

铣削

可转位铣削刀具

可转位铣削刀具一览表	B3-B7
可转位铣削刀片牌号一览表	B8
可转位铣削刀片牌号分类说明	B9-B10
可转位铣削刀具命名规则	B12-B13
可转位铣削刀具系列	B14-B91
面铣刀系列	B14-B51
方肩台阶铣刀系列	B52-B68
三面刃铣刀系列	B69-B74
大进给铣刀系列	B75-B81
T型槽铣刀系列	B82-B83
螺旋立铣刀系列	B84-B87
倒角铣刀系列	B88-B91
可转位铣削刀片命名规则	B93-B94
可转位铣削刀片规格	B95-B115
可转位铣削技术信息	B116-B121

加工形态	系列/形状	主偏角和最大切深 (mm)	适用刀片	用途概述	特 征
面铣刀	MXA01  B14页	Kr=45° a _{pmax} =6.0	SEET12T3-SF/SM/SR SEET12T3-BF/BM SEET12T3-AH/W	钢、合金钢、不锈钢、铸铁、铝合金、高温合金的普通面铣	刀具直径Ø50-Ø315 大前角设计，切削更轻快 配合多种槽型刀片，应用领域广 配合修光刀片，可提高工件表面质量
	MXA02  B15页	Kr=45° a _{pmax} =6.0	SEET12T3-SF/SM/SR SEET12T3-BF/BM	钢、合金钢、不锈钢、铸铁、铝合金、高温合金的普通面铣	刀具直径Ø50-Ø125 大前角设计，切削更轻快 配合多种槽型刀片，应用领域广 疏齿不等齿距设计，减小振动
	MXA03  B18页	Kr=45° a _{pmax} =5.5	SEON1203AF□□ SEOR1203AF□□	钢、不锈钢、铸铁普通面铣	刀具直径Ø80-Ø315 大前角设计，切削更轻快 压块压紧式结构，抗振性好
		Kr=45° a _{pmax} =7.5	SEON1504AF□□ SEOR1504AF□□		
	MXA04  B21页  B24页	Kr=45° a _{pmax} =3.5	OFKT05T3-SF/SM OFKT05T3-AH	钢、合金钢、铸铁、铝合金普通面铣	刀具直径Ø50-Ø160 8刃口高经济型铣刀 螺钉压紧，精度高
		Kr=45° a _{pmax} =5.0	OFKR0704-SF/SM	钢、合金钢、铸铁普通面铣	刀具直径Ø125-Ø315 8刃口高经济型铣刀 压块压紧，装卸刀片方便
	MXA07  B28页  B27页	Kr=45° a _{pmax} =4.0	ONHU060408-GF/GM/W	钢、铸铁普通面铣	刀具直径Ø25-Ø50 16刃口高经济型铣刀
		Kr=45° a _{pmax} =5.0	ONHU08T508-GF/GM/W	钢、铸铁普通面铣	刀具直径Ø50-Ø315 16刃口高经济型铣刀
	MXA07  B30页	Kr=55° a _{pmax} =6.0	HNEX090512-SF/SM HNEX090512-SR	铸铁普通面铣	刀具直径Ø80-Ø315 12刃口高经济型铣刀 压块压紧结构，装卸刀片方便



