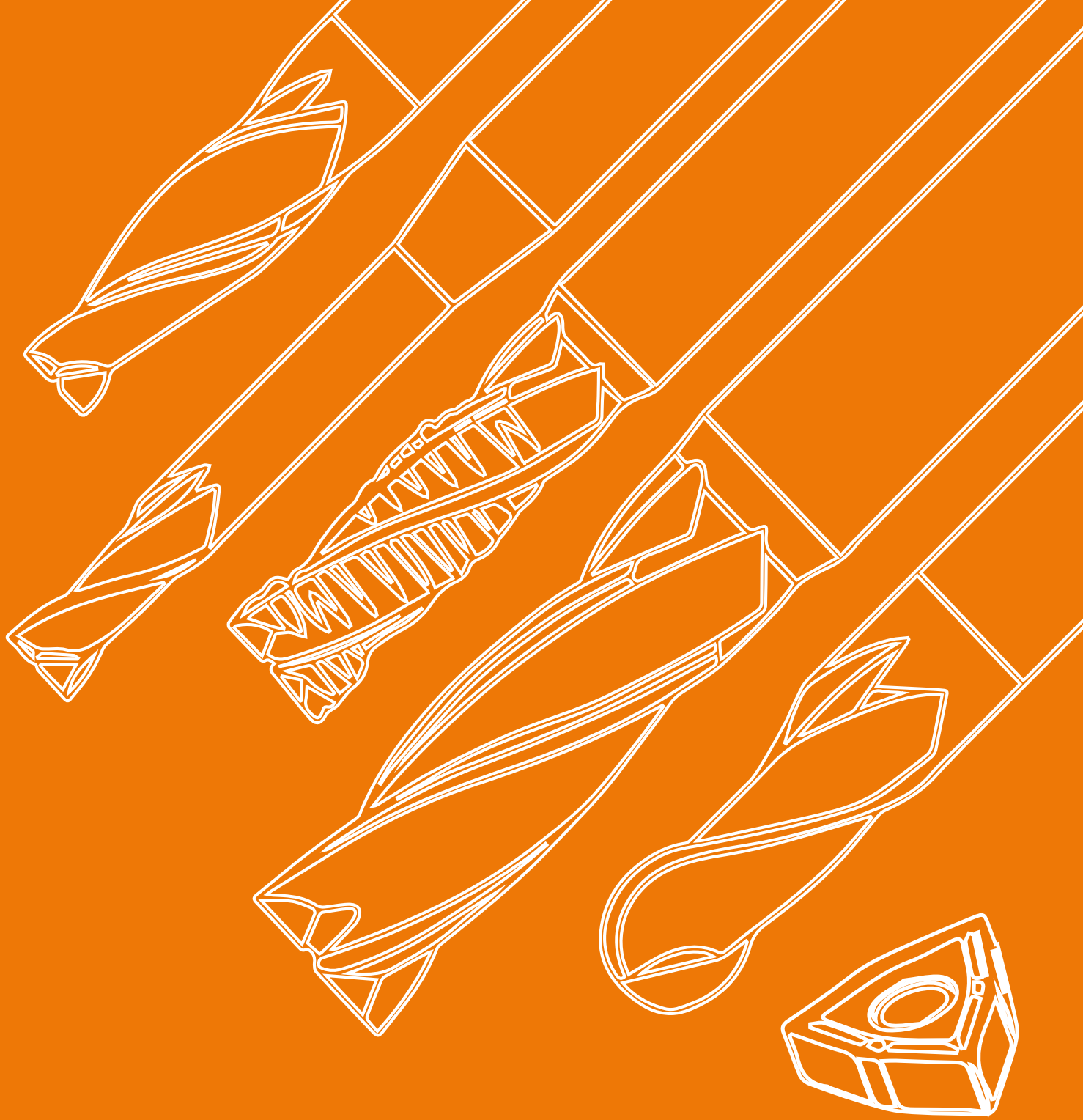




常州赛默工具有限公司

2023/10/1

新品

NEW

P23

3D定柄钻



P15-17

62度铜电极/高硬深沟刀



P25

合金镗刀



P01

PS动态铣刀



P01

断屑铣刀
PB、MB、SS



P02

钛合金铣刀



55度系列



精磨圆棒



粗柄加长铣刀



非标圆鼻刀 (56度)



4刃加长铣刀 (56度)



棒棒糖球型铣刀



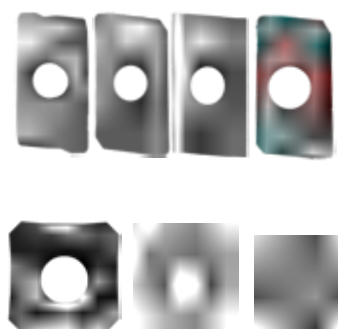
公制螺纹铣刀



3柄4柄钨钢钻头



模具铣刀片



目录索引

directory

性能铣刀

Performance milling cutter

P01-03



SS



SS5



PS



MB



HE四刃



HE球刀



55度



56度



58度



62度



65度



60度

标准铣刀

Standard milling cutter

P04-12

专用类铣刀

Specialized milling cutters

P13-21



内R刀



T型铣刀



二刃深沟



微小径



粗皮铣刀



倒角刀



上下倒角刀

目录索引

directory

孔加工刀具

Hole processing tools



P22-25

镗刀

双头中心钻

定心倒角刀

3D定柄钻

螺旋铰刀

直槽铰刀

丝锥

tap



合金直槽

复合钻攻一体

合金挤压

美制直槽

日标先端

国标镀钛

P26-31

螺纹铣刀

Thread milling cutter



P32-37

公制单牙

公制全牙

公制单牙

美制三牙

美制全牙

英制圆柱

目录索引

directory

可转位数控刀片

Indexable CNC blade

车削刀片 Turning blade

P39-46



WNMG080408-TM WNMG080404-MS WNMG080404-MAL WNMG080404L-VF WNMG080404

铣削刀片 Milling blade

P46-50



1604PDER-XDU 1604PDER-H2L 1604PDER-MA 1604PDER-G2 SEHT1204AFFN 1204MO-DL 1003MO

切槽刀片 Grooving blade

P51-52



MGMN400-M MRMN200-M MGMN200-G MGMN300-JMF MGMN200-G MGMN400-M MGGN250-JM MGGN300R-8

钻削刀片 Drilling blade

P53



WCMX040208A

WCMX040208A

SPMG07T308-DG

SPMG07T308-DG

铣刀推荐选型表			
刀具分类 Tool classification	刀具名称 Tool Name	特点 characteristic	应用 application
性能铣刀	PS动态铣铣刀	不等螺旋不等齿距U型槽设计，着重抗震、强度、大容削设计。选用0.7颗粒WC粉末，兼容了韧性和耐磨度，喷砂钝化处理，进口靶材TiAlN+AlCrN复合涂层兼具了抗冲击耐高温的特性	适合HRC≤45钢件、铸铁的动态高效半精-粗加工的使用。
性能铣刀	MS不锈钢铣刀	不等螺旋不等齿距U型槽设计，着重抗震、强度、大容削设计。选用0.6颗粒进口WC粉末，兼容了韧性和耐磨度，喷砂钝化处理，进口靶材TiAlN+AlCrN复合涂层兼具了抗冲击耐高温的特性。	适合不锈钢、钛合金的动态高效半精-粗加工的使用。
性能铣刀	SS钛合金铣刀	不等螺旋不等齿距U型槽设计，着重抗震、强度、大容削设计。选用0.6颗粒进口WC粉末，兼容了韧性和耐磨度，喷砂钝化处理，进口靶材TiAlN+AlCrN涂层兼具了润滑好耐高温的特性。	适合不锈钢、钛合金、镍基高温合金半精-粗加工的使用。
性能铣刀	SS5钛合金铣刀	5刃不等螺旋不等齿距U型槽变芯精设计，着重抗震、强度、多刃的设计。选用0.4颗粒进口WC粉末，兼容了韧性和耐磨度，喷砂钝化处理，进口靶材ZrN+AlCrN涂层兼具了润滑好耐高温的特性。	适合不锈钢、钛合金、镍基高温合金半精-精加工的使用。
性能铣刀	AS铝用U槽铣刀	大排削U型槽设计，着重排削、锋利的设计，选用0.6颗粒进口WC粉末，兼容了韧性和耐磨度，进口靶材DLC七彩涂层兼具了润滑好高耐磨的特性。	适合铝合金、铜合金、有色金属半精-粗加工的使用。
性能铣刀	AE高光铝用铣刀	大排削U型槽、假刀带、修光刃设计，着重排削、锋利、光洁度的设计，选用0.4颗粒进口WC粉末，兼容了韧性和耐磨度。	适合铝合金高光精加工的使用。
性能铣刀	HE高硬铣刀	选用0.2颗粒进口WC粉末，兼容了高硬度和耐磨度，喷砂钝化处理，巴尔扎斯DR涂层兼具了高硬度和高耐磨度的特性。	适合HRC52-HRC62淬火模具钢（DC53/SKD11/Cr12MOV等）高速精加工的使用。
性能铣刀	PB断削动态铣刀	断削槽设计，更优的切削力，更高效的完成粗加工。	适合HRC≤45钢件、铸铁高效粗加工的使用。
性能铣刀	MB断削不锈钢铣刀	断削槽设计，更优的切削力，更高效的完成粗加工。	适合不锈钢、钛合金高效粗加工的使用
性能铣刀	SS断削钛合金铣刀	断削槽设计，更优的切削力，更高效的完成粗加工。	适合不锈钢、钛合金、镍基高温合金高效粗加工的使用。
标准铣刀	55度系列铣刀	选用0.8颗粒WC粉末,进口靶材TiAlN+TiSiN复合涂层，应对工况差的加工使用。	适合HRC≤35钢件、铜件、铸铁的半精-粗加工的使用。
标准铣刀	56度系列铣刀	选用0.8颗粒进口WC粉末，进口靶材TiAlN+TiSiN复合涂层，全部采用竖插涂层，保证涂层膜厚均匀性，达到更耐磨的效果，硬度、抗弯、密度、耐磨性均比55度性能优，钢件的最佳推荐系列。	适合HRC≤45钢件、铜件、铸铁的半精-粗加工的使用。
标准铣刀	58度系列铣刀	选用0.4颗粒WC粉末，35度螺旋角带刻背，进口靶材TiAlN+AlCrSiN复合涂层，全部进口机磨削，喷砂钝化处理,精度性能及稳定性强。	适合HRC≤50模具钢件、铜件、不锈钢的精加工-半精-粗加工的使用。
标准铣刀	60度系列铣刀	选用0.4颗粒WC粉末，45度螺旋角，进口靶材TiAlSiN涂层，喷砂钝化处理,经济款蓝纳米的经济款替代品。	适合HRC≤48钢件的精加工-半精-粗加工的使用。
标准铣刀	62度系列铣刀	选用0.4颗粒WC粉末，40度螺旋角带刻背，前角针对性设计，进口靶材TiAlN+AlCrSiN复合涂层，全部进口机磨削，喷砂钝化处理,精度性能及稳定性强。	适合HRC≤55模具钢件、不锈钢的精加工-半精的使用。
标准铣刀	65度系列铣刀	选用0.4颗粒WC粉末，40度螺旋角带刻背，前角针对性设计，进口靶材TiAlSiN涂层，全部进口机磨削，喷砂钝化处理,精度性能及稳定性强。	适合HRC≤55模具钢件、不锈钢的精加工-半精的使用。
标准铣刀	55度铝用铣刀	选用0.8颗粒WC粉末，成型槽抛光提高排削效率，应对工况差的加工使用。	适合铝合金、有色金属半精-粗加工的使用。
标准铣刀	56度铝用铣刀	选用0.8颗粒WC粉末，进口靶材DLC七彩涂层，涂层后寿命较不涂层增加2倍寿命，达到更耐磨的效果，应对工况差的加工使用。	适合铝合金、铜件、有色金属半精-粗加工的使用。
标准铣刀	58度铝用铣刀	选用0.8颗粒进口WC粉末，硬度、抗弯、密度、耐磨性均比55度性能优，工艺标准要求更高，铝件的最佳推荐系列。	适合铝合金、有色金属精加工-半精-粗加工的使用。
专用铣刀	铝用粗皮铣刀	选用0.4颗粒WC粉末，45度螺旋角带刻背，全部进口机磨削，喷砂抛光处理,光洁度性能及稳定性强。	适合铝合金、有色金属精加工-半精-粗加工的使用。
专用铣刀	钢用粗皮铣刀	选用0.8颗粒进口WC粉末，波刃粗齿设计，进口靶材DLC七彩涂层，涂层后寿命较不涂层增加2倍寿命，达到更耐磨的效果。	适合铝合金、铜件、有色金属粗加工的使用。
专用铣刀	短刃U型铣刀	选用0.8颗粒进口WC粉末，波刃细齿设计，进口靶材TiAlN+AlCrN复合涂层，高效大余量铣削。	适合HRC≤45钢件、铜件、铸铁的粗加工的使用。
专用铣刀	六刃精铣刀	短刃U槽设计，专业高效浅型腔加工，走心机高速侧铣和端铣。	适合钢件、铝件、不锈钢高效大进给的使用。
专用铣刀	模框倒锥铣刀	加长刃长及倒锥设计，针对模具型腔精加工使用，耐用光洁度好。	适合HRC≤55模具钢的精加工的使用。

PS动态铣铣刀
PS dynamic milling



规格 specifications	单价 unit-price
涂层	纳米黑
D1*3*D4*50L*4F	14
D1.5*4.5*D4*50L*4F	14
D2*6*D4*50L*4F	14
D2.5*7.5*D4*50L*4F	14
D3*9*D4*50L*4F	14
D4*10*D4*50L*4F	14
D4*16*D4*75L*4F	22
D4*20*D4*100L*4F	27
D5*13*D6*50L*4F	31
D6*15*D6*50L*4F	31
D6*24*D6*75L*4F	42
D6*30*D6*100L*4F	53
D8*20*D8*60L*4F	53
D8*30*D8*75L*4F	67
D8*35*D8*100L*4F	87
D10*25*D10*75L*4F	93
D10*40*D10*100L*4F	120
D12*30*D12*75L*4F	129
D12*45*D12*100L*4F	167
D14*45*D14*100L*4F	233
D16*45*D16*100L*4F	296
D20*45*D20*100L*4F	436

PSR动态铣圆鼻刀
PSR dynamic milling round nose cutter



规格 specifications	单价 unit-price
涂层	纳米黑
D4R0.5*10*D4*50L*4F	19
D5R0.5*13*D6*50L*4F	36
D6R0.5*15*D6*50L*4F	36
D6R0.5*20*D6*75L*4F	47
D6R0.5*25*D6*100L*4F	58
D8R0.5*20*D8*60L*4F	60
D8R0.5*25*D8*75L*4F	73
D8R0.5*30*D8*100L*4F	93
D10R0.5*25*D10*75L*4F	100
D10R0.5*30*D10*100L*4F	129
D12R0.5*30*D12*75L*4F	136
D12R0.5*35*D12*100L*4F	178
D4R1*10*D4*50L*4F	20
D6R1*15*D6*50L*4F	36
D6R1*20*D6*75L*4F	47
D8R1*20*D8*60L*4F	60
D8R1*25*D8*75L*4F	73
D8R1*30*D8*100L*4F	93
D10R1*25*D10*75L*4F	100
D10R1*30*D10*100L*4F	129
D12R1*30*D12*75L*4F	136
D12R1*35*D12*100L*4F	178

MS不锈钢铣刀
MS stainless steel milling cutter



规格 specifications	单价 unit-price
涂层	纳米黑
D1*3*D4*50L*4F	22
D1.5*4.5*D4*50L*4F	22
D2*6*D4*50L*4F	22
D3*9*D4*50L*4F	22
D4*10*D4*50L*4F	22
D4*16*D4*75L*4F	32
D4*20*D4*100L*4F	36
D5*13*D6*50L*4F	40
D6*15*D6*50L*4F	40
D6*24*D6*75L*4F	54
D6*30*D6*100L*4F	64
D8*20*D8*60L*4F	64
D8*30*D8*75L*4F	84
D8*35*D8*100L*4F	100
D10*25*D10*75L*4F	102
D10*40*D10*100L*4F	140
D12*30*D12*75L*4F	138
D12*45*D12*100L*4F	190
D14*45*D14*100L*4F	252
D16*45*D16*100L*4F	316
D20*45*D20*100L*4F	476

PB断削动态铣刀
PB cutting dynamic milling cutter



规格 specifications	单价 unit-price
涂层	纳米黑
D6*15*D6*50L*4F	34
D8*20*D8*60L*4F	60
D10*25*D10*75L*4F	96
D12*30*D12*75L*4F	130
D14*45*D14*100L*4F	250
D16*45*D16*100L*4F	310
D20*45*D20*100L*4F	460

MB断削不锈钢铣刀
MB cutting stainless steel milling cutter



规格 specifications	单价 unit-price
涂层	纳米黑
D6*15*D6*50L*4F	44
D8*20*D8*60L*4F	76
D10*25*D10*75L*4F	124
D12*30*D12*75L*4F	170
D14*45*D14*100L*4F	320
D16*45*D16*100L*4F	420
D20*45*D20*100L*4F	600

SS断削钛合金铣刀
SS Cutting titanium alloy milling cutter



规格 specifications	单价 unit-price
涂层	金黄色
D6*15*D6*50L*4F	44
D8*20*D8*60L*4F	76
D10*25*D10*75L*4F	124
D12*30*D12*75L*4F	170
D14*45*D14*100L*4F	320
D16*45*D16*100L*4F	420
D20*45*D20*100L*4F	600

规格：刃径D*刃长*柄径D*总长L*刃数F

性能铣刀

标准铣刀

专用类铣刀

孔加工工具

高速钢丝锥

合金丝锥

螺纹铣刀

可转位数控刀片

SS钛合金铣刀

SS titanium alloy milling cutter



规格 specifications	单价 unit-price
涂层	金黄色
D3*9*D4*50L*4F	24
D4*10*D4*50L*4F	24
D5*13*D6*50L*4F	42
D6*15*D6*50L*4F	42
D8*20*D8*60L*4F	70
D10*25*D10*75L*4F	112
D12*30*D12*75L*4F	154
D14*45*D14*100L*4F	290
D16*45*D16*100L*4F	364
D20*45*D20*100L*4F	540

SS5钛合金铣刀

SS internally cooled titanium alloy milling cutter



规格 specifications	单价 unit-price
涂层	金黄色
D6*15*D6*50L*5F	52
D8*20*D8*60L*5F	88
D10*25*D10*75L*5F	136
D12*30*D12*75L*5F	180
D14*45*D14*100L*5F	330
D16*45*D16*100L*5F	420
D20*45*D20*100L*5F	600

SSR钛合金圆鼻铣刀

SSR titanium alloy round nose milling cutter



规格 specifications	单价 unit-price
涂层	金黄色
D4R0.5*10*D4*50L*4F	30
D6R0.5*15*D6*50L*4F	52
D8R0.5*20*D8*60L*4F	88
D10R0.5*25*D10*75L*4F	136
D10R1*25*D10*75L*4F	136
D10R2*25*D10*75L*4F	136
D12R0.5*30*D12*75L*4F	180
D12R1*30*D12*75L*4F	180
D12R2*30*D12*75L*4F	180
D12R3*30*D12*75L*4F	180
D16R1*40*D16*100L*4F	420
D16R2*40*D16*100L*4F	420
D16R3*40*D16*100L*4F	420

规格：刃径D*角*刃长*柄径D*总长L*刃数F

AS铝用U槽铣刀

AS aluminum U-groove milling cutter



规格 specifications	单价 unit-price
D1*3*D4*50L*3F	13.8
D1.5*4.5*D4*50L*3F	13.8
D2*6*D4*50L*3F	13.8
D2.5*7.5*D4*50L*3F	13.8
D3*9*D4*50L*3F	13.8
D4*12*D4*50L*3F	13.8
D4*16*D4*75L*3F	22
D4*20*D4*100L*3F	31
D5*15*D6*50L*3F	27
D6*18*D6*50L*3F	27
D6*24*D6*75L*3F	41
D6*30*D6*100L*3F	54
D8*24*D8*60L*3F	46
D8*30*D8*75L*3F	64
D8*35*D8*100L*3F	86
D10*30*D10*75L*3F	78
D10*45*D10*100L*3F	116
D12*35*D12*75L*3F	110
D12*45*D12*100L*3F	160
D14*45*D14*100L*3F	224
D16*45*D16*100L*3F	300
D20*45*D20*100L*3F	456
D6*45*D6*150L*3F	80
D8*50*D8*150L*3F	126
D10*60*D10*150L*3F	184
D12*60*D12*150L*3F	256
D14*75*D14*150L*3F	340
D16*75*D16*150L*3F	430
D20*75*D20*150L*3F	660

规格：刃径D*刃长*柄径D*总长L*刃数F

AS七彩铝用U槽铣刀

AS seven color aluminum U-slot milling cutter



规格 specifications	单价 unit-price
D1*3*D4*50L*3F	16
D1.5*4.5*D4*50L*3F	16
D2*6*D4*50L*3F	16
D2.5*7.5*D4*50L*3F	16
D3*9*D4*50L*3F	16
D4*12*D4*50L*3F	16
D4*16*D4*75L*3F	25
D4*20*D4*100L*3F	34
D5*15*D6*50L*3F	30
D6*18*D6*50L*3F	30
D6*24*D6*75L*3F	45
D6*30*D6*100L*3F	58
D8*24*D8*60L*3F	51
D8*30*D8*75L*3F	70
D8*35*D8*100L*3F	92
D10*30*D10*75L*3F	84
D10*45*D10*100L*3F	122
D12*35*D12*75L*3F	116
D12*45*D12*100L*3F	168
D14*45*D14*100L*3F	234
D16*45*D16*100L*3F	312
D20*45*D20*100L*3F	464
D6*45*D6*150L*3F	86
D8*50*D8*150L*3F	132
D10*60*D10*150L*3F	192
D12*60*D12*150L*3F	266
D14*75*D14*150L*3F	352
D16*75*D16*150L*3F	442
D20*75*D20*150L*3F	672

HE高硬铣刀

HE high hardness milling cutter



规格 specifications	单价 unit-price
D1*3*50*d4	44
D1.5*4*50*d4	44
D2*6*50*d4	44
D2.5*8*50*d4	44
D3*8*50*d4	44
D4*11*50*d4	44
D6*16*50*d6	78
D6*20*75*d6	100
D8*20*60*d8	120
D8*25*100*d8	158
D10*25*75*d10	196
D10*30*100*d10	250
D12*30*75*d12	250
D12*35*100*d12	322
D14*40*100*d14	460
D16*45*100*d16	550
D16*50*150*d16	780
D20*45*100*d20	840

规格：刃径D*刃长*总长L*柄径d

HE高硬圆鼻刀

HE high hardness round nose milling cutter



规格 specifications	单价 unit-price
D3*R0.2*8*50*d4	52
D4*R0.3*10*50*d4	52
D4*R0.5*10*50*d4	52
D5*R0.5*13*50*d6	78
D6*R0.5*16*50*d6	78
D6*R1*16*50*d6	78
D8*R0.5*20*60*d8	136
D8*R1*20*60*d8	136
D10*R0.5*25*75*d10	228
D10*R1*25*75*d10	228
D12*R0.5*30*75*d12	290
D12*R1*30*75*d12	290
D10*R0.5*8*30*100*d10*D9.6	300
D12*R0.5*12*36*100*d12*D11.5	380

规格：刃径D*R角*刃长*柄径D*总长L*刃数F

HE高硬球刀

HE High Hard Ball Knife



规格 specifications	单价 unit-price
R0.5*2*50*d4	50
R0.75*3*50*d4	50
R1*4*50*d4	50
R1.25*5*50*d4	50
R1.5*6*50*d4	50
R2*8*50*d4	50
R2.5*10*50*d6	78
R3*12*50*d6	78
R3*12*75*d6	100
R4*16*60*d8	120
R4*16*100*d8	158
R5*20*75*d10	196
R5*20*100*d10	250
R6*24*75*d12	250
R6*24*100*d12	322
R8*32*100*d16	550

规格：球头半径R*刃长*总长*柄径

性能铣刀

标准铣刀

专用类铣刀

孔加工工具

高速钢丝锥

合金丝锥

螺纹铣刀

可转位数控刀片

标准铣刀

Standard milling cutter

4刃钢用铣刀

4-blade steel milling cutter



规格 specifications	55度	56度	58度	62度	65度	60度
涂层	古铜	纳米古铜	纳米黑	纳米黑	纳米蓝	纳米蓝
D1*3*D4*50L*4F	7.8	11	17	20	22	14
D1.5*4.5*D4*50L*4F	7.8	11	17	20	22	14
D2*6*D4*50L*4F	7.8	11	17	20	22	14
D2.5*7.5*D4*50L*4F	7.8	11	17	20	22	14
D3*9*D4*50L*4F	7.8	11	17	20	22	14
D3*9*D3*50L*4F	7.8	11	17	20	22	14
D3*12*D3*75L*4F	14	19	24	30	32	22
D3*15*D3*100L*4F	19	23	30	34	36	25
D3.5*10*D4*50L*4F	7.8	11	17	20	22	/
D4*10*D4*50L*4F	7.8	11	17	20	22	14
D4*16*D4*75L*4F	14	19	24	30	32	22
D4*20*D4*100L*4F	19	23	30	34	36	25
D5*13*D6*50L*4F	16	22	31	39	42	26
D5*13*D5*50L*4F	16	22	31	39	42	26
D5*20*D5*75L*4F	28	35	44	54	58	40
D5*25*D5*100L*4F	36	43	54	66	70	50
D6*15*D6*50L*4F	16	22	31	39	42	26
D6*24*D6*75L*4F	28	35	44	54	58	40
D6*30*D6*100L*4F	36	43	54	66	70	50
D8*20*D8*60L*4F	31	41	56	70	74	46
D8*30*D8*75L*4F	46	56	68	86	92	60
D8*35*D8*100L*4F	58	72	84	112	116	80
D10*25*D10*75L*4F	52	72	96	118	124	78
D10*40*D10*100L*4F	80	102	122	152	160	110
D12*30*D12*75L*4F	76	104	132	164	172	110
D12*45*D12*100L*4F	114	142	168	212	222	150
D14*45*D14*100L*4F	162	200	246	300	312	230
D16*45*D16*100L*4F	198	256	310	370	384	290
D18*45*D18*100L*4F	260	324	382	470	486	360
D20*45*D20*100L*4F	320	396	462	560	580	430
D6*45*D6*150L*4F	58	70	80	100	106	/
D8*50*D8*150L*4F	92	112	130	164	172	/
D10*60*D10*150L*4F	136	156	190	240	250	/
D12*60*D12*150L*4F	188	222	262	330	342	/
D14*70*D14*150L*4F	256	336	360	440	456	/
D16*75*D16*150L*4F	316	420	456	560	576	/
D18*75*D18*150L*4F	400	520	564	710	730	/
D20*75*D20*150L*4F	476	620	682	840	860	/
D2*6*D2*50L*4F	/	20	/	/	/	/
D25*45*D25*100L*4F	/	800	/	/	/	/

规格：刃径D*刃长*柄径D*总长L*刃数F

2刃标准球刀
2-blade standard ball knife



规格 specifications	55度铝用	56度铝用	55度	56度	58度	62度	65度	60度
涂层	DLC七彩	白刀	古铜	纳米古铜	黑纳米	黑纳米	蓝纳米	蓝纳米
R0.5*2*D4*50L*2F	10.2	14	10.2	14	17	20	22	16
R0.75*3*D4*50L*2F	10.2	14	10.2	14	17	20	22	16
R1*4*D4*50L*2F	10.2	14	10.2	14	17	20	22	16
R1.25*6*D4*50L*2F	10.2	14	10.2	14	17	20	22	16
R1.5*6*D4*50L*2F	10.2	14	10.2	14	17	20	22	16
R1.5*6*D3*50L*2F	10.2	14	10.2	14	17	20	22	16
R1.5*6*D3*75L*2F	15	19	15	19	24	30	32	24
R1.5*6*D3*100L*2F	22	23	22	23	30	34	36	28
R1.75*7*D4*50L*2F	10.2	14	10.2	14	17	20	22	/
R2*8*D4*50L*2F	10.2	14	10.2	14	17	20	22	16
R2*8*D4*75L*2F	15	19	15	19	24	30	32	24
R2*8*D4*100L*2F	22	23	22	23	30	34	36	28
R2.5*10*D6*50L*2F	20	25	20	25	31	39	42	30
R2.5*10*D5*50L*2F	20	25	20	25	31	39	42	30
R2.5*10*D5*75L*2F	30	35	30	35	44	54	58	44
R2.5*10*D5*100L*2F	38	43	38	43	54	66	70	54
R3*12*D6*50L*2F	20	25	20	25	31	39	42	30
R3*12*D6*75L*2F	30	35	30	35	44	54	58	44
R3*12*D6*100L*2F	38	43	38	43	54	66	70	54
R4*16*D8*60L*2F	39	47	39	47	56	70	74	52
R4*16*D8*75L*2F	48	56	48	56	68	86	92	68
R4*16*D8*100L*2F	62	72	62	72	84	108	114	84
R5*20*D10*75L*2F	62	80	62	80	96	118	124	90
R5*20*D10*100L*2F	88	102	88	102	122	152	160	122
R6*24*D12*75L*2F	87	110	87	110	132	164	172	128
R6*24*D12*100L*2F	122	142	122	142	168	212	222	168
R7*28*D14*100L*2F	170	220	170	220	246	300	312	246
R8*32*D16*100L*2F	208	274	208	274	310	370	384	310
R9*36*D18*100L*2F	270	340	270	340	382	470	486	/
R10*40*D20*100L*2F	328	416	328	416	462	560	580	462
R3*12*D6*150L*2F	58	70	58	70	80	100	106	/
R4*16*D8*150L*2F	92	112	92	112	130	164	172	/
R5*20*D10*150L*2F	136	156	136	156	190	240	250	/
R6*24*D12*150L*2F	192	222	192	222	262	330	342	/
R7*28*D14*150L*2F	260	336	260	336	360	440	456	/
R8*32*D16*150L*2F	330	420	330	420	456	560	576	/
R9*36*D18*150L*2F	420	520	420	520	564	710	730	/
R10*40*D20*150L*2F	480	620	480	620	682	840	860	/
R1*4*D2*50L*2F	/	/	/	20	/	/	/	/

规格：球头半径R*刃长*柄径D*总长L*刃数F

性能铣刀
标准铣刀
专用类铣刀
孔加工工具
高速钢丝锥
合金丝锥
螺纹铣刀
可转位数控刀片

标准铣刀 Standard milling cutter

3刀铝用铣刀 3-blade aluminum milling cutter



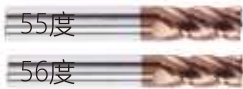
规格 specifications	55度	55度	56度	58度
涂层	DLC七彩	镜面抛光	镜面抛光	高光无振纹
D1*3*D4*50L*3F	9.6	7.8	11	17
D1.5*4.5*D4*50L*3F	9.6	7.8	11	17
D2*6*D4*50L*3F	9.6	7.8	11	17
D2.5*7.5*D4*50L*3F	9.6	7.8	11	17
D3*9*D4*50L*3F	9.6	7.8	11	17
D3*9*D3*50L*3F	9.6	7.8	11	17
D3*12*D3*75L*3F	17	14	19	24
D3*15*D3*100L*3F	22	19	23	30
D3.5*10*D4*50L*3F	9.6	7.8	11	17
D4*12*D4*50L*3F	9.6	7.8	11	17
D4*16*D4*75L*3F	17	14	19	24
D4*20*D4*100L*3F	22	19	23	30
D5*15*D6*50L*3F	18	16	22	31
D5*15*D5*50L*3F	18	16	22	31
D5*20*D5*75L*3F	32	28	35	44
D5*25*D5*100L*3F	40	36	43	54
D6*18*D6*50L*3F	18	16	22	31
D6*24*D6*75L*3F	32	28	35	44
D6*30*D6*100L*3F	40	36	43	54
D8*24*D8*60L*3F	36	31	41	56
D8*30*D8*75L*3F	50	46	56	68
D8*35*D8*100L*3F	62	58	72	84
D10*30*D10*75L*3F	57	52	72	96
D10*45*D10*100L*3F	88	80	102	122
D12*35*D12*75L*3F	82	76	104	132
D12*45*D12*100L*3F	122	114	142	168
D14*45*D14*100L*3F	176	162	200	246
D16*45*D16*100L*3F	210	198	256	310
D18*45*D18*100L*3F	270	260	324	382
D20*45*D20*100L*3F	328	320	396	462
D6*45*D6*150L*3F	66	58	70	80
D8*50*D8*150L*3F	104	92	112	130
D10*60*D10*150L*3F	152	136	156	190
D12*60*D12*150L*3F	206	188	222	262
D14*70*D14*150L*3F	276	256	336	360
D16*75*D16*150L*3F	336	316	420	456
D18*75*D18*150L*3F	424	400	520	564
D20*75*D20*150L*3F	504	476	620	682
D2*6*D2*50L*3F	/	/	20	/

