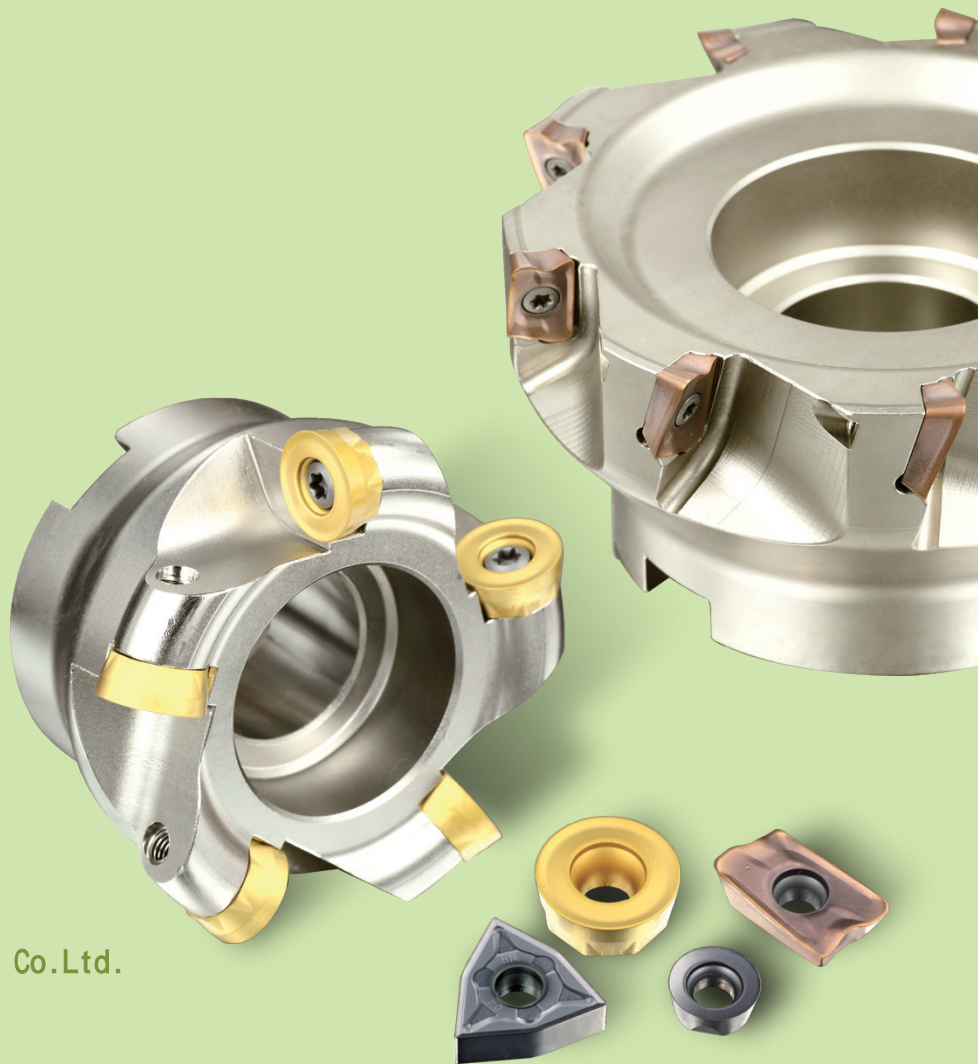




# Chuangde

## 创德刀具



株洲创德硬质合金有限公司  
Zhuzhou Chuangde Cemented Carbide Co.Ltd.

电话：13789066325  
网址：[www.cdcarbide.com](http://www.cdcarbide.com)  
邮箱：[info@cdcarbide.com](mailto:info@cdcarbide.com)  
地址：湖南省株洲市天元区泰山路233号高科工业厂房A1栋2层213号

Tel: 13789066325  
Webs: [www.cdcnctools.com](http://www.cdcnctools.com)  
E-mail: [info@cdcarbide.com](mailto:info@cdcarbide.com)  
Address: Room 213, 2 / F, building A1, high tech industrial building, 233 Tai shan Road, Tianyuan District, Zhuzhou City, Hunan Province

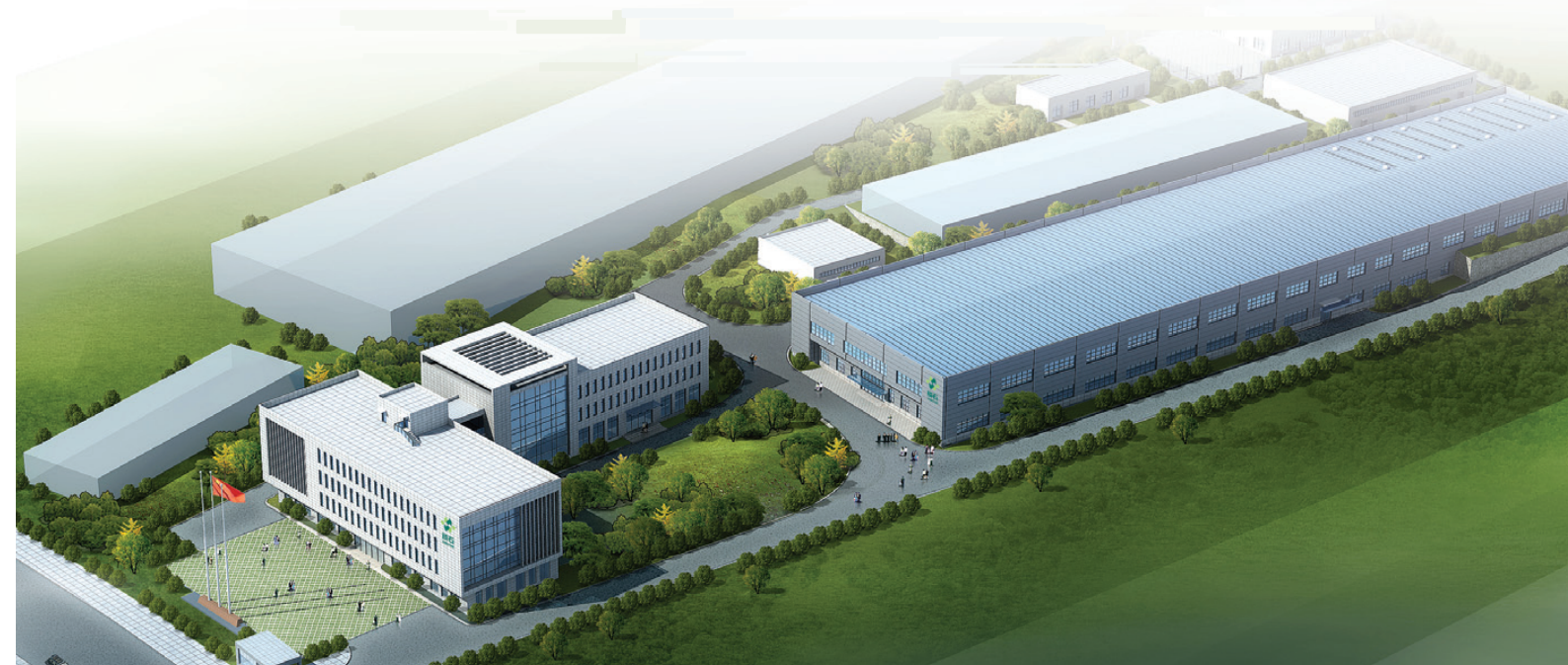


我公司成立于2009年11月17日，位于中国钨钼制造基地--株洲。公司专业从事高比重钨合金、铜钨合金、纯钨、纯钼及相关钨钼产品的制造、加工。产品广泛应用于航空航天、医疗器械、军工、机械电子、汽车、鱼坠、钟表首饰等领域。

