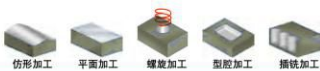


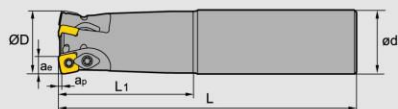
大进给刀具



XMR01 P M K



S型刀片直柄型



■ 刀具规格型号

型 号	库存	基本尺寸(mm)						齿数 Z	重量 (kg)
		ØD	ap	ae	L1	L	ød		
XMR01 -025-G25-SD09-02	▲	25	1.4	8.8	60	140	25	2	0.5
-032-G32-SD09-03	▲	32	1.4	8.8	70	150	32	3	0.8
-035-G32-SD09-03	▲	35	1.4	8.8	70	150	32	3	0.8
-032-G32-SD12-02	▲	32	1.8	11.7	70	150	32	2	0.8
-040-G40-SD12-03	▲	40	1.8	11.7	70	150	40	3	1.3

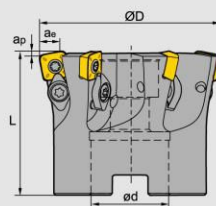
▲ 常备库存 △ 按订单生产

可转位
铣削
大进给刀具

XMR01 P M K



S型刀片套式型



■ 刀具规格型号

型 号	库存	基本尺寸(mm)					齿数 Z	接口 形式	重量 (kg)	
		ØD	ap	ae	L	ød				
XMR01	-050-A22-SD09-04	▲	50	1.4	8.8	40	22	4	A	0.3
	-063-A22-SD09-06	▲	63	1.4	8.8	40	22	6	A	0.5
	-063-A27-SD09-06	▲	63	1.4	8.8	50	27	6	A	0.6
	-063-A22-SD12-05	▲	63	1.8	11.7	40	22	5	A	0.5
	-063-A27-SD12-05	▲	63	1.8	11.7	50	27	5	A	0.6
	-080-A27-SD12-05	▲	80	1.8	11.7	50	27	5	A	0.9
	-100-B32-SD12-06	▲	100	1.8	11.7	50	32	6	B	1.8

▲ 常备库存 △ 按订单生产

刀具型号编号规则 24 - 25 页

牌号选择参考 17 - 21 页

技术资料 209 - 214 页



铣削

可转位铣削刀具

刀具配件

刀具型号	刀片螺钉	压板螺钉	压板	刀片扳手	压板扳手
					
XMR01□□-SD09□□	I60M3.5×08TT	I60M4×8.4	WD-204	WT10 IP	WT15 IP
XMR01□□-SD12□□	I60M4×8.4				WT15 IP





可转位
铣削

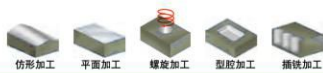
大进给刀具

刀片选择

		<div>工件材料</div> <table><tr><td>P</td><td>钢</td><td>😊😊😊</td></tr></table>		P	钢	😊😊😊
P	钢			😊😊😊		

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

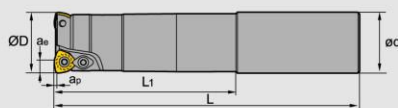
大进给刀具



XMR01 P M K



W型刀片直柄型



■ 刀具规格型号

型 号	库存	基本尺寸(mm)							齿数 Z	重量 (kg)
		ØD	a _p	a _e	L ₁	L	ød			
XMR01	-020-G20-WP05-02-M	△	20	1.5	3.8	50	130	20	2	0.2
	-020-G20-WP05-02-L	△	20	1.5	3.8	100	180	20	2	0.3
	-020-G20-WP05-02-XL	△	20	1.5	3.8	130	250	20	2	0.8
	-025-G25-WP06-02-M	△	25	1.5	4.35	60	140	25	2	0.4
	-025-G25-WP06-02-L	△	25	1.5	4.35	120	200	25	2	0.6
	-025-G25-WP06-02-XL	△	25	1.5	4.35	180	300	25	2	1.0
	-032-G32-WP06-03-M	△	32	1.5	4.35	70	150	32	3	0.8
	-032-G32-WP06-03-L	△	32	1.5	4.35	120	200	32	3	1.0
	-032-G32-WP06-03-XL	△	32	1.5	4.35	180	300	32	3	1.6
	-040-G32-WP06-03-M	△	40	1.5	4.35	50	150	32	3	0.9
	-040-G32-WP06-03-L	△	40	1.5	4.35	50	250	32	3	1.5
	-040-G32-WP06-03-XL	△	40	1.5	4.35	50	300	32	3	1.8
	-040-G32-WP08-02-M	△	40	1.5	5.66	50	150	32	2	0.9
	-040-G32-WP08-02-L	△	40	1.5	5.66	50	250	32	2	1.5
	-040-G32-WP08-02-XL	△	40	1.5	5.66	50	300	32	2	1.9
	-050-G32-WP09-02-M	△	50	3.0	6.8	50	150	32	2	1.9
-050-G32-WP09-02-L	△	50	3.0	6.8	50	250	32	2	2.5	

