






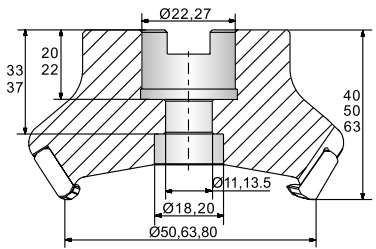
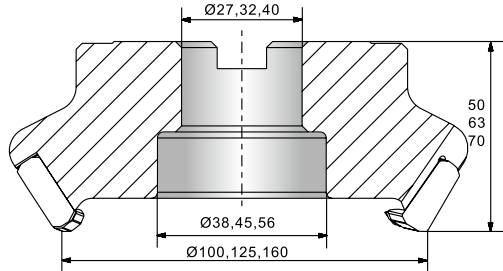
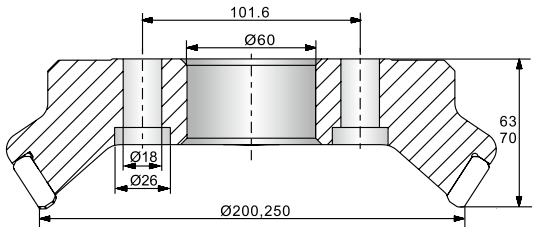
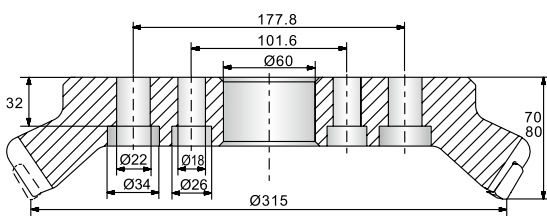


可转位铣削刀具型号表示规则

刀具类别		主偏角		类别编号	
MX	面铣刀	P	90° 	刀具加工部分直径 ØD 三面刃铣刀：直径X刃宽	
FX	方肩台阶铣刀	E	75° 	刀具安装部位结构(如下图)	
LX	螺旋立铣刀	E	75° 		
SX	三面刃铣刀	D	60° 	A	A型接口
PX	仿形铣刀	A	45° 	B	B型接口
DX	倒角铣刀	A	45° 	C	C型接口
XX	特殊铣刀	R		D	D型接口
TX	T型槽铣刀			XP	削平柄
				G	直柄
				MW	无尾莫式柄

刀具安装部位尺寸 (如下图，单位mm)	
------------------------	--

MX E 03 - 100 - B 32

套式结构			
A型接口		B型接口	
	GB5342-96规定的Ø50-Ø80 套式面铣刀		GB5342-96规定的Ø100-Ø160 套式面铣刀
C型接口		D型接口	
	GB5342-96规定的Ø200-Ø250 套式面铣刀		GB5342-96规定的Ø315及以上的 套式面铣刀

侧固式柄、直柄、莫式锥柄等连接方式参阅工具系统部分技术资料

可转位铣削刀具型号表示规则

铣削 可转位铣削刀具

刀片形状		刀片后角		切削刃长度(mm)						
		N		刀片形状						
	C	B	5°	刀片内接圆直径	C	D	R	S	T	L
	D	C	7°	5.556	—	—	—	—	09	—
	R	P	11°	6.350	06	07	—	—	11	—
	S	D	15°	9.525	09	11	09	09	16	—
	T	E	20°	12.700	12	15	12	12	22	—
	L	F	25°	15.875	16	19	15	15	27	—
	H			19.050	19	—	19	19	33	—
	O			25.400	25	—	25	25	44	25




可转位铣削刀具型号表示规则

可转位铣削刀具 铣削

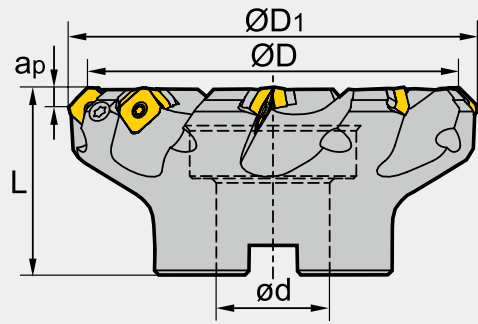
面铣刀具 Kr:45° 平面加工 倒角加工

MXA01

P M K N S



密齿等齿距




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)
		R	L	ØD	ØD ₁	ød	L	a _{pmax}			
MXA01	-050-A22-SE12-04	▲	△	50	61	22	40	6	4	A	0.3
	-063-A22-SE12-05	▲	△	63	74	22	40	6	5	A	0.5
	-080-A27-SE12-06	▲	△	80	91	27	50	6	6	A	1.2
	-100-B32-SE12-07	▲	△	100	107	32	50	6	7	B	1.2
	-125-B40-SE12-08	▲	△	125	136	40	63	6	8	B	2.6
	-160-B40-SE12-10	▲	△	160	170	40	63	6	10	B	4.3
	-200-C60-SE12-12	▲	△	200	210	60	63	6	12	C	7.6
	-250-C60-SE12-14	▲	△	250	260	60	63	6	14	C	13.5
	-315-D60-SE12-18	△	△	315	325	60	70	6	18	D	20.8

▲常备库存 △按订单生产

刀具配件

刀具直径 ØD	刀片压紧螺钉	刀垫	刀垫压紧螺钉	扳手	扳手	
Ø50 -Ø100	I60M3.5×10	--	--	WT15IS	--	
Ø125-Ø315	I60M3.5×12	S13BS	SM5×7XA		WH35L	

面铣刀具 Kr: 45° 平面加工 倒角加工

MXA02


P

M

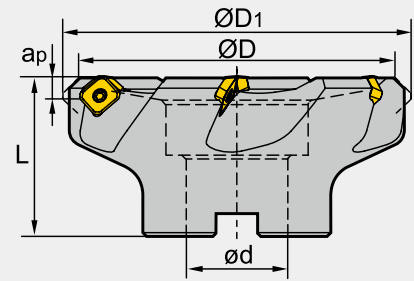
K

N

S



疏齿不等齿距






刀具规格型号

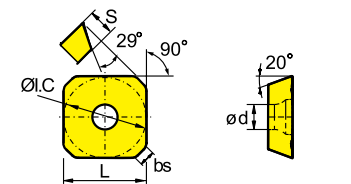
型 号		库存		基本尺寸 (mm)					齿数 Z	接口形式	重量 (kg)
		R	L	ØD	ØD ₁	ød	L	ap _{max}			
MXA02	-050-A22-SE12-03	▲	△	50	61	22	40	6	3	A	0.4
	-063-A22-SE12-04	▲	△	63	74	22	40	6	4	A	0.6
	-080-A27-SE12-04	▲	△	80	91	27	50	6	4	A	1.3
	-100-B32-SE12-05	▲	△	100	107	32	50	6	5	B	1.3
	-125-B40-SE12-06	▲	△	125	131	40	63	6	6	B	2.6






▲常备库存 △按订单生产

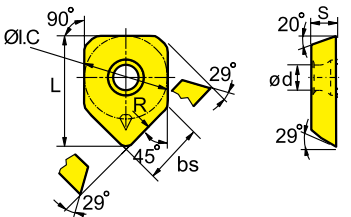
刀具配件

刀具直径 ØD	刀片压紧螺钉	扳手	
			
Ø50-Ø125	I60M3.5×10	WT15IS	

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	bs	R	JT4330	JT4340	JT4350	JPP302	JPP402	JT1015	JT1025	JT1035	JT1215	JT1225	JT1235	JP302	JK001	JK101	JK201
	SEET12T3-FM	13.4	13.4	3.97	4.1	2.55		★	○				●	★		★						
	SEET12T3-SM	13.4	13.4	3.97	4.1	2.55		○	★					★			★					
	SEET12T3-SR	13.4	13.4	3.97	4.1	2.55		○	★						●		★					
	SEET12T3-HL	13.4	13.4	3.97	4.1	2.55															○	★
	SEET12T3-W	17.82	13.4	3.97	4.1	9.46	500	★					★									



★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

MXA01铣刀刀片断屑槽选择

材料分类 \ 用途	精加工	半精加工	粗加工
P	-SF	-FM	-SR
N	AC		

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)	
					-SF	-FM -SR
P	低碳钢、软钢	≤180	JT1025 JT4130	270 (220-350)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3) 0.3 (0.2-0.4)
			JT1225	270 (200-360)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3) 0.3 (0.2-0.4)
			JT1235	230 (170-350)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3) 0.3 (0.2-0.4)
	高碳钢、合金钢	180-280	JT1025 JT4130	240 (200-320)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3) 0.3 (0.2-0.4)
			JT1225	240 (180-350)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3) 0.3 (0.2-0.4)
			JT1235	220 (150-330)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3) 0.3 (0.2-0.4)
	合金工具钢	280-350	JT1025 JT4130	220 (180-300)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3) 0.3 (0.2-0.4)
			JT1225	220 (170-340)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3) 0.3 (0.2-0.4)
			JT1235	190 (130-300)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3) 0.3 (0.2-0.4)
M	不锈钢	≤270			-BF	-BM
			JT1025	150 (120-240)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
			JT1225	160 (110-270)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
			JT1235	140 (100-250)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
K	铸铁	180-250			-MF	-MM -MR
			JT3115	210 (120-300)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3) 0.3 (0.2-0.4)
			JT3125	240 (180-300)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3) 0.3 (0.2-0.4)
N	铝合金	-			-AH	
			JK101	300-	0.25 (0.1-0.4)	
			JK201	300-		
S	高温合金	≤400			-BF	-BM
			JT1205	50 (20-60)	0.1 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.3)
			JT1225	40 (20-50)	0.1 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.3)

