DORMER PRAMET

新产品

2021

DORMER PRAMET

目录

8 整硬立铣刀

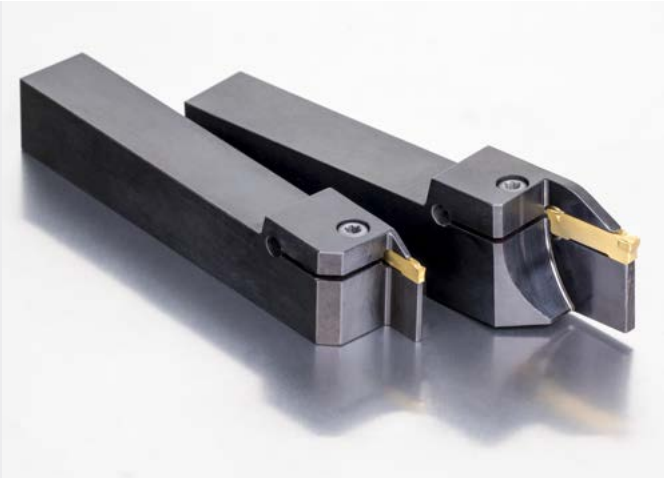
- S7系列 - 5齿摆线铣刀
- S7系列 - 高性能立铣刀
- S791 - 锥鼓球头铣刀
- S6系列 - 铝合金立铣刀
- S561 - 淬硬钢铣刀

