM45-160-Z08-A40R-SN19	160	181.3	40	107	63	11	✗	8	SN..1909ANN..
AFM45-200-Z10-A60R-SN19	200	221.3	60	130	63	11	✗	10	
AFM45-250-Z12-A60R-SN19	250	271.3	60	180	63	11	✗	12	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀50-315(SN..1206ANN)			3.5Nm
	SP050120	DT-TP20	
⌀160-250(SN..1909ANN)	SP06018070	DT-TP25	5.0Nm

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

注: ✓ 代表有内冷
✗ 代表无内冷

型号	尺寸		P			M	K		N
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
SNGX 1206ANN-MM3	0.4	1.8	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 1206ANN-MM4	0.4	1.8	●	▲	▲	●	▲	●	
SNGX 1206ANN-MR6	0.4	1.8	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 1206ANN-RR2	0.5	1.8	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 1909ANN-MM3	0.4	2.9		▲					
SNGX 1909ANN-MR6	0.8	2.9		▲					
SNGX 120608-MM4	0.8	-	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 120612-MM4	1.2	-	●						
SNMX 1206ANN-MM3	0.4	1.8	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 1206ANN-MM4	0.4	1.8	●	▲	▲	●	▲	●	
SNMX 1206ANN-MR6	0.4	1.8	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120608-MM4	0.8	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612-MM3	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612-MM4	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612R-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	0.5	1.8							●
SNHX 1206ANN-W	1.2	6.7	●				▲		

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

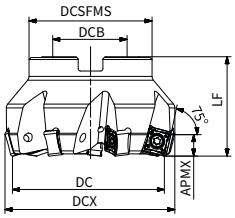
加工材料				切削深度和进给量											
				SN.. 1206..											
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型									
						MM3		MM4		MR6		RR2		FM2	
						fz									
				(mm)											
				min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	6.50	0.15	0.35	0.18	0.38	0.18	0.40	0.18	0.45	-	-
		<950	<280												
	合金钢	700-950	200-280			0.12	0.32	0.15	0.35	0.15	0.38	0.15	0.38	-	-
		950-1200	280-355												
		1200-1400	355-415												
M	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	0.18	0.45	-	-
	球磨铸铁	880	260												
	可锻铸铁	800	250												
N	铝	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-	0.15	0.35
	铝合金	447	130												
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												
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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

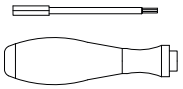
AFM75-SN12
75°主偏角面铣刀







型号	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	内冷	Z	刀片型号
AFM75-050-Z04-A22R-SN12-N-C	50	56.4	22	42	40	8	✓	4	SN..1206ENN.. SN..1206..
AFM75-063-Z06-A22R-SN12-N-C	63	69.4	22	52	40	8	✓	6	
AFM75-080-Z07-A27R-SN12-N-C	80	86.4	27	62	50	8	✓	7	
AFM75-100-Z08-A32R-SN12-N-C	100	106.4	32	67	50	8	✓	8	
AFM75-125-Z08-A40R-SN12-N-C	125	131.4	40	90	63	8	✓	8	
AFM75-125-Z10-A40R-SN12-N-C	125	131.4	40	90	63	8	✓	10	
AFM75-160-Z10-A40R-SN12-N	160	166.4	40	107	63	8	✗	10	
AFM75-200-Z14-A60R-SN12-N	200	206.4	60	130	63	8	✗	14	
AFM75-250-Z16-A60R-SN12-N	250	256.4	60	180	63	8	✗	16	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀50-250			3.5Nm
	SP050120	DT-TP20	

注：✓ 代表有内冷
✗ 代表无内冷

型号	尺寸		P			M	K		N
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
SNGX 1206ENN-MM3	0.8	1.2	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 1206ENN-MM4	0.8	1.2	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 1206ENN-MR6	0.8	1.2	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 120608-MM4	0.8	-	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 120612-MM4	1.2	-	●						
SNMX 1206ENN-MM4	0.8	1.2			▲			●	
SNMX 120608-MM4	0.8	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612-MM3	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612-MM4	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612R-MM4	1.2	-	●	▲	▲	●	▲	●	
SNMX 120612-MR6	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612-RR2	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120620-MM4	2.0	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120620-RR2	2.0	-	●	▲	▲		▲	●	
SNHX 1206ENN-W	0.6	1.2	●				▲		

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

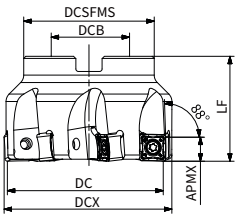
加工材料				切削深度和进给量									
				SN..1206..									
				ap		槽型							
						MM3		MM4		MR6		RR2	
						fz							
						(mm)							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	8.00	0.12	0.32	0.19	0.35	0.15	0.38	0.18	0.40
		<950	<280										
	合金钢	700-950	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
	球磨铸铁	880	260										
	可锻铸铁	800	250										
N	铝	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130										
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										
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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

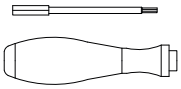
AFM88-SN12
88°主偏角面铣刀

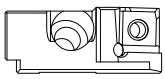
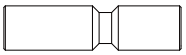






型号	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	内冷	Z	刀片型号
AFM88-050-Z04-A22R-SN12-N-C	50	51.2	22	42	40	10	✓	4	SN..1206ZNN.. SN..1206..
AFM88-063-Z04-A22R-SN12-N-C	63	64.2	22	52	40	10	✓	4	
AFM88-063-Z06-A22R-SN12-N-C	63	64.2	22	62	40	10	✓	6	
AFM88-080-Z04-A27R-SN12-N-C	80	81.2	27	62	50	10	✓	4	
AFM88-080-Z07-A27R-SN12-N-C	80	81.2	27	62	50	10	✓	7	
AFM88-100-Z08-A32R-SN12-N-C	100	101.2	32	77	50	10	✓	8	
AFM88-100-Z11-A32R-SN12-N-C	100	101.2	32	77	50	10	✓	11	
AFM88-125-Z10-A40R-SN12-N-C	125	126.2	40	90	63	10	✓	10	
AFM88-125-Z13-A40R-SN12-N-C	125	126.2	40	90	63	10	✓	13	
AFM88-160-Z12-A40R-SN12-N	160	161.2	40	108	63	10	✗	12	
AFM88-200-Z14-A60R-SN12-N	200	201.2	60	130	63	10	✗	14	
AFM88-250-Z12-A60R-SN12-M	250	250.9	60	180	63	10	✗	12	
AFM88-315-Z14-A60R-SN12-M	315	315.9	60	220	63	10	✗	14	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀50-315			3.5Nm
	SP050120	DT-TP20	

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

注：✓ 代表有内冷
✗ 代表无内冷

型号	尺寸		P			M	K		N
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
SNGX 1206ZNN-MM3	0.8	1.2	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 1206ZNN-MM4	0.8	1.2	●	▲	▲	●	▲	●	
SNGX 1206ZNN-MR6	0.8	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 120612R-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	0.8	1.2							●
SNHX 1206ZNN-W	1.0	4.4	●				▲		

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

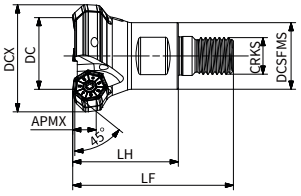
加工材料				切削深度和进给量											
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	SN.. 1206..											
				ap		槽型									
						MM3		MM4		MR6		RR2		FM2	
						fz									
						(mm)									
				min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	10.00	0.12	0.32	0.19	0.35	0.15	0.38	0.18	0.40	-	-
		<950	<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	-	-
	球磨铸铁	880	260												
	可锻铸铁	800	250												
N	铝	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-	0.12	0.32
	铝合金	447	130												
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												
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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

AFM45-XN07
45°主偏角面铣刀

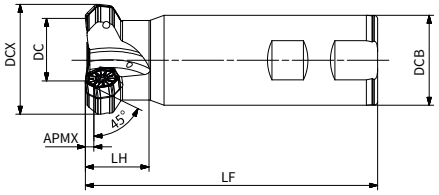






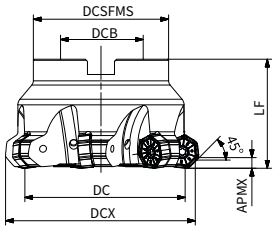
型号	DC	DCX	CRKS	DCSFMS	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
AFM45-040-Z03-M16R-XN07-C	40	49.3	M16	29	70	43	4.4		3	XN..0705..





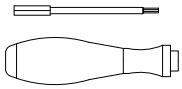
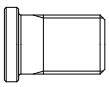
型号	DC	DCX	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
AFM45-040-Z03-W40R-XN07-C	40	49.8	40	130	28.3	4.4		3	XN..0705..





型号	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	内冷	Z	刀片型号
AFM45-040-Z03-A16R-XN07-C	40	49.7	16	35	40	4.4		3	XN..0705..
AFM45-050-Z04-A22R-XN07-C	50	59.7	22	42	40	4.4		4	
AFM45-050-Z05-A22R-XN07-C	50	59.7	22	42	40	4.4		5	
AFM45-063-Z05-A22R-XN07-C	63	72.7	22	48	40	4.4		5	
AFM45-063-Z06-A22R-XN07-C	63	72.7	22	48	40	4.4		6	
AFM45-080-Z06-A27R-XN07-C	80	89.7	27	62	50	4.4		6	
AFM45-080-Z07-A27R-XN07-C	80	89.7	27	62	50	4.4		7	
AFM45-100-Z07-A32R-XN07-C	100	109.7	32	77	50	4.4		7	
AFM45-100-Z08-A32R-XN07-C	100	109.7	32	77	50	4.4		8	
AFM45-125-Z08-A40R-XN07-C	125	134.7	40	87	63	4.4		8	
AFM45-125-Z10-A40R-XN07-C	125	134.7	40	87	63	4.4		10	
AFM45-160-Z09-A40R-XN07	160	169.7	40	107	63	4.4		9	
AFM45-160-Z12-A40R-XN07	160	169.7	40	107	63	4.4		12	
AFM45-200-Z14-A60R-XN07	200	209.3	60	130	63	4.4		14	
AFM45-250-Z14-A60R-XN07-S	250	259.6	60	180	63	4.4		14	

注: 代表有内冷
代表无内冷

尺寸 (mm)	刀盘配件					
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	刀垫	刀垫螺钉	刀垫螺钉扳手	扭矩
⌀40-250						3.5Nm
	SP035120H	DT-TP15	S-XN07030	SS050085F	LT-H3.5	

型号	尺寸		P			M	K		N
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	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	●				▲		

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

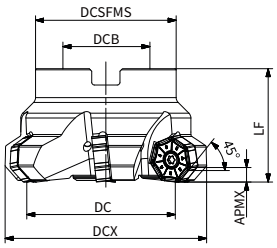
加工材料				切削深度和进给量							
				XN.. 0705..							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型					
						MM3		MM4		MR6	
						fz					
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	4.40	0.15	0.35	0.18	0.38	0.18	0.40
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.12	0.32	0.15	0.35	0.15	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
	球磨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N	铝	260	75			-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130								
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								
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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

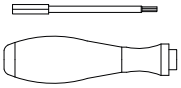
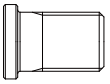
AFM45-XN09
45°主偏角面铣刀





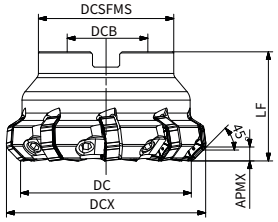


型号	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	内冷	Z	刀片型号
AFM45-063-Z05-A22R-XN09-C	63	75.2	22	48	40	6	✓	5	XN..0906..
AFM45-080-Z06-A27R-XN09-C	80	92.2	27	62	50	6	✓	6	
AFM45-100-Z07-A32R-XN09-C	100	112.2	32	80	50	6	✓	7	
AFM45-100-Z08-A32R-XN09-C	100	112.2	32	80	50	6	✓	8	
AFM45-125-Z08-A40R-XN09-C	125	137.2	40	87	63	6	✓	8	
AFM45-125-Z10-A40R-XN09-C	125	137.2	40	87	63	6	✓	10	
AFM45-160-Z09-A40R-XN09	160	172.2	40	107	63	6	✗	9	
AFM45-160-Z11-A40R-XN09	160	172.2	40	107	63	6	✗	11	
AFM45-200-Z12-A60R-XN09	200	212.2	60	130	63	6	✗	12	
AFM45-250-Z12-A60R-XN09-S	250	262.8	60	180	63	6	✗	12	
AFM45-315-Z14-A60R-XN09-S	315	328.2	60	240	63	6	✗	14	

尺寸 (mm)	刀盘配件					
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	刀垫	刀垫螺钉	刀垫螺钉扳手	扭矩
⌀63-315						5.0Nm
	SP050130	DT-TP20	S-XN09040	SS080100F	LT-H5	

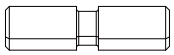
AFM45-XN09-W
45°楔块式面铣刀





型号	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	内冷	Z	刀片型号
AFM45-080-Z09-A27R-XN09-W	80	92.7	27	62	50	6	✗	9	XN..0906..
AFM45-100-Z12-A32R-XN09-W	100	112.7	32	80	50	6	✗	12	
AFM45-125-Z16-A40R-XN09-W	125	137.7	40	87	63	6	✗	16	
AFM45-125-Z16-A40L-XN09-W	125	137.7	40	87	63	6	✗	16	
AFM45-160-Z20-A40R-XN09-W	160	172.7	40	107	63	6	✗	20	
AFM45-160-Z20-A40L-XN09-W	160	172.7	40	107	63	6	✗	20	
AFM45-200-Z26-A60R-XN09-W	200	212.7	60	130	63	6	✗	26	
AFM45-200-Z26-A60L-XN09-W	200	212.7	60	130	63	6	✗	26	
AFM45-250-Z30-A60R-XN09-W	250	262.7	60	170	63	6	✗	30	
AFM45-315-Z39-A60R-XN09-W	315	327.7	60	250	63	6	✗	39	

注：✓ 代表有内冷
✗ 代表无内冷

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
⌀80-315				7.0Nm
	AWG-8H	WD080320F	LT-H4	

型号	尺寸		P			M	K		N
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
XNGU 0906ANN-MM3	0.8	1.4	●	▲	▲		▲		
XNGU 0906ANN-MM4	0.8	1.4	●	▲	▲		▲		
XNMU 0906ANN-MR6	0.8	1.4	●				▲	●	
XNMF 0906ANN-MR6	0.8	1.4					▲	●	
XNMU 090612-MM4	1.2	-	●	▲		●	▲	●	
XNGX 0906ANN-W	1.0	7.5	●				▲		

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

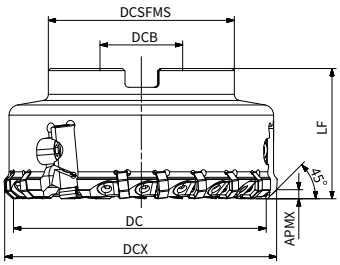
加工材料				切削深度和进给量							
				XN..0906..							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型					
						MM3		MM4		MR6	
						fz					
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	6.00	0.15	0.35	0.18	0.38	0.18	0.40
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.12	0.32	0.15	0.35	0.15	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
	球磨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N	铝	260	75			-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130								
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								
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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

AFF40-LN12/LN15
铸铁精铣刀盘

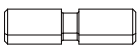
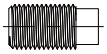


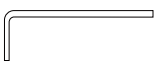
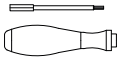
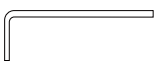
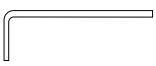




型号	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	内冷	*Z	精加工齿数	刀片型号
AFF40-080-Z08-A27R-LN12	80	88.4	27	65	50	0.5		8+2	2	ONHF 050408-MM3 LNHQ 120408FN-W
AFF40-100-Z10-A32R-LN12	100	108.4	32	80	50	0.5		10+2	2	
AFF40-125-Z15-A40R-LN15	125	133.4	40	90	63	0.5		15+3	3	ONHF 050408-MM3 LNHQ 150416FN-W
AFF40-160-Z18-A40R-LN15	160	168.4	40	120	63	0.5		18+3	3	
AFF40-200-Z24-A60R-LN15	200	208.4	60	160	63	0.5		24+3	3	
AFF40-250-Z30-A60R-LN15	250	258.4	60	200	63	0.5		30+3	3	

* 注：示例 Z=8+2，表示 8 片粗加工刀片 +2 片精加工刀片。

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
⌀80-250					
	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	
⌀80-250						
	LT-H3	DT-TP10	LT-H2.5	LT-H5	⌀80-100	⌀125-250
					C-LN1235-2545	C-LN1535-2545

注：  代表有内冷
 代表无内冷

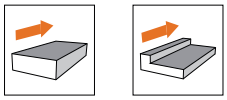
型号	尺寸		P		M	K		H
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351U	AP403M	AC301K	AP251K	AP151H
ONHF 050408-MM3	0.8	-						●
LNHQ 120408FN-W	0.8	-						●
LNHQ 150416FN-W	1.6	-						●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

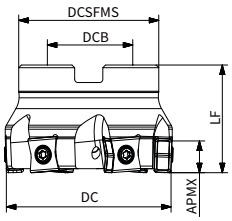
加工材料				切削深度和进给量			
				ONHF..05 + LNHQ..12/15			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型 MM3 + W fz	
				(mm)			
				min	max	min	max
K	灰口铸铁	700	220	0.20	0.50	0.08	0.25
	球磨铸铁	880	260				
	可锻铸铁	800	250				

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

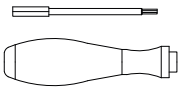
ASM90-LN12
90°主偏角方肩铣刀







型号	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	内冷	Z	刀片型号
ASM90-063-Z06-A22R-LN12-C	63	22	52	40	5	✓	6	LN..1206..
ASM90-063-Z06-A22L-LN12-C	63	22	52	40	5	✓	6	
ASM90-063-Z08-A22R-LN12	63	22	52	40	5	✗	8	
ASM90-063-Z08-A22L-LN12	63	22	52	40	5	✗	8	
ASM90-080-Z08-A27R-LN12-C	80	27	62	50	5	✓	8	
ASM90-080-Z08-A27L-LN12-C	80	27	62	50	5	✓	8	
ASM90-080-Z10-A27R-LN12	80	27	62	50	5	✗	10	
ASM90-080-Z10-A27L-LN12	80	27	62	50	5	✗	10	
ASM90-100-Z09-A32R-LN12	100	32	78	50	5	✗	9	
ASM90-100-Z09-A32L-LN12	100	32	78	50	5	✗	9	
ASM90-100-Z13-A32R-LN12	100	32	78	50	5	✗	13	
ASM90-100-Z13-A32L-LN12	100	32	78	50	5	✗	13	
ASM90-125-Z10-A40R-LN12	125	40	90	63	5	✗	10	
ASM90-125-Z10-A40L-LN12	125	40	90	63	5	✗	10	
ASM90-125-Z16-A40R-LN12	125	40	90	63	5	✗	16	
ASM90-125-Z16-A40L-LN12	125	40	90	63	5	✗	16	
ASM90-160-Z13-A40R-LN12	160	40	107	63	5	✗	13	
ASM90-160-Z13-A40L-LN12	160	40	107	63	5	✗	13	
ASM90-160-Z21-A40R-LN12	160	40	107	63	5	✗	21	
ASM90-160-Z21-A40L-LN12	160	40	107	63	5	✗	21	
ASM90-200-Z16-A60R-LN12	200	60	130	63	5	✗	16	
ASM90-200-Z16-A60L-LN12	200	60	130	63	5	✗	16	
ASM90-200-Z26-A60R-LN12	200	60	130	63	5	✗	26	
ASM90-200-Z26-A60L-LN12	200	60	130	63	5	✗	26	
ASM90-250-Z20-A60R-LN12	250	60	180	63	5	✗	20	
ASM90-250-Z20-A60L-LN12	250	60	180	63	5	✗	20	
ASM90-250-Z32-A60R-LN12	250	60	180	63	5	✗	32	
ASM90-250-Z32-A60L-LN12	250	60	180	63	5	✗	32	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀63-250			3.5Nm
	SP040112	DT-TP15	

注: ✓ 代表有内冷
✗ 代表无内冷

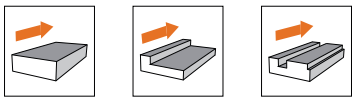
型号	尺寸		P			M	K		N
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC151K	AP251K	AW100K
LNET 1206-MM4	0.8	2.5	●			●	●	●	

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

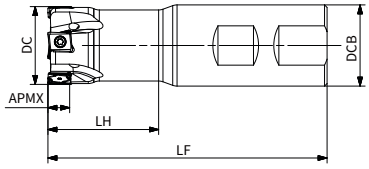
加工材料				切削深度和进给量			
				LN..1206..			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		MM4	
				(mm)			
				min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	5.00	0.08	0.35
		<950	<280				
	合金钢	700-950	200-280			0.08	0.30
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M	双相不锈钢	778	230			0.05	0.25
	奥氏体不锈钢	675	200				
	沉淀硬化不锈钢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

ASM90-LN09
90°主偏角方肩铣刀

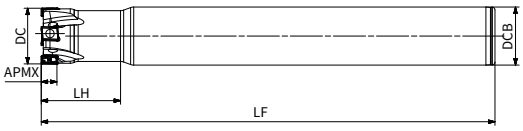






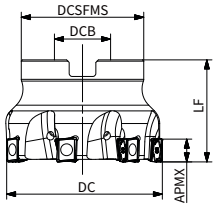
型号	DC	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
ASM90-025-Z03-W25R-LN09-C	25	25	100	39	8	✓	3	LNHU 0904..
ASM90-025-Z04-W25R-LN09-C	25	25	100	39	8	✓	4	
ASM90-032-Z04-W32R-LN09-C	32	32	110	44	8	✓	4	
ASM90-032-Z05-W32R-LN09-C	32	32	110	44	8	✓	5	
ASM90-040-Z04-W32R-LN09-C	40	32	110	25	8	✓	4	
ASM90-040-Z06-W32R-LN09-C	40	32	110	25	8	✓	6	





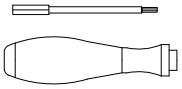
型号	DC	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
ASM90-020-Z02-C20R-LN09-L110	20	20	110	30	8	✗	2	LNHU 0904..
ASM90-020-Z03-C20R-LN09-L110	20	20	110	30	8	✗	3	
ASM90-021-Z02-C20R-LN09-L200	21	20	200	30	8	✗	2	
ASM90-025-Z03-C25R-LN09-L200-C	25	25	200	34	8	✓	3	
ASM90-025-Z04-C25R-LN09-L200-C	25	25	200	34	8	✓	4	
ASM90-026-Z03-C25R-LN09-L200-C	26	25	200	34	8	✓	3	
ASM90-028-Z03-C25R-LN09-L110-C	28	25	110	34	8	✓	3	
ASM90-032-Z04-C32R-LN09-L250-C	32	32	250	45	8	✓	4	
ASM90-032-Z05-C32R-LN09-L250-C	32	32	250	45	8	✓	5	
ASM90-033-Z04-C32R-LN09-L250-C	33	32	250	45	8	✓	4	





型号	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	内冷	Z	刀片型号
ASM90-040-Z04-A16R-LN09-C	40	16	40	35	8	✓	4	LNHU 0904..
ASM90-040-Z06-A16R-LN09-C	40	16	40	35	8	✓	6	
ASM90-050-Z05-A22R-LN09-C	50	22	40	42	8	✓	5	
ASM90-050-Z07-A22R-LN09-C	50	22	40	42	8	✓	7	
ASM90-063-Z07-A22R-LN09-C	63	22	40	48	8	✓	7	
ASM90-063-Z10-A22R-LN09-C	63	22	40	48	8	✓	10	
ASM90-080-Z09-A27R-LN09-C	80	27	50	62	8	✓	9	
ASM90-080-Z13-A27R-LN09-C	80	27	50	62	8	✓	13	

注：✓ 代表有内冷
✗ 代表无内冷

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀20-80			1.8Nm
	SP030083	DT-TP09	

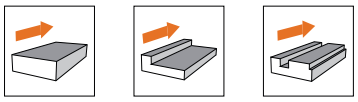
型号	尺寸		P			M	K		N
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
LNHU 090404ER-FM2	0.4	1.85							●
LNHU 090404ER-MM3	0.4	1.85		▲		●			
LNHU 090404ER-MR2	0.4	1.85	●	▲		●	▲	●	
LNHU 090404ER-MM4	0.4	1.85	●		●	●		●	
LNHU 090408ER-MM4	0.8	1.3	●		●	●		●	
LNHU 090408ER-MR2	0.8	1.3	●	▲		●	▲	●	
LNHU 090408ER-MM3	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	●				▲		

●: 标准库存品　▲: 目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

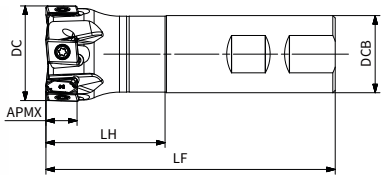
加工材料				切削深度和进给量							
				LNHU 0904..							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型					
						MR2		MM4		FM2	
						fz					
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	8.00	0.08	0.28	0.08	0.25	-	-
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.06	0.22	0.06	0.20	-	-
		950-1200	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	-	-
	球磨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N	铝	260	75			-	-	-	-	0.06	0.25
	铝合金	447	130								
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								
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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

ASM90-LN13
90°主偏角方肩铣刀

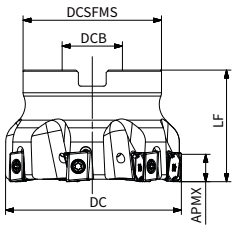




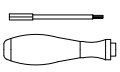
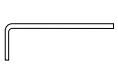
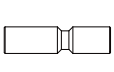
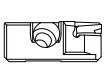
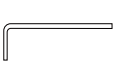
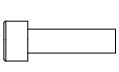


型号	DC	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
ASM90-040-Z05-W32R-LN13-C	40	32	120	49	12	✓	5	LNHU 1306..





型号	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	内冷	Z	刀片型号
ASM90-040-Z04-A16R-LN13-C	40	16	40	35	12	✓	4	LNHU 1306..
ASM90-040-Z05-A16R-LN13-C	40	16	40	35	12	✓	5	
ASM90-050-Z05-A22R-LN13-C	50	22	40	42	12	✓	5	
ASM90-050-Z06-A22R-LN13-C	50	22	40	42	12	✓	6	
ASM90-063-Z04-A22R-LN13-C	63	22	40	48	12	✓	4	
ASM90-063-Z06-A22R-LN13-C	63	22	40	48	12	✓	6	
ASM90-063-Z08-A22R-LN13-C	63	22	40	48	12	✓	8	
ASM90-080-Z05-A27R-LN13-C	80	27	50	62	12	✓	5	
ASM90-080-Z07-A27R-LN13-C	80	27	50	62	12	✓	7	
ASM90-080-Z10-A27R-LN13-C	80	27	50	62	12	✓	10	
ASM90-100-Z07-A32R-LN13-C	100	32	50	80	12	✓	7	
ASM90-100-Z09-A32R-LN13-C	100	32	50	80	12	✓	9	
ASM90-100-Z13-A32R-LN13-C	100	32	50	80	12	✓	13	
ASM90-125-Z09-A40R-LN13-C	125	40	63	87	12	✓	9	
ASM90-125-Z11-A40R-LN13-C	125	40	63	87	12	✓	11	
ASM90-125-Z16-A40R-LN13-C	125	40	63	87	12	✓	16	
ASM90-160-Z09-A40R-LN13	160	40	63	107	12	✗	9	
ASM90-160-Z13-A40R-LN13	160	40	63	107	12	✗	13	
ASM90-200-Z12-A60R-LN13	200	60	63	140	12	✗	12	
ASM90-250-Z12-A60R-LN13-M	250	60	63	180	12	✗	12	
ASM90-315-Z14-A60R-LN13-M	315	60	63	220	12	✗	14	

尺寸 (mm)	刀盘配件								
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	楔块型号	楔块扳手	楔块螺钉	刀夹型号	刀夹扳手	刀夹螺钉	扭矩
⌀40-315									3.5Nm
	SP040115	DT-TP15	AWG-6H-6	LT-H3	AWCH624	C-LN1342-62-90	LT-H5	ACH622	

注：✓ 代表有内冷
✗ 代表无内冷

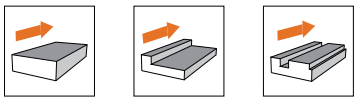
型号	尺寸		P			M	K		N
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
LNHU 130608ER-FM2	0.8	2.7							●
LNHU 130608ER-MM3	0.8	2.7		▲		●			
LNHU 130608ER-MM4	0.8	2.7	●		●	●		●	
LNHU 130608ER-MR2	0.8	2.7	●	▲	●	●	▲	●	
LNHU 130612ER-MM4	1.2	2.3	●		●	●		●	
LNHU 130612ER-MR2	1.2	2.3	●	▲	●	●	▲		
LNHU 130616ER-MR2	1.6	1.9	●	▲	●	●	▲	●	
LNHU 130620ER-MR2	2.0	1.5	●	▲	●	●			
LNHU 130624ER-MR2	2.4	1.0		▲	●	●			
LNHU 130631ER-MR2	3.1	0.4		▲	●	●	▲		
LNHU 1306PDR-W	0.8	5.6	●				▲		

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

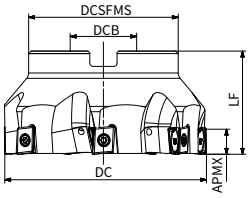
加工材料				切削深度和进给量					
				LNHU..1306..					
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		槽型			
						MM3		MR2	
						fz			
				(mm)					
				min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.3	12.00	0.10	0.30	0.12	0.35
		<950	<280						
	合金钢	700-950	200-280			0.08	0.25	0.10	0.30
		950-1200	280-355						
		1200-1400	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
	球磨铸铁	880	260						
	可锻铸铁	800	250						
N	铝	260	75			-	-	-	-
	铝合金	447	130						
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						
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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

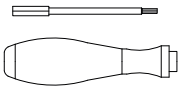
ASM90-LN16
90°主偏角方肩铣刀







型号	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	内冷	Z	刀片型号
ASM90-063-Z04-A22R-LN16-C	63	22	40	52	15	有	4	LNHU 1607..
ASM90-080-Z05-A27R-LN16-C	80	27	50	62	15	有	5	
ASM90-100-Z06-A32R-LN16-C	100	32	50	80	15	有	6	
ASM90-125-Z07-A40R-LN16-C	125	40	63	87	15	有	7	
ASM90-160-Z08-A40R-LN16	160	40	63	107	15	无	8	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀63-160			5Nm
	ST05013063	DT-T20	

注：有 代表有内冷
无 代表无内冷

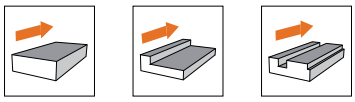
型号	尺寸		P			M	K		N
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
LNHU 160708ER-MR2	0.8	1.97	●	▲			▲	●	
LNHU 160716ER-MR2	1.6	1.5	●				▲		

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

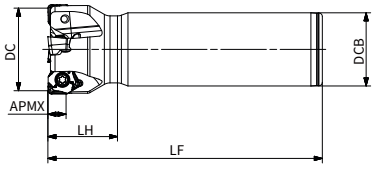
加工材料				切削深度和进给量			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	LNHU 1607..			
				ap		槽型 MR2 fz	
				(mm)			
				min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.30	15.00	0.10	0.30
		<950	<280				
	合金钢	700-950	200-280			0.08	0.28
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M	双相不锈钢	778	230			0.08	0.25
	奥氏体不锈钢	675	200				
	沉淀硬化不锈钢	1013	300				
K	灰口铸铁	700	220			0.10	0.30
	球磨铸铁	880	260				
	可锻铸铁	800	250				
N	铝	260	75			-	-
	铝合金	447	130				
S	铁基合金	943	280			-	-
	钴基合金	1076	320				
	镍基合金	1177	350				
	钛合金	1262	370				
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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

ASM90-WN08
90°主偏角方肩铣刀

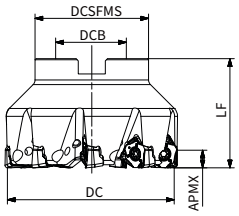




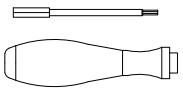


型号	DC	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
ASM90-040-Z03-W32R-WN08-C	40	32	120	31	7	✓	3	WNGU 0806..
ASM90-040-Z04-W32R-WN08-C	40	32	120	31	7	✓	4	





型号	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	内冷	Z	刀片型号
ASM90-050-Z04-A22R-WN08-C	50	22	40	42	7	✓	4	WNGU 0806..
ASM90-050-Z05-A22R-WN08-C	50	22	40	42	7	✓	5	
ASM90-063-Z04-A22R-WN08-C	63	22	40	48	7	✓	4	
ASM90-063-Z06-A22R-WN08-C	63	22	40	48	7	✓	6	
ASM90-063-Z07-A22R-WN08-C	63	22	40	48	7	✓	7	
ASM90-080-Z05-A27R-WN08-C	80	27	50	62	7	✓	5	
ASM90-080-Z07-A27R-WN08-C	80	27	50	62	7	✓	7	
ASM90-080-Z09-A27R-WN08-C	80	27	50	62	7	✓	9	
ASM90-100-Z06-A32R-WN08-C	100	32	50	80	7	✓	6	
ASM90-100-Z08-A32R-WN08-C	100	32	50	80	7	✓	8	
ASM90-100-Z11-A32R-WN08-C	100	32	50	80	7	✓	11	
ASM90-125-Z07-A40R-WN08-C	125	40	63	87	7	✓	7	
ASM90-125-Z11-A40R-WN08-C	125	40	63	87	7	✓	11	
ASM90-125-Z13-A40R-WN08-C	125	40	63	87	7	✓	13	
ASM90-160-Z08-A40R-WN08	160	40	63	107	7	✗	8	
ASM90-160-Z12-A40R-WN08	160	40	63	107	7	✗	12	
ASM90-200-Z14-A60R-WN08	200	60	63	140	7	✗	14	
ASM90-250-Z16-A60R-WN08	250	60	63	180	7	✗	16	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀40-250			3.5Nm
	SP040090	DT-TP15	

注：✓ 代表有内冷
✗ 代表无内冷

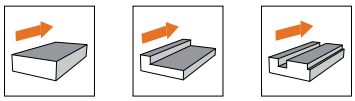
型号	尺寸		P				M	K		N	H
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351U	AP351M	AP401U	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K	AP151H
WNHU 080608R-FM2	0.8	2.0								●	
WNGU 080604R-MM3	0.4	2.2		▲	●	▲					
WNGU 080608R-MM3	0.8	2.0	●	▲	●	▲	●		●		
WNGU 080604R-MM4	0.4	2.2	●	▲	●	▲			●		
WNGU 080608R-MM4	0.8	2.0	●	▲	●	▲		▲	●		●
WNGU 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	●					●			

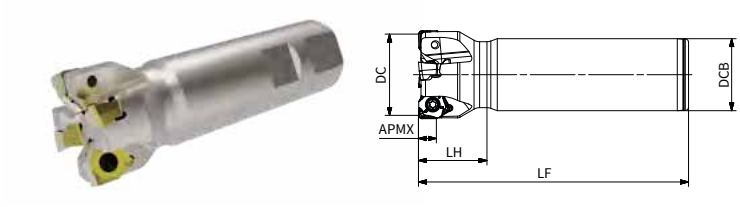
●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

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	0.60	8.00	-	-	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
	球磨铸铁	880	260										
	可锻铸铁	800	250										
N	铝	260	75			0.10	0.24	-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130										
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										
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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

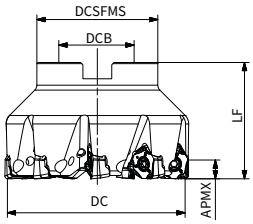
ASM90-WN08-N
90°主偏角方肩铣刀



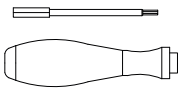


型号	DC	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
ASM90-040-Z03-W32R-WN08-N-C	40	32	120	30	7	✓	3	WNMU 0806..
ASM90-040-Z04-W32R-WN08-N-C	40	32	120	30	7	✓	4	





型号	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	内冷	Z	刀片型号
ASM90-050-Z04-A22R-WN08-N-C	50	22	40	42	7	✓	4	WNMU 0806..
ASM90-050-Z05-A22R-WN08-N-C	50	22	40	42	7	✓	5	
ASM90-063-Z04-A22R-WN08-N-C	63	22	40	48	7	✓	4	
ASM90-063-Z06-A22R-WN08-N-C	63	22	40	48	7	✓	6	
ASM90-063-Z07-A22R-WN08-N-C	63	22	40	48	7	✓	7	
ASM90-080-Z05-A27R-WN08-N-C	80	27	50	62	7	✓	5	
ASM90-080-Z07-A27R-WN08-N-C	80	27	50	62	7	✓	7	
ASM90-080-Z09-A27R-WN08-N-C	80	27	50	62	7	✓	9	
ASM90-100-Z06-A32R-WN08-N-C	100	32	50	80	7	✓	6	
ASM90-100-Z08-A32R-WN08-N-C	100	32	50	80	7	✓	8	
ASM90-100-Z11-A32R-WN08-N-C	100	32	50	80	7	✓	11	
ASM90-125-Z07-A40R-WN08-N-C	125	40	63	87	7	✓	7	
ASM90-125-Z11-A40R-WN08-N-C	125	40	63	87	7	✓	11	
ASM90-125-Z13-A40R-WN08-N-C	125	40	63	87	7	✓	13	
ASM90-160-Z08-A40R-WN08-N	160	40	63	107	7	✗	8	
ASM90-160-Z12-A40R-WN08-N	160	40	63	107	7	✗	12	
ASM90-200-Z14-A60R-WN08-N	200	60	63	140	7	✗	14	
ASM90-250-Z16-A60R-WN08-N	250	60	63	180	7	✗	16	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀40-250			3.5Nm
	SP040112	DT-TP15	

注：✓ 代表有内冷
✗ 代表无内冷

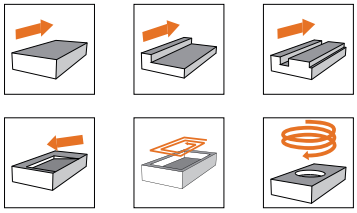
型号	尺寸		P		M	K	
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K
WNMU 080608R-MR2	0.8	2.3	●	●	●	▲	●
WNMU 080608R-MM4	0.8	2.3	●	●	●	▲	●
WNMU 080608R-MM3	0.8	2.3	●	●	●	▲	●
WNMU 080612R-MR2	1.2	1.19	●	●		▲	●
WNMU 080612R-MM4	1.2	1.18	●	●	●		●
WNMU 080616R-MR2	1.6	0.81	●		●		
WNMU 080616R-MM4	1.6	0.8	●		●		

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

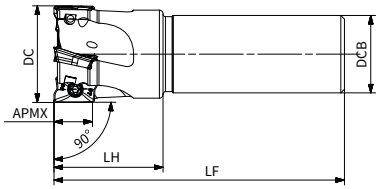
加工材料				切削深度和进给量							
				WNMU 0806..							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		MM3		MM4		MR2	
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.60	8.00	0.12	0.25	0.12	0.28	0.12	0.30
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.10	0.20	0.10	0.25	0.10	0.28
		950-1200	280-355								
		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
	球磨铸铁	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								
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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

ASM90-AP17
90°主偏角方肩铣刀

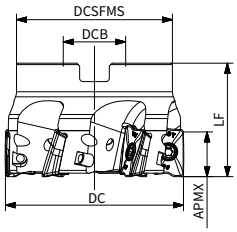






型号	DC	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
ASM90-025-Z02-C25R-AP17-L100-C	25	25	100	39	16	●	2	APKT 1705..
ASM90-032-Z03-C32R-AP17-L110-C	32	32	110	40	16	●	3	
ASM90-032-Z03-C32R-AP17-L200-C	32	32	200	40	16	●	3	
ASM90-040-Z04-C32R-AP17-L120-C	40	32	120	45	16	●	4	





型号	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	内冷	Z	刀片型号
ASM90-050-Z05-A22R-AP17-C	50	22	40	45	16	●	5	APKT 1705..
ASM90-063-Z06-A22R-AP17-C	63	22	40	55	16	●	6	
ASM90-080-Z06-A27R-AP17-C	80	27	50	62	16	●	6	
ASM90-100-Z08-A32R-AP17-C	100	32	50	78	16	●	8	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀25	SP040084	DT-TP15	4.0Nm
⌀32-100	SP040100H		

注: ● 代表有内冷
✕ 代表无内冷

型号	尺寸		P			M	K		S	N
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AP403S	AW100K
APKT 1705PDER-DT	0.8	2.16	●	▲		●		●		●
APKT 170516R-DT	1.6	1.7	●					●		
APKT 170524R-DT	2.4	0.95	●		●	●		●		
APKT 170530R-DT	3.0	0.48	●		●	●		●		
APKT 170540R-DT	4.0	-	●		●	●				

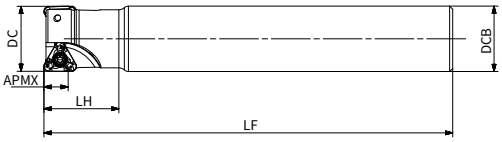
●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

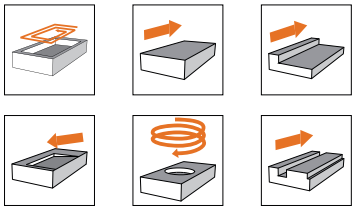
加工材料				切削深度和进给量			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	APKT..1705..			
				ap		DT fz	
				(mm)			
				min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.10	16.00	0.08	0.25
		<950	<280				
	合金钢	700-950	200-280			0.06	0.22
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M	双相不锈钢	778	230			0.06	0.20
	奥氏体不锈钢	675	200				
	沉淀硬化不锈钢	1013	300				
K	灰口铸铁	700	220			0.08	0.25
	球磨铸铁	880	260				
	可锻铸铁	800	250				
N	铝	260	75			0.06	0.30
	铝合金	447	130				
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				
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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

ASM90-TD15
90°主偏角方肩铣刀

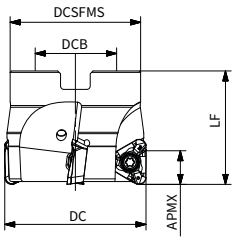






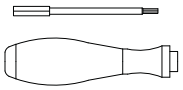
型号	DC	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
ASM90-032-Z02-C32R-TD15-C	32	32	110	37	11	●	2	TD.T 1505..
ASM90-032-Z02-C32R-TD15-L200-C	32	32	200	37	11	●	2	
ASM90-040-Z03-C32R-TD15-C	40	32	120	38	11	●	3	
ASM90-040-Z03-C32R-TD15-L200-C	40	32	200	38	11	●	3	

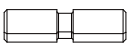
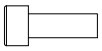
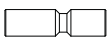




型号	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	内冷	Z	刀片型号
ASM90-040-Z04-A16R-TD15-C	40	16	40	35	11	●	4	TD.T 1505..
ASM90-050-Z04-A22R-TD15-C	50	22	40	42	11	●	4	
ASM90-050-Z05-A22R-TD15-C	50	22	40	42	11	●	5	
ASM90-063-Z04-A22R-TD15-C	63	22	40	48	11	●	4	
ASM90-063-Z05-A22R-TD15-C	63	22	40	48	11	●	5	
ASM90-063-Z06-A22R-TD15-C	63	22	40	48	11	●	6	
ASM90-080-Z05-A27R-TD15-C	80	27	50	62	11	●	5	
ASM90-080-Z06-A27R-TD15-C	80	27	50	62	11	●	6	
ASM90-080-Z07-A27R-TD15-C	80	27	50	62	11	●	7	
ASM90-100-Z06-A32R-TD15-C	100	32	50	80	11	●	6	
ASM90-100-Z08-A32R-TD15-C	100	32	50	80	11	●	8	
ASM90-125-Z07-A40R-TD15-C	125	40	63	87	11	●	7	
ASM90-125-Z09-A40R-TD15-C	125	40	63	87	11	●	9	
ASM90-160-Z08-A40R-TD15	160	40	63	107	11	○	8	
ASM90-160-Z10-A40R-TD15	160	40	63	107	11	○	10	
ASM90-200-Z09-A60R-TD15	200	60	63	140	11	○	9	
ASM90-250-Z11-A60-TD15-M	250	60	63	180	11	○	11	

注：● 代表有内冷
○ 代表无内冷

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀32-250			3.5Nm
	SP040100H	DT-TP15	

安装螺栓	螺栓扳手	刀夹螺钉	刀夹螺钉扳手	楔块	楔块螺钉	楔块螺钉扳手	刀夹型号
							
WD080300	LT-H4	ACH622	LT-H5	AWG-6H-6	AWCH624	LT-H3	C-TD1540-62-90

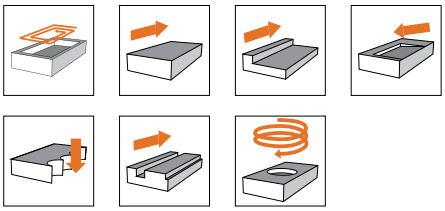
型号	尺寸		P		M	K		N
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
TDMT 150508R-MM4	0.8	1.49	●	●	●	▲	●	
TDMT 150512R-MM4	1.2	1	●	●	●	▲	●	
TDMT 150516R-MM4	1.6	0.93	●	●	●	▲	●	
TDMT 150520R-MM4	2	0.71	●		●		●	
TDMT 150524R-MM4	2.4	0.59	●		●		●	
TDMT 150531R-MM4	3.1	0.4	●		●		●	
TDMT 150540R-MM4	4	0.4	●		●		●	
TDMT 150508R-MM3	0.8	1.49	●		●		●	
TDHT 150508R-MM4	0.8	1.5	●				●	

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

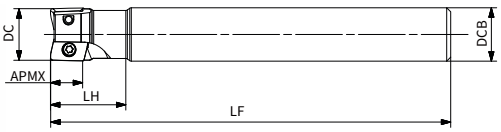
加工材料				切削深度和进给量			
				TD.T 1505..			
				ap		fz	
				(mm)			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.10	11.00	0.08	0.25
		<950	<280				
	合金钢	700-950	200-280			0.06	0.22
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M	双相不锈钢	778	230			0.06	0.20
	奥氏体不锈钢	675	200				
	沉淀硬化不锈钢	1013	300				
K	灰口铸铁	700	220			0.08	0.25
	球磨铸铁	880	260				
	可锻铸铁	800	250				
N	铝	260	75			0.06	0.30
	铝合金	447	130				
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				
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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

ASM90-AO12
90°主偏角方肩铣刀

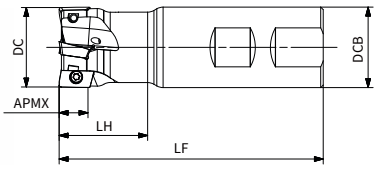






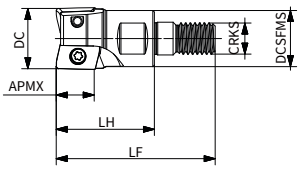
型号	DC	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
ASM90-020-Z02-C20R-AO12-L150-C	20	20	150	28	11	●	2	AO.T 1204..
ASM90-025-Z03-C25R-AO12-L170-C	25	25	170	33	11	●	3	
ASM90-032-Z04-C32R-AO12-L250-C	32	32	250	35	11	●	4	





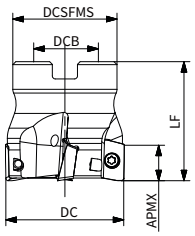
型号	DC	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
ASM90-020-Z02-W20R-AO12-C	20	20	85	30	11	●	2	AO.T 1204..
ASM90-025-Z03-W20R-AO12-C	25	20	95	35	11	●	3	
ASM90-032-Z04-W32R-AO12-C	32	32	105	40	11	●	4	
ASM90-040-Z04-W32R-AO12-C	40	32	120	45	11	●	4	





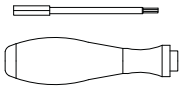
型号	DC	LF	LH	CRKS	DCSFMS	APMX	内冷	Z	刀片型号
ASM90-020-Z02-M10R-AO12-C	20	51	31	M10	18	11	●	2	AO.T 1204..
ASM90-025-Z03-M12R-AO12-C	25	59	37	M12	23	11	●	3	
ASM90-032-Z04-M16R-AO12-C	32	72	48	M16	29	11	●	4	
ASM90-035-Z04-M16R-AO12-C	35	72	48	M16	29	11	●	4	





型号	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	内冷	Z	刀片型号
ASM90-040-Z04-A16R-AO12-C	40	16	40	35	11	●	4	AO.T 1204..
ASM90-050-Z05-A22R-AO12-C	50	22	40	42	11	●	5	
ASM90-050-Z07-A22R-AO12-C	50	22	40	42	11	●	7	
ASM90-063-Z06-A22R-AO12-C	63	22	40	48	11	●	6	
ASM90-063-Z08-A22R-AO12-C	63	22	40	48	11	●	8	
ASM90-080-Z07-A27R-AO12-C	80	27	50	62	11	●	7	
ASM90-080-Z10-A27R-AO12-C	80	27	50	62	11	●	10	

注：● 代表有内冷
○ 代表无内冷

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀20-32	SP035078		4.0Nm
⌀40-80	SP035086	DT-TP10	

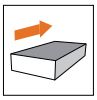
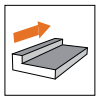
型号	尺寸		P		M	K		S
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AP403S
AOGU 120408ER-MM3	0.8	-	●	●	●			●
AOMT 120408ER-MM4	0.8	1.56	●	●	●		●	●
AOMT 120412ER-MM4	1.2	1.18		●	●			●
AOMT 120416ER-MM4	1.6	1.16		●	●			●
AOMT 120420ER-MM4	2.0	0.96	●	●	●			●
AOMT 120424ER-MM4	2.4	0.93	●	●	●			●
AOMT 120431ER-MM4	3.1	0.59		●	●			●
AOMT 120440ER-MM4	4.0	0.75		●	●			●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

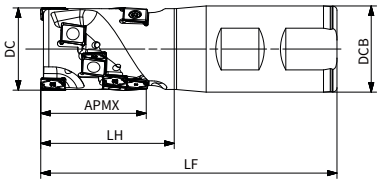
加工材料				切削深度和进给量			
				AO.T 1204..			
				ap		fz	
				(mm)			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.10	11.00	0.08	0.25
		<950	<280				
	合金钢	700-950	200-280			0.06	0.22
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M	双相不锈钢	778	230			0.06	0.20
	奥氏体不锈钢	675	200				
	沉淀硬化不锈钢	1013	300				
K	灰口铸铁	700	220			0.08	0.25
	球磨铸铁	880	260				
	可锻铸铁	800	250				
N	铝	260	75			0.06	0.30
	铝合金	447	130				
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				
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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

APE90-LN09
90°主偏角玉米铣刀

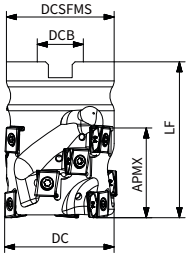







型号	DC	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	段数	刀片数量	刀片型号
APE90-025-Z02-W25R-LN09-L32-F-C	25	25	100	43	32	●	2	4	8	LNHU 0904..
APE90-032-Z02-W32R-LN09-L32-F-C	32	32	105	44	32	●	2	4	8	
APE90-032-Z02-W32R-LN09-L40-F-C	32	32	110	50	40	●	2	5	10	
APE90-040-Z03-W40R-LN09-L40-F-C	40	40	125	55	40	●	3	5	15	
APE90-040-Z03-W40R-LN09-L48-F-C	40	40	130	59	48	●	3	6	18	

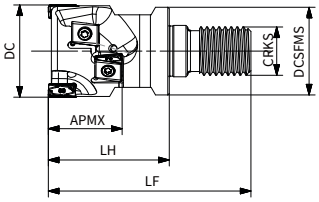




型号	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	内冷	安装螺栓	Z	段数	刀片数量	刀片型号
APE90-040-Z03-A16R-LN09-L32-F-C	40	16	55	38	32	●	SH080400	3	4	12	LNHU 0904..
APE90-040-Z03-A16R-LN09-L40-F-C	40	16	65	38	40	●	SH080500	3	5	15	
APE90-050-Z04-A22R-LN09-L48-F-C	50	22	75	47.5	48	●	SH100550	4	6	24	

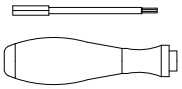
安装螺栓	型号	螺栓规格	扭矩值
	SH080400	M8*40	41Nm
	SH080500	M8*50	41Nm
	SH100550	M10*55	81Nm





型号	DC	LF	LH	CRKS	DCSFMS	APMX	内冷	Z	段数	刀片数量	刀片型号
APE90-025-Z02-M12R-LN09-L24-F-C	25	64	40	M12	23	24	●	2	3	6	LNHU 0904..
APE90-032-Z02-M16R-LN09-L24-F-C	32	67	40	M16	30	24	●	2	3	6	
APE90-032-Z02-M16R-LN09-L32-F-C	32	77	50	M16	30	32	●	2	4	8	

注:● 代表有内冷
✕ 代表无内冷

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
⌀25-50				1.8Nm
	SP030083	DT-TP09	AFW-15/24	

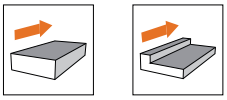
型号	尺寸		P			M	K		N
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
LNHU 090404ER-FM2	0.4	1.85							●
LNHU 090404ER-MM3	0.4	1.85		▲		●			
LNHU 090404ER-MR2	0.4	1.85	●	▲		●	▲	●	
LNHU 090404ER-MM4	0.4	1.85	●		●	●		●	
LNHU 090408ER-MM4	0.8	1.3	●		●	●		●	
LNHU 090408ER-MR2	0.8	1.3	●	▲		●	▲	●	
LNHU 090408ER-MM3	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	●					●	

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

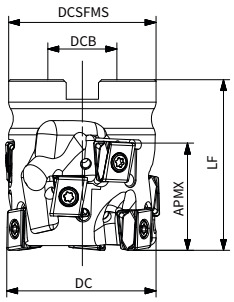
加工材料				切削深度和进给量							
				LNHU..0904..							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		MM3		MR2		FM2	
						fz					
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	48.00	0.06	0.22	0.08	0.25	-	-
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.05	0.18	0.06	0.20	-	-
		950-1200	280-355								
		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	-	-
	球磨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N	铝	260	75			-	-	-	-	0.06	0.25
	铝合金	447	130								
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								
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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

APE90-LN13
90°主偏角玉米铣刀

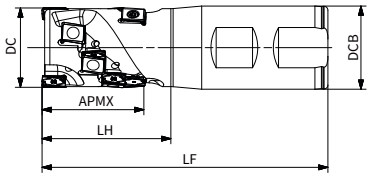






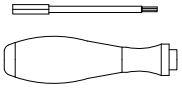
型号	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	内冷	安装螺栓	Z	段数	刀片数量	刀片型号
APE90-040-Z02-A16R-LN13-L34-F-C	40	16	55	39	34		SH100400	2	3	6	LNHU 1306..
APE90-040-Z02-A16R-LN13-L45-F-C	40	16	65	39	45		SH100450	2	4	8	
APE90-050-Z03-A22R-LN13-L34-F-C	50	22	55	47.5	34		SH100400	3	3	9	
APE90-050-Z03-A22R-LN13-L45-F-C	50	22	65	47.5	45		SH100450	3	4	12	
APE90-063-Z04-A27R-LN13-L56-F-C	63	27	80	59.5	56		SH120600	4	5	20	
APE90-063-Z04-A27R-LN13-L45-F-C	63	27	70	59.5	45		SH120500	4	4	16	
APE90-080-Z05-A32R-LN13-L56-F-C	80	32	85	75.6	56		SH160650	5	5	25	





型号	DC	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	段数	刀片数量	刀片型号
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	

安装螺栓	型号	螺栓规格	扭矩值
	SH080400	M8*40	41N-m
	SH080500	M8*50	41N-m
	SH100550	M10*55	81N-m
	SH100400	M10*40	81N-m
	SH100450	M10*45	81N-m
	SH120500	M12*50	142N-m
	SH120600	M12*60	142N-m
	SH160650	M16*65	350N-m

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀40-80			3.5Nm
	SP040115	DT-TP15	

注：代表有内冷
代表无内冷

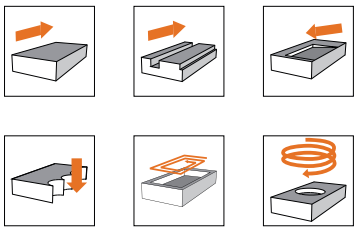
型号	尺寸		P			M	K		N
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
LNHU 130608ER-FM2	0.8	2.7							●
LNHU 130608ER-MM3	0.8	2.7		▲		●			
LNHU 130608ER-MM4	0.8	2.7	●		●	●		●	
LNHU 130608ER-MR2	0.8	2.7	●	▲	●	●	▲	●	
LNHU 130612ER-MM4	1.2	2.3	●		●	●		●	
LNHU 130612ER-MR2	1.2	2.3	●	▲	●	●	▲	●	
LNHU 130616ER-MR2	1.6	1.9	●	▲	●	●		●	
LNHU 130620ER-MR2	2.0	1.5		▲	●	●	▲		
LNHU 130624ER-MR2	2.4	1.0		▲	●	●	▲		
LNHU 130631ER-MR2	3.1	0.4		▲	●	●	▲		
LNHU 1306PDR-W	0.8	5.6	●					●	

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

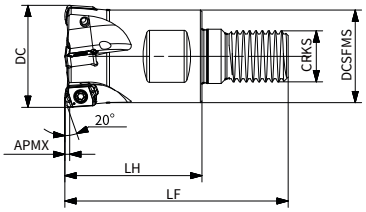
加工材料				切削深度和进给量							
				LNHU..1306..							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		MM3		MR2		FM2	
						fz					
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.30	85	0.10	0.28	0.10	0.30	-	-
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.08	0.25	0.08	0.28	-	-
		950-1200	280-355								
		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	-	-
	球磨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N	铝	260	75			-	-	-	-	0.08	0.30
	铝合金	447	130								
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								
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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

AHM20-LN06
20°主偏角快进给铣刀

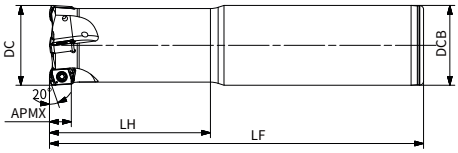






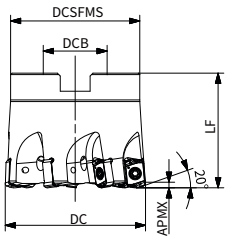
型号	DC	CRKS	DCSFMS	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
AHM20-016-Z02-M08R-LN06-C	16	M8	14.5	42	25	0.65		2	LN..0604..
AHM20-017-Z02-M08R-LN06-C	17	M8	14.5	42	25	0.65		2	
AHM20-020-Z03-M10R-LN06-C	20	M10	18	51	30	0.65		3	
AHM20-021-Z03-M10R-LN06-C	21	M10	18	51	30	0.65		3	
AHM20-025-Z04-M12R-LN06-C	25	M12	23	59	35	0.65		4	
AHM20-026-Z03-M12R-LN06-C	26	M12	23	59	35	0.65		3	
AHM20-026-Z04-M12R-LN06-C	26	M12	23	59	35	0.65		4	
AHM20-032-Z04-M16R-LN06-C	32	M16	23	70	43	0.65		4	
AHM20-032-Z05-M16R-LN06-C	32	M16	29	70	43	0.65		5	
AHM20-033-Z05-M16R-LN06-C	33	M16	29	70	43	0.65		5	
AHM20-035-Z05-M16R-LN06-C	35	M16	29	70	43	0.65		5	
AHM20-040-Z06-M16R-LN06-C	40	M16	29	70	43	0.65		6	





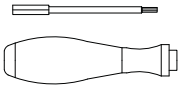
型号	DC	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
AHM20-016-Z02-C16R-LN06-L100-C	16	16	100	30	0.65		2	LN..0604..
AHM20-017-Z02-C16R-LN06-L150-C	17	16	150	21	0.65		2	
AHM20-020-Z03-C20R-LN06-L130-C	20	20	130	30	0.65		3	
AHM20-021-Z03-C20R-LN06-L160-C	21	20	160	26	0.65		3	
AHM20-025-Z03-C25R-LN06-L140-C	25	25	140	56	0.65		3	
AHM20-026-Z03-C25R-LN06-L180-C	26	25	180	31	0.65		3	
AHM20-032-Z04-C32R-LN06-L150-C	32	32	150	66	0.65		4	
AHM20-033-Z04-C32R-LN06-L200-C	33	32	200	31	0.65		4	
AHM20-035-Z05-C32R-LN06-L200-C	35	32	200	31	0.65		5	





型号	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	内冷	Z	刀片型号
AHM20-040-Z06-A16R-LN06-C	40	16	35	40	0.65		6	LN..0604..
AHM20-050-Z07-A22R-LN06-C	50	22	45	40	0.65		7	
AHM20-052-Z07-A22R-LN06-C	52	22	45	40	0.65		7	
AHM20-063-Z08-A22R-LN06-C	63	22	52	40	0.65		8	

注: 代表有内冷
代表无内冷

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀16-63			1.0Nm
	SP02506450H	DT-TP08	

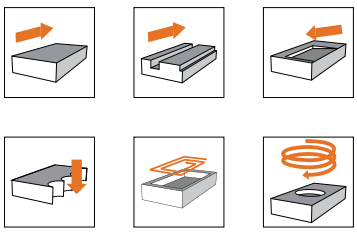
型号	尺寸		P			M	K		S	H
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AP403S	AP151H
LNMX 060410R-MM3	1.0	-	●	▲		●			●	●
LNMX 060410R-MM4	1.0	-	●	▲		●			●	●
LNMX 060410R-MM4N	1.0	-	●	▲		●	▲		●	●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

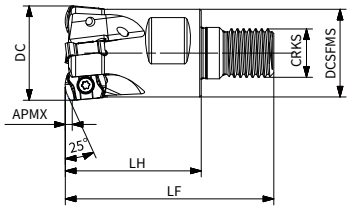
加工材料				切削深度（或宽度）和进给量							
				LN..0604..							
				高进给铣削				插铣			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		fz		ae		fz	
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.30	0.65	0.30	1.00	0.50	4.00	0.08	0.15
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.30	1.00			0.06	0.12
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M	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								
K	灰口铸铁	700	220			0.30	1.00			0.08	0.15
	球磨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N	铝	260	75			–	–			–	–
	铝合金	447	130								
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								
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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

AHM25-LN10
25°主偏角快进给铣刀

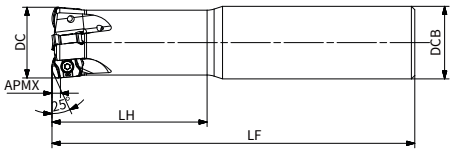






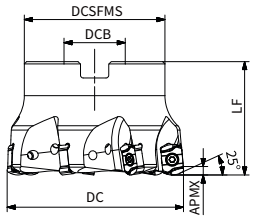
型号	DC	CRKS	DCSFMS	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
AHM25-025-Z02-M12R-LN10-C	25	M12	23	61	39	1.2		2	LN..1005..
AHM25-025-Z03-M12R-LN10-C	25	M12	23	61	39	1.2		3	
AHM25-026-Z03-M12R-LN10-C	26	M12	23	61	39	1.2		3	
AHM25-032-Z03-M16R-LN10-C	32	M16	29	69	45	1.2		3	
AHM25-032-Z04-M16R-LN10-C	32	M16	29	69	45	1.2		4	
AHM25-033-Z04-M16R-LN10-C	33	M16	29	69	45	1.2		4	





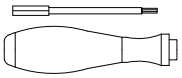
型号	DC	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
AHM25-025-Z02-C25R-LN10-L150-C	25	25	150	70	1.2		2	LN..1005..
AHM25-025-Z03-C25R-LN10-L150-C	25	25	150	70	1.2		3	
AHM25-026-Z03-C25R-LN10-L150-C	26	25	150	30	1.2		3	
AHM25-026-Z03-C25R-LN10-L220-C	26	25	220	30	1.2		3	
AHM25-032-Z03-C32R-LN10-L160-C	32	32	160	70	1.2		3	
AHM25-032-Z04-C32R-LN10-L160-C	32	32	160	70	1.2		4	
AHM25-033-Z04-C32R-LN10-L180-C	33	32	180	30	1.2		4	
AHM25-033-Z04-C32R-LN10-L250-C	33	32	250	30	1.2		4	





型号	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	内冷	Z	刀片型号
AHM25-040-Z04-A16R-LN10-C	40	16	38	40	1.2		4	LN..1005..
AHM25-040-Z05-A16R-LN10-C	40	16	38	40	1.2		5	
AHM25-050-Z05-A22R-LN10-C	50	22	45	40	1.2		5	
AHM25-050-Z07-A22R-LN10-C	50	22	45	40	1.2		7	
AHM25-063-Z06-A22R-LN10-C	63	22	52	40	1.2		6	
AHM25-063-Z08-A22R-LN10-C	63	22	52	40	1.2		8	
AHM25-080-Z07-A27R-LN10-C	80	27	62	50	1.2		7	
AHM25-080-Z09-A27R-LN10-C	80	27	62	50	1.2		9	
AHM25-100-Z08-A32R-LN10-C	100	32	78	50	1.2		8	
AHM25-100-Z10-A32R-LN10-C	100	32	78	50	1.2		10	
AHM25-125-Z12-A40R-LN10-C	125	40	90	63	1.2		12	

注: 代表有内冷
代表无内冷

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀25-125			3.0Nm
	SP035087H	DT-TP10	

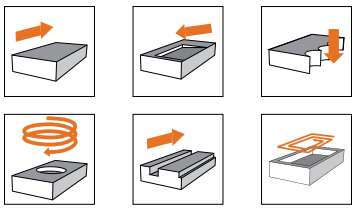
型号	尺寸		P			M	K		S	H
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AP403S	AP151H
LNMX 100512R-MM3	1.2	-	●	▲	●	●			●	●
LNMX 100512R-MM4	1.2	-	●	▲		●			●	●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

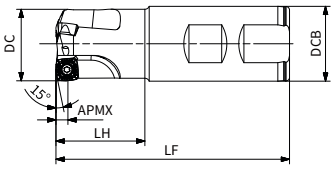
加工材料				切削深度（或宽度）和进给量							
				LN.. 1005..							
				高进给铣削				插铣			
				ap		fz		ae		fz	
				(mm)							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.30	1.2	0.30	1.00	0.50	4.00	0.08	0.15
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.30	1.00			0.06	0.12
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M	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
	球磨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N	铝	260	75			–	–			–	–
	铝合金	447	130								
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								
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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

AHM15-XD09
15°主偏角快进给铣刀

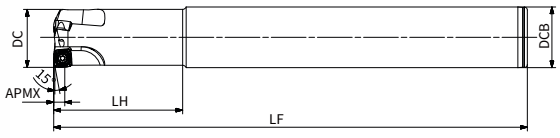






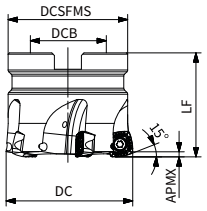
型号	DC	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
AHM15-025-Z02-W25R-XD09-C	25	25	96	38	1.5	●	2	XD..0904..
AHM15-032-Z03-W32R-XD09-C	32	32	100	38	1.5	●	3	



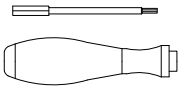


型号	DC	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
AHM15-025-Z02-C25R-XD09-C	25	25	200	49	1.5	●	2	XD..0904..
AHM15-026-Z02-C25R-XD09-L180-C	26	25	180	29	1.5	●	2	
AHM15-032-Z03-C32R-XD09-C	32	32	250	69	1.5	●	3	





型号	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	内冷	Z	刀片型号
AHM15-040-Z03-A16R-XD09-C	40	16	35	32	1.5	●	3	XD..0904..
AHM15-040-Z04-A16R-XD09-C	40	16	35	32	1.5	●	4	
AHM15-040-Z05-A16R-XD09-C	40	16	35	32	1.5	●	5	
AHM15-050-Z05-A22R-XD09-C	50	22	46	40	1.5	●	5	
AHM15-050-Z06-A22R-XD09-C	50	22	46	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
⌀25-50			3.0Nm
	SP035086	DT-TP10	

注: ● 代表有内冷
○ 代表无内冷

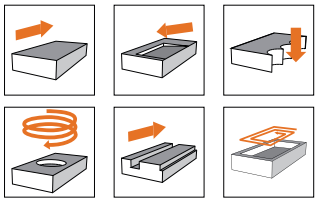
型号	尺寸		P			M	K		S
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AP403S
XDLT 090408ER-MM3	0.8	1.3	●	▲	▲		▲		●
XDMW 090408ER-HR2	0.8	1.3					▲		

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

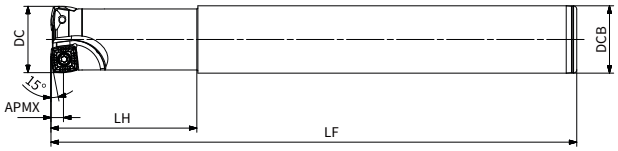
加工材料				切削深度 (或宽度) 和进给量							
				XD..0904..							
				高进给铣削				插铣			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		fz		ae		fz	
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	1.50	0.30	1.50	0.00	7.00	0.05	0.15
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.30	1.50			0.05	0.12
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M	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			0.30	1.50			0.05	0.15
	球磨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N	铝	260	75			–	–			–	–
	铝合金	447	130								
S	铁基合金	943	280			0.10	0.50			0.05	0.10
	钴基合金	1076	320								
	镍基合金	1177	350								
	钛合金	1262	370								
H	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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

AHM15-XD12
15°主偏角快进给铣刀

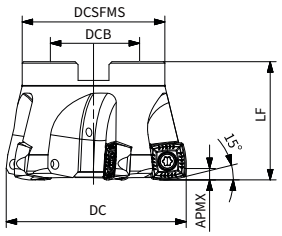






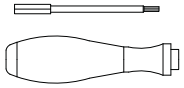
型号	DC	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
AHM15-032-Z02-C32R-XD12-C	32	32	250	70	2.5	✓	2	XD..1205..