2刀铣刀 2-blade milling cutter



规格 specifications	56度 铝用	56度 钢用	58度
涂层	白刀	纳米古铜	黑纳米
D1*3*D4*50L*2F	11	11	17
D1.5*4.5*D4*50L*2F	11	11	17
D2*6*D4*50L*2F	11	11	17
D2.5*7.5*D4*50L*2F	11	11	17
D3*9*D4*50L*2F	11	11	17
D3*9*D3*50L*2F	/	11	17
D3*12*D3*75L*2F	/	19	24
D3*15*D3*100L*2F	/	23	30
D3.5*10*D4*50L*2F	/	11	17
D4*12*D4*50L*2F	11	11	17
D4*16*D4*75L*2F	/	19	24
D4*20*D4*100L*2F	/	23	30
D5*15*D6*50L*2F	22	22	31
D5*15*D5*50L*2F	/	22	31
D5*20*D5*75L*2F	/	35	44
D5*25*D5*100L*2F	/	43	54
D6*18*D6*50L*2F	22	22	31
D6*24*D6*75L*2F	/	35	44
D6*30*D6*100L*2F	/	43	54
D8*24*D8*60L*2F	41	41	56
D8*30*D8*75L*2F	/	56	68
D8*35*D8*100L*2F	/	72	84
D10*30*D10*75L*2F	72	72	96
D10*45*D10*100L*2F	/	102	122
D12*35*D12*75L*2F	104	104	132
D12*45*D12*100L*2F	/	142	168
D14*45*D14*100L*2F	/	200	246
D16*45*D16*100L*2F	/	256	310
D18*45*D18*100L*2F	/	324	382
D20*45*D20*100L*2F	/	396	462
D6*45*D6*150L*2F	/	70	80
D8*50*D8*150L*2F	/	112	130
D10*60*D10*150L*2F	/	156	190
D12*60*D12*150L*2F	/	222	262
D14*70*D14*150L*2F	/	336	360
D16*75*D16*150L*2F	/	420	456
D18*75*D18*150L*2F	/	520	564
D20*75*D20*150L*2F	/	620	682

圆鼻铣刀 Circular nose milling cutter



规格 specifications	55度	56度	58度	62度	65度	56度 铝用
涂层	古铜	纳米古铜	黑纳米	黑纳米	蓝纳米	白刀
刃数	4刀					3刀
D1R0.2*3*D4*50L*4F	/	17	20	23	25	17
D1.5R0.2*4.5*D4*50L*4F	/	17	20	23	25	17
D1.5R0.3*4.5*D4*50L*4F	/	17	20	23	25	/
D2R0.2*6*D4*50L*4F	/	17	20	23	25	17
D2R0.3*6*D4*50L*4F	/	17	20	23	25	/
D2R0.5*6*D4*50L*4F	/	17	20	23	25	17
D2.5R0.2*7.5*D4*50L*4F	/	17	20	23	25	/
D2.5R0.5*7.5*D4*50L*4F	/	17	20	23	25	/
D3R0.2*9*D4*50L*4F	/	17	20	23	25	17
D3R0.3*9*D4*50L*4F	/	17	20	23	25	/
D3R0.5*9*D4*50L*4F	13	17	20	23	25	17
D3R0.5*9*D3*50L*4F	13	17	20	23	25	17
D3R0.5*12*D3*75L*4F	/	24	28	32	34	24
D3R0.5*15*D3*100L*4F	/	28	32	36	38	28
D3R1*9*D4*50L*4F	13	17	20	23	25	17
D3R1*9*D3*50L*4F	13	17	20	23	25	17
D3R1*12*D3*75L*4F	/	24	28	32	34	24
D3R1*15*D3*100L*4F	/	28	32	36	38	28
D3.5R0.5*10*D4*50L*4F	/	17	20	23	25	/
D4R0.2*10*D4*50L*4F	/	17	20	23	25	17
D4R0.3*10*D4*50L*4F	/	17	20	23	25	/
D4R0.5*10*D4*50L*4F	13	17	20	23	25	17
D4R0.5*14*D4*75L*4F	16	24	28	32	34	24
D4R0.5*15*D4*100L*4F	22	28	32	36	38	28
D4R1*10*D4*50L*4F	13	17	20	23	25	17
D4R1*14*D4*75L*4F	16	24	28	32	34	24
D4R1*15*D4*100L*4F	22	28	32	36	38	28
D5R0.5*13*D6*50L*4F	24	31	36	42	46	31

规格 specifications	55度	56度	58度	62度	65度	56度 铝用
涂层	古铜	纳米古铜	黑纳米	黑纳米	蓝纳米	白刀
刃数	4刀					3刀
D5R0.5*13*D5*50L*4F	/	31	36	42	46	31
D5R0.5*15*D5*75L*4F	/	44	48	58	62	44
D5R0.5*18*D5*100L*4F	/	52	60	70	74	52
D5R1*13*D6*50L*4F	24	31	36	42	46	31
D5R1*13*D5*50L*4F	/	31	36	42	46	31
D5R1*15*D5*75L*4F	/	44	48	58	62	44
D5R1*18*D5*100L*4F	/	52	60	70	74	52
D6R0.5*15*D6*50L*4F	24	31	36	42	46	31
D6R0.5*20*D6*75L*4F	31	44	48	58	62	44
D6R0.5*25*D6*100L*4F	42	52	60	70	74	52
D6R1*15*D6*50L*4F	24	31	36	42	46	31
D6R1*20*D6*75L*4F	31	44	48	58	62	44
D6R1*25*D6*100L*4F	42	52	60	70	74	52
D8R0.5*20*D8*60L*4F	42	56	64	72	78	56
D8R0.5*25*D8*75L*4F	48	68	80	92	98	68
D8R0.5*30*D8*100L*4F	64	82	100	116	102	82
D8R1*20*D8*60L*4F	42	56	64	72	78	56
D8R1*25*D8*75L*4F	48	68	80	92	98	68
D8R1*30*D8*100L*4F	64	82	100	116	102	82
D10R0.5*25*D10*75L*4F	68	90	108	122	130	90
D10R0.5*30*D10*100L*4F	96	118	140	156	164	118
D10R1*25*D10*75L*4F	68	90	108	122	130	90
D10R1*30*D10*100L*4F	96	118	140	156	164	118
D12R0.5*30*D12*75L*4F	94	122	150	170	180	122
D12R0.5*35*D12*100L*4F	130	158	196	220	230	158
D12R1*30*D12*75L*4F	94	122	150	170	180	122
D12R1*35*D12*100L*4F	130	158	196	220	230	158

规格：刃径D*R角*刃长*柄径D*总长L*刃数F

性能铣刀
标准铣刀
专用类铣刀
孔加工工具
高速钢丝锥
合金丝锥
螺纹铣刀
可转位数控刀片

标准铣刀 Standard milling cutter

4刃加长钢用平刀 (56度)

4-blade extended steel flat knife (56 degrees)



规格 specifications	单价 unit-price
D6*45*120L*4F	62
D8*50*120L*4F	100
D10*60*120L*4F	144
D12*60*120L*4F	204
D8*70*200L*4F	180
D10*80*200L*4F	270
D12*80*200L*4F	360
D14*100*200L*4F	480
D16*100*200L*4F	600
D20*100*200L*4F	900
D8*80*250L*4F	270
D10*100*250L*4F	400
D12*100*250L*4F	540
D16*150*250L*4F	820
D20*150*250L*4F	1200

3刃加长铝用平刀 (56度)

3-blade extended aluminum flat blade (56 degrees)



规格 specifications	单价 unit-price
D6*45*120L*3F	62
D8*50*120L*3F	100
D10*60*120L*3F	144
D12*60*120L*3F	204
D8*70*200L*3F	180
D10*80*200L*3F	270
D12*80*200L*3F	360
D14*100*200L*3F	480
D16*100*200L*3F	600
D20*100*200L*3F	900

规格: 刃径D*刃长*柄径D*总长L*刃数F

2刃加长球头铣刀 (56度)

2-blade extended ball end milling cutter (56 degrees)



规格 specifications	单价 unit-price
R3*12*120L*2F	62
R4*16*120L*2F	100
R5*20*120L*2F	144
R6*24*120L*2F	204
R4*16*200L*2F	180
R5*20*200L*2F	270
R6*24*200L*2F	360
R7*28*200L*2F	480
R8*32*200L*2F	600
R10*40*200L*2F	900

规格: 球头半径R*刃长*柄径D*总长L*刃数F

4刃加长刃钢用平刀 (56度)

4-blade extended blade steel flat knife (56 degrees)



规格 specifications	单价 unit-price
D1*5*D4*50L*4F	14
D1*6*D4*50L*4F	14
D1.5*6*D4*50L*4F	14
D1.5*8*D4*50L*4F	14
D2*8*D4*50L*4F	14
D2*10*D4*50L*4F	14
D2*12*D4*50L*4F	14
D3*15*D4*50L*4F	14
D4*12*50L*4F	14
D6*18*50L*4F	26
D8*24*60L*4F	46
D10*30*75L*4F	80
D12*35*75L*4F	110
D10*50*100L*4F	106
D12*50*100L*4F	146
D16*50*100L*4F	270

3刃加长刃铝用平刀 (56度)

3-blade extended aluminum milling cutter (56 degrees)



规格 specifications	单价 unit-price
D1*5*D4*50L*3F	14
D1*6*D4*50L*3F	14
D1.5*6*D4*50L*3F	14
D1.5*8*D4*50L*3F	14
D2*8*D4*50L*3F	14
D2*10*D4*50L*3F	14
D2*12*D4*50L*3F	14
D3*12*D4*50L*3F	14
D3*15*D4*50L*3F	14
D4*16*D4*50L*3F	14

非标圆鼻铣刀 (56度)

Non standard circular nose milling cutter (56 degrees)



规格 specifications	四刃钢用 For four blade steel	三刃铝用 For three blade aluminum
R3		
D10R3*25*D10*75L	90	90
D10R3*30*D10*100L	118	/
D12R3*30*D12*75L	122	122
D12R3*35*D12*100L	158	/
D16R3*45*D16*100L	356	356

非标圆鼻铣刀 (56度)

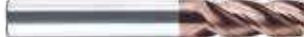
Non standard circular nose milling cutter (56 degrees)



规格 specifications	四刃钢用 For four blade steel	三刃铝用 For three blade aluminum
R0.2/R0.3		
D6R0.2*15*D6*50L	32	32
D6R0.2*20*D6*75L	44	/
D6R0.2*25*D6*100L	52	/
D8R0.2*20*D8*60L	56	56
D8R0.2*25*D8*75L	68	/
D8R0.2*30*D8*100L	82	/
D10R0.2*25*D10*75L	90	90
D10R0.2*30*D10*100L	118	/
D12R0.2*30*D12*75L	122	122
D12R0.2*35*D12*100L	158	/
D6R0.3*15*D6*50L	32	/
R0.5		
D6R0.5*40*D6*150L	96	96
D8R0.5*45*D8*150L	146	146
D10R0.5*50*D10*150L	198	198
D12R0.5*55*D12*150L	268	268
D16R0.5*45*D16*100L	356	356
D16R0.5*75*D16*150L	465	/
D20R0.5*45*D20*100L	460	/
D20R0.5*75*D20*150L	690	/
R1		
D6R1*40*D6*150L	96	96
D8R1*45*D8*150L	146	146
D10R1*50*D10*150L	198	198
D12R1*55*D12*150L	268	268
D16R1*75*D16*150L	465	465
D20R1*75*D20*150L	690	/
R1.5		
D6R1.5*15*D6*50L	32	32
D8R1.5*20*D8*60L	56	56
D10R1.5*25*D10*75L	90	90
D12R1.5*30*D12*75L	122	122
R2		
D8R2*20*D8*60L	56	56
D8R2*30*D8*100L	82	/
D10R2*25*D10*75L	90	90
D10R2*30*D10*100L	118	/
D12R2*30*D12*75L	122	122
D12R2*35*D12*100L	158	/
D16R2*45*D16*100L	356	/

规格: 刃径D*R角*刃长*柄径D*总长L*刃数F

4刃小数点钢用平刀 (56度)
4-blade decimal point steel flat knife(56 degrees)



规格 specifications	单价 unit-price
D1.1*3.3*D4*50L*4F	13
D1.2*3.6*D4*50L*4F	13
D1.3*3.9*D4*50L*4F	13
D1.4*4.2*D4*50L*4F	13
D1.6*4.8*D4*50L*4F	13
D1.7*5.1*D4*50L*4F	13
D1.8*5.4*D4*50L*4F	13
D1.9*5.7*D4*50L*4F	13
D2.1*6.3*D4*50L*4F	13
D2.2*6.6*D4*50L*4F	13
D2.3*6.9*D4*50L*4F	13
D2.4*7.2*D4*50L*4F	13
D2.6*7.8*D4*50L*4F	13
D2.7*8.1*D4*50L*4F	13
D2.8*8.4*D4*50L*4F	13
D2.9*8.7*D4*50L*4F	13
D3.1*9.3*D4*50L*4F	13
D3.2*9.6*D4*50L*4F	13
D3.3*9.9*D4*50L*4F	13
D3.4*10*D4*50L*4F	13
D3.6*10*D4*50L*4F	13
D3.7*10*D4*50L*4F	13
D3.8*10*D4*50L*4F	13
D3.9*10*D4*50L*4F	13
D4.1*10*D6*50L*4F	30
D4.2*10*D6*50L*4F	30
D4.3*11*D6*50L*4F	30
D4.4*11*D6*50L*4F	30
D4.5*11*D6*50L*4F	30
D4.6*12*D6*50L*4F	30
D4.7*12*D6*50L*4F	30
D4.8*12*D6*50L*4F	30
D4.9*13*D6*50L*4F	30
D5.1*13*D6*50L*4F	30

规格 specifications	单价 unit-price
D5.2*13*D6*50L*4F	30
D5.3*13*D6*50L*4F	30
D5.4*13*D6*50L*4F	30
D5.5*14*D6*50L*4F	30
D5.6*14*D6*50L*4F	30
D5.7*14*D6*50L*4F	30
D5.8*15*D6*50L*4F	30
D5.9*15*D6*50L*4F	30
D6.1*15*D8*60L*4F	54
D6.2*15*D8*60L*4F	54
D6.3*16*D8*60L*4F	54
D6.4*16*D8*60L*4F	54
D6.5*16*D8*60L*4F	54
D6.6*16*D8*60L*4F	54
D6.7*17*D8*60L*4F	54
D6.8*17*D8*60L*4F	54
D6.9*17*D8*60L*4F	54
D7*17*D8*60L*4F	48
D7.1*17*D8*60L*4F	54
D7.2*18*D8*60L*4F	54
D7.3*18*D8*60L*4F	54
D7.4*18*D8*60L*4F	54
D7.5*18*D8*60L*4F	54
D7.6*19*D8*60L*4F	54
D7.7*19*D8*60L*4F	54
D7.8*19*D8*60L*4F	54
D7.9*19*D8*60L*4F	54
D8.1*20*D10*75L*4F	94
D8.2*20*D10*75L*4F	94
D8.3*20*D10*75L*4F	94
D8.4*21*D10*75L*4F	94
D8.5*21*D10*75L*4F	94
D8.6*21*D10*75L*4F	94
D8.7*22*D10*75L*4F	94

规格 specifications	单价 unit-price
D8.8*22*D10*75L*4F	94
D8.9*22*D10*75L*4F	94
D9*23*D10*75L*4F	84
D9.1*23*D10*75L*4F	94
D9.2*23*D10*75L*4F	94
D9.3*23*D10*75L*4F	94
D9.4*23*D10*75L*4F	94
D9.5*24*D10*75L*4F	94
D9.5*24*D10*75L*4F	94
D9.6*24*D10*75L*4F	94
D9.7*24*D10*75L*4F	94
D9.8*24*D10*75L*4F	94
D9.9*25*D10*75L*4F	94
D10.1*25*D12*75L*4F	130
D10.2*25*D12*75L*4F	130
D10.3*25*D12*75L*4F	130
D10.4*26*D12*75L*4F	130
D10.5*26*D12*75L*4F	130
D10.6*26*D12*75L*4F	130
D10.7*26*D12*75L*4F	130
D10.8*27*D12*75L*4F	130
D10.9*27*D12*75L*4F	130
D11*27*D12*75L*4F	116
D11.1*27*D12*75L*4F	130
D11.2*27*D12*75L*4F	130
D11.3*28*D12*75L*4F	130
D11.4*28*D12*75L*4F	130
D11.5*28*D12*75L*4F	130
D11.6*29*D12*75L*4F	130
D11.7*29*D12*75L*4F	130
D11.8*29*D12*75L*4F	130
D11.9*30*D12*75L*4F	130
D13*45*D14*100L*4F	230
D15*45*D16*100L*4F	290

规格：刃径D*刃长*柄径D*总长L*刃数F

性能铣刀

标准铣刀

专用类铣刀

孔加工工具

高速钢丝锥

合金丝锥

螺纹铣刀

可转位数控刀片

性能铣刀

标准铣刀

专用类铣刀

孔加工工具

高速钢丝锥

合金丝锥

螺纹铣刀

可转位数控刀片

3刃小数点铝用平刀 (56度)
3-blade decimal point aluminum flat blade (56 degrees)



规格 specifications	单价 unit-price
D1.1*3.3*D4*50L*3F	14
D1.2*3.6*D4*50L*3F	14
D1.3*3.9*D4*50L*3F	14
D1.4*4.2*D4*50L*3F	14
D1.6*4.8*D4*50L*3F	14
D1.7*5.1*D4*50L*3F	14
D1.8*5.4*D4*50L*3F	14
D1.9*5.7*D4*50L*3F	14
D2.1*6.3*D4*50L*3F	14
D2.2*6.6*D4*50L*3F	14
D2.3*6.9*D4*50L*3F	14
D2.4*7.2*D4*50L*3F	14
D2.6*7.8*D4*50L*3F	14
D2.7*8.1*D4*50L*3F	14
D2.8*8.4*D4*50L*3F	14
D2.9*8.7*D4*50L*3F	14
D3.1*9.3*D4*50L*3F	14
D3.2*9.6*D4*50L*3F	14
D3.3*9.9*D4*50L*3F	14
D3.4*10*D4*50L*3F	14
D3.6*10*D4*50L*3F	14
D3.7*10*D4*50L*3F	14
D3.8*10*D4*50L*3F	14
D3.9*10*D4*50L*3F	14
D4.5*13.5*D6*50L*3F	30
D5.5*16.5*D6*50L*3F	30
D6.5*19.5*D8*60L*3F	54
D7*21*D8*60L*3F	48
D7.5*22.5*D8*60L*3F	54
D8.5*25.5*D10*75L*3F	94
D9*27*D10*75L*3F	84
D9.5*28.5*D10*75L*3F	94
D10.5*31.5*D12*75L*3F	130
D11*33*D12*75L*3F	116
D11.5*34.5*D12*75L*3F	130
D13*45*D14*100L*3F	230
D15*45*D16*100L*3F	290

规格：刃径D*刃长*柄径D*总长L*刃数F

2刃小数点钢用平刀 (56度)
2-blade decimal point steel flat knife (56 degrees)



规格 specifications	单价 unit-price
D1.1*3.3*D4*50L*2F	14
D1.2*3.6*D4*50L*2F	14
D1.3*3.9*D4*50L*2F	14
D1.4*4.2*D4*50L*2F	14
D1.6*4.8*D4*50L*2F	14
D1.7*5.1*D4*50L*2F	14
D1.8*5.4*D4*50L*2F	14
D1.9*5.7*D4*50L*2F	14
D2.1*6.3*D4*50L*2F	14
D2.2*6.6*D4*50L*2F	14
D2.3*6.9*D4*50L*2F	14
D2.4*7.2*D4*50L*2F	14
D2.6*7.8*D4*50L*2F	14
D2.7*8.1*D4*50L*2F	14
D2.8*8.4*D4*50L*2F	14
D2.9*8.7*D4*50L*2F	14
D3.1*9.3*D4*50L*2F	14
D3.2*9.6*D4*50L*2F	14
D3.3*9.9*D4*50L*2F	14
D3.4*10*D4*50L*2F	14
D3.6*10*D4*50L*2F	14
D3.7*10*D4*50L*2F	14
D3.8*10*D4*50L*2F	14
D3.9*10*D4*50L*2F	14
D4.5*13.5*D6*50L*2F	30
D5.5*16.5*D6*50L*2F	30
D6.5*19.5*D8*60L*2F	54
D7*21*D8*60L*2F	48
D7.5*22.5*D8*60L*2F	54
D8.5*25.5*D10*75L*2F	94
D9*27*D10*75L*2F	84
D9.5*28.5*D10*75L*2F	94
D10.5*31.5*D12*75L*2F	130
D11*33*D12*75L*2F	116
D11.5*34.5*D12*75L*2F	130
D13*45*D14*100L*2F	230
D15*45*D16*100L*2F	290

2刃小数点钢用球刀 (56度)
2-blade decimal point steel ball cutter (56 degrees)



规格 specifications	单价 unit-price
R0.55*2.2*D4*50L*2F	20
R0.6*2.4*D4*50L*2F	20
R0.65*2.6*D4*50L*2F	20
R0.7*2.8*D4*50L*2F	20
R0.8*3.2*D4*50L*2F	20
R0.85*3.4*D4*50L*2F	20
R0.9*3.6*D4*50L*2F	20
R0.95*3.8*D4*50L*2F	20
R1.05*4.2*D4*50L*2F	20
R1.1*4.4*D4*50L*2F	20
R1.15*4.6*D4*50L*2F	20
R1.2*4.8*D4*50L*2F	20
R1.3*5.2*D4*50L*2F	20
R1.35*5.4*D4*50L*2F	20
R1.4*5.6*D4*50L*2F	20
R1.45*5.8*D4*50L*2F	20
R1.55*6.2*D4*50L*2F	20
R1.6*6.4*D4*50L*2F	20
R1.65*6.6*D4*50L*2F	20
R1.7*6.8*D4*50L*2F	20
R1.8*7.2*D4*50L*2F	20
R1.85*7.4*D4*50L*2F	20
R1.9*7.6*D4*50L*2F	20
R1.95*7.8*D4*50L*2F	20
R2.25*9*D6*50L*2F	38
R2.75*11*D6*50L*2F	38
R3.25*13*D8*60L*2F	70
R3.5*14*D8*60L*2F	70
R3.75*15*D8*60L*2F	70
R4.25*17*D10*75L*2F	110
R4.5*18*D10*75L*2F	110
R4.75*19*D10*75L*2F	110
R5.25*21*D12*75L*2F	160
R5.5*22*D12*75L*2F	160
R5.75*23*D12*75L*2F	160
R6.5*26*D14*100L*2F	230
R7.5*30*D16*100L*2F	290

规格：球头半径R*刃长*柄径D*总长L*刃数F

标准铣刀 Standard milling cutter

4刃粗柄加长平刀 (56度)
4-blade thick handle extended flat knife (56 degrees)



规格 specifications	单价 unit-price
D1*4*D4*75L*4F	19
D1.5*6*D4*75L*4F	19
D2*8*D4*75L*4F	19
D2.5*10*D4*75L*4F	19
D3*12*D4*75L*4F	19
D1*5*D4*100L*4F	23
D1.5*7*D4*100L*4F	23
D2*10*D4*100L*4F	23
D2.5*12*D4*100L*4F	23
D3*15*D4*100L*4F	23
D1*3*D6*50L*4F	25
D1.5*4.5*D6*50L*4F	25
D2*6*D6*50L*4F	25
D2.5*7.5*D6*50L*4F	25
D3*9*D6*50L*4F	25
D4*10*D6*50L*4F	25
D1*4*D6*75L*4F	35
D1.5*6*D6*75L*4F	35
D2*8*D6*75L*4F	35
D2.5*10*D6*75L*4F	35
D3*12*D6*75L*4F	35
D4*16*D6*75L*4F	35
D5*20*D6*75L*4F	35
D1*5*D6*100L*4F	43
D1.5*7*D6*100L*4F	43
D2*10*D6*100L*4F	43
D2.5*12*D6*100L*4F	43
D3*15*D6*100L*4F	43
D4*20*D6*100L*4F	43
D5*25*D6*100L*4F	43

规格：刃径D*刃长*柄径D*总长L*刃数F

3刃粗柄加长平刀 (56度)
3-blade thick handle extended flat knife (56 degrees)



规格 specifications	单价 unit-price
D1*4*D4*75L*3F	19
D1.5*6*D4*75L*3F	19
D2*8*D4*75L*3F	19
D2.5*10*D4*75L*3F	19
D3*12*D4*75L*3F	19
D1*5*D4*100L*3F	23
D1.5*7*D4*100L*3F	23
D2*10*D4*100L*3F	23
D2.5*12*D4*100L*3F	23
D3*15*D4*100L*3F	23
D1*3*D6*50L*3F	25
D1.5*4.5*D6*50L*3F	25
D2*6*D6*50L*3F	25
D2.5*7.5*D6*50L*3F	25
D3*9*D6*50L*3F	25
D4*10*D6*50L*3F	25
D1*4*D6*75L*3F	35
D1.5*6*D6*75L*3F	35
D2*8*D6*75L*3F	35
D2.5*10*D6*75L*3F	35
D3*12*D6*75L*3F	35
D4*16*D6*75L*3F	35
D5*20*D6*75L*3F	35
D1*5*D6*100L*3F	43
D1.5*7*D6*100L*3F	43
D2*10*D6*100L*3F	43
D2.5*12*D6*100L*3F	43
D3*15*D6*100L*3F	43
D4*20*D6*100L*3F	43
D5*25*D6*100L*3F	43

2刃粗柄加长球刀 (56度)
2-blade thick handle extended ball cutter (56 degrees)



规格 specifications	单价 unit-price
R0.5*2*D4*75L*2F	19
R0.75*3*D4*75L*2F	19
R1*4*D4*75L*2F	19
R1.25*5*D4*75L*2F	19
R1.5*6*D4*75L*2F	19
R0.5*2*D4*100L*2F	23
R0.75*3*D4*100L*2F	23
R1*4*D4*100L*2F	23
R1.25*5*D4*100L*2F	23
R1.5*6*D4*100L*2F	23
R0.5*2*D6*50L*2F	25
R0.75*3*D6*50L*2F	25
R1*4*D6*50L*2F	25
R1.25*5*D6*50L*2F	25
R1.5*6*D6*50L*2F	25
R2*8*D6*50L*2F	25
R0.5*2*D6*75L*2F	35
R0.75*3*D6*75L*2F	35
R1*4*D6*75L*2F	35
R1.25*5*D6*75L*2F	35
R1.5*6*D6*75L*2F	35
R2*8*D6*75L*2F	35
R2.5*10*D6*75L*2F	35
R0.5*2*D6*100L*2F	43
R0.75*3*D6*100L*2F	43
R1*4*D6*100L*2F	43
R1.25*5*D6*100L*2F	43
R1.5*6*D6*100L*2F	43
R2*8*D6*100L*2F	43
R2.5*10*D6*100L*2F	43

规格：球头半径R*刃长*柄径D*总长L*刃数F

性能铣刀
标准铣刀
专用类铣刀
孔加工工具
高速钢丝锥
合金丝锥
螺纹铣刀
可转位数控刀片

性能铣刀

标准铣刀

专用类铣刀

孔加工工具

高速钢丝锥

合金丝锥

螺纹铣刀

可转位数控刀片

单刃铣刀
Single edge milling cutter



规格 specifications	单价 unit-price
D1*3*D3.175*38L	14
D1*5*D3.175*38L	14
D1.5*6*D3.175*38L	14
D1.5*8*D3.175*38L	14
D1.5*12*D3.175*38L	14
D2*6*D3.175*38L	14
D2*10*D3.175*38L	14
D2*12*D3.175*38L	14
D2*15*D3.175*38L	14
D2*17*D3.175*38L	14
D3.175*8*38L	14
D3.175*12*38L	14
D3.175*15*38L	14
D3.175*17*38L	14
D3.175*22*45L	20
D3.175*25*50L	20
D3.175*28*50L	22
D3.175*32*55L	26
D4*12*45L	28
D4*15*45L	28
D4*17*45L	28
D4*22*45L	28
D4*25*50L	28
D4*28*50L	36
D4*32*55L	40
D6*17*50L	49
D6*22*50L	49
D6*25*50L	49
D6*32*60L	63
D8*25*65L	108
D8*32*65L	116
D10*32*65L	142

规格：刃径D*刃长*柄径D*总长L

七彩U型槽高效铝用铣刀 (55度)
Colorful U-groove high-efficiency aluminum milling cutter (55 degrees)



规格 specifications	单价 unit-price
D1*3*D4*50L*3F	13.4
D1.5*4.5*D4*50L*3F	13.4
D2*6*D4*50L*3F	13.4
D2.5*7.5*D4*50L*3F	13.4
D3*9*D4*50L*3F	13.4
D4*10*D4*50L*3F	13.4
D4*16*D4*75L*3F	20
D4*20*D4*100L*3F	24
D5*13*D6*50L*3F	24
D6*15*D6*50L*3F	24
D6*24*D6*75L*3F	36
D6*30*D6*100L*3F	46
D8*20*D8*60L*3F	42
D8*30*D8*75L*3F	58
D8*35*D8*100L*3F	72
D10*25*D10*75L*3F	70
D10*40*D10*100L*3F	100
D12*30*D12*75L*3F	100
D12*45*D12*100L*3F	138
D14*45*D14*100L*3F	188
D16*45*D16*100L*3F	234
D20*45*D20*100L*3F	350

规格：刃径D*刃长*柄径D*总长L*刃数F

英制4刃铣刀 (56度)
English 4-blade milling cutter (56 degrees)



型号 model	规格 specifications	单价 unit-price
1/8	D3.175*12.7*50L	18
3/16	D4.76*15.8*50L	32
1/4	D6.35*19*64L	56
5/16	D7.94*20.6*64L	62
3/8	D9.53*25.4*64L	90
1/2	D12.7*25.4*77L	160
5/8	D15.88*38*89L	320
3/4	D19.05*51*102L	460

高光铝用铣刀(58度)
High gloss aluminum milling cutter (58 degrees)



规格 specifications	单价 unit-price
D1*3*D4*50L*3F	17.2
D1.5*4.5*D4*50L*3F	17.2
D2*6*D4*50L*3F	17.2
D2.5*7.5*D4*50L*3F	17.2
D3*9*D4*50L*3F	17.2
D4*12*D4*50L*3F	17.2
D4*16*D4*75L*3F	24
D4*20*D4*100L*3F	30
D5*15*D6*50L*3F	31
D6*18*D6*50L*3F	31
D6*24*D6*75L*3F	44
D6*30*D6*100L*3F	54
D8*24*D8*60L*3F	56
D8*30*D8*75L*3F	68
D8*35*D8*100L*3F	84
D10*30*D10*75L*3F	96
D10*45*D10*100L*3F	122
D12*35*D12*75L*3F	132
D12*45*D12*100L*3F	168
D14*45*D14*100L*3F	360
D16*45*D16*100L*3F	456
D20*45*D20*100L*3F	682

AE高光铝用铣刀
AE High gloss aluminum milling cutter



规格 specifications	单价 unit-price
D6*15*D6*50L*3F	62
D8*20*D8*60L*3F	94
D10*25*D10*75L*3F	144
D10*40*D10*100L*3F	186
D12*30*D12*75L*3F	188
D12*40*D12*100L*3F	244

规格：刃径D*刃长*柄径D*总长L*刃数F

短刃七彩U型铝用铣刀
Short blade colorful U-shaped aluminum milling cutter



规格 specifications	单价 unit-price
D1*1*D4*50L*3F	15
D1*2*D4*50L*3F	15
D1.5*2*D4*50L*3F	15
D1.5*3*D4*50L*3F	15
D2*2*D4*50L*3F	15
D2*3*D4*50L*3F	15
D2*4*D4*50L*3F	15
D2.5*3*D4*50L*3F	15
D2.5*4*D4*50L*3F	15
D2.5*5*D4*50L*3F	15
D3*3*D4*50L*3F	15
D3*4*D4*50L*3F	15
D3*6*D4*50L*3F	15
D4*4*50L*3F	15
D4*6*50L*3F	15
D4*8*50L*3F	15
D6*6*50L*3F	28
D6*8*50L*3F	28
D6*10*50L*3F	28
D6*12*50L*3F	28
D8*8*60L*3F	50
D8*10*60L*3F	50
D8*12*60L*3F	50
D8*15*60L*3F	50
D10*10*60L*3F	78
D10*12*60L*3F	78
D10*15*60L*3F	78
D10*18*60L*3F	78
D10*20*60L*3F	78
D12*12*60L*3F	106
D12*15*60L*3F	106
D12*18*60L*3F	106
D12*20*60L*3F	106
D12*24*60L*3F	106