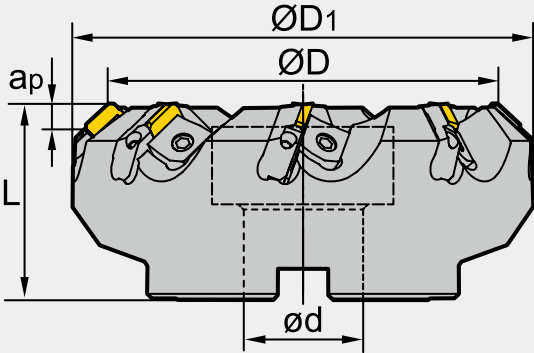
可转位铣削刀具 铣削

面铣刀具

Kr:45°



MXA03









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)
		R	L	ØD	ØD ₁	ød	L	a _{pmax}			
MXA03	-080-A27-SE12-04	▲	△	80	103	27	50	5.5	4	A	1.8
	-100-B32-SE12-05	▲	△	100	122	32	50	5.5	5	B	2.4
	-125-B40-SE12-06	▲	△	125	147	40	63	5.5	6	B	4.4
	-160-B40-SE12-08	▲	△	160	181	40	63	5.5	8	B	6.4
	-200-C60-SE12-10	▲	△	200	221	60	63	5.5	10	C	8.5
	-250-C60-SE12-12	▲	△	250	270	60	63	5.5	12	C	14.1
	-315-D60-SE12-15	△	△	315	353	60	63	5.5	15	D	22.2
	-080-A27-SE15-04	▲	△	80	103	27	50	7.5	4	A	1.7
	-100-B32-SE15-05	▲	△	100	122	32	50	7.5	5	B	2.3
	-125-B40-SE15-06	▲	△	125	147	40	63	7.5	6	B	4.2
	-160-B40-SE15-08	▲	△	160	181	40	63	7.5	8	B	6.1
	-200-C60-SE15-10	▲	△	200	221	60	63	7.5	10	C	8.3
	-250-C60-SE15-12	▲	△	250	270	60	63	7.5	12	C	13.6
	-315-D60-SE15-15	▲	△	315	353	60	63	7.5	15	D	21.8

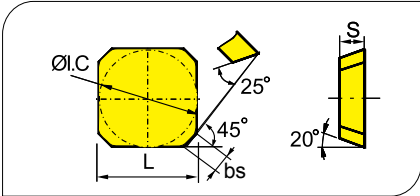
▲常备库存 △按订单生产





刀具配件

刀具直径 ØD	刀片	刀夹	压块	双头压紧螺钉	刀夹压紧螺钉	扳手	
							
Ø80-Ø315	SE12	LSE12R/L	W01R/L	DM8×21X	LOM5×15.1	WT20T	
Ø80-Ø315	SE15	LSE15R/L				WH40T	

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	ØI.C	S	bs	JT4330	JT4340	JT4350	JPP302	JPP402	JT1015	JT1025	JT1035	JT1215	JT1225	JT1235		JP302	JK001	JK101
	SEEN1203AFTN	12.7	12.7	3.18	1.8	●						●			★					●
	SEKN1203AFFN	12.7	12.7	3.18	1.8	●														●
	SEKN1203AFN	12.7	12.7	3.18	1.8	●						●			★					●
	SEKN1203AFTN	12.7	12.7	3.18	1.8	●						●			★					●
	SEKR1203AFN	12.7	12.7	3.18	1.8	●						●			★					
	SEKN1504AFN	15.875	15.875	4.76	1.6	●						●			★					●
	SEKN1504AFTN	15.875	15.875	4.76	1.6	●						●			★					●
	SEKR1504AFN	15.875	15.875	4.76	1.6							●			★					

★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

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	270 (200~360)	0.2 (0.1~0.3)
			JT1025 JT4130	270 (220~350)	0.2 (0.1~0.4)
			JT4140	220 (180~300)	0.25 (0.15~0.3)
			JP301	140 (100~220)	0.27 (0.1~0.4)
	高碳钢、合金钢	180~280	JT1225	240 (180~350)	0.2 (0.1~0.3)
			JT1025 JT4130	240 (200~320)	0.2 (0.1~0.4)
			JT4140	200 (160~280)	0.25 (0.15~0.3)
			JP301	120 (80~200)	0.27 (0.1~0.4)
	合金工具钢	280~350	JT1225	220 (170~340)	0.2 (0.1~0.3)
			JT1025 JT4130	220 (180~300)	0.2 (0.1~0.4)
			JT4140	180 (150~250)	0.25 (0.15~0.3)
			JP301	100 (60~180)	0.27 (0.1~0.4)
M	不锈钢	≤270	JT1225	140 (100~250)	0.2 (0.1~0.3)
			JT1025	130 (100~220)	0.2 (0.1~0.4)
			JT4130	140 (100~240)	0.25 (0.15~0.3)
K	铸铁	180~250	JT3115	210 (120~300)	0.2 (0.1~0.3)
			JT3125	200 (150~250)	0.2 (0.1~0.4)
			JK201	100 (80~160)	0.25 (0.1~0.4)

铣削 可转位铣削刀具

面铣刀具

Kr:45°

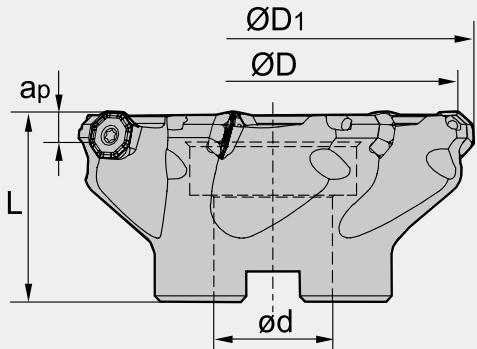


MXA04

P M K N



螺钉压紧



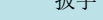


刀具规格型号

型 号		库存		基本尺寸 (mm)					齿数 Z	接口 形式	重量 (kg)
		R	L	ØD	ØD ₁	ød	L	a _{pmax}			
MXA04	-050-A22-0F05-04	▲	△	50	56	22	40	3.5	4	A	0.3
	-050-A22-0F05-05	△	△	50	56	22	40	3.5	5	A	0.4
	-063-A22-0F05-05	▲	△	63	69	22	40	3.5	5	A	0.5
	-080-A27-0F05-06	▲	△	80	86	27	50	3.5	6	A	0.8
	-100-B32-0F05-07	▲	△	100	106	32	50	3.5	7	B	1.2
	-125-B40-0F05-08	▲	△	125	130	40	63	3.5	8	B	2.7
	-160-B40-0F05-10	▲	△	160	165	40	63	3.5	10	B	5.1
	-160-C40-0F05-10	△	△	160	165	40	63	3.5	10	C	4.1

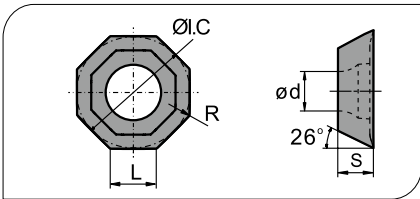
▲常备库存 △按订单生产




刀具配件

刀具直径 ØD	刀片压紧螺钉	扳手	
			
050- 063	I60M4×8.4	WT15IS	
080 -0160	I60M4×10		

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	ØI.C	S	ød	R	JT4330	JT4340	JT4350	JPP302	JPP402	JT1015	JT1025	JT1035	JT1215	JT1225		JT1235	JP302	JK001	JK101	JK201
	OFKT05T3-SF	5.26	12.7	3.97	4.4	0.5	○						●			★			○			○
	OFKT05T3-SM	5.26	12.7	3.97	4.4	0.5	○						●			★			○			○
	OFKT05T3-AH	5.26	12.7	3.97	4.4	0.5	○														○	

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

MXA04铣刀刀片断屑槽选择

材料分类 \ 用途	精加工	半精加工
P	-SF	-SM
M		
K		
N	-AH	

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		
				V (m/min)	f (mm/z)	
					-SF	-SM
P	低碳钢、软钢	≤180	JT1025	270 (220-350)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)
			JT1225	270 (200-360)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)
			JT4140	220 (180-300)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)
			JT1235	230 (170-350)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)
	高碳钢、合金钢	180-280	JT1025	240 (200-320)	0.15 (0.1-0.3)	0.2 (0.1-0.4)
			JT1225	240 (180-350)	0.15 (0.1-0.3)	0.2 (0.1-0.4)
			JT4140	200 (160-280)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)
			JT1235	220 (150-330)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)
	合金工具钢	280-350	JT1025	220 (180-300)	0.15 (0.1-0.3)	0.2 (0.1-0.4)
			JT1225	220 (170-340)	0.15 (0.1-0.3)	0.2 (0.1-0.4)
			JT4140	180 (150-250)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)
			JT1235	190 (130-300)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)
M	不锈钢	≤270	JT1225	160 (110-270)	0.15 (0.1-0.3)	0.2 (0.1-0.4)
			JT1235	140 (100-250)	0.15 (0.1-0.3)	0.2 (0.1-0.4)
			JT1025	150 (120-250)	0.15 (0.1-0.3)	0.2 (0.1-0.4)
K	铸铁	180-250	JT3125	210 (120-300)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)
N					-AH	
	铝合金	-	JK101	300-	0.15 (0.05-0.3)	