42 TNGX 16

- 大黄蜂系列经济型方肩铣刀和刀片

52 GL

- 切槽和切断刀杆和刀片



66 T8430

- 新一代高性能PVD涂层

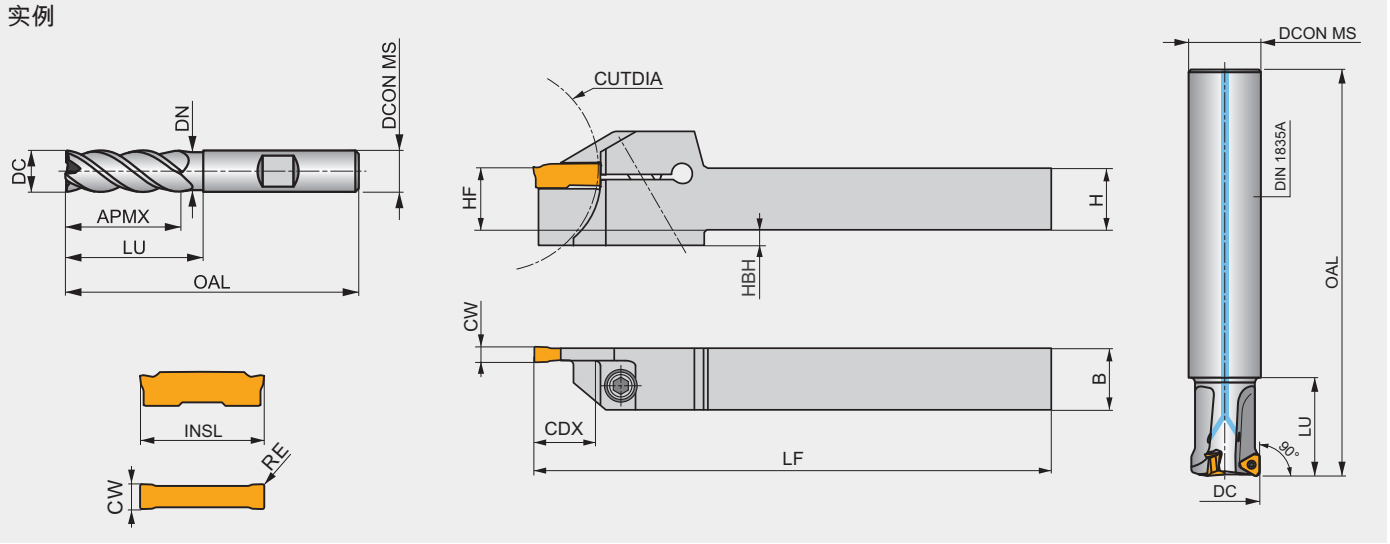
ISO组		WMG（加工材料组）			硬度（HB或HRC）	极限抗拉强度（MPa）	材料示例（AISI、EN、DIN、SS、STN、BS、UNE、CN、AFNOR、GOST、UNI...）
P	P1	P1.1	易切削钢（可加工性较高的碳钢）	硫化	< 240 HB	≤ 830	AISI 1108, EN 15S22, DIN 1.0723, SS 1922, ČSN 11120, BS 210A15, UNE F.210F, GB Y15, AFNOR 10F1, GOST A30, UNI CF10S20
		P1.2		硫化和磷化	< 180 HB	≤ 620	AISI 1211, EN 11SMn30, DIN 1.0715, SS 1912, ČSN 11109, BS 230M7, UNE F.2111, GB Y15, AFNOR S250, GOST A40G, UNI CF9SMn28
		P1.3		硫化/磷化和含铅	< 180 HB	≤ 620	AISI 12L13, EN 11SMnPb30, DIN 1.0718, SS 1914, ČSN 12110, BS 210M16, UNE F.2114, GB Y15Pb, AFNOR S250Pb, GOST AS35G2, UNI CF10SPb20
	P2	P2.1	普通碳钢（主要由铁和碳组成的钢）	含<0.25%C	< 180 HB	≤ 620	AISI 1015, EN C15, DIN 1.0401, SS 1350, ČSN 11301 , BS 080A15, UNE F.111, GB 15, AFNOR C18RR, GOST St2ps, UNI Fe360
		P2.2		含<0.55%C	< 240 HB	≤ 830	AISI 1030, EN C30, DIN 1.0528, SS 1550, ČSN 12031, BS 080M32, UNE F.1130, GB 30, AFNOR AF50C30, GOST 30G, UNI Fe590
		P2.3		含>0.55%C	< 300 HB	≤ 1030	AISI 1060, EN C60, DIN 1.0601, SS 165S, ČSN 12061, BS 080A62, UNE F513, GB 60, AFNOR 1C60, GOST 60G, UNI C60
	P3	P3.1	合金钢（碳钢，合金含量≤10%）	退火	< 180 HB	≤ 620	AISI 5015, EN 16Mo3, DIN 1.5415, SS 2912, ČSN 15020, BS 1501-240, UNE F.2601, GB 16Mo, AFNOR 15D3, GOST 15M, UNI 16Mo3KW
		P3.2		硬化与回火	180 - 260 HB	> 620 ≤ 900	AISI 4140, EN 42CrMo4, DIN 1.7225, SS 2244, ČSN 15142, BS 708M40, UNE F.8232, GB 42CrMo, AFNOR 42CD4, GOST 40ChFA, UNI 42CrMo4
		P3.3			260 - 360 HB	> 900 ≤ 1240	AISI 4140, EN 42CrMo4, DIN 1.7225, SS 2244, ČSN 15142, BS 708M40, UNE F.8232, GB 42CrMo, AFNOR 42CD4, GOST 40ChFA, UNI 42CrMo4
	P4	P4.1	工具钢（特种合金钢，用于刀具、模具）	退火	< 26 HRC	≤ 900	AISI D2, EN X155CrVMo12-1, DIN 1.2370, SS 2736, ČSN 19573, BS BD2, UNE F.520A, GB Cr12Mo1V1, AFNOR Z160CDV12, GOST Ch12MF, UNI X155CrVMo121KU
		P4.2		硬化与回火	26 - 39 HRC	> 900 ≤ 1240	AISI D2, EN X155CrVMo12-1, DIN 1.2370, SS 2736, ČSN 19573, BS BD2, UNE F.520A, GB Cr12Mo1V1, AFNOR Z160CDV12, GOST Ch12MF, UNI X155CrVMo121KU
		P4.3			39 - 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	AISI D2, EN X155CrVMo12-1, DIN 1.2370, SS 2736, ČSN 19573, BS BD2, UNE F.520A, GB Cr12Mo1V1, AFNOR Z160CDV12, GOST Ch12MF, UNI X155CrVMo121KU
M	M1	M1.1	铁素体不锈钢（直铬非硬化合金）		< 160 HB	≤ 520	AISI S429, EN X7Cr14, DIN 1.4001, SS 2326, BS 434S17, UNE F.3401, AFNOR Z8C12, GOST 08Ch13, UNI X6CrTi12
		M1.2			160 - 220 HB	> 520 ≤ 700	AISI 446, EN X10CrAl24, DIN 1.4762, SS 2322, ČSN 17113, BS 430S17, UNE F.3154, GB 10Cr17, AFNOR Z10CAS24, GOST 12Ch17, UNI X16Cr26
	M2	M2.1	马氏体不锈钢（直铬可硬化合金）	退火	< 200 HB	≤ 670	AISI 430F, EN X14CrMoS17, DIN 1.4104, SS 2383, ČSN 17140, BS 410S21, UNE F.3117, AFNOR Z10CF17, UNI X10CrS17
		M2.2		淬火加回火	200 - 280 HB	> 670 ≤ 950	AISI 440C, EN X105CrMo17, DIN 1.4125, SS 2385, ČSN 17023, BS 425C11, UNE F.3402; GB 102Cr17Mo, AFNOR Z100CD17, GOST 95Ch18, UNI GX6CrNi 13 04
		M2.3		沉淀硬化	280 - 380 HB	> 950 ≤ 1300	AISI 420, EN X45Cr13, DIN 1.4034, ČSN 17029, BS 425C11, UNE F.3405, AFNOR Z44C14, GOST 20X17H12, UNI X30Cr13
	M3	M3.1	奥氏体不锈钢（铬镍和铬镍锰合金）		< 200 HB	≤ 750	AISI 308, EN X5CrNi18-12, DIN 1.4303, SS 2352, ČSN 17249, BS 305S17, UNE F.3513, GB 10Cr18Ni12, AFNOR Z8CN18.12, UNI X7CrNi18 10
		M3.2			200 - 260 HB	> 750 ≤ 870	AISI 309, EN X15CrNiSi20-12, DIN 1.4828, ČSN 17251, BS 309S24, UNE F.3312, GB 1Cr23Ni13, AFNOR Z15CNS20.12, GOST 20Ch20N14S2, UNI 16CrNi23 14
		M3.3			260 - 300 HB	> 870 ≤ 1040	AISI 5848, EN X45CrNiW18-9, DIN 1.4873, BS 331S40, UNE F.3211, AFNOR Z35CNWS14-4, UNI X45CrNiW 18 9
	M4	M4.1	奥氏体-铁素体（双相）或 高级奥氏体不锈钢		< 300 HB	≤ 990	AISI 329, EN X1-NiCrMoCU25-20-5, DIN 1.4539, SS 2562, ČSN 17265, BS 318S13, UNE F.3552, GB 022Cr25NiMo2N, AFNOR Z1NCDU25.20
		M4.2	沉淀硬化奥氏体不锈钢		300 - 380 HB	≤ 1320	AISI 631 (17-7PH), EN X7CrNiAL17-7, DIN 1.4568, SS 2388, ČSN 17465 , BS 301S13, UNE F.3217, GB 07Cr17Ni7Al, AFNOR 29CNA17-07, GOST 09Ch17N7Ju1, UNI X53CrMnNiN21
K	K1	K1.1	灰口铸铁（ASTM A48）或汽车用灰铸铁（ASTM A159）（具有片状石墨微结构的铁碳铸件）	铁素体或铁素体-珠光体	< 180 HB	≤ 190	ASTM A48 Grade 20 (F11401), EN-JL-100, DIN GG-10 (0.6010), SS 0110, STN 422410, BS Grade 150, UNE FG10, GB HAT 100, AFNOR Ft10D, GOST SC 10, UNI G10
		K1.2		铁素体-珠光体或珠光体	180 - 240 HB	> 190 ≤ 310	ASTM A48 Grade 30 (F12101), EN-JL-1030, DIN GG-20 (0.6020), SS 0120, STN 422420, BS Grade 220, UNE FG20, GB HT200, AFNOR Ft20D, GOST C420, UNI G20
		K1.3		珠光体	240 - 280 HB	> 310 ≤ 390	ASTM A48 Grade 50 (F13501), EN-JL-1060, DIN GG-35 (0.6035), SS 0135, STN 422435, BS Grade 350, UNE FG35, GB HAT300, AFNOR Ft35D, GOST SC35, UNI G35
	K2	K2.1	可锻铸铁（ASTM A602）（无石墨结构的铁碳铸件）	铁素体	< 160 HB	≤ 400	ASTM A602 Grade M3210 (F20000), EN-JM-1130, DIN GTS-35 (0.8135), SS 0815, BS B340/12, UNE Type A, AFNOR MN 35-10, GOST K435-10
		K2.2		铁素体或珠光体	160 - 200 HB	> 400 ≤ 550	ASTM A602 Grade M4504 (F20001), EN-JM-1040, DIN GTS-50-05 (0.8045), BS P50-05, AFNOR MB 45-7
		K2.3		珠光体	200 - 240 HB	> 550 ≤ 660	ASTM A602 Grade M7002 (F20004), EN-JM-1140, DIN GTS-45 (0.8145), SS 0854, STN 422540, BS P 45-06, UNE Typ B, AFNOR MP 50-5, GOST K45-7, UNI GMN 45
	K3	K3.1	延性铸铁（ASTM A536）（有石墨结构的铁碳铸件）	铁素体	< 180 HB	≤ 560	ASTM A536 Grade 60-40-18 (F32800), EN-JS-1030, DIN GGG-40 (0.7040), SS 0717, STN 422304, BS 420/12, UNE FGE 42-12, GB QT 400, AFNOR FGS 400-12, GOST B40
		K3.2		铁素体或珠光体	180 - 220 HB	> 560 ≤ 680	ASTM A536 Grade 80-55-06 (F33800), EN-JS-1050, DIN GGG-50 (0.7050), SS 0727, STN 422305, BS 500/7, UNE FGE 50-7, GB QT 500-7, AFNOR FGS 500-7, GOST B50
		K3.3		珠光体	220 - 260 HB	> 680 ≤ 800	ASTM A536 Grade 100-70-03 (F34800), EN-JS-1060, DIN GGG-60 (0.7060), SS 0732, STN 422306, BS 600/3, UNE FG70-2, GB QT 600-3, AFNOR FGS 600-3, GOST B60
	K4	K4.1	奥氏体灰口铸铁（ASTM A436）（具有奥氏体片状石墨组织的铁碳合金铸件）		< 180 HB	≤ 190	ASTM A436 Type 1 (L-NiCuCr 15 6 2, F41000), EN-JL-3011, DIN GGL-NiMn 13 7 (0.6652), SS 0523, BS Grade F1, AFNOR FGL-Ni13Mn7, GOST S-NiMn 13 7
		K4.2	奥氏体延性铸铁（ASTM A439或ASTM A571）（具有奥氏体球墨结构铁碳合金铸件）		< 240 HB	≤ 740	ASTM A439 Type D-2B (S-NiCr 20 3, F43001), EN-JS-3021, DIN GGG-NiMn 23 4, SS 0776, BS Grade S2M, AFNOR FGS Ni23 Mn4, GOST ЧН19Х3Ш
		K4.3	等温淬火球墨铸铁（ASTM A897）（具有奥氏体组织的铁碳合金铸件）		< 280 HB	> 840 ≤ 980	ASTM A897 Grade 110-70-11
		K4.4			280 - 320 HB	> 980 ≤ 1130	ASTM A897 Grade 125-80-10, EN-JS-1100, DIN GGG-90 (5.3400)
		K4.5			320 - 360 HB	> 1130 ≤ 1280	ASTM A897 Grade 2 (150-110-07), EN-JS-1110, DIN GGG-100 (5.3403)
	K5	K5.1	蠕墨铸铁CGI（ASTM A842）（具有蠕虫状石墨结构的铁碳铸件）	铁素体	< 180 HB	≤ 400	ASTM A842 Grade 300, EN-GJV-300, DIN GGV 30, GOST ЧВГ30,
		K5.2		铁素体-珠光体	180 - 220 HB	> 400 ≤ 450	ASTM A842 Grade 350, EN-GJV-350, DIN GGV 35 (5.2200), GOST ЧВГ30,
		K5.3		珠光体	220 - 260 HB	> 450 ≤ 500	ASTM A842 Grade 450, EN-GJV-450, DIN GGV 45, GOST ЧВГ45,
N	N1	N1.1	工业纯锻铝		< 60 HB	≤ 240	UNS A91200, EN AL99.0, DIN 3.0205, SS 4010, STN 424009, BS 1C, UNE L-3001, GB L5, AFNOR A4, GOST АДС, UNI 3567
		N1.2	锻铝合金	中硬质回火	60 - 100 HB	> 240 ≤ 400	UNS A93004, EN AlMn0.5Mg0.5, DIN 3.0505, SS 4054, STN 424432, BS N31, UNE L-3831, GB LF2, AFNOR A-M1, GOST AMц, UNI 3568
		N1.3		全硬质回火	100 - 150 HB	> 400 ≤ 590	UNS A95083, EN AlMg4.5Mn0.7, DIN 3.3547, SS 4140, STN 424415, BS N8, UNE L-3321, GB AlMg4.5Mn, AFNOR A-G4.5Mn, GOST Amg 4.5, UNI P-AlMg4.4
	N2	N2.1	铸铝合金		< 75 HB	≤ 240	UNS A02080, EN AlCu4S, BS LM11, STN 424331, UNE Al Si1Cu, GOST AMg5K, UNI G-AlSi7Mg
		N2.2			75 - 90 HB	> 240 ≤ 270	UNS A02420, EN AlCu4Ni2Mg2, SS AlSi7MgFe, BS LM6, STN 424519, UNE Al-7SiMg, AFNOR A-S7G, GOST AK7, UNI G-AlSi7Mg
		N2.3			90 - 140 HB	> 270 ≤ 440	UNS A03360, EN G-ALCu4NiMg2, SS ALSi10Mg, STN 424336, BS LM 30, AFNOR A-S10G, UNI G-AlSi9Mg
	N3	N3.1	易切削铜合金材料，具有出色机械加工性能				UNS C14700, EN CuPb1P, DIN 2.1498, STN 423214, BS C111, AFNOR CuZn35Pb2, GOST L63-3, UNI CuS(P0.01)
		N3.2	短切屑铜合金，具有良好至中等的机械加工性能				UNS C81540, EN CuNi2SiCr, DIN 2.0857, STN 423220, BS NS113, UNE CuSn12, AFNOR CuZn40, GOST L60, UNI P-CuZn-40
		N3.3	电解铜和长切屑铜合金，具有中等至较差的机械加工性能				UNS C10100, EN CuAg0.1, DIN 2.1203, SS 5010, UNE CUSi3Mn1, AFNOR Cu-C2, GOST M1f, UNI Cu-OF
	N4	N4.1	热塑性聚合物				ABS, Acryl, Duraplast, Elastomer, EP, Epoxid, FEP, Fluor, Gummi, Kautschuk, Latex, MF, MPF, PA, PAI, PC, PE, PEEK, PEI, PES, PET, Pf, Phenolharze, PI, PMMA, Polyamide, Polyester, Polyolefine, Polysulfon, POM, PP, PPE, PPS, PS, PSU, PTFE, PU, PUR, PVDF, SAN, SI, Styrol, UF, Ureol
		N4.2	热固性聚合物				Aramid, Epoxy, Fluoropolymer, Mehacrylate, Melamine, Phenolic, Polyester, Polyimide, Polymethacrylimide, Polyurethane
		N4.3	增强型聚合物或复合材料				CFK, GFK, GMT, Honeycomb, Kevlar, LFT, Organo, SMC
	N5	N5.1	石墨				CGM-1, CM-00, GM-10, GM-11, GR030, GR030PI, GR060, GR060PI, GR125, MC-01, MC-01RO, MC-03, MC-03M
S	S1	S1.1	钛或钛合金		< 200 HB	≤ 660	UNS R50250 (Grade 1), EN Ti 99.6, DIN 3.7035, BS TA.2, UNE Ti-Po2, AFNOR T-40, GOST BT1-00
		S1.2			200 - 280 HB	> 660 ≤ 950	UNS R56404 (Grade 29), EN Ti2Cu, DIN 3.7124, BS TA.21, UNE Ti-P11, AFNOR T-U2
		S1.3			280 - 360 HB	> 950 ≤ 1200	UNS R54250 (Grade 38), EN TiAl6V4, DIN 3.7165, ČSN TiAl6VELI, BS TA. 13, UNE Ti-P63, AFNOR T-A6V, GOST BT6
	S2	S2.1	铁基高温合金		< 200 HB	≤ 690	UNS N08801 (Incoloy 801), EN X8 NiCrAlTi31-21, DIN 1.4959, BS NA 15, AFNOR Z8NC33-21
		S2.2			200 - 280 HB	> 690 ≤ 970	UNS N19907, EN X6NiCrTiMoVB25-15-2, DIN 1.4980, SS 2570, BS HR52, AFNOR Z6NCTDV25.15B, GOST 36HXTIO
	S3	S3.1	镍基高温合金		< 280 HB	≤ 940	UNS A09706 (Inconel 706), EN NiCr25FeAl, DIN 2.4856, BS HR 6, ČSN Inconel 625, UNE F.3313, GB 1Cr16Ni35, AFNOR NC22FeDNB, GOST XH38BT
		S3.2			280 - 360 HB	> 940 ≤ 1200	UNS N07001, EN NiCr20Co13Mo4Ti3Al, DIN 2.4654, BS HR 2, ČSN Waspaloy, AFNOR NCKD 20ATV, GOST XH80T6IO
	S4	S4.1	钴基高温合金		< 240 HB	≤ 800	UNS R30016 (Stellite 6b), EN CoCr20W15Ni, DIN 2.4964, AFNOR KC 20 WN, GOST ЛКS2
		S4.2			240 - 320 HB	> 800 ≤ 1070	UNS R30016 (Stellite 6b), EN CoCr20W15Ni, DIN 2.4964, AFNOR KC 20 WN, GOST ЛКS2
H	H1	H1.1	冷硬铸铁		< 440 HB		UNS F45001, EN-GJS-1050-6, DIN 5.3406, SS 0512, BS Grade 2A
	H2	H2.1	硬化铸铁		< 55 HRC		UNS F45003, EN-GJS-1400-1, DIN 5.3405, SS 0457, BS Grade 3D
		H2.2			> 55 HRC		UNS F45003, EN G-X260NiCr4-2, DIN 0.9620, SS 0466, BS Grade S
	H3	H3.1	硬化钢<55HRC		< 51 HRC		AISI 4135, EN 34CrMo4, DIN 1.7220, SS 2234, STN 415131, BS 198, UNE F.1250, GB 35CrMo, AFNOR 35CD4, GOST AC38ХГМ, UNI 35CrMo4KB
		H3.2			51 - 55 HRC		AISI 4135, EN 34CrMo4, DIN 1.7220, SS 2234, STN 415131, BS 198, UNE F.1250, GB 35CrMo, AFNOR 35CD4, GOST AC38ХГМ, UNI 35CrMo4KB
	H4	H4.1	硬化钢>55HRC		55 - 59 HRC		UNS T31501, EN 100MnCrW4, DIN 1.2510, SS 2140, STN 419413, BS BO1, UNE F.5220, GB 9CrWMn, AFNOR 90MWCrV5, GOST 9ХВГ, UNI 95MNWCr5KU
		H4.2			> 59 HRC		UNS T31501, EN 100MnCrW4, DIN 1.2510, SS 2140, STN 419413, BS BO1, UNE F.5220, GB 9CrWMn, AFNOR 90MWCrV5, GOST 9ХВГ, UNI 95MNWCr5KU