规格：刃径D*刃长*柄径D*总长L*刃数F

短刃不等分U槽高效铣刀
Short blade unequal U-slot high-efficiency milling cutter



规格 specifications	单价 unit-price
D1*1*D4*50L*4F	20
D1*2*D4*50L*4F	20
D1.5*2*D4*50L*4F	20
D1.5*3*D4*50L*4F	20
D2*2*D4*50L*4F	20
D2*3*D4*50L*4F	20
D2*4*D4*50L*4F	20
D2.5*3*D4*50L*4F	20
D2.5*4*D4*50L*4F	20
D2.5*5*D4*50L*4F	20
D3*3*D4*50L*4F	20
D3*4*D4*50L*4F	20
D3*6*D4*50L*4F	20
D4*4*50L*4F	20
D4*6*50L*4F	20
D4*8*50L*4F	20
D6*6*50L*4F	36
D6*8*50L*4F	36
D6*10*50L*4F	36
D6*12*50L*4F	36
D8*8*60L*4F	62
D8*10*60L*4F	62
D8*12*60L*4F	62
D8*15*60L*4F	62
D10*10*60L*4F	86
D10*12*60L*4F	86
D10*15*60L*4F	86
D10*18*60L*4F	86
D10*20*60L*4F	86
D12*12*60L*4F	116
D12*15*60L*4F	116
D12*18*60L*4F	116
D12*20*60L*4F	116
D12*24*60L*4F	116

四刃球头立铣刀 (56度)
Four blade ball end milling cutter (56 degrees)



规格 specifications	单价 unit-price
R1.5*6*D4*50L*4F	22
R2*8*D4*50L*4F	22
R3*12*D6*50L*4F	40
R4*16*D8*60L*4F	64
R5*20*D10*75L*4F	116
R6*24*D12*75L*4F	150
R8*32*D16*100L*4F	320

棒棒糖球型铣刀 (56度)
Lollipop ball milling cutter (56 degrees)



规格 specifications	铝用	钢用
R1*D4*50L*2F	25	25
R1.5*D4*50L*2F	25	25
R2*D4*50L*2F	25	25
R2.5*D6*50L*2F	44	44
R3*D6*50L*2F	44	44
R4*D8*60L*2F	70	70
R5*D10*60L*2F	96	96
R6*D12*60L*2F	128	128

规格：球头半径R*刃长*柄径D*总长L*刃数F

开半雕刻刀 (刀模和模具雕刻)
Open half carving knife (knife mold and mold carving)



规格 specifications	单价 unit-price
D4*18*40L(单头)	14
D4*16.5*50L(双头)	26
D6*16.5*50L(双头)	40

性能铣刀

标准铣刀

专用类铣刀

孔加工工具

高速钢丝锥

合金丝锥

螺纹铣刀

可转位数控刀片

铝用粗皮铣刀 (56度)
Aluminum rough milling cutter (56 degrees)



规格 specifications	单价 unit-price
D4*12*50L*3F	19
D5*15*50L*3F	30
D6*18*50L*3F	30
D6*24*75L*3F	54
D6*30*100L*3F	66
D8*24*60L*3F	54
D8*30*75L*3F	78
D8*35*100L*3F	98
D10*30*75L*3F	88
D10*45*100L*3F	138
D10*60*150L*3F	220
D12*35*75L*3F	120
D12*45*100L*3F	180
D12*60*150L*3F	270
D14*45*100L*3F	230
D16*45*100L*3F	270
D16*70*150L*3F	450
D18*45*100L*3F	360
D20*45*100L*3F	416

规格：刃径D*刃长*柄径D*总长L*刃数F

钢用粗皮铣刀 (56度)
Steel rough milling cutter (56 degrees)



规格 specifications	单价 unit-price
D4*12*50L*4F	19
D5*15*50L*4F	30
D6*18*50L*4F	30
D6*24*75L*4F	54
D6*30*100L*4F	66
D8*24*60L*4F	54
D8*30*75L*4F	78
D8*35*100L*4F	98
D10*30*75L*4F	88
D10*45*100L*4F	138
D10*60*150L*4F	220
D12*35*75L*4F	120
D12*45*100L*4F	180
D12*60*150L*4F	270
D14*45*100L*4F	230
D16*45*100L*4F	270
D16*70*150L*4F	450
D18*45*100L*4F	360
D20*45*100L*4F	416

六刃精铣刀(58度)
Six blade precision milling cutter (58 degrees)



规格 specifications	单价 unit-price
D6*18*50L*6F	40
D8*24*60L*6F	64
D10*30*75L*6F	116
D12*32*75L*6F	150
D16*45*100L*6F	320
D6*24*75L*6F	64
D8*32*75L*6F	104
D10*40*100L*6F	184
D12*45*100L*6F	240
D16*75*150L*6F	512

规格：刃径D*刃长*总长L*刃数F

不等分模框倒锥立铣刀(65度)
Unequally split frame inverted cone end milling cutter (65 degrees)



规格 specifications	单价 unit-price
D10*36*75L*4F	110
D10*42*83L*4F	126
D10*46*90L*4F	134
D10*52*100L*4F	150
D10*56*100L*4F	150
D10*62*120L*4F	190
D12*36*75L*4F	150
D12*42*83L*4F	174
D12*46*90L*4F	186
D12*52*100L*4F	204
D12*56*100L*4F	204
D12*62*120L*4F	260
D16*52*100L*4F	350
D16*80*150L*4F	510

规格：刃径D*刃长*总长L*刃数F

微小径平刀
Micro diameter flat knife



规格 specifications	56度钢用	56度铝用	56度铝用	62度钢用
涂层	纳米古铜	不涂层	DLC七彩	黑纳米
D0.1	20	20	20	26
D0.15	20	20	/	/
D0.2	17	15	17	19
D0.25	17	15	/	/
D0.3	17	15	17	19
D0.35	17	15	/	/
D0.4	17	15	17	19
D0.45	17	15	/	/
D0.5	15	13	15	17
D0.55	15	13	/	/
D0.6	15	13	15	17
D0.65	15	13	/	/
D0.7	15	13	15	17
D0.75	15	13	/	/
D0.8	15	13	15	17
D0.85	15	13	/	/
D0.9	15	13	15	17
D0.95	15	13	/	/

微小径球刀
Micro diameter ball knife



规格 specifications	56度钢用	56度铝用	56度铝用	62度钢用
涂层	纳米古铜	不涂层	DLC七彩	黑纳米
R0.05	20	20	20	26
R0.1	17	15	17	19
R0.15	17	15	17	19
R0.2	17	15	17	19
R0.25	15	13	15	17
R0.3	15	13	15	17
R0.35	15	13	15	17
R0.4	15	13	15	17
R0.45	15	13	15	17

性能铣刀
标准铣刀
专用类铣刀
孔加工工具
高速钢丝锥
合金丝锥
螺旋铣刀
可转位数控刀片

微小径深沟铣刀
Micro diameter deep groove milling cutter



规格 specifications	有效刃长	56度钢用	56度铝用	62度钢用
涂层	刃长+避空	纳米古铜	DLC七彩	黑纳米
D0.3/R0.15	2 (0.6+1.4)	18	18	22
D0.3/R0.15	3 (0.6+2.4)	18	18	22
D0.3/R0.15	4 (0.6+3.4)	18	18	22
D0.4/R0.20	2 (0.8+1.2)	18	18	22
D0.4/R0.20	3 (0.8+1.2)	18	18	22
D0.4/R0.20	4 (0.8+1.2)	18	18	22
D0.4/R0.20	5 (0.8+1.2)	18	18	22
D0.4/R0.20	6 (0.8+1.2)	18	18	22
D0.5/R0.25	2 (1+1)	18	18	22
D0.5/R0.25	3 (1+2)	18	18	22
D0.5/R0.25	4 (1+3)	18	18	22
D0.5/R0.25	6 (1+5)	18	18	22
D0.5/R0.25	8 (1+7)	18	18	22
D0.5/R0.25	10 (1+9)	18	18	22
D0.6/R0.30	2 (1.2+0.8)	18	18	22
D0.6/R0.30	3 (1.2+1.8)	18	18	22
D0.6/R0.30	4 (1.2+2.8)	18	18	22
D0.6/R0.30	6 (1.2+4.8)	18	18	22
D0.6/R0.30	8 (1.2+6.8)	18	18	22
D0.7/R0.35	3 (1.4+1.6)	18	18	22
D0.7/R0.35	4 (1.4+2.6)	18	18	22
D0.7/R0.35	6 (1.4+4.6)	18	18	22
D0.7/R0.35	8 (1.4+6.6)	18	18	22
D0.7/R0.35	10 (1.4+8.6)	18	18	22
D0.8/R0.40	3 (1.6+1.4)	18	18	22
D0.8/R0.40	4 (1.6+2.4)	18	18	22
D0.8/R0.40	6 (1.6+4.4)	18	18	22
D0.8/R0.40	8 (1.6+6.4)	18	18	22
D0.8/R0.40	10 (1.6+8.4)	18	18	22
D0.9/R0.45	3 (1.8+1.2)	18	18	22
D0.9/R0.45	4 (1.8+2.2)	18	18	22
D0.9/R0.45	6 (1.8+4.2)	18	18	22
D0.9/R0.45	8 (1.8+6.2)	18	18	22
D0.9/R0.45	10 (1.8+8.2)	18	18	22

深沟铣刀 Deep groove milling cutter



规格 specifications	有效刃长 Effective blade length	56度四刃	56度二刃	56度铝用	62度四刃
涂层	刃长+避空	纳米古铜	纳米古铜	DLC七彩	黑纳米
D1	6 (3+3)	14	14	14	22
D1	8 (3+5)	14	14	14	22
D1	10 (3+7)	14	14	14	22
D1	12 (3+9)	14	14	14	22
D1	15 (3+12)	14	14	14	22
D1	20 (3+17)	14	14	14	22
D1.5	6 (4.5+1.5)	14	14	14	22
D1.5	8 (4.5+3.5)	14	14	14	22
D1.5	10 (4.5+5.5)	14	14	14	22
D1.5	12 (4.5+7.5)	14	14	14	22
D1.5	15 (4.5+10.5)	14	14	14	22
D1.5	20 (4.5+15.5)	14	14	14	22
D2	8 (6+2)	14	14	14	22
D2	10 (6+4)	14	14	14	22
D2	12 (6+6)	14	14	14	22
D2	15 (6+9)	14	14	14	22
D2	20 (6+14)	14	14	14	22
D2.5	10 (7.5+2.5)	14	14	14	22
D2.5	12 (7.5+4.5)	14	14	14	22
D2.5	15 (7.5+7.5)	14	14	14	22
D2.5	20 (7.5+12.5)	14	14	14	22
D3	12 (9+3)	14	14	14	22
D3	15 (9+6)	14	14	14	22
D3	20 (9+11)	14	14	14	22

圆鼻深沟铣刀 (56度) Round nose deep groove milling cutter (56 degrees)



规格 specifications	有效刃长 Effective blade length	单价 unit-price
涂层	刃长+避空	纳米古铜
D1R0.2	6 (3+3) /8 (3+5) /10 (3+7) /12 (3+9) /15 (3+12) /20 (3+17)	20
D1.5R0.2	6 (4.5+1.5) /8 (4.5+3.5) /10 (4.5+5.5) /12 (4.5+7.5) /15 (4.5+10.5) /20 (4.5+15.5)	20
D2R0.2	8 (6+2) /10 (6+4) /12 (6+6) /15 (6+9) /20 (6+14)	20
D2R0.5	8 (6+2) /10 (6+4) /12 (6+6) /15 (6+9) /20 (6+14)	20

深沟球刀 Deep groove ball knife



规格 specifications	有效刃长 Effective blade length	56度铝用	56度钢用	62度钢用
涂层	刃长+避空	DLC七彩	纳米古铜	黑纳米
R0.5	6 (2+4)	17	17	22
R0.5	8 (2+6)	17	17	22
R0.5	10 (2+8)	17	17	22
R0.5	12 (2+10)	17	17	22
R0.5	15 (2+13)	17	17	22
R0.5	20 (2+18)	17	17	22
R0.75	6 (3+3)	17	17	22
R0.75	8 (3+5)	17	17	22
R0.75	10 (3+7)	17	17	22
R0.75	12 (3+9)	17	17	22
R0.75	15 (3+12)	17	17	22
R0.75	20 (3+17)	17	17	22
R1	6 (4+2)	17	17	22
R1	8 (4+4)	17	17	22
R1	10 (4+6)	17	17	22
R1	12 (4+8)	17	17	22
R1	15 (4+11)	17	17	22
R1	20 (4+16)	17	17	22
R1.25	10 (5+5)	17	17	22
R1.25	12 (5+7)	17	17	22
R1.25	15 (5+10)	17	17	22
R1.25	20 (5+15)	17	17	22

性能铣刀
标准铣刀
专用类铣刀
孔加工工具
高速钢丝锥
合金丝锥
螺纹铣刀
可转位数控刀片

T型铣刀 (56度)
T-shaped milling cutter (56 degrees)



规格 specifications	铝用 (七彩)	钢用 (古铜)
D2*0.5H*D4*50L*4F	26	26
D2*0.6H*D4*50L*4F	26	26
D2*0.7H*D4*50L*4F	26	26
D2*0.8H*D4*50L*4F	26	26
D2*0.9H*D4*50L*4F	26	26
D2*1.0H*D4*50L*4F	26	26
D2*1.1H*D4*50L*4F	26	26
D2*1.2H*D4*50L*4F	26	26
D2*1.3H*D4*50L*4F	26	26
D2*1.4H*D4*50L*4F	26	26
D2*1.5H*D4*50L*4F	26	26
D2*1.6H*D4*50L*4F	26	26
D2*1.7H*D4*50L*4F	26	26
D2*1.8H*D4*50L*4F	26	26
D2*1.9H*D4*50L*4F	26	26
D2*2.0H*D4*50L*4F	26	26
D3*0.5H*D4*50L*4F	18	18
D3*0.6H*D4*50L*4F	26	26
D3*0.7H*D4*50L*4F	26	26
D3*0.8H*D4*50L*4F	26	26
D3*0.9H*D4*50L*4F	26	26
D3*1.0H*D4*50L*4F	18	18
D3*1.1H*D4*50L*4F	26	26
D3*1.2H*D4*50L*4F	26	26
D3*1.3H*D4*50L*4F	26	26
D3*1.4H*D4*50L*4F	26	26
D3*1.5H*D4*50L*4F	18	18
D3*1.6H*D4*50L*4F	26	26
D3*1.7H*D4*50L*4F	26	26
D3*1.8H*D4*50L*4F	26	26
D3*1.9H*D4*50L*4F	26	26
D3*2.0H*D4*50L*4F	18	18
D3*2.1H*D4*50L*4F	26	26
D3*2.2H*D4*50L*4F	26	26
D3*2.3H*D4*50L*4F	26	26
D3*2.4H*D4*50L*4F	26	26
D3*2.5H*D4*50L*4F	18	18
D3*2.6H*D4*50L*4F	26	26
D3*2.7H*D4*50L*4F	26	26
D3*2.8H*D4*50L*4F	26	26
D3*2.9H*D4*50L*4F	26	26
D3*3.0H*D4*50L*4F	18	18

规格 specifications	铝用 (七彩)	钢用 (古铜)
D4*0.5H*D4*50L*4F	18	18
D4*0.6H*D4*50L*4F	26	26
D4*0.7H*D4*50L*4F	26	26
D4*0.8H*D4*50L*4F	26	26
D4*0.9H*D4*50L*4F	26	26
D4*1.0H*D4*50L*4F	18	18
D4*1.1H*D4*50L*4F	26	26
D4*1.2H*D4*50L*4F	26	26
D4*1.3H*D4*50L*4F	26	26
D4*1.4H*D4*50L*4F	26	26
D4*1.5H*D4*50L*4F	18	18
D4*1.6H*D4*50L*4F	26	26
D4*1.7H*D4*50L*4F	26	26
D4*1.8H*D4*50L*4F	26	26
D4*1.9H*D4*50L*4F	26	26
D4*2.0H*D4*50L*4F	18	18
D4*2.1H*D4*50L*4F	26	26
D4*2.2H*D4*50L*4F	26	26
D4*2.3H*D4*50L*4F	26	26
D4*2.4H*D4*50L*4F	26	26
D4*2.5H*D4*50L*4F	18	18
D4*2.6H*D4*50L*4F	26	26
D4*2.7H*D4*50L*4F	26	26
D4*2.8H*D4*50L*4F	26	26
D4*2.9H*D4*50L*4F	26	26
D4*3.0H*D4*50L*4F	18	18
D4*3.1H*D4*50L*4F	26	26
D4*3.2H*D4*50L*4F	26	26
D4*3.3H*D4*50L*4F	26	26
D4*3.4H*D4*50L*4F	26	26
D4*3.5H*D4*50L*4F	26	26
D4*3.6H*D4*50L*4F	26	26
D4*3.7H*D4*50L*4F	26	26
D4*3.8H*D4*50L*4F	26	26
D4*3.9H*D4*50L*4F	26	26
D4*4.0H*D4*50L*4F	18	26
D4*4.5H*D4*50L*4F	26	26
D4*5.0H*D4*50L*4F	18	26
D6*0.5H*D6*50L*4F	33	33
D6*0.6H*D6*50L*4F	42	42
D6*0.7H*D6*50L*4F	42	42
D6*0.8H*D6*50L*4F	42	42

规格 specifications	铝用 (七彩)	钢用 (古铜)
D6*0.9H*D6*50L*4F	42	42
D6*1.0H*D6*50L*4F	33	33
D6*1.1H*D6*50L*4F	42	42
D6*1.2H*D6*50L*4F	42	42
D6*1.3H*D6*50L*4F	42	42
D6*1.4H*D6*50L*4F	42	42
D6*1.5H*D6*50L*4F	33	33
D6*1.6H*D6*50L*4F	42	42
D6*1.7H*D6*50L*4F	42	42
D6*1.8H*D6*50L*4F	42	42
D6*1.9H*D6*50L*4F	42	42
D6*2.0H*D6*50L*4F	33	33
D6*2.1H*D6*50L*4F	42	42
D6*2.2H*D6*50L*4F	42	42
D6*2.3H*D6*50L*4F	42	42
D6*2.4H*D6*50L*4F	42	42
D6*2.5H*D6*50L*4F	33	33
D6*2.6H*D6*50L*4F	42	42
D6*2.7H*D6*50L*4F	42	42
D6*2.8H*D6*50L*4F	42	42
D6*2.9H*D6*50L*4F	42	42
D6*3.0H*D6*50L*4F	33	33
D6*3.1H*D6*50L*4F	42	42
D6*3.2H*D6*50L*4F	42	42
D6*3.3H*D6*50L*4F	42	42
D6*3.4H*D6*50L*4F	42	42
D6*3.5H*D6*50L*4F	42	42
D6*3.6H*D6*50L*4F	42	42
D6*3.7H*D6*50L*4F	42	42
D6*3.8H*D6*50L*4F	42	42
D6*3.9H*D6*50L*4F	42	42
D6*4.0H*D6*50L*4F	42	42
D6*4.5H*D6*50L*4F	42	33
D6*5.0H*D6*50L*4F	42	33
D6*6.0H*D6*50L*4F	42	42
D8*0.5H*D8*60L*4F	56	56
D8*0.6H*D8*60L*4F	70	70
D8*0.7H*D8*60L*4F	70	70
D8*0.8H*D8*60L*4F	70	70
D8*0.9H*D8*60L*4F	70	70
D8*1.0H*D8*60L*4F	56	56
D8*1.1H*D8*60L*4F	70	70

规格: 刃径D*厚度H*柄径D*总长L*刃数F

T型铣刀 (56度) T-shaped milling cutter (56 degrees)



规格 specifications	铝用 (七彩)	钢用 (古铜)
D8*1.2H*D8*60L*4F	70	70
D8*1.3H*D8*60L*4F	70	70
D8*1.4H*D8*60L*4F	70	70
D8*1.5H*D8*60L*4F	56	56
D8*1.6H*D8*60L*4F	70	70
D8*1.7H*D8*60L*4F	70	70
D8*1.8H*D8*60L*4F	70	70
D8*1.9H*D8*60L*4F	70	70
D8*2.0H*D8*60L*4F	56	56
D8*2.1H*D8*60L*4F	70	70
D8*2.2H*D8*60L*4F	70	70
D8*2.3H*D8*60L*4F	70	70
D8*2.4H*D8*60L*4F	70	70
D8*2.5H*D8*60L*4F	56	56
D8*2.6H*D8*60L*4F	70	70
D8*2.7H*D8*60L*4F	70	70
D8*2.8H*D8*60L*4F	70	70
D8*2.9H*D8*60L*4F	70	70
D8*3.0H*D8*60L*4F	56	56
D8*3.1H*D8*60L*4F	70	70
D8*3.2H*D8*60L*4F	70	70
D8*3.3H*D8*60L*4F	70	70
D8*3.4H*D8*60L*4F	70	70
D8*3.5H*D8*60L*4F	70	70
D8*3.6H*D8*60L*4F	70	70
D8*3.7H*D8*60L*4F	70	70
D8*3.8H*D8*60L*4F	70	70
D8*3.9H*D8*60L*4F	70	70
D8*4.0H*D8*60L*4F	70	70
D8*4.5H*D8*60L*4F	70	70
D8*5.0H*D8*60L*4F	70	70
D8*6.0H*D8*60L*4F	70	70
D8*8.0H*D8*60L*4F	70	70
D10*0.5H*D10*60L*4F	80	80
D10*0.6H*D10*60L*4F	98	98
D10*0.7H*D10*60L*4F	98	98
D10*0.8H*D10*60L*4F	98	98
D10*0.9H*D10*60L*4F	98	98
D10*1.0H*D10*60L*4F	80	80
D10*1.1H*D10*60L*4F	98	98
D10*1.2H*D10*60L*4F	98	98
D10*1.3H*D10*60L*4F	98	98

规格 specifications	铝用 (七彩)	钢用 (古铜)
D10*1.4H*D10*60L*4F	98	98
D10*1.5H*D10*60L*4F	80	80
D10*1.6H*D10*60L*4F	98	98
D10*1.7H*D10*60L*4F	98	98
D10*1.8H*D10*60L*4F	98	98
D10*1.9H*D10*60L*4F	98	98
D10*2.0H*D10*60L*4F	80	80
D10*2.1H*D10*60L*4F	98	98
D10*2.2H*D10*60L*4F	98	98
D10*2.3H*D10*60L*4F	98	98
D10*2.4H*D10*60L*4F	98	98
D10*2.5H*D10*60L*4F	80	80
D10*2.6H*D10*60L*4F	98	98
D10*2.7H*D10*60L*4F	98	98
D10*2.8H*D10*60L*4F	98	98
D10*2.9H*D10*60L*4F	98	98
D10*3.0H*D10*60L*4F	80	80
D10*3.1H*D10*60L*4F	98	98
D10*3.2H*D10*60L*4F	98	98
D10*3.3H*D10*60L*4F	98	98
D10*3.4H*D10*60L*4F	98	98
D10*3.5H*D10*60L*4F	98	98
D10*3.6H*D10*60L*4F	98	98
D10*3.7H*D10*60L*4F	98	98
D10*3.8H*D10*60L*4F	98	98
D10*3.9H*D10*60L*4F	98	98
D10*4.0H*D10*60L*4F	98	98
D10*4.5H*D10*60L*4F	98	98
D10*5.0H*D10*60L*4F	98	98
D10*5.5H*D10*60L*4F	98	98
D10*6.0H*D10*60L*4F	98	98
D10*6.5H*D10*60L*4F	98	98
D10*7.0H*D10*60L*4F	98	98
D10*7.5H*D10*60L*4F	98	98
D10*8.0H*D10*60L*4F	98	98
D10*10.0H*D10*60L*4F	98	98
D12*0.5H*D12*60L*4F	106	106
D12*0.6H*D12*60L*4F	132	132
D12*0.7H*D12*60L*4F	132	132
D12*0.8H*D12*60L*4F	132	132
D12*0.9H*D12*60L*4F	132	132
D12*1.0H*D12*60L*4F	106	106

规格 specifications	铝用 (七彩)	钢用 (古铜)
D12*1.1H*D12*60L*4F	132	132
D12*1.2H*D12*60L*4F	132	132
D12*1.3H*D12*60L*4F	132	132
D12*1.4H*D12*60L*4F	132	132
D12*1.5H*D12*60L*4F	106	106
D12*1.6H*D12*60L*4F	132	132
D12*1.7H*D12*60L*4F	132	132
D12*1.8H*D12*60L*4F	132	132
D12*1.9H*D12*60L*4F	132	132
D12*2.0H*D12*60L*4F	106	106
D12*2.1H*D12*60L*4F	132	132
D12*2.2H*D12*60L*4F	132	132
D12*2.3H*D12*60L*4F	132	132
D12*2.4H*D12*60L*4F	132	132
D12*2.5H*D12*60L*4F	106	106
D12*2.6H*D12*60L*4F	132	132
D12*2.7H*D12*60L*4F	132	132
D12*2.8H*D12*60L*4F	132	132
D12*2.9H*D12*60L*4F	132	132
D12*3.0H*D12*60L*4F	106	106
D12*3.1H*D12*60L*4F	132	132
D12*3.2H*D12*60L*4F	132	132
D12*3.3H*D12*60L*4F	132	132
D12*3.4H*D12*60L*4F	132	132
D12*3.5H*D12*60L*4F	132	132
D12*3.6H*D12*60L*4F	132	132
D12*3.7H*D12*60L*4F	132	132
D12*3.8H*D12*60L*4F	132	132
D12*3.9H*D12*60L*4F	132	132
D12*4.0H*D12*60L*4F	132	132
D12*4.5H*D12*60L*4F	132	132
D12*5.0H*D12*60L*4F	132	132
D12*5.5H*D12*60L*4F	132	132
D12*6.0H*D12*60L*4F	132	132
D12*6.5H*D12*60L*4F	132	132
D12*7.0H*D12*60L*4F	132	132
D12*7.5H*D12*60L*4F	132	132
D12*8.0H*D12*60L*4F	132	132
D12*10.0H*D12*60L*4F	132	132
D12*12.0H*D12*60L*4F	132	132

规格: 刃径D*厚度H*柄径D*总长L*刃数F

性能铣刀

标准铣刀

专用类铣刀

孔加工工具

高速钢丝锥

合金丝锥

螺纹铣刀

可转位数控刀片

专用类铣刀 Specialized milling cutters

T型燕尾铣刀 (56度)
T-shaped dovetail milling cutter (56 degrees)



	规格 specifications	铝用 DLC七彩	钢用 古铜
60°	D2*60°*0.32H*d0.9*4L*D4*50L*4F	18	18
	D3*60°*0.47H*d1.4*6L*D4*50L*4F	18	18
	D4*60°*0.62H*d1.9*8L*D4*50L*4F	18	18
	D5*60°*0.79H*d2.3*10L*D6*50L*4F	33	33
	D6*60°*0.94H*d2.8*10L*D6*50L*4F	33	33
	D8*60°*1.29H*d3.6*12L*D8*60L*4F	56	56
	D10*60°*1.61H*d4.5*15L*D10*60L*4F	80	80
	D12*60°*1.94H*d5.4*18L*D12*60L*4F	106	106
45°	D2*45°*0.55H*d0.9*4L*D4*50L*4F	18	18
	D3*45°*0.80H*d1.4*6L*D4*50L*4F	18	18
	D4*45°*1.05H*d1.9*8L*D4*50L*4F	18	18
	D5*45°*1.35H*d2.3*10L*D6*50L*4F	33	33
	D6*45°*1.60H*d2.8*10L*D6*50L*4F	33	33
	D8*45°*2.20H*d3.6*12L*D8*60L*4F	56	56
	D10*45°*2.75H*d4.5*15L*D10*60L*4F	80	80
	D12*45°*3.30H*d5.4*18L*D12*60L*4F	106	106
30°	D2*30°*0.96H*d0.9*4L*D4*50L*4F	18	18
	D3*30°*1.40H*d1.4*6L*D4*50L*4F	18	18
	D4*30°*1.84H*d1.9*8L*D4*50L*4F	18	18
	D5*30°*2.37H*d2.3*10L*D6*50L*4F	33	33
	D6*30°*2.81H*d2.8*10L*D6*50L*4F	33	33
	D8*30°*3.86H*d3.6*12L*D8*60L*4F	56	56
	D10*30°*4.82H*d4.5*15L*D10*60L*4F	80	80
	D12*30°*5.79H*d5.4*18L*D12*60L*4F	106	106

上下倒角刀 (56度)
Upper and lower chamfering knives (56 degrees)



	规格 specifications	铝用 DLC七彩	钢用 纳米黑
60°	D2*60°*0.64H*d0.9*3L*D4*50L	20	20
	D3*60°*0.92H*d1.4*4L*D4*50L	20	20
	D4*60°*1.24H*d1.9*8L*D4*50L	20	20
	D5*60°*1.56H*d2.3*10L*D6*50L	40	40
	D6*60°*1.9H*d2.8*10L*D6*50L	40	40
	D8*60°*2.54H*d3.6*12L*D8*60L	70	70
	D10*60°*3.18H*d4.5*15L*D10*60L	90	90
	D12*60°*3.81H*d5.4*18L*D12*60L	126	126
90°	D2*90°*1.1H*d0.9*3L*D4*50L	20	20
	D3*90°*1.6H*d1.4*4L*D4*50L	20	20
	D4*90°*2.15H*d1.9*8L*D4*50L	20	20
	D5*90°*2.7H*d2.3*10L*D6*50L	40	40
	D6*90°*3.3H*d2.8*10L*D6*50L	40	40
	D8*90°*4.4H*d3.6*12L*D8*60L	70	70
	D10*90°*5.5H*d4.5*15L*D10*60L	90	90
	D12*90°*6.6H*d5.4*18L*D12*60L	126	126
120°	D2*120°*1.9H*d0.9*3L*D4*50L	20	20
	D3*120°*2.77H*d1.4*4L*D4*50L	20	20
	D4*120°*3.72H*d1.9*8L*D4*50L	20	20
	D5*120°*4.67H*d2.3*10L*D6*50L	40	40
	D6*120°*5.71H*d2.8*10L*D6*50L	40	40
	D8*120°*7.62H*d3.6*12L*D8*60L	70	70
	D10*120°*9.53H*d4.5*15L*D10*60L	90	90
	D12*120°*11.43H*d5.4*18L*D12*60L	126	126

规格：刃径D*刀尖夹角*刀宽H*避空直径d*避空长度L*柄径D*总长L*刃数F

专用类铣刀 Specialized milling cutters

T型圆弧铣刀 (56度)
T-shaped arc milling cutter (56 degrees)



规格 specifications	铝用 光刀	钢用 纳米古铜
D4R0.25*0.5H*D4*50L*4F	26	26
D4R0.5*1H*D4*50L*4F	26	26
D4R0.75*1.5H*D4*50L*4F	26	26
D4R1*2H*D4*50L*4F	26	26
D4R1.5*3H*D4*50L*4F	26	26
D6R0.5*1H*D6*50L*4F	44	44
D6R0.75*1.5H*D6*50L*4F	44	44
D6R1*2H*D6*50L*4F	44	44
D6R1.5*3H*D6*50L*4F	44	44
D6R2*4H*D6*50L*4F	44	44
D6R2.5*5H*D6*50L*4F	44	44
D8R0.5*1H*D8*60L*4F	72	72
D8R0.75*1.5H*D8*60L*4F	72	72
D8R1*2H*D8*60L*4F	72	72
D8R1.5*3H*D8*60L*4F	72	72
D8R2*4H*D8*60L*4F	72	72
D8R2.5*5H*D8*60L*4F	72	72
D10R0.5*1H*D10*60L*4F	104	104
D10R0.75*1.5H*D10*60L*4F	104	104
D10R1*2H*D10*60L*4F	104	104
D10R1.5*3H*D10*60L*4F	104	104
D10R2*4H*D10*60L*4F	104	104
D10R3*6H*D10*60L*4F	104	104
D12R0.5*1H*D12*60L*4F	138	138
D12R0.75*1.5H*D12*60L*4F	138	138
D12R1*2H*D12*60L*4F	138	138
D12R1.5*3H*D12*60L*4F	138	138
D12R2*4H*D12*60L*4F	138	138
D12R2.5*5H*D12*60L*4F	138	138
D12R3*6H*D12*60L*4F	138	138

规格：刃径D圆弧R角*厚度H*柄径D*总长L*刃数F

内R铣刀 (56度)
Internal R milling cutter (56 degrees)



规格 specifications	铝用 DLC七彩	钢用 纳米古铜
R0.2*D3.8*D4*50L*4T	17	17
R0.3*D3.4*D4*50L*4T	17	17
R0.4*D3.2*D4*50L*4T	17	17
R0.5*D3.0*D4*50L*4T	15	15
R0.6*D2.8*D4*50L*4T	17	17
R0.7*D2.6*D4*50L*4T	17	17
R0.75*D2.5*D4*50L*4T	15	15
R0.8*D2.4*D4*50L*4T	17	17
R1.0*D2*D4*50L*4T	15	15
R1.0*D4*D6*50L*4T	28	28
R1.5*D3*D6*50L*4T	28	28
R2.0*D2*D6*50L*4T	28	28
R2.0*D4*D8*60L*4T	50	50
R2.5*D3*D8*60L*4T	50	50
R3.0*D2*D8*60L*4T	50	50
R3.0*D4*D10*60L*4T	80	80
R3.5*D3*D10*60L*4T	80	80
R4.0*D2*D10*60L*4T	80	80
R4.5*D3*D12*60L*4T	106	106
R5.0*D2*D12*60L*4T	106	106
R5.5*D3*D14*70L*4T	190	190
R6.0*D4*D16*70L*4T	260	260
R8.0*D4*D20*70L*4T	380	380

