

可转位铣削刀具 铣削

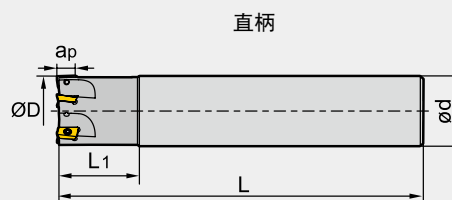
方肩铣刀

Kr:90°



FXP01

P M K N



刀具规格型号

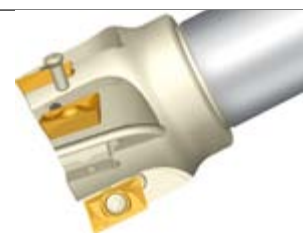
型 号	库存	基本尺寸 (mm)					齿数 Z	重量 (kg)	
		ØD	ød	L	L ₁	a _{pmax}			
FXP01 直柄	-012-G16-AP11-01	▲	12	16	85	25	10.5	1	0.1
	-016-G16-AP11-02	▲	16	16	90	25	10.5	2	0.1
	-020-G20-AP11-02	▲	20	20	100	30	10.5	2	0.2
	-025-G25-AP11-03	▲	25	25	115	35	10.5	3	0.4
	-032-G32-AP11-04	▲	32	32	125	40	10.5	4	0.7
	-025-G25-AP16-02	▲	25	25	115	35	15.5	2	0.4
	-032-G32-AP16-03	▲	32	32	125	40	15.5	3	0.7
	-040-G32-AP16-04	▲	40	32	130	42	15.5	4	0.8
	-050-G32-AP16-05	▲	50	32	135	45	15.5	5	1.0
	-063-G32-AP16-06	▲	63	32	135	45	15.5	6	1.4

▲常备库存

△按订单生产

刀具配件

刀具直径 ØD	刀片	螺钉	扳手	
Ø12-Ø32	AP11	I60M2.5×6.5T	WT08IP	--
Ø25-Ø63	AP16	I60M4×8.4	--	WT15IS



B

可转位
铣削

方肩铣刀

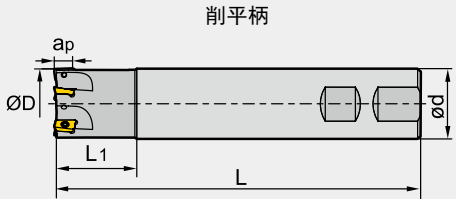
铣削 可转位铣削刀具

方肩铣刀

Kr:90°



FXP01 P M K N



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 ₁	a _{pmax}		
FXP01 削平柄	-012-XP16-AP11-01	▲	12	16	85	25	10.5	1	0.1
	-016-XP16-AP11-02	▲	16	16	90	25	10.5	2	0.1
	-020-XP20-AP11-02	▲	20	20	100	30	10.5	2	0.2
	-025-XP25-AP11-03	▲	25	25	115	35	10.5	3	0.4
	-032-XP32-AP11-04	▲	32	32	125	40	10.5	4	0.7
	-025-XP25-AP16-02	▲	25	25	115	35	15.5	2	0.4
	-032-XP32-AP16-03	▲	32	32	125	40	15.5	3	0.7
	-040-XP32-AP16-04	▲	40	32	130	42	15.5	4	0.8
	-050-XP32-AP16-05	▲	50	32	135	45	15.5	5	1.0
	-063-XP32-AP16-06	▲	63	32	135	45	15.5	6	1.4

▲常备库存 △按订单生产

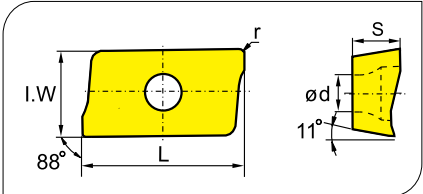
刀具配件





刀具直径 ØD	刀片	螺钉	扳手	
Ø12-Ø32	AP11	I60M2.5×6.5T	WT08IP	--
Ø25-Ø63	AP16	I60M4×8.4	--	WT15IS