公司拥有雄厚的资金、先进的生产工艺、严格的质量管理及以材料学教授、高级工程师为核心的研发团队，确保产品保持国内甚至国际领先水平。

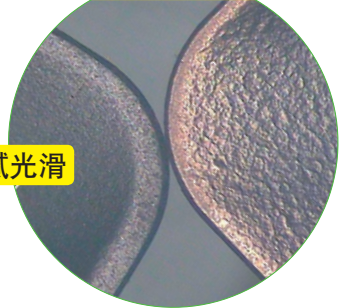
我们的产品由注塑成形和压制成形工艺制成，其中各种型号的钨球、钨棒是我们的拳头产品。凭借全体同仁经年的不懈努力，现在钨球、钨棒基本实现在同等品质下全国价格最低。

我们的目标是：把公司建成一个拥有国际知名品牌的钨钼制品强势企业。我们持守“诚信得天下”的信念，实现“品质为本、财富为果”的使命，我们以“热爱工作、顾全大局、充分发挥传帮带”的团体精神，以人才和技术为基础、创造最佳产品和服务。





表面细腻光滑



## 铣削加工新涂层牌号 HR52523/5/7

新开发的三种 PVD 涂层，可实现一般钢、模具钢、不锈钢，由低速粗加工到高速、高硬加工的各种需要。

牌号	涂层	特点	用途
HR52523	TiAlN+TiN	超细颗粒的强韧性基体加超厚的涂层，采用先进的涂层工艺，使涂层在中、低速条件下具有良好的韧性和耐磨性。涂层表面光滑，有较低的摩擦系数，从而排屑顺畅及提高耐磨性。	中低速通用加工
HR52525	TiAlSiN	超细颗粒的良好韧性基体与添加 Si 涂层成分，采用先进的涂层工艺，充分地提高了高硬、高速加工中涂层的性能。涂层表面光滑，有较低的摩擦系数，从而排屑顺畅及提高耐磨性。	高硬、高速加工
HR52527	AlTiN	超细颗粒的强韧性基体与特殊结构的高铝涂层，采用先进的涂层工艺，使涂层在中、高速条件下具有非常高的耐磨性，适合大多数加工场合。此外涂层表面光滑，有较低的摩擦系数，从而排屑顺畅及提高耐磨性。	中高速通用加工
HR54025	TiAlSiN	粗颗粒的高强韧性基体与添加 Si 涂层成分，采用先进的涂层工艺，充分地提高了有锋利刃口刀片的耐磨性能。涂层表面光滑，有较低的摩擦系数，从而排屑顺畅及提高耐磨性。	不锈钢、耐热钢等粘性材料通用加工

## 车削加工钢新涂层牌号 HR8150/8250/8352

新开发的两种 CVD 涂层，可实现钢由粗加工到精加工的各种需要

牌号	涂层	特点	用途
HR8150	TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	采用厚的 Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 涂层，高耐磨基体，提高了韧性及红硬性，实现钢的精加工、半精加工的高速切削需求。	精加工、半精加工
HR8250	TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	采用厚的 Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 涂层，有效地将抗塑性变形能力和刃口强度结合在一起，实现钢的从粗加工到精加工的通用需求。	通用加工
HR8352	TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiN	高韧性基体有强悍的抗冲击能力，采用较厚的 Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 复合涂层，实现韧性与耐磨性的完美结合。特别适合间断车削及变载荷车削环境。	粗车

## 车削加工铸铁新涂层牌号 HR6150

新开发的 CVD 涂层，可实现铸铁由粗加工到精加工的需要。

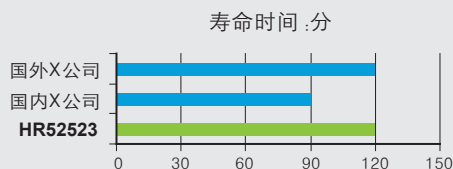
牌号	涂层	特点	用途
HR6150	TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	采用厚的 Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 涂层，加高耐磨基体，适当增加了韧性及红硬性，实现铸铁的粗加工、精加工的高速切削需求。也可用于铸铁的轻型铣削。	通用加工

# 新牌号性能对比

## PVD 涂层系列

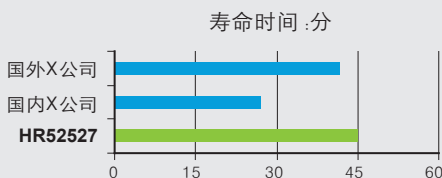
### HR52523 的性能

被削材料: 45#  
 刀片: RPMT1003MO-TT, 刀盘直径: D63  
 切削条件:  $V_c=200\text{m/min}$   $f_z=0.8\text{mm/z}$   
 $a_p=0.5\text{mm}$   $a_e=5\sim 10\text{mm}$  干切



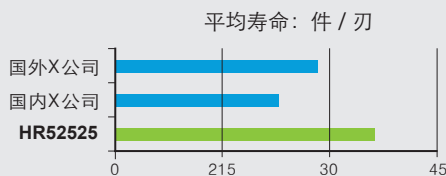
### HR52527 的性能

被削材料: NAK80 HRC38~42  
 刀片: APMT160408PDER-DR, 刀盘直径: D32  
 切削条件:  $V_c=180\text{m/min}$   $f_z=0.25\text{mm/z}$   
 $a_p=1.0\text{mm}$   $a_e=15\text{mm}$  干切

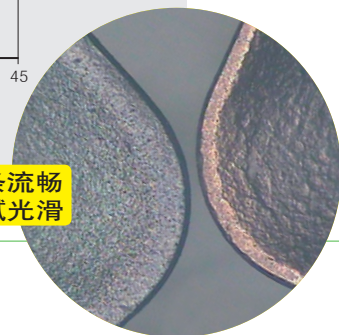


### HR52525 的性能

被削材料: SUS316  
 刀片: WNMG080408-BM  
 切削条件:  $V_c=245\text{m/min}$   $f_z=0.13\text{mm/r}$   
 $a_p=0.25\text{mm}$  水冷



刃, 线条流畅  
面, 细腻光滑

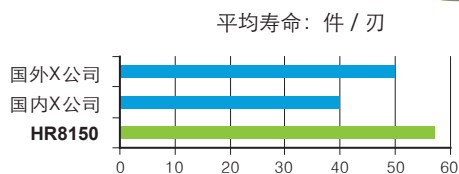


## CVD

## 涂层系列

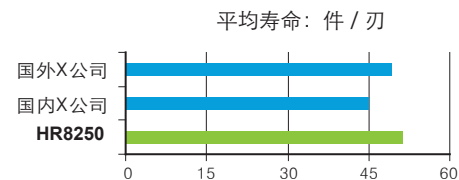
### HR8150 的性能

被削材料: 40Cr HB260~302  
 刀片: DNMG150608-CM4  
 切削条件:  $V_c=251.2\text{m/min}$   $f_n=0.2\text{mm/r}$   
 $a_p=1.5\text{mm}$  干切



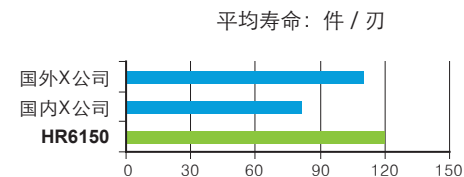
### HR8250 的性能

被削材料: 20CrMnTi HB210  
 刀片: WNMG080412-DR  
 切削条件:  $V_c=150\text{m/min}$   $f_n=0.3\text{mm/r}$   
 $a_p=3\text{mm}$  干切

