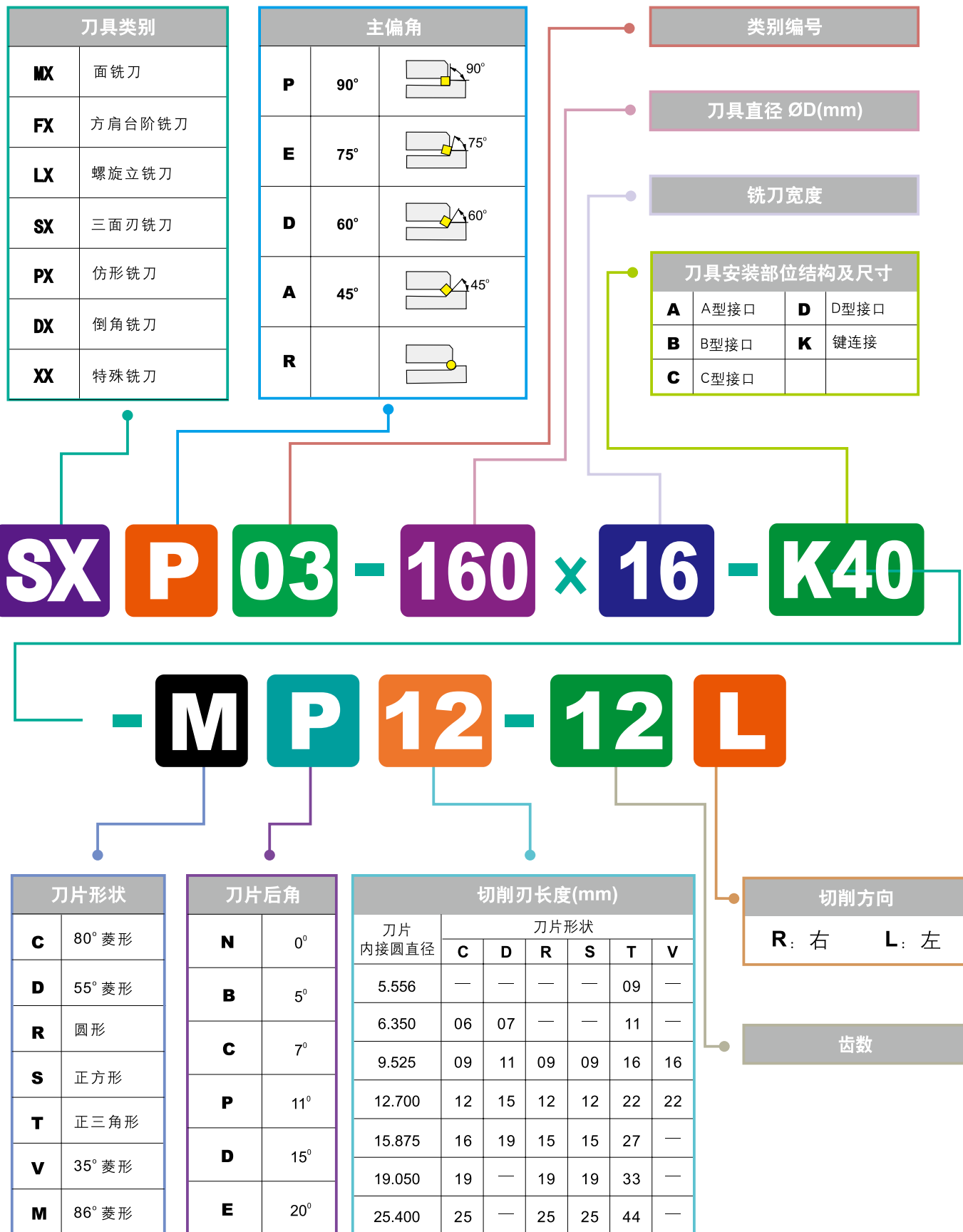


# 可转位铣削刀具 铣削

## 三面刃铣削刀具命名规则



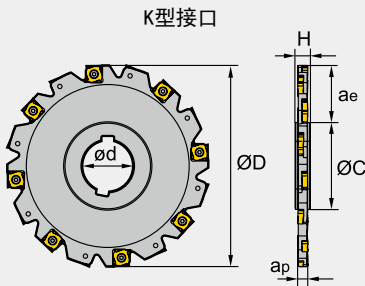
B  
可转位  
铣削

三面刃铣削刀具

三面刃铣削刀具



SXP01



■ 刀具规格型号

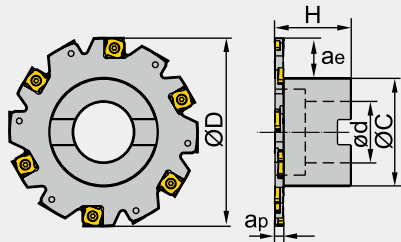
型 号		库存	基本尺寸 (mm)						适用 刀片	齿数 Z	接口 形式	重量 (kg)
			ØD	Ød	ØC	H	ap	ae <sub>max</sub>				
SXP01 键连接	-100×4-K27-SN12-10	△	100	27	45	12	4	25	XSEQ1202	10	K	0.2
	-125×4-K40-SN12-12	△	125	40	56	12	4	32		12	K	0.3
	-160×4-K40-SN12-16	△	160	40	67	12	4	44		16	K	0.5
	-100×5-K27-SN12-10	△	100	27	45	12	5	25	XSEQ1203	10	K	0.2
	-125×5-K40-SN12-12	△	125	40	56	12	5	32		12	K	0.3
	-160×5-K40-SN12-16	△	160	40	67	12	5	44		16	K	0.6
	-100×6-K27-SN12-10	△	100	27	45	12	6	25	XSEQ12T3	10	K	0.3
	-125×6-K40-SN12-12	△	125	40	56	12	6	32		12	K	0.4
	-160×6-K40-SN12-16	△	160	40	67	12	6	44		16	K	0.7
	-200×6-K50-SN12-18	△	200	50	71	12	6	62		18	K	1.1
	-250×6-K50-SN12-24	△	250	50	71	12	6	87	XSEQ1204	24	K	1.7
	-100×7-K27-SN12-10	△	100	27	45	12	7	25		10	K	0.3
	-125×7-K40-SN12-12	△	125	40	56	12	7	32		12	K	0.4
	-160×7-K40-SN12-16	△	160	40	67	12	7	44		16	K	0.8
	-200×7-K50-SN12-18	△	200	50	71	12	7	62		18	K	1.2
	-250×7-K50-SN12-24	△	250	50	71	12	7	87		24	K	1.9
	-100×8-K27-SN12-10	△	100	27	45	12	8	25	XSEQ12T4	10	K	0.3
	-125×8-K40-SN12-12	△	125	40	56	12	8	32		12	K	0.5
	-160×8-K40-SN12-16	△	160	40	67	12	8	44		16	K	0.9
	-200×8-K50-SN12-18	△	200	50	71	12	8	62		18	K	1.4
	-250×8-K50-SN12-24	△	250	50	71	12	8	87		24	K	2.2