型号	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	内冷	Z	刀片型号
AHM15-052-Z03-A22R-XD12-C	52	22	45	40	2.5	✓	3	
AHM15-052-Z04-A22R-XD12-C	52	22	45	40	2.5	✓	4	
AHM15-052-Z05-A22R-XD12-C	52	22	45	40	2.5	✓	5	
AHM15-063-Z04-A22R-XD12-C	63	22	48	40	2.5	✓	4	
AHM15-063-Z05-A22R-XD12-C	63	22	48	40	2.5	✓	5	
AHM15-063-Z04-60A22R-XD12-C	63	22	60	40	2.5	✓	4	
AHM15-063-Z05-60A22R-XD12-C	63	22	60	40	2.5	✓	5	
AHM15-066-Z04-A27R-XD12-C	66	27	50	45	2.5	✓	4	
AHM15-066-Z05-A27R-XD12-C	66	27	50	45	2.5	✓	5	
AHM15-066-Z04-63A27R-XD12-C	66	27	63	45	2.5	✓	4	
AHM15-066-Z05-63A27R-XD12-C	66	27	63	45	2.5	✓	5	
AHM15-080-Z05-A27R-XD12-C	80	27	55	50	2.5	✓	5	XD..1205..
AHM15-080-Z08-A27R-XD12-C	80	27	55	50	2.5	✓	8	
AHM15-080-Z05-76A27R-XD12-C	80	27	76	50	2.5	✓	5	
AHM15-080-Z08-76A27R-XD12-C	80	27	76	50	2.5	✓	8	
AHM15-100-Z06-A32R-XD12-C	100	32	80	50	2.5	✓	6	
AHM15-100-Z09-A32R-XD12-C	100	32	80	50	2.5	✓	9	
AHM15-100-Z06-96A32R-XD12-C	100	32	96	50	2.5	✓	6	
AHM15-100-Z09-96A32R-XD12-C	100	32	96	50	2.5	✓	9	
AHM15-125-Z08-A40R-XD12-C	125	40	89	63	2.5	✓	8	
AHM15-125-Z11-A40R-XD12-C	125	40	89	63	2.5	✓	11	
AHM15-125-Z08-100A40R-XD12-C	125	40	100	63	2.5	✓	8	
AHM15-125-Z11-100A40R-XD12-C	125	40	100	63	2.5	✓	11	

注：✓ 代表有内冷
✗ 代表无内冷

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀32-125			3.5Nm
	SP040112	DT-TP15	

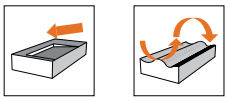
型号	尺寸		P			M	K		N
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
XDLT 120508ER-MM3	0.8	2.2	●	▲	▲		▲	●	●
XDLT 120512ER-MM3	1.2	2.2	●	▲	▲		▲	●	
XDMW 120508ER-HR2	0.8	2.2	●				▲		

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品品

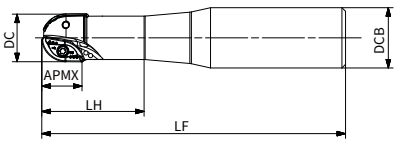
加工材料				切削深度（或宽度）和进给量							
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	XD..1205..							
				高进给铣削				插铣			
				ap		fz		ae		fz	
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.50	2.50	0.30	2.00	0.00	10.00	0.06	0.18
		<950	<280								
	合金钢	700-950	200-280			0.30	2.00			0.06	0.15
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M	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			0.30	2.00			0.06	0.18
	球磨铸铁	880	260								
	可锻铸铁	800	250								
N	铝	260	75			–	–			–	–
	铝合金	447	130								
S	铁基合金	943	280			0.30	2.00			0.05	0.12
	钴基合金	1076	320								
	镍基合金	1177	350								
	钛合金	1262	370								
H	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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

APM00-RP
仿形铣刀



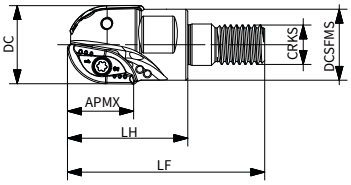




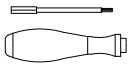
型号	DC	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
APM00-016-Z02-C20R-RP080-L120-C	16	20	120	35	14	✓	2	RPM 080ER-MM4
APM00-020-Z02-C25R-RP100-L126-C	20	25	126	43	18	✓	2	RPM 100ER-MM4
APM00-020-Z02-C25R-RP100-L176-C	20	25	176	43	18	✓	2	

APM00-RP
仿形铣刀





型号	DC	LF	LH	CRKS	DCSFMS	APMX	内冷	Z	刀片型号
APM00-016-Z02-M10R-RP080-C	16	49	28	M10	15	14	✓	2	RPM 080ER-MM4
APM00-020-Z02-M10R-RP100-C	20	50	30	M10	15	18	✓	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
⌀16				1.8Nm
	SP02506450H	DT-TP08	AFW-15	
⌀20	SP030072H	DT-TP09		

注：✓ 代表有内冷
✗ 代表无内冷

型号	尺寸		P		M		K	S
	刀尖圆角半径 mm	修光刃长度 mm	AP251U	AP351U	AP401U	AP351M	AP351K	AP403S
RPM 080ER-MM4	8	-	●	▲	●	●		●
RPM 100ER-MM4	10	-	●	▲	●	●		●

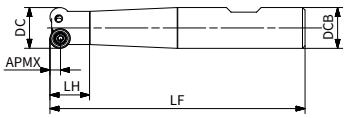
●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

加工材料				切削深度和进给量			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	RPM....			
				ap		MM4 fz	
				(mm)			
				min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.20	15.00	0.10	0.20
		<950	<280				
	合金钢	700-950	200-280			0.10	0.18
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M	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			-	-
	球磨铸铁	880	260				
	可锻铸铁	800	250				
N	铝	260	75			-	-
	铝合金	447	130				
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				
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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

APM00-RO08
仿形铣刀

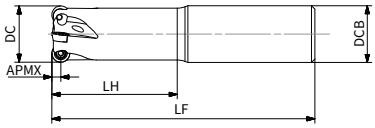






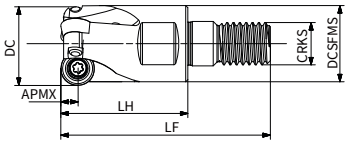
型号	DC	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
APM00-016-Z02-W16R-RO08-L100	16	16	100	15.6	4		2	RO..0803..



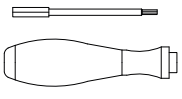


型号	DC	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
APM00-025-Z04-C25R-RO08-L116-C	25	25	116	55.3	4		4	RO..0803..





型号	DC	CRKS	DCSFMS	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
APM00-020-Z03-M10R-RO08-C	20	M10	18	49.5	30	4		3	RO..0803..

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀16-25			2.0Nm
	SP030072H	DT-TP09	

注: 代表有内冷
代表无内冷

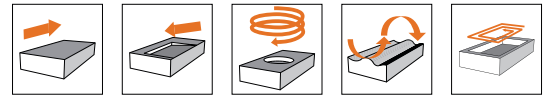
型号	尺寸		P			M	K		S
	IC	S	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AP403S
ROHT 0803MOE-MM3	8	3.18				●			●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

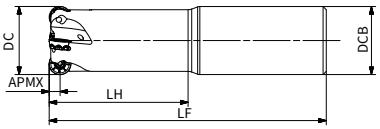
加工材料				切削深度和进给量					
				RO..0803..					
				MM3					
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		fz			
						0.1 < ap ≤ 1		1 < ap ≤ 4	
				(mm)					
				min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.50	4.00	0.15	0.50	0.08	0.30
		<950	<280						
	合金钢	700-950	200-280			0.12	0.45	0.06	0.28
		950-1200	280-355						
		1200-1400	355-415						
M	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			-	-	-	-
	球磨铸铁	880	260						
	可锻铸铁	800	250						
N	铝	260	75			0.10	0.35	0.06	0.25
	铝合金	447	130						
S	铁基合金	943	280			-	-	-	-
	钴基合金	1076	320						
	镍基合金	1177	350						
	钛合金	1262	370						
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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

APM00-RO10
仿形铣刀

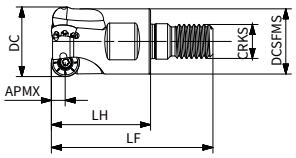






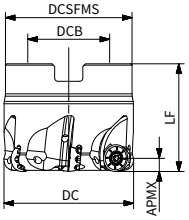
型号	DC	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
APM00-025-Z03-C25R-RO10-L225-C	25	25	225	56.2	5	✓	3	R0..10T3..
APM00-032-Z04-C32R-RO10-L130-C	32	32	130	65	5	✓	4	



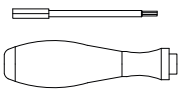


型号	DC	CRKS	DCSFMS	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
APM00-025-Z03-M12R-RO10-C	25	M12	23	59	35	5	✓	3	R0..10T3..
APM00-032-Z04-M16R-RO10-C	32	M16	29	70	43	5	✓	4	





型号	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	内冷	Z	刀片型号
APM00-040-Z05-A16R-RO10-C	40	16	35	40	5	✓	5	R0..10T3..
APM00-050-Z06-A22R-RO10-C	50	22	47	40	5	✓	6	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀25-50			2.0Nm
	SP030072H	DT-TP09	

注: ✓ 代表有内冷
✗ 代表无内冷

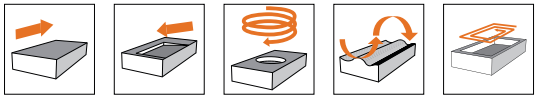
型号	尺寸		P			M	K		S
	IC	S	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AP403S
ROHT 10T3M8E-MM3	10	3.97				●			●
ROMT 10T3M4E-MR6	10	3.97				●			●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

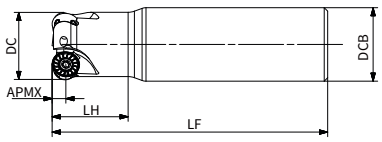
加工材料				切削深度和进给量								
				RO..10T3..								
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		MM3 fz				MR6 fz		
						0.1＜ap≤1.2		1.2＜ap≤5		0.1＜ap≤1.2		1.2＜ap≤5
				(mm)								
				min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.80	5.00	0.15	0.55	0.10	0.30	0.15	0.60	0.10	0.32
		<950	<280										
	合金钢	700-950	200-280			0.12	0.50	0.08	0.28	0.12	0.55	0.08	0.30
		950-1200	280-355										
		1200-1400	355-415										
M	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			-	-	-	-	-	-	-	-
	球磨铸铁	880	260										
	可锻铸铁	800	250										
N	铝	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130										
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										
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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

APM00-RO12
仿形铣刀

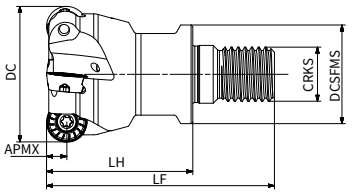






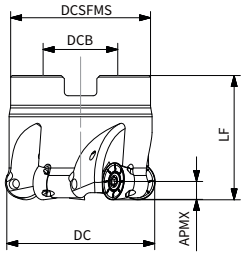
型号	DC	DCB	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
APM00-032-Z03-C32R-RO12-L120-C	32	32	120	33	6	●	3	RO..1204..



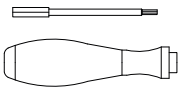


型号	DC	CRKS	DCSFMS	LF	LH	APMX	内冷	Z	刀片型号
APM00-040-Z04-M16R-RO12-C	40	M16	29	70	43	6	●	4	RO..1204..





型号	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	内冷	Z	刀片型号
APM00-040-Z04-A16R-RO12-C	40	16	35	40	6	●	4	RO..1204..
APM00-050-Z05-A22R-RO12-C	50	22	45	40	6	●	5	
APM00-063-Z06-A22R-RO12-C	63	22	48	40	6	●	6	
APM00-080-Z07-A27R-RO12-C	80	27	62	50	6	●	7	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀32-80			4.0Nm
	SP040085H	DT-TP10	

注：● 代表有内冷
○ 代表无内冷

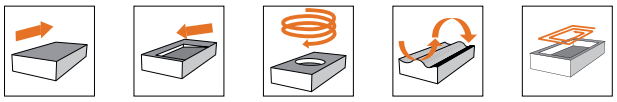
型号	尺寸		P			M	K		S
	IC	S	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AP403S
ROHT 1204M4E-MM3	12	4.76				●			●
ROHT 1204M6E-MM3	12	4.76				●			●
ROMT 1204M6E-MR6	12	4.76				●			●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

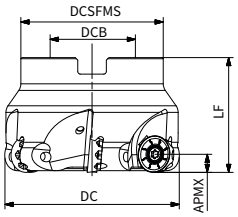
加工材料				切削深度和进给量									
				RO..1204..									
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	ap		MM3				MR6			
						fz							
						0.1 < ap ≤ 1.5		1.5 < ap ≤ 6		0.1 < ap ≤ 1.5		1.5 < ap ≤ 6	
				(mm)									
				min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.80	6.00	0.18	0.60	0.12	0.32	0.18	0.65	0.12	0.35
		<950	<280										
	合金钢	700-950	200-280			0.15	0.55	0.10	0.30	0.15	0.60	0.10	0.32
		950-1200	280-355										
		1200-1400	355-415										
M	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			-	-	-	-	-	-	-	-
	球磨铸铁	880	260										
	可锻铸铁	800	250										
N	铝	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130										
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										
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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

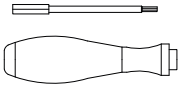
APM00-RO16
仿形铣刀







型号	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	内冷	Z	刀片型号
APM00-063-Z05-A22R-RO16-C	63	22	48	40	8		5	RO..1605..
APM00-080-Z06-A27R-RO16-C	80	27	62	50	8		6	
APM00-100-Z07-A32R-RO16-C	100	32	80	50	8		7	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀63-100			5.0Nm
	SP050120	DT-TP20	

注: 代表有内冷
代表无内冷

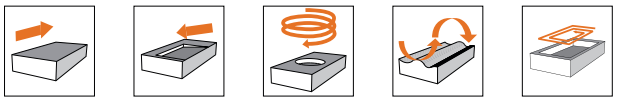
型号	尺寸		P			M	K		S
	IC	S	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AP403S
ROHT 1605M8E-MM3	16	5.56				●			●
ROMT 1605M6E-MR6	16	5.56				●			●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

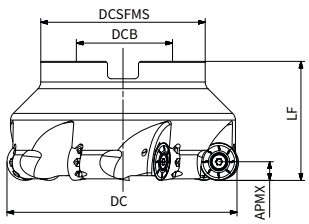
加工材料				切削深度和进给量									
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	RO..1605..									
				ap		MM3				MR6			
						fz							
						0.1 < ap ≤ 1.5		1.5 < ap ≤ 8		0.1 < ap ≤ 1.5		1.5 < ap ≤ 8	
				(mm)									
				min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	0.80	8.00	0.20	0.65	0.12	0.35	0.20	0.68	0.12	0.38
		<950	<280										
	合金钢	700-950	200-280			0.18	0.60	0.10	0.32	0.18	0.65	0.10	0.35
		950-1200	280-355										
		1200-1400	355-415										
M	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			-	-	-	-	-	-	-	-
	球磨铸铁	880	260										
	可锻铸铁	800	250										
N	铝	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130										
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										
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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

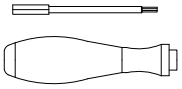
APM00-RO20
仿形铣刀







型号	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	内冷	Z	刀片型号
APM00-100-Z06-A32R-RO20-C	100	32	80	50	10	✓	6	RO..2006..
APM00-125-Z07-A40R-RO20-C	125	40	87	63	10	✓	7	
APM00-160-Z08-A40R-RO20	160	40	107	63	10	✗	8	

尺寸 (mm)	刀盘配件		
刀盘直径	螺钉型号	扳手型号	扭矩
⌀100-160			7.0Nm
	ST060180	DT-T25	

注: ✓ 代表有内冷
✗ 代表无内冷

型号	尺寸		P			M	K		S
	IC	S	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AP403S
ROHT 2006M8E-MM3	20	6.35				●			●
ROMT 2006M8E-MR6	20	6.35				●			●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

加工材料				切削深度和进给量									
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	RO..2006..									
				ap		MM3				MR6			
						fz							
						0.1 < ap ≤ 2.5		2.5 < ap ≤ 10		0.1 < ap ≤ 2.5		2.5 < ap ≤ 10	
				(mm)									
				min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
P	非合金	<600	<180	1.00	10.00	0.20	0.70	0.15	0.38	0.20	0.80	0.15	0.40
		<950	<280										
	合金钢	700-950	200-280			0.18	0.65	0.12	0.35	0.18	0.70	0.12	0.38
		950-1200	280-355										
		1200-1400	355-415										
M	双相不锈钢	778	230			0.15	0.60	0.12	0.32	0.15	0.65	0.12	0.35
	奥氏体不锈钢	675	200										
	沉淀硬化不锈钢	1013	300										
K	灰口铸铁	700	220			-	-	-	-	-	-	-	-
	球磨铸铁	880	260										
	可锻铸铁	800	250										
N	铝	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130										
S	铁基合金	943	280			0.15	0.55	0.12	0.32	-	-	-	-
	钴基合金	1076	320										
	镍基合金	1177	350										
	钛合金	1262	370										
H	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，平均铁屑厚度 =hm(hm=fzxsinkr)。

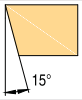
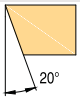
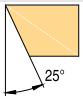
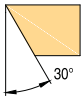
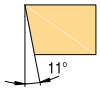
铣削刀片命名规则

A	O	M	T
1	2	3	4

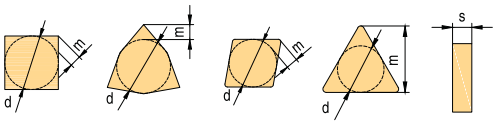
1- 形状 / 代号

A	H	M	O	R
				
85°	120°	86°	135°	360°
S	**T**	**Z**	**X**	
			特殊	
90°	60°	86°		

2- 主切削刃后角

C	D	E	F
			
7°	15°	20°	25°
G	**N**	**P**	**O**
			其他后角
30°	0°	11°	

3- 公差



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

* 详见右表及下表

形状：C, E, H, M, O, P, S, T, R, W				
IC	d		m	
	J,K,L,M,N	U	M, N	U
4.76	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
5.56	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
6	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
6.35	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
7.94	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
8	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
9.525	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
10	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
12	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,2
12.7	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,2
15.875	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
16	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
19.05	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
20	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
25	± 0,13	± 0,25	± 0,18	± 0,38
25.4	± 0,13	± 0,25	± 0,18	± 0,38
31.75	± 0,15	± 0,25	± 0,2	± 0,38
32	± 0,15	± 0,25	± 0,2	± 0,38

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

4- 刀片类型

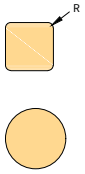
A	B	C	F	G
				
	70°-90°	70°-90°		
H	**J**	**M**	**N**	**Q**
				
70°-90°	70°-90°			40°-60°
R	**T**	**U**	**W**	**Z**
				特殊
	40°-60°	40°-60°	40°-60°	

12	04	08	E	R	-	MM4
5	6	7	8	9	-	10

5- 切削刃长度

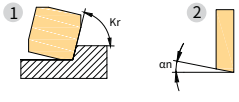
内切圆直径 (mm)	H	M	O	R	S	T	Z
3.180						05	
3.970						06	
5.000				05			
5.560						09	
6.000				06			
6.350						11	
7.940						13	
8.000				08			
9.525				09	09	16	
10.000				10			
12.000				12			
12.700			04	12	12	22	
15.875				15	15	27	
16.000			06	16			
19.050				19	19	33	
20.000				20			
25.000		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

7- 刀尖圆角与修光刃



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

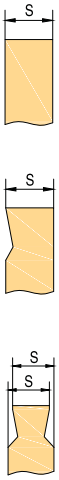
圆刀片：MO 表示公制直径尺寸



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

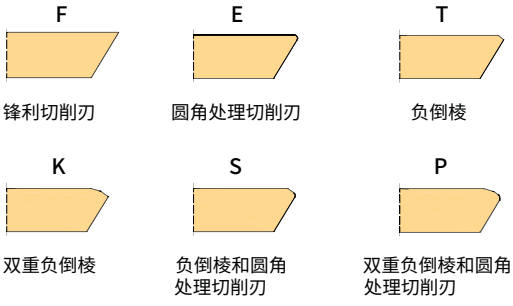
② 修光刃后角
(n)
A = 3°
B = 5°
C = 7°
D = 15°
E = 20°
F = 25°
G = 30°
N = 0°
P = 11°
Z = 其它

6- 刀片厚度

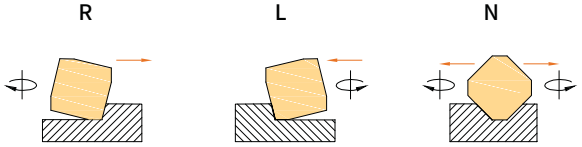


01=1.59mm
T1=1.98mm
02=2.38mm
T2=2.78mm
03=3.18mm
T3=3.97mm
04=4.76mm
05=5.56mm
06=6.35mm
07=7.94mm
09=9.52mm

8- 切削刃形状



9- 切削方向



10- 断屑槽 -- 详见槽型介绍

ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



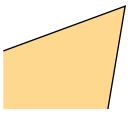
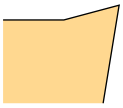
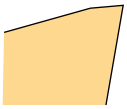
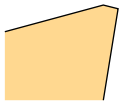
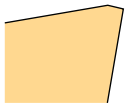
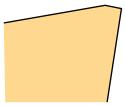
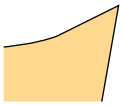
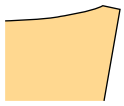
铣刀片

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	-	-	◐	●	●	●	●
N	铝	260	75	●	-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130	●	-	-	-	-	-	-
S	铁基合金	943	280	-	●	◐	◐	-	-	-
	钴基合金	1076	320	-	●	◐	◐	-	-	-
	镍基合金	1177	350	-	●	◐	◐	-	-	-
	钛合金	1262	370	-	●	◐	◐	-	-	-
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	涂层											
			PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	无涂层	ISO
P	非合金钢 / 合金钢	P01												P01
		P05												P05
		P10												P10
		P15	AP251U											P15
		P20												P20
		P25									CVD			P25
		P30		AP351U							AC301P			P30
		P35			AP351M									P35
		P40												P40
		P45												P45
		P50												P50
M	不锈钢	M01												M01
		M05												M05
		M10												M10
		M15	AP251U											M15
		M20												M20
		M25			AP351M									M25
		M30												M30
		M35					AP403S	AP403M						M35
		M40												M40
		M45												M45
		M50												M50
K	铸铁	K01												K01
		K05												K05
		K10		AP151H							CVD			K10
		K15	AP251K								AC301K			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											AW100K	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		AP351M										S25
		S30												S30
		S35			AP403S	AP403M								S35
		S40												S40
		S45												S45
		S50												S50
H	淬硬钢 / 冷硬铸铁	H01												H01
		H05												H05
		H10	AP151H											H10
		H15												H15
		H20												H20
		H25												H25
		H30												H30

刀片材质应用推荐表

材料				铣削材质应用										
				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)	AP251U	AP351U	AP351M	AP401U	AP403S	AP403M	AC301P	AC301K	AP251K	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	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-
N	铝	260	75	-	-		-			-	-	-	-	●
	铝合金	447	130	-	-		-			-	-	-	-	●
S	铁基合金	943	280	-	◐	●	◐	●	●	-	-	-	-	-
	钴基合金	1076	320	-	◐	●	◐	●	●	-	-	-	-	-
	镍基合金	1177	350	-	◐	●	◐	●	●	-	-	-	-	-
	钛合金	1262	370	-	◐	●	◐	●	●	-	-	-	-	◐
H	淬硬钢	-	50-60HRC	-	-		-			-	-	-	●	-
	冷硬铸铁	-	55HRC	-	-		-			-	-	-	●	-

● 最佳选择
◐ 第二选择
- 不适用

铣削牌号详述

用于普通铣削的牌号

P 钢件、合金钢、非合金钢

基本牌号

AP251U P25(P15-P35)

适用大多数应用条件下的 PVD 涂层硬质合金牌号，是钢件材料加工的首选牌号。推荐应用于稳定工况下的粗加工至精加工钢件，尤其适合小切宽，复杂刀路以及粘性材料的干、湿加工场合。

AC301P P35(P25-P40)

CVD 涂层硬质合金牌号，适合恶劣工况下钢件的大余量中高速铣削。

补充牌号

AP351M P35(P25-P45)

PVD 涂层硬质合金牌号，中等硬度基体，对 AP251U 在要求高韧性工况下钢铣削的补充。

AP351U P35(P30-P45)

PVD 涂层硬质合金牌号，中等硬度基体，对 AP251U 在要求高韧性工况下钢铣削的补充。

M 不锈钢、奥氏体不锈钢、马氏体不锈钢

基本牌号

AP351M M35(M25-M45)

PVD 涂层硬质合金牌号，用于恶劣工况下，中低速铣削不锈钢和钢件。

AP403M M35(M35-M50)

超厚 PVD 涂层硬质合金牌号，是不锈钢铣削的首选材质。适用恶劣工况下不锈钢材料的粗铣加工。

补充牌号

AP251U M25(M15-M35)

PVD 涂层硬质合金牌号，用于非常稳定工况下粗、精铣不锈钢。

AP403S M15(M35-M50)

PVD 涂层硬质合金牌号，基体兼具韧性和红硬性特点，适合恶劣工况下粗铣不锈钢。在低切削速度下的铣削可获得较高的刀具寿命。

AP351U M35(M30-M45)

PVD 涂层硬质合金牌号，中等硬度基体，对 AP251U 在要求高韧性工况下钢铣削的补充。即将淘汰。

K 铸铁、灰口铸铁、球墨铸铁

基本牌号

AC301K K25(K10-K35)

CVD 涂层硬质合金牌号，适用于在中、高切削速度下半精铣和粗铣灰口铸铁，优选干式切削条件并可获得优异的刀具寿命。

AP251K K25(K15-K40)

PVD 涂层硬质合金牌号，适用于在中、低切削速度下半精和粗铣灰铁和球铁，在干、湿条件下均具有良好的寿命表现。

补充牌号

AP151H K15(K10-K20)

PVD 涂层硬质合金牌号，适用于灰口铸铁和球墨铸铁的精铣加工，可获得稳定的表面质量和较长的刀具寿命。

N 有色金属

基本牌号

AW100K N15 (N10-N20)

非涂层硬质合金牌号， 与锋利切削刃组合，用于铝合金的铣削。

S 耐热材料

基本牌号

AP403S S15(S35-S50)

PVD 涂层硬质合金牌号，基体兼具韧性和红硬性特点，钛合金加工的首选，以及弱刚性工况下高温合金的加工。适用于低切削速度下的铣削工序，可获得较高的刀具寿命。

补充牌号

AP351M S35(S25-S45)

PVD 涂层硬质合金牌号，适用于高温合金和钛合金的半精加工到轻粗加工。

AP403M S35(S35-S50)

超厚 PVD 涂层硬质合金牌号，适用于高温合金以及钛合金在要求高韧性的工况下低速铣削，特别是大切宽的场合。

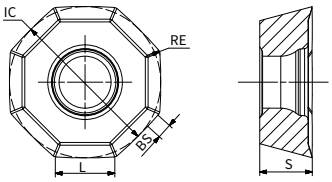
H 高硬材料、淬硬钢

基本牌号

AP151H H15(H10-H20)

PVD 涂层硬质合金牌号，适用于淬硬钢铣削，可用于粗铣、精铣工序，满足绝大多数场合需求。

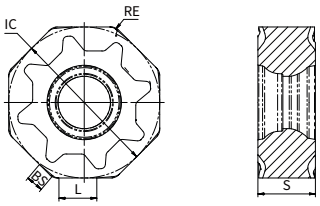
OD..06
正型八边形铣刀片



		符号说明					●良好工况 ✋一般工况✖恶劣工况						
		推荐使用工况					●	✋	✋	✖	●	●	●
刀片	型号	尺寸					P			M	K		N
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	**ODET 0605APFN-FM2**	6	16	5.56	0.8	1.6							●
	**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	0.8	1.6	●	▲			▲	●	
	**ODEW 0605APSR-HR2**	6	16	5.56	-	1.6					▲	●	
	ODMW 060512EN-HR2	6	16	5.56	1.2	-					▲	●	

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

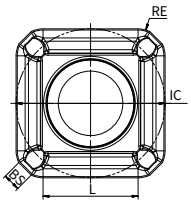
ON..05
负型八边形铣刀片

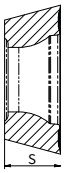


		符号说明					●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况						
		推荐使用工况					●	◐	◐	✱	●	●	●
刀片	型号	尺寸					P			M	K		N
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	**ONHU 050408-MM3**	4	12.7	4.76	0.8	-	●						
	ONMU 050408-MM4	4	12.7	4.76	0.8	-	●	▲			▲	●	
	**ONHU 0504ZNR-MM3**	4	12.7	4.76	0.8	1.4	●						

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

SD..09/12
正型四方铣刀片

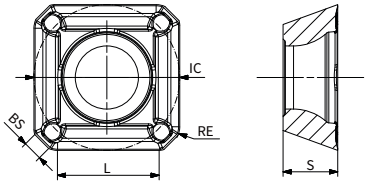




		符号说明					●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况						
		推荐使用工况					●	◐	◐	✱	●	●	●
刀片	型号	尺寸					P			M	K		N
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	**SDMT 09T304EN-MM3**	8.7	9.525	3.97	0.4	-	●	▲	▲		▲		
	SDMT 09T308EN-MM3	7.9	9.525	3.97	0.8	-	●	▲			▲		
	SDMT 120408EN-MM4	11.1	12.7	4.76	0.8	-	●	▲		●	▲		
	SDMT 120412EN-MM3	10.3	12.7	4.76	1.2	-	●	●	▲		▲		
	**SDKT 1204AEEN-MR2**	8.1	12.7	4.76	-	2		▲				●	
	**SDGT 09T3PDER-MR6**	6.7	9.525	3.97	0.8	1.2	●	▲			●	●	

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

SE..12
正型四方铣刀片

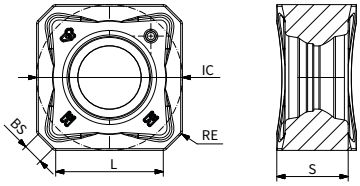


		符号说明	●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况						
		推荐使用工况	●	◐	◐	✱	●	●	●
刀片	型号	尺寸	P			M	K		N
		L / IC / S / RE / BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	**SEKT 1204AFER-MR2**	8.9 / 12.7 / 4.91 / 1.2 / 1.8	●	▲					

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

SN..12/19

负型短修光刃铣刀片（用于 AFM45-SN12/SN19 铣刀）

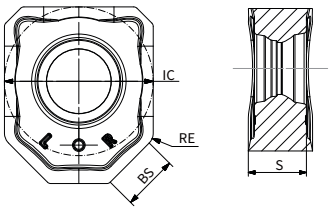


刀片	型号	符号说明					●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况						
		推荐使用工况					●	◐	◐	✱	●	●	●
		尺寸					P			M	K		N
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	**SNHX 1206ANN-FM2**	9.3	12.7	6.25	0.5	1.8							●
	SNGX 1206ANN-MM3	9.4	12.7	6.25	0.4	1.8	●	▲	▲		▲	●	
	SNGX 1206ANN-MM4	9.4	12.7	6.25	0.4	1.8	●	▲	▲	●	▲	●	
	SNGX 1206ANN-MR6	9.4	12.7	6.25	0.4	1.8	●	▲	▲		▲	●	
	SNGX 1206ANN-RR2	9.3	12.7	6.25	0.5	1.8	●	▲	▲		▲	●	
	SNMX 1206ANN-MM3	9.4	12.7	6.25	0.4	1.8	●	▲	▲		▲	●	
	SNMX 1206ANN-MM4	9.4	12.7	6.25	0.4	1.8	●	▲	▲	●	▲	●	
	SNMX 1206ANN-MR6	9.4	12.7	6.25	0.4	1.8	●	▲	▲		▲	●	
	SNGX 1909ANN-MM3	14.2	19.05	8.55	0.4	2.9		▲					
	SNGX 1909ANN-MR6	14.2	19.05	8.55	0.8	2.9		▲					

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

SNHX12

负型长修光刃铣刀片（用于 AFM45-SN12 铣刀）

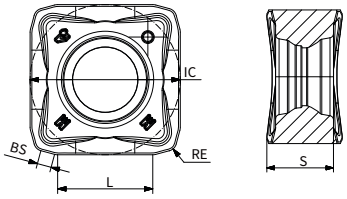


刀片	型号	符号说明					●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况						
		推荐使用工况					●	◐	◐	✱	●	●	●
		尺寸					P			M	K		N
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	**SNHX 1206ANN-W**	-	12.7	6.25	1.2	6.7	●				▲		

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

SN..12

负型短修光刃铣刀片（用于 AFM75-SN12 铣刀）

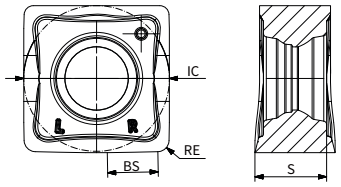


		符号说明					●良好工况 ⬌一般工况 ✱恶劣工况						
		推荐使用工况					●	⬌	⬌	✱	●	●	●
刀片	型号	尺寸					P			M	K		N
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	**SNGX 1206ENN-MM3**	8.1	12.7	6.35	0.8	1.2	●	▲	▲		▲	●	
	SNGX 1206ENN-MM4	8.1	12.7	6.35	0.8	1.2	●	▲	▲		▲	●	
	SNGX 1206ENN-MR6	8.1	12.7	6.35	0.8	1.2	●	▲	▲		▲	●	
	SNMX 1206ENN-MM4	8.1	12.7	6.35	0.8	1.2			▲			●	

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

SNHX12

负型长修光刃铣刀片（用于 AFM75-SN12 铣刀）

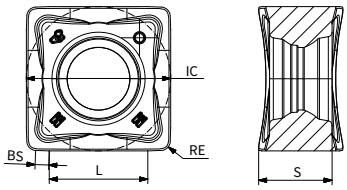


		符号说明					●良好工况 ⬌一般工况 ✱恶劣工况						
		推荐使用工况					●	⬌	⬌	✱	●	●	●
刀片	型号	尺寸					P			M	K		N
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	**SNHX 1206ENN-W**	-	12.7	6.25	0.6	1.2	●				▲		

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

SN..12

负型短修光刃铣刀片（用于 AFM88-SN12 铣刀）

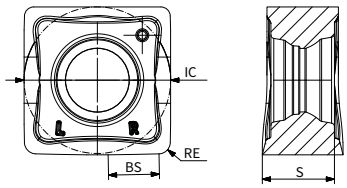


		符号说明					●良好工况 ◆一般工况 ✱恶劣工况						
		推荐使用工况					●	◆	◆	✱	●	●	●
刀片	型号	尺寸					P			M	K		N
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	SNHX 1206ZNN-FM2	8.7	12.7	6.45	0.8	1.2							●
	SNGX 1206ZNN-MM4	8.7	12.7	6.45	0.8	1.2	●	▲	▲	●	▲	●	
	SNGX 1206ZNN-MR6	8.7	12.7	6.45	0.8	1.2	●	▲	▲		▲	●	
	SNGX 1206ZNN-MM3	8.7	12.7	6.45	0.8	1.2	●	▲	▲		▲	●	
	SNMX 1206ZNN-MM4	8.7	12.7	6.45	0.8	1.2	●			●		●	

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

SNHX12

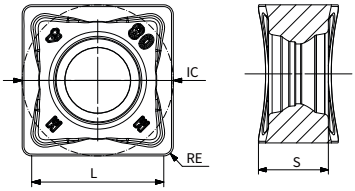
负型长修光刃铣刀片（用于 AFM88-SN12 铣刀）



		符号说明					●良好工况 ◆一般工况 ✱恶劣工况						
		推荐使用工况					●	◆	◆	✱	●	●	●
刀片	型号	尺寸					P			M	K		N
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	SNHX 1206ZNN-W	-	12.7	6.25	1.0	4.4	●				▲		

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

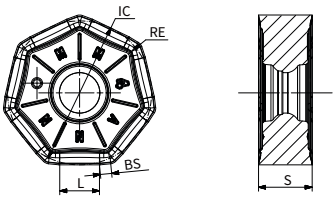
SN..12
负型圆角四方铣刀片



		符号说明					●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况						
		推荐使用工况					●	◐	◐	✱	●	●	●
刀片	型号	尺寸					P			M	K		N
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	**SNGX 120608-MM4**	11.1	12.7	6.4	0.8	-	●	▲	▲		▲	●	
	SNGX 120612-MM4	10.3	12.7	6.4	1.2	-	●						
	**SNMX 120608-MM4**	11.1	12.7	6.4	0.8	-	●	▲	▲		▲	●	
	SNMX 120612-MM3	10.3	12.7	6.4	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
	SNMX 120612-MM4	10.3	12.7	6.4	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
	SNMX 120612-MR6	10.3	12.7	6.4	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
	SNMX 120612-RR2	10.3	12.7	6.4	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
	SNMX 120620-MM4	8.7	12.7	6.4	2.0	-	●	▲	▲		▲	●	
	SNMX 120620-RR2	8.7	12.7	6.4	2.0	-	●	▲	▲		▲	●	
	**SNMX 120612R-MM4**	8.7	12.7	6.4	1.2	-	●	▲	▲	●	▲	●	

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

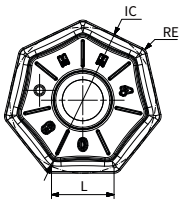
XN..07/09ANN
负型七边形短修光刃铣刀片



		符号说明					●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况						
		推荐使用工况					●	◐	◐	✱	●	●	●
刀片	型号	尺寸					P			M	K		N
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	XNGU 0705ANN-MM3	7	14.5	5	0.8	1.1	●	▲			▲		
	XNGU 0705ANN-MM4	7	14.5	5	0.8	1.1	●				▲		
	XNMU 0705ANN-MM4	7	14.5	5	0.8	1.1	●	▲	▲		▲	●	
	XNMU 0705ANN-MR6	7	14.5	5	0.8	1.1	●	▲			▲	●	
	XNGU 0906ANN-MM3	9.2	19	5.875	0.8	1.4	●	▲	▲		▲		
	XNGU 0906ANN-MM4	9.2	19	5.875	0.8	1.4	●	▲	▲		▲		
	XNMU 0906ANN-MR6	9.2	19	5.875	0.8	1.4	●				▲	●	

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

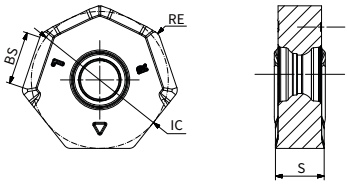
XN..07/09
负型七边形圆角铣刀片



		符号说明					●良好工况 ◖◗一般工况 ✱恶劣工况						
		推荐使用工况					●	◖◗	◖◗	✱	●	●	●
刀片	型号	尺寸					P			M	K		N
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	XNMU 070508-MM4	7	14.5	5	0.8	-	●	▲		●	▲	●	
	XNMU 090612-MM4	9.2	19	5.875	1.2	-	●	▲		●	▲	●	

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

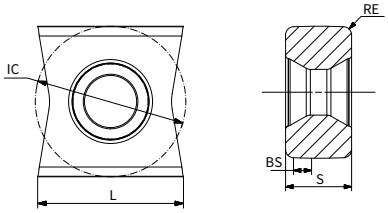
XNGX 07/09ANN-W
负型长修光刃铣刀片



		符号说明					●良好工况 ◖◗一般工况 ✱恶劣工况						
		推荐使用工况					●	◖◗	◖◗	✱	●	●	●
刀片	型号	尺寸											
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	XNGX 0705ANN-W	6	15	5	1.0	1.1	●				▲		
	XNGX 0906ANN-W	7.5	19.05	5.88	1.0	1.4	●				▲		

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

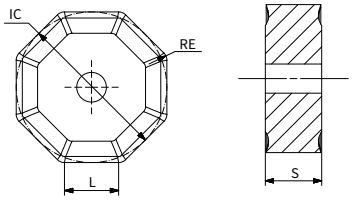
LNET 12
方肩铣刀



		符号说明					●良好工况 ⬌一般工况 ✱恶劣工况						
		推荐使用工况					●	⬌	⬌	✱	●	●	●
刀片	型号	尺寸					P			M	K		N
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC151K	AP251K	AW100K
	**LNET 1206-MM4**	12.3	12.7	6.35	0.8	2.5	●			●	●	●	

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

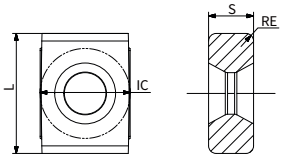
ON05/LN12/LN15
精铣刀盘刀片



		符号说明				●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况					
		推荐使用工况				●	◐	✱	●	●	●
刀片	型号	尺寸				P		M	K		H
		L	IC	S	RE	AP251U	AP351U	AP403M	AC301K	AP251K	AP151H
	ONHF 050408-MM3	5.3	12.7	4.76	0.8						●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

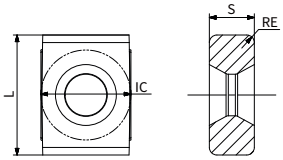
LN12
精加工刀片



		符号说明				●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况					
		推荐使用工况				●	◐	✱	●	●	●
刀片	型号	尺寸				P		M	K		H
		L	IC	S	RE	AP251U	AP351U	AP403M	AC301K	AP251K	AP151H
	LNHQ 120408FN-W	12.7	9.525	4.76	0.8						●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

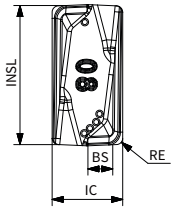
LN15
精加工刀片

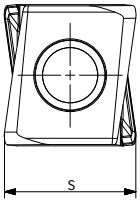


		符号说明				●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况					
		推荐使用工况				●	◐	✱	●	●	●
刀片	型号	尺寸				P		M	K		H
		L	IC	S	RE	AP251U	AP351U	AP403M	AC301K	AP251K	AP151H
	LNHQ 150416FN-W	15.875	9.525	4.76	1.6						●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

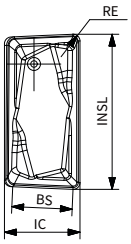
LNHU 0904..
负型方肩铣刀片

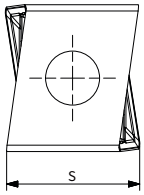




刀片	型号	符号说明					●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况						
		推荐使用工况					●	◐	◐	✱	●	●	●
		尺寸					P			M	K		N
		INSL	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	**LNHU 090404ER-FM2**	9	4.5	8.49	0.4	1.85							●
	LNHU 090404ER-MM3	9	4.5	8.49	0.4	1.85		▲		●			
	LNHU 090404ER-MR2	9	4.5	8.49	0.4	1.85	●	▲		●	▲	●	
	LNHU 090404ER-MM4	9	4.5	8.5	0.4	1.85	●		●	●		●	
	LNHU 090408ER-MM4	9	4.5	8.5	0.8	1.45	●		●	●		●	
	LNHU 090408ER-MR2	9	4.5	8.4	0.8	0.98	●	▲		●	▲	●	
	LNHU 090408ER-MM3	9	4.5	8.5	0.8	1.45	●		●	●		●	
	LNHU 090412ER-MR2	9	4.5	8.31	1.2	1.0	●			●	▲		
	LNHU 090416ER-MR2	9	4.5	8.22	1.6	0.65	●			●	▲		
	LNHU 090420ER-MR2	9	4.5	8.12	2.00	0.65	●			●	▲		

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

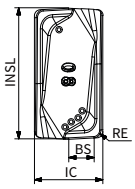


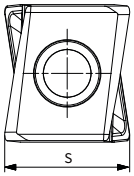


刀片	型号	符号说明					●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况						
		推荐使用工况					●	◐	◐	✱	●	◐	●	●
		尺寸					P			M	K			N
		INSL	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AP351K	AW100K
	**LNHU 0904PDER-W**	9.2	4.5	8.38	0.4	3.6	●				▲			

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

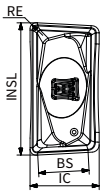
LNHU 1306..
负型方肩铣刀

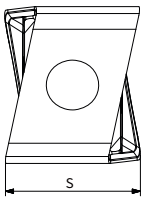




刀片	型号	符号说明					●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况						
		推荐使用工况					●	◐	◐	✱	●	●	●
		尺寸					P			M	K		N
		INSL	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	**LNHU 130608ER-FM2**	13.02	6.8	8.49	0.8	2.7							●
	LNHU 130608ER-MM3	13.02	6.8	11.85	0.8	2.7		▲		●			
	LNHU 130608ER-MM4	13.02	6.8	11.85	0.8	2.7	●		●	●		●	
	LNHU 130608ER-MR2	13.02	6.8	11.85	0.8	2.7	●	▲	●	●	▲	●	
	LNHU 130612ER-MM4	13.02	6.8	11.74	1.2	2.3	●		●	●		●	
	LNHU 130612ER-MR2	13.02	6.8	11.73	1.2	1.3	●	▲	●	●	▲	●	
	LNHU 130616ER-MR2	13.02	6.8	11.6	1.6	1.9	●	▲	●	●		●	
	LNHU 130620ER-MR2	13.02	6.8	11.52	2	1.5		▲	●	●	▲		
	LNHU 130624ER-MR2	13.02	6.8	11.4	2.4	1.0		▲	●	●	▲		
	LNHU 130631ER-MR2	13.02	6.8	11.23	3.1	0.4		▲	●	●	▲		

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

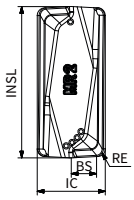


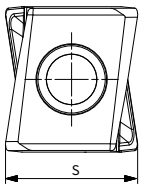


刀片	型号	符号说明					●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况							
		推荐使用工况					●	◐	◐	✱	●	◐	●	●
		尺寸					P			M	K			N
		INSL	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AP351K	AW100K
	**LNHU 1306PDR-W**	13.39	6.8	11.63	0.8	5.2	●						●	

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

LNHU 1607..
负型方肩铣刀片

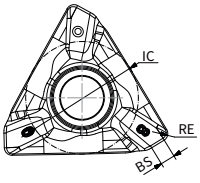


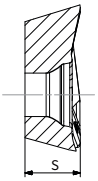


		符号说明					●良好工况 ⬮一般工况 ✱恶劣工况						
		推荐使用工况					●	⬮	⬮	✱	●	●	●
刀片	型号	尺寸					P			M	K		N
		INSL	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	**LNHU 160708ER-MR2**	16	7.2	15.1	0.8	1.97	●	▲			▲	●	
	LNHU 160716ER-MR2	16	7.2	14.94	1.6	1.5	●				▲		

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

TDMT 1505..
正型三角铣刀片

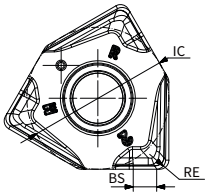


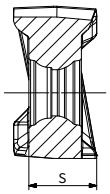


		符号说明				●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况						
		推荐使用工况				●	◐	◐	✱	●	●	●
刀片	型号	尺寸				P			M	K		N
		IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	TDMT 150508R-MM4	11.4	5.6	0.8	1.49	●		●	●	▲	●	
	TDMT 150512R-MM4	11.4	5.6	1.2	1.0	●		●	●	▲	●	
	TDMT 150516R-MM4	11.4	5.6	1.6	0.93	●		●	●	▲	●	
	TDMT 150520R-MM4	11.4	5.6	2.0	0.71	●			●		●	
	TDMT 150524R-MM4	11.4	5.6	2.4	0.59	●			●		●	
	TDMT 150531R-MM4	11.4	5.56	3.1	0.4	●			●		●	
	TDMT 150540R-MM4	11.4	5.56	4.0	0.4	●			●		●	
	TDMT 150508R-MM3	11.4	5.56	0.8	1.49	●			●		●	
	TDHT 150508R-MM4	11.4	5.6	0.8	1.5	●					●	

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

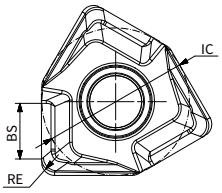
WNGU 0806..
负型凸三角铣刀片

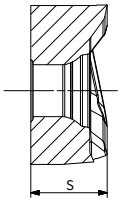


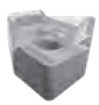


刀片	型号	符号说明				●良好工况 ◖◗一般工况 ✱恶劣工况								
		推荐使用工况				●	◖◗	◖◗	✱	✱	●	●	●	●
		尺寸				P			M		K		N	H
		IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AP351M	AP401U	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K	AP151H
	**WNHU 080608R-FM2**	12.5	6.45	0.8	2.0								●	
	WNGU 080604R-MM3	12.5	6.44	0.4	2.2		▲	●	▲					
	WNGU 080608R-MM3	12.5	6.45	0.8	2.0	●	▲	●	▲	●		●		
	WNGU 080604R-MM4	12.5	6.44	0.4	2.2	●	▲	●	▲			●		
	WNGU 080608R-MM4	12.5	6.44	0.8	2.0	●	▲	●	▲		▲	●		●
	WNGU 080612R-MM4	12.5	6.44	1.2	1.6	●	▲	●	▲					
	WNGU 080616R-MM4	12.5	6.44	1.6	1.2	●	▲	●	▲					
	WNGU 080608R-MR2	12.5	6.45	0.8	2.0	●	▲	●		●	▲	●		
	WNGU 080612R-MR2	12.5	6.44	1.2	1.6	●		●				●		
	WNGU 080616R-MR2	12.5	6.45	1.6	1.2	●		●				●		

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

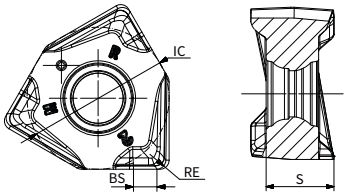


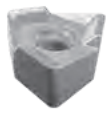


刀片	型号	符号说明				●良好工况 ◖◗一般工况 ✱恶劣工况						
		推荐使用工况				●	●	◖◗	◖◗	✱	●	●
		尺寸				P				M	K	N
		IC	S	RE	BS	AP301U	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AW100K
	**WNHX 0806ZZR-W**	12.5	6.47	1.1	4.71	●					▲	

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

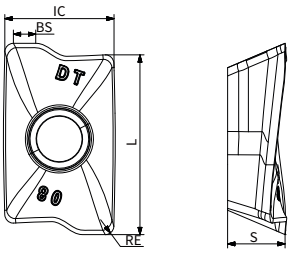
WNMU 0806..
负型凸三角铣刀片



		符号说明				●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况				
		推荐使用工况				●	◐	✱	●	●
刀片	型号	尺寸				P		M	K	
		IC	S	RE	BS	AP251U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K
	**WNMU 080608R-MR2**	12.5	6.6	0.8	2.3	●	●	●	▲	●
	WNMU 080608R-MM4	12.5	6.58	0.8	2.3	●	●	●	▲	●
	WNMU 080608R-MM3	12.5	6.58	0.8	2.3	●	●	●	▲	●
	WNMU 080612R-MR2	12.5	6.47	1.2	1.19	●	●		▲	●
	WNMU 080612R-MM4	12.5	6.47	1.2	1.18	●	●	●		●
	WNMU 080616R-MR2	12.5	6.5	1.6	0.81	●		●		
	WNMU 080616R-MM4	12.5	6.5	1.6	0.8	●		●		

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

APKT 1705..-DT..
正型方肩铣刀

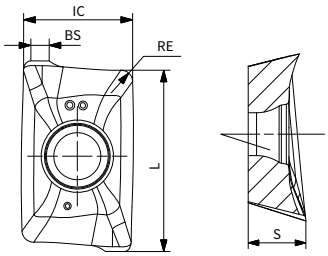


符号说明	●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况							
推荐使用工况	●	◐	◐	✱	●	●	●	✱

刀片	型号	尺寸					P			M	K		N	S
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K	AP403S
	**APKT 1705PER-DT**	17.4	10.76	5.63	0.8	2.16	●	▲		●		●	●	
	APKT 170516R-DT	17.4	10.74	5.63	1.6	1.72	●					●		
	APKT 170524R-DT	17.4	10.76	5.63	2.4	0.95	●		●	●		●		
	APKT 170530R-DT	17.4	10.76	5.63	3.0	1.48	●		●	●		●		
	APKT 170540R-DT	17.4	10.76	5.63	4.0	-	●		●	●				

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

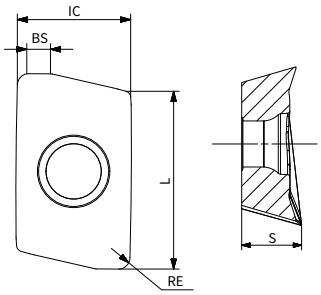
APKT 1003.IT
正型方肩铣刀



刀片	型号	尺寸					P			M	K		N	S
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K	AP403S
符号说明							●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况							
推荐使用工况							●	◐	◐	✱	●	●	●	✱
	**APKT 1003PDER-IT**	10.79	6.66	3.77	0.8	1.06	●	▲		●			●	

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

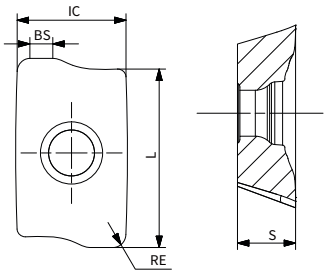
AOMT 1204..-MM4..
正型方肩铣刀



符号说明						●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况					
推荐使用工况						●	◐	◐	✱	●	✱
刀片	型号	尺寸					P			K	S
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AP251K	AP403S
	**AOMT 120408ER-MM4**	12.8	8.15	5.07	0.8	1.56	●		●	●	●	●
	AOMT 120412ER-MM4	12.8	8.15	5.07	1.2	1.18			●	●		●
	AOMT 120416ER-MM4	12.8	8.15	5.07	1.6	1.2			●	●		●
	AOMT 120420ER-MM4	12.8	8.15	5.07	2.0	1.0	●		●	●		●
	AOMT 120424ER-MM4	12.8	8.15	5.07	2.4	0.9	●		●	●		●
	AOMT 120431ER-MM4	12.8	8.15	5.07	3.1	0.6			●	●		●
	AOMT 120440ER-MM4	12.8	8.15	5.07	4.0	0.8			●	●		●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

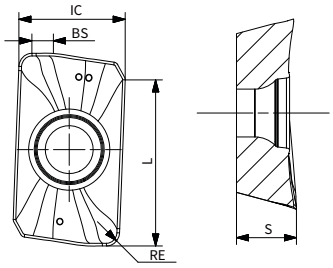
ADMT 11T3..-MM4..
正型方肩铣刀



刀片	型号	尺寸					P			M	K	S
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AP251K	AP403S
		符号说明					●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况					
		推荐使用工况					●	◐	◐	✱	●	✱
	**ADMT 11T304R-MM4**	11	6.92	3.59	0.4	1.1	●		●	●	●	●
	ADMT 11T308R-MM4	11	6.92	3.59	0.8	1.41	●	▲	●	●	●	●
	ADMT 11T308R-MM3	11	6.92	3.59	0.8	1.3	●		●	●	●	
	ADMT 11T312R-MM4	11	6.92	3.59	1.2	0.8	●		●	●	●	●
	ADMT 11T316R-MM4	11	6.92	3.59	1.6	0.4	●		●	●	●	
	ADMT 11T320R-MM4	11	6.92	3.59	2.0	0.23	●	▲	●	●	●	●
	ADMT 11T324R-MM4	11	6.92	3.59	2.4	0.21	●		●	●	●	●
	ADMT 11T331R-MM4	11	6.92	3.59	3.1	0.63	●		●	●	●	

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

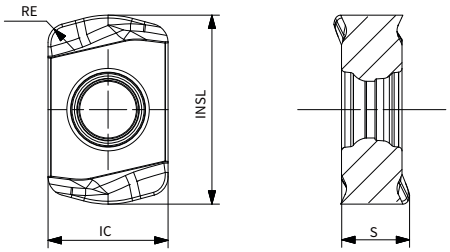
APMT..
正型方肩铣刀片



刀片	型号	尺寸					P			M	K		H
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AP151H
	符号说明						●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况						
	推荐使用工况						●	◐	◐	✱	●	●	●
	**APMT 1135PDER**	9.7	6.27	3.5	0.8	1.25	●	▲	●			●	●
	APMT 113508PDER	9.7	6.17	3.5	0.8	0.85	●	▲				●	
	**APMT 1604PDER**	12.7	9.37	5.17	0.8	1.54	●		●			●	●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

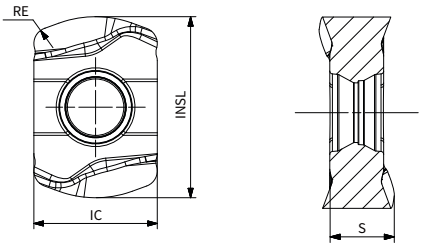
LN..06
快进给铣刀片



符号说明						●良好工况	一般工况		恶劣工况				
推荐使用工况						●				●	●	●	●
刀片	型号	尺寸				P			M	K		N	S	H
		INSL	IC	S	RE	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K	AP403S	AP151H
	**LNMX 060410R-MM3**	10	6.35	3.6	1.0	●	▲		●				●	●
	**LNMX 060410R-MM4**	10	6.35	3.6	1.0	●	▲		●				●	●
	LNMX 060410R-MM4N	10	6.35	3.6	1.0	●	▲		●	▲			●	●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

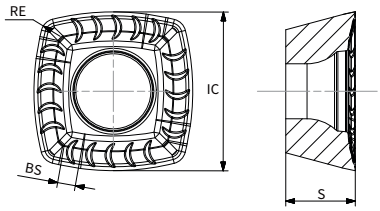
LN..10
快进给铣刀片



刀片	型号	尺寸				符号说明								
						●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况								
						推荐使用工况	●	◐	◐	✱	●	●	●	✱	●
							P			M	K		N	S	H
		INSL	IC	S	RE	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K	AP403S	AP151H
	**LNMX 100512R-MM3**	13.5	9.2	4.55	1.2	●	▲	●	●				●	●
	**LNMX 100512R-MM4**	13.5	9.2	4.55	1.2	●	▲		●				●	●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

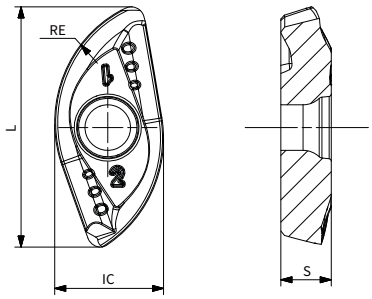
XD..09/12
快进给铣刀片



		符号说明				●良好工况	良好工况	一般工况	恶劣工况		
		推荐使用工况				●			●	●	
刀片	型号	尺寸				P			K		S
		IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AC301K	AP251K	AP403S
	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	●			▲		

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

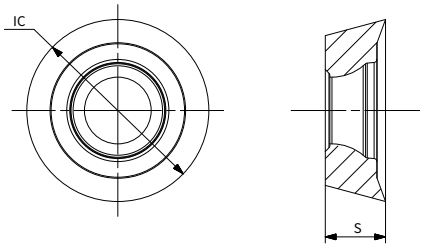
RPM ...MM4
仿形铣刀

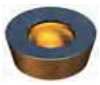
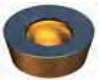


符号说明		●良好工况	◐一般工况	✱恶劣工况			
推荐使用工况		●	◐	✱	●	●	✱
刀片	型号	尺寸				P		M	K		S
		L	IC	S	RE	AP251U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AP403S
	**RPM 080ER-MM4**	14.76	6.89	3.21	8.0	●	●	●			●
	RPM 100ER-MM4	18.85	8.62	3.89	10	●	●				●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

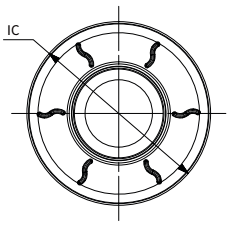
RD/RP
圆刀片

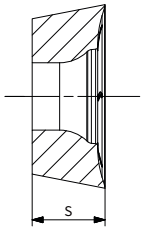


刀片	型号	符号说明		●良好工况 ◖◗一般工况 ✱恶劣工况						
		推荐使用工况		●	◖◗	◖◗	✱	●	●	●
		尺寸		P			M	K		H
		IC	S	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AP151H
	RDHT 0702MOE-MM3	7	2.38	●						
	RDHT 1003MOE-MM3	10	3.18	●						
	RDHT 12T3MOE-MM3	12	3.97	●	▲	▲		▲	●	
	RDHT 1606MOE-MM3	16	6.35	●	▲	▲		▲	●	
	RDHT 1604MOE-MM3	16	4.76	●	▲				●	
	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	●	▲					●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

RO..T
全新仿形铣刀片





		符号说明		●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况						
		推荐使用工况		●	◐	◐	✱	●	●	✱
刀片	型号	尺寸		P			M	K		S
		IC	S	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AP403S
	ROHT 0803MOE-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				●			●

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

铣削切削参数推荐表

加工材料																			
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm²)	AP251U PVD P15-P35 M15-M35 — — — —			AC301P CVD P25-40 — — — —			AP351U PVD P30-P45 M25-M35 S25-S35 — —			AP351M PVD P20-P40 M20-M40 — S20-S40 —		
						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		285	960	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	耐热合金	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
	钛合金	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
	钨合金			300	1010							65	60	50	70	65	55
	钼合金			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													
	淬硬铸铁	淬火并回火		50HRC													

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

澳克泰铣削牌号应用范围																					
	AP403M			AP401U			AP403S			AC301K			AP251K			AP151H			AW100K		
	PVD			PVD			PVD			CVD			PVD			PVD			无涂层		
	P30-P45			P20-P40			—			—			—			—			—		
	M30-M45			M20-M40			M30-M45			—			—			—			—		
	—			—			—			K10-K35			K15-K40			K15-K40			—		
	S30-S45			—			S30-S45			—			—			—			—		
	—			—			—			—			—			—			N05-N15		
	—			—			—			H15-H25			—			H15-H25			—		
进给 (mm/z)- 根据不同 ae/Dc 值																					
	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1
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