规格：R角*小头直径D*柄径D*总长L*刃数F

3刃倒角刀 (56度)
3-blade chamfering knife (56 degrees)



	规格 specifications	铝用 DLC七彩	钢用 纳米黑
60°	D1*60°*D4*50L*3F	15	15
	D2*60°*D4*50L*3F	15	15
	D3*60°*D4*50L*3F	15	15
	D4*60°*D4*50L*3F	15	15
	D5*60°*D5*50L*3F	26	26
	D6*60°*D6*50L*3F	26	26
	D8*60°*D8*60L*3F	48	48
	D10*60°*D10*60L*3F	82	82
	D12*60°*D12*60L*3F	116	116
90°	D1*90°*D4*50L*3F	15	15
	D2*90°*D4*50L*3F	15	15
	D3*90°*D4*50L*3F	15	15
	D4*90°*D4*50L*3F	15	15
	D5*90°*D5*50L*3F	26	26
	D6*90°*D6*50L*3F	26	26
	D8*90°*D8*60L*3F	48	48
	D10*90°*D10*60L*3F	82	82
	D12*90°*D12*60L*3F	116	116
120°	D1*120°*D4*50L*3F	15	15
	D2*120°*D4*50L*3F	15	15
	D3*120°*D4*50L*3F	15	15
	D4*120°*D4*50L*3F	15	15
	D5*120°*D5*50L*3F	26	26
	D6*120°*D6*50L*3F	26	26
	D8*120°*D8*60L*3F	48	48
	D10*120°*D10*60L*3F	82	82
	D12*120°*D12*60L*3F	116	116

规格：刃径D*刀尖夹角*柄径D*总长L*刃数F

性能铣刀

标准铣刀

专用类铣刀

孔加工工具

高速钢丝锥

合金丝锥

螺纹铣刀

可转位数控刀片

性能铣刀

标准铣刀

专用类铣刀

孔加工工具

高速钢丝锥

合金丝锥

螺纹铣刀

可转位数控刀片

定心倒角刀 (平面后角56度)
Centering chamfering knife (flat back angle 56 degrees)



规格 specifications	铝用 (七彩)	钢用 (古铜)
D1*90°*D4*50L*2F	11.8	11.8
D1.5*90°*D4*50L*2F	11.8	11.8
D2*90°*D4*50L*2F	11.8	11.8
D2.5*90°*D4*50L*2F	11.8	11.8
D3*90°*D4*50L*2F	11.8	11.8
D4*90°*50L*2F	11.8	11.8
D5*90°*50L*2F	24	24
D6*90°*50L*2F	24	24
D8*90°*60L*2F	46	46
D10*90°*75L*2F	80	80
D12*90°*75L*2F	114	114
D14*90°*100L*2F	204	204
D16*90°*100L*2F	266	266
D18*90°*100L*2F	328	328
D20*90°*100L*2F	390	390
D3*90°*100L*2F	26	26
D4*90°*100L*2F	26	26
D5*90°*100L*2F	46	46
D6*90°*100L*2F	46	46
D8*90°*100L*2F	76	76
D10*90°*100L*2F	104	104
D12*90°*100L*2F	144	144
D6*90°*150L*2F	80	80
D8*90°*150L*2F	136	136
D10*90°*150L*2F	192	192
D12*90°*150L*2F	276	276
D3*90°*100L双头*2F	36	36
D4*90°*100L双头*2F	36	36
D5*90°*100L双头*2F	62	62
D6*90°*100L双头*2F	62	62
D8*90°*100L双头*2F	112	112
D1*120°*D4*50L*2F	11.8	11.8
D1.5*120°*D4*50L*2F	11.8	11.8

规格 specifications	铝用 (七彩)	钢用 (古铜)
D2*120°*D4*50L*2F	11.8	11.8
D3*120°*D4*50L*2F	11.8	11.8
D4*120°*50L*2F	11.8	11.8
D5*120°*50L*2F	24	24
D6*120°*50L*2F	24	24
D8*120°*60L*2F	46	46
D10*120°*75L*2F	80	80
D12*120°*75L*2F	114	114
D3*120°*D3*100L*2F	26	26
D4*120°*D4*100L*2F	26	26
D5*120°*D5*100L*2F	46	46
D6*120°*D6*100L*2F	46	46
D8*120°*D8*100L*2F	76	76
D10*120°*D10*100L*2F	104	104
D12*120°*D12*100L*2F	144	144
D1*60°*D4*50L*2F	11.8	11.8
D1.5*60°*D4*50L*2F	11.8	11.8
D2*60°*D4*50L*2F	11.8	11.8
D3*60°*D4*50L*2F	11.8	11.8
D4*60°*D4*50L*2F	11.8	11.8
D5*60°*D5*50L*2F	24	24
D6*60°*D6*50L*2F	24	24
D8*60°*D8*60L*2F	46	46
D10*60°*D10*75L*2F	80	80
D12*60°*D12*75L*2F	114	114
D3*60°*D3*100L*2F	26	26
D4*60°*D4*100L*2F	26	26
D5*60°*D5*100L*2F	46	46
D6*60°*D6*100L*2F	46	46
D8*60°*D8*100L*2F	76	76
D10*60°*D10*100L*2F	104	104
D12*60°*D12*100L*2F	144	144

定心倒角刀 (平面后角55度)
Centering chamfering knife (flat back angle 55 degrees)

定心倒角刀 (圆弧后角56度)
Centering chamfering knife (arc back angle 56 degrees)



规格 specifications	钢用 (古铜)
D1*90°*D4*50L*2F	14
D1.5*90°*D4*50L*2F	14
D2*90°*D4*50L*2F	14
D2.5*90°*D4*50L*2F	14
D3*90°*D4*50L*2F	14
D4*90°*50L*2F	14
D5*90°*50L*2F	24
D6*90°*50L*2F	24
D8*90°*60L*2F	46
D10*90°*75L*2F	80
D12*90°*75L*2F	114
D3*90°*100L*2F	26
D4*90°*100L*2F	26
D5*90°*100L*2F	46
D6*90°*100L*2F	46
D8*90°*100L*2F	76
D10*90°*100L*2F	104
D12*90°*100L*2F	144

含钴高速钢镀钛定点钻
Cobalt containing high-speed steel titanium plated centering drill



规格 specifications	单价 unit-price
D3*90°*50L*2F	11.6
D4*90°*55L*2F	12.4
D5*90°*60L*2F	16.4
D6*90°*65L*2F	17.2
D8*90°*80L*2F	27.6
D10*90°*90L*2F	35.6
D12*90°*100L*2F	47
D14*90°*105L*2F	62
D16*90°*125L*2F	78
D20*90°*130L*2F	112

规格: 刃径D*钻尖角度*柄径D *总长L*刃数F

4柄钨钢钻头
4 handle tungsten steel drill bit



直径 diameter	刃长 blade length	柄径 Stem diameter	总长 Total length	铝用	钢用
D0.50-D0.59	6	4	50	20	22
D0.60-D0.69	6	4	50	20	22
D0.70-D0.79	6	4	50	20	22
D0.80-D0.89	6	4	50	20	22
D0.90-D1.00	6	4	50	20	22
D1.01-D1.50	8	4	50	20	22
D1.51-D2.00	10	4	50	20	22
D2.01-D2.50	12	4	50	20	22
D2.51-D3.00	15	4	50	20	22
D3.01-D3.50	18	4	50	20	22
D3.51-D3.99	20	4	50	20	22
直径间隔0.01一档					

标准3D定柄钻头
Standard 3D fixed shank drill bit



直径 diameter	刃长 blade length	柄径 Stem diameter	总长 Total length	钢用
D4.00-D4.95	24	5	66	52
D5.00-D5.95	28	6	66	60
D6.00-D6.95	34	7	79	82
D7.00-D7.95	41	8	79	90
D8.00-D8.95	47	9	89	126
D9.00-D9.95	47	10	89	144
D10.00-D10.95	55	11	102	182
D11.00-D11.95	55	12	102	206
直径间隔0.05一档				

3柄钨钢钻头
3 handle tungsten steel drill bit



直径 diameter	刃长 blade length	柄径 Stem diameter	总长 Total length	铝用	钢用
D0.5-D0.55	4	3	38	10	12
D0.6-D0.95	5	3	38	10	12
D1.0-D1.15	8	3	38	10	12
D1.2-D1.75	10	3	38	10	12
D1.8-D1.95	11	3	38	10	12
D2.0-D2.5	12	3	38	10	12
D2.55-D2.95	14	3	38	10	12
直径间隔0.05一档					

通柄合金钻头
Through-handle alloy drill bit



直径/柄径 Diameter/shank diameter	刃长 blade length	总长 Total length	铝用/钢用
D2-D2.9	15	45	14
D3-D3.9	20	50	18
D4-D4.9	20	50	24
D5-D5.9	20	50	30
D6-D6.9	30	60	42
D7-D7.9	30	60	54
D8-D8.9	40	75	72
D9-D9.9	40	75	90
D10-D10.9	40	75	104
D11-D12	40	75	120
D4-D4.9	40	75	38
D5-D5.9	40	75	46
D6-D6.9	40	75	62
D7-D7.9	40	75	72
D8-D8.9	60	100	108
D9-D9.9	60	100	124
D10-D10.9	60	100	150
D11-D12	60	100	170
直径间隔0.1一档			

性能铣刀

标准铣刀

专用类铣刀

孔加工工具

高速钢丝锥

合金丝锥

螺纹铣刀

可转位数控刀片

双头中心钻 (56度)
Double headed center drill (56 degrees)



规格 specifications	铝用	钢用
D0.4*0.8*60°*D4*50L	32	32
D0.5*1*60°*D4*50L	32	32
D0.6*1.2*60°*D4*50L	32	32
D0.7*1.4*60°*D4*50L	32	32
D0.8*1.5*60°*D4*50L	32	32
D0.9*1.5*60°*D4*50L	32	32
D1.0*1.5*60°*D4*50L	32	32
D1.1*1.8*60°*D4*50L	32	32
D1.2*1.8*60°*D4*50L	32	32
D1.3*1.8*60°*D4*50L	32	32
D1.4*2*60°*D4*50L	32	32
D1.5*2*60°*D4*50L	32	32
D1.6*2*60°*D4*50L	32	32
D1.7*2.2*60°*D4*50L	32	32
D1.8*2.2*60°*D4*50L	32	32
D1.9*2.2*60°*D4*50L	32	32
D2.0*2.5*60°*D4*50L	32	32
D2.0*2.5*60°*D6*50L	52	52
D2.5*3*60°*D6*50L	52	52
D3.0*3.5*60°*D6*50L	52	52
D3.0*3.5*60°*D8*60L	84	84
D4.0*5*60°*D8*60L	84	84
D4.0*5*60°*D10*60L	118	118
D5.0*6.5*60°*D10*60L	118	118
D6*7.5*60°*D10*60L	118	118
D1.0*1.5*60°*D4*50L	40	40
D1.5*2*60°*D4*100L	40	40
D2.0*2.5*60°*D4*100L	40	40
D2.0*2.5*60°*D6*100L	72	72
D3.0*3.5*60°*D6*100L	72	72
D3.0*3.5*60°*D8*100L	110	110
D4.0*5*60°*D8*100L	110	110
D4.0*5*60°*D10*100L	156	156
D5.0*6.5*60°*D10*100L	156	156

规格：刃径D*刃长*钻尖角度*柄径D*总长L

合金直槽铰刀
Alloy straight groove reamer



规格 specifications	单价 unit-price
D4*50*100L*4F-H7	34
D5*50*100L*4F-H7	52
D6*50*100L*6F-H7	60
D8*50*100L*6F-H7	104
D10*50*100L*6F-H7	136
D12*50*100L*6F-H7	186

合金螺旋铰刀
Alloy spiral reamer



规格 specifications	单价 unit-price
D2*15*50L*4F-H7	18
D3*20*50L*4F-H7	18
D4*25*50L*4F-H7	18
D5*30*60L*4F-H7	38
D6*30*60L*6F-H7	42
D8*40*75L*6F-H7	74
D10*40*75L*6F-H7	106
D10*50*100L*6F-H7	136
D12*40*75L*6F-H7	136
D12*50*100L*6F-H7	186

规格：刃径D*刃长*总长L*刃数F-公差H

内孔微型内圆镗刀

Micro internal cylindrical boring tool with inner hole



规格 specifications	单价 unit-price
MTR-1-R0.05-L4	18
MTR-1.5-R0.1-L6	18
MTR-2-R0.1-L10	18
MTR-3-R0.1-L15	18
MTR-4-R0.1-L15	18
MTR-4-R0.1-L22	18
MTR-5-R0.2-L22	28
MTR-6-R0.2-L22	34
MTR-6-R0.2-L30	34
MTR-8-R0.2-L22	70
MTR-8-R0.2-L32	70



规格 specifications	单价 unit-price
MPR-2-R0.1-L10	18
MPR-3-R0.1-L15	18
MPR-4-R0.1-L15	18
MPR-5-R0.2-L22	28
MPR-6-R0.2-L22	34
MTR-8-R0.2-L27	70



规格 specifications	单价 unit-price
MUR-3-R0.05-L10	18
MUR-4-R0.1-L15	18
MUR-5-R0.15-L22	28
MUR-6-R0.15-L22	34

内孔微型内圆镗刀

Micro internal cylindrical boring tool with inner hole



规格 specifications	单价 unit-price
MQR-3-R0.15-L15	18
MQR-4-R0.15-L15	18
MQR-5-R0.20-L22	28
MQR-6-R0.20-L22	34

微型端面切槽镗刀

Micro end face slot cutting and boring cutter



规格 specifications	单价 unit-price
MFR-4-B0.75-L15	18
MFR-4-B1.0-L15	18
MFR-4-B1.5-L22	18
MFR-5-B1.0-L22	28
MFR-5-B1.5-L22	28
MFR-5-B2.0-L22	28
MFR-6-B1.0-L22	34
MFR-6-B1.5-L22	34
MFR-6-B2.0-L22	34
MFR-6-B3.0-L22	34

内孔微型反向背镗刀

Micro reverse back boring cutter with inner hole



规格 specifications	单价 unit-price
MXR-3-B0.8-L15	18
MXR-4-B0.8-L15	18
MXR-5-B1.0-L22	28
MXR-6-B1.0-L22	34

内孔微型切槽镗刀

Micro slot cutting and boring cutter for internal holes



规格 specifications	单价 unit-price
MKR-4-R0.5-L10	18
MKR-4-R0.75-L10	18
MKR-5-R0.5-L15	28
MKR-5-R0.75-L15	28
MKR-5-R1.0-L15	28
MKR-6-R0.5-L15	34
MKR-6-R0.75-L15	34
MKR-6-R1.0-L15	34



规格 specifications	单价 unit-price
MGR-3-B0.7-L10	18
MGR-4-B1-L10	18
MGR-5-B1-L22	28
MGR-5-B2-L22	28
MGR-6-B1-L22	34
MGR-6-B2-L22	34

内孔微型螺纹镗刀

Internal hole micro thread boring cutter



规格 specifications	单价 unit-price
MIR-3-A60-L15	18
MIR-4-A60-L15	18
MIR-5-A60-L22	28
MIR-6-A60-L22	34
MIR-8-A60-L30	70

性能铣刀

标准铣刀

专用类铣刀

孔加工工具

高速钢丝锥

合金丝锥

螺纹铣刀

可转位数控刀片

国标镀钛机用直槽丝锥 For national standard titanium plating machine



系列 series	规格 specifications	推荐螺纹底孔 Recommended threaded bottom hole	单价 unit-price
CJ006	M2*0.4	1.6	9
	M2.5*0.45	2.05	9
	M3*0.5	2.5	9
	M4*0.7	3.3	9.4
	M5*0.8	4.2	9.8
	M6*1.0	5	12.8
	M8*1.25	6.8	16
	M10*1.5	8.5	21.8
	M12*1.75	10.3	30.8
	M14*2	12	47.4
	M16*2	14	50.6
	M18*2.5	15.5	66.6
	M20*2.5	17.5	97

材质：6542高速钢+工业TiCN涂层 主要对标对象：正品上工，大连远东，成量，关中哈一工。
用于加工：HRC28以下的钢件，45#钢，碳钢。通用性丝锥，使用工况相对广泛。

国标镀钛机用螺旋丝锥 Spiral tap for national standard titanium plating machine



系列 series	规格 specifications	推荐螺纹底孔 Recommended threaded bottom hole	单价 unit-price
CJ006	M2*0.4	1.6	11.8
	M2.5*0.45	2.05	11.8
	M3*0.5	2.5	10.6
	M4*0.7	3.3	11.6
	M5*0.8	4.2	13
	M6*1.0	5	14.4
	M8*1.25	6.8	19
	M10*1.5	8.5	24.6
	M12*1.75	10.3	34.4

材质：6542高速钢+工业TiCN涂层 主要对标对象：正品上工，大连远东，成量，关中哈一工。
用于加工：HRC28以下的钢件，45#钢，碳钢。通用性丝锥，使用工况相对广泛。

国标镀钛机用先端丝锥 National standard titanium plating machine tip tap



系列 series	规格 specifications	推荐螺纹底孔 Recommended threaded bottom hole	单价 unit-price
CJ006	M2*0.4	1.6	11.8
	M2.5*0.45	2.05	11.8
	M3*0.5	2.5	10.6
	M4*0.7	3.3	11.6
	M5*0.8	4.2	13
	M6*1.0	5	14.4
	M8*1.25	6.8	19
	M10*1.5	8.5	24.6
	M12*1.75	10.3	34.4

材质：6542高速钢+工业TiCN涂层 主要对标对象：正品上工，大连远东，成量，关中哈一工。
用于加工：HRC28以下的钢件，45#钢，碳钢。通用性丝锥，使用工况相对广泛。

日标铝专用双螺旋丝锥 Japanese standard aluminum special double screw tap



系列 series	规格 specifications	推荐螺纹底孔 Recommended threaded bottom hole	单价 unit-price
CJ008	M2*0.4	1.6	14
	M2.5*0.45	2.1	14
	M3*0.5	2.5	11
	M4*0.7	3.3	11.6
	M5*0.8	4.2	13.6
	M6*1.0	5	15.4
	M8*1.25	6.8	19.4
	M10*1.5	8.5	27
	M12*1.75	10.3	35.8

材质：TV3高速钢
用于加工：铝件，铜件，铝合金等工件的螺纹攻牙。

日标不锈钢专用先端丝锥(TiCN) Japanese standard stainless steel special tip tap(TiCN)



系列 series	规格 specifications	推荐螺纹底孔 Recommended threaded bottom hole	单价 unit-price
CJ009	M2*0.4	1.6	23.8
	M2.5*0.45	2.1	23.8
	M3*0.5	2.5	21.8
	M4*0.7	3.3	22.4
	M5*0.8	4.2	25.6
	M6*1.0	5	29
	M8*1.25	6.8	40.8
	M10*1.5	8.5	53
	M12*1.75	10.3	64.4

材质：HM35高速钢+工业TiCN涂层 主要对标对象：正品YG丝锥
用于加工：HRC30以下的钢件，不锈钢304，45#钢，碳钢，未调质的40Cr42CrMo等。

日标不锈钢专用螺旋丝锥(TICN)
Japanese standard stainless steel special spiral tap (TICN)



系列 series	规格 specifications	推荐螺纹底孔 Recommended threaded bottom hole	单价 unit-price
CJ009	M2*0.4	1.6	23.8
	M2.5*0.45	2.1	23.8
	M3*0.5	2.5	21.8
	M4*0.7	3.3	22.4
	M5*0.8	4.2	25.6
	M6*1.0	5	29
	M8*1.25	6.8	40.8
	M10*1.5	8.5	53
	M12*1.75	10.3	64.4

材质：HM35高速钢+工业TICN涂层 主要对标对象：正品YG丝锥
用于加工：HRC30以下的钢件，不锈钢304，45#钢，碳钢，未调质的40Cr,42CrMo等。

日标含钴螺旋丝锥
Japanese standard cobalt containing spiral tap



系列 series	规格 specifications	推荐螺纹底孔 Recommended threaded bottom hole	单价 unit-price
CJ010	M1*0.25	0.75	22
	M1.2*0.25	0.95	22
	M1.4*0.3	1.1	19
	M1.5*0.35	1.15	19
	M1.6*0.35	1.25	19
	M1.7*0.35	1.35	19
	M1.8*0.35	1.45	19
	M2*0.4	1.6	20.4
	M2.5*0.45	2.1	20.4
	M3*0.5	2.5	19.6
	M4*0.7	3.3	19.6
	M5*0.8	4.2	21.2
	M6*1.0	5	23.8
	M8*1.25	6.8	34.2
	M10*1.5	8.5	42
	M12*1.75	10.3	49
	M14*2	12	72.6
	M16*2	14	81.6
	M18*2.5	15.5	121
	M20*2.5	17.5	139

材质：HM35高速钢 主要对标对象：本色YAMAWA通用性丝锥
用于加工：铝件，等有色金属（紫铜等较粘工件除外），不锈钢304，45#钢。

日标含钴先端丝锥
Japanese standard cobalt containing apex



系列 series	规格 specifications	推荐螺纹底孔 Recommended threaded bottom hole	单价 unit-price
CJ010	M1*0.25	0.75	22
	M1.2*0.25	0.95	22
	M1.4*0.3	1.1	19
	M1.5*0.35	1.15	19
	M1.6*0.35	1.25	19
	M1.7*0.35	1.35	19
	M1.8*0.35	1.45	19
	M2*0.4	1.6	20.4
	M2.5*0.45	2.1	20.4
	M3*0.5	2.5	19.6
	M4*0.7	3.3	19.6
	M5*0.8	4.2	21.2
	M6*1.0	5	23.8
	M8*1.25	6.8	34.2
	M10*1.5	8.5	42
	M12*1.75	10.3	49
	M14*2	12	72.6
	M16*2	14	81.6
	M18*2.5	15.5	121
	M20*2.5	17.5	139

材质：HM35高速钢 主要对标对象：本色YAMAWA通用性丝锥
用于加工：铝件，等有色金属（紫铜等较粘工件除外），不锈钢304，45#钢。

日标含钴涂层挤压丝锥(TIN)
Japanese standard cobalt coated extruded tap (TIN)



系列 series	规格 specifications	推荐螺纹底孔 Recommended threaded bottom hole	单价 unit-price
CJ011	M2*0.4	1.8	25.8
	M2.5*0.45	2.3	25.8
	M3*0.5	2.75	25.8
	M4*0.7	3.65	26.8
	M5*0.8	4.6	29.4
	M6*1	5.5	30.8
	M8*1.25	7.4	62.8
	M10*1.5	9.3	72.4
	M12*1.75	11.2	97.5

材质：HM35高速钢+工业TIN涂层 主要对标对象：正品TOSG丝锥
用于加工：可塑性变形的金属攻牙例如：铝，黄铜，紫铜，45#钢，不锈钢304等。

性能铣刀

标准铣刀

专用类铣刀

孔加工工具

高速钢丝锥

合金丝锥

螺纹铣刀

可转位数控刀片

合金直槽丝锥 Alloy straight groove tap



合金螺旋丝锥 Alloy spiral tap



规格 specifications	螺距P	刃长Lc	总长L	柄径D	铝用	钢用
M1.6*0.35	0.35	8	42	3	128	128
M1.7*0.35	0.35	8	42	3	128	128
M1.8*0.35	0.35	9	42	3	128	128
M2.0*0.4	0.4	10	42	3	100	100
M2.5*0.45	0.45	11	42	3	100	100
M3.0*0.5	0.5	11	52	4	100	100
M3.5*0.6	0.6	12	52	4	100	100
M4.0*0.7	0.7	13	55	5	100	100
M5.0*0.8	0.8	15	60	5	128	128
M6.0*1	1	16	65	6	170	170
M8.0*1	1	18	73	6.2	256	256
M8.0*1.25	1.25	18	73	6.2	256	256
M10*1	1	21	75	8	336	336
M10*1.25	1.25	21	75	8	336	336
M10*1.5	1.5	21	75	8	336	336
M12*1.25	1.25	25	83	9	430	430
M12*1.5	1.5	25	83	9	430	430
M12*1.75	1.75	25	83	9	430	430
M14*1.5	1.5	26	90	10.5	600	600
M14*2	2	26	90	10.5	600	600
M16*1.5	1.5	29	98	12.5	760	760
M16*2	2	29	98	12.5	760	760
M18*1.5	1.5	33	100	14	940	940

规格 specifications	螺距P	刃长Lc	总长L	柄径D	铝用	钢用
M1.4*0.3	0.3	6	42	3	128	128
M1.6*0.35	0.35	8	42	3	128	128
M1.7*0.35	0.35	8	42	3	128	128
M1.8*0.35	0.35	9	42	3	128	128
M2.0*0.4	0.4	10	42	3	100	100
M2.5*0.45	0.45	11	42	3	100	100
M3.0*0.5	0.5	11	52	4	100	100
M3.5*0.6	0.6	12	52	4	100	100
M4.0*0.7	0.7	13	55	5	100	100
M5.0*0.8	0.8	15	60	5	128	128
M6.0*1	1	16	65	6	170	170
M8.0*1	1	18	73	6.2	256	256
M8.0*1.25	1.25	18	73	6.2	256	256
M10*1	1	21	75	8	336	336
M10*1.25	1.25	21	75	8	336	336
M10*1.5	1.5	21	75	8	336	336
M12*1.25	1.25	25	83	9	430	430
M12*1.5	1.5	25	83	9	430	430
M12*1.75	1.75	25	83	9	430	430
M14*1.5	1.5	26	90	10.5	600	600
M14*2	2	26	90	10.5	600	600
M16*1.5	1.5	29	98	12.5	760	760
M16*2	2	29	98	12.5	760	760
M18*1.5	1.5	33	100	14	940	940

合金挤压丝锥 Alloy extrusion tap



规格 specifications	螺距P	刃长Lc	总长L	柄径D	铝用	钢用
M1.0*0.25	0.25	5	42	3	136	136
M1.2*0.25	0.25	5.5	42	3	136	136
M1.4*0.3	0.3	6	42	3	136	136
M1.6*0.35	0.35	8	42	3	136	136
M1.7*0.35	0.35	8	42	3	136	136
M1.8*0.35	0.35	9	42	3	136	136
M2.0*0.4	0.4	10	42	3	100	100
M2.5*0.45	0.45	11	42	3	100	100
M3.0*0.5	0.5	11	52	4	100	100
M4.0*0.7	0.7	13	55	5	100	100
M5.0*0.8	0.8	15	60	5	130	130
M6.0*1	1	16	65	6	170	170
M8.0*1	1	18	73	6.2	256	256
M8.0*1.25	1.25	18	73	6.2	256	256
M10*1	1	21	75	8	336	336
M10*1.25	1.25	21	75	8	336	336
M10*1.5	1.5	21	75	8	336	336
M12*1.5	1.5	25	83	9	430	430
M12*1.75	1.75	25	83	9	430	430
M14*1.5	1.5	26	90	10.5	600	600
M14*2	2	26	90	10.5	600	600
M16*1.5	1.5	29	98	12.5	760	760
M16*2	2	29	98	12.5	760	760

合金左旋直槽丝锥 Alloy left-hand straight groove tap



规格 specifications	螺距P	刃长Lc	总长L	柄径D	单价 unit-price
M2.0*0.4	0.4	10	42	3	120
M2.5*0.45	0.45	11	42	3	120
M3.0*0.5	0.5	11	52	4	130
M4.0*0.7	0.7	13	55	5	130
M5.0*0.8	0.8	15	60	5	170
M6.0*1	1	16	65	6	220
M8.0*1.25	1.25	18	73	6.2	310
M10*1.5	1.5	21	75	8	400
M12*1.75	1.75	25	83	9	510
M14*2	2	26	90	10.5	720
M16*2	2	29	98	12.5	900
M18*2.5	2.5	33	100	14	1100

合金左旋螺旋丝锥 Alloy left-hand spiral tap



规格 specifications	螺距P	刃长Lc	总长L	柄径D	单价 unit-price
M2.0*0.4	0.4	10	42	3	120
M2.5*0.45	0.45	11	42	3	120
M3.0*0.5	0.5	11	52	4	130
M4.0*0.7	0.7	13	55	5	130
M5.0*0.8	0.8	15	60	5	170
M6.0*1	1	16	65	6	220
M8.0*1.25	1.25	18	73	6.2	310
M10*1.5	1.5	21	75	8	400
M12*1.75	1.75	25	83	9	510
M14*2	2	26	90	10.5	720
M16*2	2	29	98	12.5	900
M18*2.5	2.5	33	100	14	1100

性能铣刀

标准铣刀

专用类铣刀

孔加工工具

高速钢丝锥

合金丝锥

螺纹铣刀

可转位数控刀片

合金螺套丝锥

Alloy insert tap



规格 specifications	刃长Lc	总长L	柄径D	单价 unit-price
ST1.4*0.3	8	42	3	130
ST1.6*0.35	10	42	3	130
ST2*0.4	12	42	3	130
ST2.5*0.45	10	52	4	110
ST3*0.5	11	52	4	110
ST3.5*0.6	13	55	5	130
ST4*0.7	14	60	5	130
ST5*0.8	16	65	6	180
ST6*1	17	70	6.2	240
ST7*1	18	72	6.2	270
ST8*1.25	21	75	7	340
ST10*1.5	24	83	8.5	450
ST12*1.5	25	90	10.5	640
ST12*1.75	27	90	10.5	680
ST14*1.5	25	95	14	800
ST14*2	29	95	14	860
ST16*1.5	25	100	14	960
ST16*2	30	100	14	1000

合金PT/英式锥管螺纹丝锥

Alloy PT/British taper pipe thread tap



规格 specifications	螺距P	刃长Lc	总长L	柄径D	铝用	钢用
PT1/16-28	0.907	16	60	6	370	370
PT1/8-28	0.907	18	65	8	430	430
PT1/4-19	1.337	23	70	11	600	600
PT3/8-19	1.337	25	75	14	850	850
PT1/2-14	1.814	28	80	18	1500	1500

合金G/英式平行管螺纹丝锥

Alloy G/British parallel pipe thread tap



规格 specifications	螺距P	刃长Lc	总长L	柄径D	铝用	钢用
G1/16-28	0.907	16	60	6	370	370
G1/8-28	0.907	18	65	8	430	430
G1/4-19	1.337	21	70	11	600	600
G3/8-19	1.337	25	75	14	850	850
G1/2-14	1.814	26	80	18	1500	1500

合金复合钻攻一体螺旋丝锥

Alloy composite drilling and tapping integrated spiral tap



规格 specifications	钻头刃长Li	螺纹刃长Lc	总长L	柄径D	单价 unit-price
M2*0.4	6	10	52	3	170
M2.5*0.45	7	10	55	3	170
M3*0.5	7	12	56	4	180
M4*0.7	7	12	56	4	230
M5*0.8	9	15	65	5	250
M6*1	12	18	70	6	310
M8*1.25	15	20	75	8	410
M10*1.5	18	25	87	10	520
M12*1.75	20	25	95	12	720

合金NPT/美式锥管螺纹丝锥

Alloy NPT/American taper pipe thread tap



规格 specifications	螺距P	刃长Lc	总长L	柄径D	铝用	钢用
NPT1/16-27	0.9407	15	60	6	370	370
NPT1/8-27	0.9407	19	65	8	430	430
NPT1/4-18	1.411	21	70	11	600	600
NPT3/8-18	1.411	23	75	14	850	850
NPT1/2-14	1.814	27	80	18	1500	1500

合金美制螺旋丝锥 Alloy American spiral tap



合金美制直槽丝锥 Alloy American straight groove tap



规格 specifications	刃长Lc	总长L	柄径D	铝用	钢用
NO.2-56UNC	11	42	3	140	140
NO.2-64UNF	11	42	3	140	140
NO.3-48UNC	12	42	3	140	140
NO.3-56UNF	12	42	3	140	140
NO.4-40UNC	12	52	3	140	140
NO.4-48UNF	12	52	3	140	140
NO.5-40UNC	12	52	4	140	140
NO.5-44UNF	12	52	4	140	140
NO.6-32UNC	13	52	4	130	130
NO.6-40UNF	13	52	4	130	130
NO.8-32UNC	13	55	5	130	130
NO.8-36UNF	13	55	5	130	130
NO.10-24UNC	15	60	5	144	144
NO.10-32UNF	15	60	5	144	144
NO.12-32UNC	15	65	6	170	170
NO.12-28UNF	15	65	6	170	170
1/4-20UNC	17	65	6	200	200
1/4-28UNF	17	65	6	200	200
5/16-18UNC	20	72	6.1	280	280
5/16-24UNF	20	72	6.1	280	280
3/8-16UNC	22	75	7	340	340
3/8-24UNF	22	75	7	340	340
7/16-14UNC	25	83	8	450	450
7/16-20UNF	25	83	8	450	450
1/2-13UNC	25	85	9	620	620
1/2-20UNF	25	85	9	620	620

