

WWW.RNKTOOLS.COM



 **RNK-TAIHUA**
锐耐克精密刀具

成都锐耐克精密刀具有限公司

CHENGDU RNK-TAIHUA PRECISION CUTTING TOOLS CO.,LTD.

地址：成都市二环路西二段35号银珠大厦703室
A D D: 7F-03, Yinzhu Building, No.35 Western Section
3 of 2nd Ring Road, Chengdu City, China

电话：0086 28 87751246
TEL：0086 28 87751246
传真：0086 28 87791035
FAX：0086 28 87791035
邮编：610031
ZIP：610031
E-mail：rnktools@163.com



切削刀具
CUTTING TOOLS

Satisfying flexible high requirements of cutting tools industries

满足刀具行业多变的高要求

WWW.RNKTOOLS.COM



**硬质合金刀具的革新者/
切削工具系统设计和制造的先行者**

**The innovator of carbide cutting tools/
The leading designer and producer of cutting tools system**



**The innovator of carbide cutting tools/
The leading designer and producer of cutting tools system
硬质合金刀具的革新者/切削工具系统设计和制造的先行者**

B **公司介绍**
Brief introduction

成都RNK刀具有限公司成立于1983年，厂位于西安，致力于为机械加工行业提供快速、有效、便捷的切削工具服务。公司于2006年引进德国WALTER公司最新整体硬质合金刀具生产线、研制、开发和销售高精度硬质合金系列刀具，力求成为中国最专业的刀具的生产商。

本公司先后从德国引进了国际先进水平的WALTER HELITRONIC VISION五轴五联动数控刀具磨床两台，WALTER HELITRONIC MICRO六轴六联动数控刀上磨床一台，瑞士TESA公司355H轮廓投影仪一台。辅助设备包括德国DMG加工中心在内，共三十多台、套。主要生产D0.2-D25规格的各系列硬质合金铣刀、合金麻花钻头、内冷孔钻头、绞刀，以及根据客户需求提供各类非标刀具及相应的刀具解决方案。产品广泛应用于航空航天、汽车、冷机、模具制造等行业，用于加工普通钢、铝合金、高温合金、钛合金、淬火钢、石墨、难加工材料及非金属材料等。

公司我年来坚持品质卓越、质量稳定、技术领先、服务至上的原则，全面贯彻并通过了ISO15001；2000GB/T19001-2000质量认证体系。

本公司以客户需求为先导，以用户加工过程的方案解决为目标，进行完善的技术和销售服务，满足不同客户的不同要求。

愿我们和您共同发展！

Chengdu RNK-TAIHUA Precision cutting Tools CO.,LTD. set up in 1983, situated in Xi'an, worked at the supplement of rapid ,effective and convenient service of cutting tools for machining industry. In 2006 the company introduced WALTER production line from Germany and devoted to the design , development, manufacture and marketing of high precision solid carbide cutters, make great efforts to become the most professional cutters manufacturer in china.

Our company imported equipments with international advanced level: WALRWE HWLITRONIC VISION with 5axis digital grinding machine, WALTER HELITRONIC MICRO 6 axis digital grinding machine, WALTER HELICHECK optical CMM, dynamic balancing instrument from ZOOMER Company in Germany and 355 Hmeasuring projector from TESA company in Switzerland. The auxiliary equipments includes DMG machining center from Germany and other more than 30 ets of instruments. Our main products is solid carbide end mills, twist drills, internal-coolant drills and reamers, the size ranged from D0.2 to D25, we also accept various customers' demand for non-standard cutters and solutions. Our products widely used in aerospace, automobile, cooling machine, die and mould industry etc. The products used to machine common steel, aluminum alloy, high temperature alloy, titanium alloy, hardened steel, graphite, difficult-to-machine materials and non-metallic materials ets.

For years, we stick to the principle of excellent and steady quality, advanced technology, best service, we thoroughly implemented and obtained the quality system authentication of ISO15001 ; 2000GB/T19001-2000.

Directed by customers' requirements and aims at the users' machining solution, we tirelessly improve the technology and service to satisfying various customers' needs.

We wish we will get common development with you!

Fine enterprise does more fine; Pursing outstanding forever!

Sales Service Network

销售服务网络

覆盖全球主要工业城市的销售服务网络。
Nationwide sales service network covering major industrial cities all over the world.



Manufacturing ABILITY

生产能力

公司凭借世界一流的产品研发、生产、及检测设备，为您提供更具价值的一流产品。

我们拥有德国DMG加工中心、德国WALTER CNC工具磨床、WALTER刀具检测仪、瑞士TESA高精度投影仪、精密机床、电加工机床等先进设备。

公司人员结构合理，生产制造占40%，技术开发占30%，市场服务30%，完全能满足公司产品的研发、制造、销售服务工作。

Chengdu RNK- TAIHUA Precision Cutting Tools CO.,LTD Provide you first class products by the word-class equipment of designing, manufacturing, and testing.

We equipped with German DMG machining center, WALTER CNC grinding machine and WALTER tools inspector, high-precision projector and precision machine tool, electrical process machine from Switzerland.

The company staff is rationally structured, with 40% is manufacturing, 30% in technology development and 30% in market services which successfully guaranteed the work of products development, manufacturing and marketing services of the company.



CONTENTS 目录

[A] 铣削工具 MILLING TOOLS

V系列刀具 ●●● V series tools

四刃倒R角涂层铣刀 2(4)-flute coated end mills	02	二刃球头涂层铣刀 2-flute coated ball nose mills	03
--	----	--	----

T系列刀具 ●●● T series tools

二(四)刃平底涂层铣刀 2(4)-flute coated end mills	05	二(四)刃球头涂层铣刀 2(4)-flute coated ball nose mills	06
二(四)刃锥度平底涂层铣刀 2(4)-flute coated taper end mills	07	二(四)刃锥度球头涂层铣刀 2(4)-flute coated taper ball nose mills	08
二(四)刃倒R角涂层铣刀 2(4)-flute coated R radius end mills	09		

N系列刀具 ●●● N series tools

二(四)刃平底涂层铣刀 2(4)-flute coated end mills	11	二(四)刃球头涂层铣刀 2(4)-flute coated ball nose mills	12
二(四)刃锥度平底涂层铣刀 2(4)-flute coated taper end mills	13	二(四)刃锥度球头涂层铣刀 2(4)-flute coated taper ball nose mills	14
二(四)刃倒R角涂层铣刀 2(4)-flute coated R radius end mills	15		

微径系列 ●●● micro diameter end mills

二刃平底微径涂层铣刀 2-flute coated micro diameter end mills	17	二刃球头微径涂层铣刀 2-flute coated micro diameter ball nose mills	18
(D4定柄)二刃平底涂层铣刀 (D4 shank)2-flute coated end mills	19	(D4定柄)二刃球头涂层铣刀 (D4 shank)2-flute coated ball nose mills	20
(D6定柄)二刃平底涂层铣刀 (D6 shank)2-flute coated end mills	21	(D6定柄)二刃球头涂层铣刀 (D6 shank)2-flute coated ball nose mills	22

石墨加工刀具 ●●● end mills for graphite

二(四)刃平底石墨涂层铣刀 2(4)-flute end mills for graphite	24	二(四)刃球头石墨加工铣刀 2(4)-flute ball nose mills for graphite	25
四(三)刃倒R石墨加工铣刀 4(3)-flute R radius end mills for graphite	26	D4定柄二刃平底石墨加工铣刀 set the pan blade handle D4 graphite processing milling cutter	28
(D4定柄)二刃球头石墨加工涂层铣刀 2-flute D4 Shank Ball Nose End Mills for Graphite Cutting	29	(D6定柄)二刃平底石墨加工涂层铣刀 2-flute D6 Shank End Mills for Graphite Cutting	32
(D6定柄)二刃球头石墨加工涂层铣刀 2-flute D6 Shank Ball Nose End Mills for Graphite Cutting	33		

特殊加工系列 ●●● special processing series

二(三)刃平底铝合金铣刀 2(3)Flute End Mills for Aluminum	35	二刃加长过渡锥球头铣刀 2 Flute Extended Flute ball nose end Mills	37
单刃铣刀 single flute end mills	37	鳞齿铣刀 scale end mills	38
三(四)刃后波刃平底铣刀 3(4) Flute back Wave From End Mills for roughing machining	39		

[B] 钻镗工具 DRILLING AND BORING TOOLS

整体硬质合金钻头 ●●● solid carbide drill

通用加工整体硬质合金螺旋钻 solid carbide spiral drill for common machining	03-10	钢件加工整体硬质合金螺旋钻 solid carbide spiral drill for steel	11-21
不锈钢加工整体硬质合金螺旋钻 solid carbide spiral drill for stainless steel	22-25	铝、铸铁加工整体硬质合金直槽钻 solid carbide straight flute drill for Alu.Cast iron	26-30
深孔加工整体硬质合金螺旋钻 solid carbide spiral drill for deep hole machining	31-35	中心钻、倒角钻 center drill, radius drill	36-38

铰刀 ●●● carbide reamer

整体硬质合金铰刀 solid carbide reamer	39-41	陶瓷铰刀 ceramic reamer	41-42
焊接式硬质合金铰刀 brazed carbide reamer	43		

镗刀 ●●● boring tools

镗刀刀杆 boring arbor	44	小孔镗刀 small hole boring tools	44
内螺纹镗刀 internal thread tools	45	内孔切槽刀 internal grooving tools	45-47
端面槽刀 end grooving tools	48	加工中心镗刀 center boring tools	48
一次性成型刀具系列 forming cutting tools	49-52		

[C] 车削工具 LATHE TOOLS

切断(槽)车刀 ●●● cutting off lathe tools

切断(槽)车刀 cutting off lathe tools	02-20
------------------------------------	-------

螺纹加工车刀 ●●● threading lathe tools

螺纹加工车刀 threading lathe tools	21-25
---------------------------------	-------

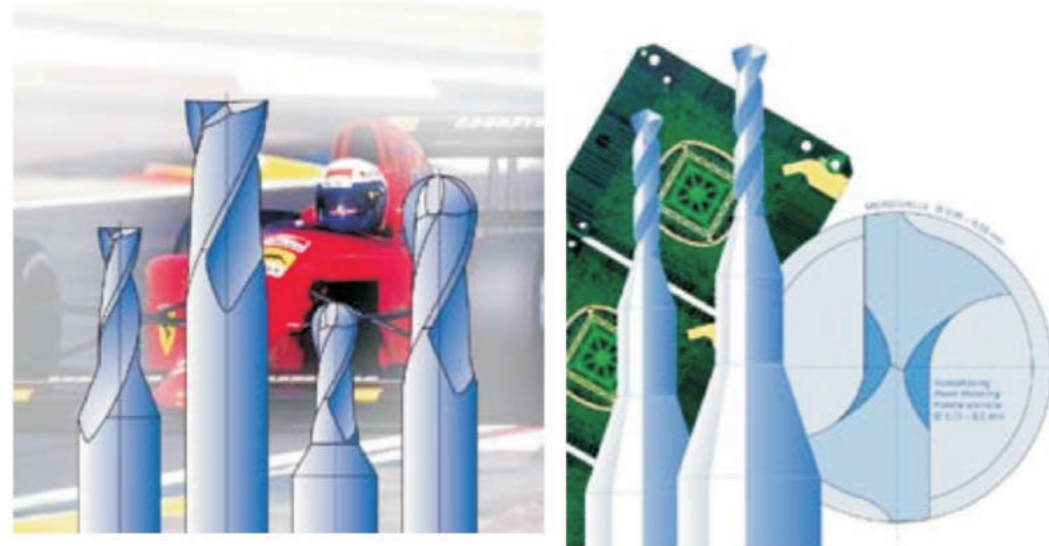
车削刀片 ●●● lathe tools insert

切断(槽)刀片 cutting off grooving insert	27-30
螺纹刀片 threading insert	31-58

硬质合金整体刀具编码规则

Compiling principle of solid carbide end mills

D T — SEM 4 080 L — r 20
1 2 3 4 5 6 7 8



1 对应标准 Relative standard D 德标 (DIN) 其余为企业标准	2 铣刀系列 end mills series V:超硬加工铣刀系列 super hardness machining series T:高速加工铣刀系列 high speed machining series N:普通加工铣刀系列 common machining series A:铝合金加工铣刀系列 Alu.machining series G:石墨加工铣刀系列 Graphite machining series S:微径铣刀系列 micro diameter series BW:后波刃铣刀系列 back wave form series	3 铣刀类型 end mills type SEM:平底铣刀 end mills SBM:球头铣刀 ball nose mills MEM:D4柄平底铣刀 d4 end mills MBM:D4柄球头铣刀 d4 ball nose mills HEM:D6柄平底铣刀 d6 end mills HBM:D6柄球头铣刀 d6 ball nose mills
D 1	T 2	SEM 3

4 铣刀刃数 flute Number of end mills 1-9 1刃至9刃 1 - 9 flutes	5 铣刀刃径 end mills diameter of cutting 公制: 铣刀实际刃径*10 metric size: end mills actual cutting diameter*10 英制: 铣刀实际刃径 inch size: end mills actual cutting diameter	6 L加长系列 extended series
4 4	080 5	L 6

7 刃部形式 cutting part form r:倒R角铣刀 r:end mills with R radius a:锥度铣刀 a:end mills with taper	8 刃部尺寸 size of cutting part 倒R角铣刀: R尺寸*10 R radius end mills: R size * 10 锥度铣刀: a锥度半角*10 tapper end mills: A taper half angle * 10 D4、D6柄铣刀: 有效刃长 D4,D6 shank end mills: effective flute length 长过渡铣刀: 实际刃长+过渡锥长 long downcut end mills: actual cutting diameter + downcut length	
r 7	20 8	

平底铣刀 End mills	球头铣刀 Ball nose mills	锥度铣刀 Taper end mills	锥度球头铣刀 Taper ball nose mills	螺旋角30° Helix 30	螺旋角45° Helix 45	刀尖倒角 Cutting edge with radius
1	2	3	4	5	6	7
刀尖尖角 Sharp cutting edge	刀尖倒R角 Cutting edge with R radius	TiAlN涂层 TiAlN coating	金刚石涂层 Diamond coating	ALCRN涂层 ALCRN coating	无涂层 No coating	可铣削方向 Milling direction
8	9	10	11	12	13	14
可铣削方向 Milling direction	二齿铣刀 2-flute end mills	三齿铣刀 3-flute end mills	四齿铣刀 4-flute end mills	六齿铣刀 6-flute end mills	直柄 Straight shank	削平柄 Flatted shank
15	16	17	18	19	21	22

高速铣系列

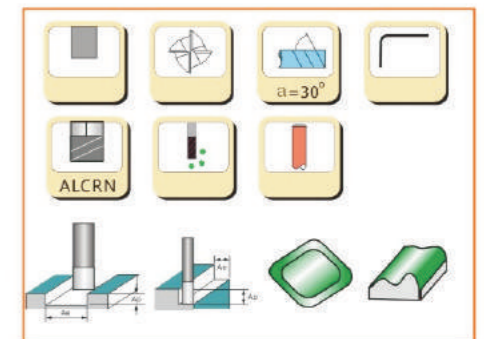
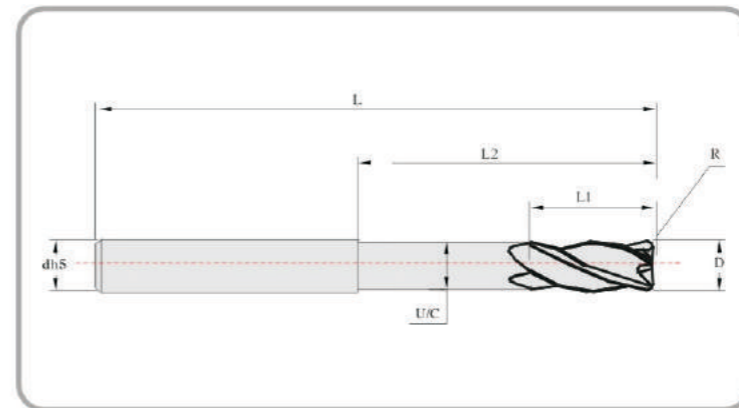
HIGH SPEED MACHINE SEREIS

四刃倒R角涂层铣刀
4-flute coated R radius end mills
二刃球头涂层铣刀
2-flute coated ball nose mills