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



整体硬质合金铣刀

硬质合金铣刀系列产品一览

产品系列	图片	产品等级	齿数	螺旋角	切削方式	切削刃公差 (mm)	直径 (mm)	材料	应用
M100-2ES		ECO line	Z=2	35°		+0.00 -0.03	1-20	通用型	用于加工碳钢，工具钢，合金钢，加工硬度 HRC45°
M100-4ES		ECO line	Z=4	35°		+0.00 -0.03	1-20	通用型	用于加工碳钢，工具钢，合金钢，4 刃可得到较好的表面粗糙度，加工硬度 HRC45°
M100-4EL		ECO line	Z=4	35°		+0.00 -0.03	3-20	通用型	用于加工碳钢，工具钢，合金钢，4 刃加长设计，加工硬度 HRC45°
M100-4RL		ECO line	Z=4	30°		R±0.02	4-12	通用型	用于加工碳钢，工具钢，合金钢，圆角可防止高速切削时崩刃，4 刃加长设计，加工硬度 HRC45°
M100-2BS		ECO line	Z=2	30°		⩽ 6±0.01 ＞ 6±0.02	2-20	通用型	用于加工碳钢，工具钢，合金钢，用于铣削圆形底部的槽和特殊的轮廓，抗崩性更好，加工硬度 HRC45°
M105-6ES		ECO line	Z=6	45°		+0.00 -0.03	4-20	通用型	高速切削和高进给量的精切削，侧铣精加工的理想选择，加工硬度 HRC45°
M105-6EL		ECO line	Z=6	45°		+0.00 -0.03	6-20	通用型	高速切削和高进给量的精切削，侧铣精加工的理想选择，6 刃加长设计，加工硬度 HRC45°
M145-2ES		ECO line	Z=2	45°		+0.00 -0.02	3-20	铝合金	抗震设计，刃口特殊处理，加工表面质量高
M145-3ES		ECO line	Z=3	45°		+0.00 -0.02	3-20	铝合金	抗震设计，刃口特殊处理，加工表面质量高
M145-3EL		ECO line	Z=3	45°		+0.00 -0.02	4-20	铝合金	抗震设计，刃口特殊处理，加工表面质量高
M110-2ES		Pro line	Z=2	35°		+0.00 -0.02	3-20	通用型	用于加工碳钢，工具钢，合金钢，加工硬度 HRC55°
M110-4ES		Pro line	Z=4	35°		+0.00 -0.02	3-20	通用型	4 刃可得到较好的表面粗糙度，加工硬度 HRC55°
M110-2BS		Pro line	Z=2	30°		⩽ 6 ±0.01 ＞ 6 ±0.02	3-20	通用型	用于仿形加工，加工硬度 HRC55°
M115-6ES		Pro line	Z=6	45°		+0.00 -0.02	6-18	通用型	高速和高进给的精切削，良好的工件表面粗糙度，侧铣精加工的推荐产品，加工硬度 HRC55°
M116-4PS		Pro line	Z=4-6	45°		h10	6-20	P、M、K、S	适用于钢件，不锈钢,Ti/Ni,Inconel(铬镍铁合金) 等的粗加工，采用细波浪，小切削力和高金属去除率
M121-4CSP		XP Line	Z=4	35° /38°		⩽ 12+0.00/-0.02 ＞ 12+0.00/-0.03	4-20	P、M、K、S	用于加工不锈钢、软钢、铸铁，特殊沟槽设计和不等螺旋减少振动，加长刃设计，加工硬度 HRC40°
M121-4CS		XP Line	Z=4	35° /38°		⩽ 12+0.00/-0.02 ＞ 12+0.00/-0.03	4-20	P、M、K、S	用于加工不锈钢、软钢、铸铁，特殊沟槽设计和不等螺旋减少振动，加工硬度 HRC40°
M121-4ESP		XP Line	Z=4	35° /38°		⩽ 12+0.00/-0.02 ＞ 12+0.00/-0.03	4-20	P、M、K、S	用于加工不锈钢、软钢、铸铁，特殊沟槽设计和不等螺旋减少振动，加长刃设计，加工硬度 HRC40°
M125-6ES		XP Line	Z=6	45°		⩽ 12+0.00/-0.02 ＞ 12+0.00/-0.03	6-20	P、M、K、S	用于加工不锈钢、软钢、铸铁，密齿设计在高速和摆线铣削工况上，获得更好的表面质量和刀具寿命

图标说明

图标	说明
	铣槽和方肩应用
	方肩铣粗加工
	方肩铣精加工
	快进给铣削
	动态铣削摆线铣
	仿形铣削
	倒角和去毛刺

图标	说明
AlTiN	AlTiN 涂层
AlCrN	AlCrN 涂层
UN	无涂层
	30°螺旋角
	35°螺旋角
	35° /38°螺旋角
	45°螺旋角

图标	说明
	圆柱柄
	平头
	刀尖圆角
	球头
	刀尖倒角
	倒角
	波刃

澳克泰铣刀命名规则

M	1	00	-	2	E	S	-	060	002	N
1	2	3	-	4	5	6	-	7	8	9

1- 刀具类别
M 铣刀

2- 代次
1

3- 系列
00-09 通用铣刀 HRC45°
10-19 通用铣刀 HRC55°
20-29 高性能铣刀 HRC40°
30-39 钢件专用铣刀
40-49 铝合金铣刀
50-59 不锈钢专用铣刀
60-69 难加工材料专用铣刀
70-79 硬材料专用铣刀
80-99 其它

4- 齿数
2,3,4,5,6……

5- 刀具类型
E 平底
B 球头铣刀
R 圆角铣刀
C 倒角铣刀
P 波刃铣刀
W 成型铣刀
T 锥度铣刀
H 快进给

6- 长度标准
S 标准总长
L 长型
XL 超长型
XXL 特长型
SN 缩短刃
SP 加长刃

7- 刀具直径
060=6.0mm
200=20.0mm

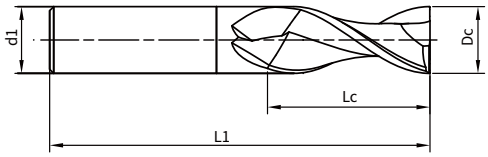
8- 倒角 / 圆角大小
002=0.2mm

9- 结构类型
N 直缩颈
C 锥缩颈
P 特殊柄径
缺省：无缩颈

立铣刀 M100

Eco line
2 刃平底铣刀

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC45





P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●	●			

●●理想选择 ●第二选择

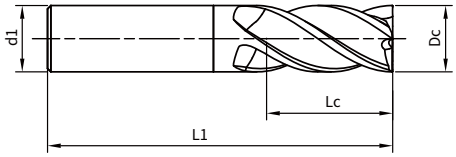
订货号	Dcmm +0.00/-0.03	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M100-2ES-010	1	4	3	50	2	●
M100-2ES-015	1.5	4	4	50	2	●
M100-2ES-020	2	4	6	50	2	●
M100-2ES-025	2.5	4	8	50	2	●
M100-2ES-030	3	4	8	50	2	●
M100-2ES-040	4	4	11	50	2	●
M100-2ES-050	5	6	13	50	2	●
M100-2ES-060	6	6	16	50	2	●
M100-2ES-070	7	8	20	60	2	●
M100-2ES-080	8	8	20	60	2	●
M100-2ES-100	10	10	25	75	2	●
M100-2ES-120	12	12	32	75	2	●
M100-2ES-140P	14	14	40	100	2	●
M100-2ES-140	14	16	40	100	2	●
M100-2ES-160	16	16	40	100	2	●
M100-2ES-180P	18	18	40	100	2	●
M100-2ES-180	18	20	40	100	2	●
M100-2ES-200	20	20	45	100	2	●

备注：●常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

立铣刀 M100

Eco line
4 刃平底铣刀

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC45





P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●	●			

●●理想选择 ●第二选择

订货号	Dcmm +0.00/-0.03	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M100-4ES-010	1	4	3	50	4	●
M100-4ES-015	1.5	4	4	50	4	●
M100-4ES-020	2	4	6	50	4	●
M100-4ES-025	2.5	4	8	50	4	●
M100-4ES-030	3	4	8	50	4	●
M100-4ES-040	4	4	11	50	4	●
M100-4ES-040P	4	6	11	50	4	●
M100-4ES-050	5	6	13	50	4	●
M100-4ES-060	6	6	16	50	4	●
M100-4ES-070	7	8	20	60	4	●
M100-4ES-080	8	8	20	60	4	●
M100-4ES-090	9	10	20	75	4	●
M100-4ES-100	10	10	25	75	4	●
M100-4ES-110	11	12	30	75	4	●
M100-4ES-120	12	12	32	75	4	●
M100-4ES-140P	14	14	40	100	4	●
M100-4ES-140	14	16	40	100	4	●
M100-4ES-160	16	16	40	100	4	●
M100-4ES-180P	18	18	40	100	4	●
M100-4ES-180	18	20	40	100	4	●
M100-4ES-200	20	20	45	100	4	●

加长型

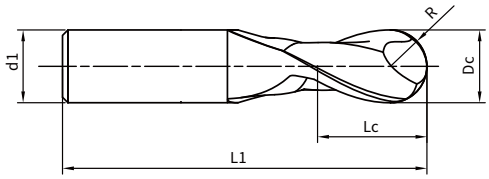
订货号	Dcmm +0.00/-0.03	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M100-4EL-030	3	4	15	60	4	●
M100-4EL-040	4	4	20	60	4	●
M100-4EL-050	5	6	25	75	4	●
M100-4EL-060	6	6	30	75	4	●
M100-4EL-080	8	8	35	100	4	●
M100-4EL-100	10	10	45	100	4	●
M100-4EL-120	12	12	45	100	4	●
M100-4EL-140	14	14	70	150	4	●
M100-4EL-160	16	16	70	150	4	●
M100-4EL-180	18	20	75	150	4	●
M100-4EL-200	20	20	75	150	4	●

备注：●常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

立铣刀 M100

Eco line
2 刃球头

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC45





P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●	●			

●●理想选择 ●第二选择

订货号	Dcmm +0.00/-0.03	R mm ⩽ 6+0.01/>6+0.02	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M100-2BS-020	2	1	4	5	50	2	●
M100-2BS-030	3	1.5	4	6	50	2	●
M100-2BS-040	4	2	4	8	50	2	●
M100-2BS-050	5	2.5	6	10	50	2	●
M100-2BS-060	6	3	6	12	50	2	●
M100-2BS-080	8	4	8	14	60	2	●
M100-2BS-100	10	5	10	20	75	2	●
M100-2BS-120	12	6	12	24	75	2	●
M100-2BS-160	16	8	16	32	100	2	●
M100-2BS-200	20	10	20	40	100	2	●

备注：●常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

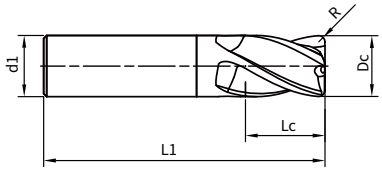
立铣刀 M100

Eco line

4 刃圆角铣刀

整体硬质合金铣刀

加工材料硬度 HRC45





P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●	●			

●●理想选择 ●第二选择

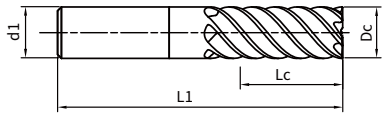
订货号	Dcmm +0.00/-0.03	R mm ±0.02	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M100-4RL-040002P	4	0.2	6	12	70	4	●
M100-4RL-040005P	4	0.5	6	12	70	4	●
M100-4RL-040010P	4	1.0	6	12	70	4	●
M100-4RL-060002	6	0.2	6	15	90	4	●
M100-4RL-060005	6	0.5	6	15	90	4	●
M100-4RL-060010	6	1.0	6	15	90	4	●
M100-4RL-080005	8	0.5	8	20	100	4	●
M100-4RL-080010	8	1.0	8	20	100	4	●
M100-4RL-080015	8	1.5	8	20	100	4	●
M100-4RL-080020	8	2.0	8	20	100	4	●
M100-4RL-100005	10	0.5	10	25	100	4	●
M100-4RL-100010	10	1.0	10	25	100	4	●
M100-4RL-100015	10	1.5	10	25	100	4	●
M100-4RL-100020	10	2.0	10	25	100	4	●
M100-4RL-100025	10	2.5	10	25	100	4	●
M100-4RL-120005	12	0.5	12	30	110	4	●
M100-4RL-120010	12	1.0	12	30	110	4	●
M100-4RL-120015	12	1.5	12	30	110	4	●
M100-4RL-120020	12	2.0	12	30	110	4	●
M100-4RL-120025	12	2.5	12	30	110	4	●
M100-4RL-120030	12	3.0	12	30	110	4	●

备注：●常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

立铣刀 M105

Eco line
4 & 6 刃平底铣刀

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC45





P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●	●			

●●理想选择 ●第二选择

订货号	Dcmm +0.00/-0.03	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M105-4ES-040	4	4	11	50	4	●
M105-6ES-050	5	6	13	50	6	●
M105-6ES-060	6	6	16	50	6	●
M105-6ES-080	8	8	19	60	6	●
M105-6ES-100	10	10	22	75	6	●
M105-6ES-120	12	12	26	75	6	●
M105-6ES-140	14	14	30	90	6	●
M105-6ES-160	16	16	32	100	6	●
M105-6ES-180	18	18	38	100	6	●
M105-6ES-200	20	20	38	100	6	●

加长型

订货号	Dcmm +0.00/-0.03	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M105-6EL-060	6	6	25	80	6	●
M105-6EL-080	8	8	35	90	6	●
M105-6EL-100	10	10	45	100	6	●
M105-6EL-120	12	12	50	100	6	●
M105-6EL-160	16	16	65	150	6	●
M105-6EL-200	20	20	70	150	6	●

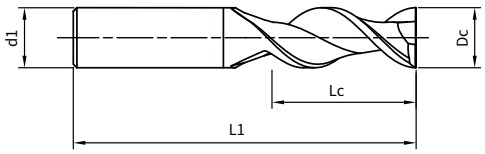
备注：●常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

立铣刀 M145

Eco line

2 刃平底铣刀 铝合金专用

整体硬质合金铣刀





P	M	K	N	S	H	O
			●●			

●●理想选择 ●第二选择

订货号	Dcmm +0.00/-0.02	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M145-2ES-030	3	4	11	50	2	●
M145-2ES-040	4	4	13	50	2	●
M145-2ES-050	5	6	17	55	2	●
M145-2ES-060	6	6	17	55	2	●
M145-2ES-080	8	8	22	65	2	●
M145-2ES-100	10	10	27	70	2	●
M145-2ES-120	12	12	32	80	2	●
M145-2ES-140	14	14	37	85	2	●
M145-2ES-160	16	16	42	100	2	●
M145-2ES-180P	18	16	48	110	2	●
M145-2ES-200	20	20	48	110	2	●

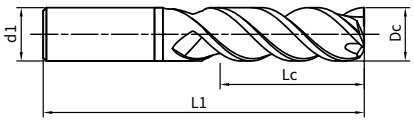
备注：●常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

立铣刀 M145

Eco line

3 刃平底铣刀 铝合金专用

整体硬质合金铣刀





P	M	K	N	S	H	O
			●●			

●●理想选择 ●第二选择

订货号	Dcmm +0.00/-0.02	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M145-3ES-030	3	4	11	50	3	●
M145-3ES-040	4	4	13	50	3	●
M145-3ES-050	5	6	17	55	3	●
M145-3ES-060	6	6	17	55	3	●
M145-3ES-080	8	8	22	65	3	●
M145-3ES-100	10	10	27	70	3	●
M145-3ES-120	12	12	32	80	3	●
M145-3ES-140	14	14	37	85	3	●
M145-3ES-160	16	16	42	100	3	●
M145-3ES-180P	18	16	48	110	3	●
M145-3ES-200	20	20	48	110	3	●

加长型

订货号	Dcmm +0.00/-0.02	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M145-3EL-040	4	4	16	70	3	●
M145-3EL-060	6	6	22	70	3	●
M145-3EL-080	8	8	28	80	3	●
M145-3EL-100	10	10	32	90	3	●
M145-3EL-120	12	12	38	95	3	●
M145-3EL-160	16	16	52	110	3	●
M145-3EL-200	20	20	55	110	3	●

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

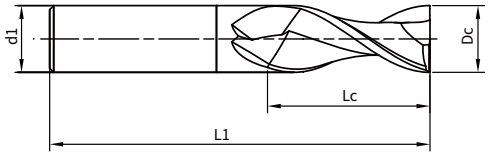
立铣刀 M110

Pro line

2 刃平底铣刀

整体硬质合金铣刀

加工材料硬度 HRC55





P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●●			●	

●●理想选择 ●第二选择

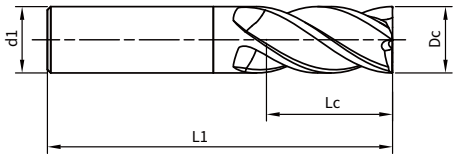
订货号	Dcmm +0.00/-0.02	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M110-2ES-030	3	4	8	50	2	●
M110-2ES-040	4	4	11	50	2	●
M110-2ES-050	5	6	13	50	2	●
M110-2ES-060	6	6	16	50	2	●
M110-2ES-080	8	8	20	60	2	●
M110-2ES-100	10	10	25	75	2	●
M110-2ES-120	12	12	32	75	2	●
M110-2ES-140	14	16	40	100	2	●
M110-2ES-160	16	16	40	100	2	●
M110-2ES-180	18	20	40	100	2	●
M110-2ES-200	20	20	45	100	2	●

备注：●常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

立铣刀 M110

Pro line
4 刃平底铣刀

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC55





P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●●			●	

●●理想选择 ●第二选择

订货号	Dcmm +0.00/-0.02	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M110-4ES-030	3	4	8	50	4	●
M110-4ES-040	4	4	11	50	4	●
M110-4ES-050	5	6	13	50	4	●
M110-4ES-060	6	6	16	50	4	●
M110-4ES-080	8	8	20	60	4	●
M110-4ES-100	10	10	25	75	4	●
M110-4ES-120	12	12	32	75	4	●
M110-4ES-140	14	16	40	100	4	●
M110-4ES-160	16	16	40	100	4	●
M110-4ES-180	18	20	40	100	4	●
M110-4ES-200	20	20	45	100	4	●

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

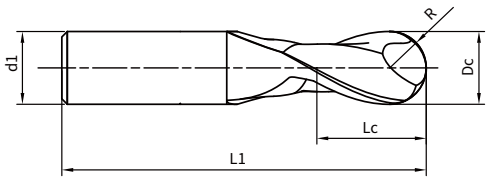
立铣刀 M110

Pro line

2 刃球头

整体硬质合金铣刀

加工材料硬度 HRC55





P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●●			●	

●●理想选择 ●第二选择

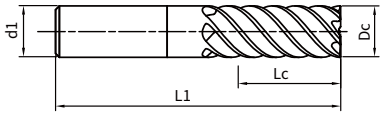
订货号	Dcmm +0.00/-0.02	R mm ⩽ 6+0.01/>6+0.02	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M110-2BS-030	3	1.5	4	6	50	2	●
M110-2BS-040	4	2	4	8	50	2	●
M110-2BS-050	5	2.5	6	10	50	2	●
M110-2BS-060	6	3	6	12	50	2	●
M110-2BS-070	7	3.5	8	14	60	2	●
M110-2BS-080	8	4	8	14	60	2	●
M110-2BS-090	9	4.5	10	18	75	2	●
M110-2BS-100	10	5	10	20	75	2	●
M110-2BS-120	12	6	12	24	75	2	●
M110-2BS-160	16	8	16	32	100	2	●
M110-2BS-200	20	10	20	40	100	2	●

备注：●常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

立铣刀 M115

Pro line
6 刃平底铣刀

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC55
无中心切削刃





P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●●			●	

●●理想选择 ●第二选择

订货号	Dcmm +0.00/-0.02	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M115-6ES-060	6	6	16	50	6	●
M115-6ES-080	8	8	19	60	6	●
M115-6ES-100	10	10	22	75	6	●
M115-6ES-120	12	12	26	75	6	●
M115-6ES-140	14	14	30	90	6	●
M115-6ES-160	16	16	32	100	6	●
M115-6ES-180	18	18	38	100	6	●

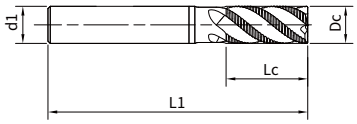
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

立铣刀 M116

Pro line

4-6 刃粗加工铣刀

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC40
6 齿无中心切削刃
细波浪设计





P	M	K	N	S	H	O
●●	●●	●		●		

●●理想选择 ●第二选择

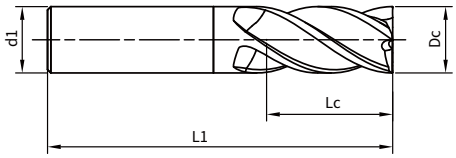
订货号	Dcmm h10	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M116-4PS-060	6	6	13	60	4	●
M116-4PS-080	8	8	19	65	4	●
M116-4PS-100	10	10	22	70	4	●
M116-4PS-120	12	12	26	80	4	●
M116-5PS-160	16	16	42	110	5	●
M116-6PS-200	20	20	48	110	6	●

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

立铣刀 M121

XP line
4 刃铣刀（带保护倒角）

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC40





P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●●		●		

●●理想选择 ●第二选择

订货号	Dcmm +0.00/-0.03	d1 mm	倒角 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M121 - 4CS - 040002	4	4	0.2	8	50	4	●
M121 - 4CS - 040002P	4	6	0.2	8	50	4	●
M121 - 4CS - 060002	6	6	0.2	12	50	4	●
M121 - 4CS - 080002	8	8	0.2	16	60	4	●
M121 - 4CS - 100003	10	10	0.3	20	75	4	●
M121 - 4CS - 120004	12	12	0.4	24	75	4	●
M121 - 4CS - 160004	16	16	0.4	32	100	4	●
M121 - 4CS - 200005	20	20	0.5	40	100	4	●

加长型

订货号	Dcmm +0.00/-0.03	d1 mm	倒角 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M121 - 4CSP - 040002P	4	6	0.2	10	50	4	●
M121 - 4CSP - 060002	6	6	0.2	15	60	4	●
M121 - 4CSP - 080002	8	8	0.2	20	70	4	●
M121 - 4CSP - 100003	10	10	0.3	25	75	4	●
M121 - 4CSP - 120004	12	12	0.4	30	80	4	●
M121 - 4CSP - 140004	14	16	0.4	35	100	4	●
M121 - 4CSP - 160004	16	16	0.4	40	100	4	●
M121 - 4CSP - 180005P	18	16	0.5	45	100	4	●
M121 - 4CSP - 200005	20	20	0.5	45	100	4	●

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

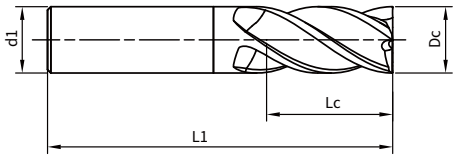
立铣刀 M121

XP line

4 刃平底铣刀 加长刃

整体硬质合金铣刀

加工材料硬度 HRC40





P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●●		●		

●●理想选择 ●第二选择

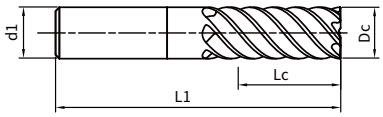
订货号	Dcmm +0.00/-0.03	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M121 - 4ESP - 040P	4	6	10	50	4	●
M121 - 4ESP - 060	6	6	15	60	4	●
M121 - 4ESP - 080	8	8	20	70	4	●
M121 - 4ESP - 100	10	10	25	75	4	●
M121 - 4ESP - 120	12	12	30	80	4	●
M121 - 4ESP - 160	16	16	40	100	4	●
M121 - 4ESP - 200	20	20	45	100	4	●

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

立铣刀 M125

XP line
6 刃平底铣刀

整体硬质合金铣刀
加工材料硬度 HRC40





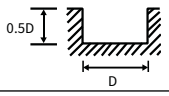
P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●●		●		

●●理想选择 ●第二选择

订货号	Dcmm +0.00/-0.03	d1 mm	Lc mm	L1 mm	Z	库存
M125 - 6ES - 060	6	6	15	60	6	●
M125 - 6ES - 080	8	8	20	70	6	●
M125 - 6ES - 100	10	10	25	75	6	●
M125 - 6ES - 120	12	12	30	80	6	●
M125 - 6ES - 160	16	16	40	100	6	●
M125 - 6ES - 200	20	20	45	100	6	●

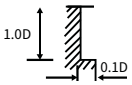
备注：●常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

硬质合金铣刀 Eco Line 切削参数

加工材料						M100-2ES	槽铣 								
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]								
							2	4	6	8	10	12	14	16	20
P	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	45~80	0.012	0.024	0.038	0.058	0.060	0.062	0.065	0.066	0.070
		0.25<C ≤ 0.55%	退火	190	639	45~75	0.012	0.024	0.038	0.058	0.060	0.062	0.065	0.066	0.070
		0.25<C ≤ 0.55%	调质	210	708	45~75	0.012	0.024	0.038	0.058	0.060	0.062	0.065	0.066	0.070
		C>0.55%	退火	190	639	45~75	0.012	0.024	0.038	0.058	0.060	0.062	0.065	0.066	0.070
		C>0.55%	调质	300	1013	40~60	0.010	0.020	0.034	0.045	0.052	0.055	0.055	0.057	0.060
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	45~65	0.010	0.020	0.038	0.058	0.060	0.062	0.065	0.066	0.070
	低合金钢	退火		175	591	45~75	0.012	0.024	0.038	0.058	0.060	0.062	0.065	0.066	0.070
		调质		300	1013	40~60	0.010	0.020	0.034	0.045	0.052	0.055	0.055	0.057	0.060
		调质		380	1282	40~60	0.010	0.020	0.034	0.045	0.052	0.055	0.055	0.057	0.060
		调质		430	1477	30~40	0.008	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.050	0.050	0.055
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	45~75	0.012	0.020	0.038	0.058	0.060	0.062	0.055	0.057	0.060
		淬火并回火		300	1013	40~60	0.010	0.020	0.035	0.045	0.052	0.055	0.055	0.057	0.060
		淬火并回火		400	1361	40~60	0.008	0.015	0.025	0.035	0.042	0.045	0.045	0.045	0.050
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	35~40	0.010	0.020	0.038	0.058	0.060	0.055	0.055	0.057	0.060
		马氏体，调质		330	1114	30~35	0.010	0.020	0.035	0.045	0.052	0.055	0.055	0.057	0.060
M	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	30~35	0.007	0.020	0.035	0.043	0.050	0.053	0.055	0.057	0.058
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	30	0.004	0.015	0.030	0.032	0.035	0.040	0.043	0.045	0.050
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	30~35	0.007	0.020	0.035	0.043	0.050	0.053	0.055	0.057	0.058
K	可锻铸铁	铁素体		200	400	55~60	0.012	0.024	0.042	0.060	0.071	0.075	0.080	0.083	0.085
		珠光体		260	700	55~60	0.012	0.024	0.042	0.060	0.071	0.075	0.080	0.083	0.085
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	55~60	0.012	0.024	0.042	0.060	0.071	0.075	0.080	0.083	0.085
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	55~60	0.012	0.024	0.042	0.060	0.071	0.075	0.080	0.083	0.085
	球墨铸铁	铁素体		155	400	55~60	0.010	0.020	0.038	0.050	0.060	0.065	0.072	0.075	0.075
		珠光体		265	700	45~55	0.008	0.012	0.035	0.045	0.055	0.060	0.065	0.068	0.068
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	55~60	0.010	0.020	0.038	0.050	0.060	0.065	0.072	0.075	0.075
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										
			时效处理	280	940										
		镍基或钴基	退火	250	840										
			时效处理	350	1180										
			铸造	320	1080										
	钛合金	纯钛		200	680										
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260										
		β 相合金		410	1400										
	钨合金			300	1010										
	钼合金			300	1010										
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-										
		淬火并回火		55HRC	-										
		淬火并回火		60HRC	-										
	淬硬铸铁	淬火并回火		50HRC	-										

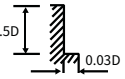
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 Eco Line 切削参数

加工材料						M100-4ES M100-4EL M100-4RL 方肩铣（粗加工） 									
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]								
							2	4	6	8	10	12	14	16	20
P	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	60~90	0.006	0.020	0.038	0.042	0.050	0.052	0.060	0.066	0.070
		0.25<C ≤ 0.55%	退火	190	639	60~85	0.006	0.020	0.038	0.042	0.050	0.052	0.060	0.066	0.070
		0.25<C ≤ 0.55%	调质	210	708	60~85	0.006	0.020	0.038	0.042	0.050	0.052	0.060	0.066	0.070
		C>0.55%	退火	190	639	60~85	0.006	0.020	0.038	0.042	0.050	0.052	0.060	0.066	0.070
		C>0.55%	调质	300	1013	55~65	0.005	0.015	0.034	0.035	0.045	0.052	0.060	0.066	0.070
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	60~85	0.005	0.015	0.038	0.042	0.050	0.052	0.060	0.066	0.070
	低合金钢	退火		175	591	60~85	0.006	0.020	0.038	0.042	0.050	0.052	0.060	0.066	0.070
		调质		300	1013	45~60	0.005	0.015	0.034	0.035	0.045	0.048	0.055	0.057	0.060
		调质		380	1282	45~60	0.005	0.015	0.034	0.035	0.045	0.048	0.055	0.057	0.060
		调质		430	1477	40~45	0.004	0.015	0.030	0.030	0.040	0.045	0.050	0.050	0.055
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	60~80	0.006	0.015	0.038	0.042	0.050	0.052	0.055	0.057	0.060
		淬火并回火		300	1013	50~60	0.006	0.015	0.035	0.042	0.045	0.048	0.055	0.057	0.060
		淬火并回火		400	1361	40~45	0.005	0.012	0.025	0.030	0.040	0.042	0.045	0.045	0.050
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	50~70	0.006	0.015	0.038	0.042	0.050	0.052	0.055	0.057	0.060
		马氏体，调质		330	1114	35~45	0.005	0.015	0.035	0.035	0.045	0.048	0.055	0.057	0.060
M	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	35~45	0.005	0.018	0.035	0.041	0.043	0.053	0.055	0.057	0.058
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	35	0.005	0.012	0.030	0.032	0.035	0.040	0.043	0.045	0.050
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	35~45	0.005	0.018	0.035	0.041	0.043	0.053	0.055	0.057	0.058
K	可锻铸铁	铁素体		200	400	55~60	0.012	0.024	0.042	0.065	0.071	0.075	0.080	0.083	0.080
		珠光体		260	700	55~60	0.012	0.024	0.042	0.065	0.071	0.075	0.080	0.083	0.080
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	55~60	0.012	0.024	0.042	0.065	0.071	0.075	0.080	0.083	0.080
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	55~60	0.012	0.024	0.042	0.065	0.071	0.075	0.080	0.083	0.080
	球墨铸铁	铁素体		155	400	55~60	0.010	0.020	0.038	0.055	0.060	0.065	0.072	0.075	0.072
		珠光体		265	700	45~55	0.008	0.012	0.035	0.045	0.055	0.060	0.065	0.068	0.065
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	55~65	0.010	0.020	0.038	0.055	0.060	0.065	0.072	0.075	0.072
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										
			时效处理	280	940										
		镍基或钴基	退火	250	840										
			时效处理	350	1180										
			铸造	320	1080										
	钛合金	纯钛		200	680										
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260										
		β 相合金		410	1400										
	钨合金			300	1010										
	钼合金			300	1010										
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-										
		淬火并回火		55HRC	-										
		淬火并回火		60HRC	-										
	淬硬铸铁	淬火并回火		50HRC	-										

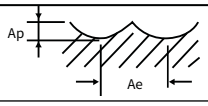
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 Eco Line 切削参数

加工材料						M100-4ES,M100-4EL M100-4RL,M105-6ES M105-6EL 方肩铣（精加工） 								
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]								
							2	4	6	8	10	12	14	16	20
P	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	80~100	0.006	0.020	0.030	0.038	0.045	0.052	0.058	0.062	0.070
		0.25<C ≤ 0.55%	退火	190	639	75~90	0.006	0.020	0.030	0.038	0.045	0.052	0.058	0.062	0.070
		0.25<C ≤ 0.55%	调质	210	708	75~90	0.006	0.020	0.030	0.038	0.045	0.052	0.058	0.062	0.070
		C>0.55%	退火	190	639	75~90	0.006	0.020	0.030	0.038	0.045	0.052	0.058	0.062	0.070
		C>0.55%	调质	300	1013	60~70	0.006	0.020	0.030	0.038	0.045	0.052	0.058	0.062	0.070
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	75~90	0.006	0.020	0.030	0.038	0.045	0.052	0.058	0.062	0.070
	低合金钢	退火		175	591	75~90	0.006	0.020	0.030	0.038	0.045	0.052	0.058	0.062	0.070
		调质		300	1013	60~70	0.005	0.015	0.026	0.035	0.042	0.048	0.055	0.057	0.060
		调质		380	1282	60~70	0.005	0.015	0.026	0.035	0.042	0.048	0.055	0.057	0.060
		调质		430	1477	55~60	0.005	0.015	0.025	0.030	0.040	0.045	0.050	0.050	0.055
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	75~85	0.005	0.015	0.026	0.035	0.042	0.048	0.055	0.057	0.060
		淬火并回火		300	1013	60~70	0.005	0.015	0.026	0.035	0.042	0.048	0.055	0.057	0.060
		淬火并回火		400	1361	55~60	0.004	0.012	0.025	0.030	0.040	0.045	0.050	0.050	0.055
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	50~70	0.005	0.015	0.026	0.035	0.042	0.048	0.055	0.057	0.060
		马氏体，调质		330	1114	40~50	0.004	0.015	0.025	0.030	0.040	0.045	0.050	0.050	0.055
M	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	40~50	0.010	0.018	0.038	0.041	0.043	0.053	0.055	0.057	0.058
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	40	0.005	0.012	0.030	0.032	0.035	0.040	0.043	0.045	0.050
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	40~50	0.005	0.018	0.038	0.041	0.043	0.053	0.055	0.057	0.058
K	可锻铸铁	铁素体		200	400	70~80	0.010	0.021	0.030	0.038	0.045	0.052	0.058	0.062	0.070
		珠光体		260	700	70~80	0.010	0.021	0.030	0.038	0.045	0.052	0.058	0.062	0.070
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	70~80	0.010	0.021	0.030	0.038	0.045	0.052	0.058	0.062	0.070
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	70~80	0.010	0.021	0.030	0.038	0.045	0.052	0.058	0.062	0.070
	球墨铸铁	铁素体		155	400	70~80	0.009	0.018	0.028	0.035	0.040	0.050	0.052	0.060	0.065
		珠光体		265	700	65~75	0.009	0.018	0.028	0.035	0.040	0.050	0.052	0.060	0.065
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	70~80	0.009	0.018	0.028	0.035	0.040	0.050	0.052	0.060	0.065
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										
			时效处理	280	940										
		镍基或钴基	退火	250	840										
			时效处理	350	1180										
			铸造	320	1080										
	钛合金	纯钛		200	680										
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260										
		β 相合金		410	1400										
	钨合金			300	1010										
	钼合金			300	1010										
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-										
		淬火并回火		55HRC	-										
		淬火并回火		60HRC	-										
	淬硬铸铁	淬火并回火		50HRC	-										

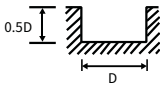
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 Eco Line 切削参数

加工材料						M100-2BS 仿形（精加工） 								
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]							
							2	4	6	8	10	12	14	16	20
P	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	90 ~100	0.015	0.027	0.039	0.050	0.060	0.070	0.075	0.080	0.100
		0.25<C ≤ 0.55%	退火	190	639	90 ~100	0.015	0.027	0.039	0.050	0.060	0.070	0.075	0.080	0.100
		0.25<C ≤ 0.55%	调质	210	708	90 ~100	0.015	0.027	0.039	0.050	0.060	0.070	0.075	0.080	0.100
		C>0.55%	退火	190	639	90 ~100	0.015	0.027	0.039	0.050	0.060	0.070	0.075	0.080	0.100
		C>0.55%	调质	300	1013	80~90	0.015	0.027	0.039	0.050	0.060	0.070	0.075	0.080	0.100
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	90 ~100	0.015	0.027	0.039	0.050	0.060	0.070	0.075	0.080	0.100
	低合金钢	退火		175	591	90 ~100	0.015	0.027	0.039	0.050	0.060	0.070	0.075	0.080	0.100
		调质		300	1013	80~90	0.012	0.023	0.035	0.045	0.052	0.060	0.065	0.070	0.085
		调质		380	1282	80~90	0.010	0.020	0.030	0.041	0.045	0.050	0.055	0.060	0.070
		调质		430	1477	80~90	0.012	0.023	0.035	0.045	0.052	0.060	0.065	0.070	0.085
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	90~100	0.012	0.023	0.035	0.045	0.052	0.060	0.065	0.070	0.085
		淬火并回火		300	1013	80~90	0.012	0.023	0.035	0.045	0.052	0.060	0.065	0.070	0.085
		淬火并回火		400	1361	80~90	0.010	0.020	0.030	0.041	0.045	0.050	0.055	0.060	0.070
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	90~100	0.012	0.023	0.035	0.045	0.052	0.060	0.065	0.070	0.085
		马氏体，调质		330	1114	80~90	0.012	0.023	0.035	0.045	0.052	0.060	0.065	0.070	0.085
M	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	90~100	0.009	0.016	0.023	0.029	0.035	0.041	0.045	0.051	0.060
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	80~90	0.007	0.013	0.020	0.025	0.030	0.035	0.040	0.045	0.050
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	80~90	0.009	0.016	0.023	0.029	0.035	0.041	0.045	0.051	0.060
K	可锻铸铁	铁素体		200	400	90 ~100	0.026	0.045	0.064	0.083	0.100	0.115	0.125	0.140	0.160
		珠光体		260	700	90 ~100	0.026	0.045	0.064	0.083	0.100	0.115	0.125	0.140	0.160
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	90 ~100	0.026	0.045	0.064	0.083	0.100	0.115	0.125	0.140	0.160
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	90 ~100	0.026	0.045	0.064	0.083	0.100	0.115	0.125	0.140	0.160
	球墨铸铁	铁素体		155	400	90 ~100	0.020	0.035	0.050	0.060	0.080	0.090	0.105	0.120	0.140
		珠光体		265	700	90 ~100	0.015	0.030	0.040	0.050	0.065	0.070	0.085	0.100	0.120
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	90 ~100	0.020	0.035	0.050	0.060	0.080	0.090	0.105	0.120	0.140
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										
			时效处理	280	940										
		镍基或钴基	退火	250	840										
			时效处理	350	1180										
			铸造	320	1080										
	钛合金	纯钛		200	680										
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260										
		β 相合金		410	1400										
	钨合金			300	1010										
	钼合金			300	1010										
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-										
		淬火并回火		55HRC	-										
		淬火并回火		60HRC	-										
	淬硬铸铁	淬火并回火		50HRC	-										

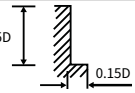
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 Eco Line 切削参数

加工材料						M145-2ES M145-3ES M145-3EL 槽铣 									
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]								
							2	4	6	8	10	12	14	16	20
P	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428										
		0.25<C ≤ 0.55%	退火	190	639										
		0.25<C ≤ 0.55%	调质	210	708										
		C>0.55%	退火	190	639										
		C>0.55%	调质	300	1013										
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745										
	低合金钢	退火		175	591										
		调质		300	1013										
		调质		380	1282										
		调质		430	1477										
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675										
		淬火并回火		300	1013										
		淬火并回火		400	1361										
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675										
		马氏体，调质		330	1114										
M	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675										
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013										
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778										
K	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	-	150~200	0.030	0.050	0.065	0.085	0.100	0.120	0.140	0.160	0.180
		可时效处理，时效处理		100	340	120~150	0.030	0.050	0.065	0.085	0.100	0.120	0.140	0.160	0.180
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260	150~200	0.030	0.050	0.065	0.085	0.100	0.120	0.140	0.160	0.180
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310	130~150	0.030	0.050	0.065	0.085	0.100	0.120	0.140	0.160	0.180
		> 12% 硅，非时效处理		130	450	120~130	0.030	0.050	0.065	0.085	0.100	0.120	0.140	0.160	0.180
	镁合金			70	250	150~200	0.030	0.050	0.065	0.085	0.100	0.120	0.140	0.160	0.180
	铜和铜合金（青铜/黄铜）	非合金，电解铜		100	340	120~150	0.030	0.050	0.065	0.085	0.100	0.120	0.140	0.160	0.180
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310	120~150	0.030	0.050	0.065	0.085	0.100	0.120	0.140	0.160	0.180
		铜合金，短切屑		110	380	120~150	0.030	0.050	0.065	0.085	0.100	0.120	0.140	0.160	0.180
		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										
	钛合金	纯钛		200	680										
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260										
		β 相合金		410	1400										
	钨合金			300	1010										
	钼合金			300	1010										
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-										
		淬火并回火		55HRC	-										
		淬火并回火		60HRC	-										
	淬硬铸铁	淬火并回火		50HRC	-										

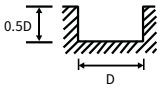
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 Eco Line 切削参数

加工材料						M145-2ES M145-3ES M145-3EL	方肩铣 								
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿]								
							铣刀直径 [mm]								
							2	4	6	8	10	12	14	16	20
P	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428										
		0.25<C ≤ 0.55%	退火	190	639										
		0.25<C ≤ 0.55%	调质	210	708										
		C>0.55%	退火	190	639										
		C>0.55%	调质	300	1013										
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745										
	低合金钢	退火		175	591										
		调质		300	1013										
		调质		380	1282										
		调质		430	1477										
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675										
		淬火并回火		300	1013										
		淬火并回火		400	1361										
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675										
		马氏体，调质		330	1114										
M	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675										
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013										
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778										
K	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	-	150~200	0.025	0.040	0.055	0.065	0.090	0.110	0.120	0.140	0.160
		可时效处理，时效处理		100	340	120~150	0.025	0.040	0.055	0.065	0.090	0.110	0.120	0.140	0.160
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260	150~200	0.025	0.040	0.055	0.065	0.090	0.110	0.120	0.140	0.160
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310	120~150	0.025	0.040	0.055	0.065	0.090	0.110	0.120	0.140	0.160
		> 12% 硅，非时效处理		130	450	120~150	0.025	0.040	0.055	0.065	0.090	0.110	0.120	0.140	0.160
	镁合金			70	250	150~170	0.025	0.040	0.055	0.065	0.090	0.110	0.120	0.140	0.160
	铜和铜合金（青铜/黄铜）	非合金，电解铜		100	340	120~150	0.025	0.040	0.055	0.065	0.090	0.110	0.120	0.140	0.160
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310	120~150	0.025	0.040	0.055	0.065	0.090	0.110	0.120	0.140	0.160
		铜合金，短切屑		110	380	120~150	0.025	0.040	0.055	0.065	0.090	0.110	0.120	0.140	0.160
		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										
	钛合金	纯钛		200	680										
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260										
		β 相合金		410	1400										
	钨合金			300	1010										
	钼合金			300	1010										
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-										
		淬火并回火		55HRC	-										
		淬火并回火		60HRC	-										
	淬硬铸铁	淬火并回火		50HRC	-										

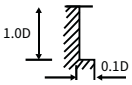
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 Pro Line 切削参数

加工材料						M110-2ES 槽铣 								
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]							
							4	6	8	10	12	14	16	20
P	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	45-80	0.024	0.038	0.058	0.060	0.062	0.065	0.066	0.070
		0.25<C ≤ 0.55%	退火	190	639	45~75	0.024	0.038	0.058	0.060	0.062	0.065	0.066	0.070
		0.25<C ≤ 0.55%	调质	210	708	45~75	0.024	0.038	0.058	0.060	0.062	0.065	0.066	0.070
		C>0.55%	退火	190	639	55~75	0.024	0.038	0.058	0.060	0.062	0.065	0.066	0.070
		C>0.55%	调质	300	1013	45~60	0.020	0.034	0.045	0.052	0.055	0.055	0.057	0.060
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	50~65	0.020	0.038	0.058	0.060	0.062	0.065	0.066	0.070
	低合金钢	退火		175	591	55~75	0.024	0.038	0.058	0.060	0.062	0.065	0.066	0.070
		调质		300	1013	50~60	0.020	0.034	0.045	0.052	0.055	0.055	0.057	0.060
		调质		380	1282	50~60	0.020	0.034	0.045	0.052	0.055	0.055	0.057	0.060
		调质		430	1477	35~40	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.050	0.050	0.055
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	50~75	0.020	0.038	0.058	0.060	0.062	0.055	0.057	0.060
		淬火并回火		300	1013	45~60	0.020	0.035	0.045	0.052	0.055	0.055	0.057	0.060
		淬火并回火		400	1361	45~60	0.015	0.025	0.035	0.042	0.045	0.045	0.045	0.050
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	40~50	0.020	0.038	0.058	0.060	0.055	0.055	0.057	0.060
		马氏体，调质		330	1114	35~45	0.020	0.035	0.045	0.052	0.055	0.055	0.057	0.060
M	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	35~40	0.020	0.035	0.043	0.050	0.053	0.055	0.057	0.058
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	35	0.015	0.030	0.032	0.035	0.040	0.043	0.045	0.050
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	35~40	0.020	0.035	0.043	0.050	0.053	0.055	0.057	0.058
K	可锻铸铁	铁素体		200	400	65~80	0.024	0.042	0.060	0.071	0.075	0.080	0.083	0.085
		珠光体		260	700	65~80	0.024	0.042	0.060	0.071	0.075	0.080	0.083	0.085
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	65~80	0.024	0.042	0.060	0.071	0.075	0.080	0.083	0.085
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	65~80	0.024	0.042	0.060	0.071	0.075	0.080	0.083	0.085
	球墨铸铁	铁素体		155	400	65~80	0.020	0.038	0.050	0.060	0.065	0.072	0.075	0.075
		珠光体		265	700	55~65	0.012	0.035	0.045	0.055	0.060	0.065	0.068	0.068
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	65~75	0.020	0.038	0.050	0.060	0.065	0.072	0.075	0.075
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									
			时效处理	280	940									
		镍基或钴基	退火	250	840									
			时效处理	350	1180									
			铸造	320	1080									
	钛合金	纯钛		200	680									
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260									
		β 相合金		410	1400									
	钨合金			300	1010									
	钼合金			300	1010									
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-	40~45	0.020	0.030	0.040	0.050	0.050	0.060	0.070	0.090
		淬火并回火		55HRC	-	35~40	0.020	0.030	0.040	0.050	0.050	0.060	0.070	0.090
		淬火并回火		60HRC	-									
	淬硬铸铁	淬火并回火		50HRC	-	40~45	0.020	0.030	0.040	0.050	0.050	0.060	0.070	0.090

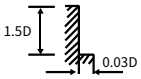
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 Pro Line 切削参数

加工材料						M110-2ES 方肩铣（粗加工） 								
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿]							
							铣刀直径 [mm]							
							4	6	8	10	12	14	16	20
P	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	70~90	0.020	0.038	0.042	0.050	0.052	0.060	0.066	0.070
		0.25<C ≤ 0.55%	退火	190	639	70~85	0.020	0.038	0.042	0.050	0.052	0.060	0.066	0.070
		0.25<C ≤ 0.55%	调质	210	708	70~85	0.020	0.038	0.042	0.050	0.052	0.060	0.066	0.070
		C>0.55%	退火	190	639	70~85	0.020	0.038	0.042	0.050	0.052	0.060	0.066	0.070
		C>0.55%	调质	300	1013	60~65	0.015	0.034	0.035	0.045	0.052	0.060	0.066	0.070
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	70~85	0.015	0.038	0.042	0.050	0.052	0.060	0.066	0.070
	低合金钢	退火		175	591	70~85	0.020	0.038	0.042	0.050	0.052	0.060	0.066	0.070
		调质		300	1013	50~60	0.015	0.034	0.035	0.045	0.048	0.055	0.057	0.060
		调质		380	1282	50~60	0.015	0.034	0.035	0.045	0.048	0.055	0.057	0.060
		调质		430	1477	45~50	0.015	0.030	0.030	0.040	0.045	0.050	0.050	0.055
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	70~80	0.015	0.038	0.042	0.050	0.052	0.055	0.057	0.060
		淬火并回火		300	1013	55~65	0.015	0.035	0.042	0.045	0.048	0.055	0.057	0.060
		淬火并回火		400	1361	45~50	0.012	0.025	0.030	0.040	0.042	0.045	0.045	0.050
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	55~70	0.015	0.038	0.042	0.050	0.052	0.055	0.057	0.060
		马氏体，调质		330	1114	40~55	0.015	0.035	0.035	0.045	0.048	0.055	0.057	0.060
M	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	35~45	0.018	0.038	0.041	0.043	0.053	0.055	0.057	0.058
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	35	0.012	0.030	0.032	0.035	0.040	0.043	0.045	0.050
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	35~45	0.018	0.038	0.041	0.043	0.053	0.055	0.057	0.058
K	可锻铸铁	铁素体		200	400	65~75	0.024	0.042	0.065	0.071	0.075	0.080	0.083	0.080
		珠光体		260	700	65~75	0.024	0.042	0.065	0.071	0.075	0.080	0.083	0.080
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	65~75	0.024	0.042	0.065	0.071	0.075	0.080	0.083	0.080
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	65~75	0.024	0.042	0.065	0.071	0.075	0.080	0.083	0.080
	球墨铸铁	铁素体		155	400	65~75	0.020	0.038	0.055	0.060	0.065	0.072	0.075	0.072
		珠光体		265	700	45~55	0.012	0.035	0.045	0.055	0.060	0.065	0.068	0.065
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	65~75	0.020	0.038	0.055	0.060	0.065	0.072	0.075	0.072
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									
			时效处理	280	940									
		镍基或钴基	退火	250	840									
			时效处理	350	1180									
			铸造	320	1080									
	钛合金	纯钛		200	680									
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260									
		β 相合金		410	1400									
	钨合金			300	1010									
	钼合金			300	1010									
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-	40~45	0.020	0.030	0.040	0.050	0.050	0.060	0.070	0.090
		淬火并回火		55HRC	-	35~40	0.020	0.030	0.040	0.050	0.050	0.060	0.070	0.090
		淬火并回火		60HRC	-									
	淬硬铸铁	淬火并回火		50HRC	-	40~45	0.020	0.030	0.040	0.050	0.050	0.060	0.070	0.090

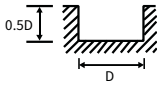
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 Pro Line 切削参数

加工材料						M110-4ES M115-6ES 方肩铣（精加工） 								
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿]							
							铣刀直径 [mm]							
							4	6	8	10	12	14	16	20
P	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	85~100	0.020	0.030	0.038	0.045	0.052	0.058	0.062	0.070
		0.25<C ≤ 0.55%	退火	190	639	75~90	0.020	0.030	0.038	0.045	0.052	0.058	0.062	0.070
		0.25<C ≤ 0.55%	调质	210	708	75~90	0.020	0.030	0.038	0.045	0.052	0.058	0.062	0.070
		C>0.55%	退火	190	639	75~90	0.020	0.030	0.038	0.045	0.052	0.058	0.062	0.070
		C>0.55%	调质	300	1013	65~70	0.020	0.030	0.038	0.045	0.052	0.058	0.062	0.070
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	75~90	0.020	0.030	0.038	0.045	0.052	0.058	0.062	0.070
	低合金钢	退火		175	591	75~90	0.020	0.030	0.038	0.045	0.052	0.058	0.062	0.070
		调质		300	1013	60~70	0.015	0.026	0.035	0.042	0.048	0.055	0.057	0.060
		调质		380	1282	60~70	0.015	0.026	0.035	0.042	0.048	0.055	0.057	0.060
		调质		430	1477	55~60	0.015	0.025	0.030	0.040	0.045	0.050	0.050	0.055
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	75~85	0.015	0.026	0.035	0.042	0.048	0.055	0.057	0.060
		淬火并回火		300	1013	60~70	0.015	0.026	0.035	0.042	0.048	0.055	0.057	0.060
		淬火并回火		400	1361	55~60	0.012	0.025	0.030	0.040	0.045	0.050	0.050	0.055
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	50~70	0.015	0.026	0.035	0.042	0.048	0.055	0.057	0.060
		马氏体，调质		330	1114	40~50	0.015	0.025	0.030	0.040	0.045	0.050	0.050	0.055
M	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	40~50	0.018	0.038	0.041	0.043	0.053	0.055	0.057	0.058
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	40	0.012	0.030	0.032	0.035	0.040	0.043	0.045	0.050
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	40~50	0.018	0.038	0.041	0.043	0.053	0.055	0.057	0.058
K	可锻铸铁	铁素体		200	400	75~85	0.021	0.030	0.038	0.045	0.052	0.058	0.062	0.070
		珠光体		260	700	75~85	0.021	0.030	0.038	0.045	0.052	0.058	0.062	0.070
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	75~85	0.021	0.030	0.038	0.045	0.052	0.058	0.062	0.070
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	75~85	0.021	0.030	0.038	0.045	0.052	0.058	0.062	0.070
	球墨铸铁	铁素体		155	400	75~85	0.018	0.028	0.035	0.040	0.050	0.052	0.060	0.065
		珠光体		265	700	65~75	0.018	0.028	0.035	0.040	0.050	0.052	0.060	0.065
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	75~85	0.018	0.028	0.035	0.040	0.050	0.052	0.060	0.065
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									
			时效处理	280	940									
		镍基或钴基	退火	250	840									
			时效处理	350	1180									
			铸造	320	1080									
	钛合金	纯钛		200	680									
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260									
		β 相合金		410	1400									
	钨合金			300	1010									
	钼合金			300	1010									
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-	40~45	0.020	0.030	0.040	0.050	0.050	0.060	0.070	0.090
		淬火并回火		55HRC	-	35~40	0.020	0.030	0.041	0.045	0.050	0.055	0.070	0.090
		淬火并回火		60HRC	-									
	淬硬铸铁	淬火并回火		50HRC	-	40~45	0.020	0.030	0.040	0.050	0.050	0.060	0.070	0.090

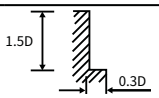
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 Pro Line 切削参数

加工材料						M116-4PS 槽铣 						
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]					
							6	8	10	12	16	20
P	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	80~100	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
		0.25<C ≤ 0.55%	退火	190	639	75~90	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
		0.25<C ≤ 0.55%	调质	210	708	75~90	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
		C>0.55%	退火	190	639	75~90	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
		C>0.55%	调质	300	1013	60~70	0.030	0.050	0.060	0.072	0.075	0.078
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	75~90	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
	低合金钢	退火		175	591	75~90	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
		调质		300	1013	60~70	0.030	0.050	0.060	0.072	0.075	0.078
		调质		380	1282	60~70	0.030	0.050	0.060	0.072	0.075	0.078
		调质		430	1477	55~60	0.030	0.050	0.060	0.072	0.075	0.078
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	75~85	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
		淬火并回火		300	1013	60~70	0.030	0.050	0.060	0.072	0.075	0.078
		淬火并回火		400	1361	55~60	0.030	0.050	0.060	0.072	0.075	0.078
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	45~50	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
		马氏体，调质		330	1114	40~50	0.030	0.050	0.060	0.072	0.075	0.078
M	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	40~50	0.020	0.045	0.051	0.055	0.062	0.075
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	35	0.020	0.045	0.051	0.055	0.062	0.075
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	40~50	0.020	0.045	0.051	0.055	0.062	0.075
K	可锻铸铁	铁素体		200	400	70~80	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
		珠光体		260	700	70~80	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	70~80	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	70~80	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
	球墨铸铁	铁素体		155	400	70~80	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
		珠光体		265	700	65~75	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	70~80	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
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	45~55	0.025	0.050	0.055	0.060	0.070	0.075
			时效处理	280	940	35~45	0.020	0.045	0.051	0.055	0.062	0.075
		镍基或钴基	退火	250	840	45~55	0.020	0.045	0.051	0.055	0.062	0.075
			时效处理	350	1180	35~45	0.020	0.045	0.051	0.055	0.062	0.075
			铸造	320	1080	35~45	0.020	0.045	0.051	0.055	0.062	0.075
	钛合金	纯钛		200	680	45~55	0.020	0.045	0.051	0.055	0.062	0.075
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260	30~40	0.015	0.035	0.041	0.045	0.052	0.065
		β 相合金		410	1400	20~25	0.015	0.035	0.041	0.045	0.052	0.065
	钨合金			300	1010	35~45	0.020	0.045	0.051	0.055	0.062	0.075
	钼合金			300	1010	35~45	0.020	0.045	0.051	0.055	0.062	0.075
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-							
		淬火并回火		55HRC	-							
		淬火并回火		60HRC	-							
	淬硬铸铁	淬火并回火		50HRC	-							

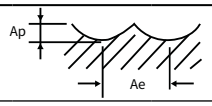
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 Pro Line 切削参数

加工材料						M116-4PS 方肩铣 						
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]					
							6	8	10	12	16	20
P	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	95~120	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
		0.25<C ≤ 0.55%	退火	190	639	85~100	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
		0.25<C ≤ 0.55%	调质	210	708	85~100	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
		C>0.55%	退火	190	639	85~100	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
		C>0.55%	调质	300	1013	70~85	0.030	0.050	0.060	0.072	0.075	0.078
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	85~100	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
	低合金钢	退火		175	591	85~100	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
		调质		300	1013	70~85	0.030	0.050	0.060	0.072	0.075	0.078
		调质		380	1282	70~85	0.030	0.050	0.060	0.072	0.075	0.078
		调质		430	1477	60~70	0.030	0.050	0.060	0.072	0.075	0.078
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	85~100	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
		淬火并回火		300	1013	70~80	0.030	0.050	0.060	0.072	0.075	0.078
		淬火并回火		400	1361	65~75	0.030	0.050	0.060	0.072	0.075	0.078
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	50~60	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
		马氏体，调质		330	1114	45~55	0.030	0.050	0.060	0.072	0.075	0.078
M	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	45~55	0.020	0.045	0.051	0.055	0.062	0.075
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	40	0.020	0.045	0.051	0.055	0.062	0.075
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	45~55	0.020	0.045	0.051	0.055	0.062	0.075
K	可锻铸铁	铁素体		200	400	80~90	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
		珠光体		260	700	80~90	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	80~90	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	80~90	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
	球墨铸铁	铁素体		155	400	80~90	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
		珠光体		265	700	70~85	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	80~90	0.035	0.055	0.069	0.082	0.088	0.089
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	50~65	0.025	0.050	0.055	0.060	0.070	0.075
			时效处理	280	940	40~50	0.020	0.045	0.051	0.055	0.062	0.075
		镍基或钴基	退火	250	840	50~60	0.020	0.045	0.051	0.055	0.062	0.075
			时效处理	350	1180	40~45	0.020	0.045	0.051	0.055	0.062	0.075
			铸造	320	1080	40~45	0.020	0.045	0.051	0.055	0.062	0.075
	钛合金	纯钛		200	680	50~60	0.020	0.045	0.051	0.055	0.062	0.075
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260	35~45	0.015	0.035	0.041	0.045	0.052	0.065
		β 相合金		410	1400	25~30	0.015	0.035	0.041	0.045	0.052	0.065
	钨合金			300	1010	40~45	0.020	0.045	0.051	0.055	0.062	0.075
	钼合金			300	1010	40~45	0.020	0.045	0.051	0.055	0.062	0.075
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-							
		淬火并回火		55HRC	-							
		淬火并回火		60HRC	-							
	淬硬铸铁	淬火并回火		50HRC	-							

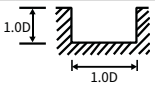
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 Pro Line 切削参数

加工材料						M110-2BS	仿形（精加工） ap = 0.1 x D ae = 0.1 x D 							
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]							
							4	6	8	10	12	14	16	20
P	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	90~100	0.027	0.039	0.050	0.060	0.070	0.075	0.080	0.100
		0.25<C ≤ 0.55%	退火	190	639	90~100	0.027	0.039	0.050	0.060	0.070	0.075	0.080	0.100
		0.25<C ≤ 0.55%	调质	210	708	90~100	0.027	0.039	0.050	0.060	0.070	0.075	0.080	0.100
		C>0.55%	退火	190	639	90~100	0.027	0.039	0.050	0.060	0.070	0.075	0.080	0.100
		C>0.55%	调质	300	1013	80~90	0.027	0.039	0.050	0.060	0.070	0.075	0.080	0.100
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	90~100	0.027	0.039	0.050	0.060	0.070	0.075	0.080	0.100
	低合金钢	退火		175	591	90~100	0.027	0.039	0.050	0.060	0.070	0.075	0.080	0.100
		调质		300	1013	80~90	0.023	0.035	0.045	0.052	0.060	0.065	0.070	0.085
		调质		380	1282	80~90	0.020	0.030	0.041	0.045	0.050	0.055	0.060	0.070
		调质		430	1477	80~90	0.023	0.035	0.045	0.052	0.060	0.065	0.070	0.085
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	90~100	0.023	0.035	0.045	0.052	0.060	0.065	0.070	0.085
		淬火并回火		300	1013	80~90	0.023	0.035	0.045	0.052	0.060	0.065	0.070	0.085
		淬火并回火		400	1361	80~90	0.020	0.030	0.041	0.045	0.050	0.055	0.060	0.070
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	90~100	0.023	0.035	0.045	0.052	0.060	0.065	0.070	0.085
		马氏体，调质		330	1114	80~90	0.023	0.035	0.045	0.052	0.060	0.065	0.070	0.085
M	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	90~100	0.016	0.023	0.029	0.035	0.041	0.045	0.051	0.060
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	80~90	0.013	0.020	0.025	0.030	0.035	0.040	0.045	0.050
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	80~90	0.016	0.023	0.029	0.035	0.041	0.045	0.051	0.060
K	可锻铸铁	铁素体		200	400	90~100	0.045	0.064	0.083	0.100	0.115	0.125	0.140	0.160
		珠光体		260	700	90~100	0.045	0.064	0.083	0.100	0.115	0.125	0.140	0.160
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	90~100	0.045	0.064	0.083	0.100	0.115	0.125	0.140	0.160
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	90~100	0.045	0.064	0.083	0.100	0.115	0.125	0.140	0.160
	球墨铸铁	铁素体		155	400	90~100	0.035	0.050	0.060	0.080	0.090	0.105	0.120	0.140
		珠光体		265	700	90~100	0.030	0.040	0.050	0.065	0.070	0.085	0.100	0.120
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	90~100	0.035	0.050	0.060	0.080	0.090	0.105	0.120	0.140
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									
			时效处理	280	940									
		镍基或钴基	退火	250	840									
			时效处理	350	1180									
			铸造	320	1080									
	钛合金	纯钛		200	680									
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260									
		β 相合金		410	1400									
	钨合金			300	1010									
	钼合金			300	1010									
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-	40~45	0.020	0.030	0.040	0.050	0.050	0.060	0.070	0.090
		淬火并回火		55HRC	-	35~40	0.020	0.030	0.041	0.045	0.050	0.055	0.070	0.090
		淬火并回火		60HRC	-									
	淬硬铸铁	淬火并回火		50HRC	-	40~45	0.020	0.030	0.040	0.050	0.050	0.060	0.070	0.090

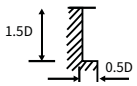
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 XP Line 切削参数

加工材料						M121-4CSP M121-4CS M121-4ESP	槽铣 							
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿]							
							铣刀直径 [mm]							
							4	6	8	10	12	14	16	20
P	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	152~168	0.008	0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.065
		0.25<C ≤ 0.55%	退火	190	639	152~166	0.008	0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.065
		0.25<C ≤ 0.55%	调质	210	708	152~166	0.008	0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.065
		C>0.55%	退火	190	639	157~166	0.008	0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.065
		C>0.55%	调质	300	1013	152~160	0.006	0.014	0.023	0.030	0.037	0.040	0.043	0.055
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	155~162	0.006	0.014	0.023	0.038	0.047	0.049	0.053	0.065
	低合金钢	退火		175	591	152~168	0.008	0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.065
		调质		300	1013	107~117	0.007	0.015	0.023	0.032	0.040	0.041	0.043	0.056
		调质		380	1282	107~117	0.007	0.015	0.023	0.032	0.040	0.041	0.043	0.056
		调质		430	1477	87~107	0.005	0.013	0.019	0.027	0.035	0.036	0.038	0.050
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	64~70	0.006	0.011	0.019	0.027	0.032	0.034	0.037	0.045
		淬火并回火		300	1013	60~64	0.005	0.011	0.016	0.022	0.024	0.025	0.027	0.036
		淬火并回火		400	1361	60~64	0.004	0.007	0.013	0.017	0.019	0.020	0.022	0.030
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	50~55	0.005	0.011	0.019	0.027	0.032	0.034	0.037	0.045
		马氏体，调质		330	1114	45~50	0.005	0.011	0.016	0.022	0.024	0.025	0.027	0.036
M	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	106	0.008	0.018	0.028	0.048	0.055	0.059	0.062	0.077
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	95	0.008	0.018	0.028	0.048	0.055	0.059	0.062	0.077
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	106	0.008	0.018	0.028	0.048	0.055	0.059	0.062	0.077
K	可锻铸铁	铁素体		200	400	112~123	0.010	0.020	0.034	0.048	0.058	0.064	0.065	0.081
		珠光体		260	700	112~123	0.010	0.020	0.034	0.048	0.058	0.064	0.065	0.081
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	112~123	0.010	0.020	0.034	0.048	0.058	0.064	0.065	0.081
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	112~123	0.010	0.020	0.034	0.048	0.058	0.064	0.065	0.081
	球墨铸铁	铁素体		155	400	112~123	0.008	0.016	0.029	0.040	0.050	0.052	0.057	0.071
		珠光体		265	700	96~112	0.006	0.014	0.026	0.036	0.046	0.048	0.052	0.066
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	112~120	0.008	0.016	0.029	0.040	0.050	0.052	0.057	0.071
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	26	0.007	0.012	0.019	0.033	0.038	0.040	0.043	0.054
			时效处理	280	940	24	0.007	0.012	0.017	0.029	0.033	0.034	0.037	0.046
		镍基或钴基	退火	250	840	24	0.007	0.012	0.017	0.029	0.033	0.034	0.037	0.046
			时效处理	350	1180	22	0.006	0.010	0.015	0.027	0.030	0.031	0.033	0.041
			铸造	320	1080	22	0.006	0.010	0.015	0.027	0.030	0.031	0.033	0.041
	钛合金	纯钛		200	680	58	0.007	0.016	0.025	0.042	0.050	0.053	0.055	0.068
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260	45	0.006	0.014	0.021	0.035	0.040	0.044	0.050	0.060
		β 相合金		410	1400	45	0.006	0.014	0.021	0.035	0.040	0.044	0.050	0.060
	钨合金			300	1010	22	0.006	0.010	0.015	0.027	0.030	0.031	0.033	0.041
	钼合金			300	1010	22	0.006	0.010	0.015	0.027	0.030	0.031	0.033	0.041
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-									
		淬火并回火		55HRC	-									
		淬火并回火		60HRC	-									
	淬硬铸铁	淬火并回火		50HRC	-									

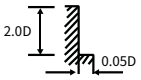
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 XP Line 切削参数