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	JT1015	JT1025	JT1035	JT1215	JT1225	JT1235		JP302	JK001	JK101	JK201
	APKT11T304-GF	12.24	6.5	3.6	2.8	0.4	★	○	○	○					○	○						
	APKT11T308-GF	12.24	6.5	3.6	2.8	0.8	★	○	○	○					○	○						
	APKT11T312-GF	12.24	6.5	3.6	2.8	1.2	★	○		○						○						
	APKT11T316-GF	12.24	6.5	3.6	2.8	1.6	★	○		○						○						
	APKT160408-GF	17.877	9.33	5.76	4.4	0.8	★	○		○					○	○						
	APKT11T304-GM	12.24	6.5	3.6	2.8	0.4	○	★	★	★					★	★						
	APKT11T308-GM	12.24	6.5	3.6	2.8	0.8	○	★	★	★					★	★						
	APKT11T312-GM	12.24	6.5	3.6	2.8	1.2	○	★	○	★					○	★						
	APKT11T316-GM	12.24	6.5	3.6	2.8	1.6	○	★	○	★					○	★						
	APKT160408-GM	17.877	9.33	5.76	4.4	0.8	○	★	★	★					★	★						
	APKT11T304-GR	12.24	6.5	3.6	2.8	0.4		○	★	○	○				○	○						
	APKT11T308-GR	12.24	6.5	3.6	2.8	0.8		○	★						○							
	APKT11T312-GR	12.24	6.5	3.6	2.8	1.2		○	★						○							
	APKT11T316-GR	12.24	6.5	3.6	2.8	1.6		○	★						○							
	APKT160408-GR	17.877	9.33	5.76	4.4	0.8		○	★						○							
	APKT11T304-AH	12.24	6.5	3.6	2.8	0.4															●	★
	APKT11T308-AH	12.24	6.5	3.6	2.8	0.8															●	★
	APKT160408-AH	17.877	9.33	5.76	4.4	0.8															●	★

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

铣削 可转位铣削刀具

刀片断屑槽选择

材料分类 \ 用途	精加工	半精加工	粗加工
P	-GF	-GM	-GR
M	-GF	-GM	-GR
K	-GF	-GM	
N	-AH		

1 方肩铣

推荐切削用量 (D: 刀具直径)

被加工材料		硬度HB	刀片牌号	切削用量				
				V (m/min)	f (mm/z)			a _e (mm)
					—GF	—GM	—GR	
P	低碳钢、软钢	≤180	JT1025 JT4130 JT4230	320 (240-400)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.35)	≤0.5D
			JT4140	260 (180-380)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.35)	≤0.5D
			JT1225	320 (200-400)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.35)	≤0.5D
			JT1235	280 (180-400)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.35)	≤0.5D
	高碳钢、合金钢	180-280	JT1025 JT4130 JT4230	280 (210-380)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.3)	≤0.5D
			JT4140	240 (160-320)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.35)	≤0.5D
			JT1225	280 (180-350)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.3)	≤0.5D
			JT1235	260 (150-380)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.35)	≤0.5D
	合金工具钢	280-350	JT1025 JT4130 JT4230	260 (180-350)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.3)	≤0.5D
			JT4140	220 (150-280)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.35)	≤0.5D
			JT1225	260 (160-330)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.3)	≤0.5D
			JT1235	240 (120-350)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.35)	≤0.5D
M	不锈钢	≤270	JT1025	200 (120-270)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.3)	≤0.5D
			JT4140	180 (150-300)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.3)	≤0.5D
			JT1225	200 (110-300)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.3)	≤0.5D
			JT1235	170 (100-280)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.3)	≤0.5D
K	铸铁	180-250	JT3115	220 (120-250)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	—	≤0.5D
			JT3125	200 (120-320)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	—	≤0.5D
N					—AH			
	铝合金	---	JK101	300-	0.2 (0.08-0.4)			≤0.5D
			JK201	300-	0.2 (0.08-0.4)			≤0.5D

可转位铣削刀具 铣削

2 槽铣

推荐切削用量 (D: 刀具直径)