▲常备库存      △按订单生产

三面刃铣削刀具



SXP01






■ 刀具规格型号

型 号		库存		基本尺寸 (mm)						适用 刀片	齿数 Z	接口 形式	重量 (kg)
				ØD	Ød	ØC	H	ap	ae <sub>max</sub>				
SXP01 芯轴 连接	-063×4-A22-SN12-06	△	△	63	22	32	40	4	14	XSEQ1202	6	A	0.2
	-080×4-A22-SN12-08	△	△	80	22	40	50	4	18		8	A	0.4
	-100×4-A27-SN12-10	△	△	100	27	48	50	4	23		10	A	0.6
	-063×5-A22-SN12-06	△	△	63	22	32	40	5	14	XSEQ1203	6	A	0.2
	-080×5-A22-SN12-08	△	△	80	22	40	50	5	18		8	A	0.4
	-100×5-A27-SN12-10	△	△	100	27	48	50	5	23		10	A	0.7
	-063×6-A22-SN12-06	△	△	63	22	32	40	6	14	XSEQ12T3	6	A	0.2
	-080×6-A22-SN12-08	△	△	80	22	40	50	6	18		8	A	0.5
	-100×6-A27-SN12-10	△	△	100	27	48	50	6	23		10	A	0.7
	-125×6-B32-SN12-12	△	△	125	32	70	50	6	30		12	B	1.0
	-160×6-B40-SN12-16	△	△	160	40	70	50	6	41	XSEQ1204	16	B	1.3
	-063×7-A22-SN12-06	△	△	63	22	32	40	7	14		6	A	0.2
	-080×7-A22-SN12-08	△	△	80	22	40	50	7	18		8	A	0.5
	-100×7-A27-SN12-10	△	△	100	27	48	50	7	23		10	A	0.7
	-125×7-B32-SN12-12	△	△	125	32	70	50	7	30		12	B	1.1
	-160×7-B40-SN12-16	△	△	160	40	70	50	7	41		16	B	1.4
	-063×8-A22-SN12-06	△	△	63	22	32	40	8	14	XSEQ12T4	6	A	0.2
	-080×8-A22-SN12-08	△	△	80	22	40	50	8	18		8	A	0.5
	-100×8-A27-SN12-10	△	△	100	27	48	50	8	23		10	A	0.8
	-125×8-B32-SN12-12	△	△	125	32	70	50	8	30		12	B	1.1
	-160×8-B40-SN12-16	△	△	160	40	70	50	8	41		16	B	1.5

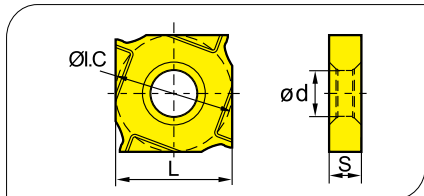
▲常备库存      △按订单生产


铣削 可转位铣削刀具

刀具配件

刀具直径 ØD	刃宽 <sub>ap</sub>	螺钉	扳手	
				
Ø63-Ø160	4	I91M4×3.2X	WT09S	
Ø63-Ø160	5	I91M4×4.2X		
Ø63-Ø250	6	I91M4×5.1X		
Ø63-Ø250	7	I91M4×6.1X		
Ø63-Ø250	8	I91M4×7.1X		

刀片选择



刀片外形	型 号	基本尺寸(mm)				CVD涂层			PVD涂层						金属陶瓷	硬质合金				
		ØI.C	L	S	ød	JT4330	JT4340	JT4350	JPP302	JPP402	JPP302	JT1015	JT1025	JT1035	JT1215	JT1225		JP302	JK051	JK101
	XSEQ1202	12.7	12.7	2.3	5.0	★									★					
	XSEQ1203	12.7	12.7	3.0	5.0	★									★					
	XSEQ12T3	12.7	12.7	3.5	5.0	★									★					
	XSEQ1204	12.7	12.7	4.0	5.0	★									★					
	XSEQ12T4	12.7	12.7	4.5	5.0	★									★					

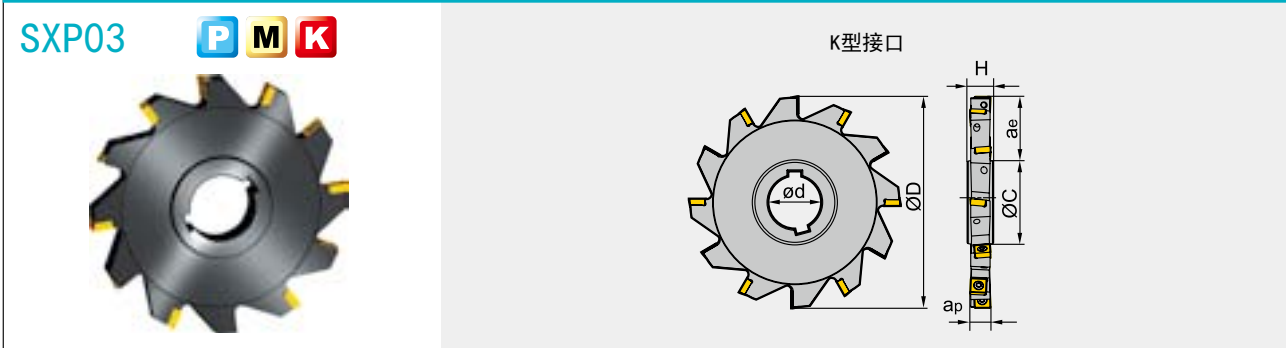
★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