优质进口合金材料
优化设计
高硬度 高耐磨抗氧化涂层
高速 长寿命

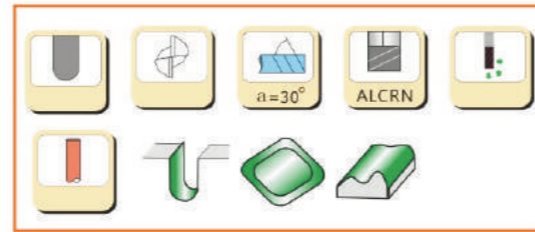
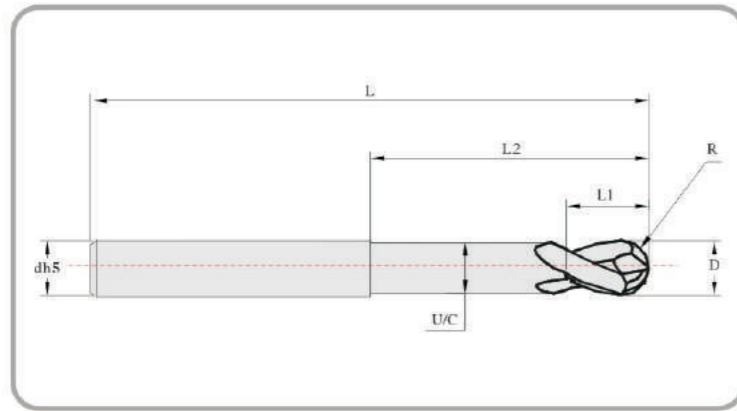
结构简图 Structure Drawing



标准长(Standard Length)

订货编号(Code)	D	d	L1	L2	L	R	U/C
V-SEM4020-r03	2	4	2	6	50	0.3	1.9
V-SEM4020-r05	2	4	2	6	50	0.5	1.9
V-SEM4030-r03	3	4	3	10	60	0.3	2.9
V-SEM4030-r05	3	4	3	10	60	0.5	2.9
V-SEM4040-r03	4	4	4	12	60	0.3	3.9
V-SEM4040-r05	4	4	4	12	60	0.5	3.9
V-SEM4060-r03	6	6	8	18	70	0.3	5.85
V-SEM4060-r05	6	6	8	18	70	0.5	5.85
V-SEM4060-r10	6	6	8	18	70	1	5.85
V-SEM4080-r03	8	8	10	24	90	0.3	7.85
V-SEM4080-r05	8	8	10	24	90	0.5	7.85
V-SEM4080-r10	8	8	10	24	90	1	7.85
V-SEM4100-r03	10	10	12	30	100	0.3	9.7
V-SEM4100-r05	10	10	12	30	100	0.5	9.7
V-SEM4100-r10	10	10	12	30	100	1	9.7
V-SEM4120-r03	12	12	14	36	110	0.3	11.7
V-SEM4120-r05	12	12	14	36	110	0.5	11.7
V-SEM4120-r10	12	12	14	36	110	1	11.7

结构简图 Structure Drawing



标准长(Standard Length)

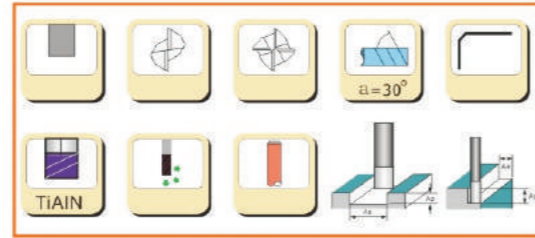
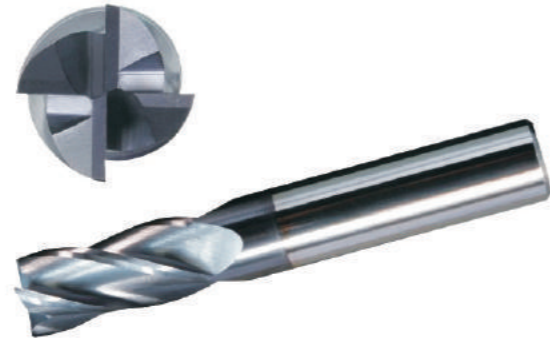
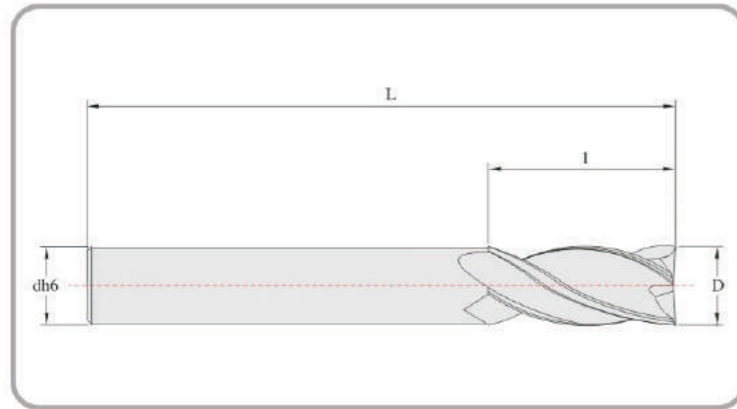
订货编号(Code)	D	R	d	L1	L2	L	U/C
V-SBM2010	1	0.5	4	1	3	50	0.95
V-SBM2020	2	1	4	2	6	50	1.9
V-SBM2030	3	1.5	4	3	10	60	2.9
V-SBM2040	4	2	4	4	12	60	3.9
V-SBM2060	6	3	6	8	18	70	5.85
V-SBM2080	8	4	8	10	24	90	7.85
V-SBM2100	10	5	10	12	30	100	9.7
V-SBM2120	12	6	12	14	36	110	11.7

高速刀切削参数表

High Speed Machining Parameter

加工方式 Machining type								
	HRC 40-48		HRC 48-52		HRC 52-56		HRC 56-60	
加工材质	粗加工Roughing	精加工Finishing	粗加工Roughing	精加工Finishing	粗加工Roughing	精加工Finishing	粗加工Roughing	精加工Finishing
切削速度: Vc(m/min)	250	300	200	250	120	150	100	120
切削宽度: Ae(mm)	0.03×D	0.02×D	0.03×D	0.02×D	0.02×D	0.01×D	0.02×D	0.01×D
切削深度: Ap(mm)	0.8×D	0.64×D	0.8×D	0.64×D	0.8×D	0.64×D	0.6×D	0.5×D
直径范围(mm)	每齿切削量: Fz(mm)							
D1-D2	0.005	0.007	0.005	0.006	0.005	0.006	0.004	0.005
D2-D3	0.009	0.01	0.008	0.009	0.008	0.009	0.007	0.008
D4-D6	0.035	0.038	0.025	0.03	0.025	0.03	0.02	0.025
D8-D10	0.04	0.06	0.035	0.05	0.035	0.05	0.03	0.04
D12-D15	0.095	0.1	0.06	0.08	0.06	0.08	0.05	0.06
加工方式 Machining type								
加工材质	HRC 40-48		HRC 48-52		HRC 52-56		HRC 56-60	
加工材质	粗加工Roughing	精加工Finishing	粗加工Roughing	精加工Finishing	粗加工Roughing	精加工Finishing	粗加工Roughing	精加工Finishing
切削速度: Vc(m/min)	200	280	150	250	150	200	120	150
切削宽度: Ae(mm)	0.25D	0.02D	0.2D	0.01D	0.2D	0.01D	0.15D	0.01D
切削深度: Ap(mm)	0.1D	0.02D	0.06D	0.02D	0.06D	0.02D	0.04D	0.02D
直径范围(mm)	每齿切削量: Fz(mm)							
D1-D2	0.01	0.015	0.008	0.01	0.008	0.01	0.007	0.008
D2-D3	0.013	0.02	0.012	0.015	0.012	0.015	0.01	0.012
D4-D6	0.055	0.07	0.05	0.055	0.05	0.055	0.04	0.05
D8-D10	0.1	0.12	0.09	0.11	0.09	0.11	0.08	0.1
D12-D15	0.14	0.16	0.13	0.15	0.12	0.15	0.1	0.12
加工方式 Machining type								
加工材质	HRC 40-48		HRC 48-52		HRC 52-56		HRC 56-60	
加工材质	HRC 40-48		HRC 48-52		HRC 52-56		HRC 56-60	
切削速度: Vc(m/min)	250		200		150		90	
切削宽度: Ae(mm)	0.7D		0.7D		0.6D		0.5D	
切削深度: Ap(mm)	0.03D		0.03D		0.02D		0.02D	
直径范围(mm)	每齿切削量: Fz(mm)							
D1-D2	0.005		0.005		0.004		0.003	
D2-D3	0.01		0.01		0.008		0.007	
D4-D6	0.02		0.02		0.015		0.015	
D8-D10	0.04		0.04		0.03		0.03	
D12-D15	0.08		0.08		0.06		0.06	

结构简图 Structure Drawing



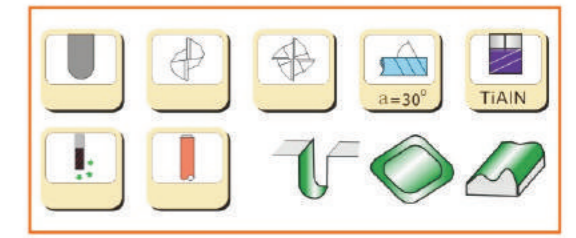
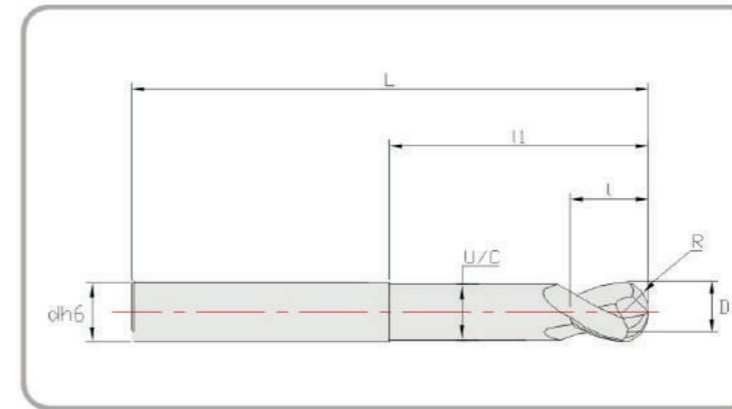
标准长(Standard Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	柄径(d)	刃长(l)	总长(L)
T-SEM2010	1	3	3	38
T-SEM2015	1.5	3	4	38
T-SEM2020	2	3	6	38
T-SEM2025	2.5	3	8	38
T-SEM2030	3	3	8	38
T-SEM2040	4	4	11	50
T-SEM2050	5	5	13	50
T-SEM2060	6	6	16	50
T-SEM2080	8	8	19	60
T-SEM2100	10	10	22	75
T-SEM2120	12	12	26	75
T-SEM2140	14	14	30	90
T-SEM2160	16	16	32	100
T-SEM2180	18	18	38	100
T-SEM2200	20	20	38	100

加长规格(Extended Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	柄径(d)	刃长(l)	总长(L)
T-SEM2010L	1	3	5	60
T-SEM2015L	1.5	3	7.5	60
T-SEM2020L	2	3	10	60
T-SEM2025L	2.5	3	12.5	60
T-SEM2030L	3	3	15	60
T-SEM2040L	4	4	20	80
T-SEM2050L	5	5	25	80
T-SEM2060L	6	6	25	80
T-SEM2080L	8	8	35	90
T-SEM2100L	10	10	45	100
T-SEM2120L	12	12	50	100
T-SEM2160L	16	16	65	150
T-SEM2200L	20	20	70	150

结构简图 Structure Drawing



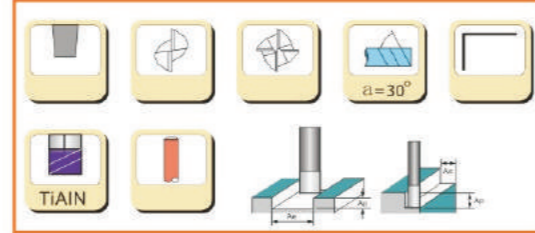
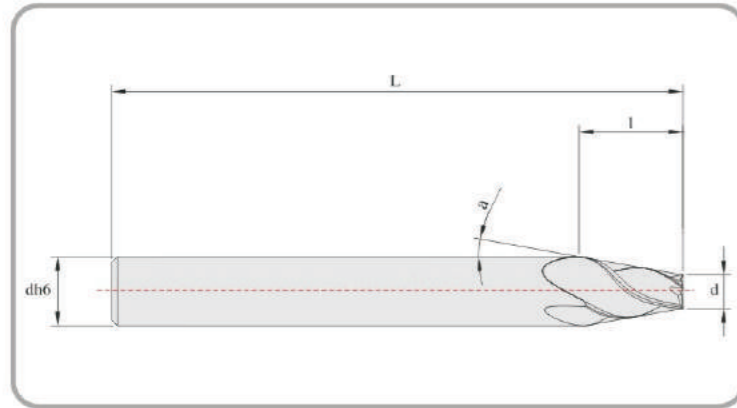
标准长(Standard Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	柄径(d)	刃长(l)	总长(L)
T-SBM2010	1	3	2	38
T-SBM2015	1.5	3	3	38
T-SBM2020	2	3	4	38
T-SBM2025	2.5	3	5	38
T-SBM2030	3	3	6	38
T-SBM2040	4	4	8	50
T-SBM2050	5	5	10	50
T-SBM2060	6	6	12	50
T-SBM2080	8	8	15	60
T-SBM2100	10	10	20	75
T-SBM2120	12	12	20	75
T-SBM2140	14	14	25	90
T-SBM2160	16	16	25	100
T-SBM2180	18	18	30	100
T-SBM2200	20	20	30	100

加长规格(Extended Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	柄径(d)	刃长(l)	有效刃长(L1)	颈径(U/C)	总长(L)
T-SBM2010L	1	3	2	6	0.9	60
T-SBM2015L	1.5	3	2.5	8	1.4	60
T-SBM2020L	2	3	3	8	1.9	60
T-SBM2025L	2.5	3	3.5	12	2.35	60
T-SBM2030L	3	3	4	22	2.85	60
T-SBM2040L	4	4	5	30	3.85	80
T-SBM2050L	5	5	6	35	4.7	80
T-SBM2060L	6	6	8	35	5.7	80
T-SBM2080L	8	8	12	45	7.7	90
T-SBM2100L	10	10	15	50	9.5	100
T-SBM2120L	12	12	15	50	11.5	100
T-SBM2160L	16	16	20	70	15.5	150
T-SBM2200L	20	20	25	70	19.5	150

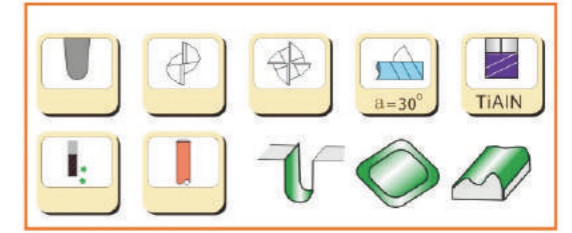
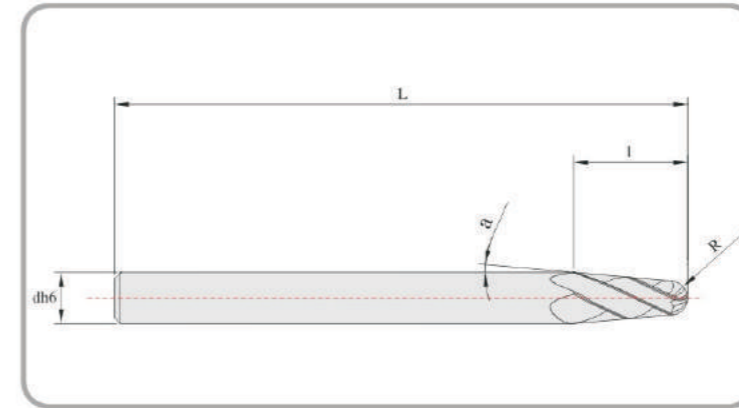
结构简图 Structure Drawing