可转位铣削刀具一览表

可转位铣削刀具一览表

加工形态	系列/形状	主偏角和最大切深 (mm)	适用刀片	用途概述	特 征
	MXE02  B32页	Kr=75° a _{pmax} =6.0	SPKW1204EDFR SPKW1204EDSR SPKT1204EDR	钢、合金钢、铸铁普通面铣	刀具直径Ø50-Ø125 75度主偏角通用型面铣刀 配用不同槽型刀片，适用范围广
面铣刀	MXE03  B34页	Kr=75° a _{pmax} =6.0	SPON1203(1504)ED□□ SPOR1203(1504)ED□□	钢、合金钢、铸铁普通面铣	刀具直径Ø80-Ø315 75度主偏角通用型面铣刀 压块压紧结构，装卸刀片方便
		Kr=75° a _{pmax} =8.0	SPON1504ED□□ SPOR1504ED□□		
	MXP01  B38页	Kr=90° a _{pmax} =18.0	TPON2204PD□ TPKN2204PDF□ TPKN2204PDT□	钢、合金钢、铸铁面铣加工	刀具直径Ø80-Ø315 90度主偏角，可用于方肩铣 压块式结构，装卸刀片更快捷
	MXP02  B40页	Kr=90° a _{pmax} =6.7	SEET09T308PER-GF/GM SEET09T308PER-GR	钢、合金钢、不锈钢、铸铁面铣加工	刀具直径Ø50-Ø315 90度主偏角，可用于方肩铣 疏齿、密齿、超密齿设计 周刃精磨刀片，工件表面质量高 正确的槽型牌号配合，适用于精加工、半精加工和粗加工
		Kr=90° a _{pmax} =10.8	SEET120308PER-GF/GM SEET120308PER-GR		
	MXR01  B44页	a _{pmax} =5.0	RCKT10T3MO-SM	钢、合金钢、不锈钢、铸铁型腔仿形铣	刀具直径Ø25-Ø50 R型刀片具有极强的切削刃口 适用于模具的曲面加工 螺钉压紧的经济型铣刀
		a _{pmax} =6.0	RCKT1204MO-SM/SR/BR		
	MXR02  B46页	a _{pmax} =6.0	RCKT1204MO-SM/SR/BR	钢、合金钢、不锈钢、铸铁型腔仿形铣、面铣	刀具直径Ø63-Ø200 R型刀片具有极强的切削刃口 适用于模具的曲面加工 螺钉压紧的经济型铣刀
		a _{pmax} =8.0	RCKT1606MO-SM/SR/BR		
		a _{pmax} =10.0	RCKT2006MO-SR/BR		
	MXR03  B48页	a _{pmax} =4.0	RDKW0803MO	钢、合金钢、不锈钢、铸铁型腔仿形铣	刀具直径Ø25-Ø50 R型刀片具有极强的切削刃口 适用于模具的曲面加工 螺钉压紧的经济型铣刀
		a _{pmax} =5.0	RDKW10T3MO		
		a _{pmax} =6.0	RDKW1204MO		

可转位铣削

可转位铣削

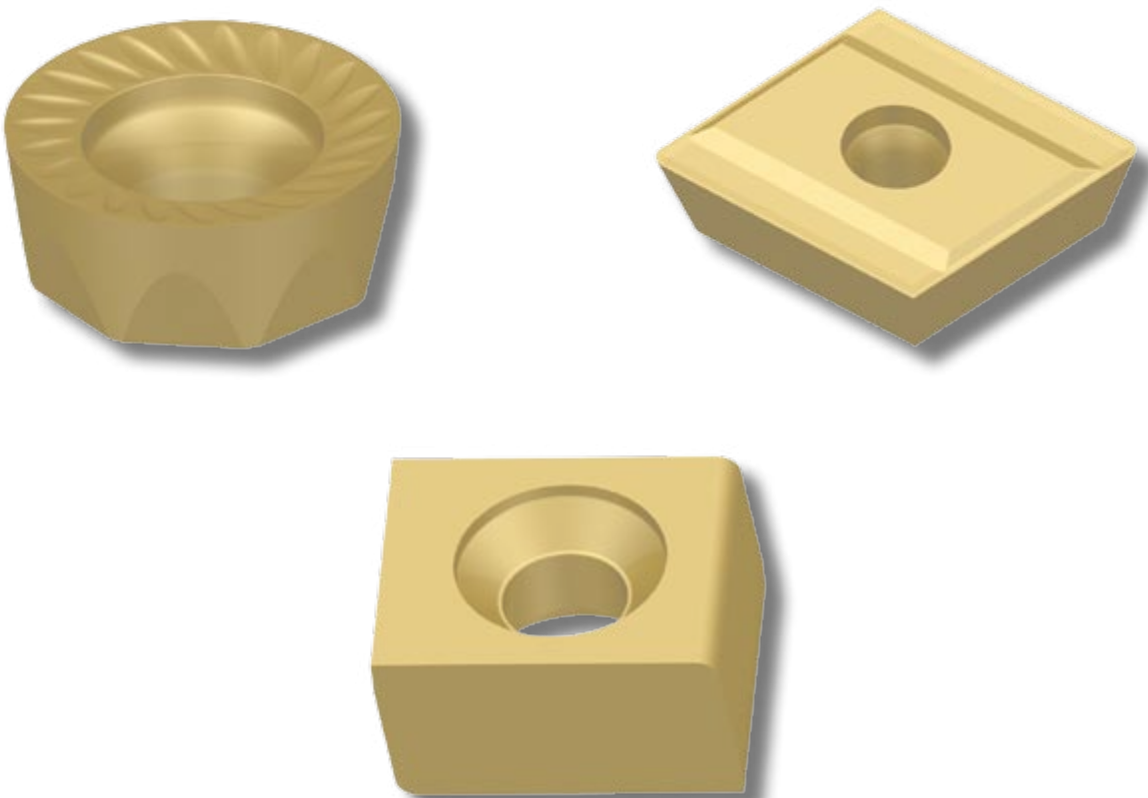
加工形态	系列/形状	主偏角和最大切深 (mm)	适用刀片	用途概述	特 征
面铣刀	MXR04  B50页	$a_{pmax}=6.0$	RDKW1204MO	钢、合金钢、不锈钢、铸铁型腔仿形铣、面铣	刀具直径 $\varnothing 50\text{-}\varnothing 160$ R型刀片具有极强的切削刃口 适用于模具的曲面加工
		$a_{pmax}=8.0$	RDKW1605MO		
		$a_{pmax}=10.0$	RDKW2006MO		
方肩台阶铣刀	FXP01  B52页	$Kr=90^\circ$ $a_{pmax}=10.5$	APKT11T3□□-GF/GM/GR APKT11T3□□-AH	钢、合金钢、不锈钢、铸铁、铝合金多功能铣削	直柄、削平柄两种接口形式, 刀具直径 $\varnothing 12\text{-}\varnothing 63$ 90度主偏角, 可用于方肩铣、槽铣、坡走铣等加工. 带修光刃刀片, 亦适合平面铣削 刀片为三维螺旋刃, 切削阻力小
		$Kr=90^\circ$ $a_{pmax}=15.5$	APKT160408- GF/GM/GR APKT160408-AH		
	FXP02  B58页	$Kr=90^\circ$ $a_{pmax}=10.5$	APKT11T3□□- GF/GM/GR APKT11T3□□-AH	钢、合金钢、不锈钢、铸铁、铝合金面铣加工	刀具直径 $\varnothing 50\text{-}\varnothing 160$ 90度主偏角, 可用于方肩铣 带修光刃刀片, 亦适合平面铣削 刀片为三维螺旋刃, 切削阻力小
		$Kr=90^\circ$ $a_{pmax}=15.5$	APKT160408- GF/GM/GR APKT160408-AH		
	FXP03  B61页	$Kr=90^\circ$ $a_{pmax}=39.0$	APKT11T3□□- GF/GM/GR APKT11T3□□-AH	钢、合金钢、不锈钢、铸铁、铝合金大切深铣削加工	刀具直径 $\varnothing 50\text{-}\varnothing 100$ 正螺旋角的螺旋立铣刀, 排屑好 用于侧面铣削和开槽加工 密齿型结构, 加工效率高
	FXP04  B62页	$Kr=90^\circ$ $a_{pmax}=58.0$	APKT11T3□□- GF/GM/GR APKT11T3□□-AH	钢、合金钢、不锈钢、铸铁、铝合金大切深铣削加工	刀具直径 $\varnothing 20\text{-}\varnothing 40$ 正螺旋角的螺旋立铣刀, 排屑好 用于侧面铣削和开槽加工 密齿型结构, 加工效率高
	FXP05  B66页	$Kr=90^\circ$ $a_{pmax}=40.0$	APMT1135PDR APMT160408PDER	钢、合金钢、不锈钢、铸铁多功能钻铣加工	刀具直径 $\varnothing 25\text{-}\varnothing 40$ 底刃过中心设计, 可直接钻孔加工