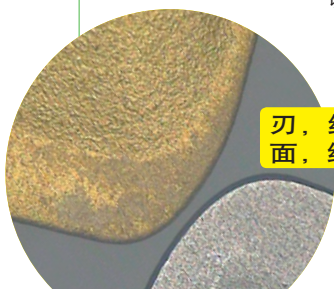


### HR6150 的性能

被削材料: HT250  
 刀片: WNMA080412  
 切削条件:  $V_c=452\text{m/min}$   $f_n=0.3\text{mm/r}$   
 $a_p=1.5\text{mm}$

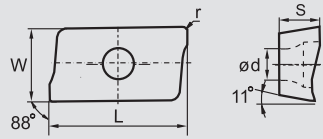


刃, 线条流畅  
面, 细腻光滑



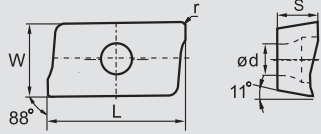


▶ A-系列



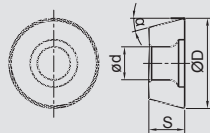
刀片图	刀片型号	HR52523	HR52525	HR52527	HR54025	HR51527	外形尺寸					槽型说明
							L	W	S	φd	r	
	APMT1135PDER-M		○	●			11.25	6.2	3.5	2.8	0.8	适合半精铣
	APMT1135PDER-H		●	●			11.25	6.2	3.5	2.8	0.8	适合粗、硬铣
	APMT1135PDR		○	●			11.25	6.2	3.5	2.8	0.8	通用
	APMT1135PDTR		●	●			11.25	6.2	3.5	2.8	0.8	适合半精铣、粘软性材料
	APMT1135PDER-XM	●	●		○		11.25	6.2	3.5	2.8	0.8	通用性能较好
	APMT1135PDER-HR	●	●				11.3	6.25	3.5	2.8	0.8	通用性能较好
	APMT1604PDER-HR	●	●				17.42	9.33	5.3	4.5	0.8	通用性能较好
	APMT1604PDER-M		○	●			17.25	9.25	4.76	4.4	0.8	适合半精铣
	APMT1604PDER-H		●	●			17.25	9.25	4.76	4.4	0.8	适合粗、硬铣
	APMT160408PDER		○	●			17.25	9.25	4.76	4.4	0.8	通用
	APMT1604PDTR		○	●			17.25	9.25	4.76	4.4	0.8	适合粗、硬铣
	APMT1605PEER-XM	●	●		○		17.45	9.33	5.2	4.4	0.8	通用性能较好
	AOMT180516-M		●	○	○		18.55	10.7	5.85	4.5	1.6	能适应大切深
	AOMT113608-PM		●	○			11.705	6.89	3.6	2.8	0.8	通用性能较好
	APMT180612-JC		○	●	○		18.78	11.07	6.35	4.4	1.2	能适应大切深

▶ A-系列



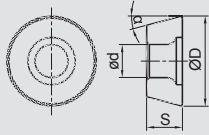
刀片图	刀片型号	HR52523	HR52525	HR52527	HR54025	HR51527	外形尺寸					槽型说明
							L	W	S	φd	r	
	APKT11T308-PM		○	●			12.24	6.5	3.6	2.8	0.8	通用
	APKT160408-PM		○	●			17.877	9.33	5.76	4.4	0.8	通用
	APKT150412-MM		○	●	○		15.875	12.7	4.76	5.4	1.2	更适合大切深、侧铣

▶ R-系列



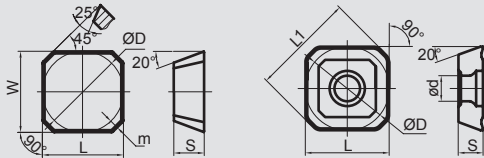
刀片图	刀片型号	HR52523	HR52525	HR52527	HR54025	HR51527	外形尺寸					槽型说明
							L	S	φd	α°	r	
	RCKT10T3MO-XM		○	○	●		10	3.97	4.4	7°	5	侧重不锈钢半精铣
	RCKT1204MO-XM		○	○	●		12	4.76	4.2	7°	6	侧重不锈钢半精铣
	RCKT1606MO-SG		○	○	●		16	6.35	5.6	7°	8	侧重不锈钢粗铣
	RCKT2006MO-XM		○	○	●		20	6.735	5.6	7°	10	侧重不锈钢半精铣
	RPMT1003MO-TT	●	●				10	3.18	4.4	11°	5	通用
	RPMT1003MO-HR	●	●				10	3.18	4.4	11°	5	通用
	RPEW1204MO		○	●			12	4.76	4.4	11°	6	通用
	RPKT1204MOT23-XM		○	●			12	4.76	4.4	11°	6	通用
	RPKT08T2MO-JS		○	●			8	2.78	3.4	11°	4	适合半精铣
	RPMT10T3MO-JS		○	●			10	3.97	4.4	11°	5	适合粗、半精铣
	RPMT1204MO-JS		○	●			12	4.76	4.4	11°	6	适合粗、半精铣
	RPMT1204MO-HR	●	●				12	4.76	4.4	11°	6	适合粗、半精铣
	RPMT1204MO-TT	●	●				12	4.76	4.4	11°	6	适合粗、半精铣

▶ R-系列



刀片图	刀片型号	HR52523	HR52525	HR52527	HR54025	HR51527	外形尺寸					槽型说明
							L	S	φd	α°	r	
	RPKT08T3MO-XF1		○		●		8	2.78	3.4	11°	4	侧重不锈钢精、半精系统
	RPKT10T3MO-XM1		○		●		10	3.97	4.4	11°	5	侧重不锈钢粗、半精铣
	RPHX10T3MO-D57		○		●		10	3.97	4.4	11°	5	不锈钢等粘性材料半精、精铣
	RPHX1204MO-D57		○		●		12	4.76	4.4	11°	6	不锈钢等粘性材料粗、半精铣
	RDKW10T3MOT22		○	●			10	3.97	4.4	15°	5	通用
	RDKW1204MO		○	●			12	4.76	4.4	15°	6	通用
	RDKW1604MOT22	○	○	●			16	4.76	5.4	15°	8	通用
	RDEW1606MOS15		○		●		16	6.35	5.4	15°	8	通用
	RDMT1204MO-MM	●	●				12	4.76	4.4	15°	6	通用
	RDKT1204MOT22-XM		○	●			12	4.76	4.4	15°	6	通用，更适合粘、软性材料

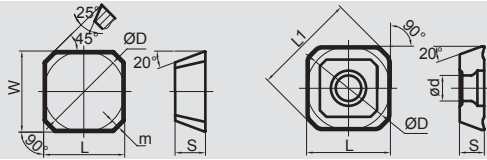
▶ 45° 平面铣系列



刀片图	刀片型号	HR51527	HR52525	HR52527	HR54025	HR52523	外形尺寸					槽型说明
							L	φD	S	φd	m	
	SEEN1203AZS30N	○	○	●	○		12.7	12.7	3.18			通用
	SEEN1504AFT31N	○	○	●	○		15.875	15.875	4.76		2.353	通用
	SEET12T3-GF		○	●			13.4	13.4	3.97	4.1	1.5	钢材精加工
	SEET12T3-GM		○	●			13.4	13.4	3.97	4.1	1.5	钢材半精加工
	SEET12T3-GR		○	●			13.4	13.4	3.97	4.1	1.5	钢材粗加工
	SEET12T3-ZF	●					13.4	13.4	3.97	4.1	1.5	铸铁精加工