标准长(Standard Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	柄径(d)	刃长(l)	角度(a)	总长(L)
T-SEM2020-a05	2	4	6	0.5°	50
T-SEM2030-a05	3	6	10	0.5°	50
T-SEM2040-a05	4	6	15	0.5°	50
T-SEM2050-a05	5	6	20	0.5°	50
T-SEM2060-a05	6	8	20	0.5°	60
T-SEM2080-a05	8	10	25	0.5°	75
T-SEM2100-a05	10	12	30	0.5°	75
T-SEM2020-a10	2	4	6	1°	50
T-SEM2030-a10	3	6	10	1°	50
T-SEM2040-a10	4	6	15	1°	50
T-SEM2050-a10	5	6	20	1°	50
T-SEM2060-a10	6	8	20	1°	60
T-SEM2080-a10	8	10	25	1°	75
T-SEM2100-a10	10	12	30	1°	75
T-SEM2020-a20	2	4	6	2°	50
T-SEM2030-a20	3	6	10	2°	50
T-SEM2040-a20	4	6	15	2°	50
T-SEM2050-a20	5	8	20	2°	60
T-SEM2060-a20	6	8	20	2°	60
T-SEM2080-a20	8	10	25	2°	75
T-SEM2100-a20	10	12	30	2°	75
T-SEM2020-a30	2	4	6	3°	50
T-SEM2030-a30	3	6	10	3°	50
T-SEM2040-a30	4	6	15	3°	50
T-SEM2050-a30	5	8	20	3°	60
T-SEM2060-a30	6	8	20	3°	60
T-SEM2080-a30	8	12	25	3°	75
T-SEM2100-a30	10	14	30	3°	90
T-SEM2020-a50	2	4	6	5°	50
T-SEM2030-a50	3	6	10	5°	50
T-SEM2040-a50	4	8	15	5°	60
T-SEM2050-a50	5	10	20	5°	75
T-SEM2060-a50	6	10	20	5°	75
T-SEM2080-a50	8	14	25	5°	90
T-SEM2100-a50	10	16	30	5°	100

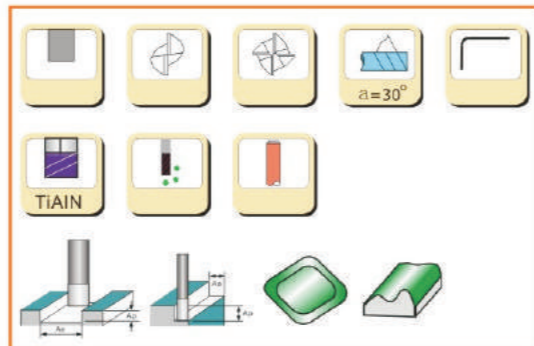
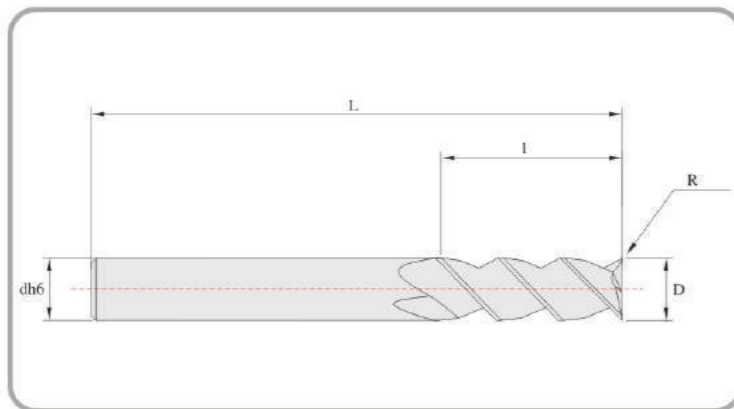
结构简图 Structure Drawing



标准长(Standard Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	柄径(d)	刃长(l)	角度(a)	总长(L)
T-SBM2020-a05	2	4	6	0.5°	50
T-SBM2030-a05	3	6	10	0.5°	50
T-SBM2040-a05	4	6	15	0.5°	50
T-SBM2050-a05	5	6	20	0.5°	50
T-SBM2060-a05	6	8	20	0.5°	60
T-SBM2080-a05	8	10	25	0.5°	75
T-SBM2100-a05	10	12	30	0.5°	75
T-SBM2020-a10	2	4	6	1°	50
T-SBM2030-a10	3	6	10	1°	50
T-SBM2040-a10	4	6	15	1°	50
T-SBM2050-a10	5	6	20	1°	50
T-SBM2060-a10	6	8	20	1°	60
T-SBM2080-a10	8	10	25	1°	75
T-SBM2100-a10	10	12	30	1°	75
T-SBM2020-a20	2	4	6	2°	50
T-SBM2030-a20	3	6	10	2°	50
T-SBM2040-a20	4	6	15	2°	50
T-SBM2050-a20	5	8	20	2°	60
T-SBM2060-a20	6	8	20	2°	60
T-SBM2080-a20	8	10	25	2°	75
T-SBM2100-a20	10	14	30	2°	90
T-SBM2020-a30	2	4	6	3°	50
T-SBM2030-a30	3	6	10	3°	50
T-SBM2040-a30	4	6	15	3°	50
T-SBM2050-a30	5	8	20	3°	60
T-SBM2060-a30	6	8	20	3°	60
T-SBM2080-a30	8	12	25	3°	75
T-SBM2100-a30	10	14	30	3°	90
T-SBM2020-a50	2	4	6	5°	50
T-SBM2030-a50	3	6	10	5°	50
T-SBM2040-a50	4	8	15	5°	60
T-SBM2050-a50	5	10	20	5°	75
T-SBM2060-a50	6	10	20	5°	75
T-SBM2080-a50	8	14	25	5°	90
T-SBM2100-a50	10	16	30	5°	100

结构简图 Structure Drawing



标准长(Standard Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	柄径(d)	Γ角(R)	刃长(l)	总长(L)
T-SEM2030-r05 T-SEM4030-r05	3	3	0.5	8	38
T-SEM2030-r10 T-SEM4030-r10	3	3	1	8	38
T-SEM2040-r05 T-SEM4040-r05	4	4	0.5	11	50
T-SEM2040-r10 T-SEM4040-r10	4	4	1	11	50
T-SEM2060-r05 T-SEM4060-r05	6	6	0.5	16	50
T-SEM2060-r10 T-SEM4060-r10	6	6	1	16	50
T-SEM2060-r15 T-SEM4060-r15	6	6	1.5	16	50
T-SEM2060-r20 T-SEM4060-r20	6	6	2	16	50
T-SEM2080-r05 T-SEM4080-r05	8	8	0.5	19	60
T-SEM2080-r10 T-SEM4080-r10	8	8	1	19	60
T-SEM2080-r15 T-SEM4080-r15	8	8	1.5	19	60
T-SEM2080-r20 T-SEM4080-r20	8	8	2	19	60
T-SEM2080-r30 T-SEM4080-r30	8	8	3	19	60
T-SEM2100-r05 T-SEM4100-r05	10	10	0.5	22	75
T-SEM2100-r10 T-SEM4100-r10	10	10	1	22	75
T-SEM2100-r20 T-SEM4100-r20	10	10	2	22	75
T-SEM2100-r30 T-SEM4100-r30	10	10	3	22	75
T-SEM2120-r05 T-SEM4120-r05	12	12	0.5	26	75
T-SEM2120-r10 T-SEM4120-r10	12	12	1	26	75
T-SEM2120-r20 T-SEM4120-r20	12	12	2	26	75
T-SEM2120-r30 T-SEM4120-r30	12	12	3	26	75
T-SEM2160-r05 T-SEM4160-r05	16	16	0.5	32	100
T-SEM2160-r10 T-SEM4160-r10	16	16	1	32	100
T-SEM2160-r20 T-SEM4160-r20	16	16	2	32	100
T-SEM2160-r30 T-SEM4160-r30	16	16	3.0	32	100

T系列刀具加工参数表

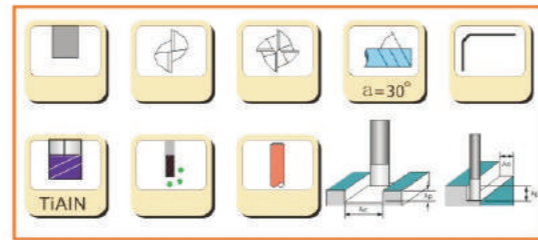
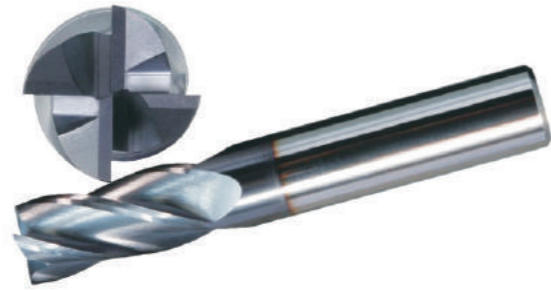
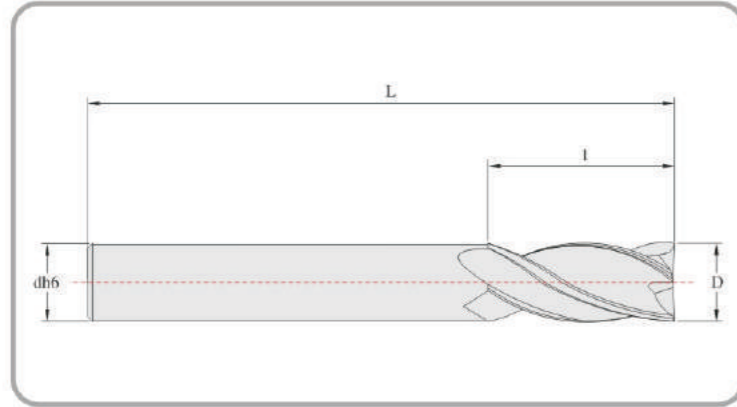
T Series Tools Parameter

加工方式 Machining type	加工参数									
	HRC 40-48		HRC 48-52		不锈钢Stainless steel		钛合金Titan		高温合金High temperature alloy	
加工材质Material to be cut	HRC 40-48		HRC 48-52		不锈钢Stainless steel		钛合金Titan		高温合金High temperature alloy	
切削速度Cutting speed: Vc(m/min)	80		50		70		55		40	
切削宽度Width of cut: Ae(mm)	1.0D		1.0D		1.0D		1.0D		1.0D	
切削深度Depth of cut: Ap(mm)	0.3D		0.25D		0.3D		0.3D		0.2D	
直径范围Diameter of cutting edge(mm)	每齿切削量 Feed of tooth:Fz(mm)									
D1-D2	0.005		0.005		0.005		0.005		0.004	
D2-D3	0.012		0.009		0.008		0.008		0.006	
D4-D6	0.02		0.017		0.021		0.025		0.02	
D8-D10	0.04		0.031		0.042		0.042		0.04	
D12-D15	0.055		0.042		0.06		0.06		0.05	
D16-D19	0.07		0.056		0.075		0.075		0.065	
D20-D25	0.095		0.092		0.1		0.1		0.085	

加工方式 Machining type	加工参数									
	HRC 40-48		HRC 48-52		不锈钢Stainless steel		钛合金Titan		高温合金High temperature alloy	
加工材质Material to be cut	HRC 40-48		HRC 48-52		不锈钢Stainless steel		钛合金Titan		高温合金High temperature alloy	
切削速度Cutting speed: Vc(m/min)	110	120	75	90	90	100	70	90	60	80
切削宽度Width of cut: Ae(mm)	0.03×D	0.02×D	0.02×D	0.01×D	0.03×D	0.02×D	0.03×D	0.02×D	0.03×D	0.02×D
切削深度Depth of cut: Ap(mm)	0.8×D	0.64×D	0.8×D	0.64×D	0.8×D	0.64×D	0.8×D	0.64×D	0.8×D	0.64×D
直径范围Diameter of cutting edge(mm)	每齿切削量 Feed of tooth:Fz(mm)									
D1-D2	0.005	0.007	0.005	0.006	0.01	0.012	0.006	0.008	0.005	0.006
D2-D3	0.009	0.01	0.008	0.009	0.02	0.023	0.012	0.014	0.008	0.009
D4-D6	0.035	0.038	0.022	0.03	0.035	0.04	0.05	0.055	0.06	0.064
D8-D10	0.04	0.06	0.032	0.05	0.075	0.08	0.075	0.078	0.065	0.068
D12-D15	0.095	0.1	0.054	0.075	0.1	0.11	0.1	0.11	0.09	0.095
D16-D19	0.13	0.14	0.07	0.09	0.12	0.14	0.12	0.14	0.11	0.12
D20-D25	0.17	0.18	0.16	0.17	0.17	0.18	0.17	0.18	0.16	0.17

加工方式 Machining type	加工参数									
	HRC 40-48		HRC 48-52		不锈钢Stainless steel		钛合金Titan		高温合金High temperature alloy	
加工材质Material to be cut	HRC 40-48		HRC 48-52		不锈钢Stainless steel		钛合金Titan		高温合金High temperature alloy	
切削速度Cutting speed: Vc(m/min)	140	150	110	120	100	110	100	110	90	100
切削宽度Width of cut: Ae(mm)	0.25D	0.02D	0.2D	0.01D	0.1D	0.01D	0.3D	0.02D	0.12D	0.01D
切削深度Depth of cut: Ap(mm)	0.1D	0.02D	0.06D	0.02D	0.08D	0.02D	0.2D	0.03D	0.1D	0.02D
直径范围Diameter of cutting edge(mm)	每齿切削量 Feed of tooth:Fz(mm)									
D1-D2	0.01	0.02	0.008	0.01	0.01	0.015	0.01	0.015	0.008	0.015
D2-D3	0.013	0.03	0.012	0.015	0.012	0.025	0.02	0.025	0.015	0.025
D4-D6	0.052	0.078	0.051	0.056	0.054	0.058	0.05	0.052	0.055	0.06
D8-D10	0.1	0.14	0.09	0.11	0.1	0.11	0.095	0.11	0.09	0.095
D12-D15	0.145	0.175	0.14	0.15	0.12	0.135	0.13	0.15	0.12	0.13
D16-D19	0.19	0.22	0.18	0.2	0.15	0.18	0.15	0.16	0.16	0.175
D20-D25	0.24	0.25	0.23	0.26	0.18	0.2	0.18	0.2	0.17	0.19

结构简图 Structure Drawing



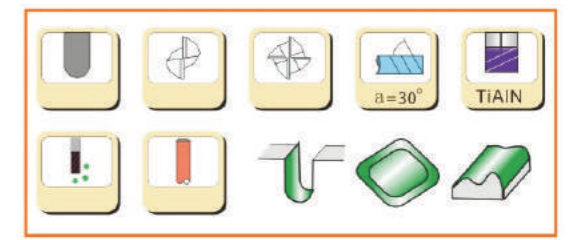
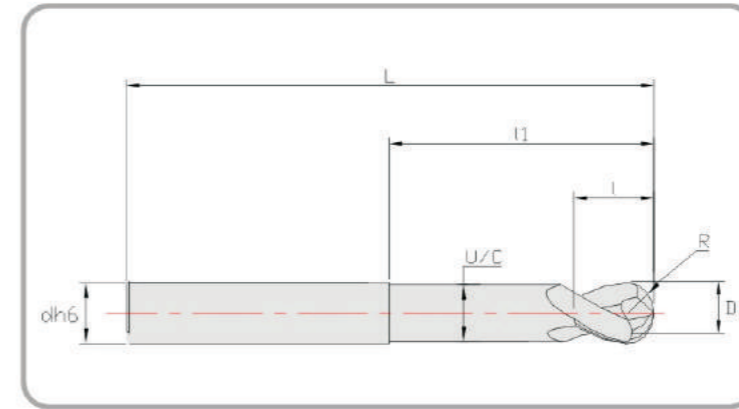
标准长(Standard Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	柄径(d)	刃长(l)	总长(L)
N-SEM2010	N-SEM4010	1	3	38
N-SEM2015	N-SEM4015	1.5	3	38
N-SEM2020	N-SEM4020	2	3	38
N-SEM2025	N-SEM4025	2.5	3	38
N-SEM2030	N-SEM4030	3	3	38
N-SEM2040	N-SEM4040	4	4	50
N-SEM2050	N-SEM4050	5	5	50
N-SEM2060	N-SEM4060	6	6	50
N-SEM2080	N-SEM4080	8	8	60
N-SEM2100	N-SEM4100	10	10	75
N-SEM2120	N-SEM4120	12	12	75
N-SEM2140	N-SEM4140	14	14	90
N-SEM2160	N-SEM4160	16	16	100
N-SEM2180	N-SEM4180	18	18	100
N-SEM2200	N-SEM4200	20	20	100