加工材料						M121-4CSP M121-4CS M121-4ESP 方肩铣 								
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿]							
							铣刀直径 [mm]							
							4	6	8	10	12	14	16	20
P	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	152~168	0.008	0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.065
		0.25<C ≤ 0.55%	退火	190	639	152~166	0.008	0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.065
		0.25<C ≤ 0.55%	调质	210	708	152~166	0.008	0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.065
		C>0.55%	退火	190	639	157~166	0.008	0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.065
		C>0.55%	调质	300	1013	152~160	0.006	0.014	0.023	0.030	0.037	0.040	0.043	0.055
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	155~162	0.006	0.014	0.023	0.038	0.047	0.049	0.053	0.065
	低合金钢	退火		175	591	152~168	0.008	0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.065
		调质		300	1013	107~117	0.007	0.015	0.023	0.032	0.040	0.041	0.043	0.056
		调质		380	1282	107~117	0.007	0.015	0.023	0.032	0.040	0.041	0.043	0.056
		调质		430	1477	87~107	0.005	0.013	0.019	0.027	0.035	0.036	0.038	0.050
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	64~70	0.006	0.011	0.019	0.027	0.032	0.034	0.037	0.045
		淬火并回火		300	1013	60~64	0.005	0.011	0.016	0.022	0.024	0.025	0.027	0.036
		淬火并回火		400	1361	60~64	0.004	0.007	0.013	0.017	0.019	0.020	0.022	0.030
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	50~55	0.005	0.011	0.019	0.027	0.032	0.034	0.037	0.045
		马氏体，调质		330	1114	45~50	0.005	0.011	0.016	0.022	0.024	0.025	0.027	0.036
M	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	106	0.008	0.018	0.028	0.048	0.055	0.059	0.062	0.077
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	95	0.008	0.018	0.028	0.048	0.055	0.059	0.062	0.077
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	106	0.008	0.018	0.028	0.048	0.055	0.059	0.062	0.077
K	可锻铸铁	铁素体		200	400	112~123	0.010	0.020	0.034	0.048	0.058	0.064	0.065	0.081
		珠光体		260	700	112~123	0.010	0.020	0.034	0.048	0.058	0.064	0.065	0.081
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	112~123	0.010	0.020	0.034	0.048	0.058	0.064	0.065	0.081
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	112~123	0.010	0.020	0.034	0.048	0.058	0.064	0.065	0.081
	球墨铸铁	铁素体		155	400	112~123	0.008	0.016	0.029	0.040	0.050	0.052	0.057	0.071
		珠光体		265	700	96~112	0.006	0.014	0.026	0.036	0.046	0.048	0.052	0.066
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	112~120	0.008	0.016	0.029	0.040	0.050	0.052	0.057	0.071
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	26	0.007	0.012	0.019	0.033	0.038	0.040	0.043	0.054
			时效处理	280	940	24	0.007	0.012	0.017	0.029	0.033	0.034	0.036	0.045
		镍基或钴基	退火	250	840	24	0.007	0.012	0.017	0.029	0.033	0.034	0.036	0.045
			时效处理	350	1180	22	0.006	0.010	0.015	0.025	0.028	0.029	0.031	0.038
			铸造	320	1080	22	0.006	0.010	0.015	0.025	0.028	0.029	0.031	0.038
	钛合金	纯钛		200	680	58	0.007	0.016	0.025	0.042	0.050	0.053	0.055	0.068
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260	45	0.006	0.014	0.021	0.035	0.040	0.044	0.050	0.060
		β 相合金		410	1400	45	0.006	0.014	0.021	0.035	0.040	0.044	0.050	0.060
	钨合金			300	1010	22	0.006	0.010	0.015	0.025	0.028	0.029	0.031	0.038
	钼合金			300	1010	22	0.006	0.010	0.015	0.025	0.028	0.029	0.031	0.038
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-									
		淬火并回火		55HRC	-									
		淬火并回火		60HRC	-									
	淬硬铸铁	淬火并回火		50HRC	-									

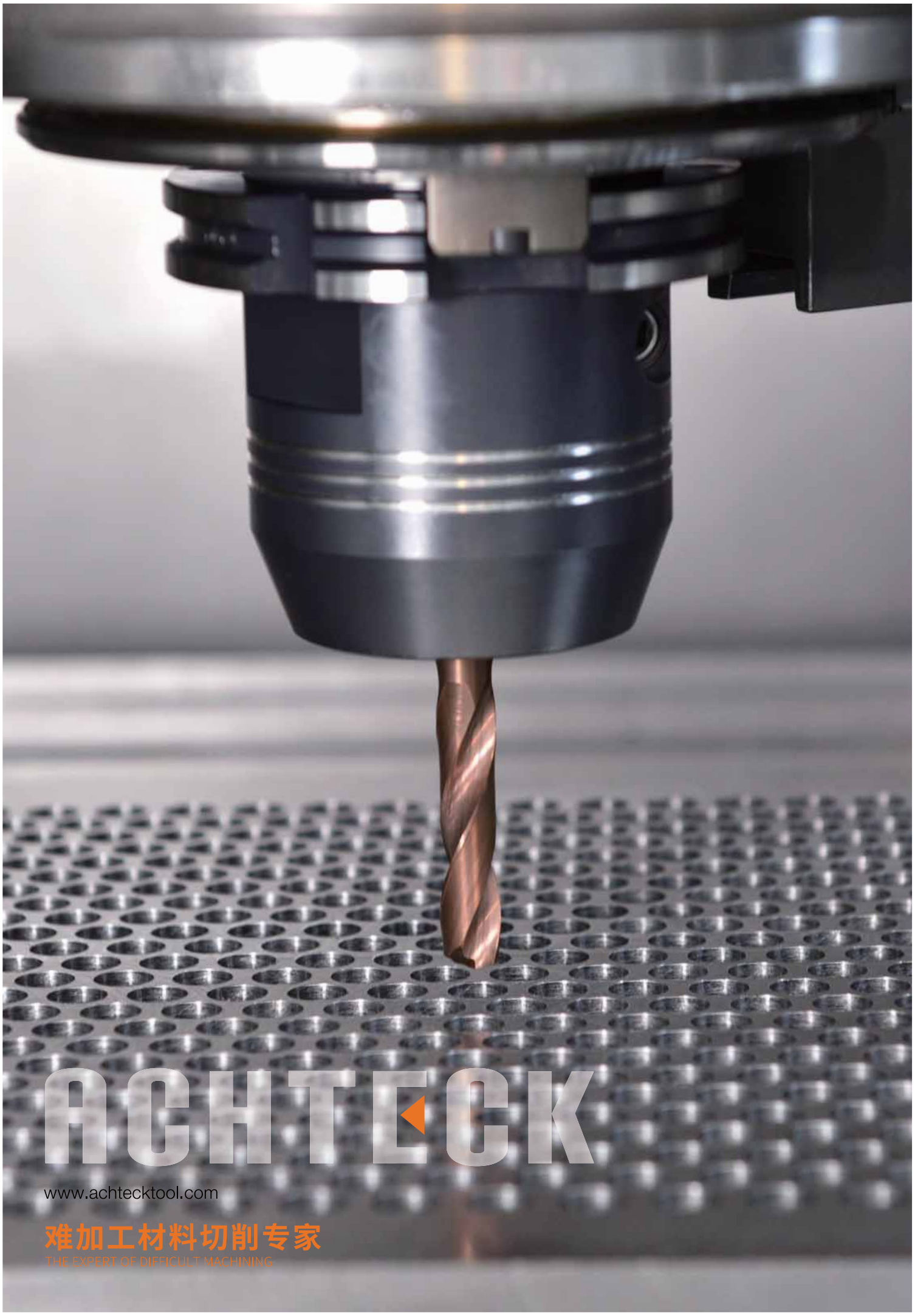
推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

硬质合金铣刀 XP Line 切削参数

加工材料						M125-6ES 方肩铣（精加工） 						
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz[mm/ 齿] 铣刀直径 [mm]					
							4	8	10	12	16	20
P	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	300	0.068	0.116	0.144	0.173	0.202	0.225
		0.25<C ≤ 0.55%	退火	190	639	280	0.068	0.116	0.144	0.173	0.202	0.225
		0.25<C ≤ 0.55%	调质	210	708	280	0.068	0.116	0.144	0.173	0.202	0.225
		C>0.55%	退火	190	639	280	0.068	0.116	0.144	0.173	0.202	0.225
		C>0.55%	调质	300	1013	260	0.065	0.110	0.136	0.164	0.161	0.211
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	280	0.068	0.116	0.144	0.173	0.202	0.225
	低合金钢	退火		175	591	300	0.068	0.116	0.144	0.173	0.202	0.225
		调质		300	1013	240	0.058	0.100	0.125	0.150	0.175	0.196
		调质		380	1282	240	0.058	0.100	0.125	0.150	0.175	0.196
		调质		430	1477	203	0.050	0.085	0.106	0.128	0.149	0.167
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	100	0.041	0.071	0.088	0.105	0.123	0.137
		淬火并回火		300	1013	82	0.041	0.071	0.088	0.105	0.123	0.137
		淬火并回火		400	1361	70	0.033	0.061	0.076	0.092	0.119	0.121
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	100	0.041	0.071	0.088	0.105	0.123	0.137
		马氏体，调质		330	1114	82	0.041	0.067	0.082	0.095	0.111	0.119
M	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	213	0.049	0.084	0.101	0.125	0.146	0.162
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	170	0.037	0.070	0.096	0.110	0.130	0.145
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	213	0.049	0.084	0.101	0.125	0.146	0.162
K	可锻铸铁	铁素体		200	400	225	0.082	0.139	0.173	0.208	0.242	0.270
		珠光体		260	700	225	0.082	0.139	0.173	0.208	0.242	0.270
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	225	0.082	0.139	0.173	0.208	0.242	0.270
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	225	0.082	0.139	0.173	0.208	0.242	0.270
	球墨铸铁	铁素体		155	400	75~85	0.075	0.130	0.163	0.196	0.228	0.253
		珠光体		265	700	200	0.074	0.128	0.160	0.192	0.223	0.247
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	75~85	0.075	0.130	0.163	0.196	0.228	0.253
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	33	0.033	0.055	0.070	0.082	0.097	0.112
			时效处理	280	940	30	0.031	0.052	0.064	0.074	0.087	0.100
		镍基或钴基	退火	250	840	30	0.031	0.052	0.064	0.074	0.087	0.100
			时效处理	350	1180	27	0.031	0.050	0.061	0.070	0.082	0.091
			铸造	320	1080	27	0.031	0.050	0.061	0.070	0.082	0.091
	钛合金	纯钛		200	680	116	0.033	0.055	0.070	0.083	0.097	0.113
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260	95	0.031	0.051	0.065	0.074	0.087	0.100
		β 相合金		410	1400	95	0.031	0.051	0.065	0.074	0.087	0.100
	钨合金			300	1010	27	0.031	0.050	0.061	0.070	0.082	0.091
	钼合金			300	1010	27	0.031	0.050	0.061	0.070	0.082	0.091
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-							
		淬火并回火		55HRC	-							
		淬火并回火		60HRC	-							
	淬硬铸铁	淬火并回火		50HRC	-							

推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

记录



www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING

孔加工

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

钻孔刀具 342

可转位钻削刀杆命名规则 345
HP系列钻刀杆 346

钻孔刀片 352

钻削刀片命名规则 352
牌号应用说明 354
钻削刀片 356
切削参数推荐表 357
深孔钻产品介绍 359
深孔钻刀片 361
切削参数推荐表 365

镗孔刀具 368

镗孔刀具一览 369
ARB双刃粗镗刀 370
MLR桥式大孔径粗镗刀 373
AFB单刃精镗刀 374
MLF桥式大孔径精镗刀 376
DFB阻尼减振精镗刀 378
SFB小径精镗刀 379
EFB外圆精镗套刀 380
BT基础镗刀柄 381
BT加强型镗刀柄 382
HSK-A基础镗刀柄 382
BT50 桥镗刀柄 383
HSK-A100桥镗刀柄 383
加长杆/缩径杆 384
ISO 刀夹 385
微调刀座 390
镗刀片 395
镗刀具操作手册 396

整体硬质合金钻头 397

命名规则 398
产品一览 398
D106-03A0...产品清单 399
D106-05A0...产品清单 403
D106-03A1...产品清单 407
D106-05A1...产品清单 411
D108-08A1...产品清单 415
切削参数 418
进给参数表 419
切削螺纹底孔直径速查表 420
挤压螺纹底孔直径速查表 421

ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



钻刀杆

可转位钻削刀杆命名规则

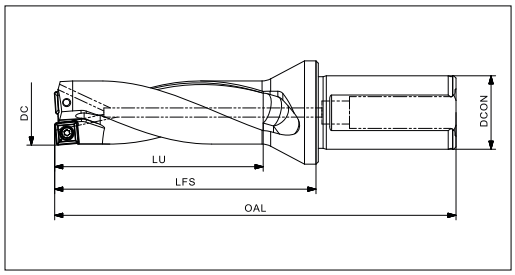
HP	-	2D	-	255	-	S32	-	S07
1		2		3		4		5

1	HP	产品系列	HP：高效加工钻杆系列			
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			

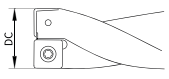
HP 系列钻刀杆

长径比：2D





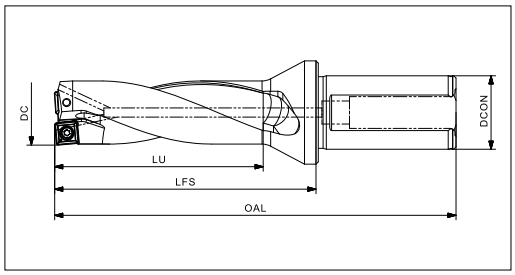
型号	尺寸 (mm)					刀片
	DC	LU	OAL	DCON	LFS	
HP-2D130-S20-S05	13.0	29	99	20	49	SPMT 050204E-DP
HP-2D135-S20-S05	13.5	30	100	20	50	
HP-2D140-S20-S05	14.0	31	101	20	51	
HP-2D145-S20-S05	14.5	32	102	20	52	
HP-2D150-S20-S05	15.0	33	103	20	53	
HP-2D155-S25-S06	15.5	34	115	25	59	SPMT 060204E-DP
HP-2D160-S25-S06	16.0	35	116	25	60	
HP-2D165-S25-S06	16.5	36	117	25	61	
HP-2D170-S25-S06	17.0	37	118	25	62	
HP-2D175-S25-S06	17.5	38	119	25	63	
HP-2D180-S25-S06	18.0	39	120	25	64	
HP-2D185-S25-S06	18.5	40	121	25	65	
HP-2D190-S25-S06	19.0	41	122	25	66	
HP-2D195-S25-S06	19.5	42	123	25	67	
HP-2D200-S25-S06	20.0	43	124	25	68	
HP-2D205-S25-S06	20.5	44	125	25	69	
HP-2D210-S25-S06	21.0	45	126	25	70	
HP-2D215-S25-S06	21.5	46	127	25	71	
HP-2D220-S32-S07	22.0	47	137	32	77	SPMT 07T308E-DP
HP-2D225-S32-S07	22.5	48	138	32	78	
HP-2D230-S32-S07	23.0	49	139	32	79	
HP-2D235-S32-S07	23.5	50	140	32	80	
HP-2D240-S32-S07	24.0	51	141	32	81	
HP-2D245-S32-S07	24.5	52	142	32	82	
HP-2D250-S32-S07	25.0	53	143	32	83	
HP-2D255-S32-S07	25.5	54	144	32	84	
HP-2D260-S32-S07	26.0	55	145	32	85	
HP-2D265-S32-S07	26.5	56	146	32	86	
HP-2D270-S32-S07	27.0	57	147	32	87	
HP-2D275-S32-S07	27.5	58	148	32	88	

尺寸 (mm)	刀杆配件	
钻杆直径	螺钉型号	扳手型号
		
13-15	ST020043	FT-T06
15.5-21.5	ST022055	FT-T06
22-27.5	ST025065	FT-T08

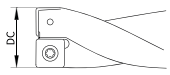
HP 系列钻刀杆

长径比：2D





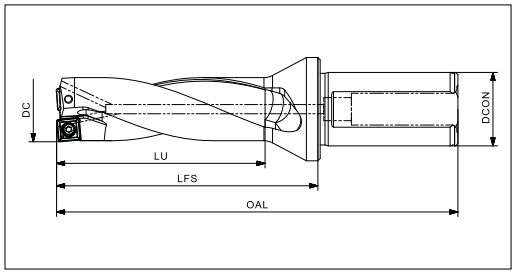
型号	尺寸 (mm)					刀片
	DC	LU	OAL	DCON	LFS	
HP-2D280-S32-S09	28.0	59	149	32	89	SPMT 090408E-DP
HP-2D285-S32-S09	28.5	60	150	32	90	
HP-2D290-S32-S09	29.0	61	151	32	91	
HP-2D295-S32-S09	29.5	63	153	32	93	
HP-2D300-S32-S09	30.0	65	155	32	95	
HP-2D310-S32-S09	31.0	67	157	32	97	
HP-2D320-S32-S09	32.0	69	159	32	99	
HP-2D330-S32-S09	33.0	71	161	32	101	
HP-2D340-S40-S11	34.0	73	178	40	108	SPMT 110408E-DP
HP-2D350-S40-S11	35.0	75	180	40	110	
HP-2D360-S40-S11	36.0	77	182	40	112	
HP-2D370-S40-S11	37.0	79	184	40	114	
HP-2D380-S40-S11	38.0	81	186	40	116	
HP-2D390-S40-S11	39.0	83	188	40	118	
HP-2D400-S40-S11	40.0	85	190	40	120	
HP-2D410-S40-S11	41.0	87	192	40	122	
HP-2D420-S40-S14	42.0	89	194	40	124	SPMT 140512E-DP
HP-2D430-S40-S14	43.0	91	196	40	126	
HP-2D440-S40-S14	44.0	93	198	40	128	
HP-2D450-S40-S14	45.0	95	200	40	130	
HP-2D460-S40-S14	46.0	97	202	40	132	
HP-2D470-S40-S14	47.0	99	204	40	134	
HP-2D480-S40-S14	48.0	101	206	40	136	
HP-2D490-S40-S14	49.0	103	208	40	138	
HP-2D500-S40-S14	50.0	105	210	40	140	

尺寸 (mm)	刀杆配件	
钻杆直径	螺钉型号	扳手型号
		
28-33	ST035084X	FT-T15
34-41	ST040100H	FT-T15
42-50	ST050126	FT-T20

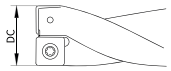
HP 系列钻刀杆

长径比：3D





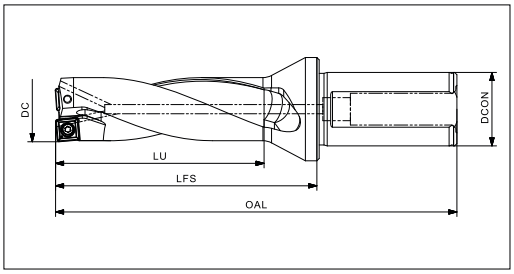
型号	尺寸 (mm)					刀片
	DC	LU	OAL	DCON	LFS	
HP-3D130-S20-S05	13.0	42	112	20	62	SPMT 050204E-DP
HP-3D135-S20-S05	13.5	44	114	20	64	
HP-3D140-S20-S05	14.0	45	115	20	65	
HP-3D145-S20-S05	14.5	47	117	20	67	
HP-3D150-S20-S05	15.0	48	118	20	68	
HP-3D155-S25-S06	15.5	50	131	25	75	SPMT 060204E-DP
HP-3D160-S25-S06	16.0	51	132	25	76	
HP-3D165-S25-S06	16.5	53	134	25	78	
HP-3D170-S25-S06	17.0	54	135	25	79	
HP-3D175-S25-S06	17.5	56	137	25	81	
HP-3D180-S25-S06	18.0	57	138	25	82	
HP-3D185-S25-S06	18.5	59	140	25	84	
HP-3D190-S25-S06	19.0	60	141	25	85	
HP-3D195-S25-S06	19.5	62	143	25	87	
HP-3D200-S25-S06	20.0	63	144	25	88	
HP-3D205-S25-S06	20.5	65	146	25	90	
HP-3D210-S25-S06	21.0	66	147	25	91	
HP-3D215-S25-S06	21.5	68	149	25	93	
HP-3D220-S32-S07	22.0	69	159	32	99	SPMT 07T308E-DP
HP-3D225-S32-S07	22.5	71	161	32	101	
HP-3D230-S32-S07	23.0	72	162	32	102	
HP-3D235-S32-S07	23.5	74	164	32	104	
HP-3D240-S32-S07	24.0	75	165	32	105	
HP-3D245-S32-S07	24.5	77	167	32	107	
HP-3D250-S32-S07	25.0	78	168	32	108	
HP-3D255-S32-S07	25.5	80	170	32	110	
HP-3D260-S32-S07	26.0	81	171	32	111	
HP-3D265-S32-S07	26.5	83	173	32	113	
HP-3D270-S32-S07	27.0	84	174	32	114	
HP-3D275-S32-S07	27.5	86	176	32	116	

尺寸 (mm)	刀杆配件	
钻杆直径	螺钉型号	扳手型号
		
13-15	ST020043	FT-T06
15.5-21.5	ST022055	FT-T06
22-27.5	ST025065	FT-T08

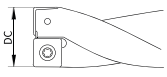
HP 系列钻刀杆

长径比：3D





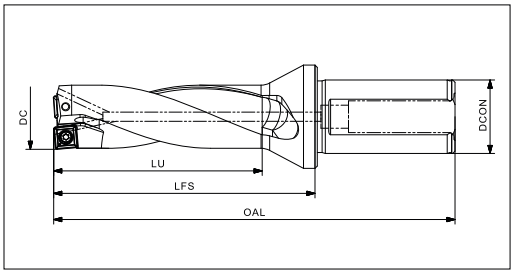
型号	尺寸 (mm)					刀片
	DC	LU	OAL	DCON	LFS	
HP-3D280-S32-S09	28.0	87	177	32	117	SPMT 090408E-DP
HP-3D285-S32-S09	28.5	89	179	32	119	
HP-3D290-S32-S09	29.0	90	180	32	120	
HP-3D295-S32-S09	29.5	93	183	32	123	
HP-3D300-S32-S09	30.0	95	185	32	125	
HP-3D310-S32-S09	31.0	98	188	32	128	
HP-3D320-S32-S09	32.0	101	191	32	131	
HP-3D330-S32-S09	33.0	104	194	32	134	
HP-3D340-S40-S11	34.0	107	212	40	142	SPMT 110408E-DP
HP-3D350-S40-S11	35.0	110	215	40	145	
HP-3D360-S40-S11	36.0	113	218	40	148	
HP-3D370-S40-S11	37.0	116	221	40	151	
HP-3D380-S40-S11	38.0	119	224	40	154	
HP-3D390-S40-S11	39.0	122	227	40	157	
HP-3D400-S40-S11	40.0	125	230	40	160	
HP-3D410-S40-S11	41.0	128	233	40	163	
HP-3D420-S40-S14	42.0	131	236	40	166	SPMT 140512E-DP
HP-3D430-S40-S14	43.0	134	239	40	169	
HP-3D440-S40-S14	44.0	137	242	40	172	
HP-3D450-S40-S14	45.0	140	245	40	175	
HP-3D460-S40-S14	46.0	143	248	40	178	
HP-3D470-S40-S14	47.0	146	251	40	181	
HP-3D480-S40-S14	48.0	149	254	40	184	
HP-3D490-S40-S14	49.0	152	257	40	187	
HP-3D500-S40-S14	50.0	155	260	40	190	

尺寸 (mm)	刀杆配件	
钻杆直径	螺钉型号	扳手型号
		
28-33	ST035084X	FT-T15
34-41	ST040100H	FT-T15
42-50	ST050126	FT-T20

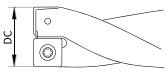
HP 系列钻刀杆

长径比：4D





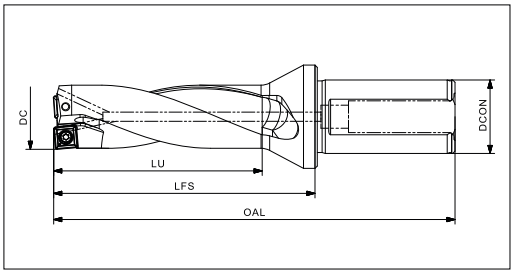
型号	尺寸 (mm)					刀片
	DC	LU	OAL	DCON	LFS	
HP-4D130-S20-S05	13.0	55	125	20	75	SPMT 050204E-DP
HP-4D135-S20-S05	13.5	57	127	20	77	
HP-4D140-S20-S05	14.0	59	129	20	79	
HP-4D145-S20-S05	14.5	61	131	20	81	
HP-4D150-S20-S05	15.0	63	133	20	83	
HP-4D155-S25-S06	15.5	65	146	25	90	SPMT 060204E-DP
HP-4D160-S25-S06	16.0	67	148	25	92	
HP-4D165-S25-S06	16.5	69	150	25	94	
HP-4D170-S25-S06	17.0	71	152	25	96	
HP-4D175-S25-S06	17.5	73	154	25	98	
HP-4D180-S25-S06	18.0	75	156	25	100	
HP-4D185-S25-S06	18.5	77	158	25	102	
HP-4D190-S25-S06	19.0	79	160	25	104	
HP-4D195-S25-S06	19.5	81	162	25	106	
HP-4D200-S25-S06	20.0	83	164	25	108	
HP-4D205-S25-S06	20.5	85	166	25	110	
HP-4D210-S25-S06	21.0	87	168	25	112	
HP-4D215-S25-S06	21.5	89	170	25	114	
HP-4D220-S32-S07	22.0	91	181	32	121	SPMT 07T308E-DP
HP-4D225-S32-S07	22.5	93	183	32	123	
HP-4D230-S32-S07	23.0	95	185	32	125	
HP-4D235-S32-S07	23.5	97	187	32	127	
HP-4D240-S32-S07	24.0	99	189	32	129	
HP-4D245-S32-S07	24.5	101	191	32	131	
HP-4D250-S32-S07	25.0	103	193	32	133	
HP-4D255-S32-S07	25.5	105	195	32	135	
HP-4D260-S32-S07	26.0	107	197	32	137	
HP-4D265-S32-S07	26.5	109	199	32	139	
HP-4D270-S32-S07	27.0	111	201	32	141	
HP-4D275-S32-S07	27.5	113	203	32	143	

尺寸 (mm)	刀杆配件	
钻杆直径	螺钉型号	扳手型号
		
13-15	ST020043	FT-T06
15.5-21.5	ST022055	FT-T06
22-27.5	ST025065	FT-T08

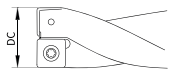
HP 系列钻刀杆

长径比：4D





型号	尺寸 (mm)					刀片
	DC	LU	OAL	DCON	LFS	
HP-4D280-S32-S09	28.0	115	205	32	145	SPMT 090408E-DP
HP-4D285-S32-S09	28.5	117	207	32	147	
HP-4D290-S32-S09	29.0	120	210	32	150	
HP-4D295-S32-S09	29.5	123	213	32	153	
HP-4D300-S32-S09	30.0	125	215	32	155	
HP-4D310-S32-S09	31.0	129	219	32	159	
HP-4D320-S32-S09	32.0	133	223	32	163	
HP-4D330-S32-S09	33.0	137	227	32	167	
HP-4D340-S40-S11	34.0	141	246	40	176	SPMT 110408E-DP
HP-4D350-S40-S11	35.0	145	250	40	180	
HP-4D360-S40-S11	36.0	149	254	40	184	
HP-4D370-S40-S11	37.0	153	258	40	188	
HP-4D380-S40-S11	38.0	157	262	40	192	
HP-4D390-S40-S11	39.0	161	266	40	196	
HP-4D400-S40-S11	40.0	165	270	40	200	
HP-4D410-S40-S11	41.0	169	274	40	204	
HP-4D420-S40-S14	42.0	173	278	40	208	SPMT 140512E-DP
HP-4D430-S40-S14	43.0	177	282	40	212	
HP-4D440-S40-S14	44.0	181	286	40	216	
HP-4D450-S40-S14	45.0	185	290	40	220	
HP-4D460-S40-S14	46.0	189	294	40	224	
HP-4D470-S40-S14	47.0	193	298	40	228	
HP-4D480-S40-S14	48.0	197	302	40	232	
HP-4D490-S40-S14	49.0	201	306	40	236	
HP-4D500-S40-S14	50.0	205	310	40	240	

尺寸 (mm)	刀杆配件	
钻杆直径	螺钉型号	扳手型号
		
28-33	ST035084X	FT-T15
34-41	ST040100H	FT-T15
42-50	ST050126	FT-T20

钻削刀片命名规则

S	P	M	T
1	2	3	4

1- 形状 / 代号

S



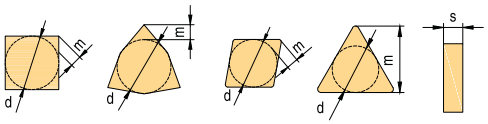
W



2- 主切削刃后角

A	B	C	D	E
				
3°	5°	7°	15°	20°
F	**G**	**N**	**P**	**O**
				其他后角
25°	30°	0°	11°	

3- 公差



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

* 详见右表及下表

形状：C, E, H, M, O, P, S, T, R, W				
IC	d		m	
	J,K,L,M,N	U	M, N	U
4.76	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
5.56	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
6	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
6.35	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
7.94	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
8	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
9.525	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
10	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
12	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,2
12.7	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,2
15.875	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
16	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
19.05	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
20	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
25	± 0,13	± 0,25	± 0,18	± 0,38
25.4	± 0,13	± 0,25	± 0,18	± 0,38
31.75	± 0,15	± 0,25	± 0,2	± 0,38
32	± 0,15	± 0,25	± 0,2	± 0,38

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

4- 刀片类型

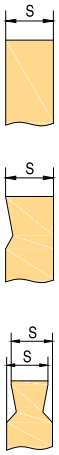
A	B	C	F	G
				
	70°-90°	70°-90°		
H	**J**	**M**	**N**	**Q**
				
70°-90°	70°-90°			40°-60°
R	**T**	**U**	**W**	**Z**
				特殊
	40°-60°	40°-60°	40°-60°	

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

5- 切削刃长度

内切圆直径 (mm)	S 代号	S 刃长	W 代号	W 刃长
5.56			03	3.8
6.35	06	6.35	04	4.3
7.94			05	5.4
8.0	08	8.0		
9.525	09	9.525	06	6.5
12.7	12	12.7	08	8.7

6- 刀片厚度

厚度说明	厚度标示	示例		
刀片厚度 S 值指刀片刀尖处的切削刃与相对的刀片的支撑面之间的距离		00	=	0.79
		T0	=	0.99
		01	=	1.59
		T1	=	1.98
		02	=	2.38
		T2	=	2.58
		03	=	3.18
		T3	=	3.97
		04	=	4.76
		T4	=	4.96
		05	=	5.56
		T5	=	5.95
		06	=	6.35
		07	=	7.94
		09	=	9.53
		11	=	11.11
		12	=	12.70
		14	=	14.29
		15	=	15.88

7- 刀尖圆弧半径

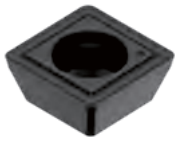
示例		
04	=	0.4
08	=	0.8
12	=	1.2

8- 切削刃形状

示例	说明
E	圆角处理切削刃
F	锋利切削刃
T	负倒棱

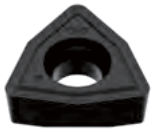
9- 断屑槽型代号

DP



1、DP 是一款高效钻头，用于浅孔的高速加工。
2、方形刀片、坚固的钻头和增强的槽型可获得较好的直线度。
3、螺旋槽具有优越的排屑效果和较高的孔精度。

DU/DG



1、84°的刀尖角的可转位刀片和可变的径向拟合角度，使得切削力达到理想的平衡状态。
2、通用槽型结合两种材质可适用于 P、M、K、S 类材质加工，尤其在软材料上提供优异的切削控制。
3、可获得非常好的表面光洁度。
4、通用性好，适用于旋转和固定加工。

钻削刀片牌号推荐一览表

澳克泰 - 钻刀片牌号 ISO 分组													
材料组	材料分类	ISO	涂层										无涂层
			PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	
P	非合金钢 / 合金钢	P01											
		P05											
		P10											
		P15	AP301U										
		P20											
		P25		AP351M									
		P30			AP351U								
		P35											
		P40											
		P45											
		P50											
M	不锈钢	M01											
		M05											
		M10											
		M15											
		M20											
		M25	AP351M										
		M30		AP351U									
		M35											
		M40											
		M45											
K	铸铁材料	K01											
		K05											
		K10											
		K15											
		K20											
		K25											
		K30											
		K35											
		K40											
		K45											
		K50											
N	铝 / 铝合金	N01											
		N05											
		N10											
		N15											
		N20											
		N25											
		N30											
S	高温合金 / 钛合金	S01											
		S05											
		S10											
		S15											
		S20											
		S25	AP351M										
		S30		AP351U									
		S35											
		S40											
		S45											

钻削牌号详述

P 钢、铸钢、铁素体 / 马氏体不锈钢、可锻铸铁

基本牌号

AP301U(P15-P35)

钢件钻削优先推荐牌号；在高强度、高耐磨性的基体上沉积复合纳米结构涂层；
具有可控的涂层组织结构，较高的涂层结合力、耐磨性和涂层强度。

AP351M(P25-P40)

钢件钻削不稳定工况下优先推荐牌号；在高韧性、较高耐磨性的超细晶结构的基体上沉积纳米结构涂层；
具有较好的抗热裂纹性能、耐磨性和涂层强度。

AP351U(P30-P45)

钢件钻削复杂工况下优先推荐牌号，在高韧性硬质合金基体上沉积复合纳米结构涂层；
具有较好的耐磨性和抗冲击性能。

M 奥氏体不锈钢、铸钢、锰钢、合金铸铁、可锻铸铁、易切钢

基本牌号

AP351M(M25-M40)

不锈钢钻削优先推荐牌号；在高韧性、较高耐磨性的超细晶结构的基体上沉积纳米结构涂层；
具有较好的抗热裂纹性能、耐磨性和涂层强度。

S 耐热材料

基本牌号

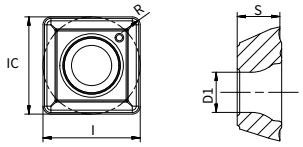
AP351M(S25-S40)

高温合金钻削优先推荐牌号；在高韧性、较高耐磨性的超细晶结构的基体上沉积纳米结构涂层；
具有较好的抗热裂纹性能、耐磨性和涂层强度。

AP351U(S30-S45)

高温合金钻削不稳定工况、低速下优先推荐牌号，在高韧性硬质合金基体上沉积复合纳米结构涂层；
具有较好的耐磨性和抗冲击性能。

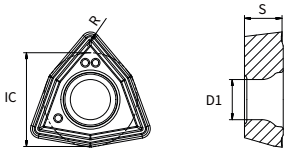
SPMT-DP 钻刀片



刀片	型号	尺寸					符号说明					
							●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况					
							推荐使用工况					
							P			M	K	N
		l	IC	S	R	D1	AP301U	AP351U	AC301P	AP351M	AP301U	AW100K
	SPMT 050204E-DP	5	5	2.38	0.4	2.25	●	●	●	●	●	
	SPMT 060204E-DP	6	6	2.38	0.4	2.61	●	●	●	●	●	
	SPMT 07T308E-DP	7.94	7.94	3.97	0.8	2.85	●	●	●	●	●	
	SPMT 090408E-DP	9.8	9.8	4.3	0.8	4.05	●	●	●	●	●	
	SPMT 110408E-DP	11.5	11.5	4.8	0.8	4.45	●	●	●	●	●	
	SPMT 140512E-DP	14.3	14.3	5.2	1.2	5.75	●	●	●	●	●	

● 为常备库存产品 ○ 限制库存 ▲ 预计下一期样本起取消

WCMT-DU 钻刀片

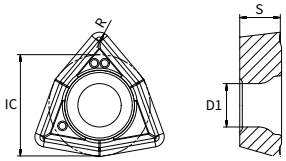


刀片	型号	尺寸					符号说明					
							●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况					
							推荐使用工况					
							P			M	K	N
		l	IC	S	R	D1	AP301U	AP351U	AC301P	AP351M	AP301U	AW100K
	WCMT 030208E-DU	3.8	5.56	2.38	0.8	2.8	●	●				
	WCMT 040208E-DU	4.3	6.35	2.38	0.8	3.0	●	●				
	WCMT 050308E-DU	5.4	7.94	3.18	0.8	3.4	●	●				
	WCMT 06T308E-DU	6.5	9.53	3.97	0.8	3.9	●	●				
	WCMT 080412E-DU	8.7	12.7	4.76	1.2	4.4	●	●				

备注：DU 为通用刀片，不提供刀杆

● 为常备库存产品 ○ 限制库存 ▲ 预计下一期样本起取消

WCMT-DG 钻刀片



刀片	型号	尺寸					符号说明					
							●良好工况 ◐一般工况 ✱恶劣工况					
							推荐使用工况					
							P			M	K	N
		l	IC	S	R	D1	AP301U	AP351U	AC301P	AP351M	AP301U	AW100K
	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	9.53	3.97	0.8	4.45	▲	▲				
	WCMT 080408E-DG	8.7	12.7	4.76	0.8	5.5	▲	▲				

● 为常备库存产品 ○ 限制库存 ▲ 预计下一期样本起取消

钻刀切削参数推荐表

加工材料				SP 钻刀片系列牌号应用范围及切削参数推荐																	
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	刀片材质												进给 (mm/rev)					
				AP301U			AP351U			AP351M			AC301P								
				P15-35			P30-45			P20-35			P25-40								
				M15-35			M30-45			M20-35			-								
				-			-			-			-								
				-			S 30-45			S20-35			-								
				-			-			-			-								
				-			-			-											
				进给 (mm/rev)																	
				Max	Med	Min	Max	Med	Min	Max	Med	Min	Max	Med	Min	∅13mm～∅15mm	∅15.5mm～∅21.5mm	∅22mm～∅27.5mm	∅28mm～∅33mm	∅34mm～∅41mm	∅42mm～∅50mm
				切削速度 (m/min)												SPMT 050204E-DP	SPMT 060204E-DP	SPMT 07T308E-DP	SPMT 090408E-DP	SPMT 110408E-DP	SPMT 140512E-DP
P	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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	铝	260	75	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
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
H	淬硬钢	-	50-60HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	冷硬铸铁	-	55HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

* 此表显示通用切削条件，实际选用应根据设备刚性、钻削深度、工件夹持和冷却液压力等因素来调整。

钻刀切削参数推荐表

加工材料				WC 钻刀片系列牌号应用范围及切削参数推荐													
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm^2)	布氏硬度 (HB)	刀片材质									进给 (mm/rev)				
				AP301U			AP351U			AC301P							
				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)													
				Max	Med	Min	Max	Med	Min	Max	Med	Min	∅16mm～∅20 mm	∅20.5mm～∅25mm	∅25.5mm～∅30 mm	∅31mm～∅41 mm	∅41mm～∅58 mm
				切削速度 (m/min)									WCMT 030204E-DU/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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	铝	260	75	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	铝合金	447	130	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
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
H	淬硬钢	-	50-60HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	冷硬铸铁	-	55HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

* 此表显示通用切削条件，实际选用应根据设备刚性、钻削深度、工件夹持和冷却液压力等因素来调整。

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

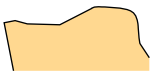
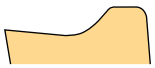
- 刀片可通装在同类型的钻头适用于深孔加工
- 牌号 AP301U(N) 是钻削钢及不锈钢的理想选择
- 断屑效果好
- 高进给率
- 每孔的加工成本较低

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

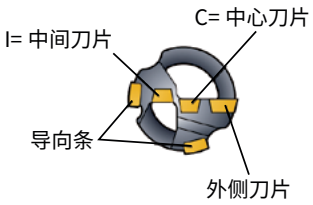
●标记：理想选择　○标记：补充应用

ISO P: (P15-P35) 钢件材质通用牌号，具有较好的耐磨性和韧性
ISO M: (M15-M35) 具有较好的耐磨性和韧性，锋利型槽型兼具较好的抗积屑瘤能力

断屑槽种类及特征

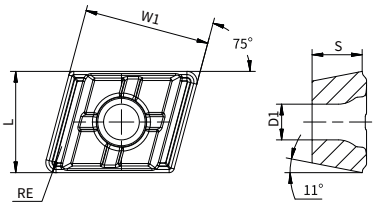
断屑槽	刃口形状	特 征
DH		● 通用槽型 ● 高切削速度和进给 ● 在大部分材料中都具有良好的切削控制
DL		● 对于长屑材料（如低碳合金钢和双相不锈钢） ● 在切削易堵塞材料中获得安全的生产过程
LH		● 槽型较宽 ● 适合高切削速度和进给

喷吸钻配刀表



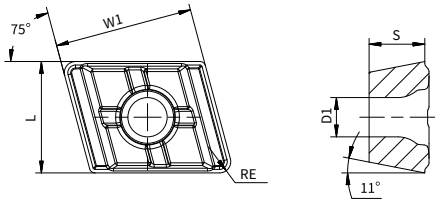
孔径范围 (mm)	中心刀片规格	孔径范围 (mm)	中间刀片规格	孔径范围 (mm)	外侧刀片规格	孔径范围 (mm)	导向条规格
26.00-28.70	EPMT 050308C	26.00-31.00	EPMT 050308I	26.00-31.00	APHT 060308P	26.00-31.00	GPAD-06A
28.71-33.99	EPMT 06T308C	31.01-34.99	EPMT 06T308I	31.01-38.99	APHT 08T308P	31.01-39.60	GPAD-07A
34.00-43.00	EPMT 08T308C	35.00-54.99	EPMT 08T308I	39.00-49.99	APHT 09T308P	39.61-47.00	GPAD-08A
43.01-47.00	EPMT 10T308C	55.00-65.00	EPMT 12T308I	50.00-65.00	APHT 11T308P	47.01-54.99	GPAD-10A
47.01-49.99	EPMT 12T308C	-	-	-	-	55.00-65.00	GPAD-12A
50.00-57.99	EPMT 10T308C	-	-	-	-	-	-
58.00-65.00	EPMT 12T308C	-	-	-	-	-	-

深孔钻刀片
DH 槽型



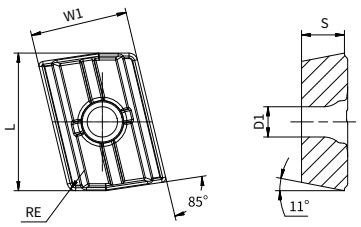
中心刀片	型号	L	W1	S	RE	D1	对手型号	库存
	**EPMT 050308C-DH AP301U(N)**	5.56	8	3.18	0.8	2.5	800-050308M-C-G 1025	●
	EPMT 06T308C-DH AP301U(N)	6.35	9.87	3.97	0.8	2.8	800-06T308M-C-G 1025	●
	EPMT 08T308C-DH AP301U(N)	7.94	9.87	3.97	0.8	2.8	800-08T308M-C-G 1025	●
	EPMT 10T308C-DH AP301U(N)	9.53	9.87	3.97	0.8	2.8	800-10T308M-C-G 1025	●
	EPMT 12T308C-DH AP301U(N)	12.7	9.87	3.97	0.8	2.8	800-12T308M-C-G 1025	●

●常备库存



中间刀片	型号	L	W1	S	RE	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	●

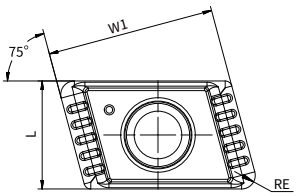
●常备库存

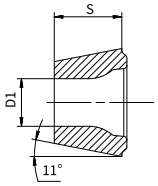


外侧刀片	型号	L	W1	S	RE	D1	对手型号	库存
	**APHT 060308P-DH AP301U(N)**	6.5	8	3.18	0.8	2.5	800-060308H-P-G 1025	●
	APHT 08T308P-DH AP301U(N)	8.5	9	3.97	0.8	2.8	800-08T308H-P-G 1025	●
	APHT 09T308P-DH AP301U(N)	9.66	9	3.97	0.8	2.8	800-09T308H-P-G 1025	●
	APHT 11T308P-DH AP301U(N)	12.75	9	3.97	0.8	2.8	800-11T308H-P-G 1025	●

●常备库存

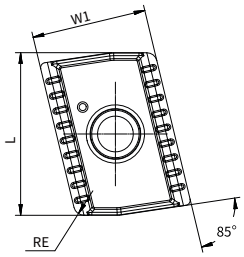
深孔钻刀片
DL 槽型

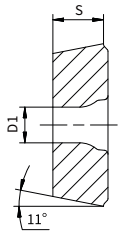




中间刀片	型号	L	W1	S	RE	D1	对手型号	库存
	**EPMT 050308I-DL AP301U(N)**	5.56	8	3.18	0.8	2.5	800-050308M-I-L 1025	●
	EPMT 06T308I-DL AP301U(N)	6.35	9.87	3.97	0.8	2.8	800-06T308M-I-L 1025	●
	EPMT 08T308I-DL AP301U(N)	7.94	9.87	3.97	0.8	2.8	800-08T308M-I-L 1025	●
	EPMT 12T308I-DL AP301U(N)	12.7	9.87	3.97	0.8	2.8	800-12T308M-I-L 1025	●

● 常备库存

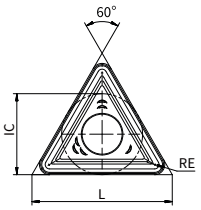




外侧刀片	型号	L	W1	S	RE	D1	对手型号	库存
	**APHT 060308P-DL AP301U(N)**	6.5	8	3.18	0.8	2.5	800-060308H-P-L 1025	●
	APHT 08T308P-DL AP301U(N)	8.5	9	3.97	0.8	2.8	800-08T308H-P-L 1025	●
	APHT 09T308P-DL AP301U(N)	9.66	9	3.97	0.8	2.8	800-09T308H-P-L 1025	●
	APHT 11T308P-DL AP301U(N)	12.75	9	3.97	0.8	2.8	800-11T308H-P-L 1025	●

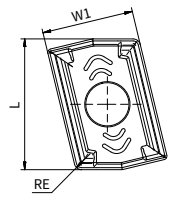
● 常备库存

深孔钻刀片
DH 槽型



中心、中间刀片	型号	L	IC	S	RE	D1	对手型号	库存
	**TPMT 16T312R-DH AP301U(N)**	16.5	9.53	3.97	1.2	3.4	TPMT 16T312R-23 1025	●
	TPMT 220612R-DH AP301U(N)	22	12.7	6.35	1.2	4.4	TPMT 220612R-23 1025	●

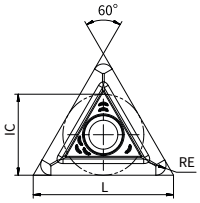
● 常备库存



外侧刀片	型号	L	W1	S	RE	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	●

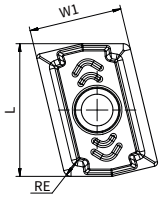
● 常备库存

深孔钻刀片
LH 槽型



中心、中间刀片	型号	L	IC	S	RE	D1	对手型号	库存
	**TPMT 16T312R-LH AP301U(N)**	16.5	9.525	3.97	1.2	3.4	TPMT 16T312R-22 1025	●
	TPMT 220612R-LH AP301U(N)	22	12.7	6.35	1.2	4.4	TPMT 220612R-22 1025	●

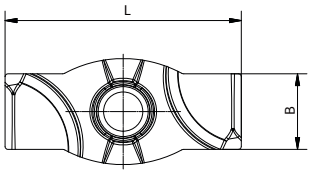
● 常备库存

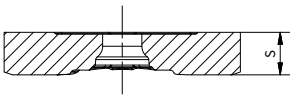


外侧刀片	型号	L	W1	S	RE	D1	对手型号	库存
	**APMT 13T308-LH AP301U(N)**	14.6	10	3.97	0.8	3.4	R424.9-13T308-22 1025	●
	APMT 180608-LH AP301U(N)	20.6	11.5	6.35	0.8	4.4	R424.9-180608-22 1025	●

● 常备库存

深孔钻刀片
导向条

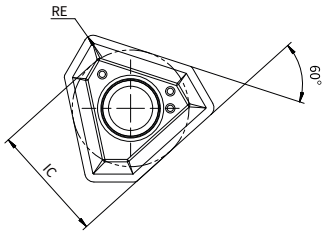


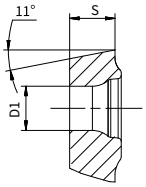


导向条	型号	B	L	S	竞争对手型号	库存
	**GPAD-06A AC301K**	6.00	18.00	3.00	800-06A PM1	●
	GPAD-07A AC301K	7.00	20.00	3.50	800-07A PM1	●
	GPAD-08A AC301K	8.00	25.00	4.50	800-08A PM1	●
	GPAD-10A AC301K	10.00	30.00	4.50	800-10A PM1	●
	GPAD-12A AC301K	12.00	35.00	5.50	800-12A PM1	●

●常备库存

TPMX 系列





形状	产品型号	S	IC	RE	D1	竞争对手型号	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	●

●常备库存

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			切削速度 Vc m/min	进给量 fn mm/r	
				刀片				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			切削速度 Vc m/min	进给量 fn mm/r
				刀片				钻头直径 mm
				P	I	C		≥ 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

记录

ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



镗孔刀具

镗孔刀具一览

ARB 双刃粗镗刀系列
- 盲孔型双刃粗镗
- 通孔型双刃粗镗
- （反镗）粗镗



MLR 桥式大孔径粗镗刀系列
- 标准型桥式粗镗刀
- 轻量型桥式粗镗刀



AFB 单刃精镗刀系列
- A 型刀片座精镗
- B 型刀片座精镗
- C 型刀片座精镗



MLF 桥式大孔径精镗刀系列
- 标准型桥式精镗刀
- 轻量型桥式精镗刀



DFB 阻尼减振精镗刀系列
- 整体式阻尼减振精镗刀



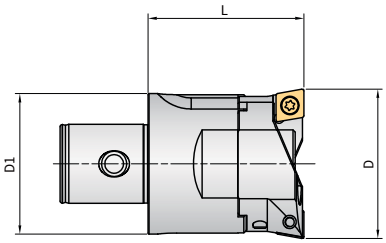
EFB 外圆精镗套刀系列
- 精镗头外圆套刀
- 大直径桥式精镗套刀



ARB 双刃粗镗刀系列

使用范围宽广，加工尺寸范围⌀20mm- ⌀203mm。
具有高精度、高刚性，自由组合装配成最合适的镗削工具。
侧面刻度清晰，调整加工范围时操作便捷、高效。





型号说明

ARB-_ _ _-_ _ _-AK_-W
1 2 3 4 5

“1” 代表系列名
“2” 代表最小镗孔直径
“3” 代表最大镗孔直径
“4” 代表接口大小，接口规格有以下
AK1/AK2/AK3/AK4/AK5/AK6/AK7
“5” W 表示无刀片座，L 表示加长型粗镗

加工范围 D	粗镗刀型号	接口	D1	L	刀片座（●标配 ○选配）	锁紧螺丝	重量（Kg）
20-26	**ARB-020-026-AK1**	AK1	19	32.5	RC-020-CC06 ●	SH040160	0.07
					RC-020-SC06 ○		
25-33	**ARB-025-033-AK2**	AK2	24	35.5	RC-025-CC06 ●	SH050200	0.12
					RC-025-SC06 ○		
32-42	**ARB-032-042-AK3**	AK3	31	40	RC-032-CC09 ●	SH060200	0.2
					RC-032-SC09 ○		
41-54	**ARB-041-054-AK4**	AK4	39	47	RC-041-CC09 ●	SH080250	0.38
					RC-041-SC09 ○		
53-70	**ARB-053-070-AK5**	AK5	50	57	RC-053-CC12 ●	SH100300	0.75
					RC-053-SC12 ○		
68-90	**ARB-068-110-AK6**	AK6	63	71	RC-068-CC12 ●	SH100350	1.6
					RC-068-SC12 ○		
88-110	**ARB-068-110-AK6-L**	AK6	63	71	RC-088-CC12 ●		1.8
					RC-088-SC12 ○		
98-126	**ARB-098-153-AK6**	AK6	63	71	RC-098-CC12 ●	SH120400	2.3
					RC-098-SC12 ○		
125-153	**ARB-098-153-AK6-L**	AK6	63	71	RC-125-CC12 ●	SH120400	2.6
					RC-125-SC12 ○		
98-126	**ARB-098-153-AK7**	AK7	90	87	RC-098-CC12 ●		3.9
					RC-098-SC12 ○		
125-153	**ARB-098-153-AK7-L**				RC-125-CC12 ●		4.1
					RC-125-SC12 ○		
148-176	**ARB-148-203-AK6**	AK6	63	71	RC-098-CC12 ●		2.9
					RC-098-SC12 ○		
175-203	**ARB-148-203-AK6-L**				RC-125-CC12 ●		3.2
					RC-125-SC12 ○		

- ● 标准品配有盲孔型刀片座；选择通孔型刀片座时，按不含刀座的镗头型号加所需刀座的形式订货，如 ARB-148-203-AK6-W & RC-098-SC12*2。
- ● 如果只需要刀体（不含刀片座），也可以下单。例如 ARB-020-026-AK1-W。
- ● 各型号附带一组紧固螺丝，垫圈及 L 型扳手 1 把；刀片座不附带刀片，需另外选购。
- ● 所有 ARB 双刃粗镗刀都带内冷孔。
- ● 刀具使用前应确保已充分夹紧，各贴合面贴合紧密无间隙。可使用塞尺、透光等方法进行确认。
- ● 为获得理想的轴向跳动，刀头需成对更换。

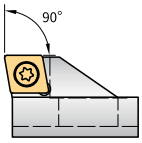
ARB 双刃粗镗刀系列

标配：盲孔型粗镗刀片座

型号说明

RC-_ _ _-CC_ _-B
1 2 3 4

“1”代表系列名
“2”代表最小镗孔直径
“3”代表使用刀片型号
“4”代表反镗，若无为正镗



盲孔型粗镗刀片座

刀片座型号	适配镗头	刀片（选配）	刀片螺钉、扳手
RC-020-CC06	ARB-020-026-AK1-W	CC_ _ 0602_ _	ST025060 FT-T8
RC-025-CC06	ARB-025-033-AK2-W		
RC-032-CC09	ARB-032-042-AK3-W	CC_ _ 09T3_ _	ST040100 FT-T15
RC-041-CC09	ARB-041-054-AK4-W		
RC-053-CC12	ARB-053-070-AK5-W	CC_ _ 1204_ _	ST050120 FT-T20
RC-068-CC12	ARB-068-110-AK6-W		
RC-088-CC12	ARB-068-110-AK6-W		
RC-098-CC12	ARB-098-153-AK6-W		
	ARB-098-153-AK7-W		
	ARB-148-203-AK6-W		
RC-125-CC12	ARB-098-153-AK6-W		
	ARB-098-153-AK7-W		
	ARB-148-203-AK6-W		

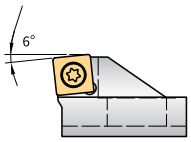
ARB 双刃粗镗刀系列

选配：通孔型粗镗刀片座

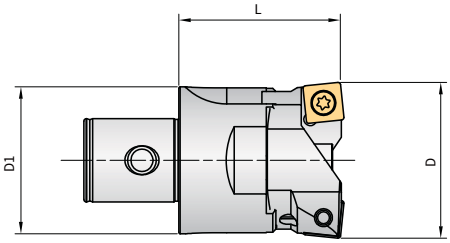
型号说明

RC-_ _ _-CC_ _-B
1 2 3 4

“1”代表系列名
“2”代表最小镗孔直径
“3”代表使用刀片型号
“4”代表反镗，若无为正镗



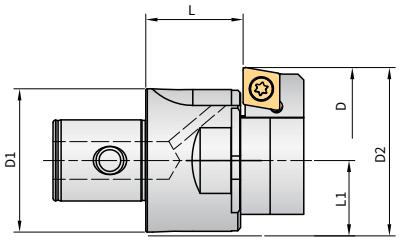
通孔型粗镗刀片座



刀片座型号	适配镗头	刀片（选配）	刀片螺钉、扳手
RC-020-SC06	ARB-020-026-AK1-W	SC_ _ 0602_ _	ST025060 FT-T8
RC-025-SC06	ARB-025-033-AK2-W		
RC-032-SC09	ARB-032-042-AK3-W	SC_ _ 09T3_ _	ST040100 FT-T15
RC-041-SC09	ARB-041-054-AK4-W		
RC-053-SC12	ARB-053-070-AK5-W	SC_ _ 1204_ _	ST050120 FT-T20
RC-068-SC12	ARB-068-110-AK6-W		
RC-088-SC12	ARB-068-110-AK6-W		
RC-098-SC12	ARB-098-153-AK6-W		
	ARB-098-153-AK7-W		
	ARB-148-203-AK6-W		
RC-125-SC12	ARB-098-153-AK6-W		
	ARB-098-153-AK7-W		
	ARB-148-203-AK6-W		

ARB 单刃反镗系列





最小底孔直径 D2 = L1+（反镗加工直径 D/2）

加工范围 D	镗头型号	接口	反镗刀座（选配）	D1	L	锁紧螺丝	L1	重量（Kg）	刀片（选配）	刀片螺钉、扳手
25-31	**ARB-020-026-AK1-W**	AK1	RC-025-CC06-B	18.7	21.5	SH040160	10.0	0.06	CC_ _ 0602_ _	ST025060 FT-T8
30-35			RC-030-CC06-B					0.06		
32-40	**ARB-025-033-AK2-W**	AK2	RC-032-CC06-B	23.5	23.5	SH050200	12.5	0.11		
39-47			RC-039-CC06-B					0.11		
41-51	**ARB-032-042-AK3-W**	AK3	RC-041-CC09-B	30.5	23.5	SH060200	16.0	0.18	CC_ _ 09T3_ _	ST040100 FT-T15
50-60			RC-05060-CC09-B					0.19		
50-63	**ARB-041-054-AK4-W**	AK4	RC-05063-CC09-B	38.5	28.5	SH080250	20.0	0.36		
61-74			RC-061-CC09-B					0.38		
65-82	**ARB-053-070-AK5-W**	AK5	RC-065-CC12-B	49.5	33.5	SH100300	25.5	0.7	CC_ _ 1204_ _	ST050120 FT-T20
78-95			RC-078-CC12-B					0.75		
80-102	**ARB-068-110-AK6-W**	AK6	RC-080-CC12-B	63.0	45.5	SH100350	32.5	1.5		
100-122			RC-100-CC12-B					1.6		
98-126	**ARB-098-153-AK6-W**	AK6	RC-098-CC12-B	63.0	45.5	SH120400	46.5	2.25		
125-153			RC-125-CC12-B					2.45		

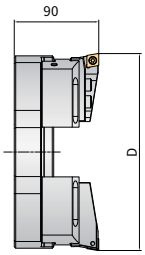
● 反镗刀具按照无刀片座镗头加刀片座型号订货，例如 ARB-020-026-AK1-W & RC-025-CC06-B。

选刀示例：反镗孔径 φ26 的孔，按加工孔径找到对应镗头和刀座型号 ARB-020-026-AK1-W、RC-025-CC06-B；这套刀的最小过孔直径 D2=10+26/2 即 23mm。

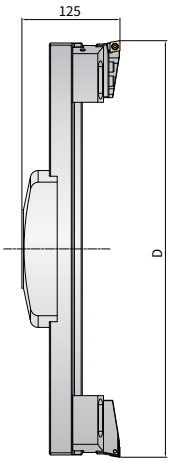
MLR 桥式大孔径粗镗刀系列

加工范围⌀150mm- ⌀850mm。
模块化设计，灵活的装配方式，让操作更加快捷。
为减轻刀具重量，提供轻量型桥式粗镗刀。





尺寸图(无连接盘)



尺寸图(有连接盘)

型号说明

MLR-_ _ _-_ _ _-LD
1 2 3 4

“1”代表系列名
“2”代表最小镗孔直径
“3”代表最大镗孔直径
“4”代表轻量型，若无则为标准型

钢制桥式粗镗刀

加工范围 D	镗刀型号	重量 (Kg)	连接盘	钢制镗桥	滑块	刀座	刀片（选配）
150-210	**MLR-150-210**	5.5	/	BS-150-210	RB-150	RC-150	CC_ _1204
210-290	**MLR-210-290**	6.7		BS-210-290			
290-370	**MLR-290-370**	8.1		BS-290-370			
370-450	**MLR-370-450**	9.8		BS-370-450			
450-530	**MLR-450-530**	11.4		BS-450-530			
530-610	**MLR-530-610**	17.2	LP40-200	BS-530-610			
610-690	**MLR-610-690**	18.7		BS-610-690			
690-770	**MLR-690-770**	20.4		BS-690-770			
770-850	**MLR-770-850**	22.7		BS-770-850			

铝制桥式粗镗刀

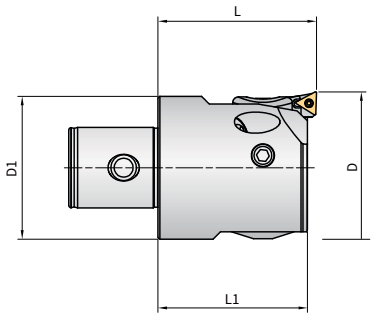
加工范围 D	镗刀型号	重量 (Kg)	连接盘	铝制镗桥	滑块	刀座	刀片（选配）
150-210	**MLR-150-210-LD**	3.9	/	BS-150-210-LD	RB-150	RC-150	CC_ _1204
210-290	**MLR-210-290-LD**	4.3		BS-210-290-LD			
290-370	**MLR-290-370-LD**	5.0		BS-290-370-LD			
370-450	**MLR-370-450-LD**	5.5		BS-370-450-LD			
450-530	**MLR-450-530-LD**	6.0		BS-450-530-LD			
530-610	**MLR-530-610-LD**	11.2	LP40-200	BS-530-610-LD			
610-690	**MLR-610-690-LD**	12.0		BS-610-690-LD			
690-770	**MLR-690-770-LD**	13.2		BS-690-770-LD			
770-850	**MLR-770-850-LD**	13.9		BS-770-850-LD			

● 组配的桥式粗镗刀具，包含镗桥、滑块、刀座、部分型号包含连接盘；不包含刀片。
● 为获得理想的轴向跳动，刀片需成对更换。

AFB 单刃精镗刀系列

通过更换刀夹型号，可实现多类型的精镗加工。
加工范围 ⌀20mm- ⌀203mm。
精密螺杆位于刀体内部，避免了铁屑冲击及腐蚀锈化的影响
延长刀具的整体使用寿命。





型号说明

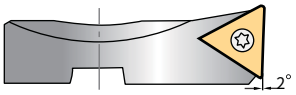
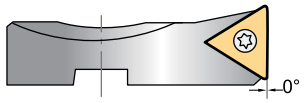
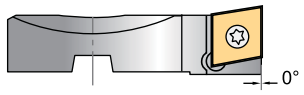
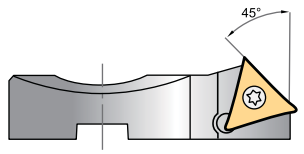
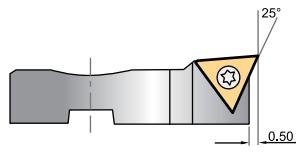
AFB-_ _ _-_ _ _-AK_-W
1 2 3 4 5

“1” 代表系列名
“2” 代表最小镗孔直径
“3” 代表最大镗孔直径
“4” 代表接口规格
“5” W 表示不含刀夹，若无 “W” 则表示含标准 A 型刀夹

镗刀型号	接口	刀片座（●标配 ○选配）	加工范围 D	L	L1	D1	重量（Kg）	刀片（选配）
AFB-020-036-AK1	AK1	FCT-10A ●	20-26	32.5	30.5	19	0.07	TP_ _ 0802_ _
		FCT-10B ○	25-31					
		FCT-10C ○	30-36					
AFB-025-047-AK2	AK2	FCT-20A ●	25-33	35.5	33	24	0.12	
		FCT-20B ○	35-40					
		FCT-20C ○	39-47					
AFB-032-060-AK3	AK3	FCT-30A ●	32-42	40	37	31	0.22	
		FCT-30B ○	41-51					
		FCT-30C ○	50-60					
AFB-041-074-AK4	AK4	FCT-40A ●	41-54	47	43	40	0.42	TC_ _ 1102_ _
		FCT-40B ○	50-63					
		FCT-40C ○	61-74					
AFB-053-095-AK5	AK5	FCT-50A ●	53-70	57	52	50	0.85	TC_ _ 1102_ _
		FCT-50B ○	65-82					
		FCT-50C ○	78-95					
AFB-068-150-AK6	AK6	FCT-60A ●	68-100	71	67	64	1.85	
		FCT-60B ○	94-126					
		FCT-60C ○	118-150					
AFB-100-203-AK6	AK6	FCT-60A ●	100-153	71	67	64	2.7	
		FCT-60B ○	126-179					
		FCT-60C ○	150-203					
AFB-100-203-AK7	AK7	FCT-60A ●	100-153	87	83	90	4.05	
		FCT-60B ○	126-179					
		FCT-60C ○	150-203					

- 配合刻度盘，加工孔径的最小刻度调整范围为 0.002mm。
- 提供标准配置 A 型基础刀夹；选择选配刀夹时，参照图示下单：AFB-020-026-AK1-W & FCT-10B。
- 组配完成的精镗刀不含刀片，刀片需另外采购。
- 所有 AFB 镗刀都带内冷孔。
- 定期使用润滑脂进行刀具内部润滑，以便延长 AFB 单刃精镗刀的使用寿命。