推荐切削用量

被加工材料		硬度HB	刀片牌号	切削用量	
				V(m/min)	f(mm/z)
P	低碳钢、软钢	≤180	JT1225	180 (100-250)	0.1 (0.08-0.25)
			JT1235	150 (100-200)	0.15 (0.1-0.3)
	高碳钢、合金钢	180-280	JT1225	150 (80-250)	0.1 (0.08-0.25)
			JT1235	120 (80-200)	0.15 (0.1-0.3)
M	合金工具钢	280-350	JT1225	120 (80-250)	0.1 (0.08-0.25)
			JT1235	100 (80-200)	0.15 (0.1-0.3)
K	不锈钢	≤270	JT1225	120 (80-250)	0.1 (0.05-0.15)
			JT1235	100 (80-200)	0.08 (0.05-0.15)
	铸铁	180-250	JT3115	120 (80-250)	0.1 (0.05-0.15)
			JT3125	150 (100-250)	0.08 (0.05-0.15)

可转位铣削刀具 铣削

三面刃铣削刀具







刀具规格型号

型 号		库存	基本尺寸 (mm)						适用刀片	齿数 Z	接口 形式	重量 (kg)
			ØD	øC	ød	a <sub>e</sub> max	a <sub>p</sub>	H				
SXP03 键连接	-080×8-K27-MP06-10	△	80	43	27	17	8	12	MPHT060304-SM	10	K	0.2
	-100×8-K32-MP06-14	△	100	47	32	25	8	12		14	K	0.3
	-100×10-K32-MP06-14	△	100	47	32	25	10	14		14	K	0.4
	-125×10-K40-MP06-16	△	125	55	40	34	10	14		16	K	0.6
	-125×12-K40-MP08-12	△	125	55	40	34	12	16	MPHT080305-SM	12	K	0.7
	-160×12-K40-MP08-14	△	160	62	40	47	12	16		14	K	1.3
	-160×16-K40-MP12-12	△	160	62	40	49	16	20	MPHT120408-SM	12	K	1.6
	-160×18-K40-MP12-12	△	160	62	40	49	18	24		12	K	1.9
	-160×20-K40-MP12-12	△	160	62	40	49	20	26		12	K	2.1
	-200×16-K50-MP12-14	△	200	72	50	62	16	20		14	K	2.5
	-200×18-K50-MP12-14	△	200	72	50	62	18	24		14	K	2.9
	-200×20-K50-MP12-14	△	200	72	50	62	20	26		14	K	3.3

▲常备库存 △按订单生产

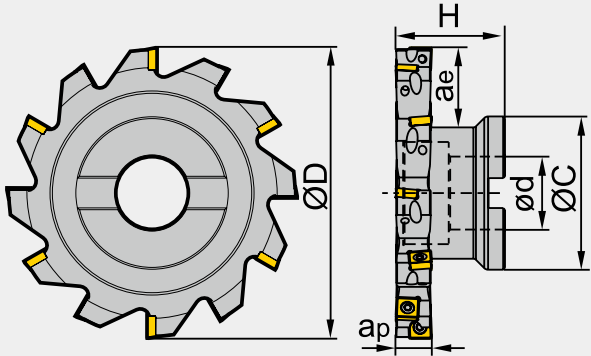
刀具配件

刀具直径 Ød	刀片	螺钉	扳手		
					
Ø80-Ø125	MP06	I60M2.5x6.5	WT07IP	--	
Ø125-Ø160	MP08	I60M3x7	WT09IP	--	
Ø160-Ø200	MP12	I60M5x13	--	WT20IS	

三面刃铣削刀具



SXP03 P M K



刀具规格型号

型 号		库存		基本尺寸 (mm)						适用刀片	齿数 Z	接口 形式	重量 (kg)
		R	L	ØD	øC	ød	a <sub>e</sub> max	a <sub>p</sub>	H				
SXP03 芯轴连接	-080×8-A22-MP06-10	△	△	80	45	22	21	8	40	MPHT060304-DM	10	A	0.4
	-100×8-B27-MP06-14	△	△	100	55	27	24	8	40		14	B	0.6
	-100×10-B27-MP06-14	△	△	100	55	27	24	10	40		14	B	0.7
	-125×10-B32-MP06-16	△	△	125	65	32	33	10	45		16	B	1.1
	-125×12-B32-MP08-12	△	△	125	65	32	33	12	45	MPHT080305-DM	12	B	1.4
	-160×12-B40-MP08-14	△	△	160	80	40	33	12	50		14	B	1.9
	-200×12-C40-MP08-18	△	△	200	92	40	53	12	50		18	C	3.2
	-125×16-B32-MP12-10	△	△	125	65	32	45	16	50	MPHT120408-DM	10	B	2.3
	-160×16-B40-MP12-12	△	△	160	80	40	45	16	60		12	B	2.3
	-160×18-B40-MP12-12	△	△	160	80	40	45	18	60		12	B	2.4
	-200×16-C40-MP12-14	△	△	200	92	40	53	16	50		14	C	3.6
	-200×18-C40-MP12-14	△	△	200	92	40	53	18	50		14	C	3.9
	-200×20-C40-MP12-14	△	△	200	92	40	53	20	50		14	C	4.2

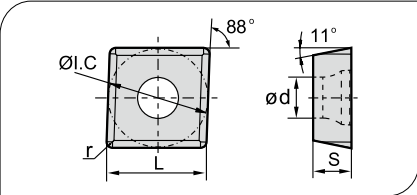
▲常备库存 △按订单生产


刀具配件

刀具直径 ØD	刀片	螺钉	扳手	
Ø80-Ø125	MP06	I60M2.5×6.5	WT07IP	--
Ø125-Ø200	MP08	I60M3×7	WT09IP	--
Ø125-Ø200	MP12	I60M5×13	--	WT20IS



刀片选择



刀片外形	型 号	基本尺寸 (mm)					CVD涂层			PVD涂层					金属陶瓷	硬质合金				
		ØI.C	L	S	ød	r	JT4330	JT4340	JT4350	JPP402	JPP302	JT1015	JT1025	JT1035	JT1215	JT1225	JP302	JK051	JK101	JK201
	MPHT060304-SM	6.35	6.35	3.18	2.8	0.4											★			
	MPHT080305-SM	8.3	8.3	3.18	3.4	0.5											★			
	MPHT120408-SM	12.7	12.7	4.76	5.56	0.8											★			