加长规格(Extended Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	柄径(d)	刃长(l)	总长(L)
N-SEM2010L	N-SEM4010L	1	3	60
N-SEM2015L	N-SEM4015L	1.5	3	60
N-SEM2020L	N-SEM4020L	2	3	60
N-SEM2025L	N-SEM4025L	2.5	3	60
N-SEM2030L	N-SEM4030L	3	3	60
N-SEM2040L	N-SEM4040L	4	4	80
N-SEM2050L	N-SEM4050L	5	5	80
N-SEM2060L	N-SEM4060L	6	6	80
N-SEM2080L	N-SEM4080L	8	8	90
N-SEM2100L	N-SEM4100L	10	10	100
N-SEM2120L	N-SEM4120L	12	12	100
N-SEM2160L	N-SEM4160L	16	16	150
N-SEM2200L	N-SEM4200L	20	20	150

结构简图 Structure Drawing



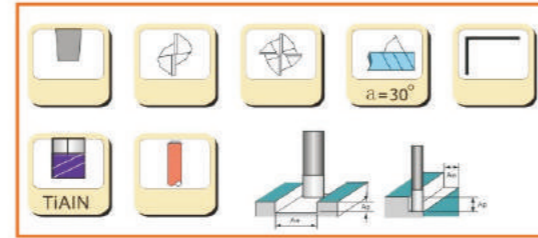
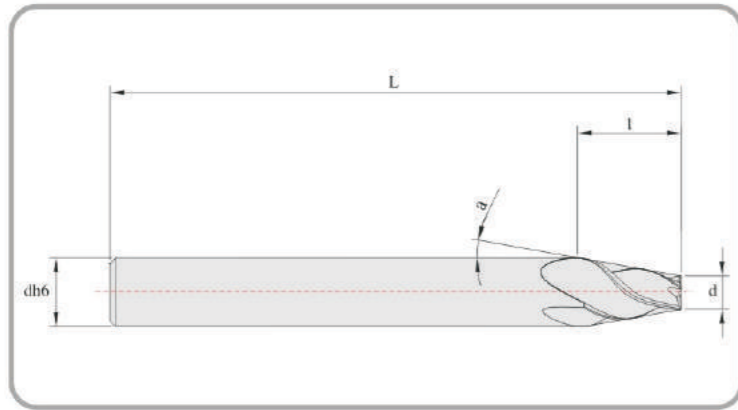
标准长(Standard Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	柄径(d)	刃长(l)	总长(L)
N-SBM2010	N-SBM4010	1	3	38
N-SBM2015	N-SBM4015	1.5	3	38
N-SBM2020	N-SBM4020	2	3	38
N-SBM2025	N-SBM4025	2.5	3	38
N-SBM2030	N-SBM4030	3	3	38
N-SBM2040	N-SBM4040	4	4	50
N-SBM2050	N-SBM4050	5	5	50
N-SBM2060	N-SBM4060	6	6	50
N-SBM2080	N-SBM4080	8	8	60
N-SBM2100	N-SBM4100	10	10	75
N-SBM2120	N-SBM4120	12	12	75
N-SBM2140	N-SBM4140	14	14	90
N-SBM2160	N-SBM4160	16	16	100
N-SBM2180	N-SBM4180	18	18	100
N-SBM2200	N-SBM4200	20	20	100

加长规格(Extended Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	柄径(d)	刃长(l)	总长(L)	颈径(U/C)	总长(L)
N-SBM2010L	N-SBM4010L	1	3	2	0.9	60
N-SBM2015L	N-SBM4015L	1.5	3	2.5	1.4	60
N-SBM2020L	N-SBM4020L	2	3	3	1.9	60
N-SBM2025L	N-SBM4025L	2.5	3	3.5	2.35	60
N-SBM2030L	N-SBM4030L	3	3	4	2.85	60
N-SBM2040L	N-SBM4040L	4	4	5	3.85	80
N-SBM2050L	N-SBM4050L	5	5	6	4.7	80
N-SBM2060L	N-SBM4060L	6	6	8	5.7	80
N-SBM2080L	N-SBM4080L	8	8	12	7.7	90
N-SBM2100L	N-SBM4100L	10	10	15	9.5	100
N-SBM2120L	N-SBM4120L	12	12	15	11.5	100
N-SBM2160L	N-SBM4160L	16	16	20	15.5	150
N-SBM2200L	N-SBM4200L	20	20	25	19.5	150

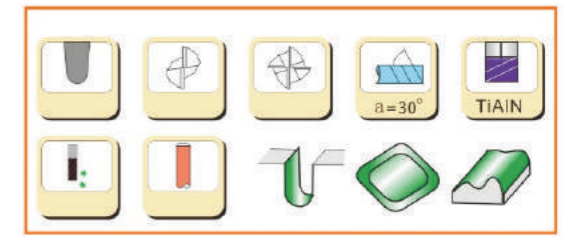
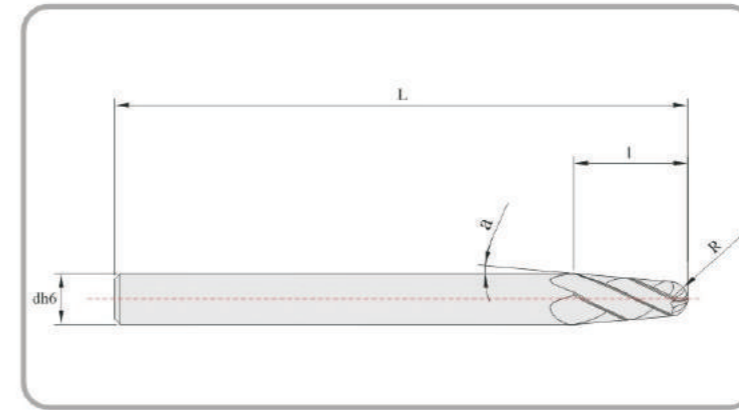
结构简图 Structure Drawing



标准长(Standard Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	柄径(d)	刃长(l)	角度(alpha)	总长(L)	
N-SEM2020-a05	N-SEM4020-a05	2	4	6	0.5°	50
N-SEM2030-a05	N-SEM4030-a05	3	6	10	0.5°	50
N-SEM2040-a05	N-SEM4040-a05	4	6	15	0.5°	50
N-SEM2050-a05	N-SEM4050-a05	5	6	20	0.5°	50
N-SEM2060-a05	N-SEM4060-a05	6	8	20	0.5°	60
N-SEM2080-a05	N-SEM4080-a05	8	10	25	0.5°	75
N-SEM2100-a05	N-SEM4100-a05	10	12	30	0.5°	75
N-SEM2020-a10	N-SEM4020-a10	2	4	6	1°	50
N-SEM2030-a10	N-SEM4030-a10	3	6	10	1°	50
N-SEM2040-a10	N-SEM4040-a10	4	6	15	1°	50
N-SEM2050-a10	N-SEM4050-a10	5	6	20	1°	50
N-SEM2060-a10	N-SEM4060-a10	6	8	20	1°	60
N-SEM2080-a10	N-SEM4080-a10	8	10	25	1°	75
N-SEM2100-a10	N-SEM4100-a10	10	12	30	1°	75
N-SEM2020-a20	N-SEM4020-a20	2	4	6	2°	50
N-SEM2030-a20	N-SEM4030-a20	3	6	10	2°	50
N-SEM2040-a20	N-SEM4040-a20	4	6	15	2°	50
N-SEM2050-a20	N-SEM4050-a20	5	8	20	2°	60
N-SEM2060-a20	N-SEM4060-a20	6	8	20	2°	60
N-SEM2080-a20	N-SEM4080-a20	8	10	25	2°	75
N-SEM2100-a20	N-SEM4100-a20	10	12	30	2°	75
N-SEM2020-a30	N-SEM4020-a30	2	4	6	3°	50
N-SEM2030-a30	N-SEM4030-a30	3	6	10	3°	50
N-SEM2040-a30	N-SEM4040-a30	4	6	15	3°	50
N-SEM2050-a30	N-SEM4050-a30	5	8	20	3°	60
N-SEM2060-a30	N-SEM4060-a30	6	8	20	3°	60
N-SEM2080-a30	N-SEM4080-a30	8	12	25	3°	75
N-SEM2100-a30	N-SEM4100-a30	10	14	30	3°	90
N-SEM2020-a50	N-SEM4020-a50	2	4	6	5°	50
N-SEM2030-a50	N-SEM4030-a50	3	6	10	5°	50
N-SEM2040-a50	N-SEM4040-a50	4	8	15	5°	60
N-SEM2050-a50	N-SEM4050-a50	5	10	20	5°	75
N-SEM2060-a50	N-SEM4060-a50	6	10	20	5°	75
N-SEM2080-a50	N-SEM4080-a50	8	14	25	5°	90
N-SEM2100-a50	N-SEM4100-a50	10	16	30	5°	100

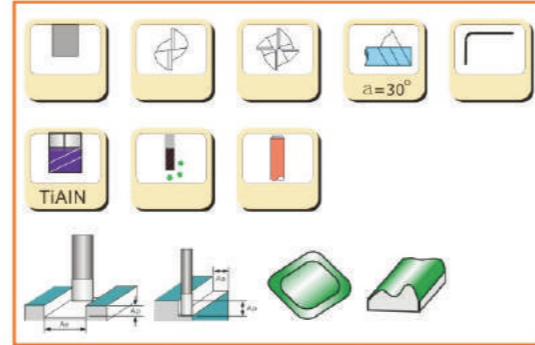
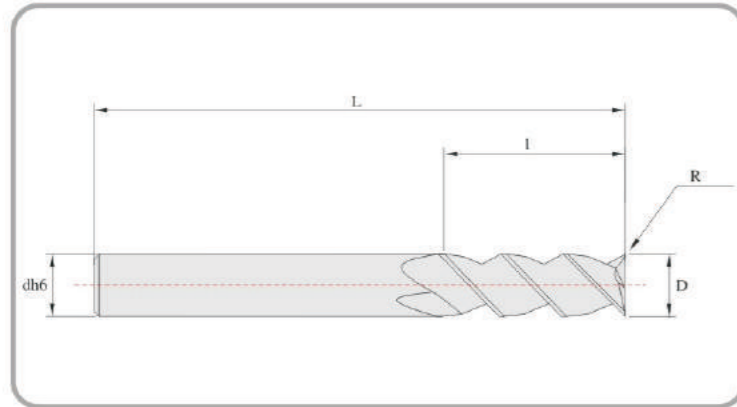
结构简图 Structure Drawing



标准长(Standard Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	柄径(d)	刃长(l)	角度(alpha)	总长(L)	
N-SBM2020-a05	N-SBM4020-a05	2	4	6	0.5°	50
N-SBM2030-a05	N-SBM4030-a05	3	6	10	0.5°	50
N-SBM2040-a05	N-SBM4040-a05	4	6	15	0.5°	50
N-SBM2050-a05	N-SBM4050-a05	5	6	20	0.5°	50
N-SBM2060-a05	N-SBM4060-a05	6	8	20	0.5°	60
N-SBM2080-a05	N-SBM4080-a05	8	10	25	0.5°	75
N-SBM2100-a05	N-SBM4100-a05	10	12	30	0.5°	75
N-SBM2020-a10	N-SBM4020-a10	2	4	6	1°	50
N-SBM2030-a10	N-SBM4030-a10	3	6	10	1°	50
N-SBM2040-a10	N-SBM4040-a10	4	6	15	1°	50
N-SBM2050-a10	N-SBM4050-a10	5	6	20	1°	50
N-SBM2060-a10	N-SBM4060-a10	6	8	20	1°	60
N-SBM2080-a10	N-SBM4080-a10	8	10	25	1°	75
N-SBM2100-a10	N-SBM4100-a10	10	12	30	1°	75
N-SBM2020-a20	N-SBM4020-a20	2	4	6	2°	50
N-SBM2030-a20	N-SBM4030-a20	3	6	10	2°	50
N-SBM2040-a20	N-SBM4040-a20	4	6	15	2°	50
N-SBM2050-a20	N-SBM4050-a20	5	8	20	2°	60
N-SBM2060-a20	N-SBM4060-a20	6	8	20	2°	60
N-SBM2080-a20	N-SBM4080-a20	8	10	25	2°	75
N-SBM2100-a20	N-SBM4100-a20	10	14	30	2°	90
N-SBM2020-a30	N-SBM4020-a30	2	4	6	3°	50
N-SBM2030-a30	N-SBM4030-a30	3	6	10	3°	50
N-SBM2040-a30	N-SBM4040-a30	4	6	15	3°	50
N-SBM2050-a30	N-SBM4050-a30	5	8	20	3°	60
N-SBM2060-a30	N-SBM4060-a30	6	8	20	3°	60
N-SBM2080-a30	N-SBM4080-a30	8	12	25	3°	75
N-SBM2100-a30	N-SBM4100-a30	10	14	30	3°	90
N-SBM2020-a50	N-SBM4020-a50	2	4	6	5°	50
N-SBM2030-a50	N-SBM4030-a50	3	6	10	5°	50
N-SBM2040-a50	N-SBM4040-a50	4	8	15	5°	60
N-SBM2050-a50	N-SBM4050-a50	5	10	20	5°	75
N-SBM2060-a50	N-SBM4060-a50	6	10	20	5°	75
N-SBM2080-a50	N-SBM4080-a50	8	14	25	5°	90
N-SBM2100-a50	N-SBM4100-a50	10	16	30	5°	100

结构简图 Structure Drawing



标准长(Standard Length)

订货编号(Code)		刃径(D)	柄径(d)	Γ角(R)	刃长(l)	总长(L)
N-SEM2030-r05	N-SEM4030-r05	3	3	0.5	8	38
N-SEM2030-r10	N-SEM4030-r10	3	3	1	8	38
N-SEM2040-r05	N-SEM4040-r05	4	4	0.5	11	50
N-SEM2040-r10	N-SEM4040-r10	4	4	1	11	50
N-SEM2060-r05	N-SEM4060-r05	6	6	0.5	16	50
N-SEM2060-r10	N-SEM4060-r10	6	6	1	16	50
N-SEM2060-r15	N-SEM4060-r15	6	6	1.5	16	50
N-SEM2060-r20	N-SEM4060-r20	6	6	2	16	50
N-SEM2080-r05	N-SEM4080-r05	8	8	0.5	19	60
N-SEM2080-r10	N-SEM4080-r10	8	8	1	19	60
N-SEM2080-r15	N-SEM4080-r15	8	8	1.5	19	60
N-SEM2080-r20	N-SEM4080-r20	8	8	2	19	60
N-SEM2080-r30	N-SEM4080-r30	8	8	3	19	60
N-SEM2100-r05	N-SEM4100-r05	10	10	0.5	22	75
N-SEM2100-r10	N-SEM4100-r10	10	10	1	22	75
N-SEM2100-r20	N-SEM4100-r20	10	10	2	22	75
N-SEM2100-r30	N-SEM4100-r30	10	10	3	22	75
N-SEM2120-r05	N-SEM4120-r05	12	12	0.5	26	75
N-SEM2120-r10	N-SEM4120-r10	12	12	1	26	75
N-SEM2120-r20	N-SEM4120-r20	12	12	2	26	75
N-SEM2120-r30	N-SEM4120-r30	12	12	3	26	75
N-SEM2160-r05	N-SEM4160-r05	16	16	0.5	32	100
N-SEM2160-r10	N-SEM4160-r10	16	16	1	32	100
N-SEM2160-r20	N-SEM4160-r20	16	16	2	32	100
N-SEM2160-r30	N-SEM4160-r30	16	16	3.0	32	100

N系列刀具加工参数表

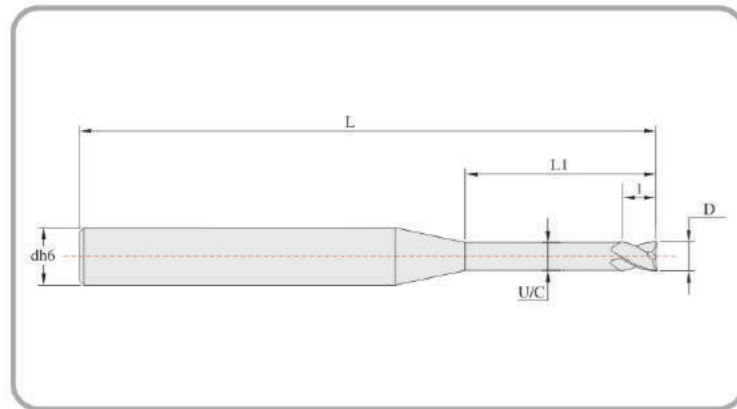
N Series Tools Parameter

加工方式 Machining type								
	<HRC 35		<HRC 45		软铸铁Soft cast steel		硬铸铁Hard cast steel	
加工材质Material to be cut	<HRC 35		<HRC 45		软铸铁Soft cast steel		硬铸铁Hard cast steel	
切削速度Cutting speed: Vc(m/min)	90		70		90		60	
切削宽度Width of cut: Ae(mm)	1.0D		1.0D		1.0D		1.0D	
切削深度Depth of cut: Ap(mm)	0.4D		0.3D		0.4D		0.2D	
直径范围Diameter of cutting edge(mm)	每齿切削量 Feed of tooth:Fz(mm)							
D1-D2	0.003		0.003		0.003		0.003	
D2-D3	0.006		0.006		0.006		0.006	
D4-D6	0.015		0.015		0.015		0.015	
D8-D10	0.04		0.04		0.04		0.04	
D12-D15	0.055		0.055		0.055		0.055	
D16-D19	0.065		0.065		0.065		0.065	
D20-D25	0.07		0.07		0.07		0.07	

