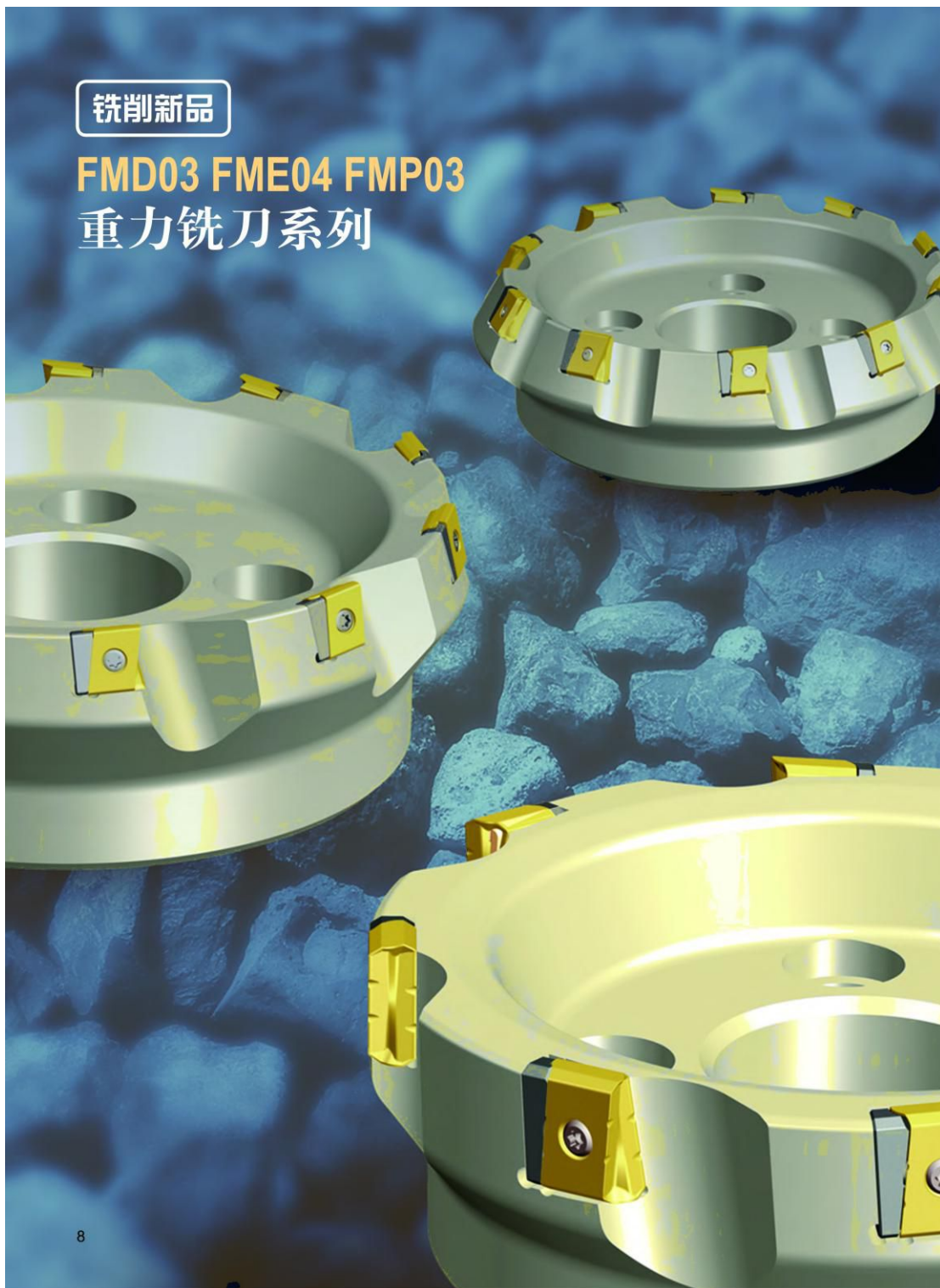


铣削新品

FMD03 FME04 FMP03
重力铣刀系列



可转位铣削刀具

可转位铣削刀具一览表

铣削



加工形态	系列/形状	主偏角和最大切深 (mm)	适用刀片	用途概述	特 征
面铣刀	FMA01  26页	Kr=45° apmax=6.0	SEET12T3-DF/DM/DR SEET12T3-CF/CM/CR SEET12T3-EF/EM SEET12T3-LH/W	钢、合金钢、不锈钢、铸铁、铝合金、高温合金的普通面铣	刀具直径Ø50-Ø315 大前角设计，切削更轻快 配合多种槽型刀片，应用领域广 配合修光刀片，可提高工件表面质量
	FMA02  27页	Kr=45° apmax=6.0	SEET12T3-DF/DM/DR SEET12T3-CF/CM/CR SEET12T3-EF/EM SEET12T3-LH/W	钢、合金钢、不锈钢、铸铁、铝合金、高温合金的普通面铣	刀具直径Ø50-Ø125 大前角设计，切削更轻快 配合多种槽型刀片，应用领域广 疏齿不等齿距设计，减小振动
	FMA03  31页	Kr=45° apmax=5.5	SEON1203AF□□ SEOR1203AF□□	钢、不锈钢、铸铁普通面铣	刀具直径Ø80-Ø315 大前角设计，切削更轻快 压块压紧式结构，抗振性好
		Kr=45° apmax=7.5	SEON1504AF□□ SEOR1504AF□□		
	FMA04  34页  38页	Kr=45° apmax=3.5	OFKT05T3-DF/DM OFKT05T3-LH	钢、合金钢、铸铁、铝合金普通面铣	刀具直径Ø50-Ø160 8刃口高经济型铣刀 螺钉压紧，精度高