ISO 13399标准规定的切削刀具参数

所有的切削刀具都是根据ISO 13399标准定义的一系列参数。本目录中包含使用的所有参数及其定义。

ISO 13399是一种国际切削刀具信息标准。这一标准提供的切削刀具的信息在不同系统和供应商间都能通用。使用按照标准清晰定义的刀具，所有软件均可处理，从而沟通质量更好，系统之间的电子数据交换更顺畅。参数采集过程将更有效且质量更高。该标准从根本上节省了时间并为质量提供了额外的保证。通用语言对于不同系统而言是非常重要的，也更便于用户使用。这将为您节省大量时间，并通过我们的40,000种可靠且可索引的工具更轻松地收集高质量数据。使用ISO 13399兼容系统将无需先人工解读纸质样本的数据再将其输入您的系统。

实例



ISO 13399	描述
APMX	最大切削深度
B	刀柄宽度
CDX	最大切削深度
CUTDIA	工件最大切断直径
CW	切削宽度
D1	固定孔直径
DBC1	螺栓孔分布圆直径
DC	切削直径
DCCB	沉孔直径连接孔
DCON MS	连接直径
DN	缩颈直径
GAMF	径向前角度
GAMP	轴向前角度
H	刀柄高度
HBH	头底偏移高度

ISO 13399	描述
HF	功能高度
CHW	刀尖倒角宽度
IC	内圆直径
INSL	刀片长度
KWD	键槽深度
KWW	键槽宽度
L	切削刃长度
LF	功能长度
LU	可用的长度
NOF	槽数
OAL	总长
PRFRAD(2)	轮廓半径
RE	刀尖半径
S	刀片厚度
TDZ	螺纹直径尺寸

图标的概述

■	推荐使用
◪	可以使用

刀具优点概述

▾▾▾	精加工 – 非常好的表面质量
▾▾	中等加工 – 良好的表面质量
▼	粗加工 – 对表面粗糙度无要求

●	稳定工况
	不稳定切削工况
✖	极差的切削工况

适合的应用

	轮廓曲面(仿形铣)
	深方肩铣
	深槽铣
	钻削
	面铣
	螺旋插补铣
	在预钻孔螺旋插补铣

	插铣
	渐进式铣削
	坡走铣
	浅方肩铣
	浅槽铣
	摆线铣
	车铣加工

	仿形车削(多方向加工)
	径向深槽
	切断
	加工外圆浅槽
	管壁切断
	外圆车槽

刀柄类型

DIN 6535HB	DIN 6535 HB 侧固刀柄
DIN 6535HA	DIN 6535 HA 圆柱刀柄
DIN 1835A	DIN 1835A 圆柱刀柄

DIN 1835B	DIN 1835B 侧固刀柄
MODULAR	螺纹连接
ISO 6462 DIN 8030	DIN 8030 芯轴

切削方向

L	切削方向-左手
R	切削方向-右手

基本标准组(BSG)

DORMER	Dormer标准

物料代码(BMC)

HM	硬质材料(整体硬质合金)

冷却

	内冷

图标的概述

螺旋槽(FHA)

λ 40°	40°螺旋升角(槽)
λ ≠	不等距(可变量)螺旋
λ 30°	30°螺旋升角(槽)

径向前角度(GAMF)

γ 10°	10°径向前角(切削)
γ 20°	20°径向前角(切削)
γ 15°	15°径向前角(切削)
γ 7°	7°径向前角(切削)
γ -6°	-6°径向前角(切削)
γ 8°	8°径向前角(切削)
γ 13°	13°径向前角(切削)

切削直径公差等级(TCDC)

DC h9	h9 -行业标准刀具公差带(基于直径范围)

铣削方向

	插铣，坡走铣，侧铣
	坡走铣、侧铣
	侧铣

切削长度

	超短
	短
	中等
	长
	超长

铣刀齿形

N	通用型刀具，适用于低至高阻力材料
FS	半精加工断屑槽
NRA	粗波形刃不对称断屑槽
W	用于软质可锻压材料的有色金属刀具类型
W NRA	用于粗波形刃不对称断屑槽的有色金属刀型

刃数

NOF 2	刃数=2(牙)
NOF 3	刃数=3(牙)
NOF 3≠	刃数=3(可变螺距)
NOF 3-4	刃数=3-4(牙)
NOF 4≠	刃数=4(可变螺距)
NOF 5	刃数=5(牙)

整硬立铣刀

S7系列- 5齿摆线铣刀	🕮 8
S7系列- 高性能立铣刀	🕮 12
S791 - 锥鼓球头铣刀	🕮 14
S6系列- 铝合金立铣刀	🕮 16
S561 - 淬硬钢铣刀	🕮 18

S7 5齿摆线铣刀

整硬立铣刀

介绍

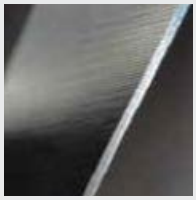
我们发布了新一代整体硬质合金5齿摆线铣刀，专门用于普通加工和模具加工的动态铣削应用。S7系列摆线铣刀适用范围广泛，包括仿形铣、摆线开槽、半精加工和窄腔加工，适用于各类材料，如不锈钢和钛合金及耐热合金。

查看刀具视频

S770HB / S772HB 功能和优点

- 适合于仿形铣、摆线开槽以及半精加工应用。
- 与四齿刀具相比，五齿设计可提升进给率多达25%。
- 正前角设计有利于对不锈钢和钛合金及耐热合金进行平顺的切削操作，降低了加工硬化的风险。
- 小圆角半径和特殊的切削刃设计可提供稳定的性能，降低崩口风险并延长刀具寿命。
- 不等齿距可实现无颤振加工和出色的表面光洁度。
- AlCrN涂层具有热稳定性，低摩擦，出色的耐磨性以及长耐用性。
- 由于拥有最佳的金属去除率并大幅减少加工时间，可以实现最大生产率。