被加工材料		硬度HB	刀片牌号	切削用量				
				V (m/min)	f (mm/z)			a _e (mm)
					-GF	-GM	-GR	
P	低碳钢、软钢	≤180	JT1025 JT4130 JT4230	190 (170-250)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)	D
			JT4140	150 (130-210)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)	D
			JT1225	190 (140-250)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)	D
			JT1235	170 (130-250)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)	D
	高碳钢、合金钢	180-280	JT1025 JT4130 JT4230	170 (150-220)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)	D
			JT4140	140 (110-200)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)	D
			JT1225	170 (130-250)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)	D
			JT1235	150 (110-230)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)	D
	合金工具钢	280-350	JT1025 JT4130 JT4230	150 (130-210)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)	D
			JT4140	130 (100-180)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)	D
			JT1225	150 (110-240)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)	D
			JT1235	140 (80-210)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)	D
M	不锈钢	≤270	JT1025	110 (80-190)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)	D
			JT4140	100 (80-170)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)	D
			JT1225	120 (80-190)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)	D
			JT1235	100 (70-180)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)	D
K	铸铁	180-250	JT3115	130 (80-180)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	-	D
			JT3125	120 (80-210)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	-	D
N					-AH			
	铝合金	----	JK101	300-	0.2 (0.08-0.3)			D
			JK201	300-	0.2 (0.08-0.3)			D

3 坡走铣 螺旋插补铣

推荐切削用量 (D: 刀具直径)

刀具直径 ØD (mm)	APKT立铣刀螺旋插补铣、坡走铣 (刀片—11)				
	坡走铣			螺旋插补铣	
	最大切深 ap (mm)	最大坡走角 α°	最小距离 Lm (mm)	最小直径 ØD1 (mm)	最大螺距 (mm)
16	10.0	10.0	56.7	20.0	2.0
20	10.0	5.0	114.4	28.0	2.0
25	10.0	4.5	127.0	40.0	2.0
32	10.0	3.0	190.8	56.0	2.0
40	10.0	2.0	286.4	70.0	2.0

注：切削速度，每齿进给量的选择参考方肩铣削方式。

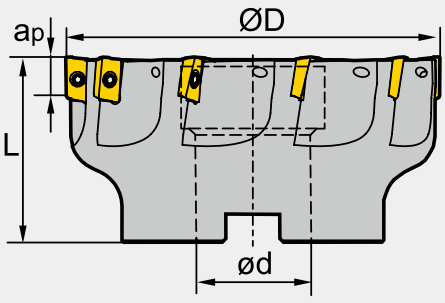
方肩铣刀

Kr:90°



FXP02

P M K N



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	ød	L	apmax			
FXP02 -050-A22-AP11-06	▲	50	22	40	11	6	A	0.3
-063-A22-AP11-08	▲	63	22	40	11	8	A	0.6
-080-A27-AP11-08	▲	80	27	50	11	8	A	1.2
-100-B32-AP11-10	▲	100	32	50	11	10	B	1.7
-050-A22-AP16-05	▲	50	22	40	15.5	5	A	0.3
-063-A22-AP16-06	▲	63	22	40	15.5	6	A	0.5
-080-A27-AP16-07	▲	80	27	50	15.5	7	A	1.1
-100-B32-AP16-08	▲	100	32	50	15.5	8	B	1.6
-125-B40-AP16-10	▲	125	40	63	15.5	10	B	3.2
-160-B40-AP16-10	▲	160	40	63	15.5	10	B	6.3