		Kr=45° apmax=5.0	OFKR0704-DF/DM	钢、合金钢、铸铁普通面铣	刀具直径Ø125-Ø315 8刃口高经济型铣刀 压块压紧，装卸刀片方便
	FMA07  43页  42页	Kr=45° apmax=4.0	ONHU060408-PF/PM/W	钢、铸铁普通面铣	刀具直径Ø25-Ø50 16刃口高经济型铣刀
		Kr=45° apmax=5.0	ONHU08T508-PF/PM/W	钢、铸铁普通面铣	刀具直径Ø50-Ø315 16刃口高经济型铣刀
	FMD02  46-47页  49页	Kr=67° apmax=5.0	PNEG110512R-CR PNEG110512R-CM	铸铁普通面铣	刀具直径Ø50-Ø315 10刃口高经济型铣刀
		Kr=55° apmax=6.0	HNEX090512-DF/DM HNEX090512-DR	铸铁普通面铣	刀具直径Ø80-Ø315 12刃口高经济型铣刀 压块压紧结构，装卸刀片方便
	FMD03  51页	Kr=60° apmax=12.0	LNKT2007DN-ZR	钢、合金钢重切面铣	刀具直径Ø125-Ø400 双正前角设计，能有效降低切削力 刀片立装，适应大切深重载加工 装夹形式简单方便
		Kr=60° apmax=17.0	LNKT2510-ZR		
	FME02  54页	Kr=75° apmax=6.0	SPKW1204EDFR SPKW1204EDSR SPKT1204EDR	钢、合金钢、铸铁普通面铣	刀具直径Ø50-Ø125 75度主偏角通用型面铣刀 配用不同槽型刀片，适用范围广