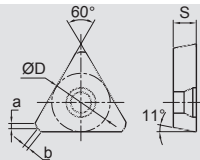


▶ 45° 平面铣系列



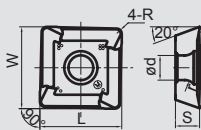
刀片图	刀片型号	HR51527	HR52525	HR52527	HR54025	HR52523	外形尺寸					槽型说明
							L	φD	S	φd	m	
	SEET12T3-ZM	●					13.4	13.4	3.97	4.1	1.5	铸铁半精加工
	SEET12T3-ZR	●					13.4	13.4	3.97	4.1	1.5	铸铁粗加工
	SEET12T3-MM		○	●			13.4	13.4	3.97	4.1	1.5	通用
	SEET12T3-PM		○	●			13.4	13.4	3.97	4.1	1.5	钢、不锈钢半精铣
	SEET12T3M-PM		○	●			13.4	13.4	3.97	4.1	1.5	铸铁、钢半精铣
	SEET12T3K-MM		●	○	○		13.4	13.4	3.97	4.1	1.5	不锈钢半精铣
	SEKT12T3AFTN-TT		○	○			13.2	13.2	3.8	4.4		钢、不锈钢半精铣
	SEKT1204AFTN-XM		○	○			12.7	12.7	4.76	5.5		钢、不锈钢半精铣
	SEMT1706AFN-XM	○		●			17.94	17.94	6.1	5.8	2.5	钢粗、半精铣
	ODMW040408ADS23		○	●	●		5.3	12.8	4.76	4.4		钢、不锈钢粗、半精铣

▶ 普通方肩铣刀片



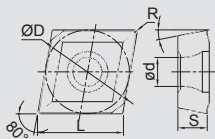
刀片图	刀片型号	HR51527	HR52525	HR52527	HR54025	HR52523	外形尺寸					槽型说明
							L	φD	S	a	b	
	TPCW2204PPR	○		●			22	12.7	4.76	1.4	0.7	普通
	TPCW2204PPL	○		●			22	12.7	4.76	1.4	0.7	普通
	TPKN1603PDQ21R	○		●			16.5	9.525	3.18	1.2	R0.8	刃口强化
	TPKN1603PDQ21R	○		●			16.5	9.525	3.18	1.2	R0.8	刃口强化
	TPKN2204PDQ32R	○		●	○		22	12.7	4.76	1.4	R0.8	刃口强化
	TPKN2204PDQ32L	○		●	○		22	12.7	4.76	1.4	R0.8	刃口强化

▶ 90° 方肩铣系列



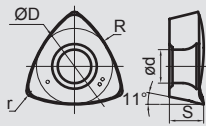
刀片图	刀片型号	HR51527	HR52525	HR52527	HR54025	HR52523	外形尺寸					槽型说明
							L	S	φd	α°	r	
	SEET09T308PER-PR	○	○	●			9.525	4.01	3.3	20°	0.8	粗加工
	SEMT1203PER-EM	○	○	●			13.308	4.07	4.1	20°	0.8	通用
	SEMT13T308-XM	○	○	●			13.56	3.97	5.8	20°	0.8	通用
	SEMT13T320-XR	○	○	●	○		13.56	3.97	5.8	20°	2	粗、半精铣
	SCKT09T308EN-41		○	○	●		9.525	3.97	4.4	7°	0.8	粗、半精铣
	SPMT120408-XM7	○	○	●			12.7	4.76	5.5	11°	0.8	粗、半精铣

▶ 钻铣刀系列



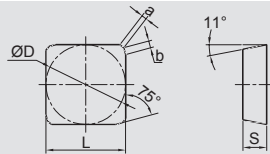
刀片图	刀片型号	HR52523	HR52525	HR52527	HR54025	HR52523	外形尺寸					槽型说明
							L	W	S	φd	r	
	CCMT060204			○			6.4	6.35	2.38	2.8	0.4	适合整刃切削
	CPMT080204Z			○			8.1	7.94	2.38	2.8	0.4	适合整刃切削
	CPMT090204Z			○			9.7	9.525	2.38	4.4	0.4	适合整刃切削
	CPMT090308			○			9.7	9.525	3.18	4.4	0.8	适合整刃切削
	CPMT120308Z			○			12.9	12.7	3.18	4.4	0.8	适合整刃切削
	CPMT120408			○			12.9	12.7	4.76	5.4	0.8	适合整刃切削
	CPMT160408Z			○			16.1	15.875	4.76	5.56	0.8	适合整刃切削

▶ 大进给铣刀



刀片图	刀片型号	HR51527	HR52525	HR52527	HR54025	HR52523	外形尺寸					槽型说明	
							φD	S	φd	R	r		
	WDMW080520ZTR-GM		○	●			12.964	5.5	5			2	更适合粘、软材料
	WDMW080520ZTR	○	○	●			12.964	5.5	5			2	通用
	WPMT060415ZSR	○	○	●			9.525	4.2	4.4			1.5	通用
	WPMT080615ZSR	○	○	●			12.85	6.35	5.56	5		1.5	通用
	ZPKT1605-XM		○	●	●		12.7	5.56	5.56	20		0.8	更适合粘、软材料

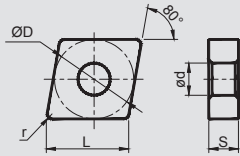
▶ 普通方肩铣刀片



刀片图	刀片型号	HR51527	HR52525	HR52527	HR54025	HR52523	外形尺寸					槽型说明	
							L	φD	S	a	b		
	SPCW1504EDR	○		●	○		15.875	15.875	4.76	1.5	1		普通
	SPCW1504EDL	○		●	○		15.875	15.875	4.76	1.5	1		普通
	SPKN1203EDQ21R	○		●	○		12.7	12.7	3.18	R1.6			刃口强化
	SPKN1203EDQ21L	○		●	○		12.7	12.7	3.18	R1.6			刃口强化
	SPKN1504EDFR	○		●			15.875	15.875	4.76	1.4	1		刃口保持锋利
	SPKN1504EDFL	○		●			15.875	15.875	4.76	1.4	1		刃口保持锋利
	SPKN1504EDS32R	○		●	○		15.875	15.875	4.76	R1.6			刃口强化
	SPKN1504EDS32L	○		●	○		15.875	15.875	4.76	R1.6			刃口强化
	SPKR1504EDR-YR			●	○		15.875	15.875	4.76	R1.6			刃口强化
	SPKR1504EDL-YR			●	○		15.875	15.875	4.76	R1.6			刃口强化

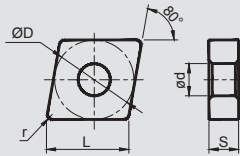


▶ CN- 系列



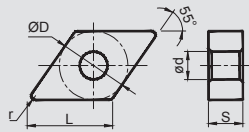
刀片图	刀片型号	HR8150	HR8250	HR8352	HR6150	HR52525	外形尺寸					槽型说明
							L	φD	S	φd	r	
	CNMG120404-CM6	●	●	○		○	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	钢精、半精车
	CNMG120408-CM6	●	●	○		○	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	钢精、半精车
	CNMG120408-CM2	●	●	○			12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	钢精、半精车
	CNMG120408-UX	○	●	●	●		12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	铸铁、钢粗车
	CNMG120412-CR3	○	●	●	●		12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	铸铁、钢粗车
	E-CNMG120408-HS					●	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	不锈钢半精车、精车
	E-CNMG120408-GS					●	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	不锈钢粗车、半精车
	CNMG120404-BF					●	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	不锈钢精车
	CNMG120408-BF					●	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	不锈钢精车
	CNMG120404-BM					●	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	不锈钢精、半精车
	CNMG120408-BM					●	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	不锈钢精、半精车
	CNMG120412-BM					●	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	不锈钢精、半精车
	CNMG120408-BR					●	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	不锈钢粗车
	CNMG120404-GM	●	●	○			12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	钢精、半精车
	CNMG120408-GM	●	●	○			12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	钢精、半精车
	CNMG120412-GM	●	●	○			12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	钢精、半精车
	CNMG120408-GR	○	●	●			12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	钢粗车
	CNMG120412-GR	○	●	●			12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	钢粗车