加工形态	系列/形状	主偏角和最大切深 (mm)	适用刀片	用途概述	特 征
三面刃铣刀	SXP01  B69页  B70页	切深参考刀具规格明细确定	XSEQ12□□	钢、合金钢、不锈钢、铸铁槽铣加工	刀具直径 $\varnothing 100\text{-}\varnothing 250$ 键连接和芯轴连接两种形式 切槽宽度系列为4、5、6、7、8mm
	SXP03  B72页  B73页	切深参考刀具规格明细确定	MPHT□□	钢、合金钢、不锈钢、铸铁槽铣加工	刀具直径 $\varnothing 80\text{-}\varnothing 250$ 键连接和芯轴连接两种形式 切槽宽度系列为8、10、12、16、18、20mm
特殊铣刀 (大进给铣刀)	XXR01  B75页  B75页  B77页  B78页	切深参考刀具规格明细确定	SDMT□□-SM/GM	钢、合金钢、不锈钢、铸铁型腔仿形铣、面铣	刀具直径 $\varnothing 25\text{-}\varnothing 100$ 直柄和套式两种接口形式 有效分解径向切削力, 实现大进给切削 可用于插铣加工 双重压紧, 牢固可靠
			WPGT□□ZSR WPGT□□ZSR-GM	钢、合金钢、不锈钢、铸铁型腔仿形铣、面铣	刀具直径 $\varnothing 20\text{-}\varnothing 100$ 直柄和套式两种接口形式 有效分解径向切削力, 实现大进给切削 双重压紧, 牢固可靠
T型槽铣刀	TXP01  B82页	$Kr=90^\circ$	MPHT□□	铸铁工作台的T型槽加工	刀具直径 $\varnothing 21\text{-}\varnothing 60$ 加工公称尺寸12、14、18、22、28、36的T型槽 使用86度菱形正角刀片