▲常备库存

△按订单生产

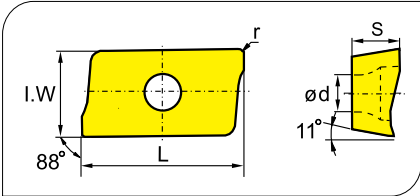
刀具配件





刀具直径 ØD	刀片	螺钉	扳手
			
Ø50-Ø100	AP11	I60M2.5×6.5T	WT08IS
Ø50-Ø160	AP16	I60M4×10	WT15IS



铣削 可转位铣削刀具

刀片选择



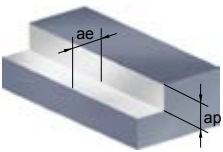
刀片外形	型 号	基本尺寸 (mm)					CVD涂层			PVD涂层								金属陶瓷	硬质合金			
		L	I.W	S	ød	r	JT4330	JT4340	JT4350	JPP302	JPP402	JT1015	JT1025	JT1035	JT1215	JT1225	JT1235		JP302	JK001	JK101	JK201
	APKT11T304-GF	12.24	6.5	3.6	2.8	0.4	★								●	★						
	APKT11T308-GF	12.24	6.5	3.6	2.8	0.8	★								●	★						
	APKT11T312-GF	12.24	6.5	3.6	2.8	1.2	★								●	★						
	APKT11T316-GF	12.24	6.5	3.6	2.8	1.6	★								●	★						
	APKT160408-GF	17.877	9.33	5.76	4.4	0.8	★								●	★						
	APKT11T304-GM	12.24	6.5	3.6	2.8	0.4	○	★							○	★						
	APKT11T308-GM	12.24	6.5	3.6	2.8	0.8	○	★							○	★						
	APKT11T312-GM	12.24	6.5	3.6	2.8	1.2	○	★							○	★						
	APKT11T316-GM	12.24	6.5	3.6	2.8	1.6	○	★							○	★						
	APKT160408-GM	17.877	9.33	5.76	4.4	0.8	○	★							○	★						
	APKT11T304-GR	12.24	6.5	3.6	2.8	0.4		○	★								★					
	APKT11T308-GR	12.24	6.5	3.6	2.8	0.8		○	★								★					
	APKT11T312-GR	12.24	6.5	3.6	2.8	1.2		○	★								★					
	APKT11T316-GR	12.24	6.5	3.6	2.8	1.6		○	★								★					
	APKT160408-GR	17.877	9.33	5.76	4.4	0.8		○	★								★					
	APKT11T304-AC	12.24	6.5	3.6	2.8	0.4														○	★	
	APKT11T308-AC	12.24	6.5	3.6	2.8	0.8														○	★	
	APKT160408-AC	17.877	9.33	5.76	4.4	0.8														○	★	

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

可转位铣削刀具 铣削

刀片断屑槽选择

材料分类 \ 用途	精加工	半精加工	粗加工
P	-GF	-GM	-GR
M	-GF	-GM	-GR
K	-GF	-GM	
N	-AH		



方肩铣

推荐切削用量 (D: 刀具直径)

被加工材料		硬度HB	刀片牌号	切削用量				
				V (m/min)	f (mm/z)			a _e (mm)
					—GF	—GM	—GR	
P	低碳钢、软钢	≤180	JT1025 JT4130 JT4230	320 (240—400)	0.1 (0.08—0.2)	0.2 (0.1—0.3)	0.25 (0.2—0.35)	≤0.5D
			JT4140	260 (180—380)	0.1 (0.08—0.2)	0.2 (0.1—0.3)	0.25 (0.2—0.35)	≤0.5D
			JT1225	320 (200—400)	0.1 (0.08—0.2)	0.2 (0.1—0.3)	0.25 (0.2—0.35)	≤0.5D
			JT1235	280 (180—400)	0.1 (0.08—0.2)	0.2 (0.1—0.3)	0.25 (0.2—0.35)	≤0.5D
	高碳钢、合金钢	180-280	JT1025 JT4130 JT4230	280 (210—380)	0.1 (0.08—0.2)	0.2 (0.1—0.3)	0.25 (0.2—0.3)	≤0.5D
			JT4140	240 (160—320)	0.1 (0.08—0.2)	0.2 (0.1—0.3)	0.25 (0.2—0.35)	≤0.5D
			JT1225	280 (180—350)	0.1 (0.08—0.2)	0.2 (0.1—0.3)	0.25 (0.2—0.3)	≤0.5D
			JT1235	260 (150—380)	0.1 (0.08—0.2)	0.2 (0.1—0.3)	0.25 (0.2—0.35)	≤0.5D
	合金工具钢	280-350	JT1025 JT4130 JT4230	260 (180—350)	0.1 (0.08—0.2)	0.2 (0.1—0.3)	0.25 (0.2—0.3)	≤0.5D
			JT4140	220 (150—280)	0.1 (0.08—0.2)	0.2 (0.1—0.3)	0.25 (0.2—0.35)	≤0.5D
			JT1225	260 (160—330)	0.1 (0.08—0.2)	0.2 (0.1—0.3)	0.25 (0.2—0.3)	≤0.5D
			JT1235	240 (120—350)	0.1 (0.08—0.2)	0.2 (0.1—0.3)	0.25 (0.2—0.35)	≤0.5D
M	不锈钢	≤270	JT1025	200 (120—270)	0.1 (0.08—0.2)	0.2 (0.1—0.3)	0.25 (0.2—0.3)	≤0.5D
			JT4140	180 (150—300)	0.1 (0.08—0.2)	0.2 (0.1—0.3)	0.25 (0.2—0.3)	≤0.5D
			JT1225	200 (110—300)	0.1 (0.08—0.2)	0.2 (0.1—0.3)	0.25 (0.2—0.3)	≤0.5D
			JT1235	170 (100—280)	0.1 (0.08—0.2)	0.2 (0.1—0.3)	0.25 (0.2—0.3)	≤0.5D
K	铸铁	180-250	JT3115	220 (120—250)	0.1 (0.08—0.2)	0.2 (0.1—0.3)	—	≤0.5D
			JT3125	200 (120—320)	0.1 (0.08—0.2)	0.2 (0.1—0.3)	—	≤0.5D
N					—AH			
	铝合金	----	JK101	300—	0.2 (0.08—0.4)			≤0.5D
			JK201	300—	0.2 (0.08—0.4)			≤0.5D