规格 specifications	刃长Lc	总长L	柄径D	铝用	钢用
NO.2-56UNC	11	42	3	140	140
NO.2-64UNF	11	42	3	140	140
NO.3-48UNC	12	42	3	140	140
NO.3-56UNF	12	42	3	140	140
NO.4-40UNC	12	52	3	140	140
NO.4-48UNF	12	52	3	140	140
NO.5-40UNC	12	52	4	140	140
NO.5-44UNF	12	52	4	140	140
NO.6-32UNC	13	52	4	130	130
NO.6-40UNF	13	52	4	130	130
NO.8-32UNC	13	55	5	130	130
NO.8-36UNF	13	55	5	130	130
NO.10-24UNC	15	60	5	144	144
NO.10-32UNF	15	60	5	144	144
NO.12-32UNC	15	65	6	170	170
NO.12-28UNF	15	65	6	170	170
1/4-20UNC	17	65	6	200	200
1/4-28UNF	17	65	6	200	200
5/16-18UNC	20	72	6.1	280	280
5/16-24UNF	20	72	6.1	280	280
3/8-16UNC	22	75	7	340	340
3/8-24UNF	22	75	7	340	340
7/16-14UNC	25	83	8	450	450
7/16-20UNF	25	83	8	450	450
1/2-13UNC	25	85	9	620	620
1/2-20UNF	25	85	9	620	620

性能铣刀

标准铣刀

专用类铣刀

孔加工工具

高速钢丝锥

合金丝锥

螺纹铣刀

可转位数控刀片

螺纹铣刀
 Thread milling cutter

ISO公制单牙螺纹铣刀
 IOS metric single tooth thread milling cutter



螺纹 thread			螺距 Pitch		尺寸 Dimensions mm				槽数	铝用	钢用
规格 型号	适用细 牙范围	适用美制 UN UNS UNF UNEF范围	mm	tpi	柄径 D	刃径 d2	刃长 l	总长 L	Z	七彩 铝用	纳米 古铜
M1*0.25			0.25		4	0.7	3.1	50	3	22	22
M1.2*0.25			0.25		4	0.9	3.8	50	3	22	22
M1.4*0.3		NO 0-80UNF	0.3	80	4	1.05	4.4	50	3	22	22
M1.6*0.35		NO1-72UNF	0.35	72-80	4	1.2	5	50	3	22	22
M2*0.4		NO2-64UNF,2-56UNC	0.4	56-64	4	1.5	6.2	50	3	22	22
M2.5*0.45		NO3-56UNF,NO3-48UNC 4-48UNF	0.45	48-56	4	1.95	7.7	50	3	22	22
M3*0.5	M4-M5*0.5		0.5	48-56	4	2.4	9.2	50	3	22	22
M3.5*0.6		NO6-40UNF	0.6	40	4	2.75	12	50	3	22	22
M4*0.7			0.7		4	3.15	13	50	3	22	22
M5*0.8	M5*0.5 M5*0.75	NO10-56UNS,NO10-48UNS NO10-40SNS,NO10-36UNS NO10-32UNS	0.5-0.8	32-56	4	3.9	16	50	3	22	22
M6*1.0	M6*0.5 M6*0.75	N012-56UNS,NO12-48UNS 1/4-40UNS1/4-36UNS,1/4-32UNEF 1/4-28UNF,1/4-27UNS,1/4-24UNS	0.5-1.0	24-56	6	4.85	20	57	4	48	48
M8*1.25	M7*0.5 M7*0.75 M7.5*1	5/16-48UNS,5/16-40UNS,5/16-36UNS 5/16-32UNEF,5/16-28UN,5/16-27UNS 5/16-24UNS,5/16-20UN	0.5-1.25	20-48	6	5.9	25	57	4	48	48
M12*1	M10.5*0.5 M11*0.75 M11*1	7/16-32UN,7/16-28UNEF 7/16-27UNS,7/16-24UNS 9/16-24UNEF	0.5-1.0	24-56	10	9.9	35	70	5	150	150
M10*1.5	M10*1.0 M10*1.25	3/8-24UNF,3/8-20UN 7/16-18UNS,7/16-24UNS	1.0-1.50	16-24	8	7.9	32	65	5	98	98
M12*1.75	M12*1.0,M12*1.25 M12*1.5,M13.5*1 M14*1.25,M14*1.5	1/2-24UNS,1/2-20UNS 1/2-18UNS,1/2-26UNS 1/2-14UNS	1.0-1.75	14-24	10	9.9	38	70	5	150	150
M16*2	M14*2		1.25-2.0	12-20	12	11.6	45	80	5	224	224
M20*2.5	M18*2.5		1.5-2.5	10-18	14	13.9	55	90	6	340	340
M24*3			2.0-3.0	10-18	16	15.9	65	100	6	420	420

ISO公制三牙螺纹铣刀
 IOS metric three tooth thread milling cutter



螺纹 thread	螺距 Pitch	尺寸 Dimensions mm				槽数	推荐底孔	铝用	钢用
ISO标准牙	mm	D柄径	d2刃径	刃长	L总长	Z	mm	七彩铝用	纳米古铜
M1*0.25	0.25	4	0.7	2.8	50	3	0.75	28	28
M1.2*0.25	0.25	4	0.9	3.2	50	3	0.95	28	28
M1.4*0.3	0.3	4	1.05	3.4	50	3	1.1	28	28
M1.6*0.35	0.35	4	1.2	3.5	50	3	1.25	28	28
M1.8*P0.35	0.35	4	1.4	3.8	50	3	1.45	28	28
M2*0.4	0.4	4	1.55	4.3	50	3	1.6	28	28
M2.5*0.45	0.45	4	1.95	5.3	50	3	2.05	28	28
M3*0.5	0.5	4	2.4	6.6	50	3	2.5	28	28
M3.5*0.6	0.6	4	2.75	7.6	50	3	2.9	28	28
M4*0.7	0.7	4	3.15	8.6	50	3	3.3	28	28
M5*0.8	0.8	4	3.9	10.5	50	3	4.2	28	28
M6*1.0	1	6	4.8	14	57	3	5	50	50
M8*0.75	0.75	6	5.95	16.6	50	3	7.25	50	50
M8*1.25	1.25	6	5.95	16.5	57	3	6.8	50	50
M10*1.5	1.5	8	7.95	22	60	4	8.5	110	110
M12*1.75	1.75	10	9.9	27	70	4	10.3	158	158
M14*1.5-M16*1.5	1.5	12	11.9	30	75	4	12.5-14.5	220	220
M14*2-M16*2	2	12	11.6	33	75	4	12-14	220	220
M20*2.5	2.5	14	13.9	41.3	90	5	17.5	360	360
M24*3.0	3	16	15.9	50	100	5	21	440	440

性能铣刀
 标准铣刀
 专用类铣刀
 孔加工工具
 高速钢丝锥
 合金丝锥
 螺纹铣刀
 可转位数控刀片

螺纹铣刀
 Thread milling cutter

ISO公制全牙螺纹铣刀
 IOS metric full thread milling cutter



性能铣刀	螺纹 thread	螺距 Pitch	尺寸 Dimensions mm				槽数	推荐底孔	铝用	钢用
标准铣刀		mm	D柄径	d2刀径	刃长	L总长	Z	mm	七彩铝用	纳米古铜
专用类铣刀	M3*0.5	0.5	4	2.4	6	50	3	2.5	48	48
	M4*0.5-M5*0.5	0.5	4	3.2	8	50	3	3.5	48	48
	M3.5*0.6	0.6	4	2.8	7	50	3	2.9	48	48
	M4*0.7	0.7	4	3.15	8.4	50	3	3.3	48	48
	M6*0.75	0.75	4	3.9	12	50	3	5.3	48	48
	M8*0.75	0.75	6	5.9	16	57	3	7.3	96	96
孔加工工具	M5*0.8	0.8	4	3.9	10.4	50	3	4.2	48	48
	M6*1.0	1	6	4.8	12	57	3	5	96	96
	M8*1.0	1	6	5.9	16	57	3	7	96	96
高速钢丝锥	M10*1.0	1	8	7.9	20	65	3	9	140	140
	M12*1.0	1	10	9.9	24	70	4	11	170	170
	M8*1.25	1.25	6	5.9	16.2	57	3	6.8	96	96
合金丝锥	M10*1.25	1.25	8	7.9	20	65	3	8.8	140	140
	M10*1.5	1.5	8	7.9	19.5	65	3	8.5	140	140
	M12*1.25	1.25	10	9.9	24	70	3	10.8	176	176
螺纹铣刀	M12*1.5	1.5	10	9.9	24	70	4	10.5	176	176
	M14*1.5-M16*1.5	1.5	12	11.9	30	75	4	12.5	260	260
	M12*1.75	1.75	10	9.9	25	70	4	10.2	176	176
可转位数控刀片	M14*2.0-M16*2.0	2	12	11.6	30	75	4	12	260	260
	M18*2.5-M22*2.5	2.5	14	13.9	40	90	4	15.5	380	380
	M24*3.0	3	16	15.9	42	100	4	21	520	520

螺纹铣刀 Thread milling cutter

美制UN 三牙螺纹铣刀
American UN triple thread milling cutter



螺纹 thread		螺距 Pitch	尺寸 Dimensions mm				槽数	推荐 底孔	铝用	钢用
UNC	UNF	tpi	D柄径	d2刀径	刃长	L总长	Z	mm		纳米黑
	NO.0-80 UNF	80	4	1.15	3.5	50	3	1.2	66	66
	NO.1-72 UNF	72	4	1.45	3.9	50	3	1.6	66	66
NO.1-64 UNC	NO.2-64 UNF	64	4	1.4	4.2	50	3	1.5	66	66
NO.2-56 UNC	NO.3-56 UNF	56	4	1.65	5	50	3	1.8	66	66
NO.3-48 UNC	NO.4-48 UNF	48	4	1.9	6	50	3	2.1	66	66
NO.4-40 UNC NO.5-40 UNC		40	4	2.1	6	50	3	2.3	66	66
NO.5-40 UNC	NO.6-40 UNF	40	4	2.45	7.2	50	3	2.6	66	66
	NO.8-36 UNF	36	4	3.3	8.7	50	3	3.5	66	66
		32	4	2.55	7.4	50	3	2.8	66	66
NO.6-32 UNC NO.8-32 UNC	NO.10-32 UNF	32	4	2.55	10	50	3	3.5	66	66
NO.8-32 UNC	1/4"-28.UNF	28	6	5.25	13.2	57	3	5.5	110	110
NO.10-24 UNC		24	6	3.58	10.2	57	3	3.9	110	110
	5/16"-24UNF	24	8	6.68	16.5	65	3	6.9	140	140
1/4"-20.UNC		20	6	4.88	13.4	57	3	5.2	110	110
	7/16"-20 UNF	20	10	9.55	23	70	3	9.9	220	220
	1/2"-20 UNF	20	10	9.55	25	70	3	11.4	220	220
5/16"*18		18	6	5.95	17	57	3	6.5	110	110
3/8"*16		16	8	6.7	19.1	65	3	8	140	140
7/16"-14		14	10	9	23.3	70	3	9.4	220	220

性能铣刀
标准铣刀
专用类铣刀
孔加工工具
高速钢丝锥
合金丝锥
螺纹铣刀
可转位数控刀片

螺纹铣刀 Thread milling cutter

美制UN全牙螺纹铣刀
American UN full thread milling cutter



螺纹 thread			螺距 Pitch	尺寸 Dimensions mm				槽数	底孔 直径	铝用	钢用
UNC	UNF	可适用UNEF	tpi	D柄径	d2刃径	切长	L总长	Z	mm		纳米黑
	NO.8-36		36	4	3	8.5	50	3	3.5	80	80
	NO.10-32	NO.12,-3/8"*32	32	4	3.3	11.1	50	3	4	80	80
	NO.12-28	7/16",-1/2"*28	28	4	3.8	11.8	50	3	4.6	80	80
	1/4.-28	7/16",-1/2"*28	28	6	4.6	12.7	57	3	5.5	130	130
		7/16",-1/2"*28	28	10	9.2	22.7	70	4	10.2	260	260
NO.10-24		9/16",-11/16"*24	24	4	2.9	10.6	50	3	3.8	80	80
NO.12-24		9/16",-11/16"*24	24	4	3.5	11.6	50	3	4.5	80	80
	5/16.-24	9/16",-11/16"*24	24	6	5.7	15.9	57	3	6.8	130	130
	3/8.-24	9/16",-11/16"*24	24	8	7.4	19.1	65	3	8.5	190	190
		9/16",-11/16"*24	24	12	11.9	28.6	75	4	13.2	360	360
1/4"*20	7/16",1/2"*20	3/4",-1"*20	20	4	3.9	12.7	50	3	5.2	80	80
	7/16",1/2"*20	3/4",-1"*20	20	10	8.5	22.9	70	4	9.8	260	260
	1/2"*20	3/4",-1"*20	20	10	9.9	25.4	70	4	11.5	260	260
		3/4",-1"*20	20	16	15.9	38.1	100	5	17.8	620	620
5/16"*18	9/16",5/8"*18	11/16",-1 11/16"*18	18	6	5.2	16.9	57	3	6.5	130	130
	9/16",5/8"*18	11/16",-1 11/16"*18	18	12	11.3	29.6	75	4	12.8	360	360
	5/8"*18	11/16",-1 11/16"*18	18	12	11.9	32.5	75	4	14.5	360	360
3/8"*16	3/4"*16		16	8	6.7	19.1	65	3	8	190	190
	3/4"*16		16	16	15.9	38.1	100	4	17.5	620	620
7/16"*14	7/8"*14		14	8	7.6	23.6	65	3	9.3	190	190
	7/8"*14		14	20	18.7	44.4	105	4	20.5	900	900
1/2"*13			13	10	8.9	25.4	70	4	10.8	260	260
9/16"*12	1"-1 1/2"*12		12	12	10.3	29.6	75	4	12.3	360	360
	1"-1 1/2"*12		12	20	19.9	50.8	105	5	23.5	900	900
5/8"*11			11	12	11	32.3	75	4	13.5	360	360
3/4"*10			10	16	13.5	38.1	100	5	16.5	620	620
7/8"*9			9	16	15.2	45.2	100	4	19.5	620	620
1"*8			8	20	17	50.8	105	4	22	900	900

螺纹铣刀
 Thread milling cutter

BSP(G)英制圆柱螺纹铣刀
 BSP (G) imperial cylindrical thread milling cutter



螺纹 thread	螺距 Pitch	尺寸 Dimensions mm				槽数	推荐底孔	铝用	钢用
BSP(G) 牙形角55°	tpi	D柄径	d2刃径	l刃长	L总长	Z	mm		纳米黑
G1/16-28	28	6	5.8	16.3	57	3	6.7	148	148
G1/8-28	28	8	7.7	20	65	3	8.7	210	210
G1/4-19	19	10	9.9	26.7	70	4	11.8	270	270
G3/8-19	19	10	9.9	26.7	70	4	15.2	270	270
G1/2-14	14	12	11.9	32	75	4	19	370	370
G5/8-14	14	14	13.9	40	90	4	20.5	480	480
G3/4-14	14	14	13.9	40	90	4	24.2	480	480
G7/8-14	14	16	15.9	45	100	4	28	620	620
G1-11	11	18	17.9	41.6	100	5	30.7	840	840

BSPT(PT.RC)英制圆锥度螺纹铣刀
 BSPT (PT. RC) British taper thread milling cutter



螺纹 thread	螺距 Pitch	尺寸 Dimensions mm				槽数	推荐底孔	铝用	钢用
BSPT(PT.RC)牙形角55°	tpi	D柄径	d2小头刃径	l刃长	L总长	Z	mm		纳米黑
PT1/16-28	28	6	4.9	16.3	57	3	6.7	148	148
PT1/8-28	28	8	6.7	20	65	3	8.7	210	210
PT1/4-19	19	10	8.3	26.7	70	4	11.8	270	270
PT3/8-19	19	10	8.3	26.7	70	4	15.2	270	270
PT1/2-14	14	12	10	32	75	4	19	370	370
PT3/4-14	14	14	11.9	33	90	4	23	540	540
PT1"-11	11	18	15.4	41.6	100	5	30.7	840	840

NPT/NPTF美制圆锥螺纹铣刀
 NPT/NPTF American conical thread milling cutter



螺纹 thread	螺距 Pitch	尺寸 Dimensions mm				槽数	推荐底孔	铝用	钢用
NPT 牙形角60°	tpi	D柄径	d2小头刃径	l刃长	L总长	Z	mm		纳米黑
NPT1/16-27	27	6	5.3	11.5	57	3	6.3	148	148
NPT1/8-27	27	8	7.3	11.5	65	3	8.5	210	210
NPT1/4-18	18	10	9.1	14.1	70	4	11.1	270	270
NPT3/8-18	18	10	9.1	14.1	70	4	14.5	270	270
NPT1/2-14	14	12	10.5	25.4	75	4	17.7-23	370	370
NPT3/4-14	14	14	11.9	33.1	90	4	23	480	480
NPT1-11.5	11.5	18	15.6	38.1	100	5	29-56	840	840

性能铣刀

标准铣刀

专用类铣刀

孔加工工具

高速钢丝锥

合金丝锥

螺纹铣刀

可转位数控刀片

牌号介绍

Brand Introduction

刀片分类	加工分类	牌号	涂层	特点	应用
车削刀片	钢件加工	T90	白刀	金属陶瓷材料与被加工材料不亲和，高温红硬性好，被加工表面光洁度好，寿命高。	适合加工45#钢、15#钢、A3钢、40铬、42铬半精及精加工。
	钢件加工	CC7115	CVD(TiCN+Al ₂ O ₃ +TiN)黄色	高耐磨性基体与MT-TiCN、厚Al ₂ O ₃ 、TiN涂层结合具有好的韧性及抗塑性变形。	适合钢件材料半精加工。
	钢件加工	CC7120	CVD(TiCN+Al ₂ O ₃ +TiN)黄色	中Co高立方相含量硬质合金基地搭配MT-TiCN、厚Al ₂ O ₃ 、TiN涂层，突出的耐磨性能。	适合钢件材料的连续车削加工，注重耐磨的首选牌号。
	不锈钢加工	CP9010	PVD (AlTiSiN) 古铜色	高Co含量细晶粒的硬质合金基体，含硅涂层，摩擦系数小，纳米硬度高的特点。	断续工况下不锈钢材料的半精车削加工；曲线刀槽型设计有利于排削顺畅。
	不锈钢加工	CP9020	PVD (AlTiSiN) 古铜色	高Co含量细晶粒的硬质合金基体，含硅涂层，摩擦系数小，纳米硬度高的特点。	连续工况下不锈钢材料的半精车削加工。
	钢件/不锈钢加工	CP9110	PVD (AlTiXN) 紫红色	涂层柱状晶致密，晶体间隙小，有效提高氧化及变形能力，表面粗糙度低，有效降低切削时阻力和热量。	钢件/不锈钢车削的牌号，兼顾钢件的通用加工。
	钢件/不锈钢加工	CP9120	PVD (AlTiXN) 紫红色	涂层柱状晶致密，晶体间隙小，有效提高氧化及变形能力，表面粗糙度低，有效降低切削时阻力和热量。	钢件/不锈钢车削的高耐磨牌号，兼顾钢件的通用加工。
	铸铁加工	CC7210	CVD(TiCN+Al ₂ O ₃)黑色	采用细晶Al ₂ O ₃ 膜强化的MTCVD TiCN+Al ₂ O ₃ 涂层，加厚涂层工艺，具有突出耐磨性能。	适合灰铁和球铁的连续、轻断续工况，小零件产品的粗加工。
	铸铁加工	CC7220	CVD(TiCN+Al ₂ O ₃)黑黄双色	采用细晶Al ₂ O ₃ 膜强化的MTCVD TiCN+Al ₂ O ₃ 涂层，具有突出耐磨性能。	适合高线速度下的铸铁材料的半精加工和粗加工。
铣削刀片	软钢加工	CP9215	PVD (AlCrTiXN) 金黄色	经济款铣削牌号，AlCr系涂层搭配，针对软钢的加工比较适合。	适合铣削加工HRC≤35的钢件，另可通用加工其他材料。
		CP9115	PVD (AlCrTiN) 黑灰色	经济款铣削牌号，AlCr系涂层搭配，针对软钢的加工比较适合。	适合铣削加工HRC≤35的钢件，另可通用加工其他材料。
	通用偏钢件	CP8130	PVD (TiAlN+CrAlN) 金黄色	全新升级涂层技术，注重软钢的耐磨性的基体设计，完美体现出软钢加工的耐磨性能。针对性特别强。	P类材料的王牌牌号。铣削加工HRC≤35超级耐磨。另可通用加工其他材料。
	通用偏预硬钢	CP9130	PVD (TiAlN+CrAlN+TiSiN) 紫铜色	高Co含量细晶粒的硬质合金基体，多层复合含硅涂层，摩擦系数小，纳米硬度高的特点。	适合加工HRC35-45的钢件铣削加工。另可通用加工其他材料。
		CP8125	PVD (TiAlN+CrAlN+TiSiN) 古铜色	适合铣削高硬材料的专用基体，配合最新的多元纳米涂层，具有高温硬度的铣削加工，产品综合性能极佳。	适合加工HRC35-45的钢件铣削加工。另可通用加工其他材料。
	高硬款	CP8105	PVD (TiAlN) 紫铜色	专属开发应对淬火钢铣削的超细微粒基体，配合抗高温涂层，比传统材质兼具更好的耐磨性和抗崩性。	适合加工HRC40-60的淬火钢件、高温合金铣削加工。
	通用偏不锈钢	OP1315	PVD (TiAlXN) 黑灰色	超细晶硬质合金基体，结合纳米结构的复合涂层，具有高的耐磨性和抗高温红硬性。	特别适合不锈钢的铣削加工，另通用铣削钢件，铸铁。
	钢件/不锈钢、铸铁通用款	CP9120	PVD (AlTiSiN) 黑色	最新研制模具铣刀片专属基体材料，超细颗粒，特殊配比，提高了基体的韧性与耐磨性，搭配最新纳米涂层。	适合钢、不锈钢、铸铁各类材料的铣削加工，各项指标优异。
		CP8120	PVD (AlTiSiN) 古铜色	最新研制模具铣刀片专属基体材料，超细颗粒，特殊配比，提高了基体的韧性与耐磨性，搭配最新纳米涂层。	适合钢、不锈钢、铸铁各类材料的铣削加工，各项指标优异。
铝件加工	铝件加工	ALK10	白刀	高Co含量细晶粒的硬质合金基体，搭配表面抛光细节处理，提高光洁度不粘削。	适合铝件、铜等有色金属的加工。
		DLC10	DLC TA-C 七彩色	高Co含量细晶粒的硬质合金基体，搭配表面抛光细节处理，配合超薄DLC涂层工艺，大大提高使用寿命。	适合铝件、铜等有色金属的加工。DLC涂层后大大提高寿命。
钻削刀片	钢件加工	CP9315	PVD (CrAlTiSiN) 古铜色	高Co含量细晶粒的硬质合金基体，搭配热稳定性好的多层复合含硅涂层，摩擦系数小，纳米硬度高的特点。	适合钢件的钻削加工。
	通用加工	CP8320	PVD (TiAlN) 黑色	超细颗粒的特殊配比基体，提高基体的耐磨性及韧性，降低了崩刀风险，最新的PVD纳米涂层抗粘刀性强。	适合钢、不锈钢、铸铁各类材料的钻削通用牌号。
切断刀片	钢件加工	CP9415	PVD (AlTiSiN) 黑色	精准独特的涂层配方，涂层细腻光滑，摩擦力小的特点，抗氧化温度高，硬度高的优点。	适合钢件、铸铁的中低速切断切槽。切断切槽的首选牌号。
	通用加工	CP8420	PVD (TiAlN) 金黄色	超细颗粒的特殊配比基体，提高基体的耐磨性及韧性，降低了崩刀风险，最新的PVD纳米涂层抗粘刀性强。	适合钢、不锈钢、铸铁各类材料的切槽、切断加工的通用牌号。

车削刀片 负角不锈钢车削刀片

WNMG080408-BF

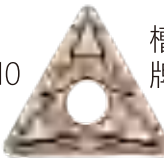
TNMG160404-BF

SNMG120404-MM

DNMG150404-MM



槽型: BF
牌号: CP9010



槽型: BF
牌号: CP9010



槽型: MM
牌号: CP9020



槽型: MM
牌号: CP9020

型号 model	牌号 the name of a shop	加工材料/涂层 Processing materials/coatings	对标产品 Benchmarking products	单价 unit-price
WNMG080404-BF	CP9010	不锈钢半精-粗加工/古铜色	对标华锐BF	12.8
WNMG080408-BF	CP9010	不锈钢半精-粗加工/古铜色	对标华锐BF	12.8
TNMG160404-BF	CP9010	不锈钢半精-粗加工/古铜色	对标华锐BF	10.4
TNMG160408-BF	CP9010	不锈钢半精-粗加工/古铜色	对标华锐BF	10.4
WNMG080404-MM	CP9020	不锈钢半精-精加工/古铜色	对标三菱VP15TF	15.3
WNMG080408-MM	CP9020	不锈钢半精-精加工/古铜色	对标三菱VP15TF	15.3
WNMG080412-MM	CP9020	不锈钢半精-精加工/古铜色	对标三菱VP15TF	15.3
TNMG160402-MM	CP9020	不锈钢半精-精加工/古铜色	对标三菱VP15TF	12
TNMG160404-MM	CP9020	不锈钢半精-精加工/古铜色	对标三菱VP15TF	12
TNMG160408-MM	CP9020	不锈钢半精-精加工/古铜色	对标三菱VP15TF	12
TNMG160412-MM	CP9020	不锈钢半精-精加工/古铜色	对标三菱VP15TF	12
CNMG120404-MM	CP9020	不锈钢半精-精加工/古铜色	对标三菱VP15TF	15.3
CNMG120408-MM	CP9020	不锈钢半精-精加工/古铜色	对标三菱VP15TF	15.3
CNMG120412-MM	CP9020	不锈钢半精-精加工/古铜色	对标三菱VP15TF	15.3
SNMG120404-MM	CP9020	不锈钢半精-精加工/古铜色	对标三菱VP15TF	15.3
SNMG120408-MM	CP9020	不锈钢半精-精加工/古铜色	对标三菱VP15TF	15.3
SNMG120412-MM	CP9020	不锈钢半精-精加工/古铜色	对标三菱VP15TF	15.3
VNMG160404-MM	CP9020	不锈钢半精-精加工/古铜色	对标三菱VP15TF	17
VNMG160408-MM	CP9020	不锈钢半精-精加工/古铜色	对标三菱VP15TF	17
DNMG150404-MM	CP9020	不锈钢半精-精加工/古铜色	对标三菱VP15TF	17.3
DNMG150408-MM	CP9020	不锈钢半精-精加工/古铜色	对标三菱VP15TF	17.3

性能铣刀

标准铣刀

专用类铣刀

孔加工工具

高速钢丝锥

合金丝锥

螺纹铣刀

可转位数控刀片

车削刀片
Turning blade

负角钢件/不锈钢车削刀片

TNMG160404-MAL WNMG080404-MAL CNMG120404-MSL SNMG120404-MSL



槽型: MAL
牌号: CP9120



槽型: MAL
牌号: CP9120



槽型: MSL
牌号: CP9120



槽型: MSL
牌号: CP9120

型号 model	牌号 the name of a shop	加工材料/涂层 Processing materials/coatings	对标产品 Benchmarking products	单价 unit-price
CNMG120404-MAL	CP9120	钢件/不锈钢半精-粗加工/紫红色	对标三菱VP15TF	17.8
CNMG120408-MAL	CP9120	钢件/不锈钢半精-粗加工/紫红色	对标三菱VP15TF	17.8
DNMG150404-MAL	CP9120	钢件/不锈钢半精-粗加工/紫红色	对标三菱VP15TF	22.3
DNMG150408-MAL	CP9120	钢件/不锈钢半精-粗加工/紫红色	对标三菱VP15TF	22.3
SNMG120404-MAL	CP9120	钢件/不锈钢半精-粗加工/紫红色	对标三菱VP15TF	17.8
SNMG120408-MAL	CP9120	钢件/不锈钢半精-粗加工/紫红色	对标三菱VP15TF	17.8
SNMG120412-MAL	CP9120	钢件/不锈钢半精-粗加工/紫红色	对标三菱VP15TF	17.8
TNMG160404-MAL	CP9120	钢件/不锈钢半精-粗加工/紫红色	对标三菱VP15TF	16.5
TNMG160408-MAL	CP9120	钢件/不锈钢半精-粗加工/紫红色	对标三菱VP15TF	16.5
VNMG160404-MAL	CP9120	钢件/不锈钢半精-粗加工/紫红色	对标三菱VP15TF	22.3
VNMG160408-MAL	CP9120	钢件/不锈钢半精-粗加工/紫红色	对标三菱VP15TF	22.3
WNMG080404-MAL	CP9120	钢件/不锈钢半精-粗加工/紫红色	对标三菱VP15TF	17.8
WNMG080408-MAL	CP9120	钢件/不锈钢半精-粗加工/紫红色	对标三菱VP15TF	17.8
WNMG080412-MAL	CP9120	钢件/不锈钢半精-粗加工/紫红色	对标三菱VP15TF	17.8
CNMG120404-MSL	CP9120	钢件/不锈钢半精-精加工/紫红色	对标三菱VP15TF	17.8
CNMG120408-MSL	CP9120	钢件/不锈钢半精-精加工/紫红色	对标三菱VP15TF	17.8
DNMG150404-MSL	CP9120	钢件/不锈钢半精-精加工/紫红色	对标三菱VP15TF	22.3
DNMG150408-MSL	CP9120	钢件/不锈钢半精-精加工/紫红色	对标三菱VP15TF	22.3
DNMG150604-MSL	CP9120	钢件/不锈钢半精-精加工/紫红色	对标三菱VP15TF	23.5
DNMG150608-MSL	CP9120	钢件/不锈钢半精-精加工/紫红色	对标三菱VP15TF	23.5
SNMG120404-MSL	CP9120	钢件/不锈钢半精-精加工/紫红色	对标三菱VP15TF	17.8
SNMG120408-MSL	CP9120	钢件/不锈钢半精-精加工/紫红色	对标三菱VP15TF	17.8
SNMG120412-MSL	CP9120	钢件/不锈钢半精-精加工/紫红色	对标三菱VP15TF	17.8
TNMG160404-MSL	CP9120	钢件/不锈钢半精-精加工/紫红色	对标三菱VP15TF	16.5
TNMG160408-MSL	CP9120	钢件/不锈钢半精-精加工/紫红色	对标三菱VP15TF	16.5
VNMG160404-MSL	CP9120	钢件/不锈钢半精-精加工/紫红色	对标三菱VP15TF	22.3
VNMG160408-MSL	CP9120	钢件/不锈钢半精-精加工/紫红色	对标三菱VP15TF	22.3
WNMG080404-MSL	CP9120	钢件/不锈钢半精-精加工/紫红色	对标三菱VP15TF	17.8
WNMG080408-MSL	CP9120	钢件/不锈钢半精-精加工/紫红色	对标三菱VP15TF	17.8
WNMG080412-MSL	CP9120	钢件/不锈钢半精-精加工/紫红色	对标三菱VP15TF	17.8

车削刀片 负角钢件/不锈钢车削刀

SNMG120404-MA

槽型: MA
牌号: CP9110

CNMG120404-MA

槽型: MA
牌号: CP9110

WNMG080404-MS

槽型: MS
牌号: CP9110

TNMG160404-MS

槽型: MS
牌号: CP9110

型号 model	牌号 the name of a shop	加工材料/涂层 Processing materials/coatings	对标产品 Benchmarking products	单价 unit-price
CNMG120404-MA	CP9110	钢件/不锈钢半精-粗加工/紫红色	对标三菱VP15TF	11.6
CNMG120408-MA	CP9110	钢件/不锈钢半精-粗加工/紫红色	对标三菱VP15TF	11.6
CNMG120412-MA	CP9110	钢件/不锈钢半精-粗加工/紫红色	对标三菱VP15TF	11.6
SNMG120404-MA	CP9110	钢件/不锈钢半精-粗加工/紫红色	对标三菱VP15TF	11.6
SNMG120408-MA	CP9110	钢件/不锈钢半精-粗加工/紫红色	对标三菱VP15TF	11.6
SNMG120412-MA	CP9110	钢件/不锈钢半精-粗加工/紫红色	对标三菱VP15TF	11.6
TNMG160404-MA	CP9110	钢件/不锈钢半精-粗加工/紫红色	对标三菱VP15TF	9.2
TNMG160408-MA	CP9110	钢件/不锈钢半精-粗加工/紫红色	对标三菱VP15TF	9.2
TNMG160412-MA	CP9110	钢件/不锈钢半精-粗加工/紫红色	对标三菱VP15TF	9.2
WNMG080404-MA	CP9110	钢件/不锈钢半精-粗加工/紫红色	对标三菱VP15TF	11.6
WNMG080408-MA	CP9110	钢件/不锈钢半精-粗加工/紫红色	对标三菱VP15TF	11.6
WNMG080412-MA	CP9110	钢件/不锈钢半精-粗加工/紫红色	对标三菱VP15TF	11.6
CNMG120404-MS	CP9110	钢件/不锈钢半精-精加工/紫红色	对标三菱VP15TF	11.6
CNMG120408-MS	CP9110	钢件/不锈钢半精-精加工/紫红色	对标三菱VP15TF	11.6
SNMG120404-MS	CP9110	钢件/不锈钢半精-精加工/紫红色	对标三菱VP15TF	11.6
SNMG120408-MS	CP9110	钢件/不锈钢半精-精加工/紫红色	对标三菱VP15TF	11.6
TNMG160404-MS	CP9110	钢件/不锈钢半精-精加工/紫红色	对标三菱VP15TF	9.2
TNMG160408-MS	CP9110	钢件/不锈钢半精-精加工/紫红色	对标三菱VP15TF	9.2
WNMG080404-MS	CP9110	钢件/不锈钢半精-精加工/紫红色	对标三菱VP15TF	11.6
WNMG080408-MS	CP9110	钢件/不锈钢半精-精加工/紫红色	对标三菱VP15TF	11.6
WNMG080412-MS	CP9110	钢件/不锈钢半精-精加工/紫红色	对标三菱VP15TF	11.6