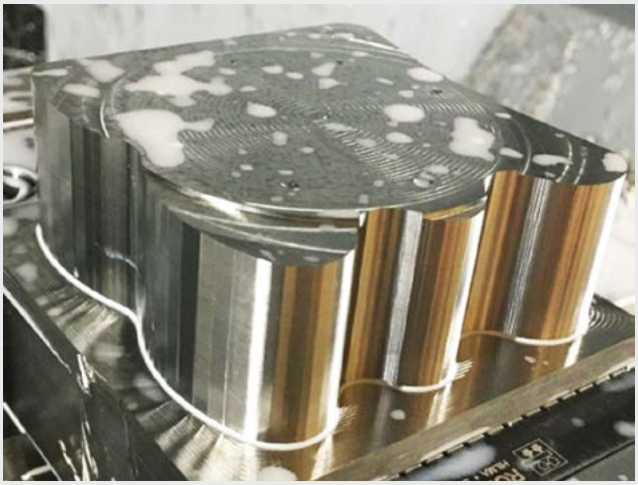
特殊的切削刃设计



S772HB 加工示例

工件材料： Ti6Al4V（WMG S1.3）
刀具： S77210.0HB
加工方式： 外轮廓铣
冷却： 外冷却（乳化液）

线速度	V_c	米/分钟	60
进给	V_f	毫米/分钟	668
轴向切削深度	a_p	毫米	35
径向切削深度	a_e	毫米	0,7
切削时间		分钟	13



S771HB / S773HB 功能和优点

- 适合于窄腔加工、摆线开槽以及仿形铣应用。
- 与四齿刀具相比，五齿设计可提升进给率多达25%。
- 内冷设计可改善抗熔焊性并且可应用于广泛的工艺，特别是难以加工的材料。
- FS半精加工断屑槽可将切屑分割成易于管理的小块，有助于减少主轴负荷并提高金属去除率。另外，与与没有切屑分配器的刀具相比，切削宽度可增加50%。
- 正前角设计有利于对不锈钢和钛合金及耐热合金进行平顺的切削操作，降低了加工硬化的风险。
- AlCrN涂层具有热稳定性，低摩擦，出色的耐磨性以及长耐用性。
- 缩颈设计可在方肩铣加工中避免刀具与壁接触。
- 不等齿距可实现无颤振加工和出色的表面光洁度。
- 小圆角半径和特殊的切削刃设计可提供稳定的性能，降低崩口风险并延长刀具使用寿命。
- 由于拥有最佳的金属去除率并大幅减少加工时间，可以实现最大生产率。

新刀具组合 – 5齿摆线铣刀

特点	S770HB	S771HB	S772HB	S773HB
切削长度	短	短	长	长
FS半精加工断屑槽	-	有	-	有
内冷设计	-	有	-	有
缩颈设计	-	有	-	有
不等齿距	35° / 36° / 37°			

S771HB 加工示例

工件材料： Inconel 718（WMG S3.1）
刀具： S77110.0HB
加工方式： 摆线开槽
冷却： 内冷却（乳化液）

线速度	V_c	米/分钟	35
进给	V_f	毫米/分钟	160
轴向切削深度	a_p	毫米	20
径向切削深度	a_e	毫米	0,5
切削时间		分钟	60

S7 高性能立铣刀

整硬立铣刀

介绍

我们将通用高性能刀具的S7铣刀系列进行了扩展，可用于数控机床和普通机床。新增刀具支持大多数常用加工，如铣槽、插铣、轮廓铣、坡走铣和仿形铣，适用于多种材料，包括中强度钢、不锈钢和钛合金及耐热合金。

功能和优点

- 四齿铣刀采用特殊齿形设计，可改善排屑。
- 不等齿距可实现无颤振加工和出色的表面光洁度。
- 正前角确保平顺的切削动作，降低积屑瘤风险。
- AlCrN和氮化钛硅（TiSiN）涂层实现更长的刀具寿命；支持更高的线速度和提升耐热性，这令其成为干切削的理想之选。
- 长倍径版本具有更大切削深度。
- NRA粗波形刃不对称断屑槽可将切屑分割成易于管理的小块，有助于减少主轴负荷并提高金属去除率。
- 缩颈设计可在方肩铣加工中避免刀具与壁接触。

缩颈设计

新产品系列

特点	S722HB	S765HB	S768
不等齿距	-	-	有
正前角	7°	10°	10°
NRA齿形	-	有	-
切削长度	半精加工	短	长
涂层	AlCrN	AlCrN	TiSiN
缩颈设计	有	-	有
刀柄设计	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA

S791 锥鼓球头铣刀

整硬立铣刀

介绍

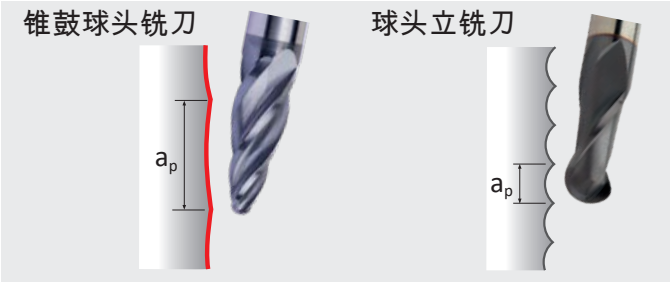
我们发布了一款高级锥鼓球头铣刀，适用于模具加工和航空应用领域的高效五轴加工。新款S791铣刀可提供出色的表面质量，适用于钢、不锈钢、铸铁和钛合金及耐热合金的半精加工和精加工。其设计包括用于圆角铣削的球头半径，加上一个更大的切削半径，用于曲面和深壁表面加工。

功能和优点

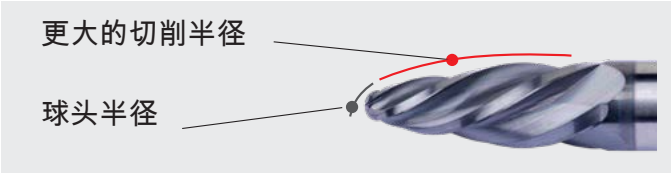
- 与传统球头立铣刀 相比，具有更大的切向半径和更多的重叠。

其优点为：

  - 与工件的接触面积更大，延长刀具寿命，减少循环时间。
  - 更少走刀，实现超过50%的时间节省。
- 更佳的表面质量和特性，只需最少的抛光时间。
- 所有优点都与坚固的球头立铣刀有关。
- AlCrN涂层具有热稳定性，低摩擦，出色的耐磨性以及长耐用性。



- 正前角设计有利于对不锈钢和钛合金及耐热合金进行平顺的切削操作，降低了加工硬化的风险。
- 多种三齿或四齿选项，有助力于实现更高的生产率(与普通的两齿球头铣刀相比)。



加工示例

工件材料： DIN 1.2311（WMG P3.3），300-320 HB
刀具直径： 10mm
加工方式： 精加工成角壁10°
冷却： 空冷

			S791 锥鼓球头铣刀	球头立铣刀
球头半径		毫米	85	5
刃数			4	2
线速度	v_c	米/分钟	150	120
进给	f	毫米	0,05	0,05
切削深度	a_p	毫米	2,5	0,5
切削宽度	a_e	毫米	0,5	0,5
走刀数			**33**	165
切削时间		分钟	**4:30**	21:10

S6 铝合金立铣刀

整硬立铣刀

介绍

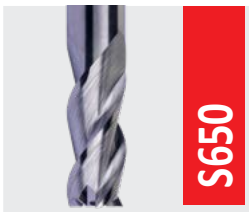
我们发布了一系列S6系列整体硬质合金铣刀，用于铝和有色金属材料。新品包括新的三齿和四齿铣刀，以及现有两齿铣刀的多款更小直径款式。