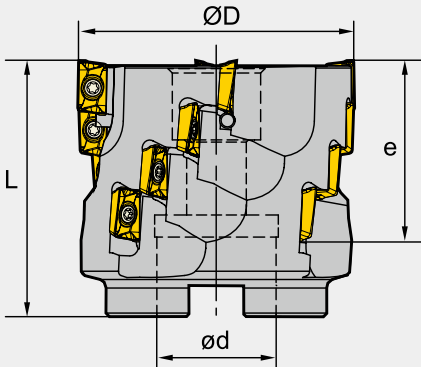
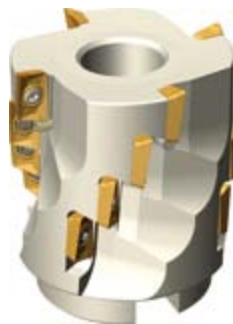
铣削 可转位铣削刀具

方肩铣刀

Kr:90°



FXP03 P M K N




■ 刀具规格型号

型 号	库存	基本尺寸 (mm)				刀槽数 z	刀片数量	接口形式	重量 (kg)
		ØD	ød	L	e				
FXP03 -050-A22-AP11-04	▲	50	22	58	39	4	16	A	0.5
-063-A27-AP11-04	▲	63	27	58	39	4	16	A	0.9
-080-B32-AP11-05	▲	80	32	63	39	5	20	B	1.3
-100-B40-AP11-06	▲	100	40	63	39	6	24	B	2.0

▲常备库存 △按订单生产

■ 刀具配件

刀具直径 ØD	螺钉	扳手
Ø50-Ø100	I60M2.5×6.5T	WT08IS



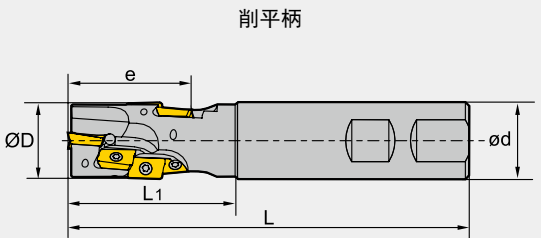
可转位铣削刀具 铣削

方肩铣刀

Kr:90°



FXP04 P M K N




■ 刀具规格型号

型 号	库存	基本尺寸 (mm)					刀槽数 z	刀片数量	重量 (kg)
		ØD	ød	L	L1	e			
FXP04 -020-XP20-AP11-01	▲	20	20	120	45	29.4	1	3	0.3
-025-XP25-AP11-02	▲	25	25	130	55	38.9	2	8	0.4
-032-XP32-AP11-02	▲	32	32	140	65	48.5	2	10	0.7
-040-XP40-AP11-02	▲	40	40	150	75	58.0	2	14	1.3