可转位
铣削
可转位铣削刀具一览表


加工形态	系列/形状	主偏角和最大切深 (mm)	适用刀片	用途概述	特 征
面 铣 刀	FME03  56页	Kr=75° apmax=6.0	SPON1203(1504)ED□□ SPOR1203(1504)ED□□	钢、合金钢、铸铁普通面铣	刀具直径Ø80-Ø315 75度主偏角通用型面铣刀 压块压紧结构, 装卸刀片方便
	FME04  60页	Kr=75° apmax=8.0	SPON1504ED□□ SPOR1504ED□□	钢、合金钢重力面铣	刀具直径Ø125-Ø315 双正前角设计, 能有效降低切削力 刀片立装, 适应大切深重载加工 装夹形式简单方便
	FMP01  62页	Kr=90° apmax=18.0	TPON2204PD□□ TPKN2204PDF□ TPKN2204PDT□	钢、合金钢、铸铁面铣加工	刀具直径Ø80-Ø315 90度主偏角, 可用于方屑铁 压块式结构, 装卸刀片更快捷
	FMP02  64页	Kr=90° apmax=6.7	SEET09T308PER-PF/PM SEET09T308PER-PR	钢、合金钢、不锈钢、铸铁面铣加工	刀具直径Ø50-Ø315 90度主偏角, 可用于方屑铁 疏齿、密齿、超密齿设计 周刃精磨刀片, 工件表面质量高 正确的槽型牌号配合, 适用于精加工、半精加工和粗加工
	FMP03  70页	Kr=90° apmax=8.0 Kr=90° apmax=12.0 Kr=90° apmax=15.0	LNKT1506EN-ZR LNKT2007DN-ZR LNKT2510-ZR	钢、合金钢重力面铣	刀具直径Ø125-Ø315 双正前角设计, 能有效降低切削力 刀片立装, 适应大切深重载加工 装夹形式简单方便
	FMR01  72页	apmax=5.0 apmax=6.0	RCKT10T3MO-DM RCKT1204MO-DM/DR	钢、合金钢、不锈钢、铸铁型腔仿形铣	刀具直径Ø25-Ø50 R型刀片具有极强的切削刃口 适用于模具的曲面加工 螺钉压紧的经济型铣刀
	FMR02  75页	apmax=6.0 apmax=8.0 apmax=10.0	RCKT1204MO-DM/DR RCKT1606MO-DM/DR RCKT2006MO-DR	钢、合金钢、不锈钢、铸铁型腔仿形铣、面铣	刀具直径Ø63-Ø200 R型刀片具有极强的切削刃口 适用于模具的曲面加工 螺钉压紧的经济型铣刀
	FMR03  77页	apmax=4.0 apmax=5.0 apmax=6.0	RDKW0803MO RDKW10T3MO RDKW1204MO	钢、合金钢、不锈钢、铸铁型腔仿形铣	刀具直径Ø25-Ø50 R型刀片具有极强的切削刃口 适用于模具的曲面加工 螺钉压紧的经济型铣刀
	FMR04  79页	apmax=6.0 apmax=8.0 apmax=10.0	RDKW1204MO RDKW1605MO RDKW2006MO	钢、合金钢、不锈钢、铸铁型腔仿形铣、面铣	刀具直径Ø50-Ø160 R型刀片具有极强的切削刃口 适用于模具的曲面加工