可转位铣削刀具 铣削

面铣刀具

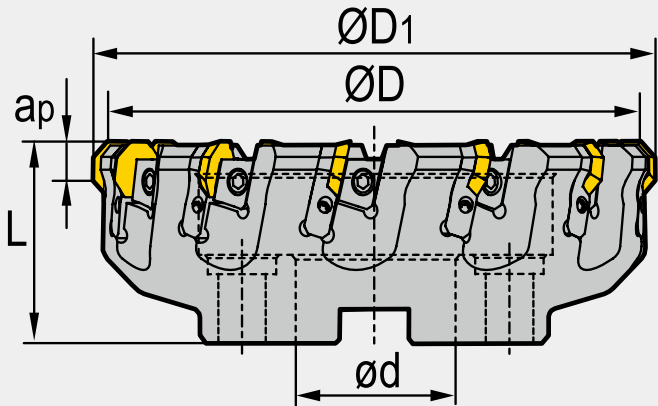
Kr:45°



MXA04



压块压紧



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)
		R	L	ØD	ØD ₁	ød	L	a _{pmax}			
MXA04	-125-B40-0F07-08	▲	△	125	136	40	63	5	8	B	3.9
	-160-B40-0F07-10	▲	△	160	171	40	63	5	10	B	5.9
	-200-C60-0F07-12	▲	△	200	211	60	63	5	12	C	7.6
	-250-C60-0F07-16	▲	△	250	261	60	63	5	16	C	13.3
	-315-D60-0F07-20	▲	△	315	321	60	63	5	20	D	20.3

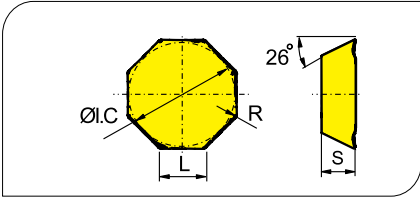
▲常备库存



△按订单生产

刀具直径 ØD	刀夹	压块	双头压紧螺钉	刀夹压紧螺钉	扳手	
Ø125-Ø315	LOF07R/L	W02R/L	DMS×21X	LOM5×15.1	WT20T WH40T	

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	ØI.C	S	R	JT4330	JT4340	JT4350	JPP302	JPP402	JT1015	JT1025	JT1035	JT1215	JT1225	JT1235		JP302	JK001	JK101	JK202
	0FKR0704-SF	7.45	17.94	4.76	0.8	○	●				○	●			★						
	0FKR0704-SM	7.45	17.94	4.76	0.8	○	●				○	●			★						

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

MXA04铣刀刀片断屑槽选择

材料分类 \ 用途	精加工	半精加工
P	-SF	-SM
M		
K		

可转位铣削刀具 铣削

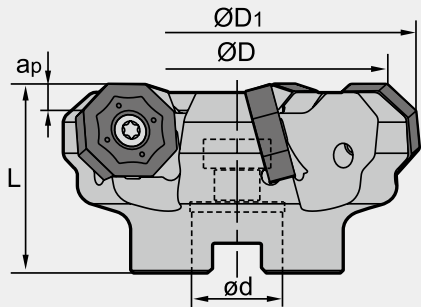
推荐切削用量

被加工材料	硬度HB	刀片牌号	切削用量		
			V (m/min)	f (mm/z)	
				-SF	-SM
P	≤180	JT1025 JT1035	270 (220-350)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)
		JT1225	270 (200-360)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)
		JT4140	220 (180-300)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)
		JT1235	230 (170-350)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)
	180-280	JT1025 JT1035 JT4130	240 (200-320)	0.15 (0.1-0.3)	0.2 (0.1-0.4)
		JT1225	240 (180-350)	0.15 (0.1-0.3)	0.2 (0.1-0.4)
		JT4140	200 (160-280)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)
		JT1235	220 (150-330)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)
	280-350	JT1025 JT1035 JT4130	220 (180-300)	0.15 (0.1-0.3)	0.2 (0.1-0.4)
		JT1225	220 (170-340)	0.15 (0.1-0.3)	0.2 (0.1-0.4)
		JT4140	180 (150-250)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)
		JT1235	190 (130-300)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)
M	≤270	JT1225	160 (110-270)	0.15 (0.1-0.3)	0.2 (0.1-0.4)
		JT1235	140 (100-250)	0.15 (0.1-0.3)	0.2 (0.1-0.4)
		JT1025	150 (120-250)	0.15 (0.1-0.3)	0.2 (0.1-0.4)
		JT1035	230 (180-300)	0.15 (0.1-0.3)	0.2 (0.1-0.4)
K	180-250	JT3115	210 (120-300)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)
		JT3125	200 (150-250)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)

铣削 可转位铣削刀具

面铣刀具 Kr:45° 平面加工

MXA07 P M K



型号		库存		基本尺寸 (mm)					齿数 Z	接口 形式	重量 (kg)
		R	L	ØD	ØD ₁	Ød	L	a _{pmax}			
MXA07	-050-A22-ON06-05	▲	△	50	62	22	40	4	5	A	0.3
	-063-A22-ON06-06	▲	△	63	75	22	40	4	6	A	0.5
	-080-B27-ON06-07	▲	△	80	92	27	50	4	7	B	1.0
	-100-B32-ON06-08	▲	△	100	112	32	63	4	8	B	1.9
	-125-B40-ON06-09	▲	△	125	137	40	63	4	9	B	3.5
	-160-C40-ON06-11	▲	△	160	172	40	63	4	11	C	4.3
	-200-C60-ON06-13	▲	△	200	212	60	63	4	13	C	6.4
	-250-C60-ON06-15	▲	△	250	262	60	63	4	15	C	13.4
	-315-D60-ON06-17	▲	△	315	327	60	80	4	17	D	21.9
	-063-A22-ON08-05	▲	△	63	78	22	40	5	5	A	0.5
	-080-B27-ON08-06	▲	△	80	95	27	50	5	6	B	0.9
	-100-B32-ON08-07	▲	△	100	115	32	63	5	7	B	1.8
	-125-B40-ON08-08	▲	△	125	140	40	63	5	8	B	3.1
	-160-C40-ON08-10	▲	△	160	175	40	63	5	10	C	4.1
	-200-C60-ON08-12	▲	△	200	215	60	63	5	12	C	6.1
	-250-C60-ON08-14	▲	△	250	265	60	63	5	14	C	12.0
	-315-D60-ON08-16	▲	△	315	330	60	80	5	16	D	21.0

▲常备库存 △按订单生产

刀具配件

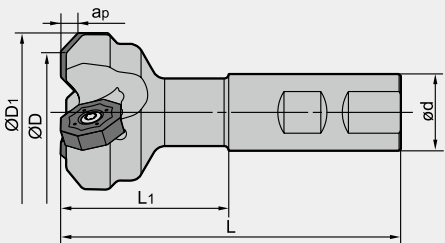
刀具直径 ØD	刀片	刀片压紧螺钉	扳手	
Ø50 -Ø315	ONHU06□□□□-GF/GM/W	I60M4×10	--	WT15IS
Ø63 -Ø315	ONHU08□□□□-GF/GM/W	I60M5×13	WT20IT	--



可转位铣削刀具 铣削

面铣刀具 Kr:45° 平面加工 倒角加工

MXA07 P M K



刀具规格型号

型号		库存		基本尺寸 (mm)						齿数 Z	重量 (kg)
		R	L	ØD	ØD ₁	Ød	L	L ₁	a _{pmax}		
MXA07	-025-XP20-ON06-02	▲	△	25	37	20	95	45	4	2	0.2
	-040-XP25-ON06-03	▲	△	40	52	25	106	50	4	3	0.4
	-032-XP25-ON08-02	▲	△	32	47	25	111	55	5	2	0.4
	-040-XP25-ON08-03	▲	△	40	55	25	111	55	5	3	0.5
	-050-XP25-ON08-04	▲	△	50	65	25	111	55	5	4	0.6

▲常备库存 △按订单生产

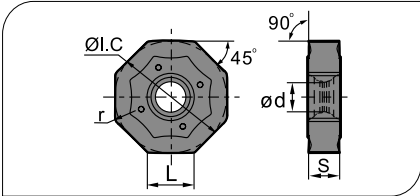
刀具配件




刀具直径 ØD	刀片	刀片压紧螺钉	扳手	
Ø25 -Ø40	ONHU06□□□□-GF/GM/W	I60M4×10	--	WT15IS
Ø32 -Ø50	ONHU08□□□□-GF/GM/W	I60M5×13	WT20IT	--