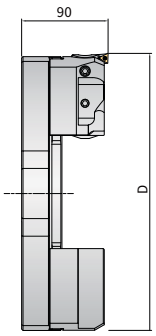
精镗刀夹

刀夹	型号	精镗头	加工范围 D	刀片（选配）	刀片螺钉、扳手
	**FCT-10A**	AFB-020-036-AK1	20-26	TP_ _ 0802_ _	ST020040 FT-T6
	FCT-10B		25-31		
	FCT-10C		30-36		
	FCT-20A	AFB-025-047-AK2	25-33		
	FCT-20B		35-40		
	FCT-20C		39-47		
	FCT-30A	AFB-032-060-AK3	32-42		
	FCT-30B		41-51		
	FCT-30C		50-60		
	FCT-40A	AFB-041-074-AK4	41-54	TC_ _ 1102_ _	ST025060 FT-T8
	FCT-40B		50-63		
	FCT-40C		61-74		
	FCT-50A	AFB-053-095-AK5	53-70		
	FCT-50B		65-82		
	FCT-50C		78-95		
	FCT-60A	AFB-068-150-AK6	68-153		
	FCT-60B	AFB-100-203-AK6	94-179		
	FCT-60C	AFB-100-203-AK7	150-203		
	**FCT-40A00**	AFB-041-074-AK4	41-54	TC_ _ 1102_ _	ST025060 FT-T8
	FCT-50A00	AFB-053-095-AK5	53-70		
	FCT-60A00	AFB-068-150-AK6	68-100		
		AFB-100-203-AK6	100-153		
		AFB-100-203-AK7	100-153		
	**FCC-40A00**	AFB-041-074-AK4	41-54	CC_ _ 0602_ _	
	FCC-50A00	AFB-053-095-AK5	53-70		
	FCC-60A00	AFB-068-150-AK6	68-100	CC_ _ 09T3_ _	ST040100 FT-T15
		AFB-100-203-AK6	100-153		
		AFB-100-203-AK7	100-153		
	**FCT-40A45**	AFB-041-074-AK4	41-54	TC_ _ 1102_ _	ST025060 FT-T8
	FCT-50A45	AFB-053-095-AK5	53-70		
	FCT-60A45	AFB-068-150-AK6	68-100		
		AFB-100-203-AK6	100-153		
		AFB-100-203-AK7	100-153		
	**FCT-30A25**	AFB-032-060-AK3	32-42	TP_ _ 0802_ _	ST020040 FT-T6
	FCT-40A25	AFB-041-074-AK4	41-54		
	FCT-50A25	AFB-053-095-AK5	53-70		
	FCT-60A25	AFB-068-150-AK6	68-100	TC_ _ 1102_ _	ST025060 FT-T8
		AFB-100-203-AK6	100-153		
		AFB-100-203-AK7	100-153		

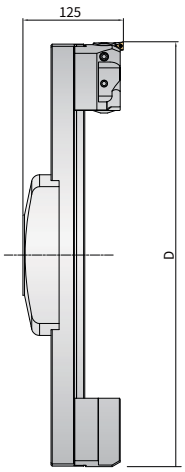
MLF 桥式大孔径精镗刀系列

加工范围⌀150mm- ⌀850mm。
模块化设计，兼顾刀体平衡性及加工精度，灵活的装配方式，让操作更加快捷、高效。
包括钢制桥式和铝合金桥式精镗刀。





尺寸图(无连接盘)



尺寸图(有连接盘)

型号说明

MLR-_ _ _-_ _ _-LD
1 2 3 4

“1”代表系列名
“2”代表最小镗孔直径
“3”代表最大镗孔直径
“4”代表轻量型，若无则为标准型

钢制桥式精镗刀

加工范围 D	镗刀型号	重量	连接盘	钢制镗桥	精镗微调滑块	平衡块	刀夹	刀片（选配）
150-210	**MLF-150-210**	6.2	/	BS-150-210	FB-150	BB-150	FCT-60A（标配）FCT-60B FCT-60C	TC_ _ 1102_ _
210-290	**MLF-210-290**	7.5		BS-210-290		BB-200		
290-370	**MLF-290-370**	8.5		BS-290-370				
370-450	**MLF-370-450**	10.2		BS-370-450				
450-530	**MLF-450-530**	11.6		BS-450-530				

铝制桥式精镗刀

加工范围 D	镗刀型号	重量	连接盘	铝制镗桥	精镗微调滑块	平衡块	刀夹	刀片（选配）
150-210	**MLF-150-210-LD**	4.6	/	BS-150-210-LD	FB-150	BB-150	FCT-60A（标配）FCT-60B FCT-60C	TC_ _ 1102_ _
210-290	**MLF-210-290-LD**	5.1		BS-210-290-LD		BB-200		
290-370	**MLF-290-370-LD**	5.5		BS-290-370-LD				
370-450	**MLF-370-450-LD**	5.9		BS-370-450-LD				
450-530	**MLF-450-530-LD**	6.2		BS-450-530-LD				
530-610	**MLF-530-610-LD**	11.5	LP40-200	BS-530-610-LD				
610-690	**MLF-610-690-LD**	12.3		BS-610-690-LD				
690-770	**MLF-690-770-LD**	13.6		BS-690-770-LD				
770-850	**MLF-770-850-LD**	14.2		BS-770-850-LD				

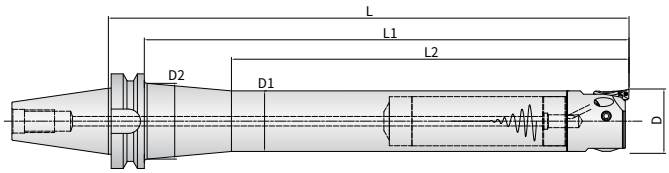
● 组配的桥式精镗刀具，包含镗桥、滑块、FCT-60A 刀夹、部分型号包含连接盘；不包含刀片。
● 如果需要 B 型或 C 型刀夹获得更大的镗孔直径，咨询销售顾问后，也可以下单。例如：MLF-150-210-W & FCT-60B。

MLF 桥式大孔径精镗刀系列

精镗孔径	桥镗型号	对应刀夹型号
150-210	**MLF-150-210-W**	FCT-60A
176-236		FCT-60B
200-260		FCT-60C
210-290	**MLF-210-290-W**	FCT-60A
236-315		FCT-60B
260-340		FCT-60C
290-370	**MLF-290-370-W**	FCT-60A
316-396		FCT-60B
340-420		FCT-60C
370-450	**MLF-370-450-W**	FCT-60A
396-476		FCT-60B
420-500		FCT-60C
450-530	**MLF-450-530-W**	FCT-60A
476-556		FCT-60B
500-580		FCT-60C
530-610	**MLF-530-610-W**	FCT-60A
556-636		FCT-60B
580-660		FCT-60C
610-690	**MLF-610-690-W**	FCT-60A
636-716		FCT-60B
660-740		FCT-60C
690-770	**MLF-690-770-W**	FCT-60A
716-746		FCT-60B
740-820		FCT-60C
770-850	**MLF-770-850-W**	FCT-60A
796-876		FCT-60B
820-900		FCT-60C

DFB 阻尼减振精镗刀系列





DFB-_ _ _-_ _ _-BBT50-L_ _ _
1 2 3 4 5

“1”代表系列名
“2”代表最小镗孔直径
“3”代表最大镗孔直径
“4”代表接口大小，接口规格 BBT50
“5”代表有效镗孔深度

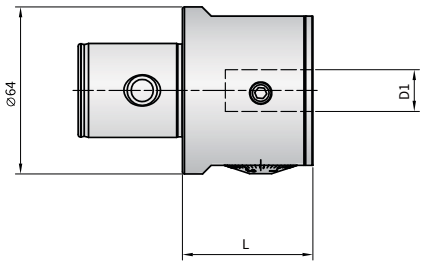
镗刀型号	刀夹	加工范围 D	L2	L1	L	重量 (Kg)	D1	D2	刀片（选配）
DFB-041-074-BBT50-L280	FCT-40A	41-54	280	320	358	7.4	40	55	TC_ _ 1102_ _
	FCT-40B	50-63							
	FCT-40C	61-74							
DFB-053-095-BBT50-L350	FCT-50A	53-70	350	400	438	11	50	56	
	FCT-50B	65-82							
	FCT-50C	78-95							
DFB-068-150-BBT50-L450	FCT-60A	68-100	450	512	550	18.9	64	80	
	FCT-60B	94-126							
	FCT-60C	118-150							
DFB-100-203-BBT50-L525	FCT-60A	100-153	525	525	563	23.5	70	85	
	FCT-60B	126-179							
	FCT-60C	150-203							

● 提供 A 型基础刀夹；如果需要 B 型或 C 型刀夹，也可以下单。例如 DFB-041-074-BBT50-L280 & FCT-40B。
● 刀夹不含刀片，刀片需另外选购。
备注：限制库存，详细库存情况请联系本区销售顾问。

SFB 系列小直径精镗刀

小直径精镗头





型号说明

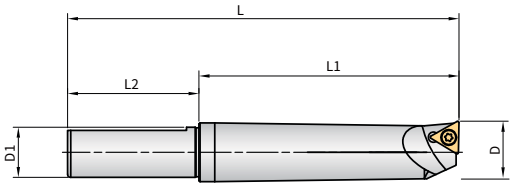
SFB-016-AK6
1 2 3

“1”代表系列名
“2”代表镗头夹持直径 D1
“3”代表接口大小，接口规格 AK6

镗头型号	接口	D	D1	L	重量（Kg）
SFB-016-AK6	AK6	64	16	50	1.25

小直径精镗头用钢制镗杆





型号说明

BAR-16 __-__
1 2 3 4

“1”代表系列名
“2”代表镗杆柄部直径
“3”代表最小加工直径
“4”代表允许的最大加工深度

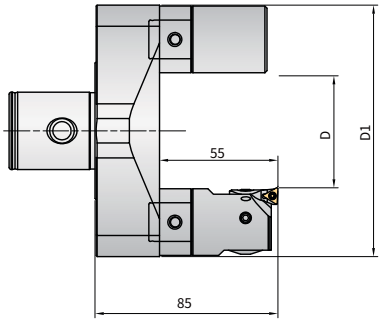
镗刀型号	范围	D	D1	L	L1	L2	刀片（选配）	刀片螺钉、扳手	重量（Kg）
BAR1608-32	8-11	8	16	80	32	48	TBET 0601_ _	ST020040 FT-T6	0.08
BAR1610-40	10-13	10	16	87	40	47			0.08
BAR1612-53	12-17	12	16	98	53	45	TPEH 0902_ _	ST025060 FT-T8	0.11
BAR1616-68	16-21	16	16	110	68	42			0.14
BAR1620-83	20-26	20	16	125	83	42	TPEH 1103_ _	ST030070 FT-T10	0.21

注：选用 TP_ _ 0902 硬质合金刀片时，刀片螺钉孔径需大于 2.8mm。

EFB 外圆精镗套刀系列

模块化设计，兼顾刀体平衡性及加工精度。
灵活的装配方式，让操作更加快捷、高效。
加工范围：⌀25mm - ⌀102mm。
外圆加工时主轴应反转。



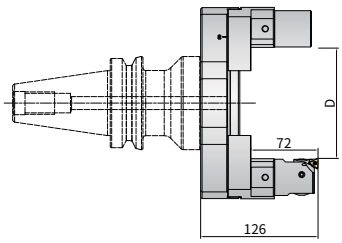


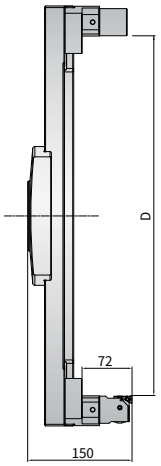
加工范围 D	刀体			精镗头		平衡块		刀夹（选配）	刀片（选配）
	型号	重量（Kg）	干涉范围 D1	型号	重量 (Kg)	型号	重量 (Kg)		
25-34								FCT-30C	
34-43	**EFB-025-052-AK6**	1.5	118					FCT-30B	
43-52								FCT-30A	
50-59								FCT-30C	
59-68	**EFB-050-077-AK6**	1.8	143	**AFB-032-060-AK3**	0.22	**EB-AK3**	0.22	FCT-30B	TP_ _ 0802_ _
68-77								FCT-30A	
75-84								FCT-30C	
84-93	**EFB-075-102-AK6**	1.9	168					FCT-30B	
93-102								FCT-30A	

订货示例：直径 25-34mm 套镗配刀，EFB-025-052-AK6 & AFB-032-060-AK3 & EB-AK3。
直径 34-43mm 套镗配刀，EFB-025-052-AK6 & AFB-032-060-AK3-W & FCT-30B & EB-AK3。
套镗整体刀具不带内冷。

EFB 外圆精镗套刀系列





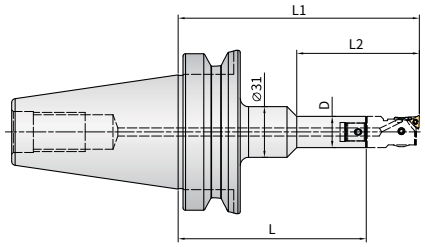


加工范围 D	连接盘		镗桥	滑块	精镗头	刀夹	平衡块	刀片（选配）
	型号	重量（Kg）						
41-96			BS-150-210					
80-160			BS-210-290					
160-240	/	/	BS-290-370					
240-320			BS-370-450					
320-400			BS-450-530	**EB-150-AK4**	**AFB-041-074-AK4**	FCT-40A	**EB-AK4**	TC_ _ 1102_ _
400-480			BS-530-610					
480-560	**LP40-200**	4.7	BS-610-690					
560-640			BS-690-770					
640-720			BS-770-850					

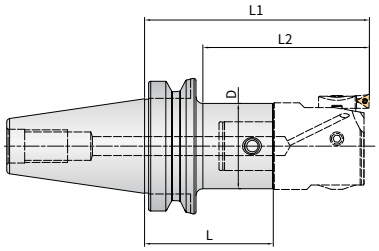
BT 基础镗刀柄



样式 1



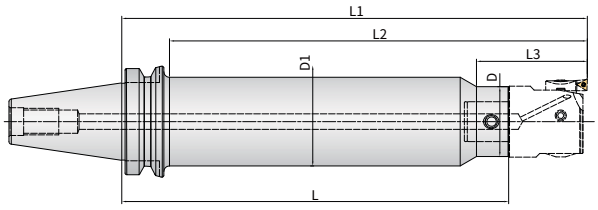
样式 2



型号	接口	D	L	L1	L2	重量（Kg）	样式
BT30-AK1-70	AK1	19	70	102	80	0.5	2
BT30-AK2-80	AK2	24	80	115	93	0.6	2
BT30-AK3-80	AK3	31	80	120	98	0.7	2
BT30-AK4-70	AK4	39	70	117	95	0.8	2
BT30-AK5-70	AK5	50	70	127	105	0.8	2
BT30-AK6-70	AK6	64	70	141	119	1.2	2
BT40-AK1-75	AK1	19	75	107	80	1.0	2
BT40-AK1-105	AK1	19	105	137	110	1.2	2
BT40-AK2-85	AK2	24	85	120	93	1.1	2
BT40-AK2-115	AK2	24	115	150	123	1.4	2
BT40-AK3-95	AK3	31	95	135	108	1.2	2
BT40-AK3-125	AK3	31	125	165	138	1.5	2
BT40-AK4-85	AK4	39	85	132	105	1.3	2
BT40-AK4-130	AK4	39	130	177	150	1.9	2
BT40-AK4-175	AK4	39	175	222	195	2.2	2
BT40-AK5-50	AK5	50	50	107	80	1.2	2
BT40-AK5-75	AK5	50	75	132	105	1.3	2
BT40-AK5-125	AK5	50	125	182	155	2.4	2
BT40-AK5-175	AK5	50	175	232	205	3.0	2
BT40-AK6-65	AK6	64	65	136	109	1.3	2
BT40-AK6-115	AK6	64	115	186	159	2.7	2
BT40-AK6-165	AK6	64	165	236	209	3.9	2
BT50-AK1-115	AK1	19	115	147	75	4.0	**1**
BT50-AK2-85	AK2	24	85	120	82	3.8	2
BT50-AK2-110	AK2	24	110	145	107	3.9	2
BT50-AK3-90	AK3	31	90	130	92	3.9	2
BT50-AK3-125	AK3	31	125	165	127	4.1	2
BT50-AK4-115	AK4	39	115	162	124	4.3	2
BT50-AK4-145	AK4	39	145	192	154	4.5	2
BT50-AK4-175	AK4	39	175	222	184	4.8	2
BT50-AK5-65	AK5	50	65	122	84	3.9	2
BT50-AK5-105	AK5	50	105	162	124	4.5	2
BT50-AK5-150	AK5	50	150	207	169	5.1	2
BT50-AK5-180	AK5	50	180	237	199	5.5	2
BT50-AK5-240	AK5	64	240	297	259	6.2	2
BT50-AK6-95	AK6	64	95	166	128	4.5	2
BT50-AK6-170	AK6	64	170	241	203	6.3	2
BT50-AK6-230	AK6	64	230	301	263	7.7	2
BT50-AK6-290	AK6	64	290	361	323	9.0	2
BT50-AK7-170	AK7	90	170	257	219	6.1	2
BT50-AK7-230	AK7	90	230	317	279	11.8	2
BT50-AK7-290	AK7	90	290	377	339	14.6	2
BT50-AK7-350	AK7	90	350	437	399	17.4	2

BT 加强型镗刀柄



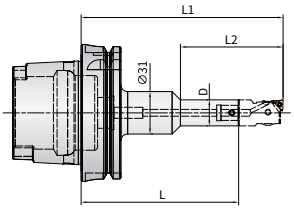


型号	接口	D	D1	L	L1	L2	L3	重量（Kg）
BT50-AK4-190-P46	AK4	39	46	190	237	194	65	5.6
BT50-AK4-235-P46	AK4	39	46	235	282	239	65	6.2
BT50-AK5-240-P61	AK5	50	61	240	297	254	80	8.2
BT50-AK5-300-P61	AK5	50	61	300	357	314	80	9.6
BT50-AK6-260-P72	AK6	64	72	260	332	289	100	10.3
BT50-AK6-315-P72	AK6	64	72	315	386	343	100	12.2
BT50-AK6-290-P80	AK6	64	80	290	361	318	100	13.2
BT50-AK6-350-P80	AK6	64	80	350	421	378	100	15.2

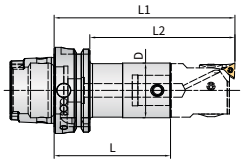
HSK-A 基础镗刀刀柄



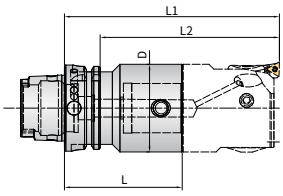
样式 1



样式 2



样式 3

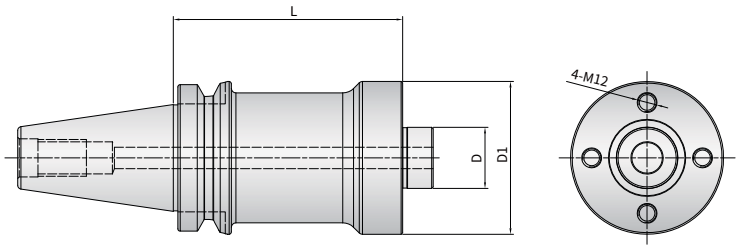


型号	接口	D	L	L1	L2	重量（Kg）	样式
HSK-A63-AK1-75	AK1	19	75	107	81	0.9	2
HSK-A63-AK1-100	AK1	19	100	132	106	1.3	2
HSK-A63-AK2-85	AK2	24	85	120	94	1.7	2
HSK-A63-AK2-100	AK2	24	100	135	109	2.2	2
HSK-A63-AK3-95	AK3	31	95	135	109	2.3	2
HSK-A63-AK3-125	AK3	31	125	165	139	2.6	2
HSK-A63-AK4-85	AK4	39	85	132	106	2.1	2
HSK-A63-AK4-130	AK4	39	130	177	151	2.7	2
HSK-A63-AK5-75	AK5	50	75	132	106	2.3	2
HSK-A63-AK5-135	AK5	50	135	192	166	2.8	2
HSK-A63-AK6-75	AK6	64	75	146	120	2.3	3
HSK-A63-AK6-115	AK6	64	115	186	160	2.8	3
HSK-A63-AK6-165	AK6	64	165	236	210	3.1	3
HSK-A100-AK1-105	AK1	19	105	137	75	2.6	**1**
HSK-A100-AK2-115	AK2	24	115	150	121	2.7	2
HSK-A100-AK3-125	AK3	31	125	165	136	2.9	2
HSK-A100-AK4-120	AK4	39	120	167	138	3.1	2
HSK-A100-AK4-180	AK4	39	180	227	198	3.7	2
HSK-A100-AK5-110	AK5	50	110	167	138	3.5	2
HSK-A100-AK5-185	AK5	50	185	242	213	4.6	2
HSK-A100-AK6-95	AK6	64	95	166	137	3.6	2
HSK-A100-AK6-170	AK6	64	170	241	212	5.5	2
HSK-A100-AK6-230	AK6	64	230	301	272	7.1	2

桥镗刀柄

BT 桥镗刀柄





型号	接口	D1	D	L	螺丝	重量（Kg）
BT40-BA40-70	BA40	100	40	70	SH120350	2.8
BT50-BA40-100	BA40	100	40	100		6.1
BT50-BA40-150	BA40	100	40	150		7.9
BT50-BA40-200	BA40	100	40	200		9.7
BT50-BA40-250	BA40	100	40	250		10.9
BT50-BA40-300	BA40	100	40	300		12.5
BT50-BA40-350	BA40	100	40	350		13.9

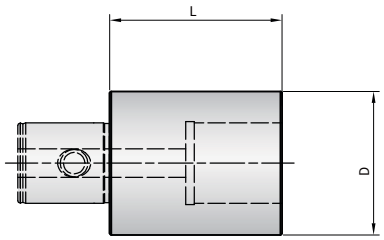
HSK-A100 桥镗刀柄



型号	接口	D1	D	L	螺丝	重量（Kg）
HSK-A100-BA40-80	BA40	100	40	80	SH120350	5.1
HSK-A100-BA40-150	BA40	100	40	150		7.3

加长杆

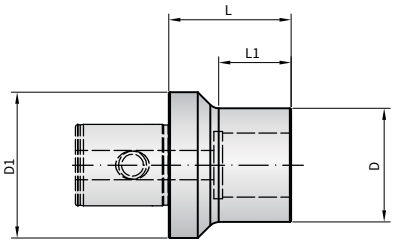




型号	左接口	右接口	D	L	重量（Kg）
AK11-30	AK1	AK1	19	30	0.07
AK22-30	AK2	AK2	24	30	0.10
AK33-30	AK3	AK3	31	30	0.15
AK44-45	AK4	AK4	39	45	0.40
AK44-60	AK4	AK4	39	60	0.53
AK55-60	AK5	AK5	50	60	0.80
AK55-90	AK5	AK5	50	90	1.25
AK66-60	AK6	AK6	64	60	1.40
AK66-100	AK6	AK6	64	100	2.33

缩径杆





型号	左接口	右接口	D1	D	L	L1	重量（Kg）
AK21-36	AK2	AK1	24	19	36	30	0.10
AK31-41	AK3	AK1	31	19	41	30	0.15
AK32-37	AK3	AK2	31	24	37	25	0.15
AK41-58	AK4	AK1	39	19	58	40	0.30
AK42-50	AK4	AK2	39	24	50	36	0.30
AK43-50	AK4	AK3	39	31	50	37	0.35
AK51-60	AK5	AK1	50	19	60	40	0.45
AK52-54	AK5	AK2	50	24	54	35	0.45
AK52-75	AK5	AK2	50	24	75	55	0.47
AK53-47	AK5	AK3	50	31	47	29	0.50
AK53-75	AK5	AK3	50	31	75	55	0.57
AK54-42	AK5	AK4	50	39	42	25	0.50
AK54-75	AK5	AK4	50	39	75	55	0.66
AK61-70	AK6	AK1	64	19	70	40	0.90
AK62-63	AK6	AK2	64	24	63	45	0.70
AK62-90	AK6	AK2	64	24	90	72	0.72
AK63-56	AK6	AK3	64	31	56	39	0.75
AK63-90	AK6	AK3	64	31	90	73	0.88
AK64-51	AK6	AK4	64	39	51	35	0.85
AK64-90	AK6	AK4	64	39	90	75	1.08
AK65-41	AK6	AK5	64	50	41	25	0.85
AK65-90	AK6	AK5	64	50	90	74	1.45

ISO 刀夹命名规则 Cartridge

S	C	L	P	R	08	CA	-	06
1	2	3	4	5	6	7	-	8

1- 刀片压紧方式

S: 螺钉夹紧
M: 顶部与销孔双重夹紧

2- 刀片形状

C: 

3- 刀夹类型

L 

F 

G 



U 

J 

R 

T 

S 

4- 刀片后角

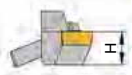
C: 

P: 

5- 刀夹方向

R：右手
L：左手

6- 刀夹高度



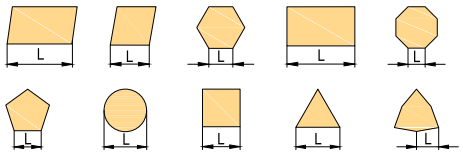
08=8mm
10=10mm
12=12mm

7- 刀夹系列代号

CA--- 刀夹（Cartridge）

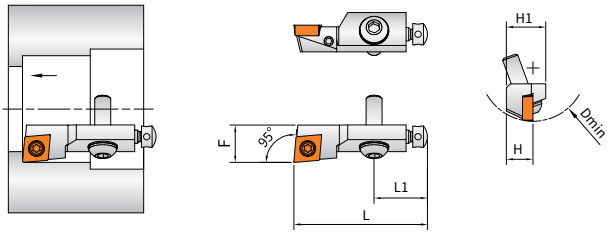
8- 切削刃长度

内切圆直径 (mm)	刀片形状 C	D	R	S	T	V	W	K
3.97					06		02	
5.0			05					
5.56					09			
6.0		06						
6.35	06	07			11	11	04	
8.0			08					
9.525	09	11	09	09	16	16	06	16
10.0			10					
12.0			12					
12.7	12	15	12	12	22	22	08	
15.875	16		15	15	27			
16.0			16					



ISO 螺钉锁紧式刀夹 Cartridge

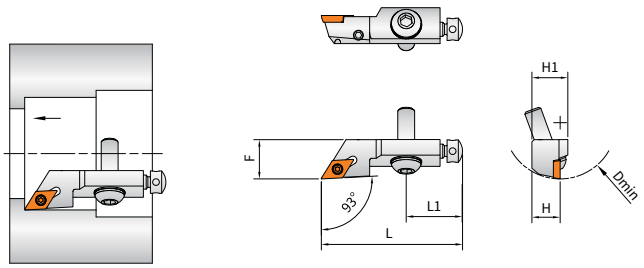
Kr=95°
SCL.R/L



右手 Right-hand	左手 Left-hand	尺寸 (mm)						刀片	库存 R	库存 L
		H	F	L	H1	L1	Dmin			
SCLCR08CA-06	**SCLCL08CA-06**	8	10	32	10	17	25	CC__ 0602__	●	●
SCLCR10CA-09	**SCLCL10CA-09**	10	14	50	15	20	40	CC__ 09T3__	○	○
SCLCR12CA-12	**SCLCL12CA-12**	12	20	55	20	20	50	CC__ 1204__	○	○
SCLCR16CA-12	**SCLCL16CA-12**	16	25	63	21	25	60	CC__ 1204__	○	○

●: 标准库存品 ○: 按订单生产

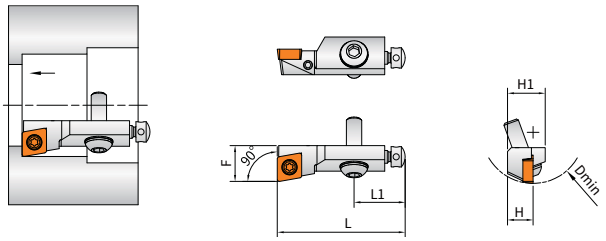
Kr=93°
SDJ.R/L



右手 Right-hand	左手 Left-hand	尺寸 (mm)						刀片	库存 R	库存 L
		H	F	L	H1	L1	Dmin			
SDJCR08CA-07	**SDJCL08CA-07**	8	14	50	15	20	25	DC__ 0702__	○	○
SDJCR10CA-07	**SDJCL10CA-07**	10	14	50	15	20	40	DC__ 0702__	●	○
SDJCR10CA-11	**SDJCL10CA-11**	10	14	50	15	20	40	DC__ 11T3__	○	○
SDJCR12CA-11	**SDJCL12CA-11**	12	20	55	20	20	50	DC__ 11T3__	○	○

●: 标准库存品 ○: 按订单生产

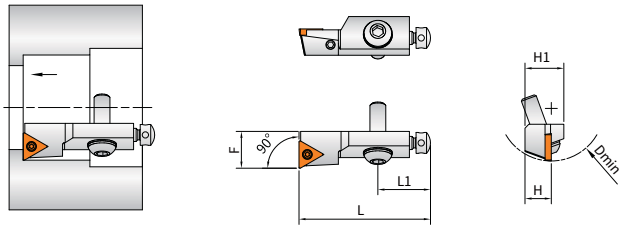
Kr=90°
SCF.R/L



右手 Right-hand	左手 Left-hand	尺寸 (mm)						刀片	库存 R	库存 L
		H	F	L	H1	L1	Dmin			
SCFCR08CA-06	**SCFCL08CA-06**	8	10	32	10	17	25	CC__ 0602__	●	●
SCFCR10CA-06	**SCFCL10CA-06**	10	14	50	15	20	40	CC__ 0602__	●	●
SCFCR10CA-09	**SCFCL10CA-09**	10	14	50	15	20	40	CC__ 09T3__	●	●
SCFCR12CA-09	**SCFCL12CA-09**	12	20	55	20	20	50	CC__ 09T3__	○	○
SCFCR12CA-12	**SCFCL12CA-12**	12	20	55	20	20	50	CC__ 1204__	●	●
SCFCR16CA-12	**SCFCL16CA-12**	16	25	63	20	25	60	CC__ 1204__	○	○

●: 标准库存品 ○: 按订单生产

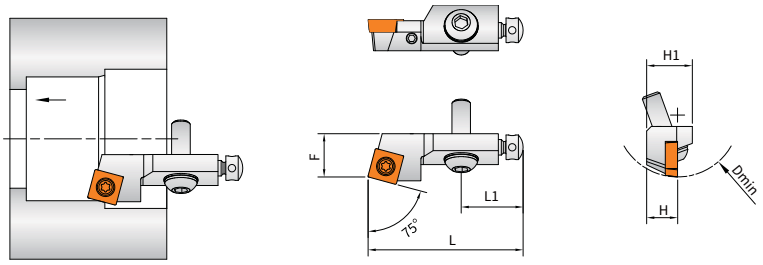
Kr=90°
STF.R/L



右手 Right-hand	左手 Left-hand	尺寸 (mm)						刀片	库存 R	库存 L
		H	F	L	H1	L1	Dmin			
STFCR08CA-09	**STFCL08CA-09**	8	10	32	10	17	25	TC__ 0902__	●	●
STFCR10CA-11	**STFCL10CA-11**	10	14	50	15	20	40	TC__ 1102__	●	●
STFCR12CA-16	**STFCL12CA-16**	12	20	55	20	20	50	TC__ 16T3__	●	●
STFCR16CA-16	**STFCL16CA-16**	16	25	63	21	25	60	TC__ 16T3__	●	●

●: 标准库存品 ○: 按订单生产

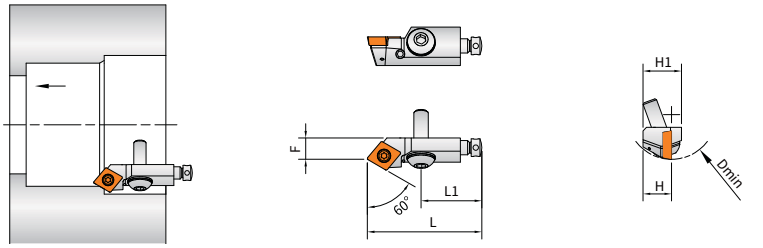
Kr=75°
SSR.R/L



右手 Right-hand	左手 Left-hand	尺寸 (mm)						刀片	库存 R	库存 L
		H	F	L	H1	L1	Dmin			
SSRCR10CA-09	**SSRCL10CA-09**	10	14	50	15	20	40	SC__ 09T3__	●	●
SSRCR12CA-09	**SSRCL12CA-09**	12	20	55	20	20	50	SC__ 09T3__	○	○
SSRCR12CA-12	**SSRCL12CA-12**	12	20	55	20	20	50	SC__ 1204__	●	●
SSRCR16CA-12	**SSRCL16CA-12**	16	25	63	21	25	55	SC__ 1204__	●	●

●: 标准库存品 ○: 按订单生产

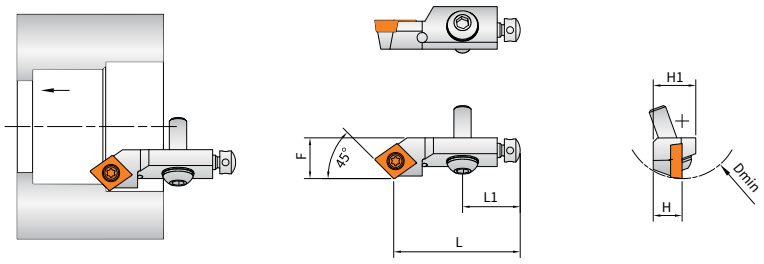
Kr=60°
SCT.R/L



右手 Right-hand	左手 Left-hand	尺寸 (mm)						刀片	库存 R	库存 L
		H	F	L	H1	L1	Dmin			
SCTCR08CA-06	**SCTCL08CA-06**	8	6	32	10	17	25	CC__ 0602__	●	●
SCTCR10CA-09	**SCTCL10CA-09**	10	9	50	15	20	40	CC__ 09T3__	●	○

●: 标准库存品 ○: 按订单生产

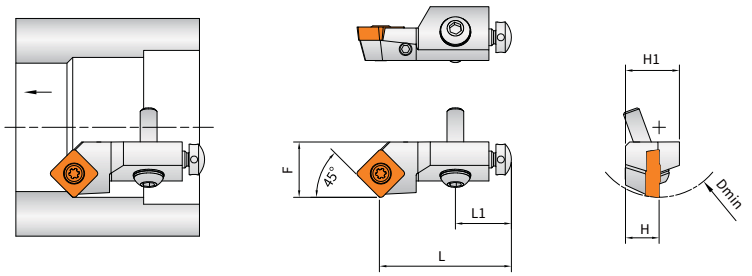
Kr=45°
SCS.R/L



右手 Right-hand	左手 Left-hand	尺寸 (mm)						刀片	库存 R	库存 L
		H	F	L	H1	L1	Dmin			
SCSCR08CA-06	**SCSCL08CA-06**	8	10	28	10	17	25	CC__ 0602__	○	○
SCSCR10CA-09	**SCSCL10CA-09**	10	14	44	44	20	40	CC__ 09T3__	○	○

●: 标准库存品 ○: 按订单生产

Kr=45°
SSS.R/L



右手 Right-hand	左手 Left-hand	尺寸 (mm)						刀片	库存 R	库存 L
		H	F	L	H1	L1	Dmin			
SSSCR10CA-09	**SSSCL10CA-09**	10	14	44	15	20	40	SC__ 09T3__	●	○
SSSCR12CA-09	**SSSCL12CA-09**	12	20	47	20	20	50	SC__ 09T3__	○	○
SSSCR12CA-12	**SSSCL12CA-12**	12	20	47	20	20	50	SC__ 1204__	●	○
SSSCR16CA-12	**SSSCL16CA-12**	16	25	53	21	25	60	SC__ 1204__	○	○

●: 标准库存品 ○: 按订单生产

微调刀座命名规则

AFB	-	C	90	16	-	C	C	06	R
1	-	2	3	4	-	5	6	7	8

1- 精镗系列名

AFB-- 系列名称
Achteck Fine Boring

3- 主偏角 Kr

90--- 主偏角 90°
95--- 主偏角 95°
120-- 主偏角 120°

5- 刀片形状

C: 

6- 刀片后角

C: 

P: 

8- 刀夹方向

R：右手
L：左手

2- 微调刀座类型代号

A 型：
（角度安装）



B 型：
（直角安装）

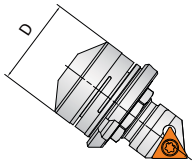


C 型：

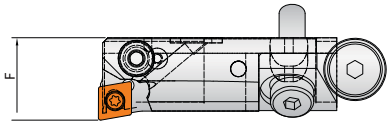


4- 微调刀座尺寸

D = 16mm

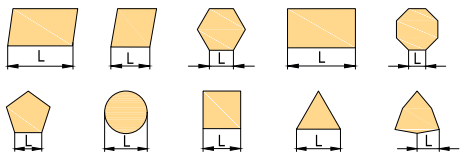


F= 16mm



7- 切削刃长度

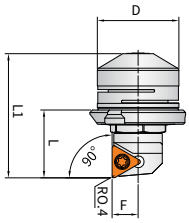
内切圆直径 (mm)	刀片形状 C	D	R	S	T	V	W	K
3.97					06		02	
5.0			05					
5.56					09			
6.0		06						
6.35	06	07			11	11	04	
8.0			08					
9.525	09	11	09	09	16	16	06	16
10.0			10					
12.0			12					
12.7	12	15	12	12	22	22	08	
15.875	16		15	15	27			
16.0			16					



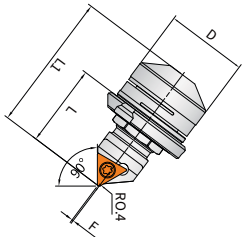
A/B 型微调刀座



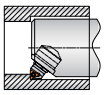
图示为 A 型微调刀座

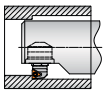


B 型微调刀座直角安装



A 型微调刀座角度安装

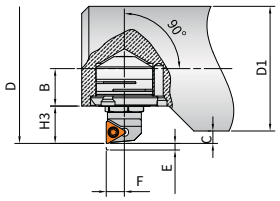
安装方式	右手 Right-hand	左手 Left-hand	主偏角	Dmin	D	L1	L	F	适配刀片	刀片螺钉扳手
 角度安装	**AFB-A9016-CC06R**	**AFB-A9016-CC06L**	90°	25.5	16	25.15	14.3	0.45	CC__ 0602__	ST025060 FT-T8
	AFB-A9016-TB06R	**AFB-A9016-TB06L**		24.8	16	25.0	14.3	0.49	TB__ 0601__	ST020040 FT-T6
	AFB-A9020-TC09R	**AFB-A9020-TC09L**		32.5	20	33.7	19.1	0.9	TC__ 0902__	ST022055 FT-T6
	AFB-A9020-TP09R	**AFB-A9020-TP09L**			20	33.7	19.1	0.9	TP__ 0902__	ST025060 FT-T8
	AFB-A9022-TC11R	**AFB-A9022-TC11L**		42.0	22	45.3	23.0	1.1	TC__ 1102__	ST025060 FT-T8
	AFB-A9022-TP11R	**AFB-A9022-TP11L**			22	45.3	23.0	1.1	TP__ 1103__	ST030070 FT-T10
	AFB-A9032-TC16R	**AFB-A9032-TC16L**		59.5	32	62.3	33.3	1.2	TC__ 16T3__	ST040100 FT-T15

安装方式	右手 Right-hand	左手 Left-hand	主偏角	Dmin	D	L1	L	F	适配刀片	刀片螺钉扳手
 直角安装	**AFB-B9016-CC06R**	**AFB-B9016-CC06L**	90°	27.0	16	24.2	13.3	5.1	CC__ 0602__	ST025060 FT-T8
	AFB-B9016-TB06R	**AFB-B9016-TB06L**		27.0	16	24.2	13.3	5.1	TB__ 0601__	ST020040 FT-T6
	AFB-B9020-TC09R	**AFB-B9020-TC09L**		36.5	20	32.9	18.3	6.3	TC__ 0902__	ST022055 FT-T6
	AFB-B9020-TP09R	**AFB-B9020-TP09L**			20	32.9	18.3	6.3	TP__ 0902__	ST025060 FT-T8
	AFB-B9022-TC11R	**AFB-B9022-TC11L**		48.5	22	44.3	22.1	7.2	TC__ 1102__	ST025060 FT-T8
	AFB-B9022-TP11R	**AFB-B9022-TP11L**			22	44.3	22.1	7.2	TP__ 1103__	ST030070 FT-T10
	AFB-B9032-TC16R	**AFB-B9032-TC16L**		68.4	32	62.7	32.0	10.3	TC__ 16T3__	ST040100 FT-T15

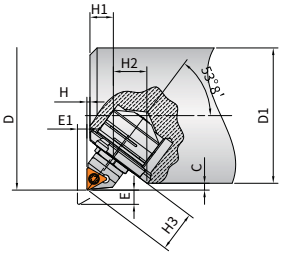
- 角度安装的微调刀座，轴向移动量 = 径向移动量 /tan53° 8′
- 千万不要将刀座拧松到超出调整扳手指示的调整范围，如果超出调整范围，会导致微调刀座损坏
- A/B 型微调刀座能自锁，尺寸调节前无需解锁，调节后也无需锁定
- 微调螺母有刻度盘，每一刻度值径向调整尺寸为⌀0.02mm

微调刀座说明

A/B 型微调刀座安装尺寸



B 型微调刀座直角安装



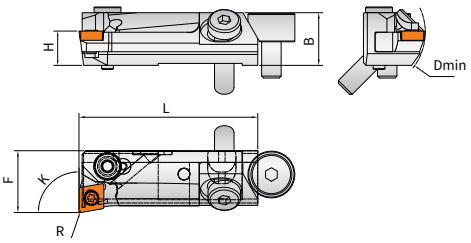
A 型微调刀座角度安装

安装方式	刀片		D1	D	C	E	E1	H3	H	H1	H2	F
	型号	R	min	min	min	max	max	min				
角度安装	CC__ 06	0.2	22.0	26.2	1.70	2.0	1.5	11.0	0.5	6.6	9.55	0.40
		0.4		25.9	1.65			10.7				0.40
		0.8		25.3	1.60			10.1				0.45
	TB__ 06	0.2		25.7	1.50			10.9				0.40
		0.4		25.4	1.45			10.6				0.40
		0.8		24.8	1.40			10.0				0.45
	T___ 09	0.2	28.5	33.4	2.45	2.8	2.1	14.9		9.4	12.15	0.95
		0.4		33.1	2.30			14.5				1.00
		0.8		32.5	2.00			13.7				1.10
	T___ 11	0.2	38.0	42.9	2.45	4.8	3.6	17.6		11.2	14.85	1.15
		0.4		42.6	2.30			17.2				1.20
		0.8		42.0	2.00			16.4				1.30
	TC__ 16	0.2	55.0	60.6	2.80	8.0	6.0	26.2		16.65	12.70	1.30
		0.4		60.0	2.50			25.4				1.40
		0.8		59.4	2.20			24.6				1.50

安装方式	刀片		D1	D	C	E	B	H3	F
	型号	R	min	min	min	max	min	min	
直角安装	CC__ 06	0.2	26.0	27.9	0.60	2.5	3.6	9.80	5.1
		0.4		27.6	0.55			9.60	
		0.8		27.0	0.50			9.10	
	TB__ 06	0.2	24.0	25.9	0.60			8.80	
		0.4		25.6	0.55			8.60	
		0.8		25.0	0.50			8.10	
	T___ 09	0.2	34.5	37.4	1.45	3.5	4.55	13.95	6.3
		0.4		37.1	1.30			13.60	
		0.8		36.5	1.00			12.90	
	T___ 11	0.2	46.5	49.7	1.45	6.0	7.75	16.75	7.2
		0.4		49.1	1.30			16.40	
		0.8		48.5	1.00			15.70	
	TC__ 16	0.2	67.0	69.6	1.30	10.0	9.4	25.00	10.3
		0.4		69.0	1.00			24.30	
		0.8		68.4	0.70			23.60	

C 型微调刀座

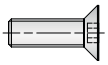




图示为右手刀座（R）

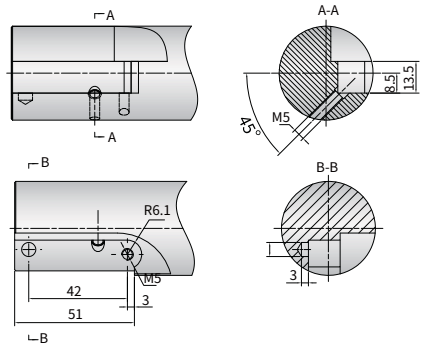
右手 Right-hand	左手 Left-hand	Dmin	L	F	B	H	K	适配刀片	刀片螺钉扳手
AFB-C9016-CC06R	**AFB-C9016-CC06L**	28	45.8	16	13.5	8.5	90°	CC__ 060204	ST025060 FT-T8
AFB-C9516-CC06R	**AFB-C9516-CC06L**						95°	CC__ 060204	
AFB-C9016-TP09R	**AFB-C9016-TP09L**						90°	TP__ 090204	
AFB-C9516-TP09R	**AFB-C9516-TP09L**						95°	TP__ 090204	
AFB-C12016-DC07R	**AFB-C12016-DC07L**	28	47.5	16			120°	DC__ 070204	
AFB-C9020-TC11R	**AFB-C9020-TC11L**	36	45.8	20			90°	TC__ 110204	
AFB-C9520-TC11R	**AFB-C9520-TC11L**						95°	TC__ 110204	
AFB-C9020-TP11R	**AFB-C9020-TP11L**						90°	TP__ 110304	ST030070 FT-T10
AFB-C9520-TP11R	**AFB-C9520-TP11L**						95°	TP__ 110304	

- 请阅读 C 型调整说明后，在进行调整，以免损坏部件
- 选用 TP_ _ 0902 硬质合金刀片时，刀片螺钉孔径需大于 2.8
- 微调精度为直径⌀0.01mm
- 轴向调整行程为 0-1mm；径向调整行程为 0- ⌀0.6mm

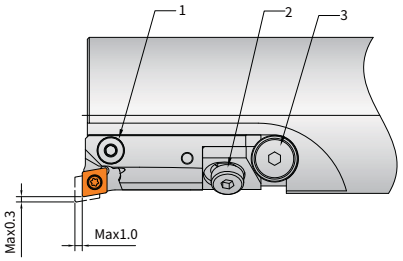
轴向调整块	轴向调整螺钉	刀座锁紧螺钉	刀座锁紧扳手	径向调整扳手	轴向调整扳手
					
ASV-12H	AH050200	SH050200	LT-H4	LT-H2.5	LT-H3

微调刀座说明

C 型微调刀座安装尺寸



C 型微调刀座调校



1. 径向调整螺钉
2. 刀座固定螺钉
3. 轴向调整螺钉

轴向调整：

- 稍微松开刀座锁紧螺钉 （图示 2 位置）
- 顺时针旋转轴向调整螺钉（图示 3 位置）；刀座向前移动至所需尺寸
- 锁紧刀座螺钉（图示 2 位置）

注：若刀座需要轴向往后调整，应当松开刀座锁紧螺钉并将刀座移至最后位置，然后调整图示 3 位置至所需尺寸

径向调整：

- 顺时针方向旋转径向调整螺钉（图示 1 位置）；刀具直径变大（每格⌀0.01mm）
- 逆时针方向旋转径向调整螺钉（图示 1 位置）；刀具直径变小（每格⌀0.01mm）

	序号	刀片型号	工件材料	刀片牌号	刀片种类	库存
CC_ _ 0602_ _	1	**CCMT 060204E-PC2**	钢	AC152P	硬质合金涂层（P05-P15）	●
	2	**CCMT 060204E-PC2**		AC252P	硬质合金涂层（P20-P35）	●
	3	**CCMT 060204E-PC2**	低合金钢、不锈钢	AP301M	硬质合金涂层（M15-M35）	●
	4	**CCMT 060204E-KC2**	铸铁	AC102K	硬质合金涂层（K05-K15）	●
	5	**CCMT 060204E-KC2**		AC202K	硬质合金涂层（K10-K30）	●
	6	**CCGW 060204-S01020-SL-1**		PB90	CBN 刀片（K01-K20）	○
	7	**CCGT 060204F-NC2**	铝合金	AW100K	硬质合金	●
	8	**CCGW 060204-1-NL-05**		PD20	标准 PCD 刀片	○

	序号	刀片型号	工件材料	刀片牌号	刀片种类	库存
CC_ _ 09T3_ _	1	**CCMT 09T308-M2T**	钢	AT202	金属陶瓷（P10-P20）	●
	2	**CCMT 09T308E-PC2**		AC152P	硬质合金涂层（P05-P15）	●
	3	**CCMT 09T308E-PC2**		AC252P	硬质合金涂层（P20-P35）	●
	4	**CCMT 09T308E-PC2**	低合金钢、不锈钢	AP301M	硬质合金涂层（M15-M35）	●
	5	**CCMT 09T308E-KC2**	铸铁	AC102K	硬质合金涂层（K05-K15）	●
	6	**CCMT 09T308E-KC2**		AC202K	硬质合金涂层（K10-K30）	●
	7	**CCGW 09T308-S01020-SL-1**		PB90	CBN（K01-K20）	○
	8	**CCGT 09T308F-NC2**	铝合金	AW100K	硬质合金	●
	9	**CCGW 09T308-1-NL-05**		PD20	标准 PCD 刀片	○
	10	**CCGW 09T308-1-LL-05**		PD20	直边 PCD 刀片	○

	序号	刀片型号	工件材料	刀片牌号	刀片种类	库存
CC_ _ 1204_ _	1	**CCMT 120408E-PC2**	钢	AT202	金属陶瓷（P10-P20）	●
	2	**CCMT 120408E-PC2**		AC152P	硬质合金涂层（P05-P15）	●
	3	**CCMT 120408E-PC2**		AC252P	硬质合金涂层（P20-P35）	●
	4	**CCMT 120408E-PC2**	低合金钢、不锈钢	AP301M	硬质合金涂层（M15-M35）	●
	5	**CCMT 120408E-KC2**	铸铁	AC102K	硬质合金涂层（K05-K15）	●
	6	**CCMT 120408E-KC2**		AC202K	硬质合金涂层（K10-K30）	●
	7	**CCGW 120408-S01020-SL-1**		PB90	CBN（K01-K20）	○
	8	**CCGT 120408F-NC2**	铝合金	AW100K	硬质合金	●
	9	**CCGW 120408-1-NL-05**		PD20	标准 PCD 刀片	○

	序号	刀片型号	工件材料	刀片牌号	刀片种类	库存
TP_ _ 0802_ _	1	**TPGT 080204FL-F**	钢	AT200	金属陶瓷（P10-P20）	●
	2	**TPEH 080204FL-F**	低合金钢、不锈钢	AP301M	硬质合金涂层（M15-M35）	●
	3	**TPGT 080202-1-NL-05**	铝合金	PD20	标准 PCD 刀片	○
	4	**TPGT 080204-1-NL-05**		PD20	标准 PCD 刀片	○

	序号	刀片型号	工件材料	刀片牌号	刀片种类	库存
TC_ _ 1102_ _	1	**TCMT 110204-M2T**	钢	AT202	金属陶瓷（P10-P20）	●
	2	**TCGT 110204FL-F**		AT200	金属陶瓷（P10-P20）	●
	3	**TCMT 110202E-PB1**		AC250P	硬质合金涂层（P20-P35）	●
	4	**TCMT 110204E-PB1**		AC250P	硬质合金涂层（P20-P35）	●
	5	**TCGT 110204F-UF**	低合金钢、不锈钢	AP301M	硬质合金涂层（M15-M35）	●
	6	**TCGT 110204E-UF**		AP301M	硬质合金涂层（M15-M35）	●
	7	**TCMT 110204E-KC2**	铸铁	AC202K	硬质合金涂层（K10-K30）	●
	8	**TCGT 110204F-NC2**	铝合金	AW100K	硬质合金	●
	9	**TCGW 110202-1-NL-05**		PD20	标准 PCD 刀片	○
	10	**TCGW 110204-1-NL-05**		PD20	标准 PCD 刀片	○

●：标准库存品　▲：目前为标准品库存、但将来会被新产品替换的产品

AFB 系列精镗头操作手册

使用步骤

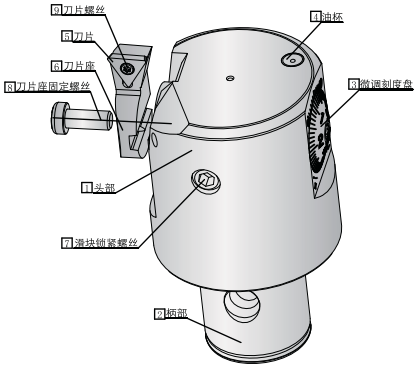
准备工作：
1. 确认精镗头的调整范围 满足待加工孔径的要求。
2. 检查 (右图) 各部件是否正常；刀夹、刀片锁紧螺钉是否锁紧。
3. 清洁、擦拭刀柄安装内孔，将镗头安装锁紧于刀柄上。
4. 确认装配完的镗刀具，满足加工孔径、加工深度的要求。

步骤一：在换刀卡座或对刀仪上，松开微调滑块锁紧螺钉⑦。
步骤二：旋转微调刻度盘③，按提示的 粗调刀具可加工尺寸。
步骤三：调整刀具可加工尺寸时，请依同方向定位微调，以确保微调精度。
步骤四：以适当的力度拧紧微调滑块锁紧螺钉⑦，完成调整。

使用时注意事项

1. 加工使用前，确保各部件锁紧正常，以免加工时损坏镗头。
2. AFB 系列精镗头由内部精密螺杆旋转，来实现刀夹的径向移动。在阻力过大或无法转动微调刻度盘时，应立即停止操作并排查 (微调滑块螺钉是否松开，是否超出镗头直径的调整范围）。
3. 反镗时，需要使用右手刀片，机床主轴反转，注意过孔干涉范围。
4. 对于长悬伸 (> 4× 接口直径)，建议优先使用减振刀具。
5. 大的刀片圆角将有助于提高加工安全性和表面质量，但可能产生振动。
   建议精镗不要使用大于 0.4 mm 的刀尖半径。

精镗头主要部件名称



ARB 系列粗镗头操作手册

使用步骤

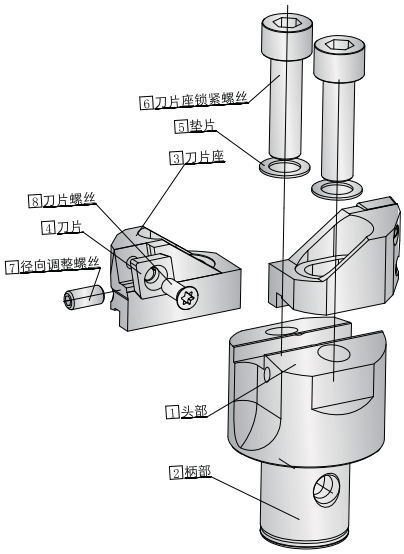
准备工作：
1. 确认粗镗头的调整范围 满足待加工孔径的要求。
2. 检查 (右图) 各部件是否正常；刀片座、径向调整螺钉、刀片锁紧螺钉是否锁紧防止加工时损坏刀具或刀片座飞出，引发安全风险。
3. 确认装配完的镗刀具，满足加工孔径、加工深度的要求。
4. 特别注意排屑、冷却、加工余量等条件，注意铁屑对加工振动造成的影响。

步骤一：在换刀卡座或对刀仪上，松开刀片座紧螺钉⑥。
步骤二：锁紧刀片座螺钉，转动径向调整螺丝⑦，达到刀具所需尺寸。
步骤三：调整刀具可加工尺寸后，锁紧刀片座螺钉⑥，完成调整。

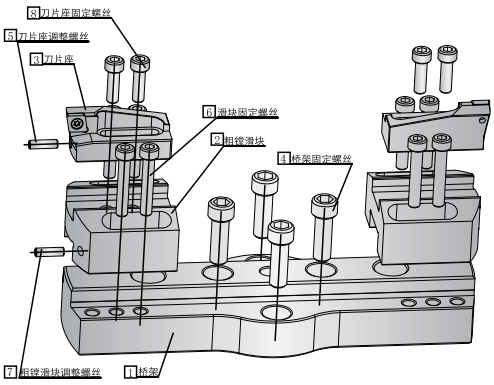
使用时注意事项

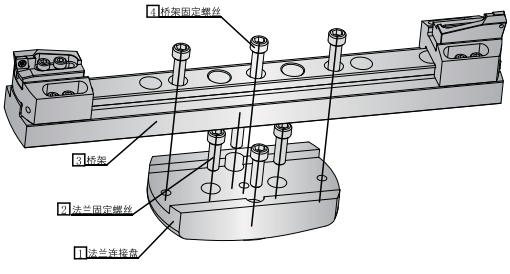
1. 加工使用前，确保各部件锁紧正常，以免加工时损坏镗头或刀片座飞出，引发安全风险。
2. ARB 系列粗镗头为等高等径平衡加工，双刃切削；在优先考虑金属去除率时，用于公差大于等于 IT9 的孔的粗镗。
3. 大切深粗镗时，需确保足够的容屑和排屑条件，减少堵屑引起的刀具振动 .
4. 对于长悬伸 (> 4× 接口直径)，建议优先使用减振刀具。
5. 大的刀片圆角将有助于提高加工安全性和表面质量，但可能产生振动。
   推荐的起始刀尖半径为 0.8mm。

粗镗头主要部件名称



桥镗主要部件名称





ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



整体硬质合金钻头

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
08	通用型

4- 钻深	
03	~3xDc 参考 DIN 6537K
05	~5xDc 参考 DIN 6537L
08	~8xDc 参考澳克泰标准

5- 刀具直径	
03000	3.0mm
12100	12.1mm

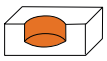
6- 刀柄类型	
A	DIN 6535 HA 圆柱柄

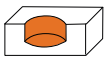
7- 冷却	
0	外冷
1	轴向内冷

8- 牌号
AP30P1
缺省则无牌号

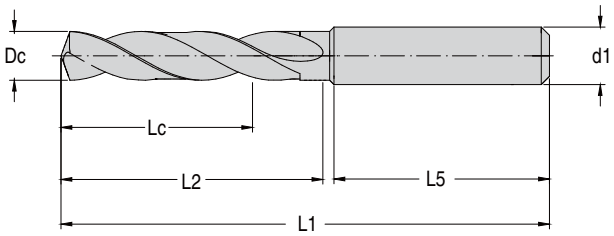
9- 应用范围	
U	通用加工 P.K.N

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）	3~20	3~20
库存表	P399	P403
		

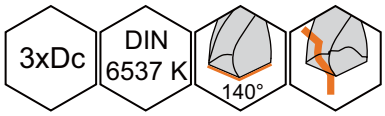
内冷			
加工应用	 ①通孔		 ②盲孔
钻孔深度	3xDc	5xDc	8xDc
产品系列	D106	D106	D108
参考标准	DIN 6537 K	DIN 6537 L	Achteck
直径范围（mm）	3~16	3~16	3~16
库存表	P407	P411	P415
			

整体硬质合金钻头 D106 外冷　3xDc



P	M	K	N	S	H
●●		●●	●●		

●●理想选择 ●第二选择

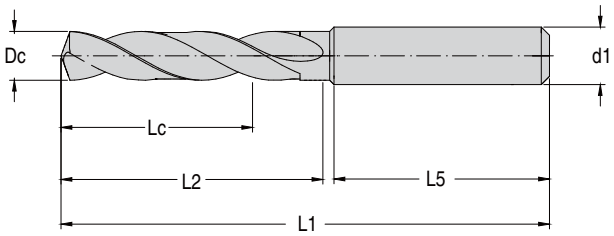


订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-03-03000A0 AP30P1U	3		14	62	20	36	4	●
D106-03-03100A0 AP30P1U	3.1		14	62	20	36	4	●
D106-03-03175A0 AP30P1U	3.175	1/8"	14	62	20	36	4	○
D106-03-03200A0 AP30P1U	3.2		14	62	20	36	4	●
D106-03-03250A0 AP30P1U	3.25		14	62	20	36	4	○
D106-03-03300A0 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	○
D106-03-05556A0 AP30P1U	5.556	7/32"	20	66	28	36	6	○
D106-03-05600A0 AP30P1U	5.6		20	66	28	36	6	○
D106-03-05700A0 AP30P1U	5.7		20	66	28	36	6	○
D106-03-05750A0 AP30P1U	5.75		20	66	28	36	6	○
D106-03-05800A0 AP30P1U	5.8		20	66	28	36	6	●
D106-03-05900A0 AP30P1U	5.9		20	66	28	36	6	●
D106-03-05953A0 AP30P1U	5.953	15/64"	20	66	28	36	6	○
D106-03-06000A0 AP30P1U	6		20	66	28	36	6	●

接受非标定制

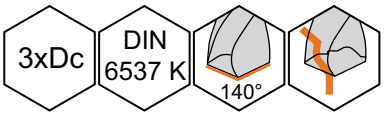
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 外冷　3xDc



P	M	K	N	S	H
●●		●●	●●		

●●理想选择 ●第二选择

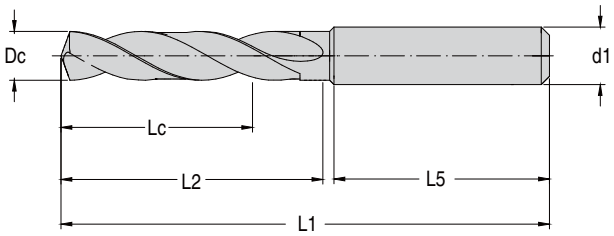


订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-03-06100A0 AP30P1U	6.1		24	79	41	36	8	○
D106-03-06200A0 AP30P1U	6.2		24	79	41	36	8	○
D106-03-06300A0 AP30P1U	6.3		24	79	41	36	8	○
D106-03-06350A0 AP30P1U	6.35	1/4"	24	79	41	36	8	○
D106-03-06400A0 AP30P1U	6.4		24	79	41	36	8	○
D106-03-06500A0 AP30P1U	6.5		24	79	41	36	8	●
D106-03-06600A0 AP30P1U	6.6		24	79	41	36	8	○
D106-03-06700A0 AP30P1U	6.7		24	79	41	36	8	○
D106-03-06747A0 AP30P1U	6.747	17/64"	24	79	41	36	8	○
D106-03-06800A0 AP30P1U	6.8		24	79	41	36	8	●
D106-03-06900A0 AP30P1U	6.9		24	79	41	36	8	●
D106-03-07000A0 AP30P1U	7		24	79	41	36	8	●
D106-03-07100A0 AP30P1U	7.1		29	79	41	36	8	○
D106-03-07144A0 AP30P1U	7.144	9/32"	29	79	41	36	8	○
D106-03-07200A0 AP30P1U	7.2		29	79	41	36	8	○
D106-03-07250A0 AP30P1U	7.25		29	79	41	36	8	○
D106-03-07300A0 AP30P1U	7.3		29	79	41	36	8	○
D106-03-07400A0 AP30P1U	7.4		29	79	41	36	8	●
D106-03-07450A0 AP30P1U	7.45		29	79	41	36	8	○
D106-03-07500A0 AP30P1U	7.5		29	79	41	36	8	●
D106-03-07541A0 AP30P1U	7.541	19/64"	29	79	41	36	8	○
D106-03-07550A0 AP30P1U	7.55		29	79	41	36	8	○
D106-03-07600A0 AP30P1U	7.6		29	79	41	36	8	○
D106-03-07700A0 AP30P1U	7.7		29	79	41	36	8	○
D106-03-07800A0 AP30P1U	7.8		29	79	41	36	8	●
D106-03-07900A0 AP30P1U	7.9		29	79	41	36	8	●
D106-03-07938A0 AP30P1U	7.938	5/16"	29	79	41	36	8	○
D106-03-08000A0 AP30P1U	8		29	79	41	36	8	●
D106-03-08100A0 AP30P1U	8.1		35	89	47	40	10	○
D106-03-08200A0 AP30P1U	8.2		35	89	47	40	10	○
D106-03-08300A0 AP30P1U	8.3		35	89	47	40	10	○
D106-03-08334A0 AP30P1U	8.334	21/64"	35	89	47	40	10	○
D106-03-08400A0 AP30P1U	8.4		35	89	47	40	10	○
D106-03-08500A0 AP30P1U	8.5		35	89	47	40	10	●
D106-03-08600A0 AP30P1U	8.6		35	89	47	40	10	●
D106-03-08700A0 AP30P1U	8.7		35	89	47	40	10	○
D106-03-08731A0 AP30P1U	8.731	11/32"	35	89	47	40	10	○
D106-03-08750A0 AP30P1U	8.75		35	89	47	40	10	○
D106-03-08800A0 AP30P1U	8.8		35	89	47	40	10	●
D106-03-08900A0 AP30P1U	8.9		35	89	47	40	10	●
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	○

接受非标定制

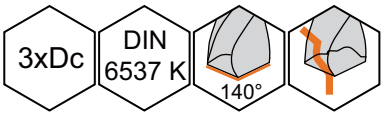
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 外冷　3xDc



P	M	K	N	S	H
●●		●●	●●		

●●理想选择　●第二选择

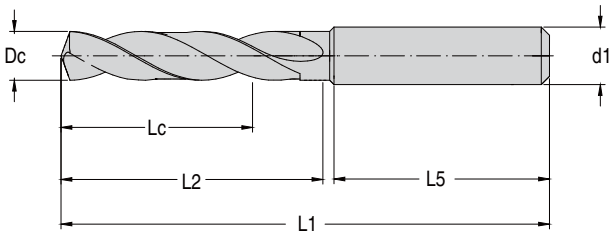


订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-03-09550A0 AP30P1U	9.55		35	89	47	40	10	○
D106-03-09600A0 AP30P1U	9.6		35	89	47	40	10	○
D106-03-09700A0 AP30P1U	9.7		35	89	47	40	10	○
D106-03-09800A0 AP30P1U	9.8		35	89	47	40	10	●
D106-03-09900A0 AP30P1U	9.9		35	89	47	40	10	●
D106-03-09922A0 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	○
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	○

接受非标定制

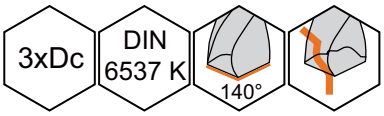
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 外冷　3xDc



P	M	K	N	S	H
●●		●●	●●		

●●理想选择 ●第二选择

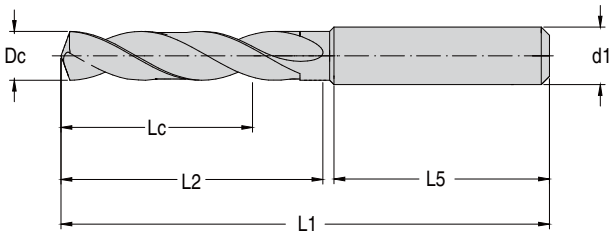


订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-03-12900A0 AP30P1U	12.9		43	107	60	45	14	○
D106-03-13000A0 AP30P1U	13		43	107	60	45	14	●
D106-03-13100A0 AP30P1U	13.1		43	107	60	45	14	○
D106-03-13200A0 AP30P1U	13.2		43	107	60	45	14	●
D106-03-13300A0 AP30P1U	13.3		43	107	60	45	14	○
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	●
D106-03-16500A0 AP30P1U	16.5		51	123	73	48	18	●
D106-03-17000A0 AP30P1U	17		51	123	73	48	18	●
D106-03-17500A0 AP30P1U	17.5		51	123	73	48	18	●
D106-03-18000A0 AP30P1U	18		51	123	73	48	18	●
D106-03-18500A0 AP30P1U	18.5		55	131	79	50	20	●
D106-03-19000A0 AP30P1U	19		55	131	79	50	20	●
D106-03-20000A0 AP30P1U	20		55	131	79	50	20	●