▶ CN- 系列



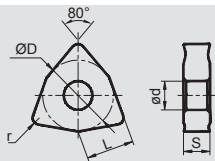
刀片图	刀片型号	HR8150	HR8250	HR8352	HR6150	HR52525	外形尺寸					槽型说明
							L	φD	S	φd	r	
	CNMG120408-ZR				●		12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	铸铁粗车
	CNMA120404				●		12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	铸铁
	CNMA120408				●		12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	铸铁
	CNMA120412				●		12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	铸铁
	CNMG160608-CM2	●	●	○			16.1	15.875	6.35	6.35	0.8	钢精、半精车
	CNMG160612-CM2	●	●	○			16.1	15.875	6.35	6.35	1.2	钢精、半精车
	CNMG160612-CM3	●	●				16.1	15.875	6.35	6.35	1.2	钢、不锈钢精、半精车
	CNMG160612-YJ	○	●	●	●		16.1	15.875	6.35	6.35	1.2	铸铁、钢粗车
	CNMG160612-ZR				●		16.1	15.875	6.35	6.35	1.2	铸铁粗车
	CNMA160612				●		16.1	15.875	6.35	6.35	1.2	铸铁
	CNMA160616				●		16.1	15.875	6.35	6.35	1.6	铸铁
	CNMG190612-PM	●	●	○			19.3	19.05	6.35	7.94	1.2	钢精、半精车
	CNMG190612-ZR				●		19.3	19.05	6.35	7.94	1.2	铸铁、粗车
	CNMG190612-CR3	○	●	●	○		19.3	19.05	6.35	7.94	1.2	铸铁、钢粗车
	CNMG190616-CR4	○	●	●	○		19.3	19.05	6.35	7.94	1.6	铸铁、钢粗车
	CNMG190616-CR5	○	●	●	○		19.3	19.05	6.35	7.94	1.6	铸铁、钢粗车
	CNMM250924-CR5	○	●	●	○		25.79	25.4	9.525	9	2.4	重载粗车
	CNMM250932-CR5	○	●	●	○		25.79	25.4	9.525	9	3.2	重载粗车

▶ DN- 系列



刀片图	刀片型号	HR8150	HR8250	HR8352	HR6150	HR52525	外形尺寸					槽型说明
							L	φD	S	φd	r	
	DNMG150408-CM4	●	●	○			15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	钢精、半精车
	DNMG150412-CM4	●	●	○			15.5	12.7	4.76	5.16	1.2	钢半精车
	DNMG150608-CM4	●	●	○			15.5	12.7	6.35	5.16	0.8	钢精、半精车
	DNMG150612-CM4	●	●	○			15.5	12.7	6.35	5.16	1.2	钢半精车
	DNMA150404				●		15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	铸铁
	DNMA150604				●		15.5	12.7	6.35	5.16	0.4	铸铁
	DNMA150608				●		15.5	12.7	6.35	5.16	0.8	铸铁
	DNMA150612				●		15.5	12.7	6.35	5.16	1.2	铸铁

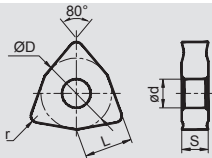
▶ WN- 系列



刀片图	刀片型号	HR8150	HR8250	HR8352	HR6150	HR52525	外形尺寸					槽型说明
							L	φD	S	φd	r	
	WNMG06T308-MM	●	●	○			8.7	9.525	3.97	5.16	0.8	钢精、半精车
	WNMG080408-MM	●	●	○			8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	钢精、半精车
	WNMG080408-CM7	●	●	○		○	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	钢精、半精车
	WNMG080408-CM1	●	●	○		○	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	不锈钢、钢精、半精车
	WNMG080412-DR	○	●	●	○		8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	铸铁、钢粗车
	WNMG080408-CG					●	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	不锈钢精、半精车
	E-WNMG080408-HS					●	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	不锈钢精、半精车
	WNMG080404-BF					●	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	不锈钢精车
	WNMG080408-BF					●	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	不锈钢精车

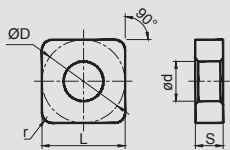


▶ WN- 系列



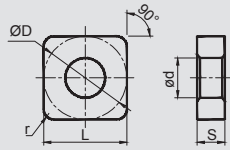
刀片图	刀片型号	HR8150	HR8250	HR8352	HR6150	HR52525	外形尺寸					槽型说明
							L	φD	S	φd	r	
	WNMG080404-BM					●	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	不锈钢精、半精车
	WNMG080408-BM					●	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	不锈钢精、半精车
	WNMG080412-BM					●	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	不锈钢精、半精车
	WNMG080408-BR					●	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	不锈钢粗车
	WNMG080404-GM	●	●	○			8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	钢精、半精车
	WNMG080408-GM	●	●	○			8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	钢精、半精车
	WNMG080412-GM	●	●	○			8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	钢精、半精车
	WNMG080408-GR	○	●	●			8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	钢粗车
	WNMG080412-GR	○	●	●			8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	钢粗车
	E-WNMG080408-GH			●	●		8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	铸铁、钢粗车
	E-WNMG080412-GH			●	●		8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	铸铁、钢粗车
	WNMA080408				●		8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	铸铁
	WNMA080412				●		8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	铸铁
	WNMG130612-ZX		●	●	○		13.6	15.875	6.35	6.35	1.2	铸铁

▶ SN- 系列



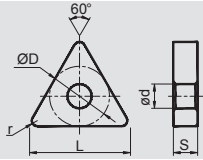
刀片图	刀片型号	HR8150	HR8250	HR8352	HR6150	HR52525	外形尺寸					槽型说明
							L	φD	S	φd	r	
	SNMG120408-PM	●	●	○			12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	钢精、半精车
	SNMG120404-BM					●	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4	不锈钢精、半精车
	SNMG120408-BM					●	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	不锈钢精、半精车
	SNMG120412-BM					●	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2	不锈钢精、半精车
	SNMG120404-GM	●	●	○			12.7	12.7	4.76	5.16	0.4	钢精、半精车
	SNMG120408-GM	●	●	○			12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	钢精、半精车
	SNMG120412-GM	●	●	○			12.7	12.7	4.76	5.16	1.2	钢精、半精车

▶ SN- 系列



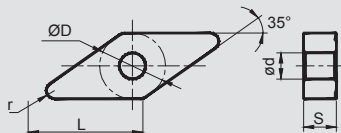
刀片图	刀片型号	HR8150	HR8250	HR8352	HR6150	HR52525	外形尺寸					槽型说明
							L	φD	S	φd	r	
	SNMG120408-GR						12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	钢粗车
	SNMA120408				●		12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	铸铁
	SNMG150612-CM2	●	●	○			15.875	15.875	6.35	6.35	1.2	钢精、半精车
	SNMG150612-TR	○	●	●	○		15.875	15.875	6.35	6.35	1.2	钢、铸铁粗车
	SNMM150616-HDR	○	●	●			15.875	15.875	6.35	6.35	1.6	钢粗车
	SNMG150616-CR	○	●	●	○		15.875	15.875	6.35	6.35	1.6	铸铁、钢粗车
	SNMG190612-CR3	○	●	●	○		19.05	19.05	6.35	7.94	1.2	铸铁、钢粗车
	SNMG190616-CR4	○	●	●	○		19.05	19.05	6.35	7.94	1.2	铸铁、钢粗车
	SNMM190616-CR	○	●	●			19.05	19.05	6.35	7.94	1.6	钢粗车
	SNMG190616	○	●	●	○		19.05	19.05	6.35	7.94	1.6	铸铁、钢粗车
	SNMM250724-31	○	●	●	○		25.4	25.4	7.94	9	2.4	钢粗车
	SNMM250924-31	○	●	●	○		25.4	25.4	9.525	9	2.4	钢粗车
	SNMM250724-CR	○	●	●	○		25.4	25.4	7.94	9	2.4	粗车
	SNMM250924-CR	○	●	●	○		25.4	25.4	9.525	9	2.4	粗车
	SNMM250724-CR5	○	●	●	○		25.4	25.4	7.94	9	2.4	粗车
	SNMM250924-CR5	○	●	●	○		25.4	25.4	9.525	9	2.4	粗车