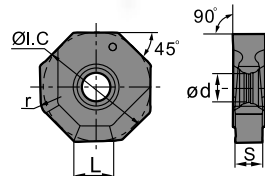


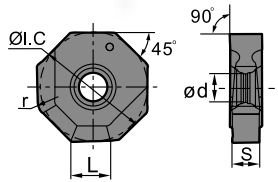
铣削 可转位铣削刀具

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	ØI.C	S	ød	r	JT4330	JT4340	JT4350	JPP302	JPP402	JT1015	JT1025	JT1035	JT1215	JT1225	JT1235		JP302	JK001	JK101	JK202
	ONHU060408-GF	6.58	15.875	4.76	4.4	0.83	★					●		★								
	ONHU08T508-GF	8.37	20.2	5.77	5.3	0.83	★					●		★								
	ONHU060408-GM	6.58	15.875	4.76	4.4	0.83	★							★								
	ONHU08T508-GM	8.37	20.2	5.79	5.3	0.83	★							★								
	ONHU08T508-W	6.9	20.5	6.00	5.3	0.80	★					●		★								





★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 _c (m/min)	f _z (mm/z)	a _{pmax} (mm)	
						ONHU06□□□□-GF/GM	ONHU08□□□□-GF/GM/W
P	低碳钢、软钢	≤180	JT1205 JT1225 JT1235 JT4230	270 (220-350)	0.2 (0.1-0.4)	4	5
	高碳钢、合金钢	180-280	JT1205 JT1225 JT1235 JT4230	260 (200-320)	0.2 (0.1-0.4)	4	5
	合金工具钢	280-350	JT1205 JT1225 JT1235 JT4230	240 (180-300)	0.2 (0.1-0.4)	4	5
M	不锈钢	≤270	JT1035	230 (180-300)	0.2 (0.1-0.3)	4	5
K	铸铁	180-250	JT3115	270 (150-300)	0.4 (0.1-0.5)	4	5

注：修光刃刀片推荐每齿进给量f_z≤0.25mm/z。

可转位铣削刀具 铣削

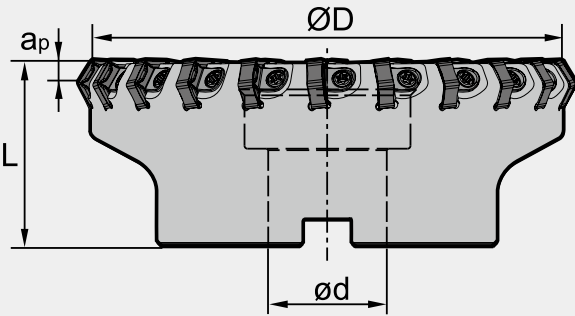
面铣刀具

Kr:55°



平面加工

MXD02



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)
		R	L	ØD	ød	L	a _{pmax}			
MXD02	-080-A27-HN09-10	▲	△	80	27	50	6	8	A	1.1
	-100-B32-HN09-14	▲	△	100	32	63	6	10	B	2.6
	-125-B40-HN09-18	▲	△	125	40	70	6	14	B	3.7
	-160-B40-HN09-22	▲	△	160	40	63	6	18	B	5.6
	-200-C60-HN09-28	▲	△	200	60	63	6	22	C	6.3
	-250-C60-HN09-36	▲	△	250	60	63	6	28	C	10.3
	-315-D60-HN09-44	▲	△	315	60	63	6	32	D	21.7

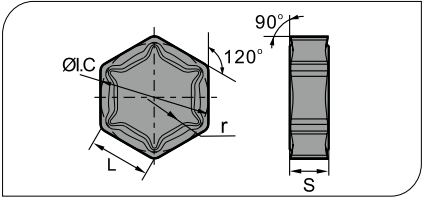
▲常备库存 △按订单生产




刀具配件

刀具直径 ØD	压块	双头压紧螺钉	扳手	
Ø80-Ø315	W18N	DM6×20A	WT151T	

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	ØI.C	S	r	JT4330	JT4340	JT4350	JPP302	JPP402	JT1015	JT1025	JT1035	JT1215	JT1225	JT1235		JP302	JK001	JK101	JK201
	HNEX090512-SF	9.16	15.875	5.56	1.2	★					●		★								
	HNEX090512-SM	9.16	15.875	5.56	1.2	★					●			★							
	HNEX090512-SR	9.16	15.875	5.56	1.2		★					●			★						

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

MXD02铣刀刀片断屑槽选择

材料分类 \ 用途	精加工	半精加工	粗加工
K	-SF	-SM	-SR

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)		
					—SF	—SM	—SR
K	铸铁	180-250	JT3115	180 (110-250)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)
			JT3125	130 (110-200)	0.2 (0.1-0.2)	0.25 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)

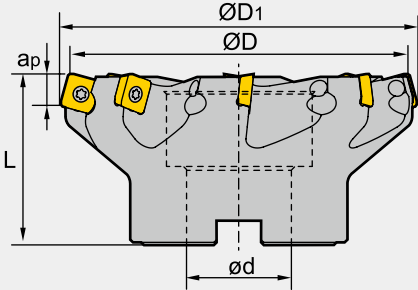
可转位铣削刀具 铣削

面铣刀具 Kr:75°



平面加工

MXE02



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 ₁	ød	L	ap _{max}			
MXE02	-050-A22-SP12-04	△	50	54	22	40	6	4	A	0.3
	-063-A22-SP12-05	△	63	66	22	50	6	5	A	0.6
	-080-A27-SP12-06	△	80	83	27	50	6	6	A	0.9
	-100-B32-SP12-07	△	100	103	32	50	6	7	B	1.4
	-125-B40-SP12-08	△	125	128	40	63	6	8	B	2.5

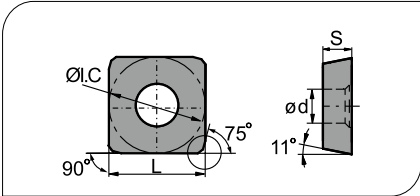
▲常备库存 △按订单生产



刀具配件

刀具直径 ØD	刀片压紧螺钉	扳手	
050-0125	I60M5×13.2	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			
		L	ØI.C	S	ød	JT4330	JT4340	JT4350	JPP302	JPP402	JT1015	JT1025	JT1035	JT1215	JT1225	JT1235		JP302	JK001	JK101
	SPKW1204EDFR	12.7	12.7	4.76	5.56	★								★						★
	SPKW1204EDSR	12.7	12.7	4.76	5.56	★								★						★
	SPKT1204EDR	12.7	12.7	4.76	5.56	★								★						★

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

MXE02铣刀刀片刀口处理形式选择

材料分类	用途	精加工	半精加工	粗加工
P		EDFR	EDR	EDSR
M		EDFR	EDR	
K		EDFR	EDR	

推荐切削用量

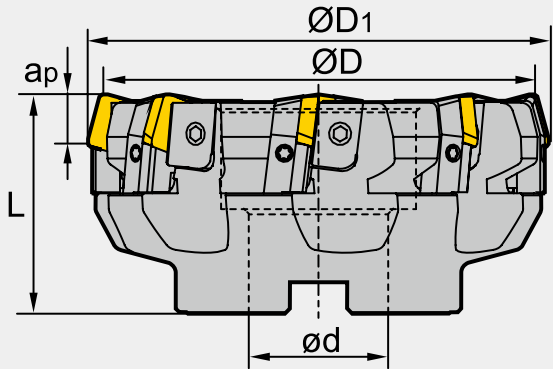
被加工材料	硬度HB	刀片牌号	切削用量	
			V (m/min)	f (mm/z)
P	低碳钢、软钢	JT1225	270 (200-360)	0.2 (0.1-0.3)
	高碳钢、合金钢	JT1225	240 (180-350)	0.2 (0.1-0.3)
	合金工具钢	JT1225	220 (170-340)	0.2 (0.1-0.3)
M	不锈钢	JT1225	160 (110-270)	0.2 (0.1-0.3)
K	铸铁	JT3125	160 (120-200)	0.2 (0.1-0.3)

可转位铣削刀具 铣削

面铣刀具 Kr:75°



MXE03



刀具规格型号

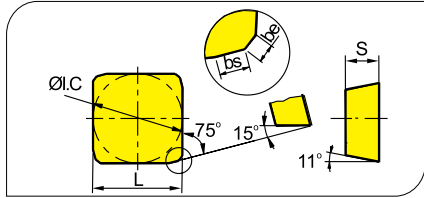
型 号		库存		基本尺寸 (mm)					齿数 Z	接口形式	重量 (kg)
		R	L	ØD	ØD ₁	ød	L	a _{pmax}			
MXE03	-080-A27-SP12-04	▲	△	80	84	27	50	6	4	A	1.1
	-100-B32-SP12-06	▲	△	100	104	32	50	6	6	B	1.9
	-125-B40-SP12-08	▲	△	125	129	40	63	6	8	B	3.5
	-160-B40-SP12-10	▲	△	160	164	40	63	6	10	B	5.7
	-200-C60-SP12-12	▲	△	200	203	60	63	6	12	C	8.2
	-250-C60-SP12-16	▲	△	250	253	60	63	6	16	C	13.8
	-315-D60-SP12-20	▲	△	315	318	60	70	6	20	D	23.5
	-080-A27-SP15-04	▲	△	80	84	27	50	8	4	A	1.0
	-100-B27-SP15-06	▲	△	100	104	27	50	8	6	B	1.8
	-125-B40-SP15-08	▲	▲	125	129	40	63	8	8	B	3.3
	-160-B40-SP15-10	▲	▲	160	164	40	63	8	10	B	5.4
	-200-C60-SP15-12	▲	▲	200	204	60	63	8	12	C	7.9
	-250-C60-SP15-16	▲	▲	250	253	60	63	8	16	C	13.6
	-315-D60-SP15-20	▲	▲	315	318	60	70	8	20	D	23.1