加工方式 Machining type								
	<HRC 35		<HRC 45		软铸铁Soft cast steel		硬铸铁Hard cast steel	
加工材质Material to be cut	<HRC 35		<HRC 45		软铸铁Soft cast steel		硬铸铁Hard cast steel	
切削速度Cutting speed: Vc(m/min)	粗加工Roughing 120	精加工Finishing 135	粗加工Roughing 110	精加工Finishing 125	粗加工Roughing 110	精加工Finishing 135	粗加工Roughing 60	精加工Finishing 65
切削宽度Width of cut: Ae(mm)	0.2×D	0.03×D	0.1×D	0.03×D	0.3×D	0.03×D	0.15×D	0.02×D
切削深度Depth of cut: Ap(mm)	0.8×D	0.64×D	0.8×D	0.64×D	0.8×D	0.64×D	0.8×D	0.64×D
直径范围Diameter of cutting edge(mm)	每齿切削量 Feed of tooth:Fz(mm)							
D1-D2	0.005	0.007	0.005	0.006	0.006	0.008	0.005	0.006
D2-D3	0.009	0.01	0.008	0.009	0.012	0.014	0.008	0.009
D4-D6	0.035	0.038	0.022	0.03	0.05	0.055	0.06	0.064
D8-D10	0.04	0.06	0.032	0.05	0.075	0.078	0.065	0.068
D12-D15	0.095	0.1	0.054	0.075	0.1	0.11	0.09	0.095
D16-D19	0.13	0.14	0.07	0.09	0.12	0.14	0.11	0.12
D20-D25	0.17	0.18	0.16	0.17	0.17	0.18	0.16	0.16

加工方式 Machining type								
	<HRC 35		<HRC 45		软铸铁Soft cast steel		硬铸铁Hard cast steel	
加工材质Material to be cut	<HRC 35		<HRC 45		软铸铁Soft cast steel		硬铸铁Hard cast steel	
切削速度Cutting speed: Vc(m/min)	粗加工Roughing 140	精加工Finishing 150	粗加工Roughing 110	精加工Finishing 120	粗加工Roughing 100	精加工Finishing 110	粗加工Roughing 90	精加工Finishing 100
切削宽度Width of cut: Ae(mm)	0.2×D	0.02×D	0.15×D	0.01×D	0.2×D	0.02×D	0.1×D	0.01×D
切削深度Depth of cut: Ap(mm)	0.2×D	0.02×D	0.15×D	0.01×D	0.2×D	0.02×D	0.1×D	0.01×D
直径范围Diameter of cutting edge(mm)	每齿切削量 Feed of tooth:Fz(mm)							
D1-D2	0.005	0.0055	0.005	0.0055	0.005	0.0055	0.005	0.0055
D2-D3	0.01	0.012	0.01	0.012	0.01	0.012	0.01	0.012
D4-D6	0.025	0.028	0.025	0.028	0.025	0.028	0.025	0.028
D8-D10	0.07	0.075	0.07	0.075	0.07	0.075	0.07	0.075
D12-D15	0.09	0.1	0.09	0.1	0.09	0.1	0.09	0.1
D16-D19	0.11	0.125	0.11	0.125	0.11	0.125	0.11	0.125
D20-D25	0.12	0.13	0.12	0.13	0.12	0.13	0.12	0.13

结构简图 Structure Drawing



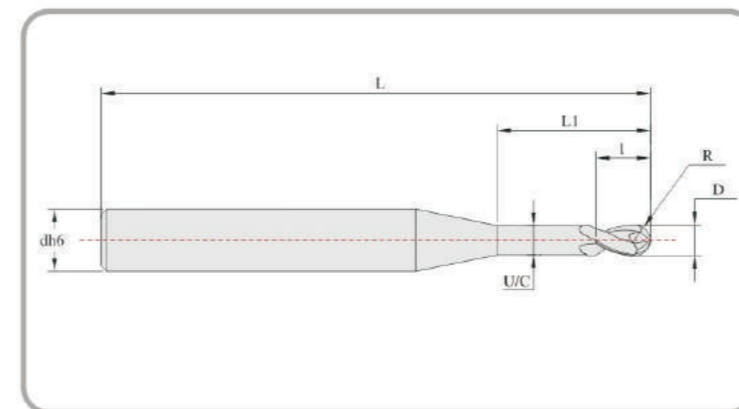
标准长(Standard Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	柄径(d)	刃长(l)	总长(L)
S-SEM2002	0.2	3	0.4	38
S-SEM2003	0.3	3	0.6	38
S-SEM2004	0.4	3	0.8	38
S-SEM2005	0.5	3	1	38
S-SEM2006	0.6	3	1.2	38
S-SEM2007	0.7	3	1.4	38
S-SEM2008	0.8	3	1.6	38
S-SEM2009	0.9	3	1.8	38
S-SEM2010	1	3	2	38

加长规格(Extended Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	柄径(d)	刃长(l)	有效刃长(L1)	颈径(U/C)	总长(L)
S-SEM2002L	0.2	3	0.3	1	0.18	38
S-SEM2003L	0.3	3	0.5	1.5	0.28	38
S-SEM2004L	0.4	3	0.6	2	0.38	38
S-SEM2005L	0.5	3	0.8	2.5	0.48	38
S-SEM2006L	0.6	3	0.9	3	0.57	38
S-SEM2007L	0.7	3	1.1	3.5	0.67	38
S-SEM2008L	0.8	3	1.2	4	0.76	38
S-SEM2009L	0.9	3	1.4	4.5	0.86	38
S-SEM2010L	1	3	1.5	5	0.96	38

结构简图 Structure Drawing



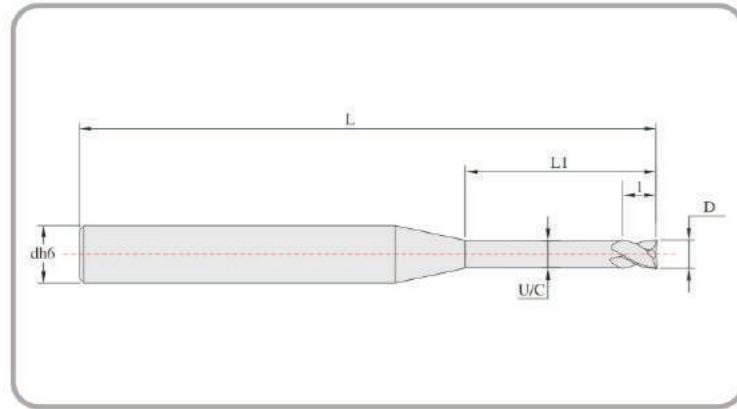
标准长(Standard Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	柄径(d)	刃长(l)	总长(L)
S-SBM2002	0.2	3	0.2	38
S-SBM2003	0.3	3	0.3	38
S-SBM2004	0.4	3	0.4	38
S-SBM2005	0.5	3	0.5	38
S-SBM2006	0.6	3	0.6	38
S-SBM2007	0.7	3	0.7	38
S-SBM2008	0.8	3	0.8	38
S-SBM2009	0.9	3	0.9	38
S-SBM2010	1	3	1.0	38

加长规格(Extended Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	柄径(d)	刃长(l)	有效刃长(L1)	颈径(U/C)	总长(L)
S-SBM2002L	0.2	3	0.2	0.8	0.18	38
S-SBM2003L	0.3	3	0.3	1.2	0.28	38
S-SBM2004L	0.4	3	0.4	2	0.38	38
S-SBM2005L	0.5	3	0.5	2.5	0.48	38
S-SBM2006L	0.6	3	0.6	3	0.57	38
S-SBM2007L	0.7	3	0.7	3.5	0.67	38
S-SBM2008L	0.8	3	0.8	4	0.76	38
S-SBM2009L	0.9	3	0.9	4.5	0.86	38
S-SBM2010L	1	3	1	5	0.96	38

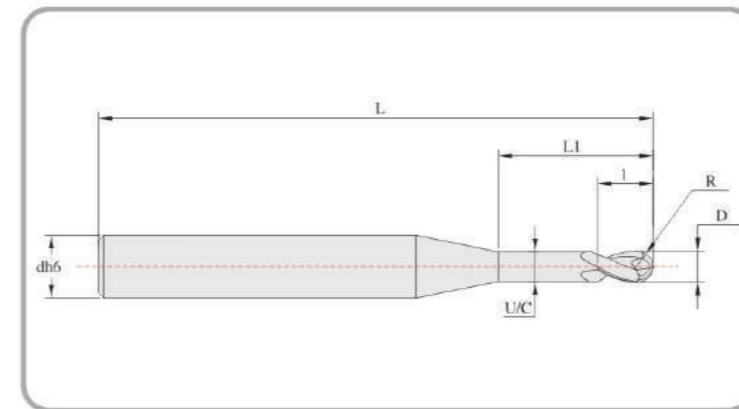
结构简图 Structure Drawing



标准长(Standard Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	刃长(l)	有效刃长(L1)	颈径(U/C)	总长(L)
S-MEM2004-02	0.4	0.6	2	0.38	45
S-MEM2004-04	0.4	0.6	4	0.38	45
S-MEM2005-02	0.5	0.7	2	0.48	45
S-MEM2005-04	0.5	0.7	4	0.48	45
S-MEM2005-06	0.5	0.7	6	0.48	45
S-MEM2006-04	0.6	0.9	4	0.57	45
S-MEM2006-06	0.6	0.9	6	0.57	45
S-MEM2006-08	0.6	0.9	8	0.57	45
S-MEM2008-06	0.8	1.2	6	0.76	45
S-MEM2008-08	0.8	1.2	8	0.76	45
S-MEM2008-10	0.8	1.2	10	0.76	45
S-MEM2010-06	1	1.5	6	0.95	45
S-MEM2010-08	1	1.5	8	0.95	45
S-MEM2010-10	1	1.5	10	0.95	45
S-MEM2010-12	1	1.5	12	0.95	45
S-MEM2012-06	1.2	1.8	6	1.1	45
S-MEM2012-08	1.2	1.8	8	1.1	45
S-MEM2012-10	1.2	1.8	10	1.1	45
S-MEM2014-08	1.4	2.1	8	1.3	45
S-MEM2014-10	1.4	2.1	10	1.3	45
S-MEM2014-12	1.4	2.1	12	1.3	45
S-MEM2015-06	1.5	2.3	6	1.4	45
S-MEM2015-08	1.5	2.3	8	1.4	45
S-MEM2015-10	1.5	2.3	10	1.4	45
S-MEM2015-12	1.5	2.3	12	1.4	45
S-MEM2015-16	1.5	2.3	16	1.4	45
S-MEM2016-10	1.6	2.4	10	1.5	45
S-MEM2016-12	1.6	2.4	12	1.5	45
S-MEM2016-16	1.6	2.4	16	1.5	45
S-MEM2018-10	1.8	2.7	10	1.7	45
S-MEM2018-12	1.8	2.7	12	1.7	45
S-MEM2018-16	1.8	2.7	16	1.7	45
S-MEM2020-08	2	3	8	1.9	45
S-MEM2020-10	2	3	10	1.9	45
S-MEM2020-12	2	3	12	1.9	45
S-MEM2020-14	2	3	14	1.9	45
S-MEM2020-20	2	3	20	1.9	45
S-MEM2022-20	2.2	3.3	20	2.1	45
S-MEM2025-20	2.5	3.8	20	2.4	45

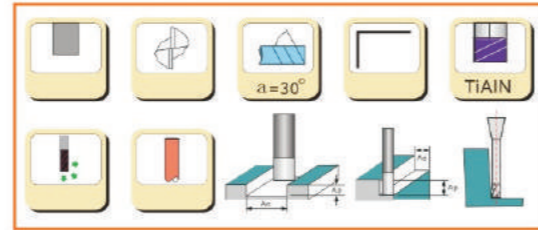
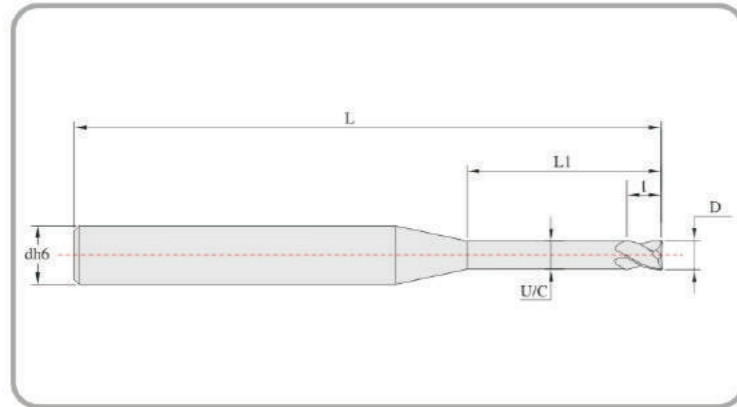
结构简图 Structure Drawing



标准长(Standard Length)

订货编号(Code)	球头半径(R)	刃径(D)	刃长(l)	有效刃长(L1)	颈径(U/C)	总长(L)
S-MBM2004-02	0.2	0.4	0.6	2	0.38	45
S-MBM2004-04	0.2	0.4	0.6	4	0.38	45
S-MBM2005-02	0.25	0.5	0.7	2	0.48	45
S-MBM2005-04	0.25	0.5	0.7	4	0.48	45
S-MBM2005-06	0.25	0.5	0.7	6	0.48	45
S-MBM2006-04	0.3	0.6	0.9	4	0.57	45
S-MBM2006-06	0.3	0.6	0.9	6	0.57	45
S-MBM2006-08	0.3	0.6	0.9	8	0.57	45
S-MBM2008-06	0.4	0.8	1.2	6	0.76	45
S-MBM2008-08	0.4	0.8	1.2	8	0.76	45
S-MBM2008-10	0.4	0.8	1.2	10	0.76	45
S-MBM2010-06	0.5	1	1.5	6	0.95	45
S-MBM2010-08	0.5	1	1.5	8	0.95	45
S-MBM2010-10	0.5	1	1.5	10	0.95	45
S-MBM2010-12	0.5	1	1.5	12	0.95	45
S-MBM2012-06	0.6	1.2	1.8	6	1.1	45
S-MBM2012-08	0.6	1.2	1.8	8	1.1	45
S-MBM2012-10	0.6	1.2	1.8	10	1.1	45
S-MBM2014-08	0.7	1.4	2.1	8	1.3	45
S-MBM2014-10	0.7	1.4	2.1	10	1.3	45
S-MBM2014-12	0.7	1.4	2.1	12	1.3	45
S-MBM2015-06	0.75	1.5	2.3	6	1.4	45
S-MBM2015-08	0.75	1.5	2.3	8	1.4	45
S-MBM2015-10	0.75	1.5	2.3	10	1.4	45
S-MBM2015-12	0.75	1.5	2.3	12	1.4	45
S-MBM2015-16	0.75	1.5	2.3	16	1.4	45
S-MBM2016-10	0.8	1.6	2.4	10	1.5	45
S-MBM2016-12	0.8	1.6	2.4	12	1.5	45
S-MBM2016-16	0.8	1.6	2.4	16	1.5	45
S-MBM2018-10	0.9	1.8	2.7	10	1.7	45
S-MBM2018-12	0.9	1.8	2.7	12	1.7	45
S-MBM2018-16	0.9	1.8	2.7	16	1.7	45
S-MBM2020-08	1	2	3	8	1.9	45
S-MBM2020-10	1	2	3	10	1.9	45
S-MBM2020-12	1	2	3	12	1.9	45
S-MBM2020-14	1	2	3	14	1.9	45
S-MBM2020-20	1	2	3	20	1.9	45
S-MBM2022-20	1.1	2.2	3.3	20	2.1	45
S-MBM2025-20	1.25	2.5	3.8	20	2.4	45