接受非标定制

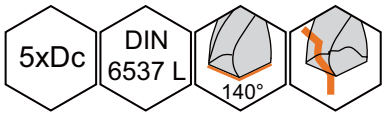
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 外冷　5xDc



P	M	K	N	S	H
●●		●●	●●		

●●理想选择 ●第二选择

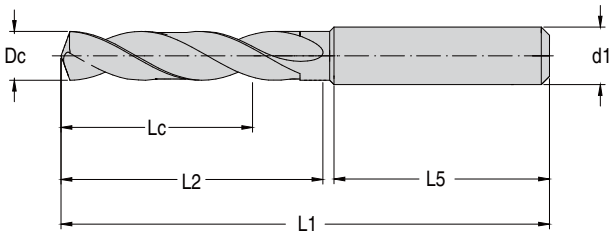


订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-05-03000A0 AP30P1U	3		23	66	28	36	4	●
D106-05-03100A0 AP30P1U	3.1		23	66	28	36	4	●
D106-05-03175A0 AP30P1U	3.175	1/8"	23	66	28	36	4	○
D106-05-03200A0 AP30P1U	3.2		23	66	28	36	4	●
D106-05-03250A0 AP30P1U	3.25		23	66	28	36	4	○
D106-05-03300A0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

接受非标定制

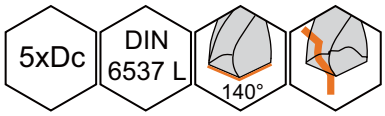
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 外冷　5xDc



P	M	K	N	S	H
●●		●●	●●		

●●理想选择　●第二选择

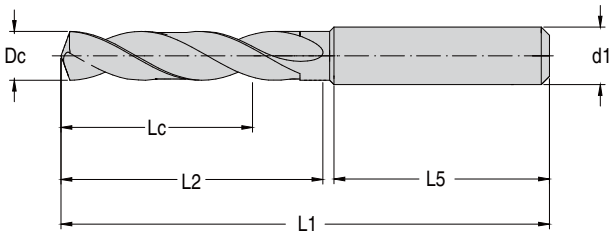


订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-05-06200A0 AP30P1U	6.2		43	91	53	36	8	○
D106-05-06300A0 AP30P1U	6.3		43	91	53	36	8	○
D106-05-06350A0 AP30P1U	6.35	1/4"	43	91	53	36	8	○
D106-05-06400A0 AP30P1U	6.4		43	91	53	36	8	○
D106-05-06500A0 AP30P1U	6.5		43	91	53	36	8	●
D106-05-06600A0 AP30P1U	6.6		43	91	53	36	8	○
D106-05-06700A0 AP30P1U	6.7		43	91	53	36	8	○
D106-05-06747A0 AP30P1U	6.747	17/64"	43	91	53	36	8	○
D106-05-06800A0 AP30P1U	6.8		43	91	53	36	8	●
D106-05-06900A0 AP30P1U	6.9		43	91	53	36	8	●
D106-05-07000A0 AP30P1U	7		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	●
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	○

接受非标定制

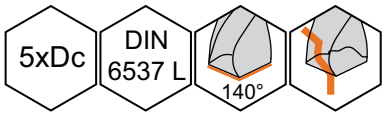
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 外冷　5xDc



P	M	K	N	S	H
●●		●●	●●		

●●理想选择 ●第二选择

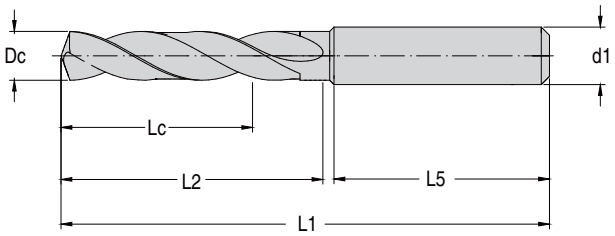


订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-05-09550A0 AP30P1U	9.55		49	103	61	40	10	○
D106-05-09600A0 AP30P1U	9.6		49	103	61	40	10	○
D106-05-09700A0 AP30P1U	9.7		49	103	61	40	10	○
D106-05-09800A0 AP30P1U	9.8		49	103	61	40	10	●
D106-05-09900A0 AP30P1U	9.9		49	103	61	40	10	●
D106-05-09922A0 AP30P1U	9.922	25/64"	49	103	61	40	10	○
D106-05-10000A0 AP30P1U	10		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	○
D106-05-12300A0 AP30P1U	12.3		60	124	77	45	14	○
D106-05-12303A0 AP30P1U	12.303	31/64"	60	124	77	45	14	○
D106-05-12400A0 AP30P1U	12.4		60	124	77	45	14	○
D106-05-12500A0 AP30P1U	12.5		60	124	77	45	14	●
D106-05-12600A0 AP30P1U	12.6		60	124	77	45	14	○
D106-05-12700A0 AP30P1U	12.7	1/2"	60	124	77	45	14	○
D106-05-12750A0 AP30P1U	12.75		60	124	77	45	14	○
D106-05-12800A0 AP30P1U	12.8		60	124	77	45	14	○

接受非标定制

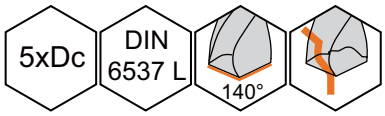
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 外冷　5xDc



P	M	K	N	S	H
●●		●●	●●		

●●理想选择　●第二选择

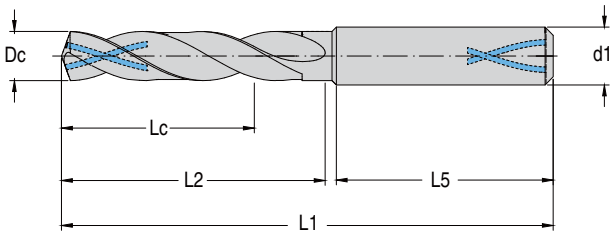


订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-05-12900A0 AP30P1U	12.9		60	124	77	45	14	○
D106-05-13000A0 AP30P1U	13		60	124	77	45	14	●
D106-05-13100A0 AP30P1U	13.1		60	124	77	45	14	○
D106-05-13200A0 AP30P1U	13.2		60	124	77	45	14	●
D106-05-13300A0 AP30P1U	13.3		60	124	77	45	14	○
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	●
D106-05-16500A0 AP30P1U	16.5		71	143	93	48	18	●
D106-05-17000A0 AP30P1U	17		71	143	93	48	18	●
D106-05-17500A0 AP30P1U	17.5		71	143	93	48	18	●
D106-05-18000A0 AP30P1U	18		71	143	93	48	18	●
D106-05-18500A0 AP30P1U	18.5		77	153	101	50	20	●
D106-05-19000A0 AP30P1U	19		77	153	101	50	20	●
D106-05-20000A0 AP30P1U	20		77	153	101	50	20	●

接受非标定制

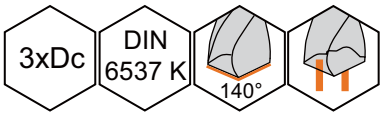
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 内冷　3xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●●理想选择　●第二选择

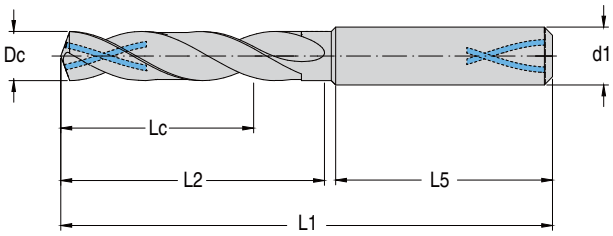


订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-03-03000A1 AP30P1U	3		14	62	20	36	4	●
D106-03-03100A1 AP30P1U	3.1		14	62	20	36	4	●
D106-03-03175A1 AP30P1U	3.175	1/8"	14	62	20	36	4	○
D106-03-03200A1 AP30P1U	3.2		14	62	20	36	4	●
D106-03-03250A1 AP30P1U	3.25		14	62	20	36	4	○
D106-03-03300A1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

接受非标定制

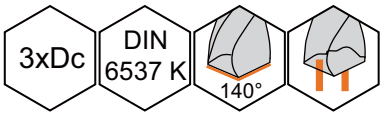
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 内冷　3xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●●理想选择　●第二选择

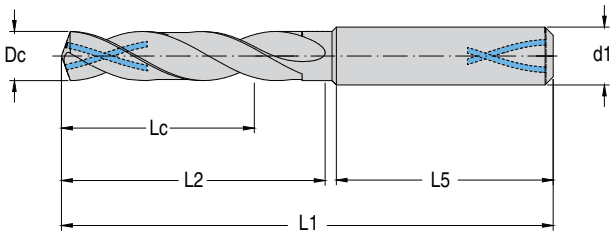


订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-03-05556A1 AP30P1U	5.556	7/32"	20	66	28	36	6	○
D106-03-05600A1 AP30P1U	5.6		20	66	28	36	6	○
D106-03-05700A1 AP30P1U	5.7		20	66	28	36	6	○
D106-03-05750A1 AP30P1U	5.75		20	66	28	36	6	○
D106-03-05800A1 AP30P1U	5.8		20	66	28	36	6	●
D106-03-05900A1 AP30P1U	5.9		20	66	28	36	6	●
D106-03-05953A1 AP30P1U	5.953	15/64"	20	66	28	36	6	○
D106-03-06000A1 AP30P1U	6		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	○
D106-03-07250A1 AP30P1U	7.25		29	79	41	36	8	○
D106-03-07300A1 AP30P1U	7.3		29	79	41	36	8	○
D106-03-07400A1 AP30P1U	7.4		29	79	41	36	8	●
D106-03-07450A1 AP30P1U	7.45		29	79	41	36	8	○
D106-03-07500A1 AP30P1U	7.5		29	79	41	36	8	●
D106-03-07541A1 AP30P1U	7.541	19/64"	29	79	41	36	8	○
D106-03-07550A1 AP30P1U	7.55		29	79	41	36	8	○
D106-03-07600A1 AP30P1U	7.6		29	79	41	36	8	○
D106-03-07700A1 AP30P1U	7.7		29	79	41	36	8	○
D106-03-07800A1 AP30P1U	7.8		29	79	41	36	8	●
D106-03-07900A1 AP30P1U	7.9		29	79	41	36	8	●
D106-03-07938A1 AP30P1U	7.938	5/16"	29	79	41	36	8	○
D106-03-08000A1 AP30P1U	8		29	79	41	36	8	●
D106-03-08100A1 AP30P1U	8.1		35	89	47	40	10	○
D106-03-08200A1 AP30P1U	8.2		35	89	47	40	10	○
D106-03-08300A1 AP30P1U	8.3		35	89	47	40	10	○
D106-03-08334A1 AP30P1U	8.334	21/64"	35	89	47	40	10	○
D106-03-08400A1 AP30P1U	8.4		35	89	47	40	10	○
D106-03-08500A1 AP30P1U	8.5		35	89	47	40	10	●
D106-03-08600A1 AP30P1U	8.6		35	89	47	40	10	●
D106-03-08700A1 AP30P1U	8.7		35	89	47	40	10	○
D106-03-08731A1 AP30P1U	8.731	11/32"	35	89	47	40	10	○
D106-03-08750A1 AP30P1U	8.75		35	89	47	40	10	○
D106-03-08800A1 AP30P1U	8.8		35	89	47	40	10	●
D106-03-08900A1 AP30P1U	8.9		35	89	47	40	10	●

接受非标定制

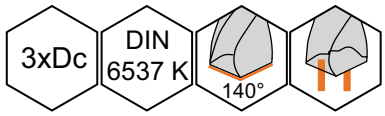
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 内冷　3xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●●理想选择　●第二选择

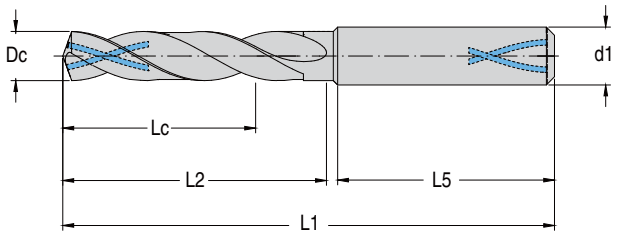


订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-03-09000A1 AP30P1U	9		35	89	47	40	10	●
D106-03-09100A1 AP30P1U	9.1		35	89	47	40	10	○
D106-03-09128A1 AP30P1U	9.128	23/64"	35	89	47	40	10	○
D106-03-09200A1 AP30P1U	9.2		35	89	47	40	10	○
D106-03-09300A1 AP30P1U	9.3		35	89	47	40	10	●
D106-03-09400A1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

接受非标定制

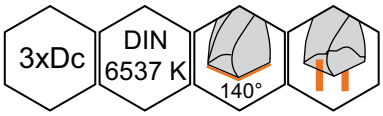
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 内冷　3xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●●理想选择　●第二选择



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	●

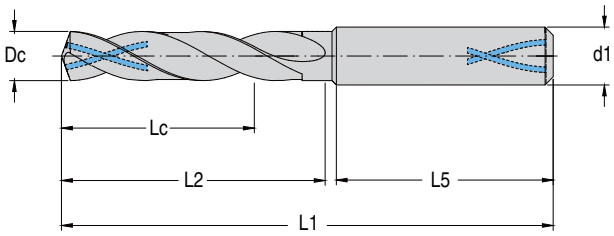
接受非标定制

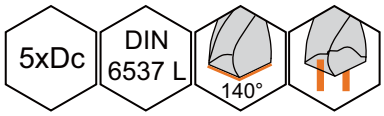
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 内冷　5xDc

P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●●理想选择　●第二选择



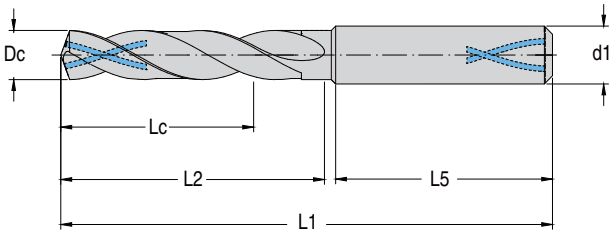


订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-05-03000A1 AP30P1U	3		23	66	28	36	4	●
D106-05-03100A1 AP30P1U	3.1		23	66	28	36	4	●
D106-05-03175A1 AP30P1U	3.175	1/8"	23	66	28	36	4	○
D106-05-03200A1 AP30P1U	3.2		23	66	28	36	4	●
D106-05-03250A1 AP30P1U	3.25		23	66	28	36	4	○
D106-05-03300A1 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	○

接受非标定制

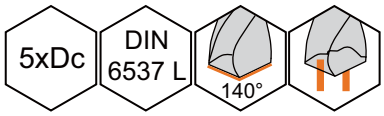
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 内冷　5xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●●理想选择　●第二选择

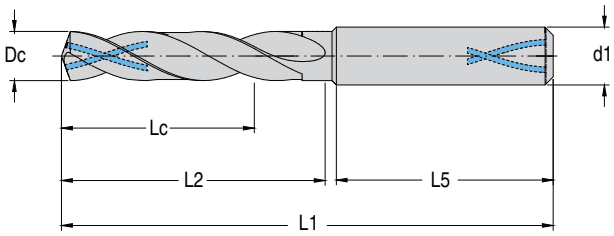


订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-05-05556A1 AP30P1U	5.556	7/32"	35	82	44	36	6	○
D106-05-05600A1 AP30P1U	5.6		35	82	44	36	6	○
D106-05-05700A1 AP30P1U	5.7		35	82	44	36	6	○
D106-05-05750A1 AP30P1U	5.75		35	82	44	36	6	○
D106-05-05800A1 AP30P1U	5.8		35	82	44	36	6	●
D106-05-05900A1 AP30P1U	5.9		35	82	44	36	6	●
D106-05-05953A1 AP30P1U	5.953	15/64"	35	82	44	36	6	○
D106-05-06000A1 AP30P1U	6		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	○
D106-05-07250A1 AP30P1U	7.25		43	91	53	36	8	○
D106-05-07300A1 AP30P1U	7.3		43	91	53	36	8	○
D106-05-07400A1 AP30P1U	7.4		43	91	53	36	8	●
D106-05-07450A1 AP30P1U	7.45		43	91	53	36	8	○
D106-05-07500A1 AP30P1U	7.5		43	91	53	36	8	●
D106-05-07541A1 AP30P1U	7.541	19/64"	43	91	53	36	8	○
D106-05-07550A1 AP30P1U	7.55		43	91	53	36	8	○
D106-05-07600A1 AP30P1U	7.6		43	91	53	36	8	○
D106-05-07700A1 AP30P1U	7.7		43	91	53	36	8	○
D106-05-07800A1 AP30P1U	7.8		43	91	53	36	8	●
D106-05-07900A1 AP30P1U	7.9		43	91	53	36	8	●
D106-05-07938A1 AP30P1U	7.938	5/16"	43	91	53	36	8	○
D106-05-08000A1 AP30P1U	8		43	91	53	36	8	●
D106-05-08100A1 AP30P1U	8.1		49	103	61	40	10	○
D106-05-08200A1 AP30P1U	8.2		49	103	61	40	10	○
D106-05-08300A1 AP30P1U	8.3		49	103	61	40	10	○
D106-05-08334A1 AP30P1U	8.334	21/64"	49	103	61	40	10	○
D106-05-08400A1 AP30P1U	8.4		49	103	61	40	10	○
D106-05-08500A1 AP30P1U	8.5		49	103	61	40	10	●
D106-05-08600A1 AP30P1U	8.6		49	103	61	40	10	●
D106-05-08700A1 AP30P1U	8.7		49	103	61	40	10	○
D106-05-08731A1 AP30P1U	8.731	11/32"	49	103	61	40	10	○
D106-05-08750A1 AP30P1U	8.75		49	103	61	40	10	○
D106-05-08800A1 AP30P1U	8.8		49	103	61	40	10	●
D106-05-08900A1 AP30P1U	8.9		49	103	61	40	10	●

接受非标定制

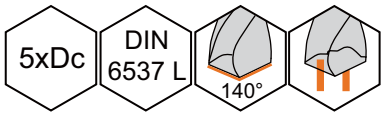
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 内冷　5xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●●理想选择　●第二选择

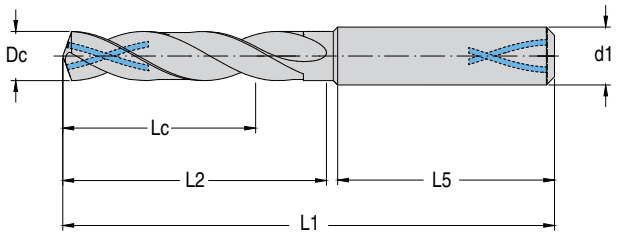


订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-05-09000A1 AP30P1U	9		49	103	61	40	10	●
D106-05-09100A1 AP30P1U	9.1		49	103	61	40	10	○
D106-05-09128A1 AP30P1U	9.128	23/64"	49	103	61	40	10	○
D106-05-09200A1 AP30P1U	9.2		49	103	61	40	10	○
D106-05-09300A1 AP30P1U	9.3		49	103	61	40	10	●
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	○

接受非标定制

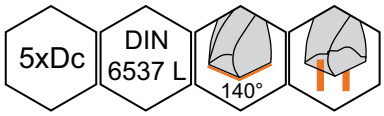
备注：● 常备库存　○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D106 内冷　5xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●●理想选择　●第二选择

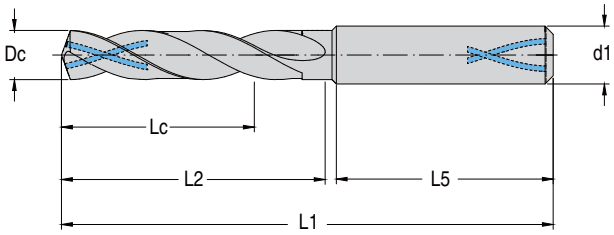


订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D106-05-12300A1 AP30P1U	12.3		60	124	77	45	14	○
D106-05-12303A1 AP30P1U	12.303	31/64"	60	124	77	45	14	○
D106-05-12400A1 AP30P1U	12.4		60	124	77	45	14	○
D106-05-12500A1 AP30P1U	12.5		60	124	77	45	14	●
D106-05-12600A1 AP30P1U	12.6		60	124	77	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	●

接受非标定制

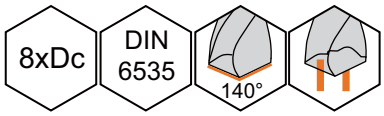
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D108 内冷　8xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●●理想选择　●第二选择

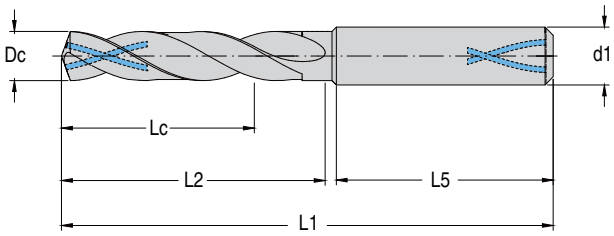


订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D108-08-03000A1	3		28	74	34	36	6	●
D108-08-03100A1	3.1		28	74	34	36	6	●
D108-08-03175A1	3.175	1/8"	28	74	34	36	6	○
D108-08-03200A1	3.2		28	74	34	36	6	●
D108-08-03300A1	3.3		28	74	34	36	6	●
D108-08-03400A1	3.4		28	74	34	36	6	●
D108-08-03500A1	3.5		28	74	34	36	6	●
D108-08-03572A1	3.572	9/64"	28	74	34	36	6	○
D108-08-03600A1	3.6		28	74	34	36	6	●
D108-08-03700A1	3.7		28	74	34	36	6	●
D108-08-03800A1	3.8		35	81	42	36	6	●
D108-08-03900A1	3.9		35	81	42	36	6	●
D108-08-03969A1	3.969	5/32"	35	81	42	36	6	○
D108-08-04000A1	4		35	81	42	36	6	●
D108-08-04100A1	4.1		35	81	42	36	6	●
D108-08-04200A1	4.2		35	81	42	36	6	●
D108-08-04300A1	4.3		37	81	44	36	6	●
D108-08-04366A1	4.366	11/64"	37	81	44	36	6	○
D108-08-04400A1	4.4		37	81	44	36	6	●
D108-08-04500A1	4.5		37	81	44	36	6	●
D108-08-04600A1	4.6		37	81	44	36	6	●
D108-08-04700A1	4.7		37	81	44	36	6	●
D108-08-04763A1	4.763	3/16"	43	97	52	36	6	○
D108-08-04800A1	4.8		43	97	52	36	6	●
D108-08-04900A1	4.9		43	97	52	36	6	●
D108-08-05000A1	5		45	97	55	36	6	●
D108-08-05100A1	5.1		45	97	55	36	6	●
D108-08-05159A1	5.159	13/64"	45	97	55	36	6	○
D108-08-05200A1	5.2		45	97	55	36	6	●
D108-08-05300A1	5.3		45	97	55	36	6	●
D108-08-05400A1	5.4		48	97	57	36	6	●
D108-08-05500A1	5.5		48	97	57	36	6	●
D108-08-05556A1	5.556	7/32"	48	97	57	36	6	●
D108-08-05600A1	5.6		48	97	57	36	6	●
D108-08-05700A1	5.7		48	97	57	36	6	●
D108-08-05800A1	5.8		48	97	57	36	6	●
D108-08-05900A1	5.9		48	97	57	36	6	●
D108-08-05953A1	5.953	15/64"	48	97	57	36	6	○
D108-08-06000A1	6		48	97	57	36	6	●
D108-08-06100A1	6.1		53	106	64	36	8	●
D108-08-06200A1	6.2		53	106	64	36	8	●

接受非标定制

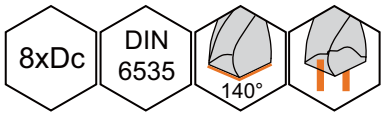
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D108 内冷　8xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●●理想选择　●第二选择

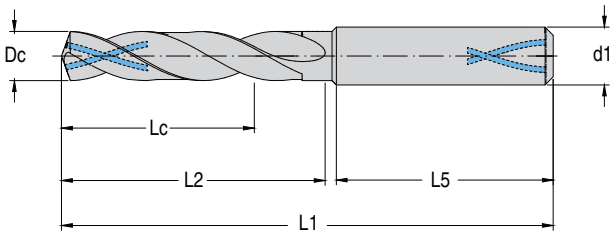


订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D108-08-06300A1	6.3		53	106	64	36	8	●
D108-08-06350A1	6.35	1/4"	54	106	66	36	8	●
D108-08-06400A1	6.4		54	106	66	36	8	●
D108-08-06500A1	6.5		55	106	66	36	8	●
D108-08-06600A1	6.6		55	106	66	36	8	●
D108-08-06700A1	6.7		55	106	66	36	8	●
D108-08-06747A1	6.747	17/64"	55	106	66	36	8	○
D108-08-06800A1	6.8		55	106	66	36	8	●
D108-08-06900A1	6.9		55	106	66	36	8	●
D108-08-07000A1	7		55	106	66	36	8	●
D108-08-07100A1	7.1		60	116	74	36	8	●
D108-08-07144A1	7.144	9/32"	60	116	74	36	8	○
D108-08-07200A1	7.2		62	116	74	36	8	●
D108-08-07300A1	7.3		62	116	74	36	8	●
D108-08-07400A1	7.4		62	116	74	36	8	●
D108-08-07500A1	7.5		64	116	76	36	8	●
D108-08-07541A1	7.541	19/64"	64	116	76	36	8	○
D108-08-07600A1	7.6		64	116	76	36	8	●
D108-08-07700A1	7.7		64	116	76	36	8	●
D108-08-07800A1	7.8		64	116	76	36	8	●
D108-08-07900A1	7.9		64	116	76	36	8	●
D108-08-07938A1	7.938	5/16"	64	116	76	36	8	○
D108-08-08000A1	8		64	116	76	36	8	●
D108-08-08100A1	8.1		70	139	88	40	10	●
D108-08-08200A1	8.2		70	139	88	40	10	●
D108-08-08300A1	8.3		72	139	88	40	10	●
D108-08-08334A1	8.334	21/64”	72	139	88	40	10	○
D108-08-08400A1	8.4		72	139	88	40	10	●
D108-08-08500A1	8.5		72	139	88	40	10	●
D108-08-08600A1	8.6		72	139	88	40	10	●
D108-08-08700A1	8.7		74	139	90	40	10	●
D108-08-08731A1	8.731	11/32"	74	139	90	40	10	○
D108-08-08800A1	8.8		74	139	90	40	10	●
D108-08-08900A1	8.9		76	139	92	40	10	●
D108-08-09000A1	9		76	139	92	40	10	●
D108-08-09100A1	9.1		78	139	95	40	10	●
D108-08-09128A1	9.128	23/64"	78	139	95	40	10	○
D108-08-09200A1	9.2		80	139	95	40	10	●
D108-08-09300A1	9.3		80	139	95	40	10	●

接受非标定制

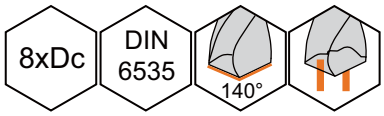
备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头 D108 内冷　8xDc



P	M	K	N	S	H
••	•	••	••	•	•

●●理想选择　●第二选择



订货号	Dc(m7) mm	Dc inch/No.	Lc mm	L1 mm	L2 mm	L5 mm	d1(h6) mm	库存
D108-08-09400A1	9.4		80	139	95	40	10	●
D108-08-09500A1	9.5		80	139	95	40	10	●
D108-08-09525A1	9.525	3/8"	80	139	95	40	10	●
D108-08-09600A1	9.6		80	139	95	40	10	●
D108-08-09700A1	9.7		80	139	95	40	10	●
D108-08-09800A1	9.8		80	139	95	40	10	●
D108-08-09900A1	9.9		80	139	95	40	10	●
D108-08-09922A1	9.922	25/64"	80	139	95	40	10	○
D108-08-10000A1	10		80	139	95	40	10	●
D108-08-10100A1	10.1		88	163	108	45	12	●
D108-08-10200A1	10.2		88	163	108	45	12	●
D108-08-10300A1	10.3		88	163	108	45	12	●
D108-08-10319A1	10.319	13/32"	88	163	108	45	12	○
D108-08-10400A1	10.4		90	163	110	45	12	●
D108-08-10500A1	10.5		90	163	110	45	12	●
D108-08-10700A1	10.7		90	163	110	45	12	●
D108-08-10716A1	10.716	27/64"	92	163	110	45	12	○
D108-08-10800A1	10.8		92	163	110	45	12	●
D108-08-10900A1	10.9		94	163	112	45	12	●
D108-08-11000A1	11		94	163	112	45	12	●
D108-08-11100A1	11.1		94	163	112	45	12	●
D108-08-11113A1	11.113	7/16"	94	163	112	45	12	○
D108-08-11200A1	11.2		96	163	114	45	12	●
D108-08-11300A1	11.3		96	163	114	45	12	●
D108-08-11500A1	11.5		96	163	114	45	12	●
D108-08-11600A1	11.6		96	163	114	45	12	●
D108-08-11700A1	11.7		96	163	114	45	12	●
D108-08-11800A1	11.8		96	163	114	45	12	●
D108-08-11900A1	11.9		96	163	114	45	12	●
D108-08-11906A1	11.906	15/32”	96	163	114	45	12	○
D108-08-12000A1	12		96	163	114	45	12	●
D108-08-12303A1	12.303	31/64"	106	182	125	45	14	○
D108-08-12500A1	12.5		106	182	125	45	14	●
D108-08-12700A1	12.7	1/2”	106	182	125	45	14	○
D108-08-13000A1	13		110	182	130	45	14	●
D108-08-13494A1	13.494	17/32"	115	182	133	45	14	○
D108-08-13500A1	13.5		115	182	133	45	14	●
D108-08-14000A1	14		119	182	133	45	14	●
D108-08-14288A1	14.288	9/16”	122	204	140	48	16	○
D108-08-14500A1	14.5		124	204	140	48	16	●
D108-08-15000A1	15		128	204	143	48	16	●
D108-08-15500A1	15.5		132	204	150	48	16	●
D108-08-15875A1	15.875	5/8"	134	204	150	48	16	○
D108-08-16000A1	16		136	204	152	48	16	●

接受非标定制

备注：● 常备库存 ○ 限制库存（请确认库存）

整体硬质合金钻头切削参数

Vc= 切削速度 Cutting speed (m/min) 进给代码 = 进给参考表见第 419 页				钻深		3xDc				5xDc				8xDc	
															
				产品系列		D106		D106		D106		D106		D108	
				直径范围 (mm)		3.00-20.00		3.00-16.00		3.00-20.00		3.00-16.00		3.00-16.00	
				冷却		外冷		内冷		外冷		内冷		内冷	
应用范围材料				布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码
P	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	80-100	F	90-115	F	80-100	F	90-115	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	80-100	E
		0.25<C ≤ 0.55%	调质	210	708	70-90	E	80-100	E	70-90	E	80-100	E	80-100	E
		C>0.55%	退火	190	639	70-90	E	80-100	E	70-90	E	80-100	E	80-100	E
		C>0.55%	调质	300	1013	50-70	D	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	90-115	F
	低合金钢	退火		175	591	70-100	E	80-110	E	70-100	E	80-110	E	80-110	E
		调质		300	1013	50-70	D	60-70	D	50-70	D	60-70	D	60-70	D
		调质		380	1282	35-45	C	40-50	C	35-45	C	40-50	C	40-50	C
		调质		430	1477	30-40	B	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	60-80	D
		淬火并回火		300	1013	40-50	C	40-60	C	40-50	C	40-60	C	40-60	C
		淬火并回火		400	1361	30-40	C	45-50	C	30-40	C	45-50	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	60-80	D
		马氏体，调质		330	1114	40-50	C	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	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	40-50	C
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778			25-35	B			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	70-90	G
		珠光体		260	700	60-80	G	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	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	70-90	G
	球墨铸铁	铁素体		155	400	80-100	G	80-110	H	80-100	G	80-110	H	80-110	H
		珠光体		265	700	60-80	F	60-80	F	60-80	F	60-80	F	60-80	F
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	60-80	F	60-80	F	60-80	F	60-80	F	60-80	F
N	锻造铝合金	非时效处理		30	-	200-300	G	300-400	G	200-300	G	300-400	G	300-400	G
		可时效处理，时效处理		100	340	200-300	G	300-400	G	200-300	G	300-400	G	300-400	G
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260	160-220	H	180-240	H	160-220	H	180-240	H	180-240	H
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310	160-200	H	180-200	H	160-200	H	180-200	H	180-200	H
		> 12% 硅，非时效处理		130	450	130-160	G	140-180	G	130-160	G	140-180	G	140-180	G
	镁合金			70	250										
	铜和铜合金（青铜/黄铜）	非合金，电解铜		100	340	120-160	C	140-170	D	120-160	C	140-170	D	140-170	D
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310	110-140	E	120-140	E	110-140	E	120-140	E	120-140	E
		铜合金，短切屑		110	380	120-150	F	140-180	F	120-150	F	140-180	F	140-180	F
		高强度的 Ampco 合金		300	1010	45-60	B	45-60	B	45-60	B	45-60	B	45-60	B
S	耐热合金	铁基	退火	200	680			30-40	B			30-40	B	30-40	B
			时效处理	280	940			20-25	A			20-25	A	20-25	A
		镍基或钴基	退火	250	840			20-30	B			20-30	B	20-30	B
			时效处理	350	1180			10-15	A			10-15	A	10-15	A
			铸造	320	1080			15-25	A			15-25	A	15-25	A
	钛合金	纯钛		200	680	30-40	B	40-50	C	30-40	B	40-50	C	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	25-35	B
		β 相合金		410	1400			10-15	A			10-15	A	10-15	A
	钨合金			300	1010			10-15	A			10-15	A	10-15	A
	钼合金			300	1010			10-15	A			10-15	A	10-15	A
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC	-	20-35	A	20-35	A	20-35	A	20-35	A	20-35	A
		淬火并回火		55HRC	-										
		淬火并回火		60HRC	-										
	淬硬铸铁	淬火并回火		50HRC	-										

推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

进给参数表

每转进给表 f（mm/ 转）									
钻头直径 mm		A	B	C	D	E	F	G	H
	3.0	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14
	4.0	0.04	0.05	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.16
	5.0	0.05	0.06	0.07	0.09	0.10	0.12	0.16	0.18
	6.0	0.05	0.07	0.08	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20
	8.0	0.06	0.08	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20	0.23
	10.0	0.08	0.10	0.12	0.14	0.18	0.20	0.24	0.28
	12.0	0.10	0.12	0.14	0.18	0.20	0.24	0.28	0.32
	14.0	0.10	0.14	0.18	0.20	0.24	0.28	0.32	0.34
	16.0	0.12	0.15	0.18	0.20	0.25	0.30	0.34	0.36
	20.0	0.15	0.16	0.20	0.25	0.30	0.34	0.37	0.40

切削螺纹底孔直径速查表

M	公制 ISO 粗牙螺纹 DIN 13 和 DIN ISO 965-1		
D	D1		
直径	最小 (mm)	最大 (mm) 5H/6H	直径
M4	3.242	3.422	3.30
M4.5	3.688	3.878	3.70
M5	4.134	4.334	4.20
M6	4.917	5.153	5.00
M7	5.917	6.153	6.00
M8	6.647	6.912	6.80
M9	7.647	7.912	7.80
M10	8.376	8.676	8.50
M11	9.376	9.676	9.50
M12	10.106	10.441	10.20
M14	11.835	12.210	12.00
M16	13.835	14.210	14.00
M18	15.294	15.744	15.50
M20	17.294	17.744	17.50
M22	19.294	19.744	19.50

UNC	粗牙螺纹 ASME B1.1 标准		
D	D1		
直径 P Gg/1"	最小 (mm) 2B/3B	最大 (mm) 2B	直径
8-32 UNC	3.302	3.531	3.50
10-24 UNC	3.683	3.962	3.90
12-24 UNC	4.343	4.597	4.50
1/4-20 UNC	4.976	5.268	5.10
5/16-18 UNC	6.411	6.734	6.60
3/8-16 UNC	7.805	8.164	8.00
7/16-14 UNC	9.149	9.550	9.40
1/2-13 UNC	10.584	11.013	10.28
9/16-12 UNC	11.996	12.456	12.20
5/8-11 UNC	13.376	13.868	13.50
3/4-10 UNC	16.299	16.833	16.50
7/8-9 UNC	19.169	19.748	19.50

UNF	细牙螺纹 ASME B1.1 标准		
D	D1		
直径 P Gg/1"	最小 (mm) 2B/3B	最大 (mm) 2B	直径
8-36 UNF	3.404	3.607	3.50
10-32 UNF	3.962	4.166	4.10
12-28 UNF	4.496	4.724	4.60
1/4-28 UNF	5.367	5.580	5.50
5/16-24 UNF	6.792	7.038	6.90
3/8-24 UNF	8.379	8.626	8.50
7/16-20 UNF	9.738	10.030	9.90
1/2-20 UNF	11.326	11.618	11.50
9/16-18 UNF	12.761	13.084	12.90
5/8-18 UNF	14.348	14.671	14.50
3/4-16 UNF	17.330	17.689	17.50

MF	公制 ISO 细牙螺纹 DIN 13 和 DIN ISO 965-1	
D	D1	
直径 x P	最大 (mm) 5H/6H	直径
M3.5x0.35	3.221	3.15
M4x0.35	3.721	3.65
M4x0.5	3.599	3.50
M4.5x0.5	4.099	4.00
M5x0.35	4.721	4.65
M5x0.5	4.599	4.50
M5x0.75	4.378	4.20
M5x0.5	5.599	5.50
M6x0.75	5.378	5.25
M7x0.5	6.599	6.50
M7x0.75	6.378	6.25
M8x0.5	7.599	7.50
M8x0.75	7.378	7.25
M8x1	7.153	7.00
M9x0.75	8.378	8.25
M9x1	8.153	8.00
M10x0.5	9.599	9.50
M10x0.75	9.378	9.25
M10x1	9.153	9.00
M10x1.25	8.912	8.75
M11x1	10.153	10.00
M12x0.5	11.599	11.50
M12x1	11.153	11.00
M12x1.25	10.912	10.75
M12x1.5	10.676	10.50
M13x1	12.153	12.00
M14x0.75	13.378	13.20
M14x1	13.153	13.00
M14x1.25	12.912	12.75
M14x1.5	12.676	12.50
M15x1	14.153	14.00
M15x1.5	13.676	13.50
M16x0.75	15.378	15.20
M16x1	15.153	15.00
M16x1.25	14.912	14.80
M16x1.5	14.676	14.50
M17x1	16.153	16.00
M18x1	17.153	17.00
M18x1.5	16.676	16.50
M18x2	16.21	16.00
M20x1	19.153	19.00
M20x1.5	18.676	18.50
M20x2	18.21	18.00

挤压螺纹底孔直径速查表

M	公制 ISO 粗牙螺纹 DIN 13 和 DIN ISO 965-1
D	
直径	直径
M3.5	3.25
M4	3.70
M5	4.65
M6	5.55
M8	7.40
M10	9.30
M12	11.20
M14	13.10
M16	15.10
M18	16.90
M20	18.90

MF	公制 ISO 细牙螺纹 DIN 13 和 DIN ISO 965-1
D	
直径 x P	直径
M4x0.5	3.80
M5x0.5	4.80
M6x0.5	5.80
M6x0.75	5.65
M7x0.75	6.65
M8x0.75	7.65
M8x1	7.55
M10x0.75	9.65
M10x1	9.55
M10x1.25	9.40
M12x1	11.55
M12x1.25	11.40
M12x1.5	11.30
M14x1	13.55
M14x1.5	13.30
M16x1	15.55
M16x1.5	15.30
M18x1	17.55
M18x1.5	17.30
M20x1.5	19.30
M20x2	19.10
M22x1.5	21.30

UNC	粗牙螺纹 ASME B1.1 标准
D	
直径	直径
6-32 UNC	3.15
8-32 UNC	3.80
10-24 UNC	4.30
12-24 UNC	5.00
1/4-20 UNC	5.75
5/16-18 UNC	7.25
3/8-16 UNC	8.75
7/16-14 UNC	10.30
1/2-13 UNC	11.80
9/16-12 UNC	13.30
5/8-11 UNC	14.80
3/4-10 UNC	17.90

UNF	细牙螺纹 ASME B1.1 标准
D	
直径	直径
6-40 UNF	3.20
8-36 UNF	3.85
10-32 UNF	4.45
12-28 UNF	5.05
1/4-28 UNF	5.90
5/16-24 UNF	7.45
3/8-24 UNF	9.00
7/16-20 UNF	10.50
1/2-20 UNF	12.10
9/16-18 UNF	13.70
5/8-18 UNF	15.25
3/4-16 UNF	18.40

ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



螺纹加工

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

螺纹铣削加工 422

产品一览 424

命名规则 425

刀杆清单 426

刀片清单 427

公制螺纹刀具选择 428

美制UN螺纹刀具选择 429

G-螺纹（BSP）刀具选择 430

切削参数 431

螺纹铣刀产品一览

刀具	系列	ATM60
	螺纹深度	2.5XDN
	说明	带可转位刀片的单排齿螺纹铣刀
	刀片材质	AP320U
	刀片型号	TM60、TM55
	冷却方式	内冷
	加工螺纹类型	M； MF； MJ；UNC；UNF；UNEF；UN；UNJ；G；
	螺纹孔	

可转位刀片式螺纹铣刀命名规则 - 刀杆

A	TM	60	-	024	-	Z01	-	068	-	W	25	R	-	09	-	007
1	2	3	-	4	-	5	-	6	-	7	8	9	-	10	-	11

1- 产品组别
ACHTECK

2- 产品组别
螺纹铣刀

3- 刀片形状
T 型

4- 刀杆直径
16
19
24
30
35
.....

5- 齿数
01
03

6- 刀杆有效长度
52
55
80
90
.....

7:8- 柄部类型和尺寸
W16 侧固 16
W20 侧固 20
W25 侧固 25
W32 侧固 32
W40 侧固 40

9- 刀具旋向
R 右手

10- 刀片尺寸
06
09
11
14

11- 轴向每排齿间距
006
007
012
.....
缺失为单排齿

可转位刀片式螺纹铣刀命名规则 - 刀片

TM	60	G	-	09	02	02	E	-	MU1	AP320U
1	2	3	-	4	5	3	7	-	8	9

1- 类别
螺纹铣削刀片

2- 刀片种类
60 三角形螺纹刀片 正型 _60°牙型角
55 三角形螺纹刀片 正型 _55°牙型角
.....

3- 工艺
G 磨削
M 压制

4- 尺寸
06
09
11
14

5- 厚度
T1=1.98
02=2.38
03=3.18

6- 圆角
01
02
04

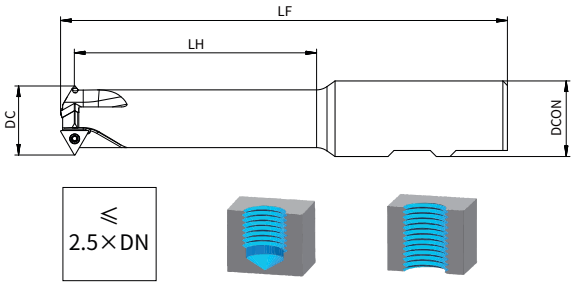
7- 刃口型式
E 型

8- 槽型说明
MU1 通用型

9- 牌号
AP320U

可转位刀片式螺纹铣刀 ATM60



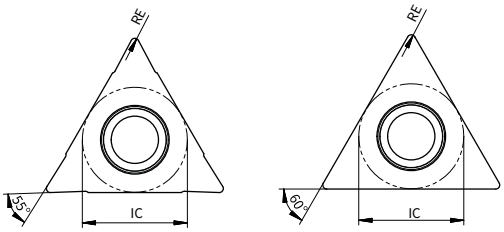


型号	尺寸 (mm)						Z	内冷	刀片数量	刀片型号
	DN	Pmax mm	Dc mm	LH mm	LF mm	DCON mm				
ATM60-016-Z03-052-W16R-06	M20	2.5	16	52	108	16	3		3	TM-06
ATM60-019-Z03-055-W20R-06	M24	3	19	55	115	20	3		3	TM-06
ATM60-024-Z03-080-W25R-09	M30	3.5	24	80	148	25	3		3	TM-09
ATM60-030-Z03-090-W32R-09	M36	4	30	90	162	32	3		3	TM-09
ATM60-035-Z03-110-W32R-11	M42	4.5	35	110	180	32	3		3	TM-11
ATM60-040-Z03-125-W40R-14	M48	5	40	125	208	40	3		3	TM-14
ATM60-044-Z03-150-W40R-14	M56	5.5	44	150	232	40	3		3	TM-14

注: 代表有内冷
代表无内冷

尺寸 (mm)	刀杆配件		
刀杆直径	螺钉型号	扳手型号	锁紧扭矩
16-19	SP020043	DT-TP06	0.6Nm
24-30	SP022049H	DT-TP07	0.9Nm
35	SP025066	DT-TP07	0.9Nm
40-44	SP030077	DT-TP09	2.0Nm

螺纹铣刀刀片 TM60G、TM55G



刀片	型号	RE mm	螺距 P mm	螺距 P inch	牌号 AP320U
	**TM60G-06T101E-MU1**	0.1	1.5-2.9	18-9	●
	TM60G-06T102E-MU1	0.2	3	8	●
	TM60G-090201E-MU1	0.1	1.5-2.9	18-9	●
	TM60G-090202E-MU1	0.2	3.0-4.0	8-6	●
	TM60G-110201E-MU1	0.1	1.5-2.9	18-9	●
	TM60G-110202E-MU1	0.2	3.0-4.5	8-6	●
	TM60G-140301E-MU1	0.1	1.5-2.9	18-9	●
	TM60G-140302E-MU1	0.2	3.0-5.0	8-5	●
	TM60G-140304E-MU1	0.4	5.0-6.0	5-4	●
	TM55G-090202E-MU1	0.2		11	●
	TM55G-140302E-MU1	0.2		11	●

备注：●为常备库存产品　○ 限制库存（请确认库存）

刀具选择推荐

公制螺纹

刀体型号	Dmm	刀片	粗牙	细牙
ATM60-016-Z03-052-W16R-06	16	TM60G-06T101	M20; M22;	M20X1.5; M20X2;
ATM60-019-Z03-055-W20R-06	19	TM60G-06T101		M22X1.5; M22X2; M24X1.5; M24X2; M25X1.5; M26X1.5;
		TM60G-06T102	M24; M27;	
ATM60-024-Z03-080-W25R-09	24	TM60G-090201		M27X1.5; M27X2; M28X1.5; M28X2; M30X1.5; M30X2; M32X1.5; M32X2; M33X1.5; M33X2;
		TM60G-090202	M30; M33;	
ATM60-030-Z03-090-W32R-09	30	TM60G-090201		M34X1.5; M35X1.5; M36X1.5; M36X2; M38X1.5; M39X1.5; M39X2;
		TM60G-090202	M36; M39;	M36X3; M39X3;
ATM60-035-Z03-110-W32R-11	35	TM60G-110201		M39X1.5; M39X2; M40X1.5; M40X2; M42X1.5; M42X2;
		TM60G-110202	M42; M45;	M40X3; M42X3;
ATM60-040-Z03-125-W40R-14	40	TM60G-140301		M45X1.5; M45X2; M48X2;
		TM60G-140302	M48; M52;	M45X3; M48X3;
ATM60-044-Z03-150-W40R-14	44	TM60G-140301		M50X1.5; M50X2; M52X1.5; M52X2; M56X1.5; M56X2; M58X1.5; M60X1.5; M60X2; M64X1.5; M64X2; M68X1.5; M68X2;
		TM60G-140302		M50X3; M52X3; M56X3; M60X3; M64X3; M68X3;
		TM60G-140304	M56; M60; M64; M68;	

刀具选择推荐

美制 UN 螺纹

刀体型号	D mm	刀片	UNC	UNF	UNEF	UN
ATM60-016-Z03-052-W16R-06	16	TM60G-06T101	7/8-9;	3/4-16; 7/8-14; 1-12;		7/8-12; 7/8-16;
		TM60G-06T102				
ATM60-019-Z03-055-W20R-06	19	TM60G-06T101		1-12; 1 1/8-12; 1 1/4–12;	1 1/16-18;	1-16;
		TM60G-06T102	1-8;			1 1/16-8;
ATM60-024-Z03-080-W25R-09	24	TM60G-090201		1 1/8-12; 1 1/4-12;	1 1/8-18; 1 1/4-18;	1 1/8-16; 1 1/4-16;
		TM60G-090202	1 1/8-7; 1 1/4-7; 1 3/8-6;			1 1/8-8; 1 1/4-8;
ATM60-030-Z03-090-W32R-09	30	TM60G-090201		1 3/8-12; 1 1/2-12;	1 3/8-18; 1 1/2-18;	1 3/8-16; 1 1/2-18;
		TM60G-090202	1 1/2-6;			1 3/8-8; 1 1/2-8;
ATM60-035-Z03-110-W32R-11	35	TM60G-110201			1 5/8-18;	1 5/8-12; 1 5/8-16;
		TM60G-110202				1 5/8-6; 1 5/8-8; 1 3/4-6; 1 3/4-8;
ATM60-040-Z03-125-W40R-14	40	TM60G-140301				1 3/4-12; 1 3/4-16; 1 7/8-12; 1 7/8-16;
		TM60G-140302				1 7/8-6; 1 7/8-8;
ATM60-044-Z03-150-W40R-14	44	TM60G-140301				2-12; 2-16; 2 1/8-12; 2 1/8-16; 2 1/4-12; 2 1/4-16; 2 1/2-12; 2 1/2-16;
		TM60G-140302				2-6; 2-8; 2 1/8-6; 2 1/8-8; 2 1/4-6; 2 1/4-8; 2 1/2-6; 2 1/2-8;
		TM60G-140304	2-4.5; 2 1/4-4.5; 2 1/2-4;			

刀具选择推荐

G- 螺纹（BSP）

刀体型号	Dmm	刀片	G
ATM60-024-Z03-080-W25R-09	24	TM55G-090202	G1-11 ; G1 1/8-11; G1 1/4-11;
ATM60-030-Z03-090-W32R-09	30	TM55G-090202	G1 1/8-11; G1 1/4-11; G1 3/8-11; G1 1/2-11;
ATM60-040-Z03-125-W40R-14	40	TM55G-140302	G1 1/2-11; G1 3/4–11;G2–11;
ATM60-044-Z03-150-W40R-14	44	TM55G-140302	G1 3/4–11;G2–11; G2 1/4–11;G2 1/2–11; G3–11;

可转位刀片式螺纹铣刀切削参数

加工材料						ATM60			
ISO	材料分类			布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm^2)	切削速度 Vc(m/min)	fz(mm) 刀片尺寸		
							06	09	11/14
P	非合金钢	C ≤ 0.25%	退火	125	428	180	0.3	0.35	0.4
		0.25<C ≤ 0.55%	退火	190	639	180	0.3	0.35	0.4
		0.25<C ≤ 0.55%	调质	210	708	180	0.3	0.35	0.4
		C>0.55%	退火	190	639	180	0.3	0.35	0.4
		C>0.55%	调质	300	1013	180	0.25	0.3	0.35
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	180	0.3	0.35	0.4
	低合金钢	退火		175	591	180	0.3	0.35	0.4
		调质		300	1013	180	0.3	0.35	0.4
		调质		380	1282	130	0.2	0.3	0.35
		调质		430	1477	80	0.15	0.2	0.3
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	180	0.25	0.35	0.4
		淬火并回火		300	1013	180	0.25	0.35	0.4
		淬火并回火		400	1361	130	0.25	0.3	0.35
	不锈钢	铁素体 / 马氏体，退火		200	675	180	0.25	0.3	0.35
		马氏体，调质		330	1114	130	0.25	0.3	0.35
M	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	180	0.2	0.3	0.35
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH 不锈钢）		300	1013	130	0.2	0.3	0.35
		奥氏体 _ 铁素体，双相不锈钢		230	778	80	0.2	0.3	0.35
K	可锻铸铁	铁素体		200	400	180	0.3	0.35	0.4
		珠光体		260	700	180	0.3	0.35	0.4
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	250	0.3	0.35	0.4
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	350	180	0.3	0.35	0.4
	球墨铸铁	铁素体		155	400	180	0.3	0.35	0.4
		珠光体		265	700	180	0.3	0.35	0.4
	蠕墨铸铁 GGV(CGI)			230	400	180	0.3	0.35	0.4
N	锻造铝合金	非时效处理		30	-				
		可时效处理，时效处理		100	340				
	铸造铝合金	≤ 12% 硅，非时效处理		75	260				
		≤ 12% 硅，可时效处理，时效处理		90	310	200	0.3	0.35	0.4
		> 12% 硅，非时效处理		130	450	240	0.3	0.35	0.4
	镁合金			70	250				
	铜和铜合金（青铜 / 黄铜）	非合金，电解铜		100	340				
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310				
		铜合金，短切屑		110	380				
		高强度的 Ampco 合金		300	1010				
S	耐热合金	铁基	退火	200	680	35	0.2	0.2	0.2
			时效处理	280	940	20	0.1	0.1	0.1
		镍基或钴基	退火	250	840	35	0.2	0.2	0.2
			时效处理	350	1180	20	0.1	0.1	0.1
			铸造	320	1080	30	0.2	0.2	0.2
	钛合金	纯钛		200	680	35	0.2	0.2	0.2
		α 相和 β 相合金，时效处理		375	1260	35	0.2	0.2	0.2
		β 相合金		410	1400	25	0.2	0.2	0.2
	钨合金			300	1010	35	0.2	0.2	0.2
	钼合金			300	1010	35	0.2	0.2	0.2
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC		40	0.15	0.2	0.2
		淬火并回火		55HRC					
		淬火并回火		60HRC					
	淬硬铸铁	淬火并回火		50HRC		40	0.15	0.2	0.2

推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值。

ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



工具系统

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

工具系统 432

刀柄命名规则 434

产品一览 435

BT系列刀柄 436

强力刀柄 436

筒夹刀柄 437

面铣刀柄 439

减振面铣刀柄 444

侧固刀柄 445

刀柄配件 446

变径套 446

ER筒夹 447

ER螺帽 453

HSK冷却水管 455

硬质合金螺纹延长杆 457

刀柄命名规则

HSK-A63	-	FM	-	A	-	22	-	60	-	C
1		2		3		4		5		6

1- 主轴形式

HSK-A63
HSK-A100
BT40
BT50

2- 夹持形式

代码	名称
HC	液压刀柄 (Hydraulic Chuck)
SF	热涨刀柄 (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

热涨、液压及强力刀柄	无 ---------- 普通型 S---------- 细小型 P---------- 强力型
侧固刀柄	B---------- 侧固型 E ---------- 斜 2°侧固
面铣刀柄	A---------- 普通螺钉锁紧型 B---------- 螺钉加垫片锁紧型 C---------- 周边螺钉锁紧型 D---------- 减振型
弹簧夹头刀柄	无 ---------- 普通型 V---------- 攻丝专用型 H---------- 高转速型

4- 夹持直径 D1

D1=22mm

5- 刀柄长度 L1

L1=60mm

6- 其他

C	端面出水孔冷却

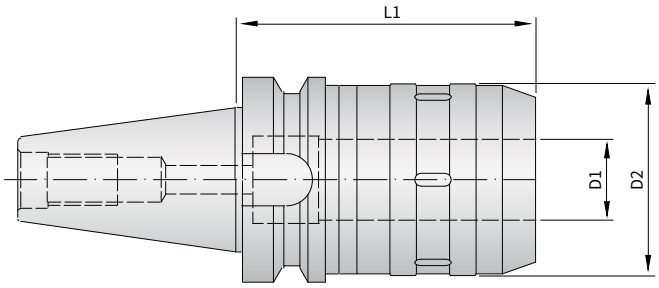
产品一览

系列	强力刀柄	筒夹刀柄	面铣刀柄	侧固刀柄
				
主轴接口标准	JIS B6339	JIS B6339	JIS B6339	JIS B6339
精加工	◐	●	●	
高速切削		◐		
粗加工	●	●	●	●
夹持范围	6-32	4-25	22-60	20-40
使用注意事项	筒夹检查 / 清洁	筒夹检查 / 清洁	螺钉锁紧	螺钉锁紧
主轴接口	BT40、BT50	BT40、BT50	BT40、BT50	BT40、BT50
夹持接口	PC20、PC25、PC32	ER16、ER20、ER25、ER32、ER40	FMA22、FMA27、FMB32、FMB40、FMC40、FMC60	SLB20、SLB25、SLB32、SLB40
页码	P436	P437	P439	P445

强力刀柄

JIS B6339



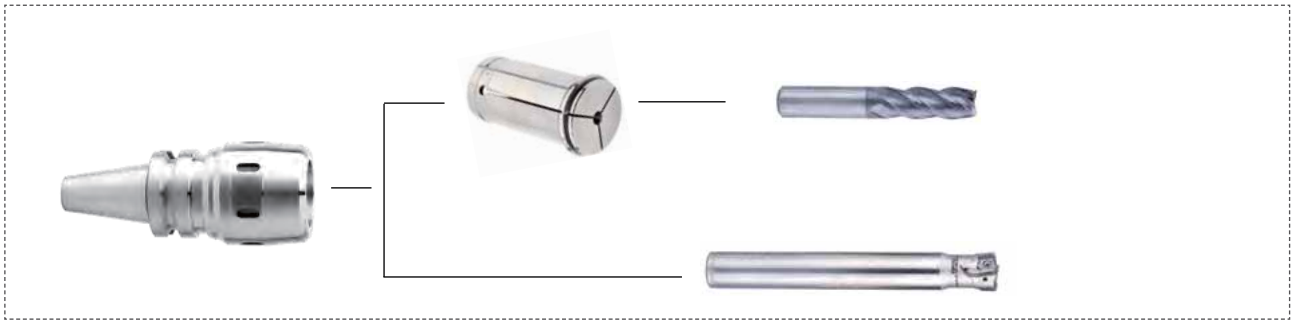


型号	库存	主轴接口	尺寸 (mm)			
			D1	D2	L1	扳手（选配）
BT40-PC20-80	●	BT40	20	53	80	W-C20
BT40-PC25-90	●	BT40	25	58	90	W-C25
BT40-PC32-105	●	BT40	32	68	105	W-C32
BT50-PC25-90	●	BT50	25	58	90	W-C25
BT50-PC32-105	●	BT50	32	68	105	W-C32

注：扳手、变径套需单独订货。

●：常备库存 ○：按订单生产

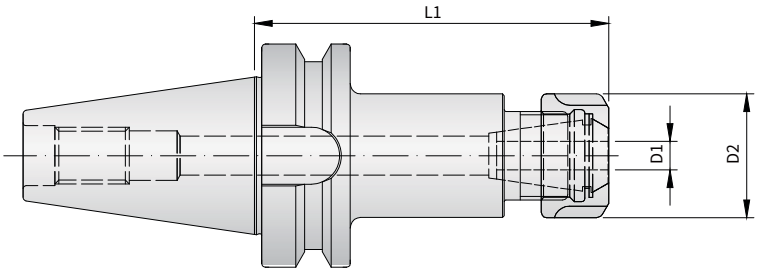
刀具装配图



ER 筒夹刀柄

JIS B6339





型号	库存	主轴接口	尺寸 (mm)			螺母	筒夹（选配）
			D1	D2	L1		
BT40-ER16-70	●	BT40	4-10	28	70	ER16-A	ER16
BT40-ER16-100	●	BT40	4-10	28	100	ER16-A	ER16
BT40-ER16-150	○	BT40	4-10	28	150	ER16-A	ER16
BT40-ER20-70	●	BT40	4-12	34	70	ER20-A	ER20
BT40-ER20-100	●	BT40	4-12	34	100	ER20-A	ER20
BT40-ER20-150	○	BT40	4-12	34	150	ER20-A	ER20
BT40-ER25-70	●	BT40	4-16	42	70	ER25-UM	ER25
BT40-ER25-100	●	BT40	4-16	42	100	ER25-UM	ER25
BT40-ER25-150	○	BT40	4-16	42	150	ER25-UM	ER25
BT40-ER32-70	●	BT40	4-20	50	70	ER32-UM	ER32
BT40-ER32-100	●	BT40	4-20	50	100	ER32-UM	ER32
BT40-ER32-150	○	BT40	4-20	50	150	ER32-UM	ER32

注：扳手、筒夹需要单独订货。

●：常备库存 ○：按订单生产

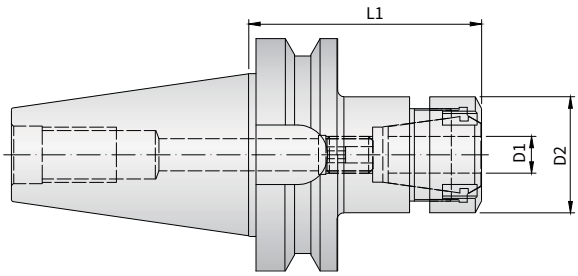
刀具装配图



ER 筒夹刀柄

JIS B6339



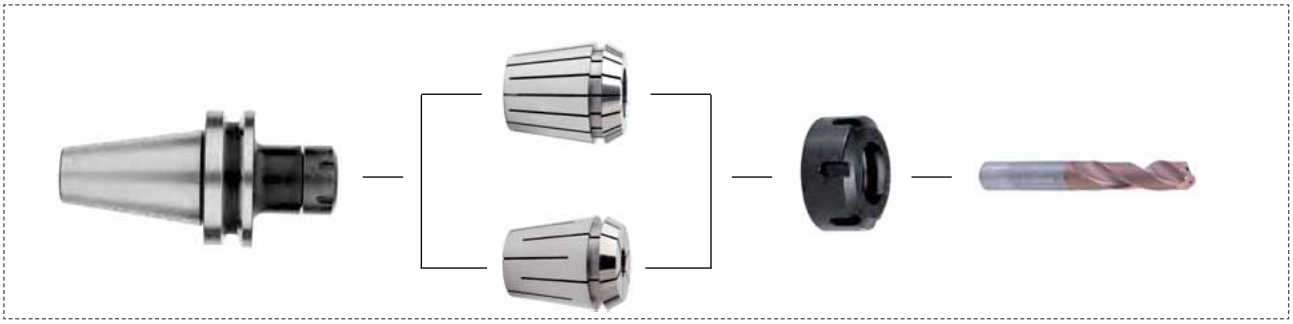


型号	库存	主轴接口	尺寸 (mm)			螺母	筒夹（选配）
			D1	D2	L1		
BT50-ER16-70	○	BT50	4-10	28	70	ER16-A	ER16
BT50-ER16-100	●	BT50	4-10	28	100	ER16-A	ER16
BT50-ER16-150	○	BT50	4-10	28	150	ER16-A	ER16
BT50-ER20-70	○	BT50	4-12	34	70	ER20-A	ER20
BT50-ER20-100	●	BT50	4-12	34	100	ER20-A	ER20
BT50-ER20-150	○	BT50	4-12	34	150	ER20-A	ER20
BT50-ER25-100	●	BT50	4-16	42	100	ER25-UM	ER25
BT50-ER25-150	○	BT50	4-16	42	150	ER25-UM	ER25
BT50-ER32-100	●	BT50	4-20	50	100	ER32-UM	ER32
BT50-ER32-150	○	BT50	4-20	50	150	ER32-UM	ER32
BT50-ER40-100	●	BT50	4-26	63	100	ER40-UM	ER40
BT50-ER40-150	○	BT50	4-26	63	150	ER40-UM	ER40
BT50-ER40-200	○	BT50	4-26	63	200	ER40-UM	ER40

注：扳手、筒夹需单独订货。

●：常备库存 ○：按订单生产

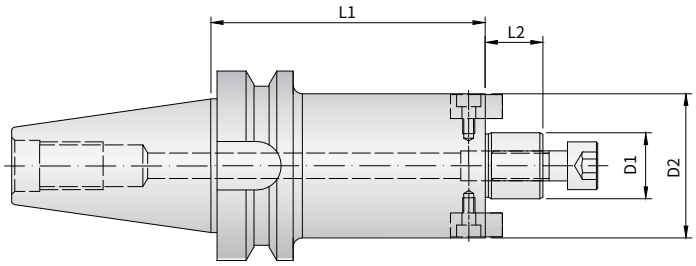
刀具装配图



面铣刀柄

JIS B6339





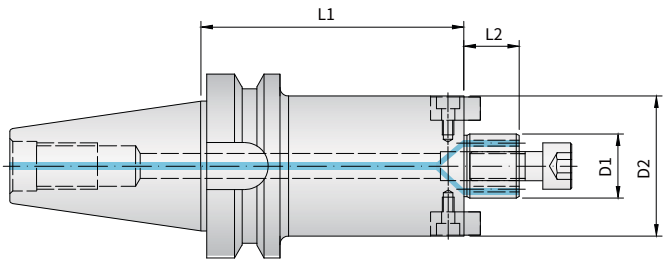
型号	库存	主轴接口	尺寸 (mm)				端面紧固螺钉
			D1	D2	L1	L2	
BT40-FMA22-45	●	BT40	22	48	45	16.5	M10
BT40-FMA22-60	●	BT40	22	48	60	16.5	
BT40-FMA22-100	●	BT40	22	48	100	16.5	
BT40-FMA22-150	○	BT40	22	48	150	16.5	
BT40-FMA27-45	●	BT40	27	60	45	18.5	M12
BT40-FMA27-60	●	BT40	27	60	60	18.5	
BT40-FMA27-100	●	BT40	27	60	100	18.5	
BT40-FMA27-150	○	BT40	27	60	150	18.5	
BT40-FMA27-200	○	BT40	27	60	200	18.5	
BT40-FMB32-60	●	BT40	32	62	60	22	M16
BT40-FMB32-100	●	BT40	32	62	100	22	
BT40-FMB32-150	○	BT40	32	62	150	22	
BT40-FMB32-200	○	BT40	32	62	200	22	
BT40-FMB40-60	●	BT40	40	80	60	23	M20
BT40-FMB40-100	●	BT40	40	80	100	23	
BT40-FMB40-150	○	BT40	40	80	150	23	
BT40-FMB40-200	○	BT40	40	80	200	23	