▲常备库存 △按订单生产

刀具配件

刀具直径 ØD	刀片	刀夹	压块	压紧螺钉	刀夹压紧螺钉	扳手
Ø80-Ø100	SP12	LSP12R/L	W04R/L	WM8×17	LOM5×15.1	WT20T WT25T
Ø125-Ø315				WM8×22		
Ø80-Ø315	SP15	LSP15R/L	W04R/L	WM8×22		

刀片选择

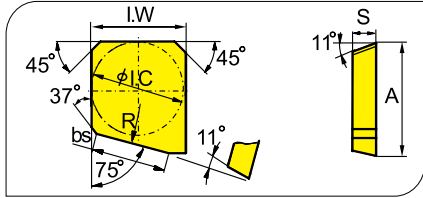



刀片外形	型 号	基本尺寸 (mm)					CVD涂层			PVD涂层							金属陶瓷	硬质合金			
		L	ØI.C	S	be	bs	JT4330	JT4340	JT4350	JPP302	JPP402	JT1015	JT1025	JT1035	JT1215	JT1225		JT1235	JF302	JK001	JK101
	SPKN1203EDER	12.7	12.7	3.18	1	1.4	★								●			○			●
	SPKN1203EDEL	12.7	12.7	3.18	1	1.4	★								●			○			●
	SPKN1203EDFR	12.7	12.7	3.18	1	1.4	★								●			○			●
	SPKN1203EDFL	12.7	12.7	3.18	1	1.4	★								●			○			●
	SPKN1203EDSKR	12.7	12.7	3.18	1	1.4	★								●			○			●
	SPKN1203EDSKL	12.7	12.7	3.18	1	1.4	★								●			○			●
	SPKN1203EDTKR	12.7	12.7	3.18	1	1.4	★								●			○			●
	SPKN1203EDTKL	12.7	12.7	3.18	1	1.4	★								●			○			●
	SPKN1203EDS31R	12.7	12.7	3.18	1	1.4	★								●			○			●
	SPKN1203EDS31L	12.7	12.7	3.18	1	1.4	★								●			○			●
	SPKN1203EDT31R	12.7	12.7	3.18	1	1.4	★								●			○			●
	SPKN1203EDT31L	12.7	12.7	3.18	1	1.4	★								●			○			●
	SPKR1203EDR-GM	12.7	12.7	3.18	1	1.4	★								★			○			●
	SPKR1203EDL-GM	12.7	12.7	3.18	1	1.4	★								★			○			●
	SPKN1504EDER	15.875	15.875	4.76	1	1.4	★								●			○			●
	SPKN1504EDEL	15.875	15.875	4.76	1	1.4	★								●			○			●
	SPKN1504EDFR	15.875	15.875	4.76	1	1.4	★								●			○			●
	SPKN1504EDFL	15.875	15.875	4.76	1	1.4	★								●			○			●
	SPKN1504EDSKR	15.875	15.875	4.76	1	1.4	★								○ ●			○			●
	SPKN1504EDSKL	15.875	15.875	4.76	1	1.4	★								○ ●			○			●
	SPKN1504EDTKR	15.875	15.875	4.76	1	1.4	★								○ ●			○			●
	SPKN1504EDTKL	15.875	15.875	4.76	1	1.4	★								○ ●			○			●
	SPKN1504EDS32R	15.875	15.875	4.76	1	1.4	★								○ ●			○			●
	SPKN1504EDS32L	15.875	15.875	4.76	1	1.4	★								○ ●			○			●
	SPKN1504EDT32R	15.875	15.875	4.76	1	1.4	★								○ ●			○			●
	SPKN1504EDT32L	15.875	15.875	4.76	1	1.4	★								○ ●			○			●
	SPKR1504EDR-GM	15.875	15.875	4.76	1	1.4	★								○ ●			○			●
	SPKR1504EDL-GM	15.875	15.875	4.76	1	1.4	★								○ ●			○			●

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

订货说明: **SPKN1203EDT3 1 R** 倒棱角度20°, 倒棱宽度0.15mm, 如需定其它刃口形式请参考刀片命名标准采购。

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				
		A	ØI.C	I.W	S	bs	R	JT4330	JT4340	JT4350	JPP302	JPP402	JT1015	JT1025	JT1035	JT1215	JT1225	JT1235		JP302	JK001	JK101	JK202
<div>修光刃刀片</div> <div></div>	SPEX1203EDL-1	15	12.7	12.7	3.18	10	500	●								●							●
	SPEX1203EDR-1	15	12.7	12.7	3.18	10	500	●									●						●
	SPEX1504EDL-1	18.2	15.875	15.875	4.76	10	500	●									●						●
	SPEX1504EDR-1	18.2	15.875	15.875	4.76	10	500	●									●						●

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

MXE03铣刀刀片刃口处理形式选择

刃口处理形式	选用推荐
SP□□EDER/L	刃口圆化处理, 适合钢, 不锈钢材料的半精加工及精加工。
SP□□EDFR/L	刃口锋利, 适合铸铁类材料的精加工。
SP□□EDSKR/L SP□□EDS□□R/L	刃口经过倒棱和圆化处理, 抗崩刃性强, 适合恶劣工况下钢件的粗加工。
SP□□EDTKR/L SP□□EDT□□R/L	刃口经过倒棱处理, 适合钢, 不锈钢, 铸铁材料的半精加工及粗加工。
SP□□EDR/L-GM	刃口三维槽型结构, 可降低切削力, 增强切屑控制能力, 提高刀片寿命, 广泛应用于钢, 不锈钢, 铸铁等材料的半精加工。

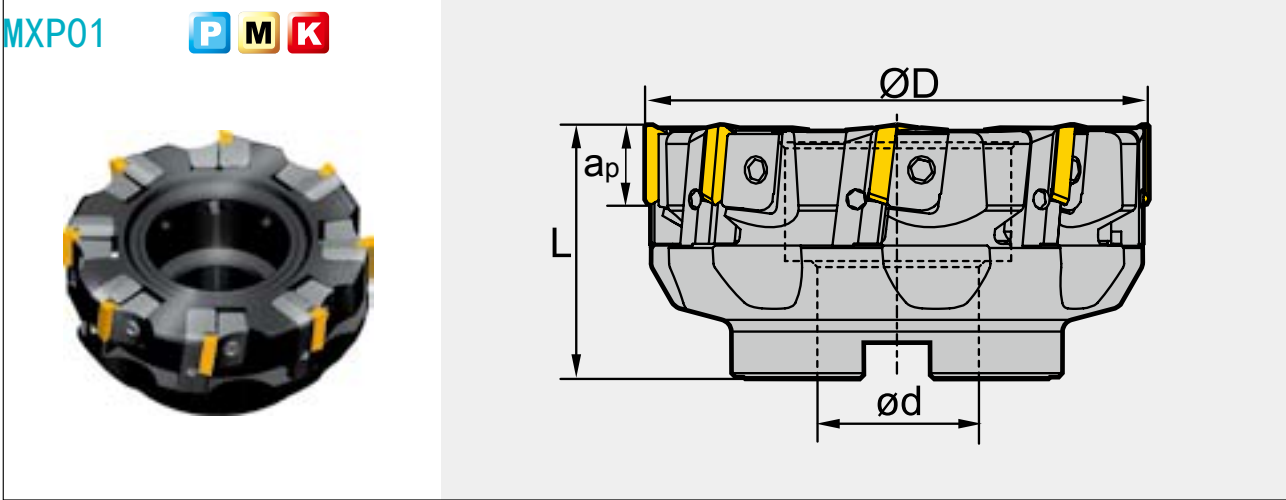
铣削 可转位铣削刀具

推荐切削用量

被加工材料		硬度HB	刀片牌号	切削用量	
				V (m/min)	f (mm/z)
P	低碳钢、软钢	≤180	JT1225	270 (200~360)	0.2 (0.1~0.4)
			JT1235	230 (170~350)	0.24 (0.1~0.3)
			JT1025 JT4130	270 (220~350)	0.2 (0.1~0.4)
			JT4140	220 (180~300)	0.25 (0.15~0.3)
			JP301	140 (100~220)	0.22 (0.1~0.3)
	高碳钢、合金钢	180~280	JT1225	240 (180~350)	0.2 (0.1~0.3)
			JT1235	220 (150~330)	0.24 (0.1~0.3)
			JT1025 JT4130	240 (200~320)	0.2 (0.1~0.4)
			JT4140	200 (160~280)	0.25 (0.15~0.3)
			JP301	120 (80~200)	0.22 (0.1~0.3)
	合金工具钢	280~350	JT1225	220 (170~340)	0.2 (0.1~0.3)
			JT1235	190 (130~300)	0.24 (0.1~0.3)
			JT1025 JT4130	220 (180~300)	0.2 (0.1~0.4)
			JT4140	180 (150~250)	0.25 (0.15~0.3)
			JP301	100 (60~180)	0.22 (0.1~0.3)
M	不锈钢	≤270	JT1225	160 (110~270)	0.2 (0.1~0.3)
			JT1235	140 (100~250)	0.24 (0.1~0.3)
			JT1025	150 (120~240)	0.2 (0.1~0.4)
			JT4140	140 (100~240)	0.25 (0.15~0.3)
K	铸铁	180~250	JT3115	210 (120~300)	0.12 (0.08~0.3)
			JT3125	160 (120~200)	0.2 (0.1~0.3)
			JK101	100 (80~160)	0.24 (0.15~0.4)