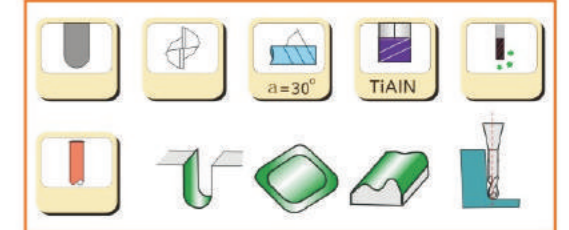
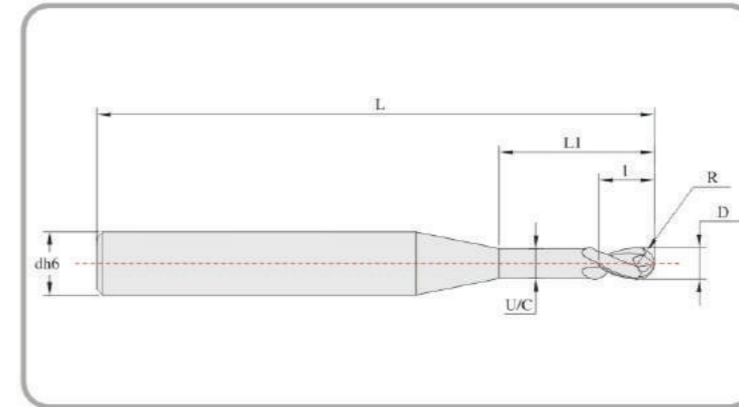
结构简图 Structure Drawing



标准长(Standard Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	刃长(l)	有效刃长(L1)	颈径(U/C)	总长(L)
S-HEM2025-12	2.5	3.8	12	2.4	60
S-HEM2025-16	2.5	3.8	16	2.4	60
S-HEM2025-20	2.5	3.8	20	2.4	60
S-HEM2030-12	3	4.5	12	2.85	60
S-HEM2030-16	3	4.5	16	2.85	60
S-HEM2030-20	3	4.5	20	2.85	60
S-HEM2035-12	3.5	5.2	12	3.3	60
S-HEM2035-16	3.5	5.2	16	3.3	60
S-HEM2035-20	3.5	5.2	20	3.3	60
S-HEM2040-12	4	6	12	3.8	60
S-HEM2040-16	4	6	16	3.8	60
S-HEM2040-20	4	6	20	3.8	60

结构简图 Structure Drawing



标准长(Standard Length)

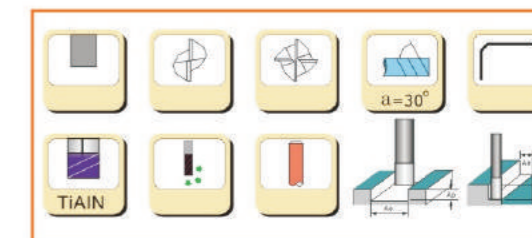
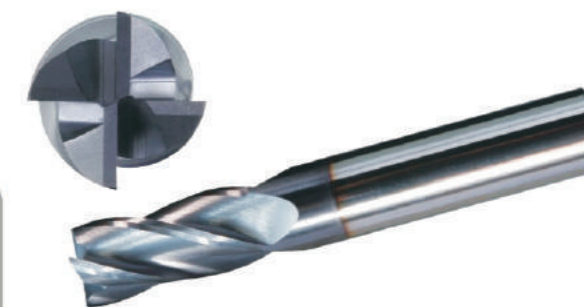
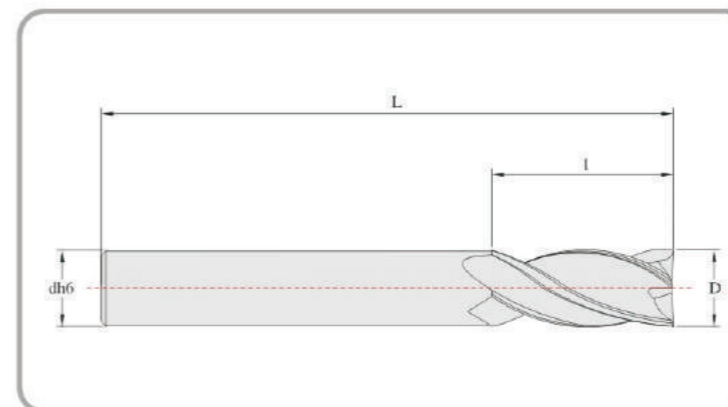
订货编号(Code)	刃径(D)	刃长(l)	有效刃长(L1)	颈径(U/C)	总长(L)
S-HBM2025-12	2.5	3.8	12	2.4	60
S-HBM2025-16	2.5	3.8	16	2.4	60
S-HBM2025-20	2.5	3.8	20	2.4	60
S-HBM2030-12	3	4.5	12	2.85	60
S-HBM2030-16	3	4.5	16	2.85	60
S-HBM2030-20	3	4.5	20	2.85	60
S-HBM2035-12	3.5	5.2	12	3.3	60
S-HBM2035-16	3.5	5.2	16	3.3	60
S-HBM2035-20	3.5	5.2	20	3.3	60
S-HBM2040-12	4	6	12	3.8	60
S-HBM2040-16	4	6	16	3.8	60
S-HBM2040-20	4	6	20	3.8	60

DIAMOND COATING
END MILLS FOR GRAPHITE

金刚石涂层
石墨加工铣刀



结构简图 Structure Drawing



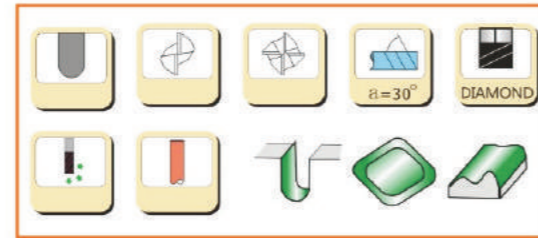
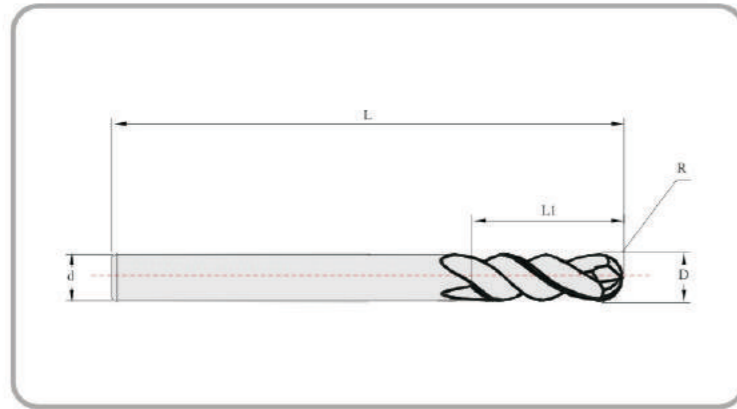
标准长(Standard Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	柄径(d)	刃长(l)	总长(L)
G-SEM2010	G-SEM4010	1	3	38
G-SEM2015	G-SEM4015	1.5	3	38
G-SEM2020	G-SEM4020	2	3	38
G-SEM2025	G-SEM4025	2.5	3	38
G-SEM2030	G-SEM4030	3	3	38
G-SEM2040	G-SEM4040	4	3	38
G-SEM2050	G-SEM4050	5	3	38
G-SEM2060	G-SEM4060	6	3	38
G-SEM2080	G-SEM4080	8	3	38
G-SEM2100	G-SEM4100	10	3	38
G-SEM2120	G-SEM4120	12	3	38
G-SEM2140	G-SEM4140	14	3	38
G-SEM2160	G-SEM4160	16	3	38
G-SEM2180	G-SEM4180	18	3	38
G-SEM2200	G-SEM4200	20	3	38

加长规格(Extended Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	柄径(d)	刃长(l)	总长(L)
G-SEM2010L	G-SEM4010L	1	5	60
G-SEM2015L	G-SEM4015L	1.5	7.5	60
G-SEM2020L	G-SEM4020L	2	10	60
G-SEM2025L	G-SEM4025L	2.5	12.5	60
G-SEM2030L	G-SEM4030L	3	15	60
G-SEM2040L	G-SEM4040L	4	20	80
G-SEM2050L	G-SEM4050L	5	25	80
G-SEM2060L	G-SEM4060L	6	25	80
G-SEM2080L	G-SEM4080L	8	35	90
G-SEM2100L	G-SEM4100L	10	45	100
G-SEM2120L	G-SEM4120L	12	50	100
G-SEM2160L	G-SEM4160L	16	65	150
G-SEM2200L	G-SEM4200L	20	70	150

结构简图 Structure Drawing



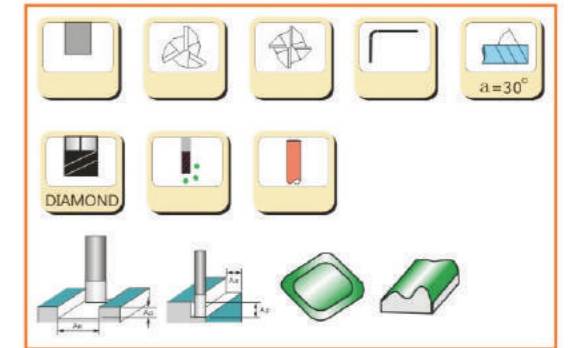
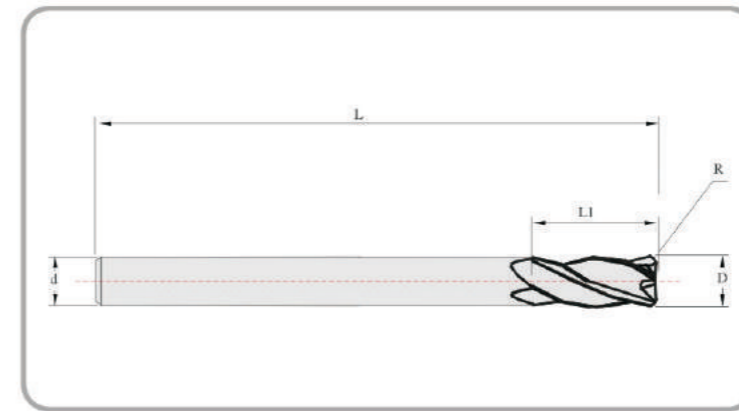
标准长(Standard Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	柄径(d)	刃长(L1)	总长(L)	半径(R)	刃数(Z)	过度锥角(α)
G-SBM2020	2	3	10	50	1.0	2	12°
G-SBM2030	3	3	10	50	1.5	2	-
G-SBM2040	4	4	15	60	2.0	2	-
G-SBM2050	5	5	20	60	2.5	2	-
G-SBM4060	6	6	30	75	3.0	4	-
G-SBM4080	8	8	30	80	4.0	4	-
G-SBM4100	10	10	30	90	5.0	4	-
G-SBM4120	12	12	30	100	6.0	4	-

加长规格(Extended Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	柄径(d)	刃长(L1)	总长(L)	半径(R)	刃数(Z)	过度锥角(α)
G-SBM2020L	2	3	5	100	1.0	2	12°
G-SBM2030L	3	3	15	100	1.5	2	-
G-SBM2040L	4	4	20	100	2.0	2	-
G-SBM2050L	5	5	25	100	2.5	2	-
G-SBM4060L	6	6	30	100	3.0	4	-
G-SBM4060XL	6	6	35	150	3.0	4	-
G-SBM4080L	8	8	40	150	4.0	4	-
G-SBM4100L	10	10	40	150	5.0	4	-
G-SBM4120L	12	12	40	150	6.0	4	-

结构简图 Structure Drawing



标准长(Standard Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	柄径(d)	刃长(L1)	总长(L)	半径(R)	刃数(Z)	过度锥角(α)
G-SEM3020-r01	2	3	10	50	0.1	3	12°
G-SEM3030-r01	3	3	10	50	0.1	3	-
G-SEM4040-r01	4	4	15	60	0.1	4	-
G-SEM4050-r02	5	5	20	60	0.2	4	-
G-SEM4060-r02	6	6	30	75	0.2	4	-
G-SEM4080-r03	8	8	35	80	0.3	4	-
G-SEM4100-r03	10	10	40	90	0.3	4	-
G-SEM4120-r03	12	12	45	100	0.3	4	-

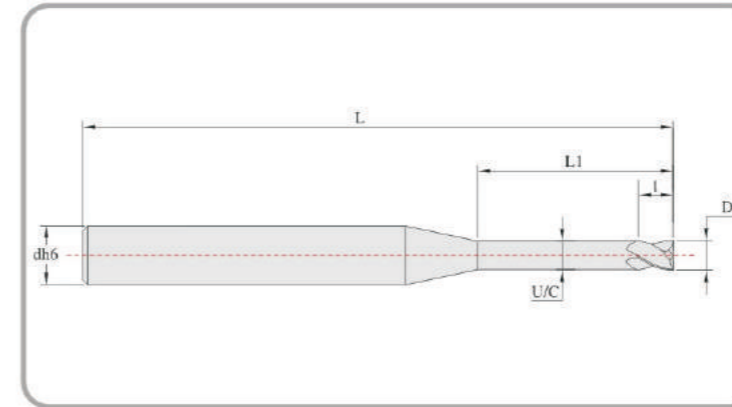
加长规格(Extended Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	柄径(d)	刃长(L1)	总长(L)	半径(R)	刃数(Z)	过度锥角(α)
G-SEM3020L-r01	2	3	15	100	0.1	3	12°
G-SEM3030L-r01	3	3	30	100	0.1	3	-
G-SEM4040L-r01	4	4	30	100	0.1	4	-
G-SEM4050L-r02	5	5	35	100	0.2	4	-
G-SEM4060L-r02	6	6	35	100	0.2	4	-
G-SEM4060XL-r02	6	6	40	150	0.2	4	-
G-SEM4080L-r03	8	8	45	150	0.3	4	-
G-SEM4100L-r03	10	10	50	150	0.3	4	-
G-SEM4120L-r03	12	12	50	150	0.3	4	-

石墨刀具加工参数表 End Mills For Graphite Parameter

加工方式 Machining type	石墨 Graphite		塑料 Plastic				石墨 Graphite		塑料 Plastic	
	粗加工 Roughing	精加工 Finishing	粗加工 Roughing	精加工 Finishing	粗加工 Roughing	精加工 Finishing	粗加工 Roughing	精加工 Finishing	粗加工 Roughing	精加工 Finishing
切削速度 Cutting speed: Vc(m/min)	150	100	180	200	120	150	350	400	150	175
切削宽度 Width of cut: Ae(mm)	1.0×D	1.0×D	0.3D	0.1D	0.3D	0.08D	0.15×D	0.01×D	0.1×D	0.01×D
切削深度 Depth of cut: Ap(mm)	0.5×D	0.4×D	0.80×D	0.8D	0.8D	0.8D	0.04×D	0.02×D	0.03×D	0.01×D
直径范围 Diameter of cutting edge(mm)	每齿切削量 Feed of tooth:Fz(mm)		每齿切削量 Feed of tooth:Fz(mm)				每齿切削量 Feed of tooth:Fz(mm)			
D1-D2	0.005	0.004	0.0065	0.007	0.005	0.0055	0.007	0.008	0.006	0.007
D2-D3.5	0.01	0.008	0.013	0.015	0.012	0.015	0.015	0.02	0.015	0.02
D4-D7	0.025	0.02	0.03	0.035	0.025	0.03	0.04	0.045	0.03	0.035
D8-D11	0.065	0.05	0.08	0.095	0.07	0.075	0.1	0.11	0.08	0.095
D12-D15	0.09	0.075	0.12	0.135	0.1	0.11	0.13	0.15	0.12	0.13
D16-D19	0.1	0.095	0.15	0.165	0.11	0.13	0.18	0.2	0.15	0.16
D20-D25	0.12	0.1	0.15	0.17	0.13	0.145	0.2	0.22	0.16	0.18