▶ TN- 系列



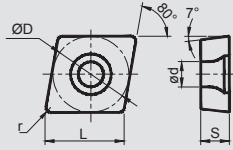
刀片图	刀片型号	HR8150	HR8250	HR8352	HR6150	HR52525	外形尺寸					槽型说明
							L	φD	S	φd	r	
	TNMG160408-CM6	●	●	○		○	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	钢精、半精车
	TNMG160404-CM6	●	●	○		○	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	钢精、半精车
	TNMG160408-BF					●	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	不锈钢精车
	TNMG160408-BM					●	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	不锈钢精、半精车
	TNMG160412-BM					●	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	不锈钢精、半精车
	TNMG160408-BR					●	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	不锈钢粗车
	TNMG160404-GM	●	●	○			16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	钢精、半精车
	TNMG160408-GM	●	●	○			16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	钢精、半精车
	TNMG160408-GR	○	●	●			16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	钢粗车
	TNMG160412-GR	○	●	●			16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	钢粗车
	TNMA160408				●		16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	铸铁
	TNMA160412				●		16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	铸铁
	TNMG220408-CM2	●	●	○			22	12.7	4.76	5.16	0.8	铸铁、钢精、半精车
	TNMG220412	●	●	○	○		22	12.7	4.76	5.16	0.8	铸铁、钢粗、半精车
	E-TNMG220412-GH			○	●		22	12.7	4.76	5.16		铸铁、钢粗、半精车
	TNMA220412				●		22	12.7	4.76	5.16	0.8	铸铁

▶ VN- 系列



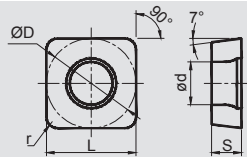
刀片图	刀片型号	HR8150	HR8250	HR8352	HR6150	HR52525	外形尺寸					槽型说明
							L	φ.C	S	φd	r	
	VNMG160408-DM	●	●	○			16.5	9.525	4.76	4.4	0.8	钢精、半精车

▶ CC- 系列



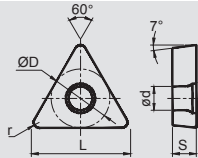
刀片图	刀片型号	HR8150	HR8250	HR8352	HR6150	HR52525	外形尺寸					槽型说明
							L	φD	S	φd	r	
	CCMT060204	●	●			○	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4	半精镗
	E-CCMT09T304-HMP	○	○	○		●	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	不锈钢、钢精、半精镗
	CCMT09T304-TR	○	●	●			9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	不锈钢、钢粗镗
	CCMT09T304-HM	●	●	○			9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	半精镗
	CCMT09T308-HM	●	●	○			9.7	9.525	3.97	4.4	0.8	半精镗
	CCMT120404-KF	●	●	○			12.9	12.7	4.76	5.5	0.8	半精镗
	CCMT120408-CM5	●	●	○			12.9	12.7	4.76	5.5	0.8	半精镗
	CCMT120404-TM	●	●	○			12.9	12.7	4.76	5.5	0.4	半精镗
	CCMT120404-TR	●	●	○			12.9	12.7	4.76	5.5	0.4	半精镗
	CCMT120408-TR	●	●	○			12.9	12.7	4.76	5.5	0.8	粗镗

▶ SC- 系列



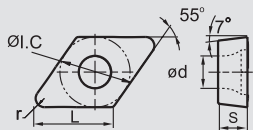
刀片图	刀片型号	HR8150	HR8250	HR8352	HR6150	HR52525	外形尺寸					槽型说明
							L	φD	S	φd	r	
	SCMT09T304-TM	●	●	○		○	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4	半精镗
	SCMT09T308-TM	●	●	○	○	○	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8	半精镗
	SCMT09T304-TR	○	●	○	○		9.525	9.525	3.97	4.4	0.4	粗镗
	SCMT09T304-KM	●	●	○			9.525	9.525	3.97	4.4	0.4	半精镗
	SCMT09T308-HM	●	●	○			9.525	9.525	3.97	4.4	0.8	半精镗
	SCMT120404-KF	●	●	○			12.7	12.7	4.76	5.5	0.4	半精镗
	SCMT120408-HR	○	●	○	○		12.7	12.7	4.76	5.5	0.8	粗镗

▶ TC- 系列



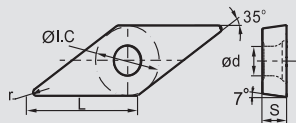
刀片图	刀片型号	HR8150	HR8250	HR8352	HR6150	HR52525	外形尺寸					槽型说明
							L	φD	S	φd	r	
	TCMT110204-HM	●	●	○			11	6.35	2.38	2.8	0.8	半精镗
	TCMT16T304-KM	●	●	○			16.5	9.525	3.97	4.4	0.4	半精镗
	TCMT16T308-HM	●	●	○			16.5	9.525	3.97	4.4	0.8	半精镗
	TCMT16T304-TM	●	●	○		○	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4	半精镗
	TCMT16T304-TR	○	●	○	○	○	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4	粗镗
	TCMT16T308-UR	○	●	○	○	○	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8	粗镗

▶ DC- 系列



刀片图	刀片型号	HR8150	HR8250	HR8352	HRK10	HR52525	外形尺寸					槽型说明
							L	φD	S	φd	r	
	DCMT11T304-HF	●	●	○		○	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4	精镗
	DCGX11T304-LX				●		11.6	9.525	3.97	4.4	0.4	铝加工

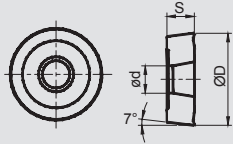
▶ VC- 系列



刀片图	刀片型号	HR8150	HR8250	HR8352	HRK10	HR52525	外形尺寸					槽型说明
							L	φD	S	φd	r	
	VCGX160402-LX				●		16.6	9.525	4.76	4.4	0.2	铝加工

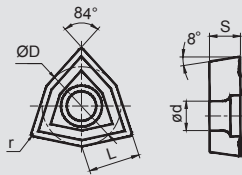


▶ RC- 系列



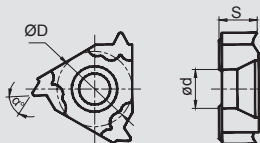
刀片图	刀片型号	HR8150	HR8250	HR8352	HR6150	HR52525	外形尺寸					槽型说明
							L	φD	S	φd	r	
	RCMX1606MO	●	●	○			16	6.35	5.5	8	粗、半精车	
	RCMX2006MO-3	●	●	○			20	6.35	6.5	10	粗、半精车	
	RCMX2507MO-3	●	●	○			25	7.94	7.2	12.5	粗车	
	RCMX3209MO-1	●	●	○			32	9.52	9.5	16	粗车	

▶ ZO- 钻镗刀系列



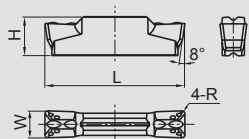
刀片图	刀片型号	HR52523	HR52525	HR52527	HR54025	HR51527	外形尺寸					槽型说明
							L	φD	S	φd	r	
	WOEX06T304-13		○	●			6.6	10	3.97		0.4	钻孔断屑效果好
	ZOEX070404-CM		○	●			7.9	12	4.8	4.8	0.4	较适合镗孔
	ZOEX090504-CM		○	●			9.9	15	5.3	4.8	0.4	较适合镗孔
	ZOEX110608-CM		○	●			11.6	17.6	6	5.9	0.8	较适合镗孔
	WCMX080412R-53		○	●			8.7	12.7	4.76	4.3	1.2	钻镗刀