可转位铣削刀具

可转位铣削刀具一览表









铣削



加工形态	系列/形状	主偏角和最大切深 (mm)	适用刀片	用途概述	特 征
方肩台阶铣刀	EMP01  82页	$Kr=90^\circ$ $a_{pmax}=10.5$	APKT11T3□□-PF/PM/PR APKT11T3□□-LH	钢、合金钢、不锈钢、铸铁、铝合金多功能铣削	直柄、削平柄两种接口形式,刀具直径 $\phi 12-\phi 63$ 90度主偏角,可用于方肩铣、槽铣、坡走铣等加工。 带修光刃刀片,亦适合平面铣削 刀片为三维螺旋刃,切削阻力小
	EMP02  89页	$Kr=90^\circ$ $a_{pmax}=10.5$	APKT11T3□□-PF/PM/PR APKT11T3□□-LH	钢、合金钢、不锈钢、铸铁、铝合金面铣加工	刀具直径 $\phi 50-\phi 160$ 90度主偏角,可用于方肩铣 带修光刃刀片,亦适合平面铣削 刀片为三维螺旋刃,切削阻力小
	EMP03  92页	$Kr=90^\circ$ $a_{pmax}=39.0$	APKT11T3□□-PF/PM/PR APKT11T3□□-LH	钢、合金钢、不锈钢、铸铁、铝合金大切深铣削加工	刀具直径 $\phi 50-\phi 100$ 正螺旋角的螺旋立铣刀,排屑好 用于侧面铣削和开槽加工 密齿型结构,加工效率高
	EMP04  93页	$Kr=90^\circ$ $a_{pmax}=58.0$	APKT11T3□□-PF/PM/PR APKT11T3□□-LH	钢、合金钢、不锈钢、铸铁、铝合金大切深铣削加工	刀具直径 $\phi 20-\phi 40$ 正螺旋角的螺旋立铣刀,排屑好 用于侧面铣削和开槽加工 密齿型结构,加工效率高
	EMP05  97页	$Kr=90^\circ$ $a_{pmax}=40.0$	APMT1135PDR APMT160408PDER	钢、合金钢、不锈钢、铸铁多功能钻孔铣加工	刀具直径 $\phi 25-\phi 40$ 底刃过中心设计,可直接钻孔加工
	EMP11  100页	$Kr=90^\circ$ $a_{pmax}=10.5$	AZGT1135□□PDER-PF	钢、合金钢、不锈钢、铸铁、铝合金多功能铣削	刀具直径 $\phi 12-\phi 63$ 直柄、削平柄两种接口形式 90度主偏角,可用于方肩铣、槽铣、坡走铣等加工,可铣削出真正的90°方肩,并带修光刃
	EMP12  102页	切深参考刀具规格明细确定	AZGT□□PDER-PF	钢、合金钢、不锈钢、铸铁、铝合金面铣加工	刀具直径 $\phi 50-\phi 200$ 90度主偏角,可用于方肩铣,刀片自带修光刃,螺旋刃线,切削轻快

可转位
铣削

可转位铣削刀具一览表

加工形态	系列/形状	主偏角和最大切深 (mm)	适用刀片	用途概述	特 征
仿形铣刀	BMR01  105页	切深参考 刀具规格 明细确定	ZDET□□CYR□□ ZPNT2204CYR□□ SPMT060304 SDMT□□	钢、合金钢、不锈钢、 铸铁仿形加工	刀具直径 $\phi 20$ - $\phi 63$ 最适合大型模具的粗加工 圆弧刃采用三刃口刀片，经济性好
	BMR02  107页		ROHX□□	钢、合金钢、不锈钢、 铸铁仿形加工	刀具直径 $\phi 12$ - $\phi 20$ 用于仿形精加工 高精度的安装稳定性 双头刀片，经济性好
	BMR03  109页  110页  111页  112页		XPHT□□R□□-GM	钢、合金钢、不锈钢、 铸铁仿形加工	刀具直径 $\phi 16$ - $\phi 50$ 最适合模具的粗加工 采用三维复杂槽型刀片，圆弧精度高 高刚性刀体
	BMR04  121页  122页		ZOHX□□	钢、合金钢、不锈钢、 铸铁仿形加工	刀具直径 $\phi 10$ - $\phi 40$ 刀具精度高，用于仿形精加工 两种槽型，适合不同工况 安装精度高、稳定性好