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

推荐切削用量

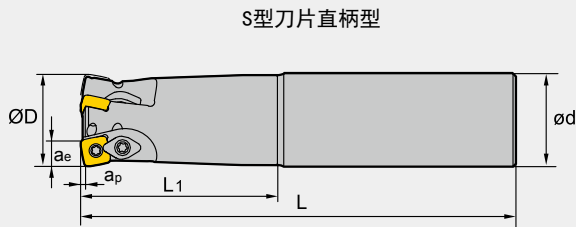
被加工材料		硬度HB	刀片牌号	切削用量	
				V(m/min)	f(mm/z)
P	低碳钢、软钢	≤180	JT1225	180 (100-250)	0.1 (0.08-0.25)
			JT1235	150 (100-200)	0.15 (0.1-0.3)
	高碳钢、合金钢	180-280	JT1225	150 (80-250)	0.1 (0.08-0.25)
			JT1235	120 (80-200)	0.15 (0.1-0.3)
	合金工具钢	280-350	JT1225	120 (80-250)	0.1 (0.08-0.25)
			JT1235	100 (80-200)	0.15 (0.1-0.3)
M	不锈钢	≤270	JT1225	120 (80-250)	0.1 (0.05-0.15)
			JT1235	100 (80-200)	0.08 (0.05-0.15)
K	铸铁	180-250	JT3115	120 (80-250)	0.1 (0.05-0.15)
			JT3125	150 (100-250)	0.08 (0.05-0.15)

铣削 可转位铣削刀具

大进给刀具



XXR01 P M K

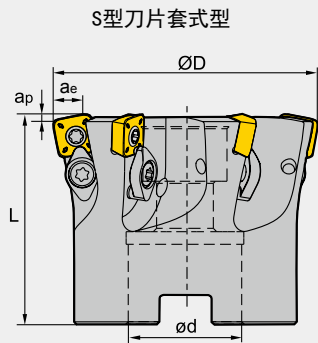


刀具规格型号

型 号	库存	基本尺寸 (mm)						齿数 Z	重量 (kg)
		ØD	ap	ae	L1	L	ød		
XXR01 -025-G25-SD09-02	▲	25	1.4	8.8	60	140	25	2	0.5
-032-G32-SD09-03	▲	32	1.4	8.8	70	150	32	3	0.8
-035-G32-SD09-03	▲	35	1.4	8.8	70	150	32	3	0.8
-032-G32-SD12-02	▲	32	1.8	11.7	70	150	32	2	0.8
-040-G40-SD12-03	▲	40	1.8	11.7	70	150	40	3	1.3

▲常备库存 △按订单生产

XXR01 P M K







刀具规格型号

型 号	库存	基本尺寸 (mm)					齿数 Z	接口 形式	重量 (kg)
		ØD	ap	ae	L	ød			
XXR01 -050-A22-SD09-04	▲	50	1.4	8.8	40	22	4	A	0.3
-063-A22-SD09-06	▲	63	1.4	8.8	40	22	6	A	0.5
-063-A27-SD09-06	▲	63	1.4	8.8	50	27	6	A	0.6
-063-A22-SD12-05	▲	63	1.8	11.7	40	22	5	A	0.5
-063-A27-SD12-05	▲	63	1.8	11.7	50	27	5	A	0.6
-080-A27-SD12-05	▲	80	1.8	11.7	50	27	5	A	0.9
-100-B32-SD12-06	▲	100	1.8	11.7	50	32	6	B	1.8

▲常备库存 △按订单生产

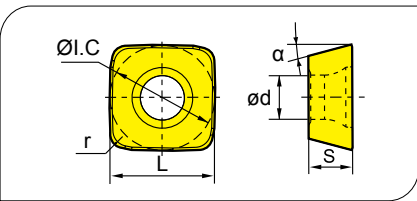
可转位铣削刀具 铣削

刀具配件

刀具型号	刀片螺钉	压板螺钉	压板	刀片扳手	压板扳手	
						
XXR01□□-SD09□□	I60M3.5×08TT	I60M4×8.4	WD-204	WT101P	WT151P	
XXR01□□-SD12□□	I60M4×8.4			WT151P		



刀片选择



刀片外形	型 号	基本尺寸 (mm)						CVD涂层	PVD涂层						金属 陶瓷	硬质合金			
		ØI.C	L	r	S	ød	α	JT4330 JT4340 JT4350	JPP302 JPP402 JT1 015 JT1 025 JT1 035 JT1 215 JT1 225 JT1 235							JP302 JK051 JK101 JK201			
	SDMT09T312-SM	9.525	9.525	1.2	3.97	4.0	15°	○ ★											
	SDMT120412-SM	12.7	12.7	2.0	4.76	4.4	15°	○ ★											
	SDMT09T312-GM	9.525	9.525	1.2	3.97	4.0	15°	○ ★											
	SDMT120412-GM	12.7	12.7	2.0	4.76	4.4	15°	○ ★											

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

槽型介绍:

- GM槽型刃口比较锋利, 适合应用于机床功率不足以及不锈钢、钛合金等较粘材料的铣削。
- SM槽型刃口比较钝, 适合应用于淬硬钢及铸铁等硬材料的铣削。



铣削 可转位铣削刀具

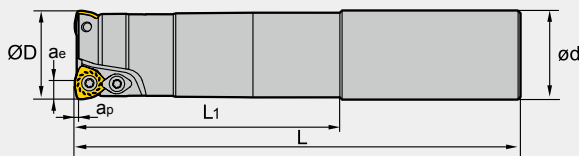
大进给刀具



XXR01 P M K



W型刀片直柄型



刀具规格型号

型 号	库存	基本尺寸 (mm)						齿数 Z	重量 (kg)
		ØD	ap	ae	L1	L	ød		
XXR01 -020-G20-WP05-02-M	△	20	1.5	3.8	50	130	20	2	0.2
-020-G20-WP05-02-L	△	20	1.5	3.8	100	180	20	2	0.3
-020-G20-WP05-02-XL	△	20	1.5	3.8	130	250	20	2	0.8
-025-G25-WP06-02-M	△	25	1.5	4.35	60	140	25	2	0.4
-025-G25-WP06-02-L	△	25	1.5	4.35	120	200	25	2	0.6
-025-G25-WP06-02-XL	△	25	1.5	4.35	180	300	25	2	1.0
-032-G32-WP06-03-M	△	32	1.5	4.35	70	150	32	3	0.8
-032-G32-WP06-03-L	△	32	1.5	4.35	120	200	32	3	1.0
-032-G32-WP06-03-XL	△	32	1.5	4.35	180	300	32	3	1.6
-040-G32-WP06-03-M	△	40	1.5	4.35	50	150	32	3	0.9
-040-G32-WP06-03-L	△	40	1.5	4.35	50	250	32	3	1.5
-040-G32-WP06-03-XL	△	40	1.5	4.35	50	300	32	3	1.8
-040-G32-WP08-02-M	△	40	1.5	5.66	50	150	32	2	0.9
-040-G32-WP08-02-L	△	40	1.5	5.66	50	250	32	2	1.5
-040-G32-WP08-02-XL	△	40	1.5	5.66	50	300	32	2	1.9
-050-G32-WP09-02-M	△	50	3.0	6.8	50	150	32	2	1.9
-050-G32-WP09-02-L	△	50	3.0	6.8	50	250	32	2	2.5