▲常备库存 △按订单生产

可转位
铣削
大进给刀具

■ 刀具配件

刀具型号	压板/刀片压紧螺钉	压板	扳手	
XMR01□□-WP05□□	160M3.5×08TT	—	WT10P	—
XMR01□□-WP06□□	160M4×8.4	—	WT15P	—
XMR01□□-WP08□□	160M5×13	WD-208	—	WT20IT
XMR01□□-WP09□□				



刀具型号编号规则 24 - 25 页

牌号选择参考 17 - 21 页

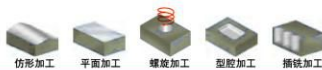
技术资料 209 - 214 页



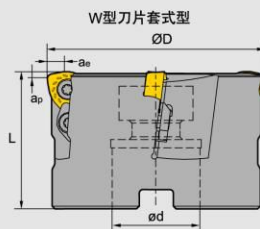
铣削

可转位铣削刀具

大进给刀具



XMR01 P M K



刀具规格型号

型 号	库存	基本尺寸(mm)					齿数 Z	接口 形式	重量 (kg)	
		ØD	a _p	a _e	L	ød				
XMR01	-050-A22-WP06-04	△	50	1.5	4.35	40	22	4	A	0.4
	-050-A22-WP08-03	△	50	1.5	5.66	50	22	3	A	0.4
	-063-A22-WP08-04	△	63	1.5	5.66	50	22	4	A	0.7
	-063-A27-WP08-04	△	63	1.5	5.66	50	27	4	A	0.7
	-080-A27-WP08-05	△	80	1.5	5.66	63	27	5	A	1.5
	-100-B32-WP08-06	△	100	1.5	5.66	63	32	6	B	2.2
	-125-B40-WP08-07	△	125	1.5	5.66	63	40	7	B	3.5
	-160-B40-WP08-08	△	160	1.5	5.66	63	40	8	B	6.0
	-063-A22-WP09-03	△	63	3.0	6.8	50	22	3	A	0.7
	-080-A27-WP09-04	△	80	3.0	6.8	63	27	4	A	1.4
	-100-B32-WP09-05	△	100	3.0	6.8	63	32	5	B	2.1
	-125-B40-WP09-06	△	125	3.0	6.8	63	40	6	B	3.7
	-160-B40-WP09-07	△	160	3.0	6.8	63	40	7	B	6.3

▲ 常备库存 △ 按订单生产

刀具配件

刀具型号	压板/刀片压紧螺钉	压板	扳手	
XMR01□□-WP06□□	I60M4×8.4	--	WT15S	--
XMR01□□-WP08□□	I60M5×13	WD-208	--	WT20.IT
XMR01□□-WP09□□	I60M5×13	WD-208	--	

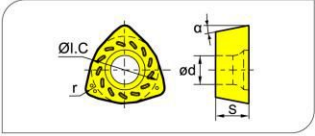


可转位铣削刀具


铣削



刀片选择



工件材料	钢	不锈钢	铸铁	有色金属	耐热合金、钛合金	良好工况	一般工况	恶劣工况
P	良好	一般	良好	良好	良好	良好	良好	良好
M	良好	良好	良好	良好	良好	良好	良好	良好
K	良好	良好	良好	良好	良好	良好	良好	良好
N	良好	良好	良好	良好	良好	良好	良好	良好
S	良好	良好	良好	良好	良好	良好	良好	良好

刀片外形	型 号	基本尺寸(mm)					CVD涂层					PVD涂层					金属陶瓷	硬质合金						
		ØI.C	r	S	ød	α	HBC3010	HBM2510	HBM2530	HBM3510	HBD1520	HBD2520	HBG1020	HBG2020	HBG2050	HBG3020	HBG1520	HBG2520	HNG1510	HNG1510C	HC30S	HD0510	HD1010	HD2010
	WPGT050315ZSR	7.94	1.5	3.5	4.0	11°				●														
	WPGT060415ZSR	9.525	1.5	4.2	4.4	11°				●														
	WPGT080615ZSR	12.85	1.5	6.35	5.5	11°				●														
	WPGT090725ZSR	15	2.5	7	5.5	11°				●														

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

可转位
铣削
大进给刀具

加工程序近似R值

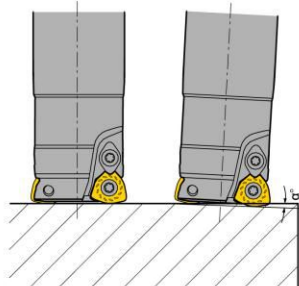
使用刀片	近似R(mm)	切削量K(mm)
WPGT050315ZSR	2	0.5
WPGT060415ZSR	2.5	0.7
WPGT080615ZSR	2.0	0.7
WPGT090725ZSR	4.0	1.2
SDMT09T312-DM	2.5	0.87
SDMT120412-DM	4.0	0.93