可转位铣削刀具 铣削

面铣刀具 Kr:90°



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)
		R	L	ØD	ød	L	a _p max			
MXP01	-080-A27-TP22-04	▲	△	80	27	50	18	4	A	1.2
	-100-B32-TP22-06	▲	△	100	32	50	18	6	B	1.7
	-125-B40-TP22-08	▲	△	125	40	63	18	8	B	3.2
	-160-B40-TP22-10	▲	△	160	40	63	18	10	B	5.1
	-200-C60-TP22-12	▲	△	200	60	63	18	12	C	7.4
	-250-C60-TP22-16	▲	△	250	60	63	18	16	C	12.3
	-315-D60-TP22-20	▲	△	315	60	70	18	20	D	21.9

▲常备库存 △按订单生产

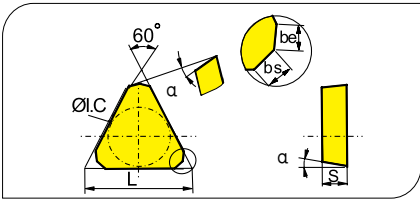
刀具配件

刀具直径 ØD	刀夹	压块	压紧螺钉	刀夹压紧螺钉	扳手
Ø80 Ø100	LTP4R1/L1	W04R/L	WM8×17	LOM5×15.1	WT20T
Ø125 ~ Ø315	LTP4R/L		WM8×22		WT25T



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	ØI.C	S	be	bs	α	JT4330	JT4340	JT4350	JPP302	JPP402	JT1015	JT1025	JT1035	JT1115	JT1125	JT1135		JP302	JK001	JK101	JK202
	TPKN2204PDFR	22	12.7	4.76	1.4	0.7	11°	★								★	○			○			●
	TPKN2204PDFL	22	12.7	4.76	1.4	0.7	11°	★								★	○			○			●
	TPKN2204PDR	22	12.7	4.76	1.4	0.7	11°	★								★	○			○			●
	TPKN2204PDL	22	12.7	4.76	1.4	0.7	11°	★								★	○			○			●
	TPKN2204PDTR	22	12.7	4.76	1.4	0.7	11°	★								★	○			○			●
	TPKN2204PDTL	22	12.7	4.76	1.4	0.7	11°	★								★	○			○			●

★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	JT4130	270 (220-350)	0.2 (0.1-0.4)
			JT4140	220 (180-300)	0.2 (0.08-0.3)
			JT1225	270 (200-360)	0.2 (0.1-0.3)
			JP1235	140 (100-220)	0.22 (0.1-0.3)
	高碳钢、合金钢	180—280	JT4130	240 (200-320)	0.2 (0.1-0.4)
			JT4140	200 (160-280)	0.2 (0.08-0.3)
			JT1225	240 (180-350)	0.2 (0.1-0.3)
			JP1235	120 (80-200)	0.22 (0.1-0.3)
	合金工具钢	280—350	JT4130	220 (180-300)	0.2 (0.1-0.4)
			JT4140	180 (150-250)	0.2 (0.08-0.3)
			JT1225	220 (170-340)	0.2 (0.1-0.3)
			JP1235	100 (60-180)	0.22 (0.1-0.3)
M	不锈钢	≤270	JT4140	140 (100-240)	0.2 (0.08-0.3)
			JT1225	140 (100-250)	0.2 (0.1-0.3)
K	铸铁	180—250	JT3115	210 (120-300)	0.2 (0.1-0.3)
			JT3125	160 (120-200)	0.35 (0.10-0.4)
			JK202	100 (80-160)	0.24 (0.15-0.4)

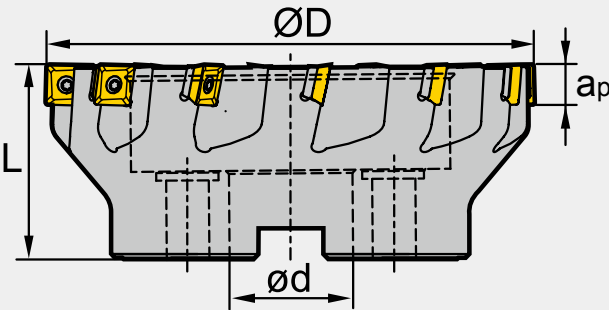
可转位铣削刀具 铣削

面铣刀具 Kr:90°



MXP02

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	ød	L	a _{pmax}			
MXP02	-050-A22-SE09-05	▲	50	22	40	6.7	5	A	0.3
	-063-A22-SE09-06	▲	63	22	40	6.7	6	A	0.5
	-080-A27-SE09-08	▲	80	27	50	6.7	8	A	0.9
	-100-B32-SE09-08	▲	100	32	50	6.7	8	B	1.7
	-100-B32-SE09-10	△	100	32	50	6.7	10	B	1.7
	-125-B40-SE09-12	△	125	40	63	6.7	12	B	2.6

▲常备库存 △按订单生产

铣削 可转位铣削刀具

■ 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	a _{pmax}			
MXP02	-050-A22-SE12-03	▲	50	22	40	10.8	3	A	0.3
	-063-A22-SE12-04	▲	63	22	40	10.8	4	A	0.4
	-080-A27-SE12-04	▲	80	27	50	10.8	4	A	0.9
	-100-B32-SE12-05	▲	100	32	50	10.8	5	B	1.2
	-125-B40-SE12-06	▲	125	40	63	10.8	6	B	3.1
	-160-C40-SE12-08	▲	160	40	63	10.8	8	C	4.1
	-250-C60-SE12-12	▲	250	60	63	10.8	12	C	11.1
	-050-A22-SE12-04	▲	50	22	40	10.8	4	A	0.3
	-063-A22-SE12-05	▲	63	22	40	10.8	5	A	0.4
	-080-A27-SE12-06	▲	80	27	50	10.8	6	A	0.8
	-100-B32-SE12-07	▲	100	32	50	10.8	7	B	1.2
	-125-B40-SE12-08	▲	125	40	63	10.8	8	B	3.0
	-160-C40-SE12-12	▲	160	40	63	10.8	12	C	3.9
	-050-A22-SE12-05	▲	50	22	40	10.8	5	A	0.2
	-063-A22-SE12-06	▲	63	22	40	10.8	6	A	0.4
	-080-A27-SE12-08	▲	80	27	50	10.8	8	A	0.8
	-100-B32-SE12-10	▲	100	32	50	10.8	10	B	1.2
	-125-B40-SE12-12	▲	125	40	63	10.8	12	B	2.9
	-200-C60-SE12-16	▲	200	60	63	10.8	16	C	6.1
	-250-C60-SE12-18	▲	250	60	63	10.8	18	C	10.9
	-315-D60-SE12-24	▲	315	60	63	10.8	24	D	21.6

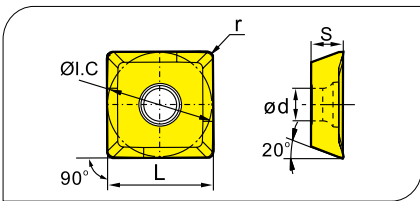
▲常备库存 △按订单生产



■ 刀具配件

刀具直径 ØD	刀片	刀垫	刀片压紧螺钉	刀垫压紧螺钉	扳手	扳手	
Ø50 ~ Ø125	SE09	--	I60M3×7	--	WT09IS	--	
Ø50	SE12	--	I60M3.5×10	--	WT15IS	--	
Ø63 ~ Ø315		S12BSX	I60M3.5×12	SM5×7XA	WH35L	--	

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	ØI.C	S	ød	r	JT4330	JT4340	JT4350	JPP302	JPP402	JT1015	JT1025	JT1035	JT1215	JT1225	JT1235		JP302	JK001	JK101	JK202
	SEET09T308PER-GF	9.525	9.525	4.01	3.3	0.8	★								★							○
	SEET09T308PER-GM	9.525	9.525	4.01	3.3	0.8	★								★							○
	SEET09T308PER-GR	9.525	9.525	4.01	3.3	0.8		★							★							○
	SEET120308PER-GF	13.308	13.308	4.04	4.1	0.8	★								★							○
	SEET120308PER-GM	13.308	13.308	4.04	4.1	0.8		★							★							○
	SEET120308PER-GR	13.308	13.308	4.04	4.1	0.8		★							★							○