S6刀具组合尤其适合于铝材的精密高速加工，用于汽车行业及模具加工，特别是成型加工。

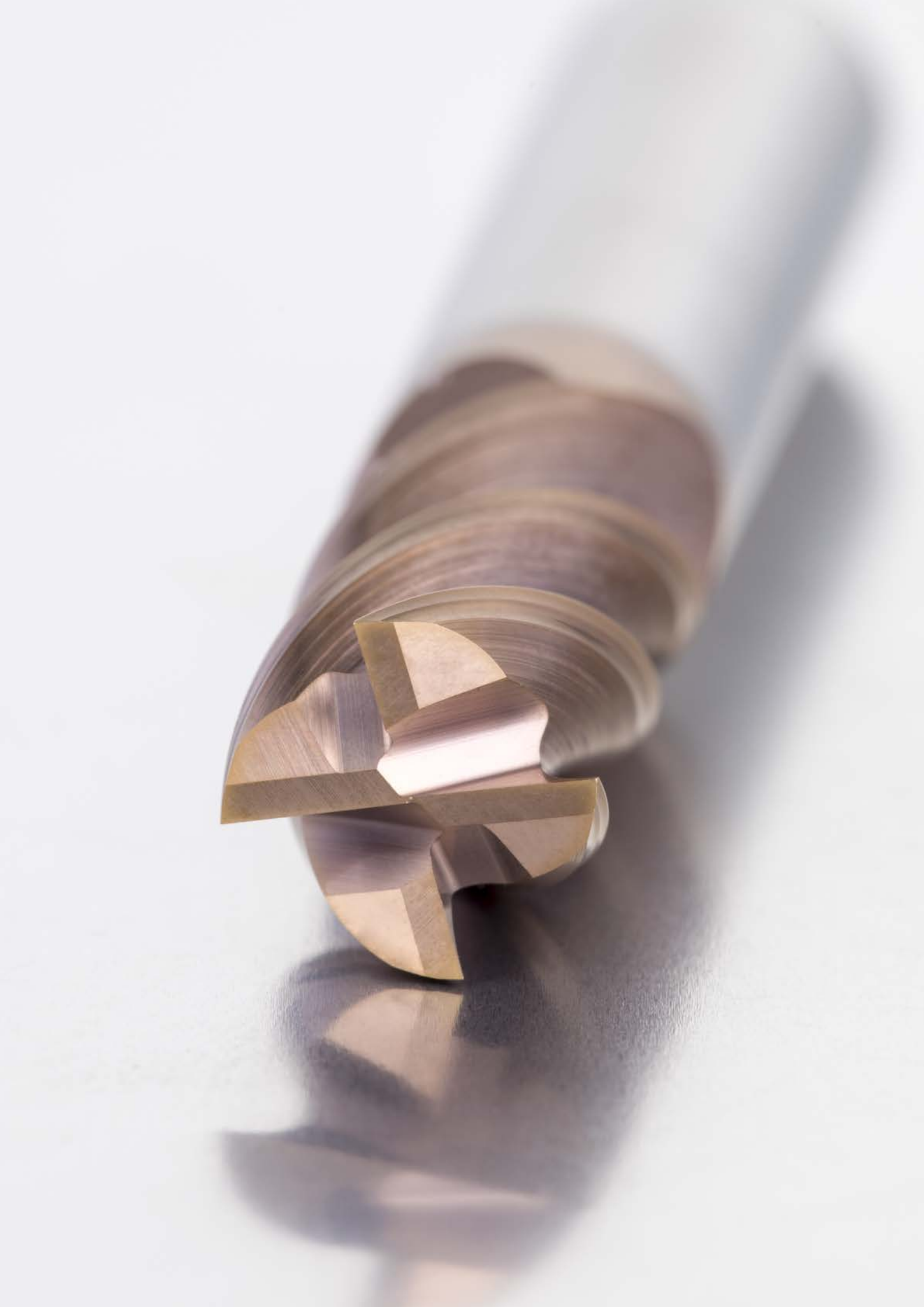
功能和优点

- 三齿设计可提供平顺的切削操作并降低主轴应力。
- 四齿选项结合多种圆角半径设计，加强端齿，带来更强性能。
- 不等齿距可减少振动并最大化生产率和刀具寿命。
- 正前角确保平顺的切削操作，降低积屑瘤风险。
- 所有槽型均经过专门设计，进行铝材及其合金加工后可提供高性能和高质量的表面光洁度。
- 缩颈设计可在方肩铣加工中避免刀具与壁接触。
- NRA粗波形刃不对称断屑槽可将切屑分割成易于管理的小块，有助于减少主轴负荷并提高金属去除率。

新产品系列



特点	S650	S614	S654	S662
刃数	3	3	3	4
不等齿距	有	-	有	有
缩颈设计	-	-	有	-
圆角半径	-	-	-	有
NRA齿形	-	-	有	-
切削刃断屑槽	有	-	-	-



S561 淬硬钢铣刀

整硬立铣刄

介绍

我们发布了一款新的整体硬质合金铣刀，以增强其用于HRC49以上淬硬钢的立铣刀种类。S561特别适用于各种应用中的高性能铣削，包括模具加工。

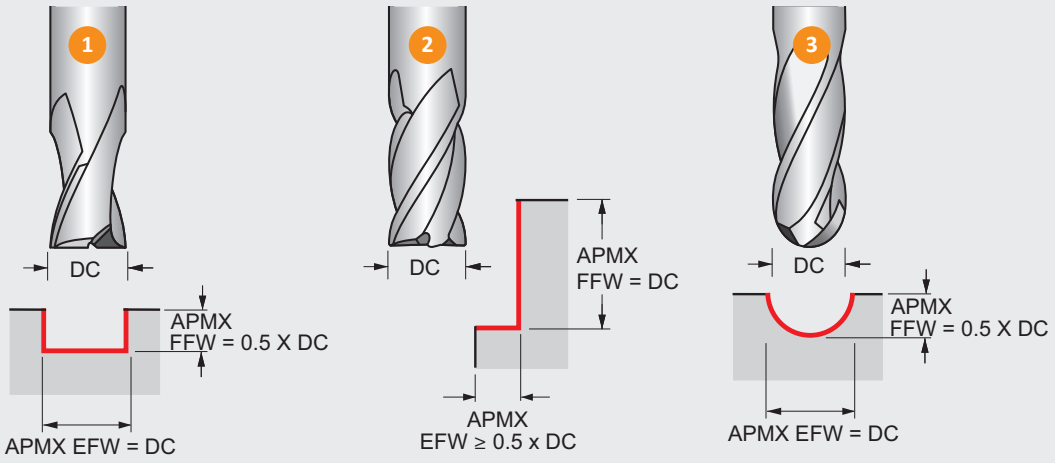
S561

功能和优点

- 四齿立铣刀采用特殊齿形设计，可改善排屑。
- 不等齿距的设计可提供无颤振加工和出色的表面光洁度。
- 氮化钛硅（TiSiN）涂层实现更长的刀具寿命；支持更高的线速度和提升耐热性，这令其成为干切削的理想之选。
- 负前角确保坚固的切削槽型。
- 用于淬硬钢（52-70HRC）的锋利铣刀为模具加工应用提供了出色的精加工。
- 切削刃可实现出色的表面光洁度。
- 深沟槽设计可提高强度以及更佳的防崩口。

物料代码(BMC)	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
铣刀齿形	N	NRA	N	N	FS	N	FS	N	N	W	W	W	W
刃数(NOF)	NOF 4≠	NOF 4≠	NOF 4≠	NOF 5	NOF 5	NOF 5	NOF 5	NOF 3-4	NOF 4≠	NOF 2	NOF 2	NOF 3	NOF 2
切削长度													
螺旋槽(FHA)	λ 40°	λ 40°	λ ≠	λ ≠	λ ≠	λ ≠	λ ≠	λ 30°	λ 40°	λ 30°	λ 30°	λ 40°	λ 30°
径向前角度(GAMF)	γ 7°	γ 10°	γ 10°	γ 10°	γ 10°	γ 10°	γ 10°	γ 8°	γ -6°	γ 20°	γ 20°	γ 13°	γ 15°
刀柄	DIN 6535HB	DIN 6535HB	DIN 6535HA	DIN 6535HB	DIN 6535HB	DIN 6535HB	DIN 6535HB	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA
涂层	AlCrN	AlCrN	TiSiN	AlCrN	AlCrN	AlCrN	AlCrN	AlCrN	TiSiN	Hi	Hi		
切削直径公差等级(TCDC)	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9		DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9
方向													
基本标准组(BSG)	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER
冷却(CSP)													
产品系列代码	S722HB	S765HB	S768	S770HB	S771HB	S772HB	S773HB	S791	S561	S610	S611	S614	S629
	3.00 - 20.00	6.00 - 20.00	4.00 - 20.00	10.00 - 20.00	10.00 - 20.00	10.00 - 20.00	10.00 - 20.00	6.00 - 16.00	1.00 - 20.00	2.00 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 16.00	1.00 - 20.00
	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38
P P1	■	■	■	■	■	■	■	■					
P2	■	■	■	■	■	■	■	■					
P3	■	■	■	■	■	■	■	■					
P4	■	■	■	■	■	■	■	■					
M M1	■	■	■	■	■	■	■	■					
M2	■	■	■	■	■	■	■	■					
M3	■	■	■	■	■	■	■	◪					
M4								◪					
K K1	■	■	■	■	■	■	■	■					
K2	■	■	■	■	■	■	■	■					
K3	■	■	■	■	■	■	■	■					
K4	■	■	■	■	■	■	■	■					
K5	■	■	■	■	■	■	■	■					
N N1								◪		■	■	■	■
N2								◪		■	■	■	■
N3								■		■	■	■	■
N4								◪		■	■	■	■
N5													
S S1	■	■	■	■	■	■	■	◪					
S2	■	■	■	■	■	■	■	◪					
S3	■	■	■	■	■	■	■	◪					
S4	■	■	■	■	■	■	■	◪					
H H1									■				
H2									■				
H3									■				
H4									■				

	S650	S654	S662
	HM	HM	HM
	W	W NRA	W
	NOF 3≠	NOF 3≠	NOF 4≠
	λ 40°	λ 40°	λ 40°
	γ 13°	γ 15°	γ 10°
	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA
	DC h9	DC h9	DC h9
	DORMER	DORMER	DORMER
	1.00 - 20.00	6.00 - 20.00	3.00 - 20.00
	39	40	41
P1			
P2			
P3			
P4			
M1			
M2			
M3			
M4			
K1			
K2			
K3			
K4			
K5			
N1	■	■	■
N2	■	■	■
N3	■	■	■
N4	■	■	■
N5			
S1			
S2			
S3			
S4			
H1			
H2			
H3			
H4			



每齿进给量 (f_z mm/rev).
“根据工作条件，可能需要调整这些值为±25%”
只有当用过中心立铣刀插铣工件时，该表中的值才应考虑为fn(每转进给量)

如何使用这个表来找到每齿进给量(f_z):

1.在产品页面上找到您的Alpha代码（例如：199K，“ K”为Alpha代码）。
2.在表格的第一行中找到最适合您的切削应用的直径。
3.在表格的左列中找到您的Alpha代码。
4.直径和字母代码的交点（单元）就是每齿进给量（f_z）。

仅用于硬质合金铣刀

ø DC [mm]

进给量	1.00	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	7.00	8.00	9.00	10.00	12.00	14.00	16.00	18.00	20.00	22.00	25.00
A	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
B	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
C	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
D	0.002	0.003	0.004	0.005	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
E	0.002	0.003	0.004	0.008	0.009	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.019	0.021	0.024	0.026	0.028	0.030	0.034
F	0.002	0.003	0.006	0.010	0.013	0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.026	0.029	0.032	0.035	0.039	0.042	0.047
G	0.002	0.005	0.008	0.014	0.018	0.022	0.024	0.026	0.028	0.031	0.035	0.040	0.044	0.048	0.053	0.057	0.064
I	0.003	0.006	0.011	0.019	0.024	0.030	0.032	0.036	0.039	0.042	0.049	0.054	0.061	0.066	0.073	0.079	0.088
J	0.004	0.009	0.014	0.026	0.033	0.041	0.044	0.048	0.053	0.057	0.066	0.074	0.083	0.090	0.099	0.107	0.120
K	0.006	0.012	0.019	0.035	0.044	0.054	0.059	0.064	0.070	0.076	0.088	0.098	0.110	0.120	0.132	0.142	0.160
N	0.008	0.016	0.025	0.047	0.058	0.072	0.078	0.086	0.094	0.101	0.117	0.131	0.146	0.160	0.175	0.189	0.212
O	0.010	0.021	0.034	0.062	0.078	0.096	0.104	0.114	0.124	0.135	0.156	0.174	0.195	0.213	0.233	0.252	0.283
P	0.014	0.028	0.045	0.083	0.104	0.128	0.138	0.152	0.166	0.180	0.207	0.231	0.259	0.283	0.311	0.335	0.376
R	0.018	0.037	0.060	0.110	0.138	0.170	0.184	0.202	0.221	0.239	0.276	0.308	0.345	0.377	0.414	0.446	0.501
S	0.024	0.049	0.080	0.147	0.183	0.226	0.245	0.269	0.294	0.318	0.367	0.410	0.459	0.502	0.550	0.593	0.667