●：常备库存 ○：按订单生产

芯轴端面出水面铣刀柄

JIS B6339





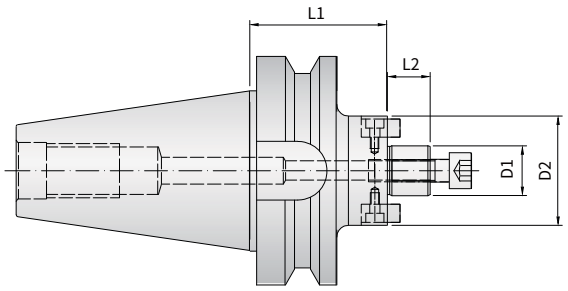
型号	库存	主轴接口	尺寸 (mm)				内冷	端面紧固螺钉
			D1	D2	L1	L2		
BT40-FMA22-60-C	●	BT40	22	48	60	16.5		M10
BT40-FMA22-100-C	○	BT40	22	48	100	16.5		
BT40-FMA27-60-C	●	BT40	27	60	60	18.5		M12
BT40-FMA27-100-C	○	BT40	27	60	100	18.5		
BT40-FMB32-60-C	●	BT40	32	62	60	22		M16
BT40-FMB32-100-C	○	BT40	32	62	100	22		
BT40-FMB40-60-C	●	BT40	40	80	60	23		M20

●：常备库存 ○：按订单生产

面铣刀柄

JIS B6339





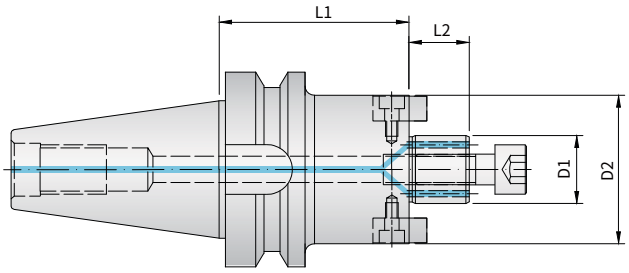
型号	库存	主轴接口	尺寸 (mm)				端面紧固螺钉
			D1	D2	L1	L2	
BT50-FMA22-60	●	BT50	22	48	60	16.5	M10
BT50-FMA22-100	●	BT50	22	48	100	16.5	
BT50-FMA22-150	○	BT50	22	48	150	16.5	
BT50-FMA22-200	○	BT50	22	48	200	16.5	
BT50-FMA27-60	●	BT50	27	60	60	18.5	M12
BT50-FMA27-100	●	BT50	27	60	100	18.5	
BT50-FMA27-150	○	BT50	27	60	150	18.5	
BT50-FMA27-200	○	BT50	27	60	200	18.5	
BT50-FMB32-60	●	BT50	32	78	60	22	M16
BT50-FMB32-100	●	BT50	32	78	100	22	
BT50-FMB32-150	○	BT50	32	78	150	22	
BT50-FMB32-200	○	BT50	32	78	200	22	
BT50-FMB40-60	●	BT50	40	89	60	23	M20
BT50-FMB40-100	●	BT50	40	89	100	23	
BT50-FMB40-150	●	BT50	40	89	150	23	
BT50-FMB40-200	○	BT50	40	89	200	23	

●：常备库存 ○：按订单生产

芯轴端面出水面铣刀柄

JIS B6339





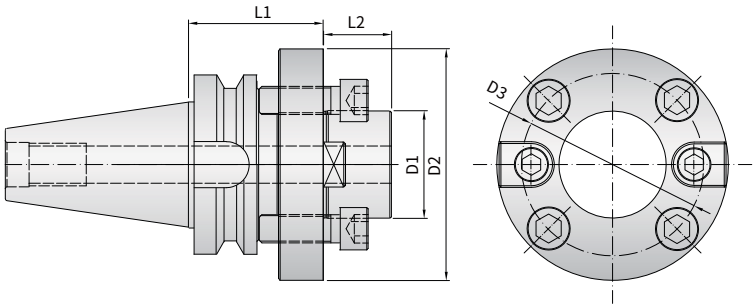
型号	库存	主轴接口	尺寸 (mm)				内冷	端面紧固螺钉
			D1	D2	L1	L2		
BT50-FMA22-60-C	●	BT50	22	48	60	16.5		M10
BT50-FMA22-100-C	○	BT50	22	48	100	16.5		
BT50-FMA27-60-C	●	BT50	27	60	60	18.5		M12
BT50-FMA27-100-C	○	BT50	27	60	90	18.5		
BT50-FMB32-60-C	●	BT50	32	78	60	22		M16
BT50-FMB32-100-C	○	BT50	32	78	100	22		
BT50-FMB40-60-C	●	BT50	40	89	60	23		M20
BT50-FMB40-100-C	○	BT50	40	89	100	23		

●：常备库存　○：按订单生产

大直径面铣刀柄

JIS B6339



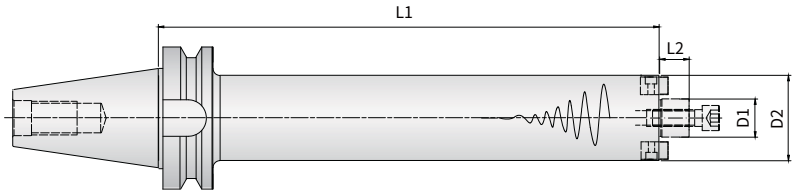


型号	库存	主轴接口	尺寸 (mm)					端面紧固螺钉
			D1	D2	D3	L1	L2	
BT50-FMC40-60	●	BT50	40	98	66.7	60	23	4*M12
BT50-FMC40-100	●	BT50	40	98	66.7	100	23	
BT50-FMC40-150	○	BT50	40	98	66.7	150	23	
BT50-FMC60-75	●	BT50	60	140	101.6	75	25	4*M16

●：常备库存 ○：按订单生产

减振面铣刀柄

JIS B6339



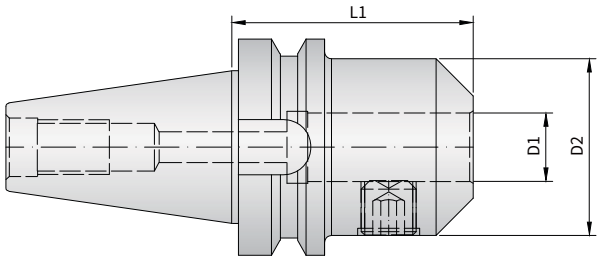
型号	库存	主轴接口	尺寸 (mm)				重量（Kg）
			D1	D2	L1	L2	
BT50-FMD22-300-D48	○	BT50	22	48	300	18	6.6
BT50-FMD22-350-D48	○	BT50	22	48	350	18	7.25
BT50-FMD22-400-D48	○	BT50	22	48	400	18	7.95
BT50-FMD22-300-D58	○	BT50	22	58	300	18	7.5
BT50-FMD22-400-D58	○	BT50	22	58	400	18	9.3
BT50-FMD22-500-D58	○	BT50	22	58	500	18	11
BT50-FMD27-300-D58	○	BT50	27	58	300	20	7.6
BT50-FMD27-400-D58	○	BT50	27	58	400	20	9.3
BT50-FMD27-500-D58	○	BT50	27	58	500	20	11
BT50-FMD27-300-D78	○	BT50	27	78	300	20	5.75
BT50-FMD27-400-D78	○	BT50	27	78	400	20	11
BT50-FMD27-500-D78	○	BT50	27	78	500	20	13.4
BT50-FMD32-300-D78	○	BT50	32	78	300	21	8.9
BT50-FMD32-400-D78	○	BT50	32	78	400	21	11.2
BT50-FMD32-500-D78	○	BT50	32	78	500	21	13.5

●：常备库存 ○：按订单生产

侧固刀柄

JIS B6339





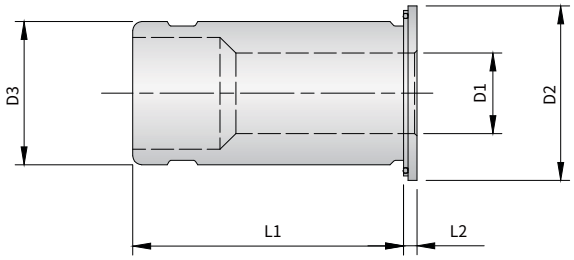
型号	库存	主轴接口	尺寸 (mm)		
			D1	D2	L1
BT40-SLB20-63	●	BT40	20	52	63
BT40-SLB25-100	●	BT40	25	65	100
BT40-SLB32-100	●	BT40	32	72	100
BT50-SLB20-80	●	BT50	20	52	80
BT50-SLB25-100	●	BT50	25	65	100
BT50-SLB32-105	●	BT50	32	72	105
BT50-SLB40-115	●	BT50	40	80	115

●：常备库存 ○：按订单生产

强力变径套

夹持精度 0.01mm 以内





型号	库存	尺寸 (mm)				
		D1	D3	D2	L1	L2
C25-6	●	6	25	30	63	2.5
C25-8	●	8	25	30	63	2.5
C25-10	●	10	25	30	63	2.5
C25-12	●	12	25	30	63	2.5
C25-16	●	16	25	30	63	2.5
C25-20	●	20	25	30	63	2.5
C32-6	●	6	32	38	70	4
C32-8	●	8	32	38	70	4
C32-10	●	10	32	38	70	4
C32-12	●	12	32	38	70	4
C32-14	●	14	32	38	70	4
C32-16	●	16	32	38	70	4
C32-18	●	18	32	38	70	4
C32-20	●	20	32	38	70	4
C32-25	●	25	32	38	70	4

注：用于强力刀柄。

●：常备库存 ○：按订单生产

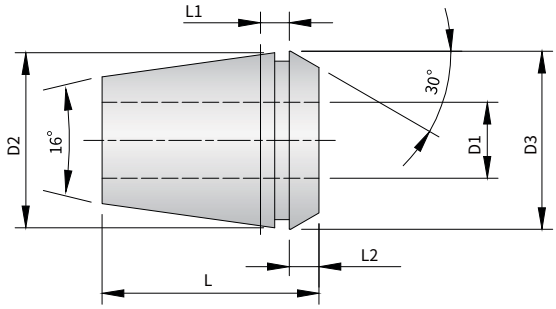
ER 筒夹介绍

高精度、高寿命 ER 筒夹特点：

- 材质：JIS-SUJ2
- 硬度：46-50HRC
- 筒夹空刀槽采用磨削加工工艺，更适合于高速加工
- 内孔、外圆及端面精密研磨，可达 Ra0.4
- 表面“环保”特殊涂层处理，提高表面硬度、耐磨性、提高清洁度，精度更稳定，表面更光滑，防锈、防腐蚀效果更好，手感更舒适，外观更精致。





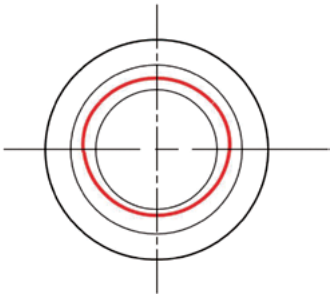


型号	尺寸 (mm)					
	D1	D2	D3	L	L1	L2
ER16	4-10	16	17	27.5	6.26	4
ER20	4-13	20	21	31.5	6.36	4.8
ER25	4-16	25	26	34	6.66	5
ER32	4-20	32	33	40	7.16	5.5
ER40	4-26	40	41	46	7.66	7

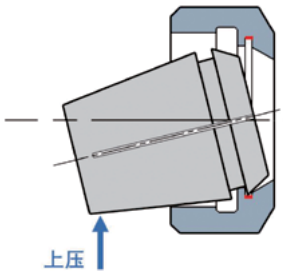
注：用于 ER 筒夹刀柄。

ER 弹性筒夹装卸方式

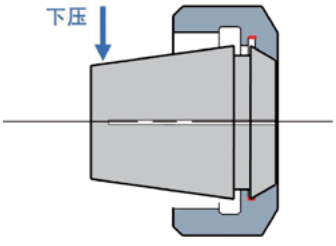
ER 螺帽



安装示意图



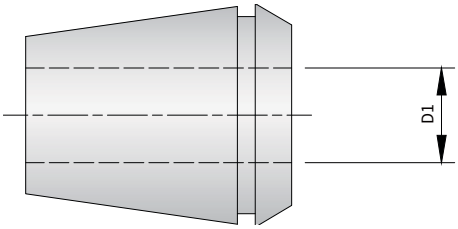
拆卸示意图



普通 ER 筒夹

夹持精度 0.008mm 以内





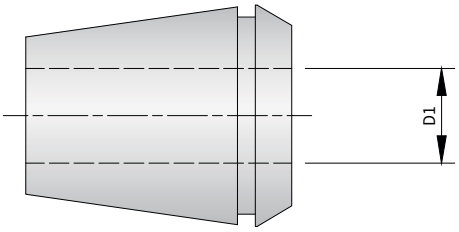
ER16		ER20		ER25		ER32		ER40	
型号	D1	型号	D1	型号	D1	型号	D1	型号	D1
ER16-4	4-3	**ER20-4**	4-3	**ER25-4**	4-3	**ER32-4**	4-3	**ER40-4**	4-3
ER16-6	6-5	**ER20-6**	6-5	**ER25-6**	6-5	**ER32-6**	6-5	**ER40-6**	6-5
ER16-8	8-7	**ER20-8**	8-7	**ER25-8**	8-7	**ER32-8**	8-7	**ER40-8**	8-7
ER16-10	10-9	**ER20-10**	10-9	**ER25-10**	10-9	**ER32-10**	10-9	**ER40-10**	10-9
		ER20-12	12-11	**ER25-12**	12-11	**ER32-12**	12-11	**ER40-12**	12-11
				ER25-14	14-13	**ER32-14**	14-13	**ER40-14**	14-13
				ER25-16	16-15	**ER32-16**	16-15	**ER40-16**	16-15
						ER32-18	18-17	**ER40-18**	18-17
						ER32-20	20-19	**ER40-20**	20-19
								ER40-25	25-24

注：用于 ER 筒夹刀柄。

高精度 ER 筒夹

夹持精度 0.005mm 以内





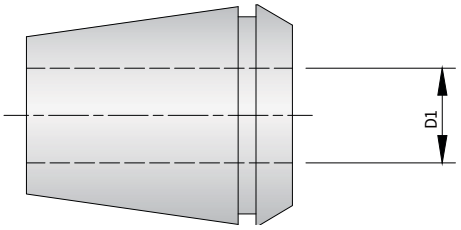
ER16		ER20		ER25		ER32	
型号	D1	型号	D1	型号	D1	型号	D1
ER16-4A	4-3	**ER20-4A**	4-3	**ER25-4A**	4-3	**ER32-4A**	4-3
ER16-6A	6-5	**ER20-6A**	6-5	**ER25-6A**	6-5	**ER32-6A**	6-5
ER16-8A	8-7	**ER20-8A**	8-7	**ER25-8A**	8-7	**ER32-8A**	8-7
ER16-10A	10-9	**ER20-10A**	10-9	**ER25-10A**	10-9	**ER32-10A**	10-9
		ER20-12A	12-11	**ER25-12A**	12-11	**ER32-12A**	12-11
				ER25-14A	14-13	**ER32-14A**	14-13
				ER25-16A	16-15	**ER32-16A**	16-15
						ER32-18A	18-17
						ER32-20A	20-19

注：用于 ER 筒夹刀柄。

ER 止水筒夹

夹持精度 0.008mm 以内





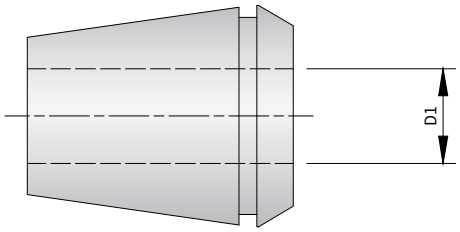
ER16		ER20		ER25		ER32	
型号	D1	型号	D1	型号	D1	型号	D1
ER16-4C	4-3.9	**ER20-4C**	4-3.9	**ER25-4C**	4-3.9	**ER32-4C**	4-3.9
ER16-6C	6-5.5	**ER20-6C**	6-5.5	**ER25-6C**	6-5.5	**ER32-6C**	6-5.5
ER16-8C	8-7.5	**ER20-8C**	8-7.5	**ER25-8C**	8-7.5	**ER32-8C**	8-7.5
ER16-10C	10-9.5	**ER20-10C**	10-9.5	**ER25-10C**	10-9.5	**ER32-10C**	10-9.5
		ER20-12C	12-11.5	**ER25-12C**	12-11.5	**ER32-12C**	12-11.5
				ER25-14C	14-13.5	**ER32-14C**	14-13.5
				ER25-16C	16-15.5	**ER32-16C**	16-15.5
						ER32-18C	18-17.5
						ER32-20C	20-19.5

注：用于 ER 筒夹刀柄。

高精度 ER 止水筒夹

夹持精度 0.005mm 以内





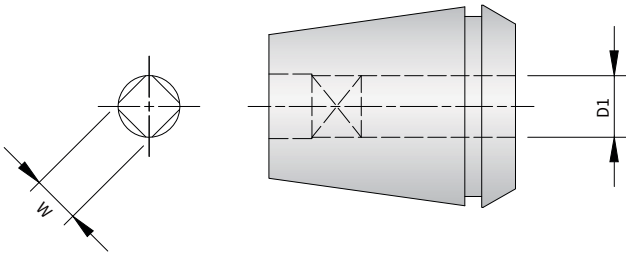
ER16		ER20		ER25		ER32	
型号	D1	型号	D1	型号	D1	型号	D1
ER16-4CA	4-3.9	**ER20-4CA**	4-3.9	**ER25-4CA**	4-3.9	**ER32-4CA**	4-3.9
ER16-6CA	6-5.5	**ER20-6CA**	6-5.5	**ER25-6CA**	6-5.5	**ER32-6CA**	6-5.5
ER16-8CA	8-7.5	**ER20-8CA**	8-7.5	**ER25-8CA**	8-7.5	**ER32-8CA**	8-7.5
ER16-10CA	10-9.5	**ER20-10CA**	10-9.5	**ER25-10CA**	10-9.5	**ER32-10CA**	10-9.5
		ER20-12CA	12-11.5	**ER25-12CA**	12-11.5	**ER32-12CA**	12-11.5
				ER25-14CA	14-13.5	**ER32-14CA**	14-13.5
				ER25-16CA	16-15.5	**ER32-16CA**	16-15.5
						ER32-18CA	18-17.5
						ER32-20CA	20-19.5

注：用于 ER 筒夹刀柄。

ER 攻丝筒夹

8 槽 夹持精度 0.02mm 以内



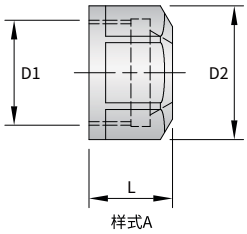


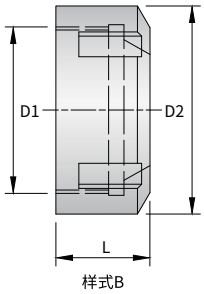
型号			D1	W	螺纹规格	通用标准
ER20	ER25	ER32				
ER20G-4.5W34	ER25G-4.5W34		4.5	3.4	M4 M6	DIN371 DIN376
ER20G-6W49	ER25G-6W49	ER32G-6W49	6	4.9	M5/M6 M8	DIN371 DIN376
ER20G-7W55	ER25G-7W55	ER32G-7W55	7	5.5	M10	DIN376
ER20G-8W62	ER25G-8W62	ER32G-8W62	8	6.2	M8	DIN371
ER20G-9W70	ER25G-9W70	ER32G-9W70	9	7	M12	DIN376
ER20G-10W80	ER25G-10W80	ER32G-10W80	10	8	M10	DIN371
	ER25G-11W90	ER32G-11W90	11	9	M14	DIN376
	ER25G-12W90	ER32G-12W90	12	9	M16	DIN376
		ER32G-14W110	14	11	M18	DIN376
		ER32G-16W120	16	12	M20	DIN376
		ER32G-18W145	18	14.5	M22 M24	DIN376 DIN376

注：用于 ER 筒夹刀柄。

普通 ER 螺母





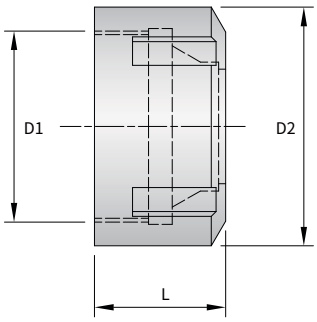


型号	尺寸 (mm)			样式	适用筒夹
	D1	D2	L		
ER16-A	M22X1.5	28	17.5	A	ER16
ER20-A	M25X1.5	34	19	A	ER20
ER25-UM	M32X1.5	42	20	B	ER25
ER32-UM	M40X1.5	50	23	B	ER32
ER40-UM	M50X1.5	63	26	B	ER40

注：用于 ER 筒夹刀柄，ER 筒夹刀柄含一个螺帽。

内冷 ER 螺母

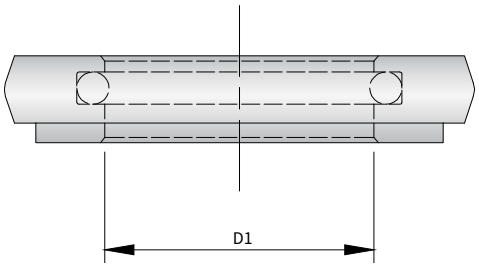




型号	尺寸 (mm)			适用筒夹
	D1	D2	L	
ER20-AC	M25X1.5	34	24	ER20
ER25-UMC	M32X1.5	42	25	ER25
ER32-UMC	M40X1.5	50	28	ER32
ER40-UMC	M50X1.5	63	30.5	ER40

注：配合止水垫片，用于内冷丝锥。

止水垫片

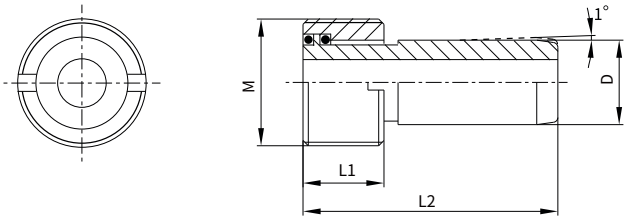


夹持范围	型号			
	ER20	ER25	ER32	ER40
4.0-3.5	RC20-4	RC25-4	RC32-4	
5.0-4.5	RC20-5	RC25-5	RC32-5	
6.0-5.5	RC20-6	RC25-6	RC32-6	RC40-6
6.5-6.0	RC20-6.5	RC25-6.5	RC32-6.5	
7.0-6.5	RC20-7	RC25-7	RC32-7	
8.0-7.5	RC20-8	RC25-8	RC32-8	RC40-8
9.0-8.5	RC20-9	RC25-9	RC32-9	
10.0-9.5	RC20-10	RC25-10	RC32-10	RC40-10
12.0-11.5		RC25-12	EC32-12	RC40-12
14.0-13.5		RC25-14	RC32-14	RC40-14
16.0-15.5			RC32-16	RC40-16
18.0-17.5			RC32-18	RC40-18
20.0-19.5			RC32-20	RC40-20
22.0-21.5				RC40-22
24.0-23.5				RC40-24
25.0-24.5				RC40-25

注：用于止水 ER 螺帽。

HSK 冷却管

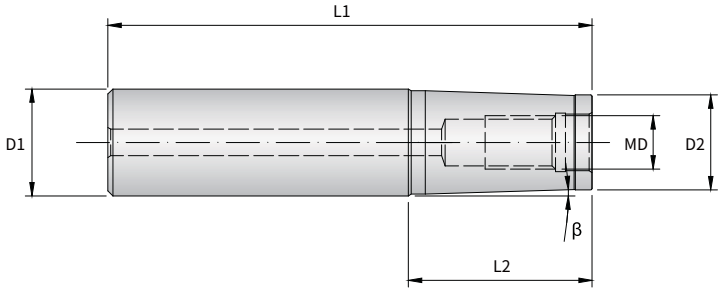




型号	库存	主轴接口	尺寸 (mm)			
			M	D	L1	L2
CT-HSK63	●	HSK-63	M18×1	12	11.5	36.6
CT-HSK100	●	HSK-100	M24×1.5	16	15.5	44.2

●：常备库存 ○：按订单生产

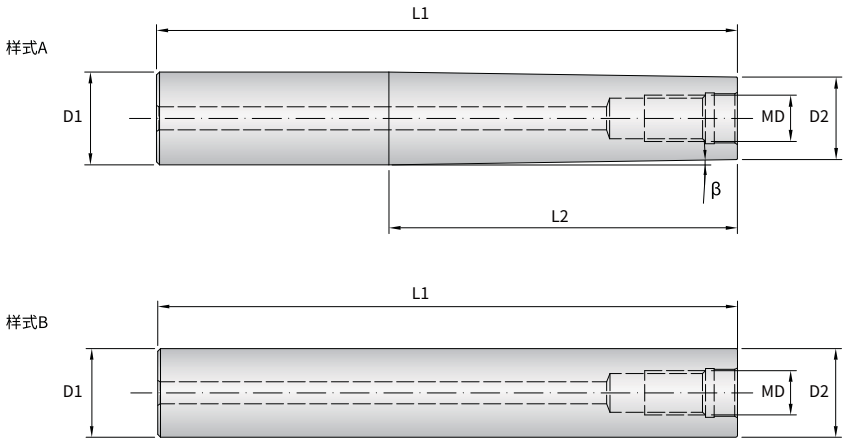
钢制螺纹延长杆



型号	库存	尾端接口	尺寸 (mm)					
			D1	D2	MD	L1	L2	β
C16S-M08-80-T	●	C16	16	14.5	M08	80	20	3° 12'
C16S-M08-100-T	●	C16	16	14.5	M08	100	40	1° 4'
C20S-M10-100-T	●	C20	20	18	M10	100	40	1° 53'
C20S-M10-120-T	●	C20	20	18	M10	120	50	1°
C25S-M12-110-T	●	C25	25	22.5	M12	110	30	2° 36'
C25S-M12-130-T	●	C25	25	22.5	M12	130	50	1° 18'
C32S-M16-125-T	●	C32	32	28.5	M16	125	35	3° 15'
C32S-M16-145-T	●	C32	32	28.5	M16	145	55	1° 48'

●：常备库存 ○：按订单生产

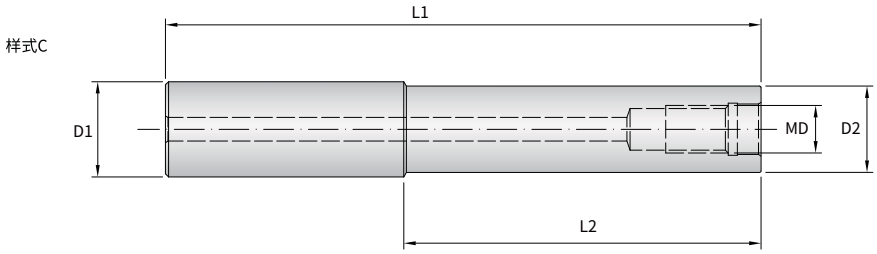
硬质合金螺纹延长杆



型号	库存	主轴接口	尺寸 (mm)						样式
			D1	D2	MD	L1	L2	β	
C20C-M08-100-T	●	C20	20	14.5	M08	100	40	3° 30'	A
C20C-M08-150-T	●	C20	20	14.5	M08	150	77	1° 45'	A
C16C-M08-200-T	●	C16	16	15.5	M08	200	150	43'	A
C20C-M10-100-T	●	C20	20	18.5	M10	100	40	43'	A
C25C-M10-150-T	●	C25	25	18.5	M10	150	70	1° 43'	A
C20C-M10-150-T	●	C20	20	18.5	M10	150	90	19'	A
C20C-M10-200-T	●	C20	20	18.5	M10	200	140	12'	A
C32C-M12-200-T	●	C32	32	23.5	M12	200	120	1° 45'	A
C32C-M16-200-T	●	C25	32	29	M16	200	120	30'	A
C32C-M16-250-T	●	C32	32	29	M16	250	170	28'	A
C32C-M16-300-T	●	C32	32	29	M16	300	200	28'	A
C16C-M08-100	●	C16	16	16	M08	100			B
C16C-M08-150	●	C16	16	16	M08	150			B
C16C-M08-200	●	C16	16	16	M08	200			B
C20C-M10-100	●	C20	20	20	M10	100			B
C20C-M10-150	●	C20	20	20	M10	150			B
C20C-M10-200	●	C20	20	20	M10	200			B
C20C-M10-250	●	C20	20	20	M10	250			B
C25C-M12-100	●	C25	25	25	M12	100			B
C25C-M12-150	●	C25	25	25	M12	150			B
C25C-M12-200	●	C25	25	25	M12	200			B
C25C-M12-250	●	C25	25	25	M12	250			B
C25C-M12-300	●	C25	25	25	M12	300			B
C32C-M16-150	●	C32	32	32	M16	150			B
C32C-M16-200	●	C32	32	32	M16	200			B
C32C-M16-250	●	C32	32	32	M16	250			B
C32C-M16-300	●	C32	32	32	M16	300			B

●：常备库存 ○：按订单生产

硬质合金螺纹延长杆



型号	库存	主轴接口	尺寸 (mm)						样式
			D1	D2	MD	L1	L2	β	
C16C-M08-100-R	●	C16	16	15.5	M08	100	40		C
C16C-M08-150-R	●	C16	16	15.5	M08	150	90		C
C16C-M08-200-R	●	C16	16	15.5	M08	200	120		C
C20C-M10-100-R	●	C20	20	19.5	M10	100	40		C
C20C-M10-150-R	●	C20	20	19.5	M10	150	90		C
C20C-M10-200-R	●	C20	20	19.5	M10	200	140		C
C20C-M10-250-R	●	C20	20	19.5	M10	250	180		C
C25C-M12-100-R	●	C25	25	24	M12	100	25		C
C25C-M12-150-R	●	C25	25	24	M12	150	70		C
C25C-M12-200-R	●	C25	25	24	M12	200	120		C
C25C-M12-250-R	●	C25	25	24	M12	250	180		C
C25C-M12-300-R	●	C25	25	24	M12	300	220		C
C32C-M16-100-R	●	C32	32	29	M16	100	30		C
C32C-M16-150-R	●	C32	32	29	M16	150	70		C
C32C-M16-200-R	●	C32	32	29	M16	200	120		C
C32C-M16-250-R	●	C32	32	29	M16	250	170		C
C32C-M16-300-R	●	C32	32	29	M16	300	220		C

注：推荐使用于立式机床，为获得较好的使用效果，请结合机床刚性、刀具悬伸、加工参数等综合评估、选型。

●：常备库存 ○：按订单生产

记录

ACHTECK

www.achtecktool.com

难加工材料切削专家

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



技术资料

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样册

技术资料 460

车刀片常见失效形式与解决措施 462

普通车削、槽加工 463

自动车床列表 466

铣削加工 471

整体硬质合金加工 477

车削、铣削材质对照表 481

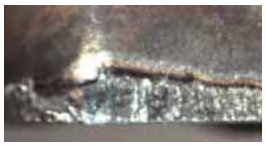
车削断屑槽对照表 486

计算公式 488

金属材料硬度对照表 491

金属材料符号对照表 493

车刀片常见失效形式与解决措施

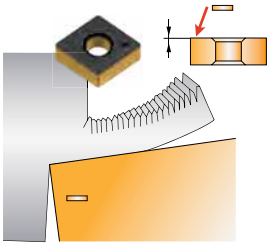
失效形式	图片示例	原因分析	对策
后刀面磨损		• 刀具材料过软 • 切削速度过高 • 后角过小 • 进给量太小 • 冷却不充分	• 选用高耐磨性刀具材料 • 降低切削速度 • 增大后角 • 加大进给量
月牙洼磨损		• 刀具材料过软 • 切削速度过高 • 进给量太大	• 选用高耐磨性刀具材料 • 降低切削速度 • 降低进给量 • 加大冷却液流量
崩刃		• 刀具材料过硬 • 切削刃强度不够	• 选用韧性好的刀具材料 • 增强切削刃强度
塑性变形		• 刀具材料过软 • 切削速度过高 • 切削深度、进给量太大 • 冷却不充分	• 选用高耐磨性刀具材料 • 降低切削速度 • 减小切削深度、进给量 • 选用导热系数高的刀具材料 • 加大冷却液流量
积屑瘤		• 切削速度过低 • 切削刃不锋利 • 刀具材料不适合 • 冷却不充分	• 提高切削速度 • 选用锋利的槽型 • 选用亲和力小的刀具材料 • 加大冷却液流量
机械磨损		• 进给量和切深太大 • 切削时的振刀	• 改用韧性更大的材质 • 加大倒角 • 加大刀尖圆弧半径 • 改用刚性更高的刀杆
热裂纹		• 刃口切削热变化大	• 选择干式切削或充分冷却 • 选用韧性好的刀具材料
边界磨损		• 进给量过大、切削速度过高 • 刀具材料过软	• 选用高耐磨性刀具材料 • 增大前角使切削刃锋利 • 降低切削速度
涂层剥落		• 切削刃上粘结 • 切屑排出不畅	• 增大前角使切削刃锋利 • 增大刀片容屑槽

负前角刀片与正前角刀片比较

负前角刀片具有 90°角，而正前角刀片具有不到 90°的角。

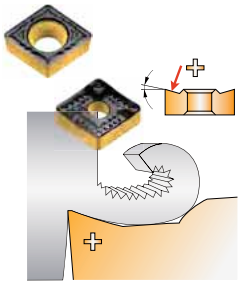
负前角刀片

- 双面和单面
- 高强度切削刃
- 零度后角
- 外圆车削的首选
- 重载切削状况



正前角刀片

- 单面
- 低切削力
- 带后角
- 首选用于内孔加工和细长零件的车削

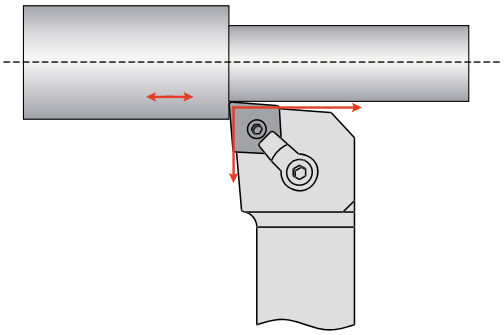


主偏角的影响

主偏角 Kr 是切削刃和进给方向之间的夹角。在车削加工中他是一个非常重要的角度，会影响：

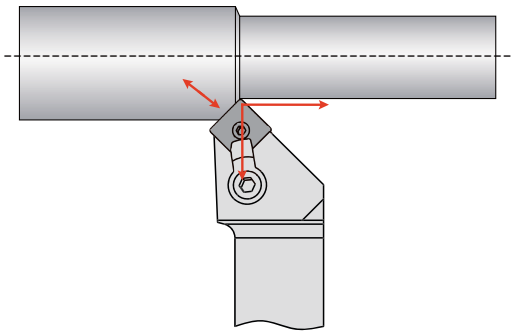
- **切屑形状**
- **切削力方向**
- **切削刃长度**

大主偏角



- 作用力集中于夹头上，振动趋势小
- 能车削轴肩
- 切削力高，特别是在切入和切出工件
- 加工耐热合金和淬硬钢时易产生沟槽磨损

小主偏角



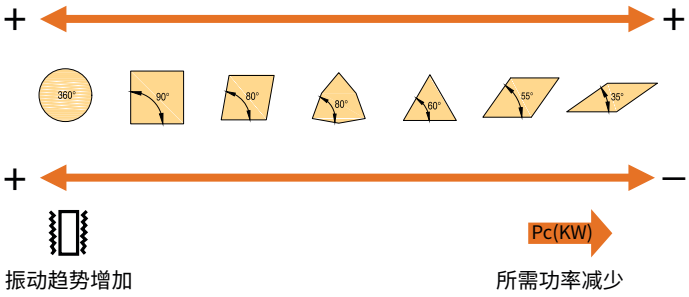
- 切削刃上的负荷减少
- 产生较薄的切屑 = 较高的进给量
- 减少沟槽磨损
- 不能车削 90°台阶
- 轴向和径向都会产生作用力，可能导致振动

刀片形状

针对刀具所需的主偏角可达性选择刀片形状。应采用尽可能大的刀尖角以保证刀片强度和可靠性。但是这必须与所需采用的切削变化保持均衡。

越往左侧刀尖角度越大，切削刃强度越大

越往右侧刀片的多样性和可达性越好



振动趋势增加

所需功率减少

影响刀片形状选择的因素

刀片形状	R	S 90°	C 80°	W 80°	T 60°	D 55°	V 35°
粗加工（强度）	●	●	●	▲	▲		
轻型粗加工 / 半精加工 (切削刃数）		▲	●	●	●	●	
精加工（切削刃数）			▲	▲	●	●	●
振动趋势				▲	●	●	●
纵向车削（进给方向）			●	▲	▲	●	●
仿形车削（接近能力）			▲	▲	▲	●	●
车端面（进给方向）	▲	●	●	●	▲	▲	
操作多样性	▲		●	▲	▲	●	▲
机床功率受限			▲	▲	●	●	●
硬材料	●	●					
断续加工	●	●	▲	▲	▲		
大主偏角			●	●	●	●	
小主偏角	●	●		●	●		

备注：● 最适用 ▲适用

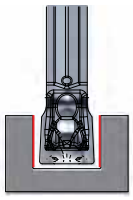
常使用 80°刀尖角（C 型刀片）的刀片，因为它是所有刀片形状的一个有效的折中，并可适用于大部分工序。



切槽、切断应用方法

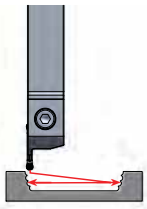
单步切槽

- 单步切槽是生产槽最经济和生产效率最高的方法。
- GS 槽型具有 ±0.02mm 的宽度公差，在低进给量下表现出色。



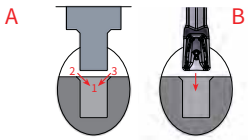
坡走切槽

- 坡走车削的方法用于避免振动和最小化径向力，应用该方法能获取最佳的铁屑控制和减轻加工高温合金材料时的沟槽磨损。
- 通过使用圆型刀片，RM 或 RA 槽型，进给可以更快，以提供更均匀和更高的生产率。
- 注意：坡走车削会使所需的走刀次数加倍。



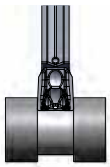
倒角

- 加工高质量槽时，一般需要倒角一种方法是利用刀片（例如精切槽刀片）的刀尖圆角来加工倒角；参见图 A
- 在批量生产中加工带倒角的槽的一种，更好的方法是订购带精确倒角形状的非标定制刀片；参见图 B



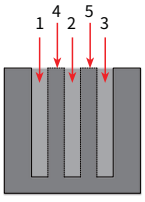
平底

- 当加工径向槽时，有时对槽底的平面度要求高。
- 一般使用 GS,TM,G 级槽型，能加工出完全平整的槽。



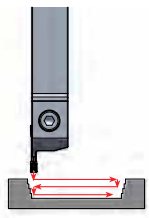
多步切槽

- 当深度大于宽度时，多步切槽是最佳粗 切槽方法。
- 加工出一个“叉”形。这将改善切屑流 动并延长刀具寿命。
- 环的宽度一般为刀片宽度的 0.6-0.8 倍。



插车

- TS，TM 槽型可以用于插车跟坡走车削，因为刀片的设计适用于轴向和径向进给。
- 轴向车削时，切深不应超过 0.75* 刀片宽度。



西铁城精密有限公司

Cincom 产品

型号	刀杆尺寸（排刀）	数量	刀杆尺寸（刀塔）	数量	套筒直径	最大加工直径
A12	10×10×100	5			⌀19.05/⌀20	⌀12
A16	10×10×100	5			⌀19.05/⌀20	⌀16
A20	12×12×120	5-7			⌀25.4	⌀20
A25	12×12×120	5-6			⌀25.4	⌀25
A32	16×16×150				⌀25.4	⌀32
B12/B12E	10×10×100	5			⌀19.05/⌀20	⌀12
B16E	10×10×100	5			⌀19.05/⌀20	⌀16
B20	12×12×120	6			⌀19.05/⌀20	⌀20
BL12	10×10×60-120	5			⌀20	⌀12
BL20	12×12×120	7			⌀20	⌀20
BL25	12×12×120	7			⌀20	⌀25
C12	10×10×120	6			⌀19.05	⌀12
C16	10×10×120	6			⌀19.05	⌀16
C32	16×16×130	5			⌀25.4	⌀32
E32			16×16×90	20	⌀25.4	⌀32
F10			10×10×60	10	⌀19.05	⌀10
F12			10×10×60	10	⌀19.05	⌀12
F16			10×10×60	10	⌀19.05	⌀16
F20			16×16×90	10	⌀25.4	⌀20
F25			16×16×90	10	⌀25.4	⌀25
FL25			16×16×90	12	⌀16	⌀25
FL42			16×16×90	12	⌀16	⌀42
G10			10×10×60	8		⌀10
G16			10×10×60	8		⌀16
G32			16×16×90	10		⌀32
K12/K12E	10×10×100	7			⌀20	⌀12
L16/K16E	12×12×120	6			⌀20	⌀16
L10	8×8×100-130	5			⌀15.875	⌀10
L16/L16E	12×12×130	7			⌀19.05	⌀16
L20/L20E	12×12×130	7			⌀19.05	⌀20
L25	16×16×130	5			⌀25.4	⌀25
L32	16×16×130	5			⌀25.4	⌀32
M12	10×10×120	5	10×10×60	10	⌀19.05	⌀12
M16	10×10×120	5	10×10×60	10	⌀19.05	⌀16
M20	12×12×130	5	16×16×90	10	⌀25.4	⌀20
M32	16×16×130	5	16×16×90	10	⌀25.4	⌀32
MSL12	10×10×120		10×10×60	10		⌀12
R04	8×8×120	7			⌀15.875	⌀4
R07	8×8×120	5			⌀15.875	⌀7
RL02	16×16×60-150	6			⌀16/⌀20	⌀25
RL21	10×10×90				⌀19.05	⌀35

西铁城精密有限公司

Miyano 产品

型号	刀杆尺寸（排刀）	数量	套筒直径	最大加工直径
ABX-51TH3	20×20×100	12+12/12	⌀25	⌀51
ABX-64TH3	20×20×100	12+12/12	⌀25	⌀64
ABX-51THY	20×20×100	12+12/12	⌀20/⌀25/⌀40	⌀51
ABX-64THY	20×20×100	12+12/12	⌀20/⌀25/⌀40	⌀64
ABX-51SYY	20×20×100	12/12	⌀20/⌀25/⌀40	⌀51
ABX-64SYY	20×20×100	12/12	⌀20/⌀25/⌀40	⌀64
ABX-51SYY	20×20×100	12/12	⌀25	⌀51
ABX-64SYY	20×20×100	12/12	⌀25	⌀64
BNA-34C	20×20×100	8(16)/-	⌀25	⌀34
BNA-42C	20×20×100	8(16)/-	⌀25	⌀42
BNA-34S	20×20×100	8(16)/-	⌀25	⌀34
BNA-42S	20×20×100	8(16)/-	⌀25	⌀42
BNA-34DHY	20×20×100	8(16)/6	⌀25	⌀34
BNA-42DHY	20×20×100	8(16)/6	⌀25	⌀42
BNA-34MSY	20×20×100	8(16)/-	⌀25	⌀34
BNA-42MSY	20×20×100	8(16)/-	⌀25	⌀42
BNC-34C5	20×20×100	8/-	⌀25	⌀34
BNC-34S6	20×20×100	8/-	⌀25	⌀34
BNC-42C5	20×20×100	8/-	⌀25	⌀42
BNC-42S6	20×20×100	8/-	⌀25	⌀42
BND-51C/S2/SY2	20×20×100	12/-	⌀25	⌀51
BNE-34S5/SY5	20×20×100	12/12	⌀25	⌀34
BNE-42S6/SY6	20×20×100	12/12	⌀25	⌀42
BNE-51S5/SY5	20×20×100	12/12	⌀25	⌀51
BNE-51S6/SY6	20×20×100	12/12	⌀25	⌀51
BNJ-34S3/SY3	20×20×100	12/6	⌀25	⌀34
BNJ-42S3/SY3	20×20×100	12/6	⌀25	⌀42
BNJ-51SY3	20×20×100	12/6	⌀25	⌀51
BNX-42SY	20×20×100	12/-	⌀25	⌀42
BX-20S	16×16×100	8/-	⌀20	⌀20
BX-26S	16×16×100	10/-	⌀20	⌀26
BX-26T	16×16×100	8/-	⌀20	⌀26

星昂机械有限公司

型号	刀杆尺寸（排刀）	数量	刀杆尺寸（刀塔）	数量	套筒直径	最大加工直径
ECAS-12	10×10×95-150	6			∅22	∅13
ECAS-20	12×12×80-144	6			∅22	∅20
ECAS-20T			12×12×80	8 面 ×3	∅22	∅20
ECAS-32T	16×16×80-120	4	16×16×60-78	10 面 ×2	∅22/∅32	∅32
JNC-10			8×8×65	6	-	∅10
JNC-16			10×10×80	6	-	∅16
JNC-25/32			16×16×78-120	10 面	∅22	∅25/∅32
KJR-16B/25B			16×16×78	12 面 /6 面	∅22	∅16/∅25
KNC-16/20			16×16×68	16 面	∅22	∅16/∅20
KNC-25II/32II			16×16×78	20 面	∅22/∅32	∅25/∅32
RNC-10/16	10×10×80-120	5			∅22	∅10/∅16
RNC-16II/16BII	10×10×80-120	5			∅22	∅16
SA-16R	10×10×95-120	6			∅22	∅16
SB-12II/16II	12×12×95-130	6			∅22	∅12/∅16
SB-16	12×12×95-130	6			∅22	∅16
SB-20	12×12×95-130	6			∅22	∅20
SR-20J	12×12×100-135	6			∅22	∅20
SC-20	12×12×95-130	6			∅22	∅20
SE-12/16	10×10×95-120	5			∅22	∅13/∅16
SF-25			16×16×73-98	10 面 ×2	∅22/∅32	∅25
SG-42			16×16×84-88	10 面 ×2	∅22/∅32	∅42
SH-7	8×8×95-120	5			∅22	∅7
SH-12/16	10×10×95-120	5			∅22	∅13/∅16
SI-12/12C	10×10×80-130	6			∅22	∅13
SR-16/20	12×12×95-120	5			∅22	∅16/∅20
SR-32	16×16×100-135	6			∅22	∅32
SR-20R	12×12×100-135	6			∅22	∅20
SR-10J	8×8×67-110	6			∅22	∅10
SR-25J/32J	16×16×95-155	6			∅22/∅32	∅25/∅32
SST-16	12×12×95-115	5			∅22	∅16
ST-38			16×16×85	8 面 ×3	∅22/∅32	∅38
SV-12	12×12×95-135	4	12×12×70-78	8 面 ×3	∅22	∅13
SV-20	16×16×95-135	5	16×16×65-70	8 面	∅22	∅20
SV-32	16×16×95-135	4	16×16×80-88	10 面 ×2	∅22/∅32	∅32
SV-32J/32JII	16×16×95-135	4	16×16×65-70	8 面	∅22/Φ32	∅32
SW-7	8×8×80-120	6				∅7
SW-20	12×12×80-144	6			∅22	∅20

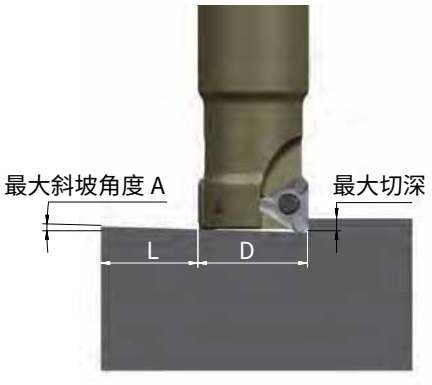
津上精密机床有限公司

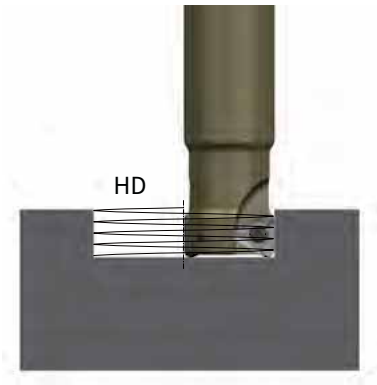
型号	刀杆尺寸（排刀）	数量	刀杆尺寸（刀塔）	数量	套筒直径	最大加工直径
P013H/P014H	8×8×100-120	6			⌀16	⌀1
P033H/P04H	8×8×100-120	6			⌀16	⌀3
B007-III	7×7×85	8			⌀25	⌀7
B074/B07-V	8×8×85	9			⌀20	⌀7
B0123/B0124/B0125	12×12×85	9			⌀20	⌀12
B012F/B012-V/BE12-V	12×12×85	9			⌀20	⌀12
B016MF	12×12×85	9			⌀20	⌀16
B018-III	12×12×85	9			⌀20	⌀18
B0203/B0204/B0205	12×12×85	9			⌀20	⌀20
B020F/B020-V/BE20-V	12×12×85	9			⌀20	⌀20
B026-V	12×12×85	6			⌀25	⌀26
B0385/B0385L	16×16×125	8			⌀32	⌀38
BA20-III	12×12×85	6			⌀25	⌀20
BA26-III	12×12×85	6			⌀25	⌀26
BC18	12×12×85	10			⌀25	⌀18
BC25	12×12×85	10			⌀10/⌀25	⌀25
BE18	12×12×85	9			⌀20	⌀18
BH20/BH20Z	12×12×85	4	12×12×85	12 面	⌀25/⌀32	⌀20
BH38	16×16×125	7	20×20×125	12 面	⌀25/⌀32	⌀38
BM07	8×8×85	9			⌀20	⌀7
BM163/BM164/BM165	12×12×85	9			⌀20	⌀16
BM20-V	12×12×85	9			⌀20	⌀20
BN12-III	12×12×85	7			⌀20	⌀12
BN20-III	12×12×85	7			⌀20	⌀20
BS12-V	12×12×85	8/12			⌀20/⌀25	⌀12
BS18-III	12×12×85	7/10			⌀14/⌀25	⌀18
BS20-V	12×12×85	8/12			⌀20/⌀25	⌀20
BS26(ABC)-V	16×16×100	7/10			⌀16/⌀25	⌀26
BS32C-V	16×16×100	6			⌀16/⌀25	⌀32
BU12	12×12×85	4	12×12×80	8 面	⌀20	⌀51
BU20	12×12×85	4	12×12×80	8 面	⌀20	⌀20
BU26	16×16×100	7	20×20×80	8 面	⌀20/⌀32	⌀26
BU38	16×16×100	7	20×20×80	8 面	⌀20/⌀32	⌀38
BW07-III	12×12×85	7			⌀20	⌀7
BW12-III	12×12×85	7			⌀20	⌀12
BW20-III	12×12×85	7			⌀20	⌀20
C004-III	13×13×60-100	6-8			⌀10	⌀120
C150	10×10×60-100	4-6			⌀8	⌀80
C180	12×12×60-100	4-6			⌀10	⌀120
C220	13×13×60-100	6-8			⌀10	⌀120
C300-III	16×16×100-130	6-10			⌀14	⌀170

津上精密机床有限公司

型号	刀杆尺寸（排刀）	数量	刀杆尺寸（刀塔）	数量	套筒直径	最大加工直径
CH154	12×12×60-100	16			⌀10	⌀15
M34J			20×20×125	12 面	⌀20/⌀32	⌀34
M42J/M42D/M42SD			20×20×125	12 面	⌀25/⌀32	⌀42
M50SY-III			20×20×100	12 面	⌀32	⌀51
M50J			20×20×100	12 面	⌀20/⌀32	⌀51
MB25			20×20×80	8 面 ×2	⌀20/⌀32	⌀25
MB35-III			20×20×80	8 面 ×2	⌀20/⌀32	⌀35
MB38-III			20×20×80	8 面 ×2	⌀20/⌀32	⌀38
MB50-III			20×20×80	8 面 ×2	⌀20/⌀32	⌀50
MU26			20×20×80	8 面 ×2	⌀20/⌀32	⌀26
MU38			20×20×80	8 面 ×2	⌀20/⌀32	⌀38
NU50-III			20×20×100	12 面	⌀20/⌀32	⌀51
S205/S206	12×12×100	8			⌀20/⌀22	⌀20
SS20	16×16×100	8			⌀20/⌀22	⌀20
SS207	12×12×100	8			⌀20/⌀22	⌀20
SS26	16×16×100	7			⌀20/⌀22	⌀26
SS32/SS32L	16×16×100	7			⌀20/⌀22	⌀32
TMB2			20×20×125	16 面	⌀32	⌀51
TMU1			20×20×125	16 面	⌀32	⌀38

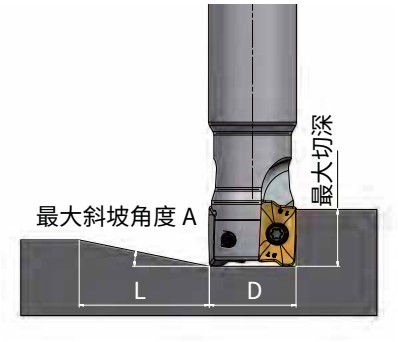
铣削 TD15 系列

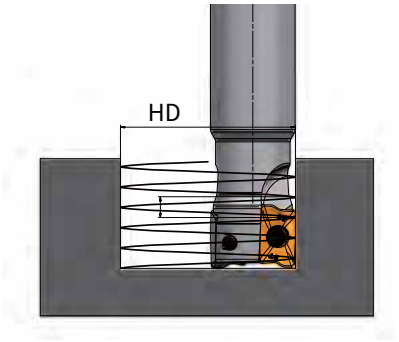




刀具直径（D）	直线斜坡铣削			螺旋斜坡铣削		
	最大斜坡角 -A	最小长度 -L（mm）	最大切深 (mm)	最小直径（HD）	最大直径（HD）	最大螺距（转）
32	1.4°	479	11.5	53.5		1.4
					64	2.1
40	1.0°	633	11.5	70.1		1.5
					80	1.3
50	0.8°	824	11.5	90.1		1.5
					100	1.9
63	0.6°	1073	11.5	116.1		1.5
					126	1.8
80	0.5°	1399	11.5	150.3		1.5
					160	1.8
100	0.3°	2144	11.5	190.5		1.3
					200	1.4
125	0.3°	2262	11.5	240.3		1.6
					250	1.7
160	0.2°	2933	11.5	310.3		1.6
					320	1.7
200	0.2°	3692	11.5	390.3		1.6
					400	1.7

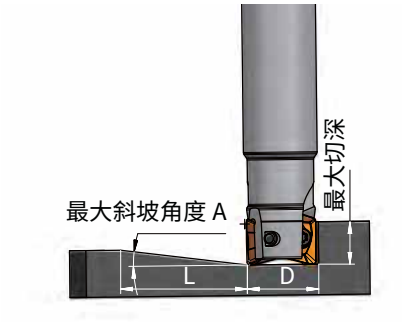
铣削 AP17 系列

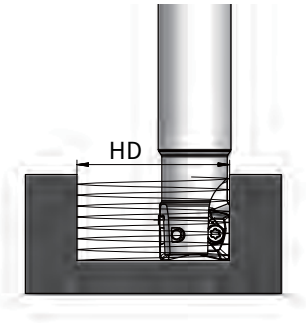




刀具直径（D）	直线斜坡铣削			螺旋斜坡铣削		
	最大斜坡角 -A	最小长度 -L（mm）	最大切深 (mm)	最小直径（HD）	最大直径（HD）	最大螺距（转）
25	5.0°	184	16.1	30.6		1.3
					50	5.8
32	9.0°	102	16.1	44.6		5.3
					64	13.5
40	5.0°	184	16.1	40.6		4.8
					80	9.3
50	4.4°	209	16.1	80.6		6.3
					100	10.3
63	3.2°	288	16.1	106.6		6.5
					126	9.4
80	2.3°	401	16.1	140.6		6.5
					160	8.6
100	1.8°	513	16.1	180.6		6.8
					200	8.4

铣削 AO12 系列



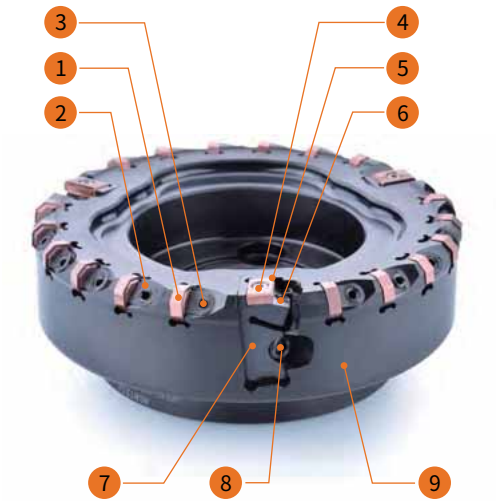


刀具直径（D）	直线斜坡铣削			螺旋斜坡铣削		
	最大斜坡角 -A	最小长度 -L（mm）	最大切深 (mm)	最小直径（HD）	最大直径（HD）	最大螺距（转）
16	8.1	77.0	11	17		0.4
					32	6.1
20	5.3	119.6	11	25		1.2
					40	4.9
25	3.6	175.6	11	35		1.7
					50	4.2
32	1.7	378.0	11	49		1.3
					64	2.5
35	1.5	424.5	11	55		1.4
					70	2.4
40	1.3	468.9	11	65		1.6
					80	2.5
50	1.3	501.5	11	85		2.0
					100	2.9
63	0.9	708.6	11	111		2.0
					126	2.6
80	0.7	875.2	11	145		2.2
					160	2.7

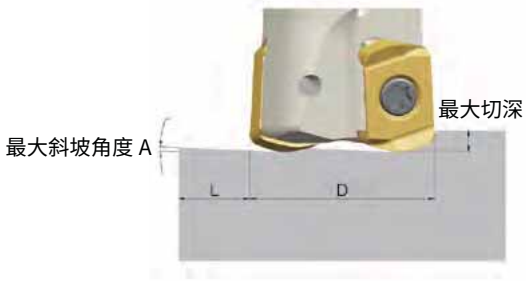
铸铁精铣刀盘安装和调整方法

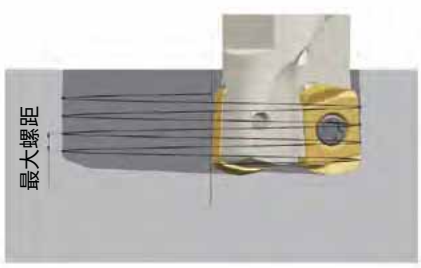
1. 清洁修光刀座 (7)，并将调整螺钉 (6) 完全松开；
2. 清洁各刀片安装槽、刀座安装位、刀片和刀座；
3. 安装粗刀片 (1)、修光刀座 (7)，并手指辅助推向定位面并锁紧螺栓；
4. 安装修光刀片 (5)；
5. 测量粗刀片 (1) 和修光刀片 (5) 各齿轴向跳动值；
6. 通过调整螺钉 (6) 调节修光刀片高度；
7. 调节后，修光刀片最高点跳动值需要高于粗刀片最高齿位 0.03-0.06mm。

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



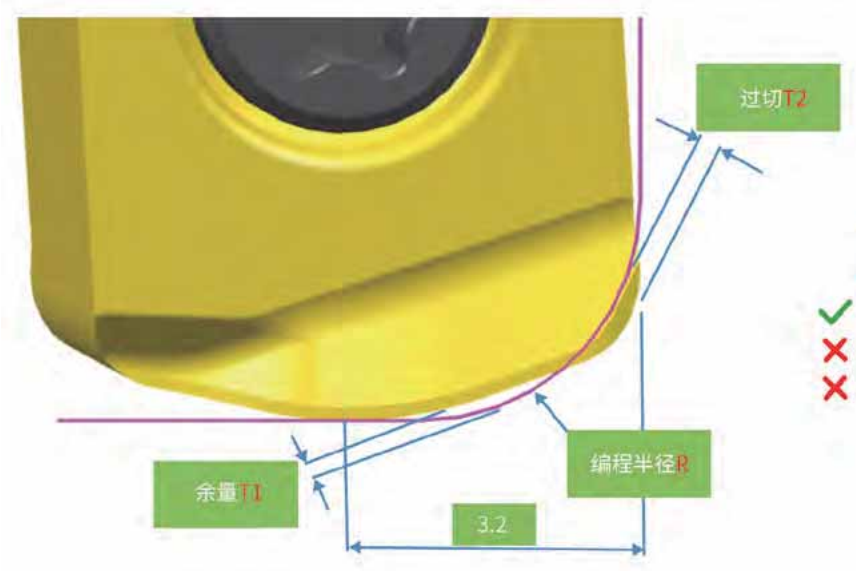
铣削 LN06 系列





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

刀具编程半径

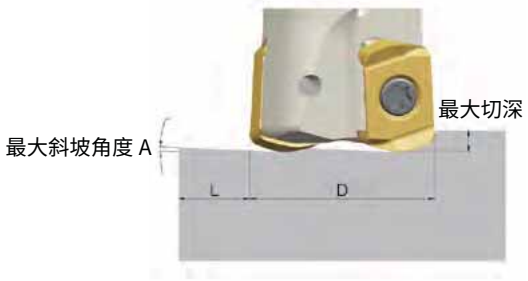


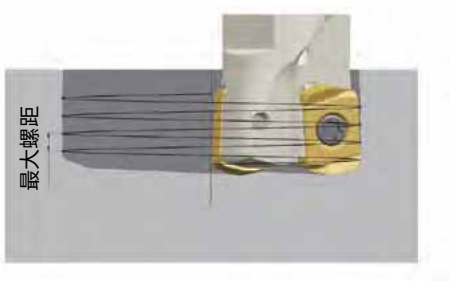
编程半径 R，余量及过切分析

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

当编程采用 R1.5 时，工件不会产生过切

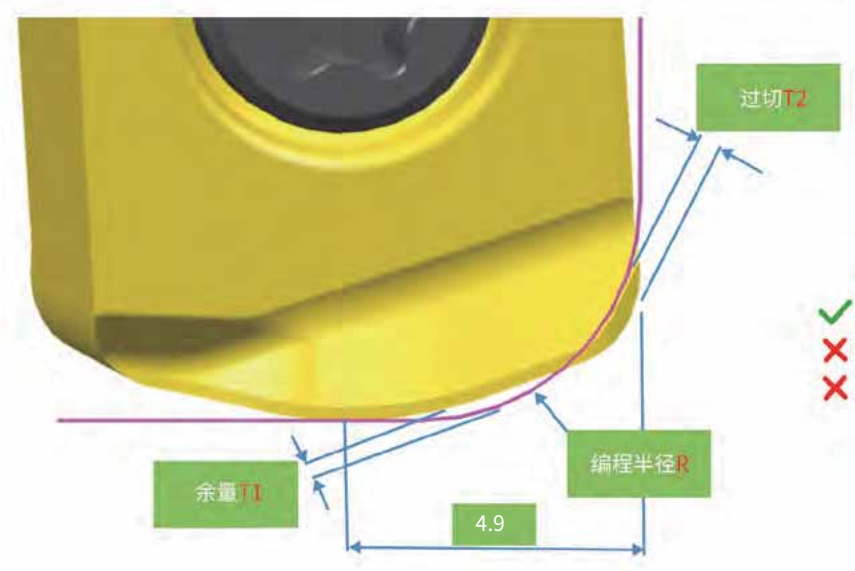
铣削 LN10 系列





刀盘直径 (D)	直线斜坡铣削			螺旋斜坡铣削		
	最大斜坡角度 -A	最大切深 (mm)	最小长度 -L(mm)	最小直径 (HD)	最大直径 (HD)	最大螺距 (转)
⌀25	3.7°	1.2	6.9	34	50	1.2
⌀26	3.4°	1.2	7.9	36	52	1.2
⌀32	2.3°	1.2	15	48	64	1.2
⌀33	2.2°	1.2	16	50	66	1.2
⌀35	2.0°	1.2	18	54	70	1.2
⌀40	1.6°	1.2	23	64	80	1.2
⌀50	1.2°	1.2	33	84	100	1.2
⌀63	0.9°	1.2	46	110	126	1.2
⌀80	0.6°	1.2	63	144	160	1.2
⌀100	0.5°	1.2	83	184	200	1.2
⌀125	0.4°	1.2	108	234	250	1.2

刀具编程半径

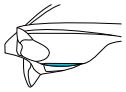
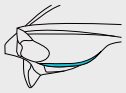
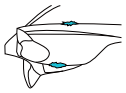
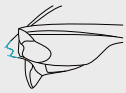
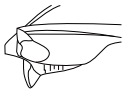
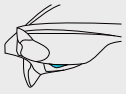


编程半径 R，余量及过切分析

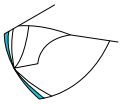
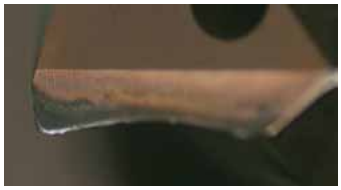
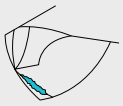
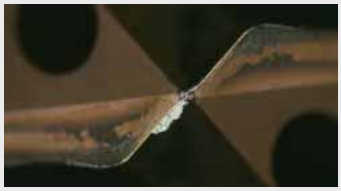
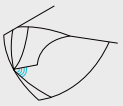
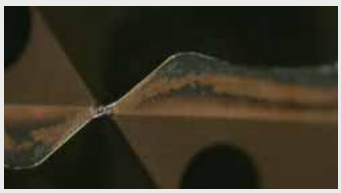
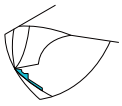
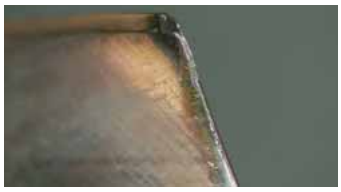
	编程半径R	余量T1	过切T2
✓	R2.3	0.57	0
✗	R2.5	0.53	0.03
✗	R3.0	0.37	0.15