▲常备库存 △按订单生产

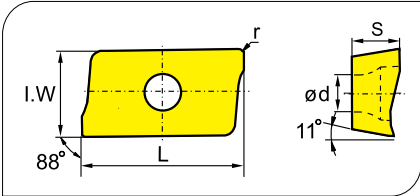
■ 刀具配件

刀具直径 ØD	螺钉	扳手
Ø20-Ø40	I60M2.5×6.5T	WT08IS



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				
		L	I.W	S	ød	r	JT4030	JT4040	JT4050	JPP302	JPP402	JT1015	JT1025	JT1035	JT1115	JT1125	JT1135		JP302	JK001	JK101	JK201
	APKT11T304-GF	12.24	6.5	3.6	2.8	0.4	★	○							○	★						
	APKT11T308-GF	12.24	6.5	3.6	2.8	0.8	★	○							○	★						
	APKT11T312-GF	12.24	6.5	3.6	2.8	1.2	★	○							○	★						
	APKT11T316-GF	12.24	6.5	3.6	2.8	1.6	★	○							○	★						
	APKT11T304-GM	12.24	6.5	3.6	2.8	0.4		★	○							★	○					
	APKT11T308-GM	12.24	6.5	3.6	2.8	0.8		★	○							★	○					
	APKT11T312-GM	12.24	6.5	3.6	2.8	1.2		★	○							★	○					
	APKT11T316-GM	12.24	6.5	3.6	2.8	1.6		★	○							★	○					
	APKT11T304-GR	12.24	6.5	3.6	2.8	0.4		○	★								★					
	APKT11T308-GR	12.24	6.5	3.6	2.8	0.8		○	★								★					
	APKT11T312-GR	12.24	6.5	3.6	2.8	1.2		○	★								★					
	APKT11T316-GR	12.24	6.5	3.6	2.8	1.6		○	★								★					
	APKT11T304-AC	12.24	6.5	3.6	2.8	0.4															★	
	APKT11T308-AC	12.24	6.5	3.6	2.8	0.8															★	

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

刀片断屑槽选择

材料分类 \ 用途	精加工	半精加工	粗加工
P	-GF	-GM	-GR
M	-GF	-GM	-GR
K	-GF	-GM	
N	-AH		

可转位铣削刀具 铣削

推荐切削用量

槽铣	方肩台阶铣	深方肩台阶铣
a_e 与刀具直径一致 $a_p \leq 0.5D$	$a_e \leq 0.5D$ $a_p \leq 1.2D$	$a_e \leq 0.2D$ a_p 小于切削刃长

被加工材料		硬度HB	刀片牌号	切削用量			
				方肩台阶铣			
				V (m/min)	f (mm/z)		
	-GF	-GM	-GR				
P	低碳钢、软钢	≤180	JT1025 JT4130 JT4230	270 (240-350)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
			JT4140	220 (180-300)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
			JT1225	270 (200-360)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
			JT1235	240 (180-350)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
	高碳钢、合金钢	180-280	JT1025 JT4130 JT4230	240 (210-320)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
			JT4140	200 (160-280)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
			JT1225	240 (180-360)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
			JT1235	220 (150-330)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
	合金工具钢	280-350	JT1025 JT4130 JT4230	220 (180-300)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
			JT4140	180 (150-250)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
			JT1225	220 (160-340)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
			JT1235	200 (120-300)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
	M	不锈钢	≤270	JT1025	170 (120-240)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
JT4140				160 (150-270)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
JT1225				150 (110-270)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
JT1235				140 (100-250)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
K	铸铁	180-250	JT3115	200 (120-240)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	
			JT3125	180 (120-300)	0.1 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	
N					-AH		
	铝合金	----	JK101	300-	0.2 (0.08-0.4)		
			JK201	300-	0.2 (0.08-0.4)		