▶ 内螺纹刀系列



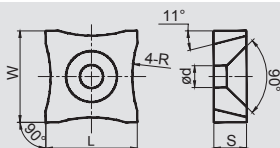
刀片图	刀片型号	HR52523	HR52525	HR52527	HR54025	HR51527	外形尺寸					槽型说明
							L	φD	S	φd	α°	
	ORT31GM150-IS		●				9.525	3.52	4	55	较适合不锈钢	
	ORT31GM275		●				9.525	3.52	4	55	较适合不锈钢	

▶ 切断、切槽系列



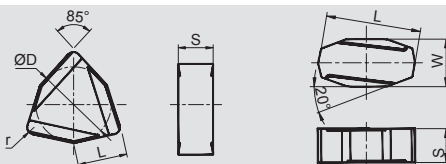
刀片图	刀片型号	HR52523	HR52525	HR52527	HR54025	HR51527	外形尺寸				槽型说明
							L	w	h	r	
	E-MGMN200-M		●				21	2	4.8	0.4	通用
	E-MGMN300-M		●				21	3	4.8	0.4	通用
	E-MGMN400-M		●				21	4	4.8	0.4	通用
	E-MGMN500-M		●				21	5	4.8	0.4	通用

▶ 拔管刀系列



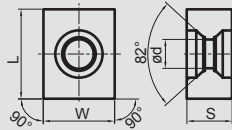
刀片图	刀片型号	HR8150	HR8250	HR8352	HR6150	HR52525	外形尺寸					槽型说明
							L	W	S	φd	r	
	SPUB190409-BG	●	●				19.05	19.05	4.76	5.16	9.25	
	SPUB190412-BG	●	●				19.05	19.05	4.76	5.16	12.15	
	SPUB190415-BG	●	●				19.05	19.05	4.76	5.16	15.3	
	SPUB190420-BG	●	●				19.05	19.05	4.76	5.16	20.5	
	SPUB190425-BG	●	●				19.05	19.05	4.76	5.16	25.9	
	SNMN120720-BG		●				12.7	12.7	7.94		20	

▶ 剥皮刀 - 系列



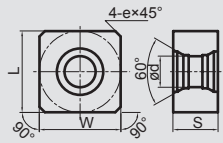
刀片图	刀片型号	HR8150	HR8250	HR8352	HR6150	HR52525	外形尺寸				槽型说明
							L	φd/w	S		
	JBH031478	●		○			14.1	21.5	9.9		大管剥皮
	LNMX3612-BG	●					36.22	18	12.4		小管剥皮

## ▶ L-系列



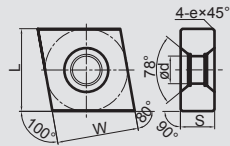
刀片图	刀片型号	HRP90	HR52525	HR52527	HR54025	HR51527	外形尺寸					槽型说明
							L	W	S	φd	特征值	
	LNEJ150904-4R3.0H	○	○	●		○	15.875	9.525	4.76	4.4	4-R3.0H	通用
	LNED150904-4R04-H	○	○	●		○	15.875	9.525	4.76	4.4	4-R0.4	通用
	LNER151207	○	○	●		○	15.875	12.7	7.94	5.4		通用
	LNEN151206-4R50H	○	○	●		○	15.875	12.7	6.35	5.4	4-R5.0	通用
	LNER191406	○	○	●		○	19.05	14.29	6.35	5.4		通用
	LNED191405-2R25M23	○	○	●		○	19.05	14.29	5	5.4	2-R2.5M23	通用
	LNER191408-2R35A20	○	○	●		○	19.05	14.29	8.5	5.4	2-R35A20	通用
	LNEL281409-400	○	○	●		○	28.575	14.29	9.52	5.4		通用
	LNED150904-4A8R	○	○	●		○	15.875	9.525	4.76	4.4	4-A8R	通用
	LNED150904-4A8L	○	○	●		○	15.875	9.525	4.76	4.4	4-A8L	通用
	LNEN151207-4A5R	○	○	●		○	15.875	12.7	7.94	5.4	4-A5R	通用
	LNER191406-YCE	○	○	●		○	19.05	14.29	6.35	5.4		通用
	LNEH191406-4A8R	○	○	●		○	19.05	14.29	6.35	5.4	4-A8R	通用
	LNER1913A08-4A8R	○	○	●		○	19.05	13	8.5	5.4	4-A8R	通用
	LNEH281409-4A8R	○	○	●		○	28.575	14.29	9.52	5.4	4-A8R	通用
	LNER191408-4A8R-M	○	○	●	○	○	19.05	14.29	8.5	5.4	4-A8R-M	较适合粘、软性材料
	LNEH231409-4A8R-M	○	○	●	○	○	23.99	14.29	9.52	5.4	4-A8R-M	较适合粘、软性材料
	LNEN2816A09-4A8R-M	○	○	●	○	○	28.575	16	9.52	5.4	4-A8R-M	较适合粘、软性材料
	LNEN2815G09-4A8R-M	○	○	●	○	○	28.575	15.7	9.52	5.4	4-A8R-M	较适合粘、软性材料
	ZNEB191206-DQ	○	○	●		○	19.05	12.7	6.35	5.4	2-60°	通用

▶ S- 系列



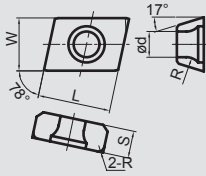
刀片图	刀片型号	HRP30	HR52525	HR52527	HR54025	HR51527	外形尺寸					槽型说明
							L	W	S	φd	特征值	
	SNEY090904	○	○	●		○	9.525	9.525	4.76	4.4	4-R3.0H	通用
	SNED121206	○	○	●		○	12.7	12.7	6.35	5.4	4-C0.8	通用
	SNEN151507-408	○	○	●		○	15.875	15.875	7.94	5.4	4-C0.8	通用
	SNEH151507-406-M	○	○	●	○	○	15.875	15.875	7.94	5.4	4-C0.6-M	较适合粘、软性材料






▶ C- 系列



刀片图	刀片型号	HRP30	HR52525	HR52527	HR54025	HR51527	外形尺寸					槽型说明
							L	W	S	φd	特征值	
	CNED120904-405	●		○			12.7	9.525	4.76	5.4	4-C0.5	通用
	CNEF121206-405	○	○	●		○	12.7	12.7	6.35	5.4	4-C0.5	通用
	CNEL1211A06-405	○	○	●		○	12.7	11.11	6.35	5.4	4-C0.5	通用
	CNEF161406-408	○	○	●		○	16.3	14.29	6.35	5.4	4-C0.8	通用
	CNER1212A06-4R05-M	○	○	●	○	○	12.7	12	6.35	5.4	4-R0.5-M	较适合粘、软性材料
	CNEF161406-2M	○	○	●	○	○	16.3	14.29	6.35	5.4	2M	较适合粘、软性材料
	CNER16A12A06-2M	○	○	●	○	○	16	12	6.35	5.4	4-R0.8-2M	较适合粘、软性材料
	CQEH141406-R02R	○	○	●		○	14.29	14.29	6.35	5.4	R02R	通用