▲常备库存 △按订单生产

刀具配件

刀具型号	压板/刀片压紧螺钉	压板	扳手	
XXR01□□-WP05□□	I60M3.5×08TT	--	WT10P	--
XXR01□□-WP06□□	I60M4×8.4	--	WT15P	--
XXR01□□-WP08□□	I60M5×13	WD-208	--	WT201T
XXR01□□-WP09□□				



可转位铣削刀具 铣削

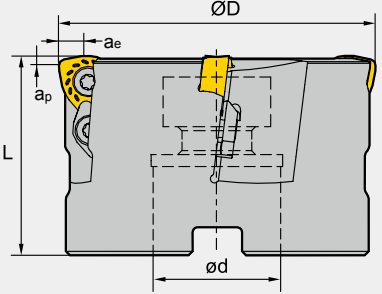
大进给刀具



XXR01 P M K



W型刀片套式型



刀具规格型号

型 号	库存	基本尺寸 (mm)					齿数 Z	接口形式	重量 (kg)
		ØD	ap	ae	L	ød			
XXR01 -050-A22-WP06-04	△	50	1.5	4.35	40	22	4	A	0.4
-050-A22-WP08-03	△	50	1.5	5.66	50	22	3	A	0.4
-063-A22-WP08-04	△	63	1.5	5.66	50	22	4	A	0.7
-063-A27-WP08-04	△	63	1.5	5.66	50	27	4	A	0.7
-080-A27-WP08-05	△	80	1.5	5.66	63	27	5	A	1.5
-100-B32-WP08-06	△	100	1.5	5.66	63	32	6	B	2.2
-125-B40-WP08-07	△	125	1.5	5.66	63	40	7	B	3.5
-160-B40-WP08-08	△	160	1.5	5.66	63	40	8	B	6.0
-063-A22-WP09-03	△	63	3.0	6.8	50	22	3	A	0.7
-080-A27-WP09-04	△	80	3.0	6.8	63	27	4	A	1.4
-100-B32-WP09-05	△	100	3.0	6.8	63	32	5	B	2.1
-125-B40-WP09-06	△	125	3.0	6.8	63	40	6	B	3.7
-160-B40-WP09-07	△	160	3.0	6.8	63	40	7	B	6.3

▲常备库存 △按订单生产

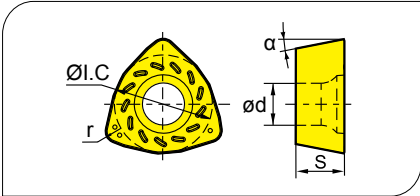
刀具配件



刀具型号	压板/刀片压紧螺钉	压板	扳手	
XXR01□□-WP06□□	I60M4×8.4	--	WT15S	--
XXR01□□-WP08□□	I60M5×13	WD-208	--	WT201T
XXR01□□-WP09□□	I60M5×13	WD-208	--	



铣削 可转位铣削刀具

刀片选择



刀片外形	型 号	基本尺寸(mm)					CVD涂层			PVD涂层							金属陶瓷	硬质合金				
		ØI.C	r	S	Ød	α	JT4330	JT4340	JT4350	JPP302	JPP402	JT1015	JT1025	JT1035	JT1215	JT1225	JT1235		JP302	JK051	JK101	JK201
	WPGT050315ZSR	7.94	1.5	3.5	4.0	11°	●								★							
	WPGT060415ZSR	9.525	1.5	4.2	4.4	11°	●								★							
	WPGT080615ZSR	12.85	1.5	6.35	5.5	11°	●								★							
	WPGT090725ZSR	15	2.5	7	5.5	11°	●								★							
	WPGT050315ZSR-GM	7.94	1.5	3.5	4.0	11°	●								★	●						
	WPGT060415ZSR-GM	9.525	1.5	4.2	4.4	11°	●								★	●						
	WPGT080615ZSR-GM	12.85	1.5	6.35	5.5	11°	●								★	●						
	WPGT090725ZSR-GM	15.00	2.5	7.00	5.5	11°	●								★	●						

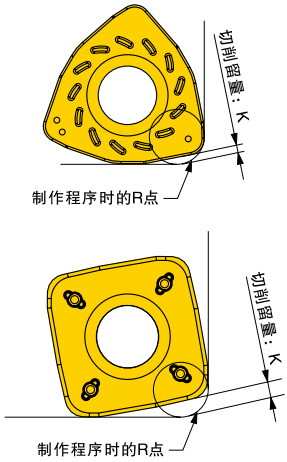
★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

槽型介绍：  
-GM槽型刃口比较锋利，适合应用于机床功率不足以及不锈钢、钛合金等较粘材料的铣削。  
普通槽型刃口较钝，适合应用于淬硬钢及铸铁等硬材料铣削。

可转位铣削刀具 铣削

加工程序近似R值

使用刀片	近似R (mm)	切削留量K (mm)
WPGT050315ZSR/-GM	2	0.5
WPGT060415ZSR/-GM	2.5	0.7
WPGT080615ZSR/-GM	2.0	0.7
WPGT090725ZSR/-GM	4.0	1.2
SDMT09T312-DM/-GM	2.5	0.87
SDMT120412-DM/-GM	4.0	0.93



不同形态加工

■ 斜面加工

■ 螺旋扩孔加工

- 斜面加工、螺旋加工时，请降低进给速度进行加工；
- 钻削加工时，请把轴向进给设在0.2mm/rev以下进行加工；
- 钻削加工时有可能会有长切屑飞出，请注意安全；
- 螺旋扩孔加工时，每周的切深不能超过最大切深 $a_p$ ；
- S型刀片除应用于以上加工外，还可进行插铣加工。

XXR01系列刀具选择参考

XXR01系列刀具(安装SD□□刀片), 刃口强度高, 具有良好经济性, 在面铣加工中更具优势;  
XXR01系列刀具(安装WP□□刀片), 容屑排屑性能良好, 在型腔加工中更具优势.