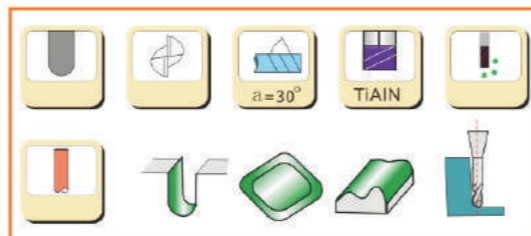
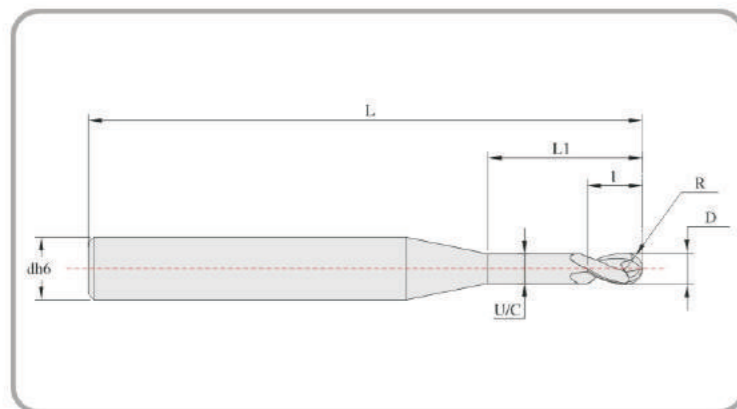
结构简图 Structure Drawing



标准长(Standard Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	刃长(L)	有效刃长(L1)	颈径(U/C)	总长(L)
G-MEM2004-02	0.4	0.6	2	0.38	45
G-MEM2004-04	0.4	0.6	4	0.38	45
G-MEM2005-02	0.5	0.7	2	0.48	45
G-MEM2005-04	0.5	0.7	4	0.48	45
G-MEM2005-06	0.5	0.7	6	0.48	45
G-MEM2006-04	0.6	0.9	4	0.57	45
G-MEM2006-06	0.6	0.9	6	0.57	45
G-MEM2006-08	0.6	0.9	8	0.57	45
G-MEM2008-06	0.8	1.2	6	0.76	45
G-MEM2008-08	0.8	1.2	8	0.76	45
G-MEM2008-10	0.8	1.2	10	0.76	45
G-MEM2010-06	1	1.5	6	0.95	45
G-MEM2010-08	1	1.5	8	0.95	45
G-MEM2010-10	1	1.5	10	0.95	45
G-MEM2010-12	1	1.5	12	0.95	45
G-MEM2012-06	1.2	1.8	6	1.1	45
G-MEM2012-08	1.2	1.8	8	1.1	45
G-MEM2012-10	1.2	1.8	10	1.1	45
G-MEM2014-08	1.4	2.1	8	1.3	45
G-MEM2014-10	1.4	2.1	10	1.3	45
G-MEM2014-12	1.4	2.1	12	1.3	45
G-MEM2015-06	1.5	2.3	6	1.4	45
G-MEM2015-08	1.5	2.3	8	1.4	45
G-MEM2015-10	1.5	2.3	10	1.4	45
G-MEM2015-12	1.5	2.3	12	1.4	45
G-MEM2015-16	1.5	2.3	16	1.4	45
G-MEM2016-10	1.6	2.4	10	1.5	45
G-MEM2016-12	1.6	2.4	12	1.5	45
G-MEM2016-16	1.6	2.4	16	1.5	45
G-MEM2018-10	1.8	2.7	10	1.7	45
G-MEM2018-12	1.8	2.7	12	1.7	45
G-MEM2018-16	1.8	2.7	16	1.7	45
G-MEM2020-08	2	3	8	1.9	45
G-MEM2020-10	2	3	10	1.9	45
G-MEM2020-12	2	3	12	1.9	45
G-MEM2020-14	2	3	14	1.9	45
G-MEM2020-20	2	3	20	1.9	45
G-MEM2022-20	2.2	3.3	20	2.1	45
G-MEM2025-20	2.5	3.8	20	2.4	45

结构简图 Structure Drawing



标准长(Standard Length)

订货编号(Code)	球头半径(R)	刃径(D)	刃长(L)	有效刃长(LI)	颈径(U/C)	总长(L)
G-MBM2004-02	0.2	0.4	0.6	2	0.38	45
G-MBM2004-04	0.2	0.4	0.6	4	0.38	45
G-MBM2005-02	0.25	0.5	0.7	2	0.48	45
G-MBM2005-04	0.25	0.5	0.7	4	0.48	45
G-MBM2005-06	0.25	0.5	0.7	6	0.48	45
G-MBM2006-04	0.3	0.6	0.9	4	0.57	45
G-MBM2006-06	0.3	0.6	0.9	6	0.57	45
G-MBM2006-08	0.3	0.6	0.9	8	0.57	45
G-MBM2008-06	0.4	0.8	1.2	6	0.76	45
G-MBM2008-08	0.4	0.8	1.2	8	0.76	45
G-MBM2008-10	0.4	0.8	1.2	10	0.76	45
G-MBM2010-06	0.5	1	1.5	6	0.95	45
G-MBM2010-08	0.5	1	1.5	8	0.95	45
G-MBM2010-10	0.5	1	1.5	10	0.95	45
G-MBM2010-12	0.5	1	1.5	12	0.95	45
G-MBM2012-06	0.6	1.2	1.8	6	1.1	45
G-MBM2012-08	0.6	1.2	1.8	8	1.1	45
G-MBM2012-10	0.6	1.2	1.8	10	1.1	45
G-MBM2014-08	0.7	1.4	2.1	8	1.3	45
G-MBM2014-10	0.7	1.4	2.1	10	1.3	45
G-MBM2014-12	0.7	1.4	2.1	12	1.3	45
G-MBM2015-06	0.75	1.5	2.3	6	1.4	45
G-MBM2015-08	0.75	1.5	2.3	8	1.4	45
G-MBM2015-10	0.75	1.5	2.3	10	1.4	45
G-MBM2015-12	0.75	1.5	2.3	12	1.4	45
G-MBM2015-16	0.75	1.5	2.3	16	1.4	45
G-MBM2016-10	0.8	1.6	2.4	10	1.5	45
G-MBM2016-12	0.8	1.6	2.4	12	1.5	45
G-MBM2016-16	0.8	1.6	2.4	16	1.5	45
G-MBM2018-10	0.9	1.8	2.7	10	1.7	45
G-MBM2018-12	0.9	1.8	2.7	12	1.7	45
G-MBM2018-16	0.9	1.8	2.7	16	1.7	45
G-MBM2020-08	1	2	3	8	1.9	45
G-MBM2020-10	1	2	3	10	1.9	45
G-MBM2020-12	1	2	3	12	1.9	45
G-MBM2020-14	1	2	3	14	1.9	45
G-MBM2020-20	1	2	3	20	1.9	45
G-MBM2022-20	1.1	2.2	3.3	20	2.1	45
G-MBM2025-20	1.25	2.5	3.8	20	2.4	45

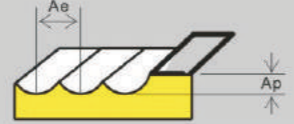
微径刀具、D4柄刀具加工参数表

Recommended Cutting parameters, D4 for Micro Diameter

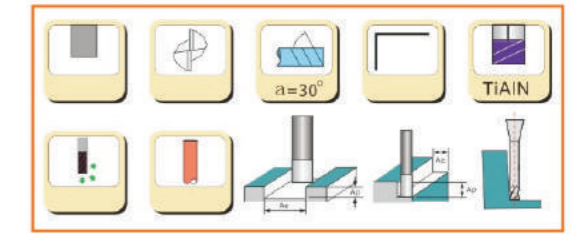
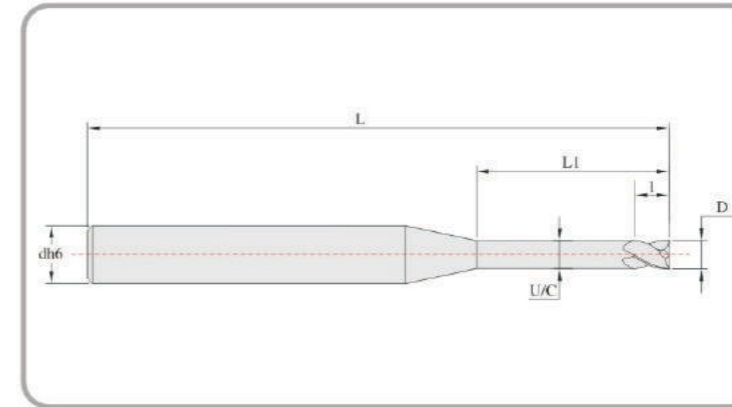
加工方式 Machining type									
	加工材质Material to be cut	<HRC48	HRC48-56	HRC56-62	HRC62-65	不锈钢 Stainless stell	铝合金 Aluminium	钛合金 Titan	石墨 Graphite
加工材质Material to be cut	<HRC48	HRC48-56	HRC56-62	HRC62-65	不锈钢 Stainless stell	铝合金 Aluminium	钛合金 Titan	石墨 Graphite	铜合金 Copper
切削速度Cutting speed: Vc(m/min)	120	100	80	50	100	200	100	180	180
切削宽度Width of cut: Ae(mm)	1.0×D	1.0×D	1.0×D	1.0×D	1.0×D	1.0×D	1.0×D	1.0×D	1.0×D
切削深度Depth of cut: Ap(mm)	0.3×D	0.2×D	0.1×D	0.05×D	0.3×D	0.25×D	0.3×D	0.5×D	0.25×D
直径范围Diameter of cutting edge(mm)	每齿切削量 Feed of tooth:Fz(mm)								
D0.2	0.0025	0.0025	0.002	0.002	0.0025	0.0025	0.0025	0.002	0.003
D0.3	0.0035	0.0035	0.003	0.003	0.0035	0.0035	0.0035	0.003	0.005
D0.4	0.005	0.005	0.004	0.004	0.005	0.005	0.005	0.004	0.006
D0.5	0.006	0.006	0.005	0.005	0.006	0.006	0.006	0.005	0.008
D0.6	0.007	0.007	0.006	0.006	0.007	0.007	0.007	0.006	0.009
D0.7	0.008	0.008	0.007	0.007	0.008	0.008	0.008	0.007	0.01
D0.8	0.009	0.009	0.008	0.008	0.009	0.009	0.009	0.008	0.012
D0.9	0.01	0.01	0.009	0.009	0.01	0.01	0.01	0.009	0.014
D1.0	0.011	0.011	0.01	0.01	0.011	0.011	0.011	0.01	0.015
D1.2	0.013	0.013	0.012	0.012	0.013	0.013	0.013	0.012	0.018
D1.5	0.017	0.017	0.015	0.015	0.017	0.017	0.017	0.015	0.022
D1.8	0.02	0.02	0.018	0.018	0.02	0.02	0.02	0.018	0.025
D2.0	0.022	0.022	0.02	0.02	0.022	0.022	0.022	0.02	0.03
加工方式 Machining type									
	加工材质Material to be cut	<HRC48	HRC48-56	HRC56-62	HRC62-65	不锈钢 Stainless stell	铝合金 Aluminium	钛合金 Titan	石墨 Graphite
加工材质Material to be cut	<HRC48	HRC48-56	HRC56-62	HRC62-65	不锈钢 Stainless stell	铝合金 Aluminium	钛合金 Titan	石墨 Graphite	铜合金 Copper
切削速度Cutting speed: Vc(m/min)	200	160	130	80	100	250	120	200	200
切削宽度Width of cut: Ae(mm)	0.05×D	0.05×D	0.05×D	0.05×D	0.025×D	0.1×D	0.025×D	0.5×D	0.1×D
切削深度Depth of cut: Ap(mm)	0.6×D	0.4×D	0.3×D	0.25×D	0.6×D	0.75×D	0.6×D	0.5×D	0.75×D
直径范围Diameter of cutting edge(mm)	每齿切削量 Feed of tooth:Fz(mm)								
D0.2	0.004	0.004	0.003	0.003	0.004	0.004	0.004	0.003	0.005
D0.3	0.006	0.006	0.0045	0.0045	0.006	0.006	0.006	0.0045	0.008
D0.4	0.008	0.008	0.006	0.006	0.008	0.008	0.008	0.006	0.01
D0.5	0.01	0.01	0.0075	0.0075	0.01	0.01	0.01	0.0075	0.013
D0.6	0.012	0.012	0.009	0.009	0.012	0.012	0.012	0.009	0.015
D0.7	0.014	0.014	0.01	0.01	0.014	0.014	0.014	0.0105	0.0175
D0.8	0.016	0.016	0.012	0.012	0.016	0.016	0.016	0.012	0.02
D0.9	0.018	0.018	0.0135	0.0135	0.018	0.018	0.018	0.0135	0.0225
D1.0	0.02	0.02	0.015	0.015	0.02	0.02	0.02	0.015	0.025
D1.2	0.024	0.024	0.018	0.018	0.024	0.024	0.024	0.018	0.03
D1.5	0.03	0.03	0.0225	0.0225	0.03	0.03	0.03	0.0225	0.0375
D1.8	0.036	0.036	0.025	0.025	0.036	0.036	0.036	0.027	0.045
D2.0	0.04	0.04	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.03	0.05

微径刀具、D4柄刀具加工参数表

Recommended Cutting parameters, D4 for Micro Diameter

加工方式 Machining type									
加工材质Material to be cut	<HRC48	HRC48-56	HRC56-62	HRC62-65	不锈钢 Stainless steel	铝合金 Aluminium	钛合金 Titan	石墨 Graphite	铜合金 Copper
切削速度 Cutting speed : Vc(m/min)	250	180	150	100	150	300	160	300	260
切削宽度 Width of cut : Ae(mm)	0.02×D	0.02×D	0.02×D	0.02×D	0.02×D	0.03×D	0.02×D	0.02×D	0.03×D
切削深度 Depth of cut : Ap(mm)	0.03×D	0.02×D	0.02×D	0.02×D	0.02×D	0.03×D	0.03×D	0.02×D	0.03×D
直径范围 Diameter of cutting edge(mm)	每齿切削量 Feed of tooth:Fz(mm)								
D0.2	0.006	0.006	0.004	0.004	0.006	0.006	0.006	0.004	0.006
D0.3	0.009	0.009	0.006	0.006	0.009	0.009	0.009	0.006	0.009
D0.4	0.012	0.012	0.008	0.008	0.012	0.012	0.012	0.008	0.012
D0.5	0.015	0.015	0.01	0.01	0.015	0.015	0.015	0.01	0.015
D0.6	0.018	0.018	0.012	0.012	0.018	0.018	0.018	0.012	0.018
D0.7	0.021	0.021	0.014	0.014	0.021	0.021	0.021	0.014	0.021
D0.8	0.024	0.024	0.016	0.016	0.024	0.024	0.024	0.016	0.024
D0.9	0.027	0.027	0.018	0.018	0.027	0.027	0.027	0.018	0.027
D1.0	0.03	0.03	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03	0.02	0.03
D1.2	0.036	0.036	0.024	0.024	0.036	0.036	0.036	0.024	0.036
D1.5	0.045	0.045	0.03	0.03	0.045	0.045	0.045	0.03	0.045
D1.8	0.054	0.054	0.036	0.036	0.054	0.054	0.054	0.036	0.054
D2.0	0.06	0.06	0.04	0.04	0.06	0.06	0.06	0.04	0.06

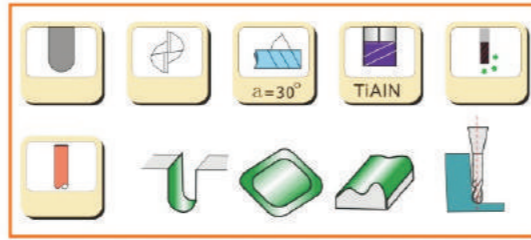
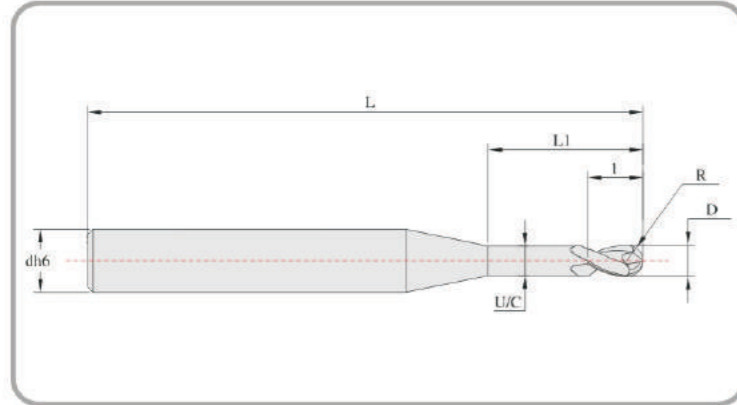
结构简图 Structure Drawing