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

■ MXP02铣刀刀片断屑槽选择

用途		精加工		半精加工		粗加工	
材料分类							
P							
M							
K							

铣削 可转位铣削刀具

推荐切削用量

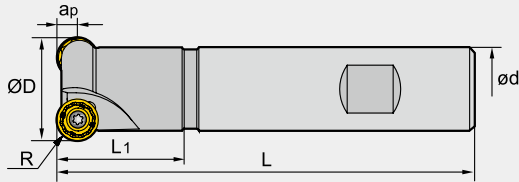
被加工材料		硬度HB	刀片牌号	切削用量			
				V (m/min)	f (mm/z)		
					-PF	-PM	-PR
P	低碳钢、软钢	≤180	JT1025	270 (220~350)	0.15 (0.1~0.2)	0.2 (0.1~0.3)	0.3 (0.2~0.4)
			JT1225	270 (200~360)	0.15 (0.1~0.2)	0.2 (0.1~0.3)	0.3 (0.2~0.4)
			JT1235	230 (170~350)	0.15 (0.1~0.2)	0.2 (0.1~0.3)	0.3 (0.2~0.4)
	高碳钢、合金钢	180—280	JT1025	240 (200~320)	0.15 (0.1~0.2)	0.2 (0.1~0.3)	0.3 (0.2~0.4)
			JT1225	240 (180~350)	0.15 (0.1~0.2)	0.2 (0.1~0.3)	0.3 (0.2~0.4)
			JT1235	220 (150~330)	0.15 (0.1~0.2)	0.2 (0.1~0.3)	0.3 (0.2~0.4)
	合金工具钢	280—350	JT1025	220 (180~300)	0.1 (0.1~0.2)	0.2 (0.1~0.3)	0.3 (0.2~0.4)
			JT1225	220 (170~340)	0.1 (0.1~0.2)	0.2 (0.1~0.3)	0.3 (0.2~0.4)
			JT1235	190 (130~300)	0.15 (0.1~0.2)	0.2 (0.1~0.3)	0.3 (0.2~0.4)
M	不锈钢	≤270	JT1025	150 (120~240)	0.1 (0.1~0.2)	0.2 (0.1~0.3)	0.3 (0.2~0.4)
			JT1225	160 (110~270)	0.1 (0.1~0.2)	0.2 (0.1~0.3)	0.3 (0.2~0.4)
			JT1235	140 (100~250)	0.15 (0.1~0.2)	0.2 (0.1~0.3)	0.3 (0.2~0.4)
K	铸铁	180—250	JT3105	210 (120~300)	0.15 (0.1~0.2)	0.2 (0.1~0.3)	0.3 (0.2~0.4)
			JT3115	160 (120~200)	0.15 (0.1~0.2)	0.2 (0.1~0.3)	0.3 (0.2~0.4)
			JT3125	200 (150~250)	0.15 (0.1~0.2)	0.2 (0.1~0.3)	0.3 (0.2~0.4)

可转位铣削刀具 铣削

面铣刀具



MXR01






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	R	a _{pmax}		
MXR01	-025-XP20-RC10-02	▲	25	20	100	30	5	5	2	0.2
	-032-XP25-RC10-02	▲	32	25	120	35	5	5	2	0.5
	-040-XP32-RC12-03	▲	40	32	120	40	6	6	3	0.7
	-050-XP32-RC12-03	▲	50	32	120	40	6	6	3	0.8

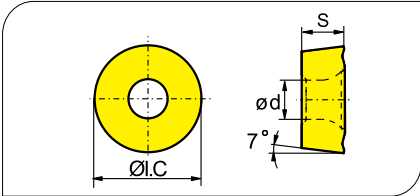
▲常备库存 △按订单生产





刀具配件

刀具直径 ØD	刀片压紧螺钉	扳手	
			
Ø25 -Ø32	I60M4×8.4	WT15S	
Ø40 -Ø50	I60M3.5×10		

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	S	ød	JT4330	JT4340	JT4350	JPF302	JPP402	JT1015	JT1025	JT1035	JT1215	JT1225	JT1235		JP302	JK001	JK101	JK202
	RCKT10T3MO-SM	10.0	3.97	4.4	●									★	○					
	RCKT1204MO-SM	12.0	4.76	4.0	●									★	○					
	RCKT1204MO-SR	12.0	4.76	4.0	●									★	○					
	RCKT1204MO-BR	12.0	4.76	4.0	●									★	○					

★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

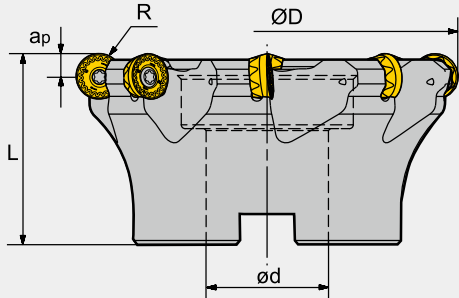
被加工材料		硬度HB	刀片牌号	切削用量		
				V (m/min)	f (mm/z)	
					-SM	-SR
P	低碳钢、软钢	≤180	JT1025 JT4130	270 (220-350)	0.2 (0.1-0.5)	0.3 (0.2-0.8)
			JT4140 JT4230	220 (180-300)	0.25 (0.1-0.5)	0.3 (0.2-0.8)
			JT1225	270 (200-360)	0.2 (0.1-0.5)	0.3 (0.2-0.8)
	高碳钢、合金钢	180-280	JT1025 JT4130	240 (200-320)	0.2 (0.1-0.5)	0.3 (0.2-0.8)
			JT4140 JT4230	200 (160-280)	0.25 (0.1-0.5)	0.3 (0.2-0.8)
			JT1225	240 (180-350)	0.2 (0.1-0.5)	0.3 (0.2-0.8)
	合金工具钢	280-350	JT1025 JT4130	220 (180-300)	0.2 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.6)
			JT4140 JT4230	180 (150-250)	0.2 (0.1-0.5)	0.3 (0.2-0.8)
			JT1225	220 (170-340)	0.2 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.6)
M	不锈钢	≤270	JT1025	150 (120-240)	0.2 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.6)
			JT4140	150 (100-220)	0.2 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.6)
			JT1225	160 (110-270)	0.2 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.6)
K	铸铁	180-250	JT3125	210 (120-300)	0.2 (0.1-0.5)	0.3 (0.2-0.8)

可转位铣削刀具 铣削

面铣刀具



MXR02



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	R	apmax			
MXR02 疏齿型	-050-A22-RC12-03	△	50	22	40	6	6	3	A	0.29
	-063-A22-RC12-04	▲	63	27	50	6	6	4	A	0.41
	-080-B27-RC12-05	▲	80	27	50	6	6	5	B	0.81
	-100-B32-RC12-06	△	100	32	50	6	6	6	B	1.25
	-063-A22-RC16-04	△	63	22	40	8	8	4	A	0.35
	-080-B27-RC16-05	△	80	27	50	8	8	5	B	0.74
	-100-B32-RC16-06	▲	100	32	50	8	8	6	B	1.18
	-125-B40-RC16-07	△	125	40	63	8	8	7	B	2.49
	-080-A27-RC20-04	△	80	27	50	10	10	4	A	0.77
	-100-B32-RC20-05	△	100	32	50	10	10	5	B	1.07
	-125-B40-RC20-06	△	125	40	63	10	10	6	B	2.42
	-160-B40-RC20-06	△	160	40	63	10	10	6	B	4.17
密齿型	-050-A22-RC12-05	△	50	22	40	6	6	5	A	0.27
	-063-A22-RC12-06	△	63	27	50	6	6	6	A	0.38
	-080-B27-RC12-07	△	80	27	50	6	6	7	B	0.79
	-100-B32-RC12-08	△	100	32	50	6	6	8	B	1.23
	-063-A22-RC16-05	△	63	22	40	8	8	5	A	0.34
	-080-B27-RC16-07	△	80	27	50	8	8	7	B	0.72
	-100-B32-RC16-08	△	100	32	50	8	8	8	B	1.17
	-125-B40-RC16-09	△	125	40	63	8	8	9	B	2.47
	-080-A27-RC20-05	△	80	27	50	10	10	5	A	0.74
	-100-B32-RC20-06	△	100	32	50	10	10	6	B	1.07
	-125-B40-RC20-07	△	125	40	63	10	10	7	B	2.39
	-160-B40-RC20-08	△	160	40	63	10	10	8	B	4.06

▲常备库存 △按订单生产

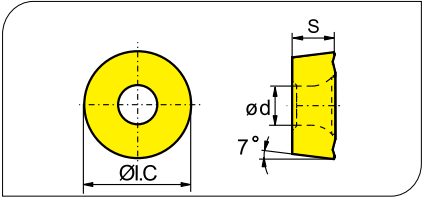
刀具配件



刀具直径 ØD	刀片	刀片压紧螺钉	扳手	
Ø50-Ø100	RCKT1204MO-□□	I60M3.5×10	WT15IS	—
Ø63-Ø125	RCKT1606MO-□□	I60M5×13	—	WT20IT
Ø125-Ø160	RCKT2006MO-□□	I43M6×16	—	WT25IT



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	S	ød	JT4330	JT4340	JT4350	JPP302	JPP402	JT1015	JT1025	JT1035	JT1215	JT1225	JT1235		JP302	JK001	JK101	JK202
	RCKT1204MO-SM	12.0	4.76	4.0	●			●				○	●							
	RCKT1606MO-SM	16.0	6.35	5.56	●			●				○	●							
	RCKT1204MO-SR	12.0	4.76	4.0	●			●					●							
	RCKT1606MO-SR	16.0	6.35	5.56	●			●					●							
	RCKT2006MO-SR	20.0	6.35	6.55	●			●				○	●							