1 铣槽

在不同切削深度下进行铣槽的线速度V_c和每齿进给量f_z的校正系数

APMX FFW / DC	25%	50%	100%	150%				
X.V	1.25	1.00	0.75	0.50				
X.f	1.25	1.00	0.75	0.50				

2 方肩铣削

径向切入量小于50%的方肩铣削的线速度V_c和每齿进给量f_z的校正系数

APMX EFW / DC	5%	10%	15%	20%	25%	30%	40%	≥ 50%
X.V	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.00
X.f	2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.02	1.00

我们建议避免在径向切入50%时进行铣削

3a 普通仿形铣削(球头铣刀)

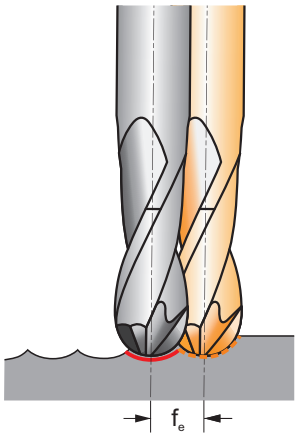
在不同切削深度下进行普通仿形铣削的线速度修正系数V_c

APMX FFW / DC	5%	10%	15%	20%	25%	30%	40%	50%
X.V	2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.02	1.00

3b

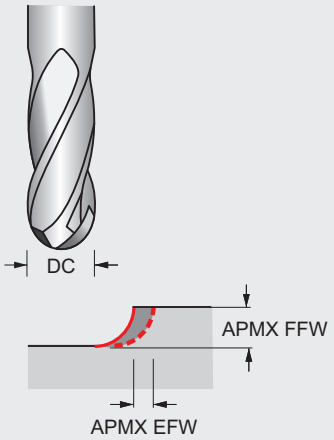
用于实现理论表面粗糙度Rz的线偏移量f_e（步进距离）

Ø DC	µm	2	4	8	16	32	63	125	250
2		0.13	0.18	0.25	0.36	0.50	0.70	0.97	1.32
3		0.15	0.22	0.31	0.44	0.62	0.86	1.20	1.66
4		0.18	0.25	0.36	0.50	0.71	1.00	1.39	1.94
5		0.20	0.28	0.40	0.56	0.80	1.12	1.56	2.18
6		0.22	0.31	0.44	0.62	0.87	1.22	1.71	2.40
8		0.25	0.36	0.51	0.71	1.01	1.41	1.98	2.78
10		0.28	0.40	0.57	0.80	1.13	1.58	2.22	3.12
12		0.31	0.44	0.62	0.88	1.24	1.73	2.44	3.43
14		0.33	0.47	0.67	0.95	1.34	1.87	2.63	3.71
16		0.36	0.51	0.72	1.01	1.43	2.00	2.82	3.97
18		0.38	0.54	0.76	1.07	1.52	2.13	2.99	4.21
20		0.40	0.57	0.80	1.13	1.60	2.24	3.15	4.44
22		0.42	0.59	0.84	1.19	1.68	2.35	3.31	4.66
25		0.45	0.63	0.89	1.26	1.79	2.51	3.53	4.97
28		0.47	0.67	0.95	1.34	1.89	2.65	3.73	5.27



显示的线偏移尺寸仅为公制(mm)

3c



如何使用这个表来找到每齿进给的修正系数(fz或IPT))

1. 在表格的第一行中找到最适合您的切削应用的径向切入（APMX EFW / DC）。
2. 在表格的左栏中找到你最接近的轴向切入量(APMX FFW / DC)。
3. 径向和轴向切入的交点(单元)是每齿进给量的修正系数。

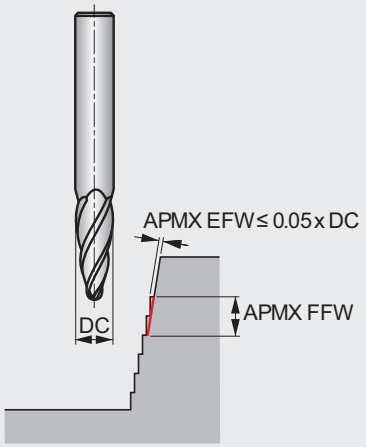
平面复制铣削的例子:

1. 使用切削深度为0.8 mm (APMX FFW)的8mm球头铣刀，其目标是实现理论上的表面粗糙度为32µm。
2. 轴向切入量为10%时，线速度的修正系数为1.67，见表3a。
3. 在表3b中可以找到Rz为32µm= 1,01mm的步进距离。
4. 在表3c中可以找到轴向切入度为10%，径向切入度为1,01 / 8 = 12.6%的每齿进给量的校正系数，在这种情况下为2,33。

在不同的切削深度下，直线偏移<50%xD的普通仿形铣削时每齿进给量f_z的校正系数

APMX FFW	APMX EFW	5%	10%	15%	20%	25%	30%	35%	40%	50%
5%		5.26	3.82	3.21	2.87	2.65	2.50	2.40	2.34	2.29
10%		3.82	2.78	2.33	2.08	1.92	1.82	1.75	1.70	1.67
15%		3.21	2.33	1.96	1.75	1.62	1.53	1.47	1.43	1.40
20%		2.87	2.08	1.75	1.56	1.44	1.36	1.31	1.28	1.25
25%	x.f	2.65	1.92	1.62	1.44	1.33	1.26	1.21	1.18	1.15
30%		2.50	1.82	1.53	1.36	1.26	1.19	1.14	1.11	1.09
35%		2.40	1.75	1.47	1.31	1.21	1.14	1.10	1.07	1.05
40%		2.34	1.70	1.43	1.28	1.18	1.11	1.07	1.04	1.02
45%		2.31	1.68	1.41	1.26	1.16	1.10	1.05	1.03	1.01
50%		2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.05	1.02	1.00

为了提高表面质量，刀具或工件表面应倾斜10-15°



每齿进给量
(f_z mm/rev).
“根据工作条件，可能需要调整这些值为±25%”

如何使用这个表来找到每齿进给量(f_z):

1. 在产品页面上找到您的Alpha代码（例如：199K，“K”为Alpha代码）。
2. 在表格的第一行中找到最适合您的切削应用的直径。
3. 在表格的左列中找到您的Alpha代码。
4. 直径和字母代码的交点（单元）就是每齿进给量（f_z）。

仅适用于整硬合金锥鼓球头铣刀

ø DC [mm]

Feed rates	6.00	8.00	10.00	12.00	16.00
E	0.030	0.039	0.053	0.067	0.096
F	0.037	0.050	0.064	0.083	0.118
I	0.062	0.084	0.111	0.141	0.203

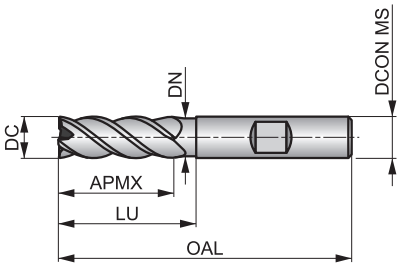
S722HB

DORMER

4刃整硬合金立铣刀

中等切削长度，4刃设计，40°螺旋升角和缩颈，侧固柄提供了高钢性型适用于轮廓铣削深腔。优质硬质合金与AlCrN涂层，延长使用寿命并改善性能。适用于钢、不锈钢、铸铁的插铣、坡走铣和轮廓铣削。

HM	N	NOF 4
	λ 40°	γ 7°
DIN 6535HB	AlCrN	DC h9
	DORMER	



工件材料组的适宜性和线速度(m/min)的起始值。字母代码进给量表可在XY页找到。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
199 J	223 J	230 J	170 J	150 J	133 I	138 J	111 I	94 I	82 I	70 I	115 J	97 J	102 J
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**
84 I	94 I	81 I	196 J	145 J	109 J	202 J	164 J	131 I	178 J	136 J	110 I	165 I	125 I
K4.3	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**S1.2**	**S2.1**	**S3.1**	**S4.1**				
91 I	78 I	65 I	187 I	141 I	109 I	69 I	53 I	40 I	31 I				

DCON MS 公差 h6; RE ±0.02 mm.