铣削 可转位铣削刀具

推荐切削用量

	被加工材料	硬度HB	刀片牌号	切削速度 (m/min)	Ø25		Ø30/32/35	
					轴向切深	每齿进给量	轴向切深	每齿进给量
P	软钢 碳素钢	≤HB180 HB180-280	JT4230/ JT4140	170(120-220) 150(100-200)	0.6~1.0	0.8~1.2	0.8~1.2	1.0~1.4
	合金钢 合金工具钢	HB280-350	JT4230/ JT4140	130(80-180)	0.4~0.8	0.8~1.2	0.6~1.0	1.0~1.4
	预硬钢	≤HRC35	JT4230/ JT4140	120(80-160)	0.4~0.8	0.6~1.0	0.6~1.0	0.8~1.2
M	不锈钢	≤HB270	JT4140 JT1225	120(80-160) 120(80-190)	0.6~1.0	0.6~1.0	0.8~1.2	0.8~1.2
K	普通铸铁	抗拉强度 ≤350MPa	JT3125	150(100-200)	0.6~1.0	1.0~1.4	0.8~1.2	1.2~1.6
	球墨铸铁	抗拉强度 ≤800MPa	JT3125	120(80-160)	0.4~0.8	0.8~1.2	0.6~1.0	1.0~1.4

推荐切削用量

	被加工材料	硬度HB	刀片牌号	切削速度 (m/min)	Ø40		Ø50/63		Ø80/100	
					轴向切深	每齿进给量	轴向切深	每齿进给量	轴向切深	每齿进给量
P	软钢 碳素钢	≤HB180 HB180-280	JT4230/JT4140	170(120-220) 150(100-200)	0.8~1.2	1.0~1.4	1.1~1.5	1.1~1.5	1.0~1.5	1.0~1.5
	合金钢 合金工具钢	HB280-350	JT4230/JT4140	130(80-180)	0.6~1.0	1.0~1.4	0.9~1.3	1.1~1.5	0.8~1.3	1.0~1.5
	预硬钢	≤HRC35	JT4230/JT4140	120(80-160)	0.6~1.0	0.8~1.2	0.9~1.3	0.9~1.3	0.8~1.3	0.8~1.3
M	不锈钢	≤HB270	JT4140 JT1225	120(80-160) 120(80-190)	0.8~1.2	0.8~1.2	1.1~1.5	0.9~1.3	1.0~1.5	0.8~1.3
K	普通铸铁	张力强度 ≤350MPa	JT3125	150(100-200)	0.8~1.2	1.2~1.6	1.1~1.5	1.3~1.7	1.0~1.5	1.2~1.7
	球墨铸铁	张力强度 ≤800MPa	JT3125	120(80-160)	0.6~1.0	1.0~1.4	0.9~1.3	1.1~1.5	0.8~1.3	1.0~1.5

可转位铣削刀具 铣削

T型槽铣刀

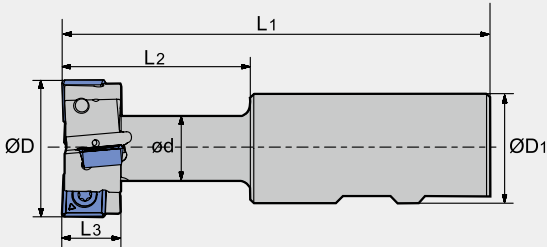
Kr:90°



TXP01



削平柄







刀具规格型号

型 号		库存	基本尺寸(mm)						有效齿数 Z	刀片数	T型槽 规格
			ØD	ØD1	ød	L1	L2	L3			
TXP01	-021-XP25-MP06-01	▲	21	25	10	100	32	9	1	2	12
	-025-XP25-MP06-01	▲	25	25	12	100	35	11	1	2	14
	-032-XP32-MP08-02	▲	32	32	15	110	45	14	2	4	18
	-040-XP32-MP12-02	▲	40	32	19	125	55	18	2	4	22
	-050-XP40-MP12-02	▲	50	40	25	140	65	22	2	4	28
	-060-XP50-MP12-02	▲	60	50	32	160	80	28	2	6	36

▲常备库存

△按订单生产

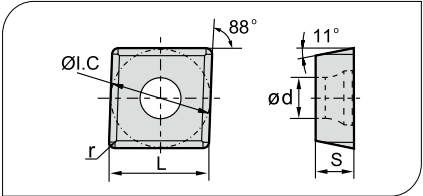
刀具配件


刀具型号	螺钉	扳手		
				
TXP01-021-XP25-MP06-01	I60M2.5×5.5	WT071P	--	
TXP01-025-XP25-MP06-01	I60M2.5×5.5		--	
TXP01-032-XP32-MP08-02	I60M3×7		--	
TXP01-040-XP32-MP12-02	I60M5×10	--	WT201T	
TXP01-050-XP40-MP12-02	I60M5×10			
TXP01-060-XP50-MP12-02	I60M5×10			



铣削 可转位铣削刀具

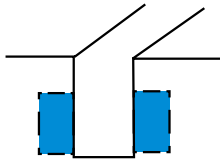
刀片选择



刀片外形	型 号	基本尺寸(mm)					CVD涂层			PVD涂层							金属陶瓷	硬质合金					
		ØI.C	L	s	Ød	r	JT4330	JT4340	JT4350	JPP302	JPP402	JT1015	JT1025	JT1035	JT1215	JT1225	JT1235			JP302	JK051	JK101	JK201
	MPHT060304-SM	6.35	6.35	3.18	2.8	0.4														★			
	MPHT080305-SM	8.3	8.3	3.18	3.4	0.5														★			
	MPHT120408-SM	12.7	12.7	4.76	5.56	0.8														★			

★主推牌号备库存    ●可选牌号备库存    ○按订单生产

加工前工件形状



推荐切削用量

被加工材料	刀片牌号	切削用量		
		V (m/min)	f (mm/z)	冷却条件
灰铸铁	JT3125	80~160	0.05~0.2	湿切/干切

可转位铣削刀具 铣削

螺旋立铣刀

Kr:90°

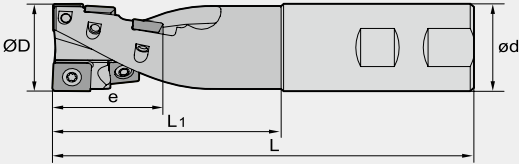


LXP01

P K



削平柄



刀具规格型号

型 号		库存		基本尺寸(mm)					槽数 Z	刀片数目		柄部形式
		R	L	ØD	ød	e	L <sub>1</sub>	L		APKT 150412-PM/KM	SPMT 120408-PM/KM	
LXP01	-040×55-XP40-SP12-02	△	△	40	40	55	95	175	2	1	5	削平柄
	-050×55-XP40-SP12-04	△	△	50	40	55	95	175	4	2	10	削平柄