性能铣刀
标准铣刀
专用类铣刀
孔加工工具
高速钢丝锥
合金丝锥
螺纹铣刀
可转位数控刀片

车削刀片 负角钢件车削刀片

SNMG120408-PM

TNMG160408-PM

WNMG080408-TM

VNMG160404-TM



槽型: PM
牌号: CC7115



槽型: PM
牌号: CC7115



槽型: TM
牌号: CC7120



槽型: TM
牌号: CC7120

型号 model	牌号 the name of a shop	加工材料/涂层 Processing materials/coatings	对标产品 Benchmarking products	单价 unit-price
CNMG120404-PM	CC7115	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	16
CNMG120408-PM	CC7115	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	16
DNMG150404-PM	CC7115	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	21
DNMG150408-PM	CC7115	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	21
SNMG120404-PM	CC7115	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	16
SNMG120408-PM	CC7115	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	16
SNMG120412-PM	CC7115	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	16
TNMG160404-PM	CC7115	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	12.8
TNMG160408-PM	CC7115	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	12.8
TNMG160412-PM	CC7115	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	12.8
VNMG160404-PM	CC7115	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	19.5
VNMG160408-PM	CC7115	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	19.5
WNMG080404-PM	CC7115	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	16
WNMG080408-PM	CC7115	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	16
WNMG080412-PM	CC7115	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	16
CNMG120404-TM	CC7120	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	17.8
CNMG120408-TM	CC7120	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	17.8
DNMG150404-TM	CC7120	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	22.3
DNMG150408-TM	CC7120	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	22.3
SNMG120404-TM	CC7120	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	17.8
SNMG120408-TM	CC7120	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	17.8
SNMG120412-TM	CC7120	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	17.8
TNMG160404-TM	CC7120	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	16.5
TNMG160408-TM	CC7120	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	16.5
VNMG160404-TM	CC7120	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	22.3
VNMG160408-TM	CC7120	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	22.3
WNMG080404-TM	CC7120	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	17.8
WNMG080408-TM	CC7120	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	17.8
WNMG080412-TM	CC7120	钢件半精加工/黄色	对标东芝T9125	17.8

车削刀片 负角铸铁车削刀片

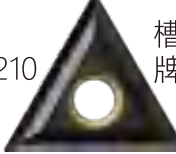
CNMG120408-CJ

TNMG160404-CJ

SNMG120408

WNMG080404

槽型: CJ
牌号: CC7210

槽型: CJ
牌号: CC7210

槽型: 三菱
牌号: CC7210

槽型: 三菱
牌号: CC7210

型号 model	牌号 the name of a shop	加工材料/涂层 Processing materials/coatings	对标产品 Benchmarking products	单价 unit-price
TNMG160404-CJ	CC7210	铸铁半精-粗加工/黑色	对标三菱UC5115	12.8
TNMG160408-CJ	CC7210	铸铁半精-粗加工/黑色	对标三菱UC5115	12.8
TNMG160412-CJ	CC7210	铸铁半精-粗加工/黑色	对标三菱UC5115	12.8
WNMG080404-CJ	CC7210	铸铁半精-粗加工/黑色	对标三菱UC5115	16
WNMG080408-CJ	CC7210	铸铁半精-粗加工/黑色	对标三菱UC5115	16
WNMG080412-CJ	CC7210	铸铁半精-粗加工/黑色	对标三菱UC5115	16
CNMG120404-CJ	CC7210	铸铁半精-粗加工/黑色	对标三菱UC5115	16
CNMG120408-CJ	CC7210	铸铁半精-粗加工/黑色	对标三菱UC5115	16
CNMG120412-CJ	CC7210	铸铁半精-粗加工/黑色	对标三菱UC5115	16
SNMG120408-CJ	CC7210	铸铁半精-粗加工/黑色	对标三菱UC5115	16
SNMG120412-CJ	CC7210	铸铁半精-粗加工/黑色	对标三菱UC5115	16
CNMG120404	CC7220	铸铁半精-粗加工/黑黄双色	对标三菱UC5115	17.8
CNMG120408	CC7220	铸铁半精-粗加工/黑黄双色	对标三菱UC5115	17.8
DNMG150404	CC7220	铸铁半精-粗加工/黑黄双色	对标三菱UC5115	22.3
DNMG150408	CC7220	铸铁半精-粗加工/黑黄双色	对标三菱UC5115	22.3
SNMG120404	CC7220	铸铁半精-粗加工/黑黄双色	对标三菱UC5115	17.8
SNMG120408	CC7220	铸铁半精-粗加工/黑黄双色	对标三菱UC5115	17.8
SNMG120412	CC7220	铸铁半精-粗加工/黑黄双色	对标三菱UC5115	17.8
TNMG160404	CC7220	铸铁半精-粗加工/黑黄双色	对标三菱UC5115	16.5
TNMG160408	CC7220	铸铁半精-粗加工/黑黄双色	对标三菱UC5115	16.5
VNMG160404	CC7220	铸铁半精-粗加工/黑黄双色	对标三菱UC5115	22.3
VNMG160408	CC7220	铸铁半精-粗加工/黑黄双色	对标三菱UC5115	22.3
WNMG080404	CC7220	铸铁半精-粗加工/黑黄双色	对标三菱UC5115	17.8
WNMG080408	CC7220	铸铁半精-粗加工/黑黄双色	对标三菱UC5115	17.8
WNMG080412	CC7220	铸铁半精-粗加工/黑黄双色	对标三菱UC5115	17.8

性能铣刀
标准铣刀
专用类铣刀
孔加工工具
高速钢丝锥
合金丝锥
螺纹铣刀
可转位数控刀片

车削刀片 正角通用款车削刀片

性能铣刀

CCMT060204-MM CCMT060208-SL1 DCMT070204-SL1 TCMT110208-SL1

槽型: MM
牌号: CP9020

槽型: SL1
牌号: CP9120

槽型: SL1
牌号: CP9120

槽型: SL1
牌号: CP9120

型号 model	牌号 the name of a shop	加工材料/涂层 Processing materials/coatings	对标产品 Benchmarking products	单价 unit-price
CCMT060204-MM	CP9020	通用型/古铜色	对标三菱VP15TF	13.8
CCMT060208-MM	CP9020	通用型/古铜色	对标三菱VP15TF	13.8
CCMT09T304-MM	CP9020	通用型/古铜色	对标三菱VP15TF	15
CCMT09T308-MM	CP9020	通用型/古铜色	对标三菱VP15TF	15
CCMT060204-SL1	CP9120	通用型/紫红色	对标三菱VP15TF	12.4
CCMT060208-SL1	CP9120	通用型/紫红色	对标三菱VP15TF	12.4
CCMT09T304-SL1	CP9120	通用型/紫红色	对标三菱VP15TF	14.9
CCMT09T308-SL1	CP9120	通用型/紫红色	对标三菱VP15TF	14.9
CCMT120404-SL1	CP9120	通用型/紫红色	对标三菱VP15TF	20.4
CCMT120408-SL1	CP9120	通用型/紫红色	对标三菱VP15TF	20.4
DCMT070204-SL1	CP9120	通用型/紫红色	对标三菱VP15TF	15.5
DCMT11T304-SL1	CP9120	通用型/紫红色	对标三菱VP15TF	16.7
DCMT11T308-SL1	CP9120	通用型/紫红色	对标三菱VP15TF	16.7
TCMT110202-SL1	CP9120	通用型/紫红色	对标三菱VP15TF	12.5
TCMT110204-SL1	CP9120	通用型/紫红色	对标三菱VP15TF	12.5
TCMT110208-SL1	CP9120	通用型/紫红色	对标三菱VP15TF	12.5
TCMT16T304-SL1	CP9120	通用型/紫红色	对标三菱VP15TF	15.8
TCMT16T308-SL1	CP9120	通用型/紫红色	对标三菱VP15TF	15.8
VCMT160404-SL1	CP9120	通用型/紫红色	对标三菱VP15TF	22.1
VCMT160408-SL1	CP9120	通用型/紫红色	对标三菱VP15TF	22.1

车削刀片
Turning blade

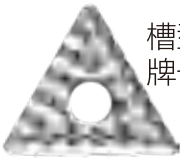
金属陶瓷负角钢件车削刀

TNMG160408-37

CNMG120408-MT

TNMG160408-FG

WNMG080404L-VF



槽型: 37
牌号: T90



槽型: MT
牌号: T90



槽型: FG
牌号: T90



槽型: VF
牌号: T90

型号 model	牌号 the name of a shop	加工材料/涂层 Processing materials/coatings	对标产品 Benchmarking products	单价 unit-price
TNMG160404R-VF	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	10.3
TNMG160404L-VF	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	10.3
TNMG160404R-FS	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	10.3
TNMG160404L-FS	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	10.3
TNMG060404-MT	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	10.3
TNMG060408-MT	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	10.3
TNMG160408R-VF	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	10.3
TNMG160408L-VF	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	10.3
TNMG160404-FG	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	10.3
TNMG160408-FG	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	10.3
TNMG160404-37	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	10.3
TNMG160408-37	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	10.3
WNMG080404-MT	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	11
WNMG080408-MT	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	11
WNMG080404R-VF	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	11
WNMG080404L-VF	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	11
WNMG080404-37	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	11
WNMG080408-37	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	11
CNMG120404-MT	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	11.8
CNMG120408-MT	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	11.8
CNMG120404-37	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	11.8
CNMG120408-37	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	11.8
SNMG 120404-MT	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	11.8
SNMG 120408-MT	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	11.8
DNMG150404R-VF	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	13.8
DNMG150404-MT	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	13.8
VNMG160404-MT	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	12
VNMG160408-MT	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	12

性能
铣刀

标准
铣刀

专用
类铣刀

孔加
工工具

高速
钢丝锥

合金
丝锥

螺
纹铣刀

可
转位
数控
刀片

车削刀片
Turning blade

金属陶瓷正角钢件车削刀片

CCMT09T304-MT

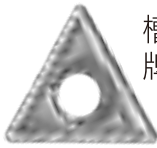
TCMT090204-MT

DCMT070204-FG

VBMT160404-FG



槽型: MT
牌号: T90



槽型: MT
牌号: T90



槽型: FG
牌号: T90



槽型: FG
牌号: T90

型号 model	牌号 the name of a shop	加工材料/涂层 Processing materials/coatings	对标产品 Benchmarking products	单价 unit-price
CCMT060204-MT	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	9
CCMT09T304-MT	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	9
TCMT090204-MT	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	9
TCMT110204-MT	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	9
SCMT09T304-MT	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	9
DCMT070204-FG	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	9
DCMT11T304-FG	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	11
VBMT160404-FG	T90	钢件半精-精加工/白刀	对标日系金属陶瓷	12.8

铣削刀片
Milling blade

模具铣刀片系列-CREATOR

APMT1604PDER-DL

RPMT1204MO

APMT1604PDER-M2

RDMW1204MOT



槽型: 杜龙
牌号: CP9215



槽型: 杜龙
牌号: CP9215



槽型: 三菱
牌号: CP9115



槽型: 瓦尔特
牌号: CP9115

型号 model	牌号 the name of a shop	加工材料/涂层 Processing materials/coatings	槽型 Groove type	单价 unit-price
APMT1135PDER-DL	CP9215	钢件/金黄色	杜龙	3.4
APMT1604PDER-DL	CP9215	钢件/金黄色	杜龙	7
RPMT1003MO	CP9215	钢件/金黄色	杜龙	4.2
RPMT1204MO	CP9215	钢件/金黄色	杜龙	5.8
APMT1135PDER-DL	CP9115	钢件/灰黑色	杜龙	3.4
APMT1604PDER-DL	CP9115	钢件/灰黑色	杜龙	7
RPMT1003MO	CP9115	钢件/灰黑色	杜龙	4.2
RPMT1204MO	CP9115	钢件/灰黑色	杜龙	5.8
APMT1135PDER-H2	CP9115	钢件/灰黑色	三菱	3.4
APMT1604PDER-H2	CP9115	钢件/灰黑色	三菱	7
APMT1135PDER-M2	CP9115	钢件/灰黑色	三菱	3.4
APMT1604PDER-M2	CP9115	钢件/灰黑色	三菱	7
RPMT10T3MOE	CP9115	钢件/灰黑色	三菱	4.2
RDMW1204MOE	CP9115	钢件/灰黑色	三菱	5.8
RDMW1204MOT	CP9115	钢件/灰黑色	瓦尔特	5.8
RDMT10T3MOTN	CP9115	钢件/灰黑色	日立	4.2
RDMT1204MOTN	CP9115	钢件/灰黑色	日立	5.8

适合铣削加工HRC≤35的钢件，另可通用加工其他材料。

铣削刀片 模具铣刀片系列-CREATOR

APMT1604PDER-DL



槽型：杜龙
牌号：CP9120

APMT1604PDER-H2



槽型：三菱
牌号：CP9120

RPMT1003MO



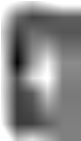
槽型：杜龙
牌号：CP9120

型号 model	牌号 the name of a shop	加工材料/涂层 Processing materials/coatings	槽型 Groove type	单价 unit-price
APMT1135PDER-DL	CP9120	通用/黑色	杜龙	5.2
APMT1604PDER-DL	CP9120	通用/黑色	杜龙	10
APMT1135PDER-H2	CP9120	通用/黑色	三菱	5.2
APMT1604PDER-H2	CP9120	通用/黑色	三菱	10
RPMT1003MO	CP9120	通用/黑色	杜龙	5.2
RPMT1204MO	CP9120	通用/黑色	杜龙	8

适合钢、不锈钢、铸铁各类材料的铣削加工，各项指标优异。

铣削刀片 模具铣刀片系列-CREATOR

APMT1135PDER-DL



槽型：杜龙
牌号：CP9130

APMT1604PDER-H2



槽型：三菱
牌号：CP9130

RPMT1003MO



槽型：杜龙
牌号：CP9130

型号 model	牌号 the name of a shop	加工材料/涂层 Processing materials/coatings	槽型 Groove type	单价 unit-price
APMT1135PDER-DL	CP9130	预硬钢/紫铜色	杜龙	5.5
APMT1604PDER-DL	CP9130	预硬钢/紫铜色	杜龙	10.2
APMT1135PDER-H2	CP9130	预硬钢/紫铜色	三菱	5.5
APMT1604PDER-H2	CP9130	预硬钢/紫铜色	三菱	10.2
RPMT1003MO	CP9130	预硬钢/紫铜色	杜龙	5.5
RPMT1204MO	CP9130	预硬钢/紫铜色	杜龙	8.2

适合加工HRC35-45的预硬钢件铣削加工。另可通用加工其他材料。

铣削刀片 模具铣刀片系列-CHUANGJIN

APMT1604PDER-H2L



槽型：三菱
牌号：P8120

APMT1604PDER-M2L



槽型：三菱
牌号：P8120

RPMT1204MOE-JSL



槽型：三菱
牌号：P8120

型号 model	牌号 the name of a shop	加工材料/涂层 Processing materials/coatings	槽型 Groove type	单价 unit-price
APMT1135PDER-H2L	P8120	通用/古铜色	三菱	5
APMT1604PDER-H2L	P8120	通用/古铜色	三菱	8.5
APMT1135PDER-M2L	P8120	通用/古铜色	三菱	5
APMT1604PDER-M2L	P8120	通用/古铜色	三菱	8.5
RPMT08T2MOE-JSL	P8120	通用/古铜色	三菱	5
RPMT1003MOE-JSL	P8120	通用/古铜色	三菱	5
RPMT10T3MOE-JSL	P8120	通用/古铜色	三菱	5
RPMT1204MOE-JSL	P8120	通用/古铜色	三菱	6.4

适合钢、不锈钢、铸铁各类材料的铣削加工，各项指标优异。

性能铣刀
标准铣刀
专用类铣刀
孔加工工具
高速钢丝锥
合金丝锥
螺旋铣刀
可转位数控刀片

铣削刀片 模具铣刀片系列

APMT1604PDER-XDU

槽型：杜龙
牌号：P8125

RPMW1003MO-XDU

槽型：杜龙
牌号：P8125

型号 model	牌号 the name of a shop	加工材料/涂层 Processing materials/coatings	槽型 Groove type	单价 unit-price
APMT1135PDER-XDU	P8125	预硬钢/古铜色	杜龙	5.6
APMT1604PDER-XDU	P8125	预硬钢/古铜色	杜龙	9.2
RPMT1204MO-XDU	P8125	预硬钢/古铜色	杜龙	7.2
RPMW1003MO-XDU	P8125	预硬钢/古铜色	杜龙	5.6

适合加工HRC35-45的预硬钢件铣削加工。另可通用加工其他材料。

铣削刀片 模具铣刀片系列

APMT1135PDER-XDU

槽型：杜龙
牌号：P8130

RPMT1204MO-XDU

槽型：杜龙
牌号：P8130

型号 model	牌号 the name of a shop	加工材料/涂层 Processing materials/coatings	槽型 Groove type	单价 unit-price
APMT1135PDER-XDU	P8130	通用偏钢件/金黄色	杜龙	5.2
APMT1604PDER-XDU	P8130	通用偏钢件/金黄色	杜龙	8.8
RPMT1204MO-XDU	P8130	通用偏钢件/金黄色	杜龙	6.8
RPMW1003MO-XDU	P8130	通用偏钢件/金黄色	杜龙	5.2

P类材料的王牌牌号。铣削加工HRC≤35超级耐磨。另可通用加工其他材料。

铣削刀片 模具铣刀片系列

APMT1135PDER-DL

槽型：杜龙
牌号：P8105

APMT1604PDER-H2

槽型：三菱
牌号：P8105

RPMT1204MO-DL

槽型：杜龙
牌号：P8105

型号 model	牌号 the name of a shop	加工材料/涂层 Processing materials/coatings	槽型 Groove type	单价 unit-price
APMT1135PDER-DL	P8105	淬火钢高硬/古铜色	杜龙	7.8
APMT1604PDER-DL	P8105	淬火钢高硬/古铜色	杜龙	10.4
APMT1135PDER-H2	P8105	淬火钢高硬/古铜色	三菱	7.8
APMT1604PDER-H2	P8105	淬火钢高硬/古铜色	三菱	10.4
RPMW1003MO-DL	P8105	淬火钢高硬/古铜色	杜龙	7.8
RPMT1204MO-DL	P8105	淬火钢高硬/古铜色	杜龙	9.4

适合加工HRC40-60的淬火钢件、高温合金铣削加工。

适合加工HRC35-45的预硬钢件铣削加工。另可通用加工其他材料。

铣削刀片 模具铣刀片系列

APMT1604PDER-H2L APMT1604PDER-M2L RPMT1204MOE-JSL APMT1135PDER-XDU



槽型：三菱
牌号：OP1315



槽型：三菱
牌号：OP1315



槽型：三菱
牌号：OP1315



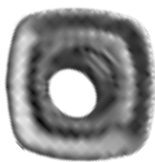
槽型：杜龙
牌号：OP1315

型号 model	牌号 the name of a shop	加工材料/涂层 Processing materials/coatings	槽型 Groove type	单价 unit-price
APMT1135PDER-H2L	OP1315	通用偏不锈钢/灰黑色	三菱	7.5
APMT1604PDER-H2L	OP1315	通用偏不锈钢/灰黑色	三菱	10.2
APMT1135PDER-M2L	OP1315	通用偏不锈钢/灰黑色	三菱	7.5
APMT1604PDER-M2L	OP1315	通用偏不锈钢/灰黑色	三菱	10.2
RPMT08T2MOE-JSL	OP1315	通用偏不锈钢/灰黑色	三菱	7
RPMT1003MOE-JSL	OP1315	通用偏不锈钢/灰黑色	三菱	7
RPMT10T3MOE-JSL	OP1315	通用偏不锈钢/灰黑色	三菱	7
RPMT1204MOE-JSL	OP1315	通用偏不锈钢/灰黑色	三菱	7.8
APMT1135PDER-XDU	OP1315	通用偏不锈钢/灰黑色	杜龙	7.5
APMT1604PDER-XDU	OP1315	通用偏不锈钢/灰黑色	杜龙	10.2
RPMT1204MO-XDU	OP1315	通用偏不锈钢/灰黑色	杜龙	7.8
RPMW1003MO-XDU	OP1315	通用偏不锈钢/灰黑色	杜龙	7

特别适合不锈钢的铣削加工，另通用铣削钢件，铸铁。

铣削刀片 快进给铣刀片系列-CREATOR

SDMT150512 SEKT1204AFTM LUMU0303ZER WNMU080608EN-GM



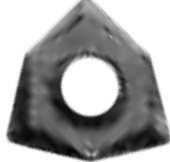
槽型：日立
牌号：CP9115



槽型：拉米那
牌号：CP9115



槽型：东芝
牌号：CP9115



槽型：京瓷
牌号：CP9115

型号 model	牌号 the name of a shop	加工材料/涂层 Processing materials/coatings	槽型 Groove type	单价 unit-price
SDMT120512	CP9115	钢件/灰黑色	日立	9.6
SDMT150512	CP9115	钢件/灰黑色	日立	13.2
SEKT1204AFTM	CP9115	钢件/灰黑色	拉米那	7.6
LUMU0303ZER	CP9115	钢件/灰黑色	东芝	5
WNMU080608EN-GM	CP9115	钢件/灰黑色	京瓷	14.8

适合铣削加工HRC≤35的钢件，另可通用加工其他材料。

性能铣刀

标准铣刀

专用类铣刀

孔加工工具

高速钢丝锥

合金丝锥

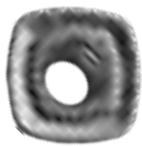
螺纹铣刀

可转位数控刀片

铣削刀片
Milling blade

快进给铣刀片系列

SDMT120512



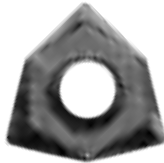
槽型：日立
牌号：CP9115

LUMU0303ZER



槽型：东芝
牌号：CP9115

WNMU080608EN-GM



槽型：京瓷
牌号：CP9115

型号 model	牌号 the name of a shop	加工材料/涂层 Processing materials/coatings	槽型 Groove type	单价 unit-price
SDMT120512	CP9120	钢件/黑色	日立	11.2
SDMT150512	CP9120	钢件/黑色	日立	14.4
LUMU0303ZER	CP9120	钢件/黑色	东芝	6
WNMU080608EN-GM	CP9120	钢件/黑色	京瓷	17.2

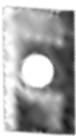
适合钢、不锈钢、铸铁各类材料的铣削加工，各项指标优异。

铣削刀片
Milling blade

铝用铣刀片系列



APKT1604PDER-G2
牌号：ALK10



APKT1135PDER-MA
牌号：ALK10



SEHT1204AFFN
牌号：ALK10



RPGT1003
牌号：ALK10

型号 model	牌号 the name of a shop	加工材料/涂层 Processing materials/coatings	槽型 Groove type	单价 unit-price
APKT1135PDER-G2	ALK10	铝件/抛光	克罗伊	5.8
APKT1604PDER-G2	ALK10	铝件/抛光	克罗伊	7.5
APKT1135PDER-MA	ALK10	铝件/抛光	克罗伊	5.8
APKT1604PDER-MA	ALK10	铝件/抛光	克罗伊	7.5
SEHT1204AFFN	ALK10	铝件/抛光	克罗伊	7.5
RPGT1003	ALK10	铝件/抛光	克罗伊	7.5
RPGT1204	ALK10	铝件/抛光	克罗伊	8.8

适合铝件、铜等有色金属的铣削加工。

铣削刀片
Milling blade

铝用铣刀片系列



APKT1604PDER-G2
牌号：DLC10



APKT1135PDER-MA
牌号：DLC10



SEHT1204AFFN
牌号：DLC10

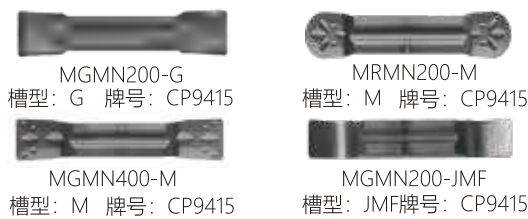


RPGT1204
牌号：DLC10

型号 model	牌号 the name of a shop	加工材料/涂层 Processing materials/coatings	槽型 Groove type	单价 unit-price
APKT1135PDER-G2	DLC10	铝件-铜件/七彩色	克罗伊	7
APKT1604PDER-G2	DLC10	铝件-铜件/七彩色	克罗伊	9.2
APKT1135PDER-MA	DLC10	铝件-铜件/七彩色	克罗伊	7
APKT1604PDER-MA	DLC10	铝件-铜件/七彩色	克罗伊	9.2
SEHT1204AFFN	DLC10	铝件-铜件/七彩色	克罗伊	9
RPGT1003	DLC10	铝件-铜件/七彩色	克罗伊	8.8
RPGT1204	DLC10	铝件-铜件/七彩色	克罗伊	10.2

适合铝件、铜等有色金属的加工。DLC涂层后大大提高寿命。

切槽刀片 钢件切槽刀
Grooving blade



型号 model	牌号 the name of a shop	加工材料/涂层 Processing materials/coatings	槽型 Groove type	单价 unit-price
MGMN150-G	CP9415	钢件/黑色	克罗伊	4.8
MGMN200-G	CP9415	钢件/黑色	克罗伊	4.8
MGMN250-G	CP9415	钢件/黑色	克罗伊	4.8
MGMN300-M	CP9415	钢件/黑色	克罗伊	5.2
MGMN400-M	CP9415	钢件/黑色	克罗伊	7.2
MGMN500-M	CP9415	钢件/黑色	克罗伊	11.4
MGMN600-M	CP9415	钢件/黑色	克罗伊	14
MRMN200-M	CP9415	钢件/黑色	克罗伊	4.8
MRMN300-M	CP9415	钢件/黑色	克罗伊	5.2
MRMN400-M	CP9415	钢件/黑色	克罗伊	7.2
MRMN500-M	CP9415	钢件/黑色	克罗伊	11.4
MGMN150-JMF	CP9415	钢件/黑色	克罗伊	4.8
MGMN200-JMF	CP9415	钢件/黑色	克罗伊	4.8
MGMN250-JMF	CP9415	钢件/黑色	克罗伊	4.8
MGMN300-JMF	CP9415	钢件/黑色	克罗伊	5.2
MGMN400-JMF	CP9415	钢件/黑色	克罗伊	7.2
MGMN500-JMF	CP9415	钢件/黑色	克罗伊	11.4
MGMN600-JMF	CP9415	钢件/黑色	克罗伊	14

适合钢件、铸铁的中低速切断切槽。切断切槽的首选牌号。

通用切槽刀片



型号 model	牌号 the name of a shop	加工材料/涂层 Processing materials/coatings	槽型 Groove type	单价 unit-price
MGMN150-G	CP8420	通用/金黄色	克罗伊	7
MGMN200-G	CP8420	通用/金黄色	克罗伊	7
MGMN250-G	CP8420	通用/金黄色	克罗伊	7
MGMN300-M	CP8420	通用/金黄色	克罗伊	7.5
MGMN400-M	CP8420	通用/金黄色	克罗伊	8.5
MGMN500-M	CP8420	通用/金黄色	克罗伊	14
MGMN600-M	CP8420	通用/金黄色	克罗伊	17.5
MRMN200-M	CP8420	通用/金黄色	克罗伊	7
MRMN300-M	CP8420	通用/金黄色	克罗伊	7.5
MRMN400-M	CP8420	通用/金黄色	克罗伊	8.5
MRMN500-M	CP8420	通用/金黄色	克罗伊	14
MGMN150-JMF	CP8420	通用/金黄色	克罗伊	7
MGMN200-JMF	CP8420	通用/金黄色	克罗伊	7
MGMN250-JMF	CP8420	通用/金黄色	克罗伊	7
MGMN300-JMF	CP8420	通用/金黄色	克罗伊	7.5
MGMN400-JMF	CP8420	通用/金黄色	克罗伊	8.5
MGMN500-JMF	CP8420	通用/金黄色	克罗伊	14
MGMN600-JMF	CP8420	通用/金黄色	克罗伊	17.5

适合钢、不锈钢、铸铁各类材料的切槽、切断加工的通用牌号。

性能铣刀
标准铣刀
专用类铣刀
孔加工工具
高速钢丝锥
合金丝锥
螺纹铣刀
可转位数控刀片

切槽刀片

铝件切槽刀

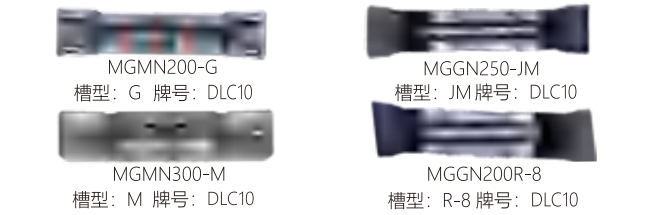
Grooving blade



型号 model	牌号 the name of a shop	加工材料/涂层 Processing materials/coatings	槽型 Groove type	单价 unit-price
MGMN150-G	ALK10	铝件/抛光	克罗伊	4.5
MGMN200-G	ALK10	铝件/抛光	克罗伊	4.5
MGMN250-G	ALK10	铝件/抛光	克罗伊	4.5
MGMN300-M	ALK10	铝件/抛光	克罗伊	4.5
MGMN400-M	ALK10	铝件/抛光	克罗伊	6
MGMN500-M	ALK10	铝件/抛光	克罗伊	7
MGGN150-JM	ALK10	铝件/抛光	克罗伊	5.5
MGGN200-JM	ALK10	铝件/抛光	克罗伊	5.5
MGGN250-JM	ALK10	铝件/抛光	克罗伊	5.5
MGGN300-JM	ALK10	铝件/抛光	克罗伊	5.5
MGGN400-JM	ALK10	铝件/抛光	克罗伊	7
MGGN500-JM	ALK10	铝件/抛光	克罗伊	8
MGGN150R-8	ALK10	铝件/抛光	克罗伊	6.5
MGGN200R-8	ALK10	铝件/抛光	克罗伊	6.5
MGGN250R-8	ALK10	铝件/抛光	克罗伊	6.5
MGGN300R-8	ALK10	铝件/抛光	克罗伊	6.5
MGGN400R-8	ALK10	铝件/抛光	克罗伊	8
MGGN500R-8	ALK10	铝件/抛光	克罗伊	8.5

适合铝件、铜等有色金属的切槽、切断加工。

铝件-铜件切槽刀片



型号 model	牌号 the name of a shop	加工材料/涂层 Processing materials/coatings	槽型 Groove type	单价 unit-price
MGMN150-G	DLC10	铝件-铜件/七彩色	克罗伊	5.5
MGMN200-G	DLC10	铝件-铜件/七彩色	克罗伊	5.5
MGMN250-G	DLC10	铝件-铜件/七彩色	克罗伊	5.5
MGMN300-M	DLC10	铝件-铜件/七彩色	克罗伊	5.5
MGMN400-M	DLC10	铝件-铜件/七彩色	克罗伊	7
MGMN500-M	DLC10	铝件-铜件/七彩色	克罗伊	8.5
MGGN150-JM	DLC10	铝件-铜件/七彩色	克罗伊	6.5
MGGN200-JM	DLC10	铝件-铜件/七彩色	克罗伊	6.5
MGGN250-JM	DLC10	铝件-铜件/七彩色	克罗伊	6.5
MGGN300-JM	DLC10	铝件-铜件/七彩色	克罗伊	6.5
MGGN400-JM	DLC10	铝件-铜件/七彩色	克罗伊	8
MGGN500-JM	DLC10	铝件-铜件/七彩色	克罗伊	9.5
MGGN150R-8	DLC10	铝件-铜件/七彩色	克罗伊	7.5
MGGN200R-8	DLC10	铝件-铜件/七彩色	克罗伊	7.5
MGGN250R-8	DLC10	铝件-铜件/七彩色	克罗伊	7.5
MGGN300R-8	DLC10	铝件-铜件/七彩色	克罗伊	7.5
MGGN400R-8	DLC10	铝件-铜件/七彩色	克罗伊	9
MGGN500R-8	DLC10	铝件-铜件/七彩色	克罗伊	10