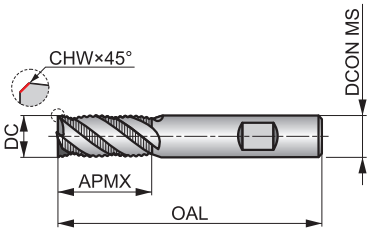
Product	DC [mm]	RE [mm]	DCON MS [mm]	APMX [mm]	OAL [mm]	NOF	LU [mm]	DN [mm]
S722HB3.0	3.00	0.10	6.00	9.00	50.0	4	15.00	2.80
S722HB4.0	4.00	0.10	6.00	11.00	57.0	4	20.00	3.70
S722HB5.0	5.00	0.10	6.00	13.00	57.0	4	20.00	4.60
S722HB6.0	6.00	0.10	6.00	20.00	60.0	4	25.00	5.50
S722HB8.0	8.00	0.20	8.00	20.00	64.0	4	26.00	7.40
S722HB10.0	10.00	0.20	10.00	27.00	70.0	4	32.00	9.20
S722HB12.0	12.00	0.20	12.00	26.00	83.0	4	37.00	11.00
S722HB14.0	14.00	0.20	14.00	26.00	83.0	4	37.00	13.00
S722HB16.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	4	42.00	15.00
S722HB18.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	4	42.00	17.00
S722HB20.0	20.00	0.20	20.00	38.00	104.0	4	50.00	19.00

S765HB

DORMER

4刃整硬合金粗加工立铣刀

短切削长度，4刃设计，NRA(粗波形刃不对称刃型)，40°螺旋升角，不等距槽型设计，利于断屑，高效粗加工应用。AlCrN涂层改善了性能。适用于钢、不锈钢、铸铁的插铣、坡走铣和轮廓铣削。



HM	NRA	NOF 4
	λ 40°	γ 10°
DIN 6535HB	AlCrN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适宜性和线速度(m/min)的起始值。字母代码进给量表可在XY页找到。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
211 J	236 J	243 J	180 J	158 J	140 J	146 J	117 J	99 J	86 J	74 J	122 J	103 J	108 J
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**
89 J	100 J	86 J	208 J	154 J	116 J	214 J	174 J	139 J	189 J	145 J	117 J	176 J	132 J
K4.3	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**S1.2**	**S2.1**	**S3.1**	**S4.1**				
97 J	83 I	69 I	199 J	149 J	116 J	72 J	56 I	42 I	33 I				

DCON MS 公差 h6; CHW ± 0.02X45° mm.

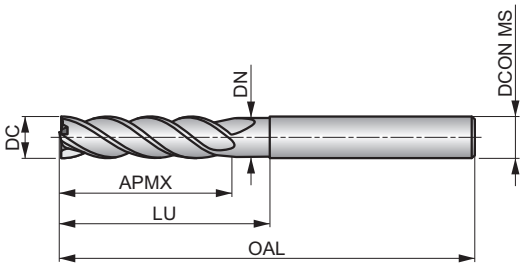
Product	DC [mm]	CHW [mm]	DCON MS [mm]	APMX [mm]	OAL [mm]	NOF
S765HB6.0	6.00	0.10	6.00	16.00	50.0	4
S765HB8.0	8.00	0.20	8.00	20.00	64.0	4
S765HB10.0	10.00	0.20	10.00	22.00	70.0	4
S765HB12.0	12.00	0.20	12.00	26.00	75.0	4
S765HB14.0	14.00	0.30	14.00	32.00	90.0	4
S765HB16.0	16.00	0.30	16.00	32.00	90.0	4
S765HB18.0	18.00	0.30	18.00	38.00	100.0	4
S765HB20.0	20.00	0.40	20.00	38.00	100.0	4

S768

DORMER

4刃整硬合金立铣刀，长系列

长切削长度，4刃设计，不等距槽型提供了高刚性用于轮廓铣削深腔。TiSiN涂层，延长使用寿命并改善性能。适用于钢、不锈钢、铸铁的插铣、坡走铣和轮廓铣削。



HM	N	NOF 4 ≠
	λ ≠	γ 10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适宜性和线速度(m/min)的起始值。字母代码进给量表可在XY页找到。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
148 I	165 I	170 I	126 I	111 I	98 G	102 I	82 G	69 G	60 G	52 G	85 I	72 I	76 I
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**
62 I	70 I	60 I	146 I	108 I	81 I	150 I	122 I	97 G	132 I	102 I	82 G	123 G	92 G
K4.3	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**S1.2**	**S2.1**	**S3.1**	**S4.1**				
68 G	58 I	48 I	139 G	104 G	81 G	50 I	39 G	29 G	23 G				

DCON MS 公差 h6; RE ±0.01 mm.

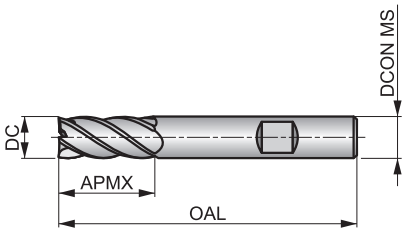
Product	DC [mm]	RE [mm]	DCON MS [mm]	APMX [mm]	OAL [mm]	NOF	LU [mm]	DN [mm]
S7684.0	4.00	0.10	6.00	19.00	75.0	4	32.00	3.70
S7685.0	5.00	0.10	6.00	19.00	75.0	4	32.00	4.60
S7686.0	6.00	0.10	6.00	25.00	75.0	4	32.00	5.50
S7688.0	8.00	0.20	8.00	30.00	75.0	4	38.00	7.40
S76810.0	10.00	0.20	10.00	40.00	100.0	4	50.00	9.20
S76812.0	12.00	0.30	12.00	45.00	100.0	4	55.00	11.00
S76816.0	16.00	0.30	16.00	65.00	125.0	4	75.00	15.00
S76820.0	20.00	0.30	20.00	65.00	125.0	4	75.00	19.00

S770HB

DORMER

5刃整硬合金立铣刀

短切削长度，5刃设计，不等距槽型提供了高刚性用于腔槽加工，摆线加工，轮廓铣削。AlCrN涂层，延长使用寿命并改善性能。适用于钢、不锈钢、耐热合金的插铣、坡走铣和轮廓铣削。



HM	N	NOF 5
	λ ≠	γ 10°
DIN 6535HB	AlCrN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适宜性和线速度(m/min)的起始值。字母代码进给量表可在XY页找到。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■211 I	■236 I	■243 I	■180 I	■158 I	■140 I	■146 I	■117 I	■99 I	■86 I	■74 I	■122 I	■103 I	■108 I
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**
■89 I	■100 I	■86 I	■208 I	■154 I	■116 I	■214 I	■174 I	■139 I	■189 I	■145 I	■117 I	■176 I	■132 I
K4.3	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**S1.2**	**S2.1**	**S3.1**	**S4.1**				
■97 I	■83 G	■69 G	■199 I	■149 I	■116 I	■72 I	■56 G	■42 G	■33 G				

DCON MS 公差 h6; RE ±0.01 mm.

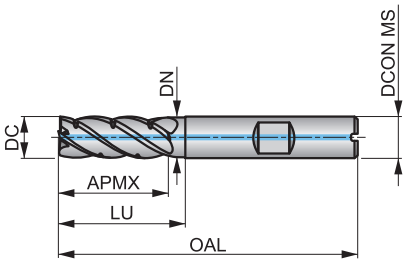
Product	DC [mm]	RE [mm]	DCON MS [mm]	APMX [mm]	OAL [mm]	NOF
S770HB10.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	5
S770HB12.0	12.00	0.30	12.00	26.00	83.0	5
S770HB16.0	16.00	0.30	16.00	32.00	92.0	5
S770HB20.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	5

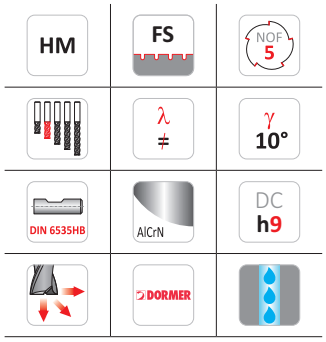
S771HB

DORMER

5刃整硬合金立铣刀，具有分屑凹槽

短切削长度，5刃设计，分屑凹槽与不等距槽型提供了高刚性用于腔槽加工，摆线加工，轮廓铣削。AlCrN涂层，延长使用寿命并改善性能。适用于钢、不锈钢、耐热合金的插铣、坡走铣和轮廓铣削。





工件材料组的适宜性和线速度(m/min)的起始值。字母代码进给量表可在XY页找到。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■222 J	■248 J	■255 J	■189 J	■166 J	■147 I	■153 J	■123 I	■104 I	■90 I	■78 I	■128 I	■108 I	■113 I
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**
■93 I	■105 I	■90 I	■218 J	■162 J	■122 J	■225 J	■183 J	■146 I	■198 J	■152 I	■123 I	■185 I	■139 I
K4.3	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**S1.2**	**S2.1**	**S3.1**	**S4.1**				
■102 I	■87 I	■72 I	■209 I	■156 I	■122 I	■76 I	■59 I	■44 G	■35 G				

DCON MS 公差 h6; RE ±0.01 mm.

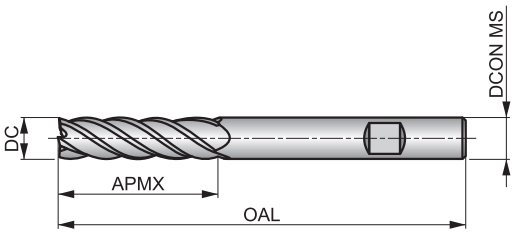
Product	DC [mm]	RE [mm]	DCON MS [mm]	APMX [mm]	OAL [mm]	NOF	LU [mm]	DN [mm]
S771HB10.0	10.00	0.20	10.00	25.00	72.0	5	30.00	9.70
S771HB12.0	12.00	0.20	12.00	30.00	83.0	5	38.00	11.70
S771HB16.0	16.00	0.30	16.00	39.00	92.0	5	44.00	15.70
S771HB20.0	20.00	0.30	20.00	48.00	104.0	5	54.00	19.70

S772HB

DORMER

5刃整硬合金立铣刀，长系列

长切削长度，5刃设计，不等距槽型提供了高刚性用于腔槽加工，摆线加工，轮廓铣削。AlCrN涂层，延长使用寿命并改善性能。适用于钢、不锈钢、耐热合金的插铣、坡走铣和轮廓铣削。



HM	N	NOF 5
	λ ≠	γ 10°
DIN 6535HB	AlCrN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适宜性和线速度(m/min)的起始值。字母代码进给量表可在XY页找到。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
148 G	165 G	170 G	126 G	111 G	98 F	102 G	82 F	69 F	60 F	52 F	85 G	72 G	76 G
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**
62 G	70 G	60 G	146 G	108 G	81 G	150 G	122 G	97 F	132 G	102 G	82 F	123 F	92 F
K4.3	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**S1.2**	**S2.1**	**S3.1**	**S4.1**				
68 F	58 G	48 G	139 F	104 F	81 F	50 F	39 F	29 F	23 F				

DCON MS 公差 h6; RE ±0.01 mm.