加工形态	系列/形状	主偏角和最大切深 (mm)	适用刀片	用途概述	特 征
三面刃铣刀	SMP01  129页	切深参考刀具规格明细确定	XSEQ12□□	钢、合金钢、不锈钢、铸铁槽铣加工	刀具直径Ø100-Ø250 键连接和芯轴连接两种形式 切槽宽度系列为4、5、6、7、8mm
	 130页				
	SMP03  132页		MPHT□□	钢、合金钢、不锈钢、铸铁槽铣加工	刀具直径Ø80-Ø250 键连接和芯轴连接两种形式 切槽宽度系列为8、10、12、16、18、20mm
	 133页				
特殊铣刀（大进给铣刀）	SMP05  136页	切深参考刀具规格明细确定	QC16L□□ QC22L□□	钢、合金钢、不锈钢、铸铁沟槽加工	刀具直径Ø25-Ø44
	XMR01  139页	切深参考刀具规格明细确定	SDMT□□-DM	钢、合金钢、不锈钢、铸铁型腔仿形铣、面铣	刀具直径Ø25-Ø100 直柄和套式两种接口形式 有效分解径向切削力，实现大进给切削 可用于插铣加工 双重压紧，牢固可靠
	 139页				
	 141页		WPGT□□ZSR	钢、合金钢、不锈钢、铸铁型腔仿形铣、面铣	刀具直径Ø20-Ø100 直柄和套式两种接口形式 有效分解径向切削力，实现大进给切削 双重压紧，牢固可靠
	 142页				
T型槽铣刀	TMP01  147页	Kr=90°	MPHT□□	铸铁工作台的T型槽加工	刀具直径Ø21-Ø60 加工公称尺寸12、14、18、22、28、36的T型槽 使用86度菱形正角刀片



铣削

可转位铣削刀具

可转位铣削刀具一览表

可转位
铣削
可转位铣削刀具一览表

加工形态	系列/形状	主偏角和最大切深 (mm)	适用刀片	用途概述	特 征
螺旋立铣刀	HMP01  149页	Kr=90° apmax=55	APKT150412-PM/KM SPMT120408-PM/KM	钢、合金钢、铸铁 大切深铣削加工	刀具直径Ø40、Ø80 疏齿不等齿距结构，振动更小 整体式结构刚性好；可换头式结构经济性好
	 150页	Kr=90° apmax=144			
	HMP01 EC  151页	Kr=90° apmax=144			
倒角铣刀	CMZ01  154页	Kr=30°	SPMT120408	钢、合金钢、不锈钢、铸铁的倒角加工	刀具直径Ø12、Ø25、Ø32、Ø36 兼有小平面铣削加工功能
	CMA01  155页	Kr=45°			
	CMD01  156页	Kr=60°			
可换式刀头系列	QCH-XPHT  161页	切深参考刀具规格明细确定	XPHT□□	钢、合金钢、不锈钢、铸铁仿形加工	刀具直径Ø16-Ø32 最适合模具的粗加工 采用三维复杂槽型刀片，圆弧精度高 高刚性刀体
	QCH-SDMT  164页		SDMT□□	钢、合金钢、不锈钢、铸铁型腔仿形铣、面铣	刀具直径Ø25-Ø35 有效分解径向切削力，实现大进给切削 可用于插铣加工 双重压紧，牢固可靠
	QCH-WPGT  165页		WPGT□□	钢、合金钢、不锈钢、铸铁型腔仿形铣、面铣	刀具直径Ø20-Ø35 有效分解径向切削力，实现大进给切削 双重压紧，牢固可靠
	QCH-AZGT  168页		AZGT□□	钢、合金钢、不锈钢、铸铁、铝合金多功能铣削	刀具直径Ø16-Ø30 90度主偏角，可用于方肩铣、槽铣、坡走铣等加工。 带修光刃刀片，亦适合平面铣削 刀片为三维螺旋刃，切削阻力小
	QCH-RD  171页		RDKW□□	钢、合金钢、不锈钢、铸铁型腔仿形加工	刀具直径Ø16-Ø32 R型刀片具有极强的切削刃口 适用于模具的曲面加工 螺钉压紧的经济型铣刀
	QCH-ZOHX  173页		ZOHX□□	钢、合金钢、不锈钢、铸铁仿形加工	刀具直径Ø16-Ø32 刀具精度高，用于仿形精加工 两种槽型，适合不同工况 安装精度高、稳定性好



铣削新品

AZGT铣刀片