适合铝件、铜等有色金属的切槽、切断加工。DLC涂层后大大提高寿命。

钻削刀片
Drilling blade

钢件钻削刀

WCMX040208A



槽型：特固克
牌号：CP9315

SPMG07T308-DG



槽型：特固克
牌号：CP9315

型号 model	牌号 the name of a shop	加工材料/涂层 Processing materials/coatings	槽型 Groove type	单价 unit-price
WCMX030208A	CP9315	钢件/古铜色	特固克	5
WCMX040208A	CP9315	钢件/古铜色	特固克	5
WCMX050308A	CP9315	钢件/古铜色	特固克	6
WCMX06T308A	CP9315	钢件/古铜色	特固克	7.8
WCMX080412A	CP9315	钢件/古铜色	特固克	11
SPMG050204-DG	CP9315	钢件/古铜色	特固克	5
SPMG060204-DG	CP9315	钢件/古铜色	特固克	5
SPMG07T308-DG	CP9315	钢件/古铜色	特固克	5.6
SPMG090408-DG	CP9315	钢件/古铜色	特固克	6.8
SPMG110408-DG	CP9315	钢件/古铜色	特固克	9
SPMG140512-DG	CP9315	钢件/古铜色	特固克	12

适合钢件的钻削加工。

钻削刀片
Drilling blade

通用钻削刀片



WCMX040208A
槽型：特固克
牌号：CP8320



SPMG07T308-DG
槽型：特固克
牌号：CP8320

型号 model	牌号 the name of a shop	加工材料/涂层 Processing materials/coatings	槽型 Groove type	单价 unit-price
WCMX030208A	CP8320	通用/黑色	特固克	7.8
WCMX040208A	CP8320	通用/黑色	特固克	7.8
WCMX050308A	CP8320	通用/黑色	特固克	8.4
WCMX06T308A	CP8320	通用/黑色	特固克	10.6
WCMX080412A	CP8320	通用/黑色	特固克	15
SPMG050204-DG	CP8320	通用/黑色	特固克	6.2
SPMG060204-DG	CP8320	通用/黑色	特固克	6.2
SPMG07T308-DG	CP8320	通用/黑色	特固克	7.4
SPMG090408-DG	CP8320	通用/黑色	特固克	8.4
SPMG110408-DG	CP8320	通用/黑色	特固克	11.8
SPMG140512-DG	CP8320	通用/黑色	特固克	18.4

适合钢、不锈钢、铸铁各类材料的钻削通用牌号。

性能铣刀
标准铣刀
专用类铣刀
孔加工工具
高速钢丝锥
合金丝锥
螺纹铣刀
可转位数控刀片

合金材料

标准实心精磨圆棒

外径 outside diameter	长度 length	56度 56 degrees	62度 62 degrees
3.0	50	1.9	2.2
3.0	75	2.9	3.3
3.0	100	3.9	4.4
4.0	50	3.3	3.8
4.0	75	5	5.7
4.0	100	6.7	7.7
5.0	50	5.1	5.9
5.0	75	7.6	8.8
5.0	100	10.2	11.7
6.0	50	7.2	8.3
6.0	75	10.9	12.5
6.0	100	14.5	16.7
6.0	150	21.7	25
8.0	60	15.4	17.7
8.0	75	19.2	22.1
8.0	100	25.7	29.5
8.0	150	38.4	44.3
10.0	75	29.7	34.2
10.0	100	39.6	45.6
10.0	150	59.3	68.3
12.0	75	43.1	49.6
12.0	100	57.4	66.1
12.0	150	86.2	99.2
14.0	100	77.5	89.3
14.0	150	116.3	133.9
16.0	100	100.7	115.9
16.0	150	151	173.9
18.0	100	126.1	146
18.0	150	190.2	219
20.0	100	157.5	181.3
20.0	150	236.2	272

标准段差和球头精磨圆棒

短差尺寸 Short difference size	56度 56 degrees	62度 62 degrees
D0.25*0.9*D4*50	3.4	3.9
D0.35*1.1*D4*50	3.4	3.9
D0.45*1.3*D4*50	3.4	3.9
D0.55*1.5*D4*50	3.4	3.9
D0.65*1.9*D4*50	3.4	3.9
D0.75*2.1*D4*50	3.4	3.9
D0.85*2.5*D4*50	3.4	3.9
D0.95*2.7*D4*50	3.4	3.9
D1.06*4.2*D4*50	3.3	3.8
D1.56*5.7*D4*50	3.3	3.8
D2.06*7.2*D4*50	3.3	3.8
D2.56*8.7*D4*50	3.3	3.8
D3.06*10.2*D4*50	3.3	3.8
D3.56*11.2*D4*50	3.3	3.8
D5.05*14.5*D6*50	7.2	8.3
D5.05*16.5*D6*50	7.2	8.3
D1.06*3.3*D4*50	3.3	3.8
D1.56*4.3*D4*50	3.3	3.8
D2.06*5.5*D4*50	3.3	3.8
D2.56*6.5*D4*50	3.3	3.8
D3.06*7.5*D4*50	3.3	3.8
D3.56*8.5*D4*50	3.3	3.8
D5.06*12*D6*50	7.2	8.3

注意事项：

- 1：此价格均为实价，不参与价格表任何折扣，谢绝议价！
- 2：此价格均为含税价格，市场行情如有变动，另行通知！
- 3：所有规格均为精磨圆棒，公差为h5，公差问题包退换！
- 4：因所有精力都备货于以上规格，暂不接受非标规格订单！

材料牌号介绍

牌号 the name of a shop	碳化钨 tungsten carbide	钴 cobalt	颗粒度 Particle	硬度 hardness	抗弯 bending resistance	对标牌号参考 Reference to tag number
56度	90	10	0.8	91.8	3600	GU20
亚微细晶粒，韧性与耐磨性兼备。适用于制作钻头，铣刀。适用于加工普通合金钢，灰口铸铁，不锈钢，铝合金，铜						
牌号 the name of a shop	碳化钨 tungsten carbide	钴 cobalt	颗粒度 Particle	硬度 hardness	抗弯 bending resistance	对标牌号参考 Reference to tag number
62度	88	12	0.4	92.6	4200	GU25UF
选择了优质的超细WC粉末，兼容了良好的韧性与硬度。适用于制作铣刀和铰刀，特别适用于精加工热处理合金钢及钛合金。						

涂层

涂层名称	涂层成分	厚度 (um)	硬度 (HV)	摩擦系数	抗氧化温度	涂层颜色	特性	应用
高铝	AlTiN	2 ~ 4	3300	0.5	900	黑色	高温耐磨	通用型涂层适合加工不锈钢、铸铁、工具钢、和高合金钢有更高的切削速度与进给率，并拥有可靠性和较长的工具使用寿命。适合硬度在HRC45°以下的材料加工。
铬铝	AlCrN	2 ~ 4	3300	0.4	1100	黑灰色	高温耐磨	耐高温、干湿均可切削，针对镍基合金；钛合金；模具；滚齿刀；刀片。
PS	TiSiN	2 ~ 4	3800	0.45	1100	古铜色	高温耐磨	通用型涂层，钢件、不锈钢通用，适合比较恶劣工况加工，具有更好的耐高温性能涂层，适合针对钻头、铣刀的涂层。
AH	AlTiSiN-Composite coating	2 ~ 4	3800	0.4	1000	黑灰色	高温耐磨	多层复合涂层结构，具有更好的耐高温性能，具有突出的抗氧化性能使得涂层更具有耐磨性，特别适合高性能铣刀和刀片的涂层；硬度在45-55 HRC钢件。
AS	TiSiN-Composite coating	2 ~ 4	4000	0.45	1100	古铜色	高温耐磨	加厚多层复合涂层结构，具有更好的耐高温性能涂层。特别适合刀片钻头涂层：高速、高硬、高温、对于加工铸铁、钢件比较合适。铣刀适用加工HRC55°以下。
AL	AlTiXN-Composite coating	2 ~ 4	4200	0.45	1100	蓝色	高温耐磨	多层复合涂层结构，具有更好的耐高温性能，具有突出的抗氧化性能使得涂层更具有耐磨性，特别适合高性能铣刀涂层；硬度在45-55HRC钢件的精加工特别合适。
SS	AlCrN-ZrN-Composite coating	2~4	3500	0.3	1100	金黄色	高温耐磨 低摩擦	多层复合涂层结构，具有更好的耐高温性能，具有突出的抗氧化性能使得涂层更具有耐磨性，特别适合钛合金、高温合金、镍基合金的涂层应用。
DLC	TA-C	0.2-0.5	6000	0.08	300	七彩色	高硬 低摩擦	具有极高的涂层硬度，低摩擦系数，翻倍提高工具使用寿命，适合加工铝、铜、碳纤维、复合材料。

BAP300R立铣刀杆 (常用款)
BAP300R end milling cutter rod (commonly used)



规格	单价
BAP 300R-C10-10-120-1T	20
BAP 300R-C10-11-120-1T	20
BAP 300R-C12-12-130-1T	20
BAP 300R-C12-13-130-1T	20
BAP 300R-C14-14-150-2T	26
BAP 300R-C15-15-150-2T	26
BAP 300R-C15-16-150-2T	26
BAP 300R-C15-16-200-2T	32
BAP 300R-C15.6-16-200-2T	32
BAP 300R-C16-16-120-2T	26
BAP 300R-C16-16-150-2T	26
BAP 300R-C16-16-200-2T	32
BAP 300R-C16-17-120-2T	26
BAP 300R-C16-17-150-2T	26
BAP 300R-C16-17-200-2T	32
BAP 300R-C16-17-250-2T	56
BAP 300R-C16-18-150-2T	26
BAP 300R-C16-18-200-2T	32
BAP 300R-C19-20-150-2T	32
BAP 300R-C20-20-120-2T	32
BAP 300R-C20-20-150-2T	32
BAP 300R-C20-20-200-2T	36
BAP 300R-C20-20-250-2T	56
BAP 300R-C20-21-120-2T	32
BAP 300R-C20-21-150-2T	32
BAP 300R-C20-21-200-2T	36
BAP 300R-C20-21-250-2T	56
BAP 300R-C24-25-150-3T	60
BAP 300R-C24-25-200-3T	70
BAP 300R-C24-25-250-3T	84
BAP 300R-C25-25-150-3T	60
BAP 300R-C25-25-200-3T	70
BAP 300R-C25-25-250-3T	84

BAP400R立铣刀杆 (常用款)
BAP400R end milling cutter rod (commonly used)



规格	单价
BAP 400R C24-25-150-2T	46
BAP 400R C25-25-150-2T	46
BAP 400R C25-25-200-2T	56
BAP 400R C25-25-250-2T	70
BAP 400R C25-26-150-2T	46
BAP 400R C25-26-200-2T	56
BAP 400R C25-26-250-2T	70
BAP 400R C32-32-150-3T	80
BAP 400R C32-32-200-3T	90
BAP 400R C32-32-250-3T	110
BAP 400R C32-32-300-3T	140
BAP 400R C32-35-150-3T	80
BAP 400R C32-35-200-3T	90
BAP 400R C32-35-250-3T	116
BAP 400R C32-35-300-3T	140
BAP 400R C32-35-350-3T	160

EMRW圆鼻立铣刀杆 (常用款)
EMR round nose end milling cutter rod (commonly used)



规格	单价
EMRW C25-6R32-150-2T	60
EMRW C25-6R32-200-2T	70
EMRW C25-6R32-250-2T	100
EMRW C32-6R32-150-2T	80
EMRW C32-6R32-200-2T	90
EMRW C32-6R32-250-2T	110
EMRW C32-6R35-150-2T	90
EMRW C32-6R35-200-2T	100
EMRW C32-6R35-250-2T	120
EMRW C32-6R35-300-2T	160
EMRW C32-6R35-350-2T	170

EMR圆鼻立铣刀杆 (常用款)
EMR round nose end milling cutter rod (commonly used)



规格	单价
EMR C19-5R20-150-2T	36
EMR C19-5R20-200-2T	44
EMR C20-5R20-150-2T	36
EMR C20-5R20-200-2T	44
EMR C20-5R20-250-2T	70
EMR C20-5R21-150-2T	36
EMR C20-5R21-200-2T	44
EMR C20-5R21-250-2T	70
EMR C24-5R25-150-2T	46
EMR C24-5R25-200-2T	56
EMR C24-5R25-250-2T	80
EMR C25-5R25-150-2T	46
EMR C25-5R25-200-2T	56
EMR C25-5R25-250-2T	80
EMR C25-5R26-150-2T	46
EMR C25-5R26-200-2T	56
EMR C25-5R26-250-2T	80
EMR C25-5R30-150-2T	60
EMR C25-5R30-200-2T	70
EMR C25-5R30-250-2T	80
EMR C32-5R35-150-2T	80
EMR C32-5R35-200-2T	90
EMR C32-5R35-250-2T	110
EMR C32-5R35-300-2T	140
EMR C20-5R30-110-2T	46

规格：刀杆型号-刀杆直径-刀口直径-总长-刃数

EAP300R立铣刀杆 (高精款)
EAP300R end milling cutter rod (high-precision version)



规格	单价
EAP300R-C10-D10-120L-1T	44
EAP300R-C10-D11-120L-1T	44
EAP300R-C12-D12-130L-1T	44
EAP300R-C12-D13-130L-1T	44
EAP300R-C14-D14-150L-2T	50
EAP300R-C14-D15-150L-2T	60
EAP300R-C15-D16-120L-2T	50
EAP300R-C15-D16-150L-2T	50
EAP300R-C15-D16-200L-2T	66
EAP300R-C15.6-D16-200L-2T	66
EAP300R-C16-D16-120L-2T	50
EAP300R-C16-D16-150L-2T	50
EAP300R-C16-D16-200L-2T	66
EAP300R-C16-D17-120L-2T	50
EAP300R-C16-D17-150L-2T	50
EAP300R-C16-D17-200L-2T	66
EAP300R-C16-D17-250L-2T	132
EAP300R-C16-D18-150L-2T	62
EAP300R-C16-D18-200L-2T	70
EAP300R-C16-D18-250L-2T	136
EAP300R-C19-D20-150L-2T	62
EAP300R-C20-D20-120L-2T	62
EAP300R-C20-D20-150L-2T	62
EAP300R-C20-D20-200L-2T	70
EAP300R-C20-D20-250L-2T	136
EAP300R-C20-D21-120L-2T	62
EAP300R-C20-D21-150L-2T	62
EAP300R-C20-D21-200L-2T	74
EAP300R-C20-D21-250L-2T	136
EAP300R-C24-D25-150L-3T	92
EAP300R-C24-D25-200L-3T	110
EAP300R-C24-D25-250L-3T	136
EAP300R-C25-D25-150L-3T	92
EAP300R-C25-D25-200L-3T	110
EAP300R-C25-D25-250L-3T	136
EAP300R-C25-D25-300L-3T	180

EAP400R立铣刀杆 (高精款)
EAP400R end milling cutter rod (high-precision version)



规格	单价
EAP400R-C24-D25-150L-2T	70
EAP400R-C25-D25-150L-2T	70
EAP400R-C25-D25-200L-2T	88
EAP400R-C25-D25-250L-2T	110
EAP400R-C25-D26-150L-2T	70
EAP400R-C25-D26-200L-2T	88
EAP400R-C25-D26-250L-2T	110
EAP400R-C32-D32-150L-3T	110
EAP400R-C32-D32-200L-3T	132
EAP400R-C32-D32-250L-3T	154
EAP400R-C32-D32-300L-3T	198
EAP400R-C32-D35-150L-3T	120
EAP400R-C32-D35-200L-3T	132
EAP400R-C32-D35-250L-3T	164
EAP400R-C32-D35-300L-3T	198
EAP400R-C32-D35-350L-3T	242

EMRW圆鼻铣刀杆 (高精款)
EMRW round nose milling cutter shank (high-precision version)



规格	单价
EMRW6R-C25-25-150-2T	88
EMRW6R-C25-25-200-2T	110
EMRW6R-C25-30-150-2T	88
EMRW6R-C25-30-200-2T	110
EMRW6R-C25-30-250-2T	132
EMRW6R-C25-32-150-2T	88
EMRW6R-C25-32-200-2T	110
EMRW6R-C25-32-250-2T	132
EMRW6R-C32-32-150-2T	110
EMRW6R-C32-32-200-2T	132
EMRW6R-C32-32-250-2T	154
EMRW6R-C32-32-300-2T	198
EMRW6R-C32-35-150-3T	120
EMRW6R-C32-35-200-3T	140
EMRW6R-C32-35-250-3T	176
EMRW6R-C32-35-300-3T	210
EMRW6R-C32-35-350-3T	260

EMR圆鼻铣刀杆 (高精款)
EMR round nose milling cutter rod (high-precision version)



规格	单价
EMR5R-C19-20-150-2T	66
EMR5R-C19-20-200-2T	76
EMR5R-C19-20-250-2T	110
EMR5R-C20-20-150-2T	66
EMR5R-C20-20-200-2T	76
EMR5R-C20-20-250-2T	110
EMR5R-C20-21-150-2T	66
EMR5R-C20-21-200-2T	76
EMR5R-C20-21-250-2T	110
EMR5R-C24-25-150-2T	76
EMR5R-C24-25-200-2T	82
EMR5R-C24-25-250-2T	110
EMR5R-C25-25-150-2T	76
EMR5R-C25-25-200-2T	82
EMR5R-C25-25-250-2T	110
EMR5R-C25-26-150-2T	76
EMR5R-C25-26-250-2T	82
EMR5R-C25-26-250-2T	110
EMR5R-C25-30-150-2T	76
EMR5R-C25-30-200-2T	88
EMR5R-C25-30-250-2T	110
EMR5R-C32-35-150-3T	116
EMR5R-C32-35-200-3T	132
EMR5R-C32-35-250-3T	154
EMR5R-C32-35-300-3T	198

规格：刀杆型号-刀杆直径-刀口直径-总长-刃数

EMR圆鼻铣刀盘（高精款）
EMR round nose milling cutter disc (high-precision version)



规格	单价
EMR 5R50-22-4T	100
EMR 5R63-22-4T	120
EMR 5R80-27-6T	186
EMR 5R100-32-6T	294
EMR 5R125-40-7T	460

EMRW圆鼻铣刀盘（高精款）
EMRW round nose milling cutter disc (high-precision version)



规格	单价
EMRW 6R50-22-4T	100
EMRW 6R63-22-4T	120
EMRW 6R80-27-4T	186
EMRW 6R100-32-6T	294
EMRW 6R125-40-7T	460

BAP钢体立铣刀盘（高精款）
BAP steel body end milling cutter disc (high-precision version)



规格	单价
BAP 400R 50-22-4T	100
BAP 400R 63-22-4T	120
BAP 400R 80-27-6T	186
BAP 400R 100-32-6T	294
BAP 400R 125-40-7T	460
BAP 400R 160-40-8T	520
BAP 400R 200-40-10T	1120

规格：刀盘型号-刀盘直径-刀盘内径-刃数

EMR圆鼻立铣刀盘（常用款）
EMR round nose end mill disc (commonly used)



规格	单价
EMR 5R50-22-4T	60
EMR 5R63-22-4T	70
EMR 5R80-27-6T	120
EMR 5R100-32-6T	190
EMR 5R125-40-7T	300
EMR 5R160-40-8T	360

BAP铝体铣刀盘（常用款）
BAP aluminum body milling cutter head (commonly used)



规格	单价
BAP 400R 50-22-4T	100
BAP 400R 63-22-4T	130
BAP 400R 80-22-6T	180
BAP 400R 100-22-6T	320
BAP 400R 125-27-7T	500
BAP 400R 160-27-8T	560
BAP 400R 200-27-10T	1200

BAP钢体立铣刀盘（常用款）
BAP steel body end mill disc (commonly used)



规格	单价
BAP 300R 40-22-4T	70
BAP 300R 50-22-5T	90
BAP 300R 63-22-6T	110
BAP 400R 40-22-3T	60
BAP 400R 50-22-4T	60
BAP 400R 63-22-4T	70
BAP 400R 80-27-6T	120
BAP 400R 100-32-6T	190
BAP 400R 125-40-7T	300
BAP 400R 160-40-8T	360
BAP 400R 200-60-10T	700
BAP 400R 250-60-12T	1100

EMRW圆鼻立铣刀盘（常用款）
EMRW round nose end mill disc (commonly used)



规格	单价
EMRW 6R50-22-4T	60
EMRW 6R63-22-4T	70
EMRW 6R80-27-6T	120
EMRW 6R100-32-6T	190
EMRW 6R125-40-7T	300
EMRW 6R160-40-8T	360
EMRW 6R200-60-10T	700

KM-75°钢体铣刀盘（常用款）
KM-75 ° steel milling cutter head (commonly used)



规格	单价
RAP300R-50-22-4T	70
RAP300R-63-22-4T	90
RAP400R-63-22-4T	90
RAP400R-80-27-5T	150
RAP400R-100-32-6T	210
RAP400R 125-40-8T	300

KM-45°铣刀盘（常用款）
KM-45 ° milling cutter disc (commonly used)



规格	单价
KM12-50-22-4T(钢体)	70
KM12-63-22-4T(钢体)	90
KM12-80-27-5T(钢体)	150
KM12-100-32-5T(钢体)	210
KM12-125-40-6T(钢体)	300
KM12-160-40-6T(钢体)	360
KM12-200-60-8T(钢体)	800
KM12-50-22-4T(铝体)	100
KM12-63-22-4T(铝体)	130
KM12-80-22-5T(铝体)	180
KM12-100-22-5T(铝体)	320
KM12-125-27-6T(铝体)	500
KM12-160-27-6T(铝体)	560

BT-ER弹性刀柄
BT-ER elastic tool handle



规格型号	装夹直径	高精度款	高精度动平衡款	高精度动平衡款	不锈钢动平衡
材质精度		40cr -0.002mm	40cr -0.002mm	20Crmnti -0.001mm	特种不锈钢 -0.001mm
BT30-ER11-70	1mm-7mm	80	84	160	220
BT30-ER11-100	1mm-7mm	80	84	160	220
BT30-ER16-70	1mm-10mm	80	84	160	220
BT30-ER16-100	1mm-10mm	80	84	160	220
BT30-ER20-70	1mm-13mm	80	84	160	220
BT30-ER20-100	1mm-13mm	80	84	160	220
BT30-ER25-70	1mm-16mm	80	84	160	220
BT30-ER25-100	1mm-16mm	80	84	160	220
BT30-ER32-70	1mm-20mm	80	84	160	220
BT30-ER32-100	1mm-20mm	80	84	160	220
BT40-ER16-70	1mm-10mm	100	110	190	250
BT40-ER16-100	1mm-10mm	100	110	190	250
BT40-ER16-150	1mm-10mm	140	150	220	/
BT40-ER20-70	1mm-13mm	100	110	190	250
BT40-ER20-100	1mm-13mm	100	110	190	250
BT40-ER25-150	1mm-16mm	140	140	220	/
BT40-ER25-70	1mm-16mm	100	110	190	250
BT40-ER25-100	1mm-16mm	100	110	190	250
BT40-ER25-150	1mm-16mm	140	150	220	/
BT40-ER32-70	1mm-20mm	100	110	190	250

BT-ER弹性刀柄

BT-ER elastic tool handle



规格型号	装夹直径	高精度款	高精度动平衡款	高精度动平衡款	不锈钢动平衡
材质精度		40cr -0.002mm	40cr -0.002mm	20Crmnti -0.001mm	特种不锈钢 -0.001mm
BT40-ER32-100	1mm-20mm	100	110	190	250
BT40-ER32-150	1mm-20mm	140	150	220	/
BT40-ER40-80	1mm-20mm	110	130	190	/
BT40-ER40-100	1mm-20mm	110	130	190	/
BT40-ER40-150	1mm-20mm	150	160	220	/
BT50-ER16-100	1mm-10mm	180			
BT50-ER16-150	1mm-10mm	220			
BT50-ER20-100	1mm-13mm	180			
BT50-ER20-150	1mm-13mm	220			
BT50-ER25-100	1mm-16mm	180			
BT50-ER25-150	1mm-16mm	220			
BT50-ER25-200	1mm-16mm	300			
BT50-ER32-100	1mm-20mm	180			
BT50-ER32-150	1mm-20mm	220			
BT50-ER32-200	1mm-20mm	300			
BT50-ER32-250	1mm-20mm	380			
BT50-ER40-100	1mm-20mm	190			
BT50-ER40-150	1mm-20mm	240			
BT50-ER40-200	1mm-20mm	310			
BT50-ER40-250	1mm-20mm	380			

BT-GSK高速刀柄
BT-ER elastic tool handle



规格型号	装夹直径	高精度动平衡款	高精度动平衡款	不锈钢动平衡
材质精度		40cr -0.002mm	20Crmnti -0.001mm	特种不锈钢 -0.001mm
BT30-SK10-60	1mm-10mm	84	160	220
BT30-SK10-90	1mm-10mm	84	160	220
BT30-SK16-60	1mm-16mm	84	160	220
BT30-SK16-90	1mm-16mm	84	160	220
BT40-SK10-60	1mm-10mm	110	180	250
BT40-SK10-90	1mm-10mm	110	180	250
BT40-SK10-120	1mm-10mm	140	210	/
BT40-SK10-150	1mm-10mm	150	220	/
BT40-SK16-60	1mm-16mm	110	180	250
BT40-SK16-90	1mm-16mm	110	180	250
BT40-SK16-120	1mm-16mm	140	210	/
BT40-SK16-150	1mm-16mm	150	220	/

BT-C强力刀柄
BT-C powerful tool handle



规格型号	装夹直径	高精度动平衡款	不锈钢动平衡
材质精度		20Crmnti -0.008mm	20Crmnti -0.005mm
BT40-MLC32-105	3mm-25mm	300	400
BT50-MLC32-110	3mm-25mm	580	660

BT-FMB平面铣刀柄
BF-FMB flat milling cutter shank



规格型号	装夹内孔	单价
BT40-FMB22-45	Φ22mm	100
BT40-FMB22-60	Φ22mm	100
BT40-FMB22-100	Φ22mm	100
BT40-FMB22-150	Φ22mm	140
BT40-FMB22-200	Φ22mm	210
BT40-FMB27-60	Φ27mm	100
BT40-FMB27-100	Φ27mm	100
BT40-FMB27-150	Φ27mm	140
BT40-FMB27-200	Φ27mm	210
BT40-FMB32-60	Φ32mm	100
BT40-FMB32-100	Φ32mm	100
BT40-FMB32-150	Φ32mm	140
BT40-FMB32-200	Φ32mm	210
BT40-FMB40-100	Φ40mm	110
BT40-FMB40-150	Φ40mm	150
BT40-FMB40-200	Φ40mm	220
BT50-FMB22-48-100	Φ22mm	180
BT50-FMB22-48-150	Φ22mm	220
BT50-FMB22-48-200	Φ22mm	300
BT50-FMB22-48-250	Φ22mm	380
BT50-FMB22-48-300	Φ22mm	500
BT50-FMB22-48-350	Φ22mm	620
BT50-FMB22-48-400	Φ22mm	750
BT50-FMB22-58-100	Φ22mm	180
BT50-FMB22-58-150	Φ22mm	220
BT50-FMB22-58-200	Φ22mm	300

规格型号	装夹内孔	单价
BT50-FMB22-58-250	Φ22mm	380
BT50-FMB22-58-300	Φ22mm	500
BT50-FMB22-58-350	Φ22mm	620
BT50-FMB22-58-400	Φ22mm	760
BT50-FMB27-100	Φ27mm	180
BT50-FMB27-150	Φ27mm	220
BT50-FMB27-200	Φ27mm	300
BT50-FMB27-250	Φ27mm	380
BT50-FMB27-300	Φ27mm	500
BT50-FMB27-350	Φ27mm	620
BT50-FMB27-400	Φ27mm	750
BT50-FMB32-100	Φ32mm	180
BT50-FMB32-150	Φ32mm	220
BT50-FMB32-200	Φ32mm	300
BT50-FMB32-250	Φ32mm	380
BT50-FMB32-300	Φ32mm	500
BT50-FMB32-350	Φ32mm	620
BT50-FMB32-400	Φ32mm	750
BT50-FMB40-100	Φ40mm	190
BT50-FMB40-150	Φ40mm	240
BT50-FMB40-200	Φ40mm	310
BT50-FMB40-250	Φ40mm	380
BT50-FMB40-300	Φ40mm	510
BT50-FMB40-350	Φ40mm	640
BT50-FMB40-400	Φ40mm	760

ER弹性筒夹
ER elastic collet



系列	规格型号	0.008精度单价	0.005精度单价
ER11	3/4/5/6/7	14	26
ER16	3/4/5/6/7/8/9/10	14	26
ER20	3/4/5/6/7/8/9/10/11/12/13	14	26
ER25	3/4/5/6/7/8/9/10/11/12/13/14/15/16	16	30
ER32	3/4/5/6/7/8/9/10/11/12/13/14/15/16/17/18/19/20	24	36
ER40	3/4/5/6/7/8/9/10/11/12/13/14/15/16/17/18/19/20/21/22/23/24/25		50

SK高速筒夹
SK high-speed collet



系列	规格型号	0.005精度单价
SK10	3/4/5/6/7/8/9/10	40
SK16	3/4/5/6/7/8/9/10/11/12/13/14/15/16	46

C强力筒夹
C Strong collet



系列	规格型号	0.1精度单价
C32	3/4/5/6/7/8/9/10/11/12/13/14/15/16/17/18/19/20/21/22/23/24/25	26

拉钉

Pulling nail



规格型号	单价
BT30 45°拉丁	6
BT40 45°拉丁	8
BT50 45°拉丁	18

锁刀座

Pulling nail



规格型号	单价
BT30锁刀座	100
BT40锁刀座	100
BT50锁刀座	200

无磁分中棒

Non magnetic centering rod



规格型号	单价
无磁分中棒	24

螺帽

nut



规格型号	单价
螺帽ER11A白	14
螺帽ER16A白	14
螺帽ER20A白	14
螺帽ER25UM白	18
螺帽ER32UM白	20
螺帽ER40UM白	28

扳手

wrench



规格型号	单价
扳手ER11A	10
扳手ER16A	10
扳手ER20A	14
扳手ER25UM	18
扳手ER32UM	20
扳手ER40UM	30
SK10滚针扳手	110
SK16滚针扳手	110

切削定义计算

常用参数及其单位Parameter and Unit	
D 刀具直径 Diameter (mm)	Fn 每转进给量 Feed per Revolution (mm/rev)
ap 切削深度 Cutting Depth (mm)	fz 每刃进给量 Feeding per Teeth (mm/tooth)
ae 切削宽度 Cuting Width (mm)	Z 刀刃数 Number of teeth
Vf 进给速度 Feed Rate (mm/min)	n 主轴转速 Spindle Speed (rev/min)
Vc 切削速度 Cutting Speed (m/min)	L 工作台总进给长度 Length (mm)
Q 金属切削率 Rate of Metal Removal (cm³/min)	Tc 加工时间Processing Time (min)

通用计算公式General Formula	
N 主轴转速 Spindle Speed	$n=\frac{Vc \cdot 1000}{\pi \cdot D}$ (rev/min)
Vc 切速度 Cutting Speed	$Vc=\frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$ (m/min)
Vf 进给速度 Feed Rate	$Vf=fz \cdot z \cdot n$ (mm/min)
fz 每刃进给量 Feed per teeth	$fz=\frac{Vf}{z \cdot n}$ (mm)
Q 金属切削率 Rate of Metal Removal	$Q=\frac{ae \cdot ap \cdot Vf}{1000}$ (cm³/min)
T 加工时间 Processing Time	$Tc=\frac{L}{Vf}$ (min)

APMT系列 通用方肩铣刀片切削参数

	工件材料	硬度范围	加工类型	系列	加工用量	
					切削速度Vc(m/min)	进给量fz(mm/t)
P	碳钢、合金钢	HRC < 40	粗加工	通用型	120-200	0.10-0.25
M	不锈钢201/304/316等	HRC < 40	粗加工	耐磨型	100-160	0.10-0.30
K	铸铁、球墨铸铁	HRC < 40	粗加工	通用型	100-200	0.10-0.25
H	高硬磨具钢	HRC40-60	粗加工	高硬型	60-120	0.08-0.20

RP/RD系列 通用仿形铣削刀片切削参数

	工件材料	硬度范围	加工类型	系列	加工用量	
					切削速度Vc(m/min)	进给量fz(mm/t)
P	碳钢、合金钢	HRC < 40	粗加工	通用型	140-200	140-200
M	不锈钢201/304/316等	HRC < 40	粗加工	耐磨型	100-200	100-200
K	铸铁、球墨铸铁	HRC < 40	粗加工	通用型	100-180	100-180
H	高硬磨具钢	HRC40-60	粗加工	高硬型	60-120	60-120

WNMU系列 可转位铣削刀片切削参数

	工件材料	硬度范围	加工类型	系列	加工用量	
					切削速度Vc(m/min)	进给量fz(mm/t)
P	碳钢、合金钢	HRC < 40	粗加工	通用型	80-220	0.10-0.30
M	不锈钢201/304/316等	HRC < 40	粗加工	通用型	100-200	0.10-0.25
K	铸铁、球墨铸铁	HRC < 40	粗加工	通用型	100-240	0.10-0.25
H	高硬磨具钢	HRC40-60	粗加工	通用型	50-140	0.08-0.20