标准长(Standard Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	刃长(l)	有效刃长(L1)	颈径(U/C)	总长(L)
G-HEM2025-12	2.5	3.8	12	2.4	60
G-HEM2025-16	2.5	3.8	16	2.4	60
G-HEM2025-20	2.5	3.8	20	2.4	60
G-HEM2030-12	3	4.5	12	2.85	60
G-HEM2030-16	3	4.5	16	2.85	60
G-HEM2030-20	3	4.5	20	2.85	60
G-HEM2035-12	3.5	5.2	12	3.3	60
G-HEM2035-16	3.5	5.2	16	3.3	60
G-HEM2035-20	3.5	5.2	20	3.3	60
G-HEM2040-12	4	6	12	3.8	60
G-HEM2040-16	4	6	16	3.8	60
G-HEM2040-20	4	6	20	3.8	60

结构简图 Structure Drawing



标准长(Standard Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	刃长(l)	有效刃长(L1)	颈径(U/C)	总长(L)
G-HBM2025-12	2.5	3.8	12	2.4	60
G-HBM2025-16	2.5	3.8	16	2.4	60
G-HBM2025-20	2.5	3.8	20	2.4	60
G-HBM2030-12	3	4.5	12	2.85	60
G-HBM2030-16	3	4.5	16	2.85	60
G-HBM2030-20	3	4.5	20	2.85	60
G-HBM2035-12	3.5	5.2	12	3.3	60
G-HBM2035-16	3.5	5.2	16	3.3	60
G-HBM2035-20	3.5	5.2	20	3.3	60
G-HBM2040-12	4	6	12	3.8	60
G-HBM2040-16	4	6	16	3.8	60
G-HBM2040-20	4	6	20	3.8	60

D6柄刀具加工参数表

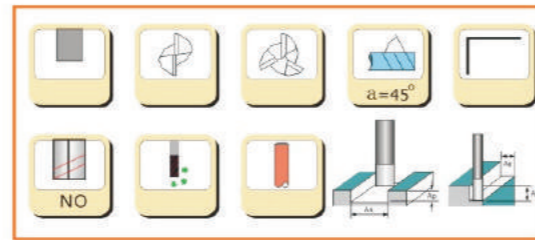
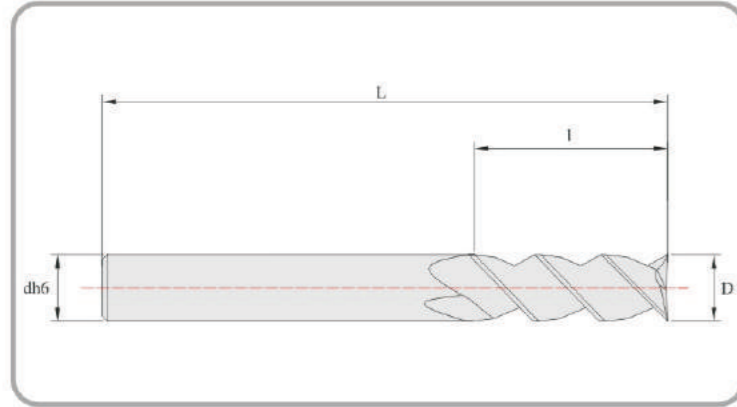
D6 Shank End Mills Parameter

加工方式 Machining type	加工参数						
	<HRC48	HRC48-56	不锈钢 Stainless stell	铝合金 Aluminium	钛合金 Titan	石墨 Graphite	铜合金 Copper
加工材质Material to be cut	<HRC48	HRC48-56	不锈钢 Stainless stell	铝合金 Aluminium	钛合金 Titan	石墨 Graphite	铜合金 Copper
切削速度Cutting speed: Vc(m/min)	120	100	100	200	100	180	180
切削宽度Width of cut: Ae(mm)	1.0×D	1.0×D	1.0×D	1.0×D	1.0×D	1.0×D	1.0×D
切削深度Depth of cut: Ap(mm)	0.3×D	0.2×D	0.3×D	0.25×D	0.3×D	0.5×D	0.25×D
直径范围Diameter of cutting edge(mm)	每齿切削量 Feed of tooth:Fz(mm)						
D2.5	0.03	0.025	0.03	0.035	0.03	0.035	0.035
D3.0	0.03	0.025	0.03	0.035	0.03	0.035	0.035
D3.5	0.032	0.028	0.032	0.035	0.032	0.035	0.035
D4.0	0.035	0.03	0.035	0.04	0.035	0.04	0.04
D4.5	0.035	0.03	0.035	0.04	0.035	0.04	0.04
D5.0	0.04	0.032	0.04	0.045	0.04	0.045	0.045

加工方式 Machining type	加工参数						
	<HRC48	HRC48-56	不锈钢 Stainless stell	铝合金 Aluminium	钛合金 Titan	石墨 Graphite	铜合金 Copper
加工材质Material to be cut	<HRC48	HRC48-56	不锈钢 Stainless stell	铝合金 Aluminium	钛合金 Titan	石墨 Graphite	铜合金 Copper
切削速度Cutting speed: Vc(m/min)	200	160	100	250	120	200	200
切削宽度Width of cut: Ae(mm)	0.05×D	0.05×D	0.025×D	0.1×D	0.025×D	0.5×D	0.1×D
切削深度Depth of cut: Ap(mm)	0.6×D	0.4×D	0.6×D	0.75×D	0.6×D	0.5×D	0.75×D
直径范围Diameter of cutting edge(mm)	每齿切削量 Feed of tooth:Fz(mm)						
D2.5	0.035	0.03	0.035	0.04	0.035	0.04	0.04
D3.0	0.035	0.03	0.035	0.04	0.035	0.04	0.04
D3.5	0.038	0.032	0.038	0.04	0.038	0.04	0.04
D4.0	0.04	0.035	0.04	0.045	0.04	0.045	0.045
D4.5	0.04	0.035	0.04	0.045	0.04	0.045	0.045
D5.0	0.045	0.035	0.045	0.05	0.045	0.05	0.05

加工方式 Machining type	加工参数						
	<HRC48	HRC48-56	不锈钢 Stainless stell	铝合金 Aluminium	钛合金 Titan	石墨 Graphite	铜合金 Copper
加工材质Material to be cut	<HRC48	HRC48-56	不锈钢 Stainless stell	铝合金 Aluminium	钛合金 Titan	石墨 Graphite	铜合金 Copper
切削速度Cutting speed: Vc(m/min)	250	180	150	300	160	300	260
切削宽度Width of cut: Ae(mm)	0.02×D	0.02×D	0.02×D	0.03×D	0.02×D	0.02×D	0.03×D
切削深度Depth of cut: Ap(mm)	0.03×D	0.02×D	0.02×D	0.03×D	0.03×D	0.02×D	0.03×D
直径范围Diameter of cutting edge(mm)	每齿切削量 Feed of tooth:Fz(mm)						
D2.5	0.06	0.06	0.06	0.06	0.06	0.06	0.06
D3.0	0.06	0.06	0.06	0.06	0.06	0.06	0.06
D3.5	0.065	0.065	0.065	0.065	0.065	0.065	0.065
D4.0	0.065	0.065	0.065	0.065	0.065	0.065	0.065
D4.5	0.07	0.065	0.07	0.07	0.07	0.07	0.07
D5.0	0.075	0.07	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075

结构简图 Structure Drawing



标准长(Standard Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	柄径(d)	刃长(l)	总长(L)
A-SEM2010	A-SEM3010	1	3	38
A-SEM2015	A-SEM3015	1.5	3	38
A-SEM2020	A-SEM3020	2	3	38
A-SEM2025	A-SEM3025	2.5	3	38
A-SEM2030	A-SEM3030	3	3	38
A-SEM2040	A-SEM3040	4	4	50
A-SEM2050	A-SEM3050	5	5	50
A-SEM2060	A-SEM3060	6	6	50
A-SEM2080	A-SEM3080	8	8	60
A-SEM2100	A-SEM3100	10	10	75
A-SEM2120	A-SEM3120	12	12	75
A-SEM2140	A-SEM3140	14	14	90
A-SEM2160	A-SEM3160	16	16	100
A-SEM2180	A-SEM3180	18	18	100
A-SEM2200	A-SEM3200	20	20	100

加长规格(Extended Length)

订货编号(Code)	刃径(D)	柄径(d)	刃长(l)	总长(L)
A-SEM2030L	A-SEM3030L	3	15	60
A-SEM2040L	A-SEM3040L	4	20	80
A-SEM2050L	A-SEM3050L	5	25	80
A-SEM2060L	A-SEM3060L	6	25	80
A-SEM2080L	A-SEM3080L	8	35	90
A-SEM2100L	A-SEM3100L	10	45	100
A-SEM2120L	A-SEM3120L	12	50	100
A-SEM2160L	A-SEM3160L	16	65	150
A-SEM2200L	A-SEM3200L	20	70	150

铝合金刀具加工参数表

End Mills For Aluminum Parameter

加工方式 Machining type	铝合金Alu. (Si < 16%)			铝合金Alu. (Si ≥ 16%)		铜合金Copper	
	粗加工Roughing	精加工Finishing	每齿切削量 Feed of tooth:Fz(mm)	粗加工Roughing	精加工Finishing	粗加工Roughing	精加工Finishing
切削速度 Cutting speed: Vc(m/min)	400	600	0.008	200	250	0.007	0.005
切削宽度 Width of cut: Ae(mm)	0.3×D	0.05×D	0.015	0.2×D	0.02×D	0.012	0.01
切削深度 Depth of cut: Ap(mm)	0.8×D	0.8×D	0.04	0.8×D	0.64×D	0.035	0.03
直径范围 Diameter of cutting edge(mm)	每齿切削量 Feed of tooth:Fz(mm)						
D1-D2	0.01		0.008	0.007		0.005	
D2-D3	0.022		0.015	0.012		0.01	
D4-D6	0.06		0.04	0.035		0.03	
D8-D10	0.15		0.1	0.08		0.07	
D12-D15	0.2		0.15	0.125		0.11	
D16-D19	0.25		0.18	0.16		0.14	
D20-D25	0.28		0.2	0.18		0.15	

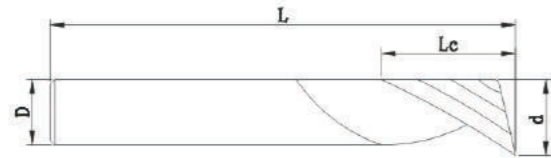
加工方式 Machining type	铝合金Alu. (Si < 16%)		铝合金Alu. (Si ≥ 16%)		铜合金Copper	
	粗加工Roughing	精加工Finishing	粗加工Roughing	精加工Finishing	粗加工Roughing	精加工Finishing
切削速度 Cutting speed: Vc(m/min)	500	600	250	300	300	350
切削宽度 Width of cut: Ae(mm)	0.3×D	0.02×D	0.2×D	0.02×D	0.3×D	0.02×D
切削深度 Depth of cut: Ap(mm)	0.3×D	0.02×D	0.2×D	0.02×D	0.3×D	0.02×D
直径范围 Diameter of cutting edge(mm)	每齿切削量 Feed of tooth:Fz(mm)					
D1-D2	0.015		0.014		0.01	
D2-D3	0.03		0.028		0.02	
D4-D6	0.075		0.07		0.055	
D8-D10	0.2		0.18		0.13	
D12-D15	0.28		0.24		0.18	
D16-D19	0.3		0.28		0.25	
D20-D25	0.32		0.3		0.26	

加工方式 Machining type	铝合金Alu. (Si < 16%)		铝合金Alu. (Si ≥ 16%)		铜合金Copper	
	粗加工Roughing	精加工Finishing	粗加工Roughing	精加工Finishing	粗加工Roughing	精加工Finishing
切削速度 Cutting speed: Vc(m/min)	500	600	250	300	300	350
切削宽度 Width of cut: Ae(mm)	0.3×D	0.02×D	0.2×D	0.02×D	0.3×D	0.02×D
切削深度 Depth of cut: Ap(mm)	0.3×D	0.02×D	0.2×D	0.02×D	0.3×D	0.02×D
直径范围 Diameter of cutting edge(mm)	每齿切削量 Feed of tooth:Fz(mm)					
D1-D2	0.015		0.014		0.01	
D2-D3	0.03		0.028		0.02	
D4-D6	0.075		0.07		0.055	
D8-D10	0.2		0.18		0.13	
D12-D15	0.28		0.24		0.18	
D16-D19	0.3		0.28		0.25	
D20-D25	0.32		0.3		0.26	

单刃铣刀 single flute end mills

标准长度 (Standard Length)

订货编号 item code	刃径 D	刃长 l	总长 L	柄径 d
1	1.5	6	50	3
2	2	8	50	3
3	3	8	38	3
4	4	11	50	4
5	5	13	50	5
6	6	16	50	6
7	8	19	60	8
8	10	22	75	10
9	12	26	75	12
10	6	25	80	6
12	5	35	90	8
11	10	45	100	10
13	12	50	100	12



二刃加长过渡锥球头铣刀

2 Flute Extended Flute ball nose end Mills

订货编号 (code)	刃径 (D)	刃长 (l)	有效刃长 (L1)	总长 (L)	柄径 (d)
T - SBM2040-40	4	8	40	90	6
T - SBM2040-50	4	8	50	100	8
T - SBM2050-40	5	10	40	100	8
T - SBM2050-50	5	10	50	100	8
T - SBM2060-40	6	12	40	100	8
T - SBM2060-50	6	12	50	100	10
T - SBM2080-40	8	15	40	100	10
T - SBM2080-50	8	15	50	100	12
T - SBM2100-50	10	20	50	100	12
T - SBM2100-60	10	20	60	150	16
T - SBM2120-50	12	20	50	150	16
T - SBM2120-60	12	20	60	150	16



公制鳞齿铣刀加工复合材料

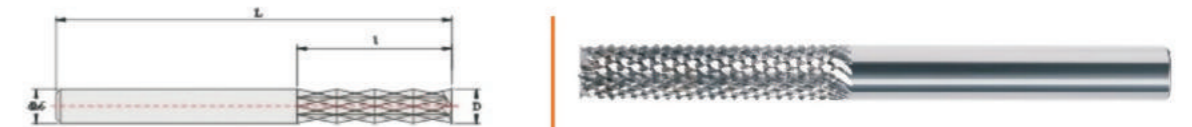
Metric Scale Mills

订货编号 item code	刃径 D	刃长 l	总长 L	柄径 d
F-SEM0060L	6	25	80	6
F-SEM0080L	8	35	90	8
F-SEM0100L	10	45	100	10
F-SEM0120L	12	50	100	12

英制鳞齿铣刀加工复合材料

Inch Scale Mills

订货编号 item code	刃径 D	刃长 l	总长 L	柄径 d
AF-SEM0-1/4	1/4	1	2	1/4
AF-SEM0-5/16	5/16	1-1/4	3	5/16
AF-SEM0-3/8	3/8	1-1/2	4	3/8
AF-SEM0-7/16	7/16	1-1/2	4	7/16
AF-SEM0-1/2	1/2	2	4	1/2



三(四)刃后波刃平底铣刀

3(4) Flute back Wave From End Mills for roughing machining

标准长度 (Standard Length)

订货编号 item code		刃径 D	刃长 l	总长 L	柄径 d
3Flute	4Flute				
BW-SEM3060	BW-SEM4060	6	6	16	50
BW-SEM3080	BW-SEM4080	8	8	19	60
BW-SEM3100	BW-SEM4100	10	10	22	75
BW-SEM3120	BW-SEM4120	12	12	26	75
BW-SEM3140	BW-SEM4140	14	14	30	90
BW-SEM3160	BW-SEM4160	16	16	32	100
BW-SEM3180	BW-SEM4180	18	18	38	100
BW-SEM3200	BW-SEM4200	20	20	38	100

加长规格 (Extended Length)

订货编号 item code		刃径 D	刃长 l	总长 L	柄径 d
BW-SEM3060L	BW-SEM4060L	6	6	25	80
BW-SEM3080L	BW-SEM4080L	8	8	35	90
BW-SEM3100L	BW-SEM4100L	10	10	45	100
BW-SEM3120L	BW-SEM4120L	12	12	50	100
BW-SEM3140L	BW-SEM4140L	14	14	55	150
BW-SEM3160L	BW-SEM4160L	16	16	65	150
BW-SEM3180L	BW-SEM4180L	18	18	70	150
BW-SEM3200L	BW-SEM4200L	20	20	70	150