注：当编程采用 R2.3 时，零件不会产生过切

硬质合金铣刀失效分析

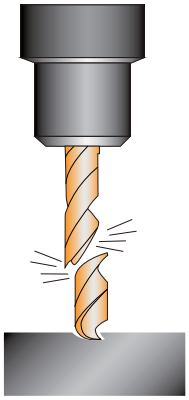
失效形式	图片示例	原因分析	措施
后刀面磨损 		• 由于工件和后刀面之间的摩擦而产生后刀面磨损	• 降低切削速度 • 使用更耐磨的刀具材料 • 提高进给量 • 提高冷却液流量（例如通过提高冷却液压力）
积屑瘤  在前刀面上沿切削刃方向有材料粘结		• 被加工材料在刀具切削刃上的微冷焊导致产生积屑瘤	• 提高切削速度 • 增大前角 • 使用刃口更锋利的刀具，使用更锋利的可转位刀片 • 降低进给量，减小切削刃保护倒角 • 提高冷却润滑剂中的含脂量（例如冷却液中达到 8% 含油量） • 无涂层硬质合金搭配抛光槽型（例如应用于有色金属加工）
崩刃  沿切削刃崩刃		• 梳状热裂纹导致崩刃 • 振动导致崩刃	• 使用韧性更强的刀具材料 • 降低切削速度 • 湿式加工改为干式加工 • 优化进给量（提高或降低） • 优化切削速度（提高或降低）
塑性变形  切削刃变形（特别是在刀尖圆角半径上）		• 较高的热量释放和机械负荷会导致塑性变形	• 降低切削速度 • 降低进给量 • 使用更耐磨的刀具材料 • 使用钝化的刀具 • 优化切削刃上的冷却液供给
梳状热裂纹  垂直于切削刃的方向上形成裂纹		• 交替性热负荷（热冲击）会导致梳状热裂纹	• 降低切削速度 • 降低进给量 • 干式加工（ISO P、ISO K） • 使用 PVD 涂层（韧性更强）的可转位刀片种类
沟槽磨损  最大切深处有缺口		• 在加工表面有硬度的工件时（锻造、铸造或冷加工硬化），经常会出现沟槽磨损	• 变切深切削 • 使用韧性更强的刀具材料 • 使用更小的主偏角 • 使用更稳定的槽型（倒角）

硬质合金钻头失效分析

失效形式	图片示例	原因分析	措施
后刀面磨损 		• 由于工件和后刀面之间的摩擦而产生后刀面磨损	• 降低切削速度 • 提高进给量 • 提高冷却液流量（例如通过提高冷却液压力）
积屑瘤  在前刀面上沿切削刃方向有材料粘结		• 被加工材料在刀具切削刃上的微冷焊导致积屑瘤	• 提高切削速度 • 提高冷却液流量（例如通过提高冷却液压力）
崩刃  沿切削刃崩刃		• 刀具材料出现梳状热裂纹、切屑冲击、振动以及耐磨性过高会导致其崩刃	• 提早更换刀具并翻新 • 改善系统刚性（工件 / 刀具）
塑性变形  切削刃变形（特别是在横刃和刀尖圆角半径上）		• 较高的热量释放和机械负荷会导致塑性变形	• 降低进给量 • 提高冷却液流量（例如通过提高冷却液压力）
月牙洼磨损  前刀面有磨痕和凹陷		• 前刀面上由于扩散和摩擦造成的月牙洼磨损	• 提高切削速度 • 提高进给量 • 提高冷却液压力

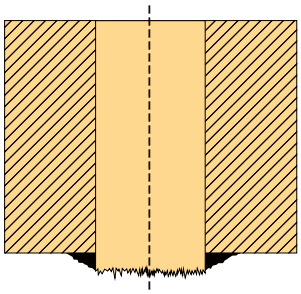
断刀措施

1、检查刀尖形状是否合适
2、检查槽长是否大于孔深 +1.5XD
3、及时修磨
4、预定心
5、改善系统刚性（工件 / 刀具）



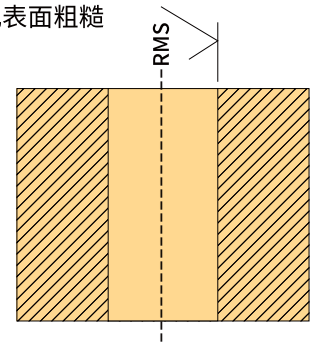
影响被加工孔质量的刀具磨损

孔出口毛刺



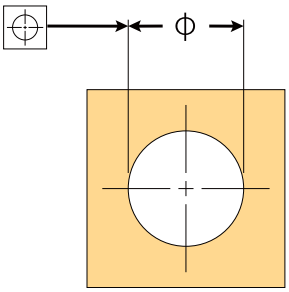
- 钻头太钝
- 钻尖外角崩刃或磨损

孔表面粗糙



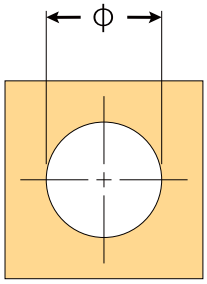
- 检查刃带磨损
- 涂层次数过多

入口位置度超差



- 检查端面几何形状
- 检查刀具的切削刃和横刃

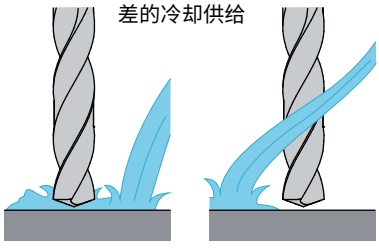
孔径太大

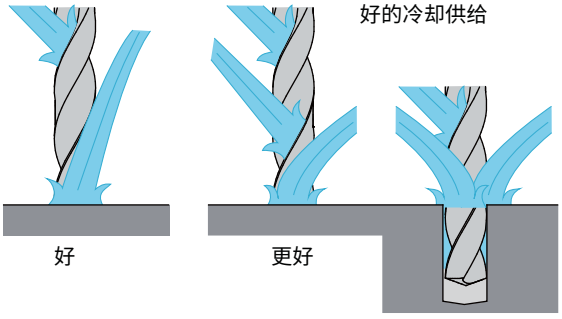


- 检查端面几何形状
- 涂层的次数过多
- 检查刀具的横刃

切削液的供给方式

对于钻削加工，内冷总是被推荐的。从 5xDc 钻深起，内冷绝对是必须的。对于外冷，确保不仅有充足的冷却液压力，而且需要正确的冷却位置。



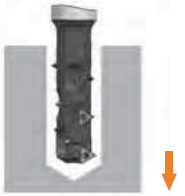


如有可能，三个冷却管应该直接对准钻头

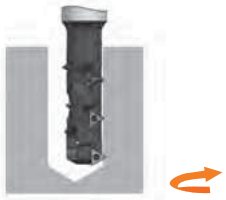
ATM60 螺纹铣刀多排齿刀杆使用推荐



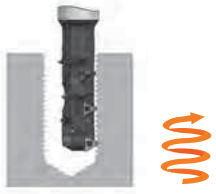
1、定位到孔口，
进行长度补偿



2、下刀到需要的深度，
进行半径补偿



3、圆弧切入工件，
减少让刀



4、进行螺旋插补铣削，
直至跨过相邻刀片间距，
同时最靠近刀柄的刀片
已经出孔



5、圆弧切出工件



6、退刀

车削材质对照表

CVD 涂层硬质合金材质

分类		澳克泰	山特维克	肯纳金属	山高	瓦尔特	伊斯卡	特固克	三菱	泰珂洛	住友电工	京瓷	克洛伊	株洲钻石	普拉米特	金鹭
P	P01	AC052P	GC4305 GC4205	KCP05B KCP05 KC9105	TP0501 TP0500	WPP05S WPP05	IC8005 IC428	TT8105	UE6005 UE6105	T9005 T9105	AC810P	CA510 CA5505	NC3010		T9310	GP1105
	P10	AC150P	GC4415 GC4315	KCP10B KCP10 KC9110	TP1501 TP1500	WPP10S WPP10	IC9150 IC9015 IC8150	TT8115	UE6110 MC6015 MY5015	T9115 T9215	AC810P AC700G	CA515 CA5515	NC3215	YBC152 YBC151	T9315	GP1115
	P20	AC250P	GC4425 GC4325	KCP25B KC9125	TP2501 TP2500	WPP20S WPP20	IC8250 IC9025 IC9250	TT8125 TT5100	UE6020 MC6025	T9225 T9125	AC8025P AC820P AC2000	CA025P CA525 CA5525	NC3220 NC3225 NC3120	YBC251 YBC252	T9325	GP1125
	P30	AC350P	GC4335	KCP40B KCP40 KC9240	TP300 TP3500	WPP30S WPP30	IC8350 IC9350	TT8135 TT7100	MC6035 UE6035 UH6400	T9135 T9035	AC830P AC630M	CA530 CA5535	NC3030 NC500H NC5330	YBC351 YBC352	T9335	GP1135
M	M10	AC100M	GC2015 GC1515	KCM15 KCM15M			IC6015	TT9215	MC7015 US7020	T6120 T6020	AC610M AC6020M	CA6515	NC9020	YBM151 YBM153		GM1115
	M20	AC200M	GC2025	KCM25	TM2000	WMP20S	IC6025	TT9225	MC7025	T6130	AC630M AC6020M	CA6525	NC9025	YBM251 YBM253	T7325	GM1125
	M30			KCM35 KC9045 KC9245	TM4000			TT9235	MC7035 US735					YBM253		
K	K05	AC100K AC102K	GC3205 GC3210	KCK05 KCK05B	TK0501 TK1001 TK1000	WKK10S WAK10	IC5005 IC9007	TT7005	MC5005 UC5105	T505 T5105	AC405K AC410K	CA310 CA4505	NC6205	YBD052 YBD102	T5305	GK1115
	K20	AC202K ACK15A	GC3215	KCK15 KCK20 KC9315 KC9320	TK2001 TK2000	WKK20S WAK20	IC5010	TT7310 TT7015	MC5015 UC5115	T515 T5115 T5125	AC415K AC420K AC700G	CA315 CA320 CA4515	NC6210 NC6215	YBD152C YBD152	T5315	GK1120 GK1125

车削材质对照表

PVD 涂层硬质合金材质

分类		澳克泰	山特维克	肯纳金属	山高	瓦尔特	伊斯卡	特固克	三菱	泰珂洛	住友电工	京瓷	克洛伊	株洲钻石	普拉米特	金鹭
P	P10	AP100S	GC1025	KC5010 KC5510 KU10T	CP200	WSM10S WSM10	IC507 IC807 IC907		MS6015 VP10MF	AH710	ACZ150 ACZ310	PR930 PR1115 PR1215	PC8110 PC230	YBG102	T6130 T8310 T8315	
	P20	AP200U AP301M	GC1020 GC1025 GC1125 GC4125	KC5025 KC5525 KC7215 KC7315 KU25T	CP250	WSM20S WSM20	IC507 IC807 IC907	TT5030	VP15TF VP20MF VP20RT UP20M	AH7025 AH725 SH725	ACZ330 AC520U	PR1225 PR1625 PR1725	PC8115 PC5300	YBG202	6630	GA4230
	P30		GC1145 GC2145	KC7235 KC7140 KC7040	CP500	WSM30S WSM30	IC328 IC928 IC3028		VP15TF VP20MF UP20M	GH330 AH740 AH9030	AC530U ACZ350	PR1535	PC3545		6640 T8330 T8030"	
M	M10	AP100S	GC1105 GC1115 GC15	KC5510 KC5010	TS2000 TH1000 CP200	WSM10 WSM10S	IC520 IC907 IC808	TT5080	VP10RT VP10MF	AH710	AC510U ACZ150	PR1215 PR1225	PC8110		T6310 T8310 T8315	GS3115
	M20	AP200U AP301M	GC1125 GC4125 GC1025 GC30	KC5025 KC5525 KCU25	CP500	WSM20 WSM20S	IC308 IC908 IC3028 IC830	TT9080	VP15TF VP20RT VP20MF	AH725 AH630 GH330 GH730 SH725 SH730	AC520U ACZ310 AC1030U	PR930 PR1215 RP1225 PR1725 PR1525	PC8115 PC5300	YBG202 YBG205	T8330	GS3125
	M30		GC2035 GC2030	KC7030 KC7225	CP600	WSM30 WSM30S	IC228 IC328 IC928	TT9020 TT8020	MP7035	AH130* AH645*	AC6040 AC530U ACZ330 ACZ350	PR1535	PC9030 PC5400		T8345	GM3225
K	K05		GC1010	KC5010 KC7210	TS2000 CP200		IC807 IC910 IC507 IC908"		VP05RT	GH110 AH110	EH10Z EH510Z AC510U	PR905 PR1215			T8310	
	K20		GC1020 GC1120	KC5025 KC5525 KC7215 KC7315	TS2500 CP200 CP250		IC508 IC908	TT5030	VP10RT VP15TF VP20RT	AH120 AH725	ACZ310 AC520U AC530U AC1030U	PR905 PR1215	PC5300		T8315	GA4230
	K30		GC1030	KC7225	CP500		IC508 IC908"		VP15TF VP20RT		ACZ310				T8330	
S	S10	AP100S	GC1105 GC1115	KC5510 KC5010	CP200 TH1000 TS2000	WSM01 WSM10S	IC808 IC807 IC907	TT5080	VP05RT VP10RT MP9005	AH110 AH905 AH8005	AC510U AC5015S	PR005S PR1305 PR1310	PC8105	YBG102	T6310	GS3115
	S20	AP200U AP301M	GC1025 GC1125	KC5525 KC5025	CP500 TS2500	WSM20 WSM20S	IC808 IC908	TT9080	VP15TF VP20RT MP9015	AH120 AH8015 AH725	AC520U AC5025S	PR015S PR1325 PR1535	PC8115	YBG105 YBG202	6630	GS3125
	S30		GC1125			WSM30 WSM30S	IC328	TT9080 TT8020	MP9025	AH725	AC520U	PR1535	PC5400	YBG212	6640	

车削材质对照表

硬质合金

分类		澳克泰	山特维克	肯纳金属	山高	瓦尔特	伊斯卡	特固克	三菱	泰珂洛	住友电工	京瓷	克洛伊	株洲钻石	普拉米特	金鹭
N	N10	AW100K	H10	K313	H15	WK1	IC20	K10	HTI10	TH10	EH10	KW10 GW05	H01	YD101		GN9115

金属陶瓷

分类		澳克泰	山特维克	肯纳金属	山高	瓦尔特	伊斯卡	特固克	三菱	泰珂洛	住友电工	京瓷	克洛伊	株洲钻石	普拉米特	金鹭
P	P10	AT202	CT5015 CT525 GC1525*	KT175 HT2 KTP10*	TP1020 CM CMP	WTA43* WTA41*	IC20N IC520N	CT3000 PV3010*	NX2525 AP25N* VP25N*	NS9530 NS520 GT9530* GT530*	T1200A T1500Z*	TN60 TN620 TN6020 PV720*	CN2000 CN20 CC1500* CN1500*	NG151 YNG151C*		GP91TM GT31TM*
K	K10	AT202	CT5015	HTX KT315* KTP10*				CT3000	NX2525 AP25N* VP25N*	NS530 GT530*	T1200A T2000Z*	TN610 PV710* PV7005*	CN1500*	YNG151 YNG151C*		GP91TM GT31TM*

车削材质对照表

CBN

分类		澳克泰	山特维克	肯纳金属	山高	瓦尔特	伊斯卡	特固克	三菱	泰珂洛	住友电工	京瓷	克洛伊	株洲钻石	普拉米特	金鹭
K	K10	PB90			CBN20 CBN600				MB4120 MBS140	BX950 BX90S	BN7000 BNS800		DBN350			
H	H10	PB30	CB7105 CB7050"	KBH10 KB1615 KB5610	CBN150 CBN060K CBN200	WCB30	IB50	TB610	MB8025 MB825	BXA40 BC330 BX360						
	H20	PB60	CB7025 CB7525	KBH20 KB1340	CBN350 CBN500	WCB50	IB55	TB650	MB8025	BX380						
	H30		CB7525	KB5630			IB55	TB670	MB835	BX380						

PCD

分类		澳克泰	山特维克	肯纳金属	山高	瓦尔特	伊斯卡	特固克	三菱	泰珂洛	住友电工	京瓷	克洛伊	株洲钻石	普拉米特	金鹭
N	N20	PD20		KD1425	PCD30 PCD30M	WDN10			MD230	DX110 DX120	DA1000 DA2200	KPD001 KPD010 KPD230 KPD250				DNN130P

铣削牌号对照

分类		澳克泰	山特维克	肯纳	山高	瓦尔特	伊斯卡	特固克	三菱	泰珂洛	住友	京瓷	克洛伊	株洲钻石
P	P10		GC1025 GC1010	KC715M		WXM15			F7010		ACP100	PR1225	PC33525	YBG252
	P20	AP251U	GC1130 GC1030 GC4220 GC4020 GC4030	KC522M KC525M KCPM20	MP1500 T250M T25M T20M	WKP25S	IC330 IC250 IC950 IC520M	TT7080 TT7030	MC7020 MP6120 MV1020 UP20M F7030	T313W AH725	ACP200 ACP2000 ACP2500	PR1525 PR1225 PR1230	PC3535 PC3500	YBC301 YBC302 YBM251 YBG202 YBG252
	P30	AP351U AP351M AC301P	GC1130 GC4040 GC4230 GC4330	KC994M KC725M KC792M KC530M	MP2500 T250M T25M F25M F30M	WSM35S WSM36 WKP35S WKP35G	IC330 IC328 IC830 IC908	TT9080 TT9030 TT7080	MP6130 VP15TF VP30RT F7030	T3130 GH330 AH120 AH330 AH730	AC230 ACP300	PR1230 PR1535	PC5300 PC9530 PC3600	YBM351 YBM251 YBM301 YBG302
	P40	AP403M	GC4040 GC4240 GC4340	KC735M	MP300 T350M T60M T25M	WKP45S WSP46	IC635 IC928 IC4050	TT9030	VP30RT	AH140	AC230 ACZ330 ACZ350		PC9530	YBC302 YBG302 YBG351
M	M10		GC1025 GC1030	KC522M				TT9300	F7010	T6120 T6020	ACM100 ACM200	PR1225	NC5330	YBG252
	M20	AP251U	GC2030 GC2334 GC2044 S30T	KC730M KC525M	MS2050 MP2500 T250M T25M F20M	WXM15	IC380 IC908 IC928	TT9300	MC7020 VP15TF VP20RT MP7030 MP7130	T6130	ACM200 ACP200 ACU2500	PR1525 PR1225	PC5300 PC3545 PC9530	YBM251 YBM253 YBC302 YBG205 YBG252
	M30	AP351U AP351M	GC1040 GC2040 S40T	KC994M KC725M KCPK30	T350M T250M F40M	WSM35S WSM36	IC380 IC328 IC330	TT9080 TT8020	F7030 VP30RT MO7140		ACM300 ACP300 ACZ350	CA6535 PR1535	PC3545 PC5300	YBC302 YBG351 YBG302
	M40	AP403M			MM4500	WKP45S WSP46	IC830	TT8080 TT8020 TT9300	VP30RT		ACZ350		PC9530	YBG302
K	K01				MH1000		IC5100 IC4100			T505 T5105	ACK100			
	K10		GC1010 GC3220 K15W	KCK15 KC915M	MK1500 T150M F15M	WXM15 WAK15 WSN10	IC5100 IC4010 IC910 IC810	K10	MP8010 MC5020 MV1020 VP10RT	T515 T5115 T5125	ACK2000 ACK200 AC211	PR1500 PR1210 PR905	PC215K	YBD152 YBG102 YBG252
	K20	AP251K AP351K AC301K	GC1020 GC3020 GC3330 GC3334	KCC520M KC920M KC925M	MP1500 T250M MK2000 MK2050	WKP25S WKK25S	IC810 IC910 IC928	TT6080 TT7515	VP15TF VP20RT	AH120 AH725 T1215	EH20Z ACZ310 ACK300 ACK3000	CA420M PR1210 CA415D PR905	PC6510 PC5300	YBD152 YBD252 YBG152
	K30		GC3040 GC4040	KC930M	MK3000 T250M	WKP35S	IC928	TT7515		GH130				YBD252 YBG152
S	S10		GC1030 GC1025 GC1010	KC510M	MS2050		IC903 IC807 IC808 IC908	K10	MP9120 VP15TF		ACM100 ACM200	CA6535 PR1535 PR1210		YBG202 YBS203
	S20		GC1030 GC2030 GC1130	KC525M	MP2050	WSM35S WSM36	IC903 IC807 IC808 IC908 IC830	TT9080 TT9030 TT5525	MP9120 VP15TF MP9130 MP9030		ACU2500 ACM200	CA6535 PR1535 PR1210		YBS203 YBS303
	S30	AP403S	GC2040 S40T	KC725M KCSMN40	F40M	WSP45S WSP46 WSM42X WMP45G	IC328 IC330	TT8080 TT8020 TT9300	MP9140		ACM300	PR1535		YBS303

负型刀片各公司槽型对照表

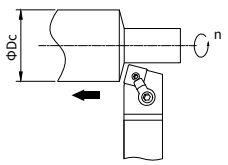
ISO用途分类	应用	Achteck	山特维克	肯纳金属	山高	瓦尔特	伊斯卡	特固克	三菱	泰珂洛	住友电工	京瓷	克劳伊	株洲钻石
p	精加工	PB1	QF	FF	FF1 MF2 FF2	NF3 FP5	SF F3P	FS FA FLP FG FC	FP FH FY FS	TF	FA FB FL SU	GP PP XP XF	VG VL VF	SF DF
	半精加工	PB3 PC3	PF LC	FN	MF5	NS6	NF	MLP	C SA SH	TSF	LU SX NSE	CQ XQ HQ	VC HC	NM
	中等加工	PL5	K		UX			V FS	ES 2G	S	GX HM	LD ST	SH	
		PD3	PM PMC QM	MN CT	M3	NM4 MP5	M3P TF PP	MT MC MP MGP	MA MP MV MH	TM ZM AM NM	GU UX UG UP	GS PS PG	VM LP MP	PM DM
		PC4			M4			MG-	全周	全周	UZ	全周	B25	
	粗加工	PD5	PR	RN RP RW	M5 M6 MR7	NM6 NM9 RP5 RP7	NR R3P	RT RGP	RP GH	TH	MU, MX	PT GT	HR GR	DR ER
	重载粗加工	PD8 PC8	PR QR	RM	R4 R5	NR6 NRF	MH	RX RH	HZ HL	TRS	HG MP		GH	DR
		PC9	HR	RP	R7 R8	NR8		HT HD	HX HR	TU TUS	HF		VT	HDR
		PD9		RH	RR9	NRR	HR	HY HZ	HV		HU HW		VH	HPR
M	精加工	SC1 MB2	MF	FF LF FP	MF2	NF NF4 FM5	NF F3M	FG EA SF	LS FS SA	SS TF SF HRF	SU EF	MQ	VP1	EF
	半精加工	SL3		MS	MF1	MS3	PP	ML	MJ	28	UP	TK	HA	
		MC3	MM MMC	MP UP	MF4 MF3	NM NM4	M3M	EM MP	MS GM MM MA	HRM SM SA	EX GU	MS MU SU	HS	EM
	粗加工	MC4	MR MMR	RP	M5 MR7	NR4 RM5	R3M MR	ET	RM GH	TU SH	MU	HU	VM	ER
K	中等加工	PC4	KM	UN CT	M4	MK5 NM5 NM6	NR	全周	MK GK 全周	CM 全周	UZ MU	KG 全周	B25	全周
	粗加工	KC4 KD5	KR	RP-NMA	MR7 无断屑槽	RK5 RK7 无断屑槽	无断屑槽	KT RT 无断屑槽	GH RK 无断屑槽	CH 无断屑槽	GZ	ZS GC KH PH 无断屑槽	GR VR VK- 无断屑槽	DR
N	半精加工		QM 23	MS MP			PP	ML	MJ	P	UP GX AG	A3 AH	HA	
S	精加工	SC1 MB2	MF SF	FS	MF2	NF4	NF	EA SF"	FS LS	TF	SU	MQ SQ	VP1	EF
	中等加工	SL3		MS	MF1	MS3	PP	ML	MJ	28	UP	TK	HA	
		SC3	SM SMC	UP	MR3	NMS NMT	TF	MP SU MK	MS	HMM SA HRM	EG EX	MS MU	VP3	NM
	粗加工	MC4	SR SMR	RP	MR4	NRS NRT	NR		GJ RS		MU	SG	VM	SNR

正型刀片各公司槽型对照表

ISO用途分类	应用	澳克泰	山特维克	肯纳金属	山高	瓦尔特	伊斯卡	特固克	三菱	泰珂洛	住友电工	京瓷	克劳伊	株洲钻石
P	精加工	LF										CK		
		UF PB1 BS	UF PF	11 UF	FF1 MF2	PF4 FP4	PF	FA FG FX	FV FP	PF	FP LU	GP VF	VL	HF
	半精加工	PC2	PM UM	LF MF	F2 M5	FP6 PS5 MP4	SM 14	PC	MP MV	PM 23 24	SU SC	HQ XQ GK	HMP	HM
	粗加工	KC2	PR			PM5 RP4	17 19	MT	无代号		MU		C25	
M	精加工	PB1	MF UF	11 UF	FF1 MF2	PF4 FM4	PF	FA FG	FM FV LM	PF	LU	MQ	VL	EF
	半精加工	PC2	MM UM	LF MF	F2 M5	PS5 MM4	SM 14	FM	MV MM	PS PM	SC SU	MS	MP	EM
	粗加工	KC2	MR UR			PM5 RM4	17	MT			MU	MU	C25	HR
K	半精加工	KC2	KM	MF	F2 M3	MK4	14	MT PMR	MK	CM	MU		C25	HM
	粗加工	KD5	KR		M5	RK4 RK6 无断屑槽		CMX		无断屑槽				HR
N	半精加工	NC2	AL	HP	AL	PM2	AF, AS	FL	AZ	AL	AW, AG	AH	AK, AR	LH
S	精加工	UF PB1	MF	HP	F1	PF5 PF4	PF	FA	FJ		LU	MQ	VP1 VL	NF NGF
	中等加工	PC2	MM UM	LF	F2	PS5 PM5	SM	FG	MS	PS	SU	HQ	MP	
	粗加工													SNR

车削加工计算公式

● 切削速度



$$Vc = \frac{\pi * Dc * n}{1000} (m/min)$$

Vc: 切削速度 (m/min)　　π: 圆周率 ≈ 3.14
Dc: 工件直径 (mm)　　n: 主轴转速 (rev/min)

● 进给速度

$$Vf = f * n\ (mm/min)$$

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

● 切屑厚度

$$h = f * sinkr\ (mm)$$

h: 切屑厚度 (mm)　　f: 进给量 (mm/rev)

● 切屑宽度

$$b = \frac{ap}{sinkr} (m/min)$$

b: 切屑宽度 (mm)　　ap: 背吃刀量 (mm)

● 切屑面积

$$A = h * b = ap * f\ (mm^2)$$

A: 切屑面积 (mm^2)　　ap: 背吃刀量 (mm)
f: 进给量 (mm/rev)

● 切削力

$$Fc = Kc * ap * f\ (N)$$

Fc: 切削力 (N)　　Kc: 单位切削力 (N/mm^2)
ap: 背吃刀量 (mm)　　f: 进给量 (mm/rev)

● 切削功率

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

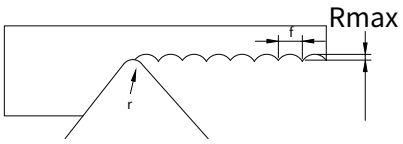
Pmot: 切削功率 (KW)　　Kc: 单位切削力 (N/mm^2)
Vc: 切削速度 (m/min)　　ap: 背吃刀量 (mm)
f: 进给量 (mm/rev)　　η: 机械效率

● 金属去除率

$$Q = ap * f * Vc\ (cm^3/min)$$

Q: 金属去除率 (cm^3/min)　　ap: 背吃刀量 (mm)
f: 进给量 (mm/rev)　　Vc: 切削速度 (m/min)

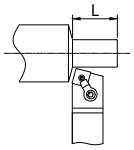
● 理论表面粗糙度



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

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

● 加工时间



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

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

铣削常用计算公式

● 切削速度

$$Vc = \frac{\pi * Dc * n}{1000} (m/min)$$

Vc: 切削速度 (m/min)　π: 圆周率 ≈ 3.14
Dc: 铣刀公称直径 (mm)　n: 主轴转速 (rev/min)

● 主轴转速

$$n = \frac{1000 * Vc}{\pi * Dc} (rev/min)$$

Vc: 切削速度 (m/min)　π: 圆周率 ≈ 3.14
Dc: 铣刀公称直径 (mm)　n: 主轴转速 (rev/min)

● 进给速度

$$Vf = fz * n * Z (mm/min)$$

Vf: 进给速度 (mm/min)　fz: 每齿进给量 (mm/z)
n: 主轴转速 (rev/min)　Z: 齿数

● 每齿进给量

$$fz = \frac{Vf}{n * Z} (mm/z)$$

fz: 每齿进给量 (mm/z)　Vf: 进给速度 (mm/min)n: 主轴转速 (rev/min)　Z: 齿数

● 每转进给量

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

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

● 加工时间

$$Tc = \frac{L}{Vf} (min)$$

Tc: 加工时间 (min)　L: 实际走刀距离 (mm)
Vf: 进给速度 (mm/min)

● 马力

$$Hp = \frac{Pmot}{0.75}$$

Hp: 马力　Pmot: 切削功率 (KW)

● 功率需求

$$Pmot = \frac{ap * ae * Vf * Kc}{6 * 10^7 * \eta} (KW)$$

Pmot: 切削功率 (KW)　ap: 切深　ae: 切宽
Kc: 单位切削力 (N/mm^2) η: 机床效率系数 (0.7-0.95)

● 平均切削厚度

$$hm = \frac{114.7 * fz * sink * (ae/Dc)}{\psi s} (mm)$$

hm: 平均切削厚度　fz: 每齿进给量 (mm/z)　ae: 切宽
Dc: 铣刀公称直径 (mm)　ψs: 压力角

● 进给力

铣刀处于中心位置

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

铣刀处于偏心位置

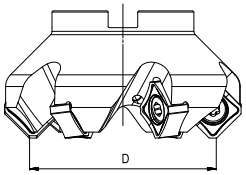
$$\psi s = 90^\circ + \arcsin\frac{ae-(Dc/2)}{(Dc/2)} [^\circ]$$

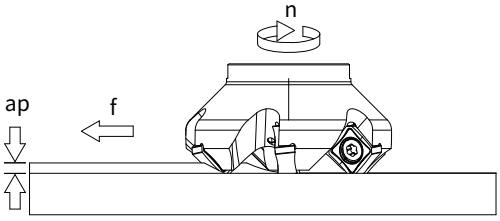
ψs: 压力角　ae: 切宽　Dc: 铣刀公称直径 (mm)

● 金属去除率

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

Q: 金属去除率 (cm^3/min)　ap: 切深　ae: 切宽
Vf: 进给速度 (mm/min)



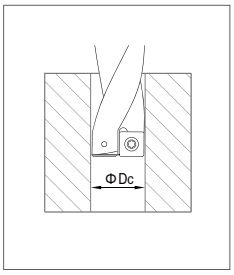


钻削常用计算公式

● 切削速度

$$Vc = \frac{\pi * Dc * n}{1000} (m/min)$$

Vc: 切削速度 (m/min)　π: 圆周率 ≈ 3.14
Dc: 钻刀公称直径 (mm)　n: 主轴转速 (rev/min)



● 主轴转速

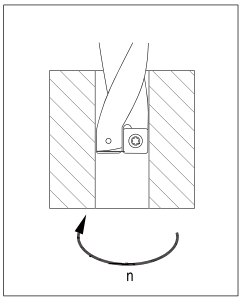
$$n = \frac{1000 * Vc}{\pi * Dc} (rev/min)$$

Vc: 切削速度 (m/min)　π: 圆周率 ≈ 3.14
Dc: 钻刀公称直径 (mm)　n: 主轴转速 (rev/min)

● 进给速度

$$Vf = fz * n * Z (mm/min)$$

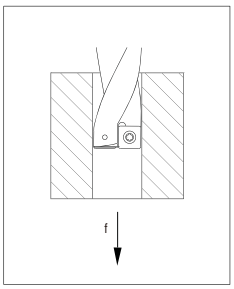
Vf: 进给速度 (mm/min)　fz: 每齿进给量 (mm/z)
n: 主轴转速 (rev/min)　Z: 齿数



● 每齿进给量

$$fz = \frac{Vf}{n * Z} (mm/z)$$

fz: 每齿进给量 (mm/z)　Vf: 进给速度 (mm/min)
n: 主轴转速 (rev/min)　Z: 齿数



● 每转进给量

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

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

● 金属去除率

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

Q: 金属去除率 (cm^3/min)　Vf: 进给速度 (mm/min)
π: 圆周率 ≈ 3.14　Dc: 钻刀公称直径 (mm)

● 马力

$$Hp = \frac{Pmot}{0.75}$$

Hp: 马力　Pmot: 切削功率 (KW)

● 功率需求

$$Pmot = \frac{Q * Kc}{60000 * \eta} (KW)$$

Pmot: 切削功率 (KW)　Q: 金属去除率 (cm^3/min)
Kc: 单位切削力 (N/mm^2) η: 机床效率系数 (0.7-0.95)

● 扭矩

$$Mc = \frac{Dc^2 * Kc * f}{8000} (N*m)$$

Mc: 扭矩　Dc: 钻刀公称直径 (mm)
Kc: 单位切削力 (N/mm^2)　f: 每转进给量 (mm/rev)

● 进给力

$$Ff = 0.63 * \frac{f * Dc * Kc}{2} (N)$$

Ff: 进给力　f: 每转进给量 (mm/rev)
Dc: 钻刀公称直径 (mm)　Kc: 单位切削力 (N/mm^2)

● 切屑厚度

$$h = fz * sink (mm)$$

h: 切屑厚度 (mm)　fz: 进给量 (mm/rev)

硬度对照表

布氏硬度 10 球载荷 3000Kg		显微维氏硬度 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

材料对照表

ISO	国家和标准										
	中国	国际	德国	美国	英国		法国	瑞典	意大利	西班牙	日本
	GB	DIN	W.-nr	AISI/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS
P	结构钢										
	15	C15	1.0401	1015	080M15	-	CC12	1350	C15C16	F.111	-
	20	C22	1.0402	1020	050A20	2C	CC20	1450	C20C21	F.112	-
	35	C35	1.0501	1035	060A35	-	CC35	1550	C35	F.113	-
	45	C45	1.0503	1045	080M40	-	CC45	1650	C45	F.114	-
	55	C55	1.0535	1055	070M55	-	-	1655	C55	-	-
	60	C60	1.0601	1060	080A62	43D	CC55	-	C60	-	-
	Y15	9SMn28	1.0715	1213	230M07	-	S250	1912	CF9SMn28	11SMn28	SUM22
	-	9SMnPb28	1.0718	12L13	-	-	S250Pb	1914	CF9MnPb28	11SMnPb28	SUM22L
	-	10SPb20	1.0722	-	-	-	10PbF2	-	CF10Pb20	10SPb20	-
	-	35S20	1.0726	1140	212M36	8M	35MF4	1957	-	F210G	-
	Y13	9SMn36	1.0736	1215	240M07	1B	S300	-	CF9SMn36	12SMn35	-
	-	9SMnPb36	1.0737	12L14	-	-	S300Pb	1926	CF9SMnPb36	12SMnP35	-
	55Si2Mn	55Si9	1.0904	9255	250A53	45	55S7	2085	55Si8	56Si7	-
	-	60SiCr7	1.0961	9262	-	-	60SC7	-	60SiCr8	60SiCr8	-
	15	Ck15	1.1141	1015	080M15	32C	XC12	1370	C16	C15K	S15C
	40Mn	40Mn4	1.1157	1039	150M36	15	35M5	-	-	-	-
	25	Ck25	1.1158	1025	-	-	-	-	-	-	S25C
	35Mn2	36Mn5	1.1167	1335	-	-	40Mn5	2120	-	36Mn5	SMn438(H)
	30Mn	28Mn6	1.117	1330	150M28	14A	20M5	-	C28Mn	-	SCMn1
	35Mn	Cf35	1.1183	1035	060A35	-	XS38TS	1572	C36	-	S35C
	Ck45	45	1.1191	1045	080M46	-	XC42	1672	C45	C45K	S45C
	55	Ck55	1.1203	1055	070M55	-	XC45	-	C50	C55K	S55C
	50	Cf53	1.1213	1050	060A52	-	XC48TS	1674	C53	-	S50C
	60Mn	Ck60	1.1221	1060	080A62	43D	XC60	1678	C60	-	S58C
	-	Ck101	1.1274	1095	060A96	-	-	1870	-	-	SUP4
	-	X120Mn12	1.3401	-	Z120M12	-	X120M12	-	XG120Mn12	X120Mn12	SCMnH/1
	GCr15	100Cr6	1.3505	52100	534A99	31	100C6	2258	100Cr6	F.131	SUJ2
	-	15Mo3	1.5415	ASTM A204Gr.A	1501-240	-	15D3	2912	16Mo3KW	16Mo3	-
	-	16Mo5	1.5426	4520	1503-245-420	-	-	-	16Mo5	16Mo5	-
	-	14Ni6	1.5622	ASTM A350LF5	-	-	16N6	-	14Ni6	15Ni6	-
	-	X8Ni9	1.5662	ASTM A353	1501-509; 510	-	-	-	X10Ni9	XBNi09	-

材料对照表

ISO	国家和标准										
	中国	国际	德国	美国	英国		法国	瑞典	意大利	西班牙	日本
	GB	DIN	W.-nr	AISI/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS
P	结构钢										
	-	12Ni19	1.5680	2515	-	-	Z18N5	-	-	-	-
	-	36NiCr6	1.5710	3135	640A35	111A	35NC6	-	-	-	SNC236
	-	14NiCr10	1.5732	3415	-	-	14NC11	-	16NiCr11	15NiCr11	SNC415 (H)
	-	14NiCr14	1.5752	34153310	655M13655A12	36A	12NC15	-	-	-	SNC815 (H)
	-	36CrNiMo4	1.6511	9840	816M40	110	40NCD3	-	38CrNiMo4 (KB)	35CrNiMo4	-
	-	21NiCrMo2	1.6523	8620	850M20	362	20NCD2	2503	20NiCrMo2	20NiCrMo2	SNCCM220 (H)
	-	40NiCrMo2	1.6546	8740	311-Type7	-	-	-	40NiCrMo2 (KB)	40NiCrMo2	SNC240
	40CrNiMoA	34CrNiMo6	1.6582	4340	817M40	24	35NCD6	2541	35CrNiMo6 (KB)	-	-
	-	17CrNiMo6	1.6587	-	820A16	-	18NCD6	-	-	14CrNiMo1	-
	15Cr	15Cr3	1.7015	5015	523M15	-	12C3	-	-	-	SCr415(H)
	35Cr	34Cr4	1.7033	5132	530A32	18B	32C4	-	34Cr4(KB)	35Cr4	SCr430(H)
	40Cr	41Cr4	1.7035	5140	530M40	18	42C4	-	41Cr4	42Cr4	SCr440(H)
	40Cr	42Cr4	1.7045	5140	-	-	-	2245	-	42Cr4	SCr440
	18CrMn	16MnCr15	1.7131	5115	(527M20)	-	16MC5	2511	16MnCr15	16MnCr15	-
	20CrMn	55Cr3	1.7176	5155	527A60	48	55C3	-	-	-	SUP9(A)
	30CrMo	25CrMo4	1.7218	4130	1717CDS110	-	25CD4	2225	25CrMo4 (KB)	55Cr3	SCM420; SCM430
	35CrMo	34CrMo4	1.7220	4137;4135	708A37	19B	35CD4	2234	35CrMo4	34CrMo4	SCM432; SCRRM3
	40CrMoA	41CrMo4	1.7223	4140;4142	708M40	19A	42CD4TS	2244	41CrMo4	41CrMo4	SCM440
	42CrMo 42CrMnMo	42CrMo4	1.7225	4140	708M40	19A	42CD4	2244	42CrMo4	42CrMo4	SCM440(H)
	-	15CrMo5	1.7262	-	-	-	12CD4	2216	-	12CrMo4	SCM415(H)
	-	13CrMo44	1.7335	ASTMA182F11; F12	1501-620Gr.27	-	15CD3.5; 15CD4.5	-	14CrMo44	14CrMo45	-
	-	32CrMo12	1.7361	-	722M24	40B	30CD12	2240	32CrMo12	F.124.A	-
	-	10CrMo910	1.7380	ASTMA182F.22	1501-622Gr.31;45	-	12CD9;10	2218	12CrMo9,10	TU.H	-
	-	14MoV63	1.7715	-	1503-660-440	-	-	-	-	13MoCrV6	-
	50CrVA	50CrV4	1.8159	6150	735A50	47	50CV4	2230	50CrV4	51CrV4	SUP10
	-	41CrAlMo7	1.8509	-	905M39	41B	40CAD6,12	2940	41CrAlMo7	41CrAlMo7	-
	-	39CrMoV139	1.8523	-	897M39	40C	-	-	36CrMoV12	-	-

材料对照表

ISO	国家和标准										
	中国	国际	德国	美国	英国		法国	瑞典	意大利	西班牙	日本
	GB	DIN	W.-nr	AISI/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS
P	工具钢										
	T10	C105W1	1.1545	W.110	-	-	Y1105	1880	C98KU C100KU	F.515 F.516	-
	T12A	C125W	1.1663	W.112	-	-	Y2120	-	C120KU	(C120)	SK20
	GCr15	100Cr6	1.2067	L3	BL3	-	Y100C6	-	-	100Cr6	-
	Cr12	X210Cr12	1.2080	D3	BD3	-	Z200Cr12	-	X210Cr13KU X250Cr12KU	X210Cr12	SKD1
	4Cr5MoVSi	X40CrMoV5 1	1.2344	H13	BH13	-	Z40CDV5	2242	X35CrMoV05KU X40CrMoV51KU	X40CrMoV5	SKD61
	Cr6WV	X100CrMoV5 1	1.2363	A2	BA2	-	Z100CDV5	2260	X100CrMoV51KU	X100CrMoV5	SKD12
	CrWMo	105WCr6	1.2419	-	-	-	105WC13	2140	10WCr6 107WCr5KU	105WCr5	SKS31 SKS2 SKS3
	Cr12W	X210CrW12	1.2436	-	-	-	-	2312	X215CrW12 1KU	X210CrW12	SKD2
	5CrNiMo	45WCrV7	1.2542	S1	BS1	-	-	2710	45WCrV8KU	45WCrSi8	-
	3Cr2W8V	X30WCrV93 X30WCrV93KU	1.2581	H21	BH21	-	Z30WCV9	-	X28W09KU X30WCrV9 3KU	X30WCrV9	SKD5
	Cr12MoV	X165CrMoV 12	1.2601	-	-	-	-	2310	X165CrMoW12KU	X160CrMoV12	SKD11
	5CrNiMo	55NiCrMoV6	1.2713	L6	-	-	55NCDV7	-	-	F.250.S	SKT4
	V	100V1	1.2833	W210	BW2	-	Y1105V	-	-	-	SKS43
	W6Mo5Cr4V2Co5	S6-5-2-5	1.3243	-	-	-	Z85WDKCV	2723	HS6-5-2-5	HS6-5-2-5	SKH55
	W18Cr4VCo5	S18-1-2-5	1.3255	T4	BT4	-	Z80WKCV 10-05-04-01	-	X78WCo1805KU	HS18-1-1-5	SKH3
	W6Mo5Cr4V2	S6-5-2	1.3343	M2	BM2	-	Z85WDCV 06-05-04-02	2722	X82WMo0605KU	HS6-5-2	SKH9
	-	S2-9-2	1.3348	M7	-	- Z -	Z100WCWV 09-02-04-02	2782	HS2-9-2	HS2-9-2	-
	W18Cr4V	S18-0-1	1.3355	T1	BT1	-	Z80WCV 18-04-01	-	X75W18KU	HS18-0-1	SKH2
	W6Mo5Cr4V3	S6-5-3	-	M3	-	-	-	-	-	-	SKH52
	-	-	-	M42	BM42	-	-	-	-	-	SKH59

材料对照表

ISO	国家和标准										
	中国	国际	德国	美国	英国		法国	瑞典	意大利	西班牙	日本
	GB	DIN	W.-nr	AISI/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS
M	不锈钢										
	0Cr13; 1Cr12	403	1.4000	403	403S17	-	Z6C13	2301	X6Cr13	F.3110	SUS403
	-	-	1.4001	-	-	-	-	-	-	F.8401	-
	1Cr13	410	1.4006	410	410S21	56A	X12Cr13	2302	X12Cr13	F.3401	SUS410
	1Cr17	430	1.4016	430	430S15	60	X8Cr17	220	X8Cr17	F.3113	SUS430
	2Cr13	410	1.4021	40	S62	56B;56C	X20C13	-	X20C13	F.3401	SUS410
	-	-	1.4027	-	420C29	56B	-	-	-	-	SCS2
	4Cr13	-	1.4034	-	420S45	56D	X40Cr14	2304	X40Cr14	F.3405	SUS420J2
	1Cr17Ni2	431	1.4057	431	431S29	57	X16CNi16	2321	X16CNi16	F.3427	SUS431
	Y1Cr17	430F	1.4104	430F	-	-	X10CrS17	2383	X10CrS17	F.3117	SUS430F
	1Cr17Mo	434	1.4113	434	434S17	-	X8CrMo17	2325	X8CrMo17	-	SUS434
	-	-	1.4313	-	425C11	-	-	-	-	-	SCS5
	-	-	1.4408	-	316C16	-	-	-	-	F.8414	SCS14
	4Cr9Si2	HW3	1.4718	HW3	401S45	52	X45CrSi8	-	X45CrSi8	F.322	SUH1
	0Cr13Al	405	1.4724	405	403S17	-	X10CrAl12	-	X10CrAl12	F.311	SUS405
	Cr17	430	1.4742	430	430S15	60	X8Cr17	-	X8Cr17	F.3113	SUS430
	8Cr20Si2Ni	HNV6	1.4757	HNV6	443S65	59	X80CrSiNi20	-	X80CrSiNi20	F.320V	SUH4
	2Cr25N	446	1.4762	446	-	-	X16Cr26	2322	X16Cr26	-	SUH446
	奥氏体不锈钢										
	0Cr18Ni9	X5CrNi1810	1.4301	304	304S15	58E	Z6CN18.09	2332	X5CrNi1810	F.3551 F.3541; F.3504	SUS304
	1Cr18Ni9MoZr	X10CrNiS189	1.4305	303	303S21	58M	Z10CNF18.09	2346	X10CrNiS18.09	F.3508	SUS303
	0Cr19Ni10	X2CrNi1911	1.4306	304L	304S12	-	Z2CN18.10	2352	X2CrNi18.11	F.3503	SCS19
	-	G-X6CrNi189	1.4308	-	304C15	-	Z6CN18.10M	-	-	-	SCS13
	Cr17Ni17	X12CrNi177	1.4310	301	-	-	Z12CN17.07	2331	X12CrNi1707	F.3517	SUS301
	-	X2CrNiN1810	1.4311	304LN	304S62	-	Z2CN18.10	2371	-	-	SUS304LN
	0Cr19Ni9	X5CrNi189	1.4350	304	304S31	58E	Z6CN18.09	-	X5CrNi1810	-	SUS304
	0Cr17Ni11Mo2	X5CrNi Mo1712	1.4401	316	316S16	Z6CND 17.11	1.4401	2347	X5CrNiMo1712	F.3543	SUS316
	00Cr17Ni13Mo2	X2CrNi MoN17133	1.4429	316LN	-	-	Z2CND17.13	2375	-	-	SUS316LN
	0Cr27Ni12Mo3	X2CrNi Mo18143	1.4435	316L	316S12	-	Z2CDN17.13	2353	X2CrNiMo1713	-	SCS16
	00Cr19Ni13Mo3	X2CrNi Mo17133	1.4438	317L	317S12	-	Z2CND19.15	2367	X2CrNiMo18.16	-	SUS317L
	-	X8CrNiMo275	1.4460	329L	-	-	-	2324	-	-	SUS329L; SCH11; SCS11

材料对照表

ISO	国家和标准										
	中国	国际	德国	美国	英国		法国	瑞典	意大利	西班牙	日本
	GB	DIN	W.-nr	AISI/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS
M	奥氏体不锈钢										
	1Cr18Ni9Ti	X6CrNi Ti1810	1.4541	321	2337	321S12	Z6CNT18.10	58B	X6CrNiTi1811	F.3553	SUS321
	1Cr18Ni11Nb	X6CrNi Nb1810	1.4550	347	347S17	58F	Z6CNNb18.1	2338	X6CrNiTi1811	F.3552	SUS347
	Cr18Ni12Mo2Ti	X6CrNi MoTi17122	1.4571	316Ti	320S17	58J	Z6NDT17.12	2350	X6CrNiMoTi17	F.3535	-
	-	G-X5CrNi MoNb1810	1.4581	-	318C7	-	Z4CNDNb1812M	-	XG8CrNiMo18	-	SCS22
	Cr17Ni12Mo3Nb	X10CrNi MoNb1812	1.4583	318	-	-	Z6CNDNb1713B	-	X6CrNiMoTiNb17	-	-
	1Cr23Ni13	X15CrNi Si2012	1.4828	309	309S24	-	Z15CNS20.1	-	-	-	SUH309
	0Cr25Ni20	X12CrNi2521	1.4845	310S	310S24	-	Z12CN2520	2361	X6CrNi2520	F.331	SUH310
	Cr15Ni36W3Ti	X12NiCr Si3616	1.4864	330	-	-	Z12CNS35.1	-	-	-	SUH330
	-	G-X40NiCr Si3818	1.4865	-	330C11	-	-	-	XG50NiCr3919	-	SCH15
	5Cr2Mn9Ni4N	X53CrMn NiN219	1.4871	EV8	349S54; 321S12	– 58B	Z52CMN21.0	-	X53CrMnNiN219	-	SUH35
	1Cr18Ni9Ti	X12CrNi Ti189	1.4878	321	321S320	58C	Z6CNT18.12	-	X6CrNiTi1811	F.3523	SU321

ISO	国家和标准								
	中国	德国	美国	英国	法国	瑞典	意大利	西班牙	日本
	GB	W.-nr	AISI/SAE	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS
K	球墨铸铁								
	QT400-18	GGG40	60-40-18	400/17	FGS370-17	0717-02	GS370-17	FGE38-17	FCD400
	QT450-10	--	65-45-12	420/12	FGS400-12	--	GS400-12	FGE42-12	FCD450
	QT500-7	GGG50	70-50-05	500/7	FGS500-7	0727-02	GS500-7	FGE50-7	FCD500
	QT600-3	GGG60	80-60-03	600/7	FGS600-2	0732-03	GS600-2	FGE60-2	FCD600
	QT700-2	GGG70	100-70-03	700/2	FGS700-2	0737-01	GS700-2	FGE70-2	FCD700
	QT800-2	GGG80	120-90-02	800/2	FGS800-2	0864-03	GS800-2	FGE80-2	FCD800
	QT900-2	--	--	900/2	--	--	--	--	--
	灰口铸铁								
	--	GG40	NO.60	--	FGL400	0140	--	--	
	HT350	GG35	NO.50	350	FGL350	0135	G35	FG35	FC350
	HT300	GG30	NO.45	300	FGL300	0130	G30	FG30	FC300
	HT250	GG25	NO.35	250	FGL250	0125	G25	FG25	FC250
	HT200	GG20	NO.30	200	FGL200	0120	G20	FG20	FC200
	HT150	GG15	NO.20	150	FGL150	0115	G15	FG15	FC150
	HT100	--	--	100	--	0110	G10	--	FC100

材料对照表

ISO	国家和标准									
	中国	国际	德国	美国	英国	法国	瑞典	意大利	西班牙	日本
	GB	DIN	W.-nr	AISI/SAE	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS
N	铝基合金									
	ZAlSi7Mg	Al-Si7Mg(Fe)	~AlSi7Mg	356	LM25	A-S7G	4244	3599	-	AC4C
	ZAlSi7MgA	Al-Si7Mg	AlSi7Mg	A356.0	2L99	A-S7G03	-	8024	-	AC4C
	ZAlSi12	Al-Si12	AlSi12	413;B413.0	LM6	A-S13	4261	4514	-	AC3A
	ZAlSi9Mg	~Al-Si10Mg	AlSi9Mg	360	LM9	A-S9G;A-S10G	4253	3051	-	AC4A
	-	Al-Si5	AlSi5Mg	A 443.0	-	-	-	5077	-	-
	-	Al-Si5Fe	-	B443.0	-	-	-	GD-AlSi5Fe	-	-
	-	(AlSi7Fe)	-	A444.0	-	-	-	-	-	-
	-	Al-Si12Fe	-	413	LM20	~A-S12	4260	5079	-	ADC1

ISO	国家和标准									
	中国	国际	德国	美国	英国	法国	瑞典	意大利	西班牙	日本
	GB	DIN	W.-nr	AISI/SAE	BS	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS
S	镍基合金									
	-	S-NiCr13A16MoNb	LW2 4670	5391	mar – 46	NC12AD	-	-	-	-
	-	NiCo15Cr10MoAlTi	LW2 4674	AMS 5397	-	-	-	-	-	-
	-	NiFe35Cr14MoTi	LW2.4662	5660	-	ZSNCDT42	-	-	-	-
	-	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	5383	HR8	NC19eNB	-	-	-	-
	-	NiCr20TiAk	2.4631	-	Hr401.601	NC20TA	-	-	-	-
	-	NiCr19Co11MoTi	2.4973	AMS 5399	-	NC19KDT	-	-	-	-
	-	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	AMS 5544	-	NC20K14	-	-	-	-
	-	-	2.4603	5390A	-	NC22FeD	-	-	-	-
	-	NiCr22Mo9Nb	2.4856	5666	-	NC22FeDNB	-	-	-	-
	-	NiCr20Ti	2.4630	-	HR5.203-4	NC20T	-	-	-	-
	-	NiCu30AL3Ti	2.4375	4676	3072-76	-	-	-	-	-
	钴基合金									
	-	CoCr20W15Ni	-	5537C,AMS	-	KC20WN	-	-	-	-
	-	CoCr22W14Ni	LW2.4964	5772	-	KC22WN	-	-	-	-
	钛合金									
	-	TiAl5Sn2.5	3.7115.1	UNS R54520	TA14/17	T-A5E	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	UNS R56400	-	-	-	-
	-	TiAl6V4	3.7165.1	-	TA10-13/ TA28	UNS R56401	-	T-A6V	-	-
	-	TiAl5V5Mo5Cr3	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	3.7185	-	-	-	-	-	-	-

型号	页码
A	
ABF	129
ACD - CH	181
ACD - CM	180
ACD - CS	179
ADMT 11T3	298
AFB-A/B/C□□	391
AFB-AK□	374
AFF40-LN12	224
AFF40-LN15	224
AFM40-ON05	204
AFM42-OD06	202
AFM45-SD09	206
AFM45-SD12	210
AFM45-SN12	214
AFM45-SN19	214
AFM45-XN07	220
AFM45-XN09	222
AFM75-SN12	216
AFM88-SN12	218
AFM90-SD09	208
AFM90-SD12	212
AGPFR/L	164
AGSFR/L	163
AGSIR/L	169
AGUER/L	159
AGUIR/L	170
AHM15-XD09	252
AHM15-XD12	254
AHM20-LN06	248
AHM25-LN10	250
AK-□□-□□	384
AOMT 1204	297
APE90-LN09	244
APE90-LN13	246
APHT-P-DH	361
APHT-P-DL	362
APKT 1003	296
APKT 1705	295
APM00-RO08	258
APM00-RO10	260
APM00-RO12	262
APM00-RO16	264
APM00-RO20	266
APM00-RP080	256
APM00-RP100	256
APMT 1135	299
APMT 1604	299
APMT-DH	363
ARB-AK□	370
ASG 32	176
ASGHR/L	151
ASI	134
ASIBR/L	135
ASIFR/L	144
ASIGR/L	139
ASITR/L	145
ASM90-AO12	242
ASM90-AP17	238
ASM90-LN09	228
ASM90-LN12	226
ASM90-LN13	230
ASM90-LN16	232
ASM90-TD15	240
ASM90-WN08	234
ASM90-WN08-N	236
ASWB	133
ASWP	131
ASWSR/L	130
ASWT	133
ATBD	188
ATD - E	187
ATD - E-G	186
ATD - E-GS	182
ATD - RA	184
ATD - RM	184
ATD - TM	183
ATD - TS	183
ATG 32	177
ATG 43	178
ATGHR/L	153
ATGIR/L	167
ATM60	426
ATPFR/L	165
ATPIR/L	166
ATSER/L	155
ATSER/L-D	157
ATSER/L-SW	158
ATSFR/L	160
ATSFR/L-OB	161
ATSIR/L	168
B	
BAR□□-□	379
BS-□-□	373
BS-□-□-LD	373
BT40-AK□-□	381
BT40-ER□-□	437
BT40-FM□□-□	439
BT40-FM□□-□-C	440
BT40-PC□-□	436
BT40-SLB□-□	445
BT50-AK□-□	381
BT50-BA40-□	383
BT50-ER□-□	437
BT50-FM□□-□	441
BT50-FM□□-□-C	442
BT50-FMD□-□	444
BT50-PC□-□	436
BT50-SLB□-□	445
C	
C□□-□□	446
C□C-M□-□□-R	458
C□C-M□-□□-T	457
C□S-M□-□□-T	456
CCET-FL-F	72、73
CCET-FL-M	73
CCET-FR-F	72、73
CCET-FR-M	73
CCGT-E-UF	70
CCGT-FP-LF	70
CCGT-FP-UF	70
CCGT-F-UF	70
CCGT-NC2	71
CCGW-1-LL-07	108
CCGW-1-NL-00	108
CCGW-1-NL-05	108
CCGW-SL-1	100
CCGW-SL-2	100
CCMT-F1T	71
CCMT-KC2	72
CCMT-M2T	72
CCMT-PB1	71
CCMT-PC2	71
CCMW-KD5	72
CNGA-1-NL-00	106
CNGA-SL-1	94
CNGA-SL-2	94
CNGA-SL-4	94
CNMA-KD5	52
CNMG-KC4	52
CNMG-MB2	50
CNMG-MC3	51
CNMG-MC4	51
CNMG-PB1	50
CNMG-PB3	50
CNMG-PC3	50
CNMG-PC4	51
CNMG-PD3	50
CNMG-PD5	52
CNMG-SC1	50
CNMG-SC3	51
CNMG-SL3	50
CNMM-PC8	53
CNMM-PC9	53
CNMM-PD8	53
CNMM-PD9	53
CPMT-PB1	71
CPMT-PC2	71
CT-HSK100	455
CT-HSK63	455
D	
D106-03A0	399
D106-03A1	407
D106-05A0	403
D106-05A1	411
D108-08A1	415
DCET-FL-F	76
DCET-FL-M	77
DCET-FR-F	76
DCET-FR-M	77
DCGT-E-UF	74
DCGT-FP-LF	74
DCGT-FP-UF	74
DCGT-F-UF	74
DCGT-NC2	75
DCGW-1-NL-00	109
DCGW-1-NL-05	109
DCGW-SL-1	101
DCGW-SL-2	101
DCMT-F1T	75
DCMT-KC2	75
DCMT-PB1	75
DCMT-PC2	75
DCMW-KD5	76
DFB-□□-BBT50-□	378
DNGA-1-NL-00	106
DNGA-SL-1	95
DNGA-SL-2	95
DNGA-SL-4	95
DNMA-KD5	56
DNMG-BS	54
DNMG-KC4	56
DNMG-M1T	54
DNMG-MB2	54
DNMG-MC3	55
DNMG-MC4	56
DNMG-PB1	54
DNMG-PB3	54
DNMG-PC3	55
DNMG-PC4	56
DNMG-PD3	55
DNMG-PD5	56
DNMG-PL5	55
DNMG-SC1	54
DNMG-SC3	55
DNMG-SL3	54

型号	页码
E	
EFB-□□-AK□	380
EPMT-C-DH	361
EPMT-I-DH	361
EPMT-I-DL	362
ER□□-□	448
ER□□-□A	449
ER□□-□C	450
ER□□-□CA	451
ER□□-□W□	452
ER□□-UM	453
F	
FCC-□□	375
FCT-□□	375
G	
GPAD	364
H	
HP-2D(SPMT)	346
HP-3D(SPMT)	348
HP-4D(SPMT)	350
HSK-A100-AK□-□	382
HSK-A100-BA40-□	383
HSK-A63-AK□-□	382
L	
LNET	287
LNHQ	288
LNHU 0904	289
LNHU 1306	290
LNHU 1607	291
LNMX	300
LNMX-AM	69
LNMX-AR	69
LNMX-AS	69
LNMX-HE	68
M	
M100-2BS	313
M100-2ES	311
M100-4EL	312
M100-4ES	312
M100-4RL	314
M105-6EL	315
M105-6ES	315
M110-2BS	320
M110-2ES	318
M110-4ES	319
M115-6ES	321
M116-4PS	322
M121-4CS	323
M121-4CSP	323
M121-4ESP	324
M125-6ES	325
M145-2ES	316
M145-3EL	317
M145-3ES	317
MLF-□-□	376
MLF-□-□-LD	376
MLR-□-□	373
MLR-□-□-LD	373
O	
ODET	277
ODEW	277
ODHT	277
ODMT	277
ONHF	288
ONHU	278
ONMU	278
R	
RC-□-CC□	371
RC-□-CC□-B	372
RC-□-SC□	371
RCGT-NC2	90
RCMX	90
RCMX-PD8	90
RDHT	304
RDHW	304
RDMT	304
RDMW	304
ROHT	305
ROMT	305
RPM 080ER	303
RPM 100ER	303
RPMT	304
RPMW	304
S	
S□□□-ASGHL	152
S□□□R/L□CA-□	386
S□□□-SCLCL	126
S□□□-SDUCL	127
S□□□-SVUBL	128
S□□□-SVUPL	128
SCGT-NC2	78
SCGW-1-LL-07	109
SCLCR/L	116
SCMT-HT	78
SCMT-KC2	78
SCMT-M2T	78
SCMT-PB1	78
SCMT-PC2	78
SCMW-KD5	78
SDGT	279
SDJCR/L	117
SDKT	279
SDLCR/L	118
SDMT	279
SDNCN	118
SEKT	280
SFB-□-AK6	379
SNGA-SL-1	96
SNGA-SL-4	96
SNGA-SL-8	96
SNGX	281
SNHX	281
SNMA-KD5	59
SNMG-KC4	58
SNMG-M3T	57
SNMG-MB2	57
SNMG-MC3	57
SNMG-MC4	58
SNMG-PB1	57
SNMG-PC3	57
SNMG-PC4	58
SNMG-PD3	57
SNMG-PD5	58
SNMG-SC3	57
SNMG-SL3	57
SNMM-PC9	59
SNMM-PD8	59
SNMM-PD9	59
SNMX	281
SNMX-PD9	59
SPMT-DP	356
STGCR/L	119
STGPR/L	119
SVJBR/L	120
SVJCR/L	122
SVLPR/L	123
SVPBR/L	121
SVPPR/L	123
SVVBN	121
SVVCN	122
T	
TBET-FL-F	81
TBET-FR-F	81
TBGW-1-NL-05	110
TCET-FL-F	82
TCET-FL-M	83
TCET-FR-F	82
TCET-FR-M	83
TCGT-E-UF	79
TCGT-FP-LF	79
TCGT-FP-UF	79
TCGT-F-UF	79
TCGT-NC2	79
TCGW-1-NL-00	110
TCGW-1-NL-05	110
TCMT-KC2	81
TCMT-M2T	81
TCMT-PB1	80
TCMT-PC2	80
TCMW-KD5	81
TDHT 1505	292
TDMT 1505	292
TM55G	427
TM60G	427
TNGA -SL-1	97
TNGA -SL-3	97
TNGA -SL-6	97
TNGA-1-NL-00	107
TNGG-FL-F	62
TNGG-FP-UF	62
TNGG-FR-F	62
TNGG-L-H	62
TNGG-R-H	62
TNMA-KD5	62
TNMG-KC4	61
TNMG-M1T	60
TNMG-M2T	60
TNMG-MB2	60
TNMG-MC3	61
TNMG-MC4	61
TNMG-PB1	60
TNMG-PB3	60
TNMG-PC3	60
TNMG-PC4	61
TNMG-PD3	60
TNMG-PD5	61
TNMG-PL5	60
TNMG-SC3	60
TNMM-PD8	62
TPEH-FL-F	82、83
TPEH-FR-F	82、83
TPGW-1-LL-07	110
TPGW-1-NL-00	110
TPGW-1-NL-05	110
TPGW-SL-1	102
TPGW-SL-3	102
TPMT-DH	363
TPMT-PC2	80
TPMX-DH	364

型号	页码
V	
VBET-FL-F	86
VBET-FL-M	87
VBET-FL-Y	88
VBET-FR-F	86
VBET-FR-M	87
VBET-FR-Y	88
VBGT-E-UF	84
VBGT-FP-LF	84
VBGT-FP-UF	84
VBGT-F-UF	84
VBGW -SL-1	103
VBGW -SL-2	103
VBGW-1-NL-05	111
VBMT-BS	85
VBMT-KC2	86
VBMT-PB1	86
VBMT-PC2	86
VCET-FL-F	87
VCET-FR-F	87
VCGT-E-UF	85
VCGT-FP-LF	84
VCGT-FP-UF	85
VCGT-F-UF	85
VCGT-NC2	85
VCGW -SL-1	103
VCGW -SL-2	103
VCGW-1-NL-05	111
VCMT-PB1	86
VCMT-PC2	86
VNGA -SL-1	98
VNGA -SL-2	98
VNGA -SL-4	98
VNGA-1-NL-00	107
VNGG-FP-UF	64
VNMG-BS	63
VNMG-KC4	64
VNMG-M3T	64
VNMG-MB2	63
VNMG-MC3	64
VNMG-PB1	63
VNMG-PB3	63
VNMG-PC3	63
VNMG-PC4	64
VNMG-PD3	64
VNMG-SC3	64
VNMG-SL3	63
VPET-FL-F	87
VPET-FL-M	88
VPET-FR-F	87
VPET-FR-M	88
VPGT-FP-LF	84
VPGT-FP-UF	85
VPGT-F-UF	85
VPGT-NC2	85
W	
WBET-FL-F	89
WBET-FR-F	89
WCMT(DU)	356
WNGA -SL-1	99
WNGA -SL-3	99
WNGA -SL-6	99
WNGU 0806	293
WNMA-KD5	67
WNMG-F1T	65
WNMG-KC4	67
WNMG-M3T	66
WNMG-MB2	65
WNMG-MC3	66
WNMG-MC4	67
WNMG-PB1	65
WNMG-PB3	65
WNMG-PC3	65
WNMG-PC4	66
WNMG-PD3	66
WNMG-PD5	67
WNMG-PL5	66
WNMG-SC1	65
WNMG-SC3	66
WNMG-SL3	65
WNMU 0806	294
X	
XDLT	302
XDMW	302
XNGU	285
XNGX	286
XNMU	285

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