▶ F- 系列

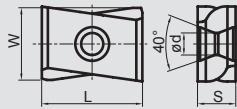


刀片图	刀片型号	HRP30	HR52525	HR52527	HR54025	HR51527	外形尺寸					槽型说明
							L	W	S	φd	特征值	
	FQEU141206-R03R	○	○	●		○	14.29	12.7	6.35	5.4	R03R	通用
	FQEW221406-R04R	○	○	●		○	22.8	14.29	6.35	5.4	R04R	通用
	FQES190906-203R	○	○	●		○	19.05	9.525	6.35	4.4	2-C0.3	通用
	FQEP120904-210L	○	○	●		○	12.7	9.525	4.76	4.4	2-C1.0L	通用
	FQEP120904-210R	○	○	●		○	12.7	9.525	4.76	4.4	2-C1.0R	通用
	FQEP120904-2R05L	○	○	●		○	12.7	9.525	4.76	4.4	2-R0.5L	通用
	FQEP120904-2R11L	○	○	●		○	12.7	9.525	4.76	4.4	2-R1.1L	通用





▶ X-系列



刀片图	刀片型号	HRP30	HRG2525	HRG2527	HRG4025	HRG5127	外形尺寸					槽型说明
							L	W	S	φd	特征值	
	XNKD131206-XR	○		○	●	○	13.5	12.7	6.35	4.4	2-R2.0	减小切削力
	XNKJ121206-XR	○		○	●	○	12.7	12.7	6.35	4.4	4-R0.8	减小切削力
	XNKR1514C06-XR	○		○	●	○	15.875	14.05	6.35	4.4	4-R1.2	减小切削力
	XNKR15A1607E-XR	○		○	●	○	15	16.3	7.6	5.4	4-R0.8	减小切削力
	XNKR18A17A07E-XR	○		○	●	○	18	17	7.6	5.4	4-R0.7	减小切削力
	XNKY251809-XR2	○		○	●	○	25	18	9.52	5.4	4-X	减小切削力
	XNMX16A12C07F-XR	○		○	●	○	16	12.8	7.5	4.4	2-R2.0	减小切削力
	XNMX16A12C07F-XR2	○		○	●	○	16	12.8	7.5	4.4	2-R5.0	减小切削力



加工类别	刀具系列和形状	主偏角和最大切深	适用刀片	刀具适用范围
面铣刀具	<b>AAM1</b> 	Kr=45° ap(max)=6.0	SEET12T3-□	φ50~φ315大前角设计, 切削更轻快, 配合多种牌号, 适合各类材料的轻载面铣。
	<b>AAM2</b> 	Kr=45° ap(max)=6.0	SEET12T3-□	φ50~φ125大前角设计, 适合各类材料对振动敏感的轻载面铣。
	<b>AAM3</b> 	Kr=45° ap(max)=10.0	SEMT1706AFN	φ80~φ315大前角设计, 切削更轻快, 配合多种牌号, 适合各类材料的中载面铣。
	<b>AAM4</b> 	Kr=45° ap(max)=5.5	SEEN12O3AFTN	φ80~φ315大前角设计, 切削轻快, 压块压紧式结构, 刀片装拆方便, 抗振性好; 适合各类材料的中载面铣。
		Kr=45° ap(max)=7.5	SEEN1504AFTN	
	<b>DAM1</b> 	Kr=60° ap(max)=18.0	SEMXX2807-XR	φ160~φ315双正前角设计, 有效降低切削力, 刀片自带卷屑槽, 不伤压块; 大切深、高进给重载铣刀等重载面铣。
	<b>DAM2</b> 	Kr=60° ap(max)=17.0	XNKY251809-XR2	φ125~φ400双正前角设计, 有效降低切削力, 刀片立装; 适应大切深重载加工。
	<b>EAM1</b> 	Kr=75° ap(max)=8.0	SPKN1504ED□	φ80~φ315普通面。
	<b>EAM2</b> 	Kr=75° ap(max)=8.0	XNKR1514C06-XR	φ80~φ315双正前角设计, 有效降低切削力, 适应机床动力不足的较大切深, 大进给的重载面铣。
	<b>PAM1</b> 	Kr=90° ap(max)=18.0	TPKN2204PD□	φ80~φ315普通面。
<b>PAM2</b> 	Kr=90° ap(max)=10.0	SEMT13T3□	φ50~φ315刀片大前角设计, 切削轻快。适合各类材料的半精加工和粗加工。	

加工类别	刀具系列和形状	主偏角和最大切深	适用刀片	刀具适用范围
面铣刀具	<b>PAM3</b> 	Kr=90° ap(max)=8.0	XNKR1514C06-XR	φ125~φ315双正前角设计, 有效降低切削力, 适应机床动力不足的较大切深, 大进给的重载面铣。
		Kr=90° ap(max)=8.0	XNKY251809-XR2	
	<b>RAM1</b> 	ap(max)=5.0	RPKT10T3MO RPKW1003MO	φ25~φ160 R型刀片具有极强的切削刃口, 螺钉压紧的经济型铣刀, 适用于各类材料的仿型铣。
		ap(max)=6.0	RPKT1204MO	
	<b>RAM2</b> 	ap(max)=6.0	RCKT1204MO	φ63~φ160 R型刀片具有极强的切削刃口, 螺钉压紧的经济型铣刀, 适用于各类材料的仿型铣。
		ap(max)=8.0	RCKT1606MO	
		ap(max)=10.0	RCKT2006MO	
	<b>RAM3</b> 	ap(max)=5.0	RDKW1204MO RDKT1204MO	φ40~φ160 R型刀片具有极强的切削刃口, 螺钉压紧的经济型铣刀, 适用于各类材料的仿型铣。
		ap(max)=8.0	RDKW1604MO	
		ap(max)=8.0	RDEW1606MO	
方肩台阶铣刀具	<b>PBM1</b> 	Kr=90° ap(max)=10.0	APMT1135	φ12~φ40用于多功能铣削, 带修光刃刀片, 亦适合平面铣削, 刀片大前角设计, 切削轻。
		Kr=90° ap(max)=15.0	APMT1604 APMT1605	
	<b>PBM2</b> 	Kr=90° ap(max)=16.0	APMT180612-JC	φ50~φ200多功能铣削, 刀片厚度加厚, 能够承受更大的切深和进给。
	<b>PBM3</b> 	Kr=90° ap(max)=16.0	AOMT180516-M	φ50~φ200多功能铣削, 刀片厚度加厚, 能够承受更大的切深和进给。
<b>PBM4</b> 	Kr=90° ap(max)=40.0	APMT1135 APMT160408	φ25~φ40刀片底刃设计过中心, 可直接钻孔加工的多功能钻铣。	

加工类别	刀具系列和形状	主偏角和最大切深	适用刀片	刀具适用范围
方肩台阶铣刀具	<b>PBM5</b> 	Kr=90°	CCMT060204 CPMT080204Z CPMT090204Z CPMT090308 CPMT120308Z CPMT120408 CPMT160408Z	φ25~φ40刀片底刃设计过中心，可直接钻孔加工的多功能钻头。
螺旋立铣刀具	<b>PCM1</b> 	Kr=90° ap(max)=55.0	APKT150412 SPMT120408	φ40~φ80刀具设计结构强度高，疏齿不等齿距，减小振动，适合大切深重型粗。
	<b>PCM1</b> 	Kr=90° ap(max)=144		
	<b>PCM1-DG</b> 			
仿形铣刀具	<b>REM1</b> 	切深参考 刀具规格	ZPKT1605-XM SPMT120408	φ40圆弧刃采用三刃刀片，经济性好，用于大型模具的曲面粗加。
	<b>REM2</b> 		XPHT□□R□□-XM	φ16~φ50用于叶片、模具等曲面仿形粗铣；刀片内刃过中心设计，可以直接钻削下。
大进给铣刀具	<b>RGM1</b> 	ap(max)=1.5	ZPKT1605-XM WPMT080615-ZSR	φ25~φ160适合小切深、大进给的模具面铣，在扩孔和螺旋插补铣孔有较高的效率。