WNMU系列 可转位铣削刀片切削参数

	工件材料	硬度范围	加工类型	系列	加工用量	
					切削速度Vc(m/min)	进给量fz(mm/t)
P	碳钢、合金钢	HRC < 40	粗加工	通用型	120-200	0.80-1.60
M	不锈钢201/304/316等	HRC < 40	粗加工	通用型	90-140	0.60-1.10
K	铸铁、球墨铸铁	HRC < 40	粗加工	通用型	150-200	0.80-1.60
H	高硬磨具钢	HRC40-60	粗加工	通用型	60-120	0.40-0.80

LUMU系列 快进给铣刀片切削参数

	工件材料	硬度范围	加工类型	系列	加工用量	
					切削速度Vc(m/min)	进给量fz(mm/t)
P	碳钢、合金钢	HRC < 40	粗加工	通用型	100-300	0.50-1.50
M	不锈钢201/304/316等	HRC < 40	粗加工	通用型	80-120	0.10-0.30
K	铸铁、球墨铸铁	HRC < 40	粗加工	通用型	100-300	0.50-1.50
H	高硬磨具钢	HRC40-60	粗加工	通用型	50-140	0.05-0.20

铣刀被加工材料推荐选型表

刀具类型	铸铁 Castiron	碳素钢 合金钢 Carbon steels Aoooy steels	预硬化钢 pre-hardened stssls < 45HRC	高硬材料 Hardened steels 45HRC-55HRC	高硬材料 Hardened steels 55HRC-62HRC	不锈钢 Stainless steels	钛合金 耐热合金 Tialloy Heat-resistant alloy	铜合金 Copper alloy	铝合金 Aluminium alloy	工况
55度钢用铣刀	◎	◎						○		☆☆
56度钢用铣刀	◎	◎	○			○		◎		☆☆
58度钢用铣刀	◎	◎	◎	○		○	○	◎		★
62度钢用铣刀		○	◎	◎	○		○	○		★
65度钢用铣刀		○	◎	◎	○			○		★
G系列钢用铣刀	◎	◎	○	○				○		★
H系列钢用系列		○	◎	◎	○			○		★
U型槽高效钢用铣刀	◎	◎	○			◎	○	○		☆☆
钢用粗皮铣刀	◎	◎	○					○		☆☆
四刃钢用球刀	○	◎	○			○		◎		★
六刃精铣刀	○	◎	◎	○		○		○		★
模框倒锥立铣刀		○	◎	◎						★
55度铝用铣刀								○	◎	☆☆
56度铝用铣刀								○	◎	☆☆
58度铝用铣刀								○	◎	★
高光铝用铣刀								○	◎	★
U型槽高光铝用铣刀								○	◎	★
U型槽高效铝用铣刀								◎	◎	☆☆
短刃U型槽铝用铣刀								◎	◎	☆☆
铝用单刃铣刀								◎	◎	☆☆
56度铝用粗皮铣刀								○	◎	☆☆
通用流通款刀片	◎	◎	○							☆☆
通用耐磨款刀片	◎	◎	◎	○		◎				☆☆
通用高硬款刀片	○	○	◎	◎	○	○				★
铝用流通款刀片								○	◎	☆☆
铝用耐磨款刀片								◎	◎	☆☆

◎ 最适合Most Suitable ○ 合适Suitable ☆工况差 ★工况优

铣刀使用问题及对策

问题		解决对策
切削时的振刀	1.转速太快 2.进给速度太快 3.有效长度超过需要，伸出量太长 4.加工工件夹持力不够 5.切削刀刃磨损过大 6.刀具偏摆精度不足	1.降低转速 2.降低进给速度 3.调整为最短的有效长度、伸出量 4.确定固定好加工工件 5.使用新的刀具或再研磨 6.调整刀具偏摆精度
切削时的折损	1.切深量太多 2.切屑堵塞 3.每刃进给量太多 4.切屑刀刃磨耗过大	1.降低切深量 2.调整冷却液的对准方向，使切屑排出顺畅 3.降低每刃进给量 4.使用新的刀具或再研磨
切削中的崩刃 (微小欠损)	1.切深量太多 2.进给速度太快 3.加工工件夹持力不足 4.转速太快 5.有效长度超出需要，伸出量太长 6.切削刀刃磨耗过大 7.产生积屑瘤 8.切削时的急冷所造成的的损伤	1.切深量太多 2.进给速度太快 3.加工工件夹持力不足 4.转速太快 5.有效长度超出需要，伸出量太长 6.切削刀刃磨耗过大 7.产生积屑瘤 8.切削时的急冷所造成的的损伤
切削刃的异常磨损	1.转速太快 2.进给速度太慢	1.降低转速 2.调高进给速度
切削堵塞、熔敷	1.排屑不畅 2.进给速度太快 3.切深量太多 4.选用刀具刃数过多 5.切削刀刃磨耗过大	1.调整冷却液的对准方向，使切屑排出顺畅 2.降低进给速度 3.降低切深量 4.选用刃数较少的刀具 5.需要新的刀具或再研磨
切削时的倾斜	1.进给速度太快 2.切深量太多 3.有效长度超过需要，伸出量太长 4.使用强螺旋角的刀具	1.降低进给速度 2.降低切深量 3.调整为最短的有效长度、伸出量 4.使用弱螺旋角的刀具
精加工面的毛刺	1.切削刀刃磨损过大 2.使用弱螺旋角的刀具 3.切深量过大	1.需要新的刀具或再研磨 2.使用强螺旋角的刀具 3.降低切深量
精加工表面粗糙不良	1.切削刀刃磨损过大 2.卡入切屑 3.进给速度太快 4.有效长度超出需要，伸出量太长 5.转速太慢 6.中加工后的余量不均一 7.刀具偏摆精度不足	1.需要新的刀具或再研磨 2.使用冷却液，将切屑从切削位置中除去 3.降低进给速度 4.调整为最短的有效长度、伸出量 5.调高转速 6.确认中加工后的余量是否均一 7.调整刀具偏摆精度
加工精度不良	1.主轴的伸缩量不稳定 2.中加工后的余量不均一 3.进给速度太快 4.刀具偏摆精度不足	1.以使用的转速进行暖机，主轴伸缩量稳定 2.确认加工后的余量是否均一 3.降低切深量 4.调整刀具偏摆精度

55度四刃铣刀切削参数推荐表

被加工材料	碳素钢/合金钢/铸铁 < 20-30HRC		预硬钢/调质钢 < 35-48HRC		不锈钢/工具钢 < 25-35HRC	
直径	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)
切削深度	侧铣ap≤1.5D ae≤0.1D 槽铣ap≤0.3D ae≤1.0D		侧铣ap≤1.5D ae≤0.1D 槽铣ap≤0.3D ae≤1.0D		侧铣ap≤1.5D ae≤0.1D 槽铣ap≤0.3D ae≤1.0D	
3	14000	680	13000	630	7500	120
4	10800	700	10000	640	5500	125
6	7000	750	6400	690	3700	135
8	5200	750	4800	680	2800	135
10	4200	730	3800	670	2200	135
12	3500	730	3200	670	1850	135
16	2600	680	2400	630	1400	120
20	2100	670	1900	620	1100	105

56度四刃铣刀切削参数推荐表

被加工材料	碳素钢/合金钢/铸铁 < 20-30HRC		预硬钢/调质钢 < 35-48HRC		不锈钢/工具钢 < 25-35HRC	
直径	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)
切削深度	侧铣ap≤1.5D ae≤0.1D 槽铣ap≤0.3D ae≤1.0D		侧铣ap≤1.5D ae≤0.1D 槽铣ap≤0.3D ae≤1.0D		侧铣ap≤1.5D ae≤0.1D 槽铣ap≤0.3D ae≤1.0D	
3	14000	680	10600	470	7500	110
4	10800	700	8000	480	5500	115
6	7000	750	5300	515	3700	120
8	5200	750	4000	510	2800	120
10	4200	730	3200	505	2200	120
12	3500	730	2650	505	1850	120
16	2600	680	2300	470	1400	115
20	2100	670	1600	460	1100	95

58度四刃铣刀切削参数推荐表

被加工材料	碳素钢/合金钢/铸铁 < 20-30HRC		预硬钢/调质钢 < 35-48HRC		不锈钢/工具钢 < 25-35HRC		淬火钢 < 48-52HRC	
直径	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)
切削深度	侧铣ap≤1.5D ae≤0.1D 槽铣ap≤0.3D ae≤1.0D		侧铣ap≤1.5D ae≤0.1D 槽铣ap≤0.3D ae≤1.0D		侧铣ap≤1.5D ae≤0.1D 槽铣ap≤0.3D ae≤1.0D		侧铣ap≤1.5D ae≤0.05D 槽铣ap≤0.05D ae≤1.0D	
3	14000	680	10600	470	7500	110	8500	370
4	10800	700	8000	480	5500	115	6500	380
6	7000	750	5300	515	3700	120	4200	405
8	5200	750	4000	510	2800	120	3200	415
10	4200	730	3200	505	2200	120	2500	390
12	3500	730	2650	505	1850	120	2100	390
16	2600	680	2300	470	1400	115	1800	370
20	2100	670	1600	460	1100	95	1250	365

62度/65度四刃铣刀切削参数推荐表

被加工材料	预硬钢/调质钢 < 35-48HRC		淬火钢 < 48-52HRC		淬火钢 < 48-60HRC	
直径	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)
切削深度	侧铣ap≤1.5D ae≤0.1D		侧铣ap≤1.5D ae≤0.05D		侧铣ap≤1.5D ae≤0.03D	
3	10600	565	8500	370	7430	325
4	8000	575	6500	380	5570	335
6	5300	620	4200	405	3710	350
8	4000	615	3200	415	2785	365
10	3200	605	2500	390	2230	340
12	2650	605	2100	390	1855	340
16	2000	565	1800	370	1590	325
20	1600	555	1250	365	1115	315

H系列四刃铣刀切削参数推荐表

被加工材料	预硬钢/调质钢 < 35-48HRC		淬火钢 < 48-52HRC		淬火钢 < 48-60HRC	
直径	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)
切削深度	侧铣ap≤1.5D ae≤0.05D		侧铣ap≤1D ae≤0.03D		侧铣ap≤1D ae≤0.02D	
3	14700	840	13130	530	11550	460
4	7560	950	6720	630	5880	530
6	5040	1050	4410	740	3890	610
8	3780	1160	3360	840	2940	660
10	3050	1100	2630	740	2310	600
12	2520	1050	2210	670	2000	580
16	2000	950	2000	400	1800	370
20	1600	850	1600	320	1250	315

G系列四刃铣刀切削参数推荐表

被加工材料	碳素钢/合金钢/铸铁 < 20-30HRC		预硬钢/调质钢 < 35-48HRC		不锈钢/工具钢 < 25-35HRC		淬火钢 < 48-52HRC	
直径	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)
切削深度	侧铣ap≤1.5D ae≤0.1D 槽铣ap≤0.3D ae≤1.0D		侧铣ap≤1.5D ae≤0.1D 槽铣ap≤0.3D ae≤1.0D		侧铣ap≤1.5D ae≤0.1D 槽铣ap≤0.3D ae≤1.0D		侧铣ap≤1.5D ae≤0.05D 槽铣ap≤0.05D ae≤1.0D	
3	14000	680	10600	470	7500	110	8500	410
4	10800	700	8000	480	5500	115	6500	420
6	7000	750	5300	515	3700	120	4200	450
8	5200	750	4000	510	2800	120	3200	460
10	4200	730	3200	505	2200	120	2500	435
12	3500	730	2650	505	1850	120	2100	435
16	2600	680	2300	470	1400	115	1800	410
20	2100	670	1600	460	1100	95	1250	405

参数应用

不等分U型槽高效钢用铣刀切削参数推荐表

被加工材料	碳素钢/合金钢/铸铁 < 20-30HRC		预硬钢/调质钢 < 35-48HRC		不锈钢/工具钢 < 25-35HRC	
直径	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)
切削深度	侧铣ap≤1.5D ae≤0.15D 槽铣ap≤1D		侧铣ap≤1.5D ae≤0.15D 槽铣ap≤0.5D		侧铣ap≤1.5D ae≤0.15D 槽铣ap≤0.3D	
3	22290	2850	16710	1800	16710	2200
4	16700	2740	12530	1650	12530	1850
6	11150	2360	8350	1500	8350	1600
8	8350	2340	6260	1620	6260	1700
10	6680	2270	5010	1470	5010	1580
12	5570	2220	4170	1300	4170	1500
16	4170	2080	3130	1070	3130	1240
20	3340	2070	2500	950	2500	1150

55度/56度/58度铝用铣刀切削参数推荐表

被加工材料	锻造铝、铸造铝Si < 12%		铜合金 HB < 200	
直径	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)
切削深度	侧铣ap≤1D ae≤0.1D 槽铣ap≤0.5D ae≤1D		侧铣ap≤1D ae≤0.1D 槽铣ap≤0.5D ae≤1D	
3	8890	630	8890	630
4	8400	1001	8400	1001
6	7420	1071	7420	1071
8	7000	1169	7000	1169
10	6650	1435	6650	1435
12	6496	1960	6496	1960
16	3220	1120	3220	1120
20	2240	1120	2240	1120

U型槽高效铝用铣刀切削参数推荐表

被加工材料	锻造铝、铸造铝Si < 12%		铜合金 HB < 200	
直径	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)
切削深度	侧铣ap≤1D ae≤0.15D 槽铣ap≤0.5D ae≤1D		侧铣ap≤1D ae≤0.15D 槽铣ap≤0.5D ae≤1D	
3	12700	900	12700	900
4	12000	1430	12000	1430
6	10600	1530	10600	1530
8	10000	1670	10000	1670
10	9500	2050	9500	2050
12	9280	2800	9280	2800
16	4600	1600	4600	1600
20	3200	1600	3200	1600

二刃球头铣刀切削参数推荐表

被加工材料	碳素钢/合金钢/铸铁 < 20-30HRC		预硬钢/调质钢 < 35-45HRC		不锈钢/工具钢 < 25-35HRC		淬硬钢 < 45-52HRC		淬硬钢 < 52-62HRC		铝合金 铜合金	
直径	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)	转速 (rev/min)	进给速度 (mm/min)
切削深度	ap≤0.1D	ae≤0.04D	ap≤0.1D	ae≤0.04D	ap≤0.1D	ae≤0.04D	ap≤0.1D	ae≤0.04D	ap≤0.05D	ae≤0.02D	ap≤0.2D	ae≤0.4D
3	15500	950	10600	450	7400	290	7430	295	12600	950	15500	950
4	11500	950	8000	550	5550	370	5570	385	6300	1010	11500	950
6	8000	1050	5300	580	3700	390	3715	420	4200	1010	8000	1050
8	6000	1300	4000	700	2750	455	2785	465	3050	970	6000	1300
10	4800	1200	3200	650	2200	430	2230	465	2520	970	4800	1200
12	4000	1100	2650	610	1850	430	1855	450	2210	950	4000	1100
16	3000	1050	2000	600	1350	380	1395	395	1850	430	3000	1050
20	2400	950	1600	560	1100	370	1115	360	1100	370	2400	950
对应系列	55度二刃球刀		56度二刃球刀		56度二刃球刀		62度二刃球刀		65度二刃球刀		55度二刃球刀	
	56度二刃球刀		58度二刃球刀		58度二刃球刀		65度二刃球刀		H系列二刃球刀		56度二刃球刀	
	58度二刃球刀		62度二刃球刀		62度二刃球刀		H系列二刃球刀		/		/	
	G系列二刃球刀		65度二刃球刀		G系列二刃球刀		/		/		/	
	/		G系列二刃球刀		/		/		/		/	

丝锥攻牙切削参数

攻牙的速度，会一句螺丝攻的种类、吃入部的牙数、材质、被削材的种类、底孔形状、切削油等的使用条件，在速度设定下做快慢调整，所以必须要十分注意。
被削材容易切削、加工较短，并能充分提高切削油时，攻牙速度可设定较快些。若被削材为难削材或不清楚其特性时，建议由趋近下限之攻牙速度开始攻牙。
※下表是以使用不水溶性切削油时的建议速度，若采用水溶性切削油时，请减速30%

单位: m/min

被削材	切削速度				
	螺旋丝攻	先端丝攻	挤压丝攻	直沟丝攻	超硬丝攻
低碳钢	8~15	10~20	8~15	6~10	—
中碳钢	6~12	8~14	7~12	5~9	—
高碳钢	5~10	8~12	5~10	5~8	—
合金钢	5~10	7~10	5~10	5~8	—
调质材	3~5	4~7	—	3~6	—
不锈钢	3~8	4~9	6~15	3~7	—
工具钢	5~8	6~10	—	5~9	—
铸钢	6~10	8~13	—	6~10	—
铸铁	—	—	—	12~17	15~25
球墨铸铁	5~10	5~10	—	5~8	12~20
铜	8~12	8~13	25~35	7~11	15~33
黄铜·黄铜铸铁	11~22	13~25	25~35	10~20	23~33
磷青铜·磷青铜铸件	8~15	10~18	25~35	8~15	18~33
铝滚轧材	15~25	20~25	25~35	15~20	23~40
铝合金铸件	11~22	12~24	15~25	10~20	15~25
镁合金铸件	7~15	10~20	—	7~15	12~20
锌合金铸件	7~15	10~20	15~25	7~15	12~20
热硬化性树脂	11~17	12~18	—	10~15	15~25
热可塑性树脂	11~17	12~18	—	10~15	15~25
钛合金	6~9	6~9	—	—	—
镍合金	3~6	3~6	—	—	—

参数应用

全牙螺纹铣刀参数推荐表

IOS	工件材料	线速度 Vc (m/min)	不同直径的每齿进给（逆铣） 铣削部位的直径													
			Φ2	Φ3	Φ4	Φ5	Φ6	Φ7	Φ8	Φ9	Φ10	Φ12	Φ14	Φ16	Φ18	Φ20
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
P	结构钢 易切削钢 非合金表面硬化钢 非合金热处理钢 合金表面硬化钢 合金热处理钢 合金工具钢	110	0,02	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,05	0,055	0,06	0,06	0,065	0,065	0,07	0,08
		90	0,015	0,015	0,02	0,025	0,03	0,035	0,04	0,045	0,05	0,05	0,05	0,055	0,06	0,07
M	不锈钢和耐酸刚，硫化 奥氏体 马氏体	60	0,01	0,01	0,015	0,02	0,025	0,03	0,03	0,035	0,04	0,045	0,05	0,05	0,055	0,06
K	铸铁 球磨铸铁 可锻铸铁	120	0,02	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,05	0,055	0,06	0,065	0,065	0,07	0,08	0,1
N	铝和铝合金 锻铝合金 黄铜，短屑 镁合金	250	0,03	0,035	0,04	0,045	0,05	0,055	0,06	0,065	0,07	0,08	0,085	0,09	0,1	0,12
		350	0,03	0,04	0,045	0,05	0,055	0,055	0,06	0,07	0,075	0,085	0,09	0,1	0,12	0,15
S	钛及钛合金	35	0,01	0,01	0,015	0,02	0,025	0,03	0,03	0,035	0,04	0,045	0,05	0,05	0,055	0,06
H	淬硬(最大55HRC)	25	-	0,005	0,005	0,01	0,012	0,014	0,018	0,02	0,02	0,22	0,025	0,03	0,035	0,04

注意：加工洛氏硬度最大达到55HRC的硬化钢要分3词余量对整个孔进行铣削

单牙/三牙螺纹铣刀参数推荐表

IOS	工件材料	线速度 Vc (m/min)	不同直径的每齿进给（逆铣） 铣削部位的直径												
			Φ1	Φ1.5	Φ2	Φ3	Φ4	Φ5	Φ6	Φ7	Φ8	Φ9	Φ10	Φ12	Φ14
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
P	结构钢 易切削钢 非合金表面硬化钢 非合金热处理钢 合金表面硬化钢 合金热处理钢 合金工具钢	70-120	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.09	0.1	0.12
		60-90	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.1
M	不锈钢和耐酸刚，硫化 奥氏体 马氏体	40-80	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.05	0.06	0.06	0.06	0.07
		40-80	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09
K	铸铁 球磨铸铁 可锻铸铁	60-80	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.09	0.1	0.12
N	铝和铝合金 锻铝合金 黄铜，短屑 镁合金	80-150	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.1	0.11	0.12	0.14
		60-200	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.09	0.1	0.11	0.12	0.13	0.15
S	钛及钛合金	20-40	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.05	0.06	0.06	0.06	0.07
H	淬硬（最大55HRC）	40-50	0.01	0.02	0.02	0.03	0.03	0.035	0.035	0.04	0.045	0.045	0.05	0.055	0.06

注意：每行所给的参数只是参考值，要根基十几加工环境（材料，润滑，夹具，机床等）给出最合适的参数。根据使用状况最优的参数可以在给出的参数基础商浮动±30%

全牙螺纹铣刀加工案例

加工案例 Typ TMU			
物品名	3541 12xM1 TiCN	线速度[Vc]:	60m/min
螺纹尺寸:	M28x1	每齿进给:	0.05mm
螺纹深度:	12mm/盲孔	加工方式:	逆铣
材料:	VA[1.4301]	节拍:	28.96sec
CNC-Programm			
N10 M6 T1			
N20 G90 G54 G00 X0 Y0			
N30 Z2 S1598 M3 M8			
N40 Z-10.70			
N50 G91			
N60 G42 G01 X0 Y5.975 F92			
N70 G02 X0 Y-20.015 I0 J-10.008 Z-0.150			
M80 G02 X0 Y0 I0 J14.040 Z-1.000 F184			
N90 G02 X0 Y20.015 I0 J10.008 Z-0.150			
N100 G40 G01 X0 Y-5.975			
N110 G90			
N120 G00 Z2 M9			
N130 M30			

参数应用

丝锥使用问题及对策

螺纹铣刀使用问题及对策

问题		解决对策
尺寸过大的螺纹	为应用选择了不正确的丝锥	参见应用表
	轴向进给不正确	确保控制进给量 如有可能，使用用于同步攻丝的刀柄
	切削速度错误	参见推荐值
	公差错误	选择具有较低公差的丝锥
尺寸不足的螺纹	丝锥磨损	更滑丝锥
	丝锥底孔过小	查阅钻削推荐值
	攻丝后材料收缩	增加钻头直径
	丝锥公差错误	选择具有较高公差的丝锥
切削力微崩	为应用选择了不正确的丝锥	查阅刀具选择
	润滑剂不正确或不足	使用适当的乳化液或油
	丝锥碰到孔的底部	增加钻削深度或减少螺纹深度
	切削堵塞	查阅刀具选择
	钻孔中的表面硬化	查阅钻削推荐
断裂	扭矩过高	使用具有扭矩设置的丝锥刀柄
	丝锥磨损	更换丝锥
	润滑剂不正确或不足	使用适当的乳化液或油
	丝锥碰到孔的底部	增加钻削深度或减少螺纹深度
	切削速度错误	参见推荐值
	刀具周围产生“鸟巢”状切屑	检查刀具选择
	丝锥底孔过小	查阅钻削推荐值
快速磨损	为应用选择了不正确的丝锥类型	参见丝锥选择
	润滑剂不正确或不足	使用适当的乳化液或油
	切削速度过高	参见推荐值
	钻孔中的加工（表面）硬化	查阅钻削推荐值 钻头磨损
	丝锥底孔过小	查阅钻削推荐值
积屑瘤	润滑剂不正确或不足	使用适当的乳化液或油
	丝锥磨损	更换丝锥
	切削速度错误	参见推荐值
	为应用选择了不正确的丝锥类型	参见丝锥选择

问题		解决对策
内螺纹偏大或偏小	CNC程序中铣螺纹的插补半径不正确，螺纹铣削的轨迹不正确	输入正确的铣削半径并调节直到螺纹尺寸合格
螺纹不圆	进给率太高	降低进给率
	采用同步铣削	改变铣削方向
螺纹表面不符合要求 有毛刺	切削速度太高	调整切削速度
	刀具或工件装夹不牢	检查刀具或工件装夹的可靠性
断刀	CNC程序出错	检查CNC程序
	切削进给太高	调节切削进给
刀具寿命不足	切削进给太高	调节切削进给
	刀具没涂层	采用带涂层的刀具
	润滑不好，排屑不畅	提高润滑性能采用轴向内冷方式

参数应用

3D定柄钻推荐参数表

GTD/GXD系列通用加工3D麻花钻							
加工材料	线速Vc (m/min)	进给Fn (mm/rev)					
		D3	D4	D6	D8	D10	D12
低碳钢≤125HB	50~120	0.10~0.20	0.10~0.20	0.15~0.25	0.16~0.32	0.16~0.32	0.18~0.40
中碳钢 高碳钢 ≤25HRC	45~120	0.10~0.20	0.10~0.20	0.15~0.25	0.16~0.32	0.16~0.32	0.18~0.40
合金钢 工具钢 ≤35HRC	45~100	0.09~0.16	0.09~0.16	0.12~0.23	0.14~0.28	0.14~0.30	0.15~0.34
合金钢 工具钢 35~45HRC	35~80	0.08~0.14	0.08~0.14	0.08~0.20	0.09~0.25	0.09~0.28	0.11~0.30
铁素体 马氏体刚 ≤35HRC	30~70	0.05~0.11	0.05~0.11	0.07~0.17	0.08~0.20	0.08~0.23	0.10~0.28
铁素体 马氏体刚 35~48HRC	25~70	0.04~0.08	0.04~0.08	0.06~0.14	0.08~0.18	0.08~0.20	0.10~0.28
奥氏体不锈钢 130~200HB	40~60	0.04~0.08	0.04~0.08	0.06~0.12	0.06~0.12	0.08~0.16	0.10~0.24
双相不锈钢 ≤30HRC	30~50	0.04~0.08	0.04~0.08	0.06~0.10	0.06~0.10	0.08~0.12	0.10~0.20
灰铸铁 ≤32HRC	60~140	0.13~0.20	0.13~0.20	0.17~0.30	0.20~0.35	0.23~0.04	0.25~0.45
合金铸铁 球墨铸铁 ≤28HRC	60~120	0.11~0.18	0.11~0.18	0.15~0.25	0.17~0.32	0.20~0.36	0.22~0.42
合金铸铁 球墨铸铁 28~45HRC	50~100	0.06~0.11	0.06~0.11	0.10~0.16	0.12~0.20	0.16~0.28	0.16~0.28

钻头使用问题及对策

问题		解决对策
钻头损伤	前到面磨损	1.在高速领域中使用 2.提高进给 3.内冷钻的场合，减少供油吐出量 4.选择高润华切削油
	横刀部的崩损	1.增大横刀宽度 2.增大切刃口的钝化处理量 3.降低钻入口处的进给 4.提高工件的夹持强度
	切刃外周部的崩损	1.加大切刃口的钝化处理量 2.减小前后刀角 3.降低切削速度 4.降低进给 5.使用高润滑性切削油 6.提高工件的夹持强度
	人逮捕的磨损	1.加大倒锥度 2.减小刃带宽度 3.降低切削速度 4.提高进给 5.使用高润滑性切削油 6.更早实施刃磨
	钻头刀体的折断	1.加大倒锥度 2.减小刃带宽度 3.降低进给 4.使用高润滑性切削油 5.提高工件的夹持强度
加工精度不良	孔径扩大量大	1.加强钻头整体的强度（芯厚大，槽宽小） 2.减小顶角角度 3.降低钻入口处的进给 4.降低切削速度 5.提高工件的夹持强度 6.提高钻头的安装精度 7.提高钻头的夹持刚性
	精加工面粗糙度不良	1.加大倒锥度 2.提高切削速度 3.使用高润滑性切削油
	直线度不良	1.减小切刃口的钝化处理量 2.降低进给 3.提高钻头的安装精度 4.提高钻头的夹持刚性 5.提高工件的夹持强度
切削处理不良	切屑堵塞	1.提高切削速度 2.提高进给 3.内冷钻的场合，减少供油吐出量
	不断屑	1.减小切刃口的钝化处理量 2.提高进给 3.内冷钻的场合，减少供油吐出量

车削加工常见问题及解决方案

常见问题			原因		解决办法		刀具材料		切削条件				刀具形状						机床装夹		
					硬度更高的材料	韧性更好的材料	切削速度	进给	切深	切削液	改变刀片槽型	前角	刀尖圆弧半径	主偏角	切削刃强度	提高刀片精度	提高刀柄刚性	工件刀柄装夹	刀柄悬伸	动力、机床间隙	
刀尖磨损过大	加工中精度超标	后刀面磨损增大	⊙								↑										
		切削条件不合适			↓	↑															
表面精度恶化	表面质量差	刀具磨损增大、刀刃不够锋利	⊙		↓			⊙		↑	↑		↓	⊙							
		切削刃缺损		⊙		↓	↓		⊙		↑		↑			⊙	⊙	⊙	⊙		
		切削刃几何形状不合适							⊙		↑		↓	⊙							
		切削条件不合适			↑	↓	↓	⊙													
		振动、发颤		⊙	↑↓	↓	↓	⊙	⊙	↑	↓	↑	↓		⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		
		积屑瘤			↑	↑		⊙	⊙	↑			↓	⊙							
发热	切削热的影响	切削条件不合适			↓	↓	↓														
		切削几何形状不合适	⊙						⊙	↑			↓								
尺寸精度差	加工中尺寸波动	刀片精度不合适												⊙							
		工件、刀具位置偏移							⊙	↑	↓	↑			⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		
刀具切削刃损伤	后刀面前刀面磨损增大	后刀面磨损	⊙		↓				⊙	↑	↑		↓								
		前刀面磨损	⊙		↓	↓	↓		⊙	↑		↓									
	微崩	振动、冲击		⊙		↓	↓		⊙			↓	↑		⊙	⊙	⊙	⊙			
	积屑瘤	工件硬度与刀具切削条件不合适			↑	↑		⊙	⊙	↑			↓	⊙							
	热龟裂	工件材料的硬度与刀具材料和切削条件不合适			↓	↓	↓	⊙	⊙	↑			↓								
	切削刃刀尖部分变形	在断续切削大进给时发生	⊙		↑	↓	↓	⊙	⊙	↑	↑	↓	↓								
	刀具寿命	材料、切削条件不合适		⊙		↓	↓		⊙		↑	↓	↑		⊙	⊙	⊙	⊙			
切削控制	长切削缠绕	切削条件不合适			↓	↑	↑	⊙													
		刀刃几何形状不合适							⊙		↓	↑									
	切削太短、导致飞溅	切削条件不合适				↓	↓	⊙													
		刀刃几何形状不合适							⊙		↑	↓									
毛刺、塌边	钢、铝产生毛刺	切削条件不合适			↑	↓		⊙													
		刀具磨损、几何形状不合适	⊙						⊙	↑	↓	↑	↓								
	铸铁、塌边	切削条件不合适			↓	↑		⊙													
		刀具磨损、几何形状不合适	⊙						⊙	⊙	↓	↓	↓								
	软钢、毛边	切削条件不合适				↓	↓														
		刀具磨损、几何形状不合适	⊙						⊙	↑	↑		↑		⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		

参数应用

刀片磨损及解决方案

刀具磨损/破损形式	现象	原因	解决方案
后刀面磨损	切削阻力增加，后刀面逐渐形成沟槽磨损。 表面质量变差或尺寸超差	刀具材料过软 切削速度过高 后角过小 进给量太小	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
前刀面磨损 (月牙洼磨损)	断屑控制不好，精加工表面恶化， 高速加工碳钢的情况下出现	刀具材料过软 切削速度过高 进给量太大 槽型强度太小	选用高耐磨性刀具材料 降低切削速度 降低进给量 选用强度更大的刀片槽型
崩刀	突发性崩刀(前后刀面) 刀具寿命不稳定	刀具材料过硬 进给量大 切削刃强度不足 刀杆、刀柄刚性不足	选用韧性好的刀具材料 降低进给量 加大刀口修磨量(倒棱改倒圆) 加大刀具刚性和主偏角
刀片破裂	切削阻力增加表面粗糙度恶化	刀具材料过硬 进给量大 切削刃强度不足 刀杆、刀柄刚性不足	选用韧性好的刀具材料 降低进给量 加大刀口修磨量(倒棱改倒圆) 改善工件及刀具刚性
塑性变形 (刀刃塌下)	工件尺寸变化，刀尖磨损 刀刃折皱或钝化加工合金钢产生	刀具材料过软 切削速度过高 切削深度、进给量太大 切削刃温度过高	选用高耐磨性刀具材料 降低切削速度 减小切削深进给量 选用导热系数高的刀具材料 (CVD和充公的切削液)
积屑瘤 (粘结)	工件材料溶结到刀具切削刃精加工表面恶化 切削阻力增加，加工软性材料	切削速度降低 切削刃不锋利 刀具材料不合适	提高切削速度 增大前角 选用亲和力小的刀具材料 (涂层、金属陶瓷等)
热龟裂	由于热循环而崩损(多出现在铣削和断续切削)	刀具材料过硬 切削热引起的膨胀与收缩 (冷热循环)	干式切削或提供充足冷却液 选用韧性好更抗热冲击力的刀具材料
剥落	多出现在高硬度材料、有振动的切削	切削刃上粘结 切削排出不畅	增大前角使切屑刃锋利 增大刀片容屑槽
切深处沟槽磨损	切深处的局部失效，局部崩刃 局部月牙洼	加工硬化材料、氧化皮、高温合金等	选用高耐磨性的CVD涂层材质 采用锥形切屑(变切深) 减少主偏角