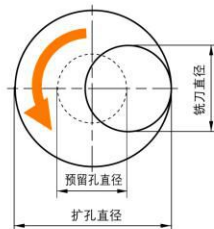
不同形态加工

可转位
铣削
大进给刀具

■ 斜面加工



■ 螺旋扩孔加工



- 斜面加工、螺旋加工时，请降低进给速度进行加工；
- 钻削加工时，请把轴向进给设在0.2mm/rev以下进行加工；
- 钻削加工时有可能会有长切屑飞出，请注意安全；
- 螺旋扩孔加工时，每周的切深不能超过最大切深 a_{p1} ；
- S型刀片除应用于以上加工外，还可进行插铣加工。

XMR01系列刀具选择参考

XMR01系列刀具(安装SD□□刀片),刃口强度高,具有良好经济性,在面铣加工中更具优势;
XMR01系列刀具(安装WP□□刀片),容屑排屑性能良好,在型腔加工中更具优势。

■ 推荐切削用量

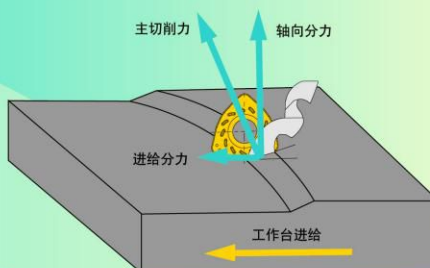
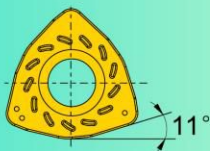
	被加工材料	硬度HB	刀片牌号	切削速度 (m/min)	Ø25		Ø30/32/35	
					轴向切深	每齿进给量	轴向切深	每齿进给量
P	软钢 碳素钢	≤HB180 HB180-280	HBM3510	170(120-220) 150(100-200)	0.6~1.0	0.8~1.2	0.8~1.2	1.0~1.4
	合金钢 合金工具钢	HB280-350 ≤HB350	HBM3510	130(80-180)	0.4~0.8	0.8~1.2	0.6~1.0	1.0~1.4
	预硬钢	≤HRC35	HBM3510	120(80-160)	0.4~0.8	0.6~1.0	0.6~1.0	0.8~1.2
M	不锈钢	≤HB270	HBM3510	120(80-160)	0.6~1.0	0.6~1.0	0.8~1.2	0.8~1.2
K	普通铸铁	抗拉强度 ≤350MPa	HBM3020	150(100-200)	0.6~1.0	1.0~1.4	0.8~1.2	1.2~1.6
	球墨铸铁	抗拉强度 ≤800MPa	HBM3020	120(80-160)	0.4~0.8	0.8~1.2	0.6~1.0	1.0~1.4

可转位
铣削
大进给刀具

■ 推荐切削用量

	被加工材料	硬度HB	刀片牌号	切削速度 (m/min)	Ø40		Ø50/63		Ø80/100	
					轴向切深	每齿进给量	轴向切深	每齿进给量	轴向切深	每齿进给量
P	软钢 碳素钢	≤HB180 HB180-280	HBM3510	170(120-220) 150(100-200)	0.8~1.2	1.0~1.4	1.1~1.5	1.1~1.5	1.0~1.5	1.0~1.5
	合金钢 合金工具钢	HB280-350 ≤HB350	HBM3510	130(80-180)	0.6~1.0	1.0~1.4	0.9~1.3	1.1~1.5	0.8~1.3	1.0~1.5
	预硬钢	≤HRC35	HBM3510	120(80-160)	0.6~1.0	0.8~1.2	0.9~1.3	0.9~1.3	0.8~1.3	0.8~1.3
M	不锈钢	≤HB270	HBM3510	120(80-160)	0.8~1.2	0.8~1.2	1.1~1.5	0.9~1.3	1.0~1.5	0.8~1.3
K	普通铸铁	张拉强度 ≤350MPa	HBM3020	150(100-200)	0.8~1.2	1.2~1.6	1.1~1.5	1.3~1.7	1.0~1.5	1.2~1.7
	球墨铸铁	张拉强度 ≤800MPa	HBM3020	120(80-160)	0.6~1.0	1.0~1.4	0.9~1.3	1.1~1.5	0.8~1.3	1.0~1.5

XMR01 系列铣削刀具



大进给刀具的特点就是将主切削力化解到轴向，极大减小径向分力，提高刀具的抗冲击性能。另外，这种结构在大悬伸铣削中也能有效的减小震动。