▲常备库存    △按订单生产

刀具配件

刀具直径 ØD	螺钉	扳手	
Ø40	I60M5×10	WT20T	
Ø50	I60M5×13	WT20T	

铣削 可转位铣削刀具

螺旋立铣刀

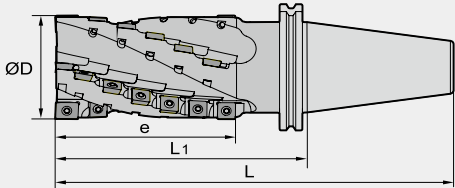
Kr:90°



LXP01



JT柄/BT柄 (图示为JT柄)



刀具规格型号

型 号	库存		基本尺寸(mm)				槽数 Z	刀片数目		刀柄形式
	R	L	ØD	e	L <sub>1</sub>	L		APKT 150412-PM/KM	SPMT 120408-PM/KM	
LXP01 -050×84-JT50-SP12-04	△	△	50	84	145	246.75	4	2	16	JT
-063×74-JT50-SP12-04	△	△	63	74	135	236.75	4	2	14	JT
-063×104-JT50-SP12-04	△	△	63	104	165	266.75	4	2	20	JT
-063×134-JT50-SP12-04	△	△	63	134	195	296.75	4	2	26	JT
-080×104-JT50-SP12-04	△	△	80	104	165	266.75	4	2	20	JT
-080×144-JT50-SP12-04	△	△	80	144	205	306.75	4	2	28	JT
-050×84-BT50-SP12-04	△	△	50	84	145	246.8	4	2	16	BT
-063×74-BT50-SP12-04	△	△	63	74	135	236.8	4	2	14	BT
-063×104-BT50-SP12-04	△	△	63	104	165	266.8	4	2	20	BT
-063×134-BT50-SP12-04	△	△	63	134	195	296.8	4	2	26	BT
-080×104-BT50-SP12-04	△	△	80	104	165	266.8	4	2	20	BT
-080×144-BT50-SP12-04	△	△	80	144	205	306.8	4	2	28	BT

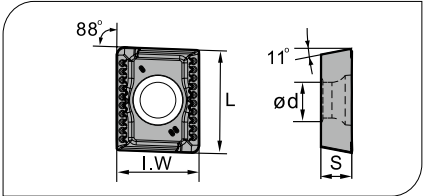
▲常备库存 △按订单生产


刀具配件

刀具直径 ØD	螺钉	扳手	
Ø50	I60M5×13	WT20IS	
Ø63	I60M5×13	WT20IS	
Ø80	I60M5×13	WT20IS	

可转位铣削刀具 铣削

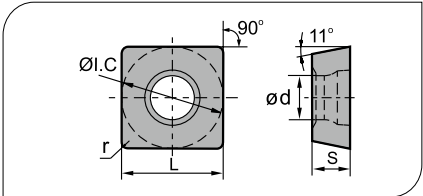
刀片选择




刀片外形	型 号	基本尺寸(mm)					CVD涂层			PVD涂层					金属陶瓷	硬质合金					
		L	I. W	S	Ød	r	JT4330	JT4340	JT4350	JPP302	JPP402	JT1215	JT1225	JT1235					JP302	JK051	JK101
	APKT150412-GM	16.33	12.7	4.76	5.4	1.2						○	●								
	APKT150412-ZM	16.33	12.7	4.76	5.4	1.2						○	●								

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

刀片选择



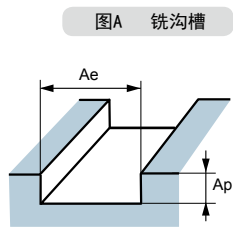
刀片外形	型 号	基本尺寸(mm)					CVD涂层			PVD涂层					金属陶瓷	硬质合金			
		L	ØI.C	S	Ød	r	JT4330	JT4340	JT4350	JPP302	JPP402	JT1215	JT1225	JT1235			JP302	JK051	JK101
	SPMT120408-GM	12.7	12.7	4.76	5.5	0.8						●							
	SPMT120408-ZM	12.7	12.7	4.76	5.5	0.8						●							

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

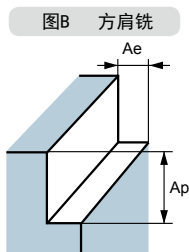
LXP01铣刀刀片断屑槽选择

材料分类	用途	半精加工	粗加工
P		-GM	-GM
K		-ZM	-ZM

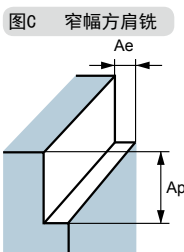
铣削 可转位铣削刀具



Ae=D  
Ap=0.5D (铸铁)  
最大12mm (钢材)



Ae=0.5D  
Ap=1.5D (铸铁)  
1.0D (钢材)



Ae=0.1D  
Ap=最大切削刃长以下

推荐切削用量

	被加工材料	硬度HB	刀片牌号	切削参数		加工状态(图)
				切削速度 (m/min)	进给速度 (mm/z)	
P	低碳钢、软钢	≤180	JT2035 JT1235	80 (60-90)	0.25 (0.1-0.35)	A
				90 (70-120)	0.3 (0.15-0.4)	B
				90 (70-120)	0.3 (0.15-0.4)	C
	高碳钢、合金钢	180-280	JT2035 JT1235	70 (60-100)	0.2 (0.1-0.35)	A
				80 (60-120)	0.25 (0.15-0.35)	B
				90 (70-120)	0.25 (0.15-0.35)	C
	合金工具钢	280-350	JT2035 JT1235	50 (40-80)	0.15 (0.08-0.25)	A
				60 (50-100)	0.2 (0.1-0.35)	B
				70 (50-100)	0.2 (0.1-0.35)	C
K	铸铁	180-250	JT3115 JT3125	70 (50-100)	0.2 (0.1-0.35)	A
				80 (60-120)	0.25 (0.15-0.35)	B
				90 (80-120)	0.25 (0.15-0.35)	C