★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)		
				-SM	-SR	-BR
P	低碳钢、软钢	≤180	JT1025 JT4130	270 (220-350)	0.2 (0.1-0.5)	0.3 (0.2-0.8)
			JT4140 JT1235	220 (180-300)	0.25 (0.1-0.5)	0.3 (0.2-0.8)
			JT1125	270 (200-360)	0.2 (0.1-0.5)	0.3 (0.2-0.8)
	高碳钢、合金钢	180-280	JT1025 JT4130	240 (200-320)	0.2 (0.1-0.5)	0.3 (0.2-0.8)
			JT4140 JT1235	200 (160-280)	0.25 (0.1-0.5)	0.3 (0.2-0.8)
			JT1225	240 (180-350)	0.2 (0.1-0.5)	0.3 (0.2-0.8)
	合金工具钢	280-350	JT1025 JT4130	220 (180-300)	0.2 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.6)
			JT4140 JT1235	180 (150-250)	0.2 (0.1-0.5)	0.3 (0.2-0.8)
			JT1225	220 (170-340)	0.2 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.6)
M	不锈钢	≤270	JT1025	150 (120-240)	0.2 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.6)
			JT1035	150 (100-220)	0.2 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.6)
			JT4140	150 (100-220)	0.2 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.6)
			JT1225	160 (110-270)	0.2 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.6)
K	铸铁	180-250	JT3125	210 (120-300)	0.2 (0.1-0.5)	0.3 (0.2-0.8)

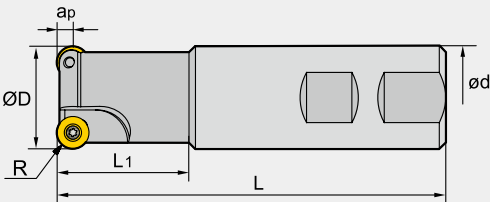
可转位铣削刀具 铣削

面铣刀具



MXR03

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	ød	L	L ₁	R	a _{pmax}		
MXR03	-016-XP16-RD08-02	▲	16	16	100	25	4	4	2	0.1
	-025-XP25-RD08-02	▲	25	25	100	30	4	4	2	0.3
	-032-XP32-RD10-02	▲	32	32	120	40	5	5	2	0.7
	-040-XP32-RD12-03	▲	40	32	120	40	6	6	3	0.7
	-050-XP32-RD12-04	▲	50	32	120	40	6	6	4	0.8

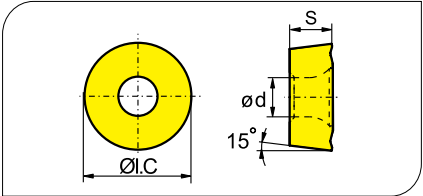
▲常备库存 △按订单生产


刀具配件

刀具直径 ØD	刀片压紧螺钉	扳手	
Ø25	I60M3×7	WT09IP	
Ø32-Ø50	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				
		ØI.C	S	ød	JT4330	JT4340	JT4350	JPP302	JPP402	JT1015	JT1025	JT1035	JT1215	JT1225	JT1235		JP302	JK001	JK101	JK202
	RDKW0803MO	8	3.18	3.4	●								★							
	RDKW10T3MO	10	3.97	4.4	●								★							
	RDKW1204MO	12	4.76	4.4	●								★							

★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

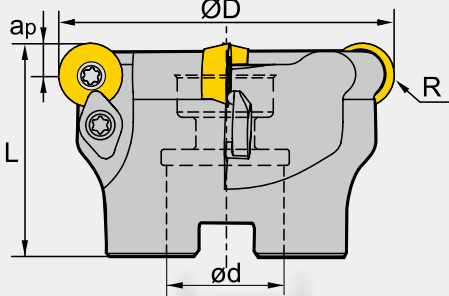
被加工材料	硬度HB	刀片牌号	切削用量	
			V (m/min)	f (mm/z)
P	低碳钢、软钢	≤180	JT1025 JT4130	270 (220-350) 0.2 (0.08-0.45)
			JT4140 JT1235	220 (180-300) 0.25 (0.15-0.45)
			JT1225	270 (200-360) 0.2 (0.1-0.45)
	高碳钢、合金钢	180-280	JT1025 JT4130	240 (200-320) 0.2 (0.08-0.45)
			JT4140 JT1235	200 (160-280) 0.25 (0.15-0.45)
			JT1225	240 (180-350) 0.2 (0.1-0.45)
	合金工具钢	280-350	JT1025 JT4130	220 (180-300) 0.2 (0.08-0.45)
			JT4140 JT1235	180 (150-250) 0.25 (0.15-0.45)
			JT1225	220 (170-340) 0.2 (0.1-0.45)
M	不锈钢	≤270	JT1225	150 (120-240) 0.2 (0.08-0.45)
			JT1025	150 (120-240) 0.2 (0.08-0.45)
			JT4140	150 (100-220) 0.25 (0.1-0.45)
			JT1225	160 (110-270) 0.2 (0.1-0.45)
K	铸铁	180-250	JT3125	210 (120-300) 0.2 (0.1-0.45)

可转位铣削刀具 铣削

面铣刀具



MXR04



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	R	apmax			
MXR04 疏齿型	-050-A22-RD12-03	▲	50	22	40	6	6	3	A	0.25
	-063-A22-RD12-04	▲	63	22	40	6	6	4	A	0.37
	-080-B27-RD12-05	▲	80	27	50	6	6	5	B	0.77
	-063-A22-RD16-04	△	63	22	40	8	8	4	A	0.32
	-080-B27-RD16-05	△	80	27	50	8	8	5	B	0.67
	-100-B32-RD16-06	▲	100	32	50	8	8	6	B	1.18
	-125-B40-RD16-08	△	125	40	63	8	8	8	B	2.55
	-125-B40-RD20-06	▲	125	40	63	10	10	6	B	2.33
-160-B40-RD20-07	▲	160	40	63	10	10	7	B	3.83	
密齿型	-050-A22-RD12-05	△	50	22	40	6	6	5	A	0.23
	-063-A22-RD12-06	△	63	22	40	6	6	6	A	0.48
	-080-B27-RD12-07	△	80	27	50	6	6	7	B	0.78
	-063-A22-RD16-05	△	63	22	40	8	8	5	A	0.3
	-080-B27-RD16-07	△	80	27	50	8	8	7	B	0.66
	-100-B32-RD16-08	△	100	32	50	8	8	8	B	1.18
	-125-B40-RD16-10	△	125	40	63	8	8	10	B	2.51
	-125-B40-RD20-08	△	125	40	63	10	10	8	B	2.45
	-160-B40-RD20-10	△	160	40	63	10	10	10	B	3.98

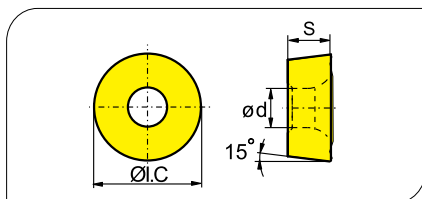
▲常备库存 △按订单生产


刀具配件

刀具直径 ØD	刀片	刀片压紧螺钉	压板	压板压紧螺钉	扳手		
Ø50-Ø80	RDKW1204MO	I60M3.5×10	WD-204	I60M4×10	WT151P	—	
Ø63-Ø125	RDKW1605MO	I60M5×13	WD-207	I60M5×13	—	WT201T	
Ø125-Ø160	RDKW2006MO	I43M6×16	—	—	—	WT251T	

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	S	ød	JT4330 JT4340 JT4350	JPP302 JPP402 JT1015 JT1025 JT1035 JT1215 JT1225 JT1235										JP302 JK001 JK101 JK202		
	RDKW1204M0	12.0	4.76	4.4	●							★						
	RDKW1605M0	16.0	5.56	5.5	●							★						
	RDKW2006M0	20.0	6.35	6.5	●							★						

★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	切削用量	
				V (m/min)	f (mm/z)
P	低碳钢、软钢	≤180	JT1025 JT4130	270 (220-350)	0.2 (0.08-0.45)
			JT4140 JT1235	220 (180-300)	0.25 (0.15-0.45)
			JT1125	270 (200-360)	0.2 (0.1-0.45)
	高碳钢、合金钢	180-280	JT1025 JT4130	240 (200-320)	0.2 (0.08-0.45)
			JT4140 JT1235	200 (160-280)	0.25 (0.15-0.45)
			JT1225	240 (180-350)	0.2 (0.1-0.45)
	合金工具钢	280-350	JT1025 JT4130	220 (180-300)	0.2 (0.08-0.45)
			JT4140 JT1235	180 (150-250)	0.25 (0.15-0.45)
			JT1225	220 (170-340)	0.2 (0.1-0.45)
M	不锈钢	≤270	JT1225	150 (120-240)	0.2 (0.08-0.45)
			JT1025	150 (120-240)	0.2 (0.08-0.45)
			JT4140 JT1235	150 (100-220)	0.25 (0.1-0.45)
			JT1225	160 (110-270)	0.2 (0.1-0.45)
K	铸铁	180-250	JT3125	210 (120-300)	0.2 (0.1-0.45)