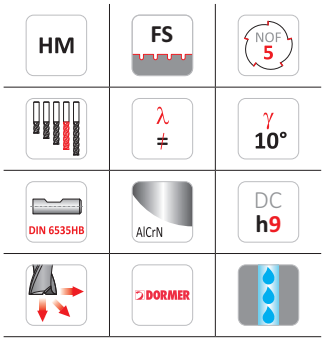
Product	DC [mm]	RE [mm]	DCON MS [mm]	APMX [mm]	OAL [mm]	NOF
S772HB10.0	10.00	0.20	10.00	38.00	100.0	5
S772HB12.0	12.00	0.30	12.00	45.00	100.0	5
S772HB16.0	16.00	0.30	16.00	55.00	125.0	5
S772HB20.0	20.00	0.30	20.00	65.00	125.0	5

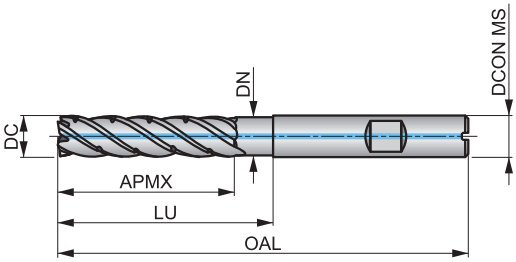
S773HB

DORMER

5刃整硬合金立铣刀，具有分屑凹槽，长系列

长切削长度，5刃设计，分屑凹槽与不等距槽型提供了高刚性用于腔槽加工，摆线加工，轮廓铣削。AlCrN涂层，延长使用寿命并改善性能。适用于钢、不锈钢、耐热合金的插铣、坡走铣和轮廓铣削。





工件材料组的适宜性和线速度(m/min)的起始值。字母代码进给量表可在XY页找到。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
155 G	173 G	179 G	132 G	117 G	103 F	107 G	86 F	72 F	63 F	55 F	89 F	76 F	80 F
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**
65 F	74 F	63 F	153 G	113 G	85 G	158 G	128 G	102 F	139 G	107 G	86 F	129 F	97 F
K4.3	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**S1.2**	**S2.1**	**S3.1**	**S4.1**				
71 F	61 F	50 F	146 F	109 F	85 F	53 F	41 F	30 F	24 F				

DCON MS 公差 h6; RE ±0.01 mm.

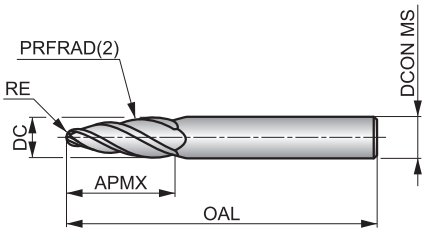
Product	DC [mm]	RE [mm]	DCON MS [mm]	APMX [mm]	OAL [mm]	NOF	LU [mm]	DN [mm]
S773HB10.0	10.00	0.20	10.00	42.00	100.0	5	52.00	9.70
S773HB12.0	12.00	0.20	12.00	42.00	100.0	5	54.00	11.70
S773HB16.0	16.00	0.30	16.00	60.00	125.0	5	68.00	15.70
S773HB20.0	20.00	0.30	20.00	67.00	125.0	5	75.00	19.70

S791

DORMER

3&4刃整硬合金锥鼓球头铣刀

中等切削长度，3&4刃设计，具有大切削半径和球鼻，可增加与工件的接触，从而减少循环时间并改善陡壁的表面光洁度。 AlCrN涂层延长使用寿命并改善性能。 用于钢，不锈钢，铸铁和耐热合金的半精加工和精加工。



HM	N	NOF 3-4
	λ 30°	γ 8°
DIN 6535HA	AlCrN	
DORMER		

工件材料组的适宜性和线速度(m/min)的起始值。字母代码进给量表可在XY页找到。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■161 F	■181 F	■186 F	■138 F	■121 F	■108 E	■112 F	■90 E	■76 E	■66 E	■57 E	◪46 E	■94 F	■79 F
M2.1	**M2.2**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**
■83 F	■69 E	◪77 E	◪66 E	◪59 E	◪58 E	■161 F	■119 F	■89 F	■165 F	■134 F	■107 E	■146 F	■112 F
K3.3	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**
■90 E	■136 E	■102 E	■75 E	■64 E	■54 E	■154 E	■115 E	■89 E	◪355 I	◪267 I	◪179 I	◪179 F	◪160 F
N2.3	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**S1.1**	**S1.2**	**S2.1**	**S3.1**	**S4.1**			
◪115 F	■187 F	■109 F	◪56 F	◪187 F	◪72 F	◪58 E	◪56 E	◪43 E	◪33 E	◪26 E			

DCON MS 公差 h6; RE ±0.01 mm; PRFRAD(2) ±0.01 mm.

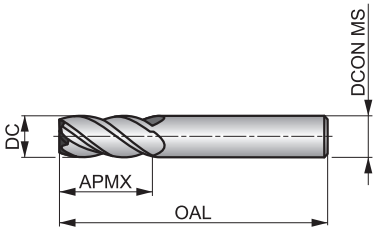
Product	DC [mm]	RE [mm]	PRFRAD(2) [mm]	DCON MS [mm]	APMX [mm]	OAL [mm]	NOF
S7916.0	6.00	1.00	95.0	6.00	22.00	67.0	3
S7918.0	8.00	1.00	90.0	8.00	25.00	75.0	3
S79110.0	10.00	2.00	85.0	10.00	26.00	75.0	4
S79112.0	12.00	2.00	80.0	12.00	28.00	83.0	4
S79116.0	16.00	3.00	75.0	16.00	31.00	90.0	4

S561

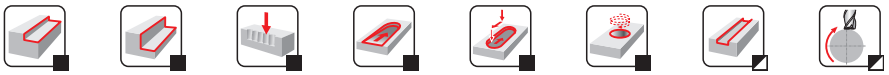
DORMER

4刃整硬合金立铣刀

中等切削长度，4刃设计，提供了高刚性用于标准轮廓铣削。TiSiN涂层改善了性能，40°螺旋升角设计为CNC机床提供了高性能的轮廓加工。适用于硬度高达HRC70的淬硬工具钢的高速加工。



HM	N	NOF 4
	λ 40°	γ -6°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	



工件材料组的适宜性和线速度(m/min)的起始值。字母代码进给量表可在XY页找到。

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
119 I	70 G	60 E	78 G	64 G	50 E	42 B

DCON MS 公差 h6.

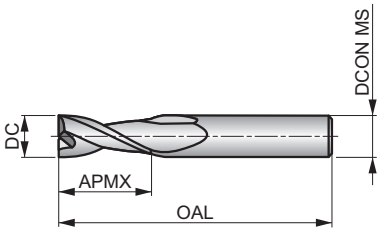
Product	DC [mm]	DCON MS [mm]	APMX [mm]	OAL [mm]	NOF
S5611.0	1.00	6.00	3.00	50.0	4
S5611.5	1.50	6.00	4.50	50.0	4
S5612.0	2.00	6.00	6.50	50.0	4
S5612.5	2.50	6.00	6.50	50.0	4
S5613.0	3.00	6.00	9.00	50.0	4
S5614.0	4.00	6.00	12.00	50.0	4
S5615.0	5.00	6.00	15.00	50.0	4
S5616.0	6.00	6.00	20.00	60.0	4
S5618.0	8.00	8.00	20.00	64.0	4
S56110.0	10.00	10.00	22.00	70.0	4
S56112.0	12.00	12.00	25.00	75.0	4
S56114.0	14.00	14.00	32.00	90.0	4
S56116.0	16.00	16.00	32.00	90.0	4
S56118.0	18.00	18.00	38.00	100.0	4
S56120.0	20.00	20.00	38.00	100.0	4

S610

DORMER

2刃整硬合金立铣刀

短等切削长度，2刃设计，提供了高刚性用于标准槽和轮廓加工。S610具有高钩槽型设计，专为高性能加工软材料，如铝等有色金属材料。光亮的表面抛光处理可防止工件材料粘在刀刃上。



HM	W	NOF 2
	λ 30°	γ 20°
DIN 6535HA	Hi	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适宜性和线速度(m/min)的起始值。字母代码进给量表可在XY页找到。

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2
709 P	533 P	357 P	357 O	320 O	229 O	373 O	219 O	112 O	373 R	144 R

DCON MS 公差 h6; RE ±0.02 mm.

Product	DC [mm]	RE [mm]	DCON MS [mm]	APMX [mm]	OAL [mm]	NOF
S6102.0	2.00	0.10	4.00	6.50	40.0	2
S6103.0XD3	3.00	0.10	3.00	9.00	40.0	2
S6103.0XD6	3.00	0.10	6.00	9.00	50.0	2
S6104.0XD4	4.00	0.10	4.00	12.00	50.0	2
S6104.0XD6	4.00	0.10	6.00	12.00	50.0	2
S6105.0	5.00	0.10	6.00	15.00	50.0	2
S6106.0	6.00	0.10	6.00	20.00	50.0	2
S6108.0	8.00	0.10	8.00	20.00	64.0	2
S61010.0	10.00	0.10	10.00	22.00	75.0	2
S61012.0	12.00	0.10	12.00	25.00	75.0	2
S61014.0	14.00	0.10	14.00	32.00	90.0	2
S61016.0	16.00	0.10	16.00	32.00	90.0	2
S61020.0	20.00	0.10	20.00	38.00	100.0	2

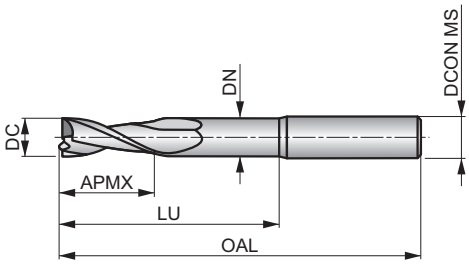
S611