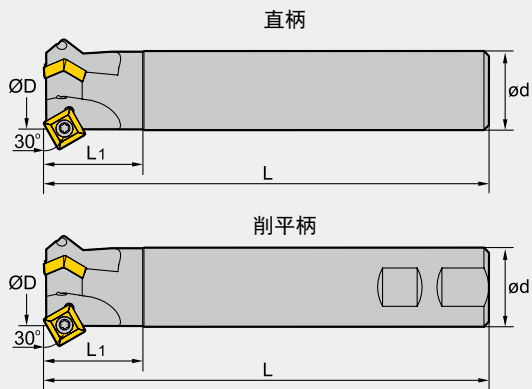
可转位铣削刀具 铣削

倒角铣刀

Kr: 30°



DXZ01



刀具规格型号

型 号		库存	基本尺寸(mm)				齿数 Z	重量 kg
			ØD	ød	L	L <sub>1</sub>		
DXZ01 直柄	-012-G20-SP12-01	△	12	20	100	40	1	0.2
	-025-G25-SP12-02	△	25	25	120	40	2	0.8
	-032-G32-SP12-03	△	32	32	180	40	3	1.1
削平柄	-012-XP20-SP12-01	△	12	20	100	40	1	0.2
	-025-XP25-SP12-02	△	25	25	120	40	2	0.6
	-032-XP32-SP12-03	△	32	32	180	40	3	1.0

▲常备库存      △按订单生产

刀具配件

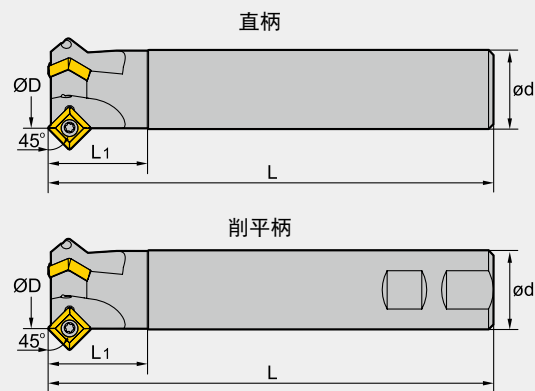
刀具直径 ØD	螺钉	扳手	
Ø12-Ø32	I43M5×11	WT201S	

铣削 可转位铣削刀具

倒角铣刀 Kr:45°



DXA01 P M K



刀具规格型号

型 号		库存	基本尺寸 (mm)				齿数 Z	重量 kg
			∅D	∅d	L	L <sub>1</sub>		
DXA01 直柄	-012-G20-SP12-01	▲	12	20	100	40	1	0.2
	-025-G25-SP12-02	▲	25	25	120	40	2	0.8
	-032-G32-SP12-03	▲	32	32	180	40	3	1.1
削平柄	-012-XP20-SP12-01	▲	12	20	100	40	1	0.2
	-025-XP25-SP12-02	▲	25	25	120	40	2	0.6
	-032-XP32-SP12-03	▲	32	32	180	40	3	1.0

▲常备库存 △按订单生产

刀具配件

刀具直径 ØD	螺钉	扳手
Ø12-Ø32	I43M5×11	WT20IS

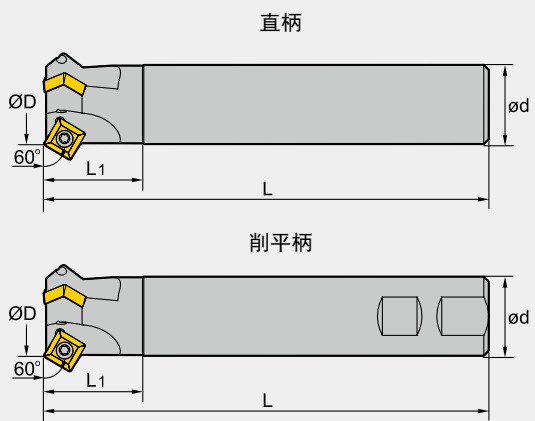


可转位铣削刀具 铣削

倒角铣刀 Kr:60°



DXD01 P M K



刀具规格型号

型 号		库存	基本尺寸 (mm)				齿数 Z	重量 kg
			∅D	∅d	L	L <sub>1</sub>		
DXD01 直柄	-012-G20-SP12-01	▲	12	20	100	40	1	0.2
	-025-G25-SP12-02	▲	25	25	120	40	2	0.8
	-036-G32-SP12-03	▲	36	32	180	40	3	1.0
削平柄	-012-XP20-SP12-01	▲	12	20	100	40	1	0.2
	-025-XP25-SP12-02	▲	25	25	120	40	2	0.6
	-036-XP32-SP12-03	▲	36	32	180	40	3	1.0

▲常备库存 △按订单生产

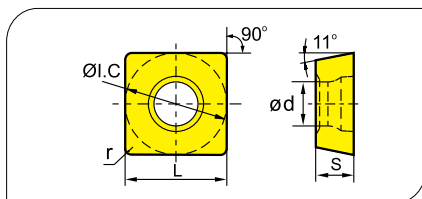
刀具配件


刀具直径 ØD	螺钉	扳手
Ø12-Ø32	I43M5×11	WT20IS



# 铣削 可转位铣削刀具

## 刀片选择



刀片外形	型 号	基本尺寸 (mm)					CVD涂层			PVD涂层							金属陶瓷	硬质合金					
		ØI.C	L	r	S	ød	JT4330	JT4340	JT4350	JPP302	JPP402	JT1015	JT1025	JT1035	JT1215	JT1225	JT1235			JP302	JK051	JK101	JK201
	SPMT120408	12.7	12.7	0.8	4.76	5.5	●								★					○			

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

## 推荐切削用量

	被加工材料	硬度HB	刀片牌号	切削参数	
				切削速度 (m/min)	进给速度 (mm/z)
P	低碳钢、软钢	≤180	JT2025 JT4130	180 (100—250)	0.25 (0.1—0.4)
			JT4140 JT1135	150 (100—200)	0.3 (0.1—0.5)
			JP301	120 (80—150)	0.4 (0.1—0.5)
	高碳钢、合金钢	180—280	JT2025 JT4130	160 (100—220)	0.3 (0.1—0.4)
			JT4140 JT1135	130 (100—180)	0.3 (0.1—0.5)
			JP301	100 (60—150)	0.4 (0.1—0.5)
	合金工具钢	280—350	JT2025 JT4130	120 (80—180)	0.3 (0.1—0.4)
			JT4140 JT1135	100 (80—150)	0.3 (0.1—0.5)
			JP301	80 (60—120)	0.4 (0.1—0.5)
M	不锈钢	≤270	JT2025 JT4130	120 (80—180)	0.3 (0.1—0.4)
			JT4140 JT1135	100 (80—150)	0.3 (0.1—0.5)
			JP301	80 (60—120)	0.4 (0.1—0.5)
K	铸铁	180—250	JT3125	130 (100—180)	0.4 (0.1—0.5)