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	切削用量			
				槽铣、深方肩台阶铣			
				V (m/min)	f (mm/z)		
-GF	-GM	-GR					
P	低碳钢、软钢	≤180	JT1025 JT4130 JT4230	270 (240-350)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)
			JT4140	220 (180-300)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)
			JT1225	270 (200-360)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)
			JT1235	240 (180-350)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)
			JT1025 JT4130 JT4230	240 (210-320)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)
	高碳钢、合金钢	180-280	JT4140	200 (160-280)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)
			JT1225	240 (180-360)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)
			JT1235	220 (150-330)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)
			JT1025 JT4130 JT4230	220 (180-300)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)
	合金工具钢	280-350	JT4140	180 (150-250)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)
			JT1225	220 (160-340)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)
			JT1235	200 (120-300)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)
JT1025			170 (120-240)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)	
M	不锈钢	≤270	JT4140	160 (150-270)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)
			JT1225	150 (110-270)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)
			JT1235	140 (100-250)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.2-0.3)
			JT3115	200 (120-240)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	
K	铸铁	180-250	JT3125	180 (120-300)	0.1 (0.08-0.15)	0.15 (0.1-0.25)	
N					-AH		
	铝合金	----	JK101	300-	0.2 (0.08-0.3)		
			JK201	300-	0.2 (0.08-0.3)		

可转位铣削刀具 铣削

方肩铣刀 Kr:90°

FXP05

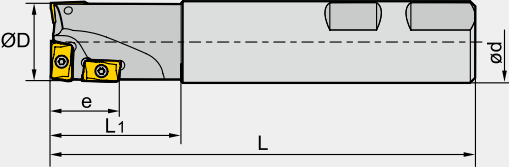
P M K



台阶加工

键槽铣削

削平柄






刀具规格型号

型 号	库存	基本尺寸 (mm)					刀片数量		重量 (kg)
	R	ØD	ød	L	L ₁	e	APMT11	APMT16	
FXP05 -025-XP25	▲	25	25	130	40	20	3	--	0.5
-032-XP32	▲	32	32	140	50	30	--	3	0.8
-040-XP32	▲	40	32	150	60	40	--	4	1.0

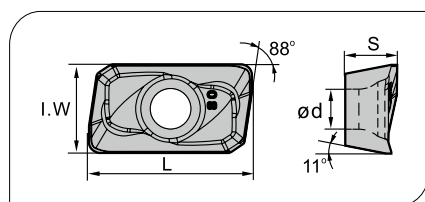
▲常备库存 △按订单生产



刀具配件

刀具直径 ØD	刀片	螺钉	扳手	
				
Ø25-Ø40	APMT11	I60M2.5×6.5T	WT08IP	
	APMT16	I60M4×10	WT15IP	

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				
		L	I. W	S	ød	r	JT4330	JT4340	JT4350	JPP302	JPP402	JT1015	JT1025	JT1035	JT1215	JT1225	JT1235		JP302	JK001	JK101	JK201
	APMT1135PDR	11.25	6.2	3.5	2.8	0.8	●								○	★						
	APMT160408PDER	17.25	9.25	4.76	4.4	0.8	●								○	★						

★主推牌号备库存

●可选牌号备库存

○按订单生产

1 钻削



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 (150-220)	0.2 (0.08-0.25)
	高碳钢、合金钢	180-280	JT1225	160 (130-200)	0.15 (0.08-0.2)
	合金工具钢	280-350	JT1225	140 (120-180)	0.12 (0.05-0.2)
M	不锈钢	≤270	JT1225	80 (50-150)	0.08 (0.03-0.15)
K	铸铁	180-250	JT3125	150 (100-220)	0.15 (0.08-0.2)

2 铣削

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	190 (140-250)	0.08 (0.04-0.15)
	高碳钢、合金钢	180-280	JT1225	170 (130-250)	0.08 (0.04-0.15)
	合金工具钢	280-350	JT1225	150 (110-240)	0.08 (0.04-0.15)
M	不锈钢	≤270	JT1225	120 (80-190)	0.08 (0.04-0.15)
K	铸铁	180-250	JT3125	120 (80-210)	0.08 (0.04-0.15)