铣削

可转位铣削刀具一览表

加工形态	系列/形状	主偏角和最大切深(mm)	适用刀片	用途概述	特 征
螺旋立铣刀	LXP01  B84页	Kr=90° a _p max=55	APKT150412-GM/ZM SPMT120408-GM/ZM	钢、合金钢、铸铁 大切深铣削加工	刀具直径Ø40、Ø80 疏齿不等齿距结构，振动更小 整体式结构刚性好；可换头式结构经济性好
	 B85页	Kr=90° a _p max=144			
倒角铣刀	DXZ01  B88页	Kr=30°	SPMT120408	钢、合金钢、不锈钢、铸铁的倒角加工	刀具直径Ø12、Ø25、Ø32、Ø36 兼有小平面铣削加工功能
	DXA01  B89页	Kr=45°			
	DXD01  B90页	Kr=60°			



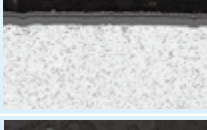
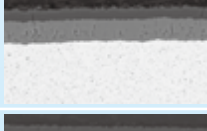
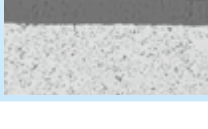


可转位铣削刀具 铣削

可转位铣削刀片牌号一览表

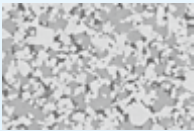
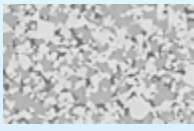

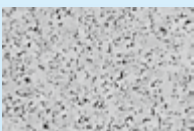
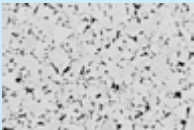
工件材料	ISO使用代号	涂层硬质合金		硬质合金
		CVD	PVD	
P 钢	P01			
	P10	JT4330	JT1025	
	P20	JT4340		
	P30	JT4350	JT1225	JP301
	P40			
M 不锈钢	M01			
	M10	JT4330	JT1225	
	M20	JT4340		
	M30	JT4350		JP301
	M40			
K 铸铁	K01			
	K10		JT1015	JK051
	K20		JT1225	JK202
	K30			
	K40			
N 有色金属	N01			JK002
	N10			JK101
	N20			
	N30			JK202
S 耐热优质合金钢	S01			
	S10		JT1225	
	S20			
	S30			
H 淬硬材料	H01			
	H10			
	H20			
	H30			

PVD涂层硬质合金

材质	涂层组织	结构图片	ISO应用范围	应用领域
JT4330	高韧性梯度合金基体与TiCN、超细Al ₂ O ₃ 的纳米涂层组合		M10~30	适用于M类材料的粗铣。
JT4340	强度和韧性兼顾的基体与TiCN、超细Al ₂ O ₃ 的纳米涂层组合		P25~40 M20~35	适用于P类及M类材料的粗铣。
JT4350	强度和韧性兼顾的基体与TiCN、超细Al ₂ O ₃ 的纳米涂层组合		P25~40 M20~35	适用于P类及M类材料的粗铣。
JT3115	高耐磨性基体与TiCN、厚Al ₂ O ₃ 涂层的很好结合。		K05~25	适用于K类材料的半精铣及精铣。
JT3125	高韧性的基体与TiCN、厚Al ₂ O ₃ 涂层的很好结合。		K15~35	适用于K类材料的粗铣及半精铣。

材质	涂层组织	ISO应用范围	应用领域
JT1015	细颗粒合金基体+纳米涂层	K05~K20	适用于K类材料精铣及半精铣。
JT1025	抗变形能力极好的基体材料+纳米涂层	P10~30 M10~30 S05~20	通用性很强的PVD牌号，广泛适用于P、M、S类材料的半精铣削。
JT1035	高强度硬质合金基体+纳米涂层	M10~30	适用于M类材料的粗铣、半精铣削。
JT1215			
JT1225		P25~40 M25~40	适用于P类及M类材料的精，半精铣。
JT3125		K20~35	适用于K类材料的半精铣及粗铣。

硬质合金

材质	金相结构	ISO应用范围	应用领域
JP302		P15~30	适用于P类和M类材料的半精铣。
		M15~30	
JP402		P25~40	适用于P类和M类材料的粗铣。
		M25~40	
JK051		K05~20	适用于K类材料的精铣。
JK101		N05~25	适用于N类材料的精铣及半精铣。
JK202		K15~35	适用于K类材料的半精铣及粗铣，N类材料的粗铣。
		N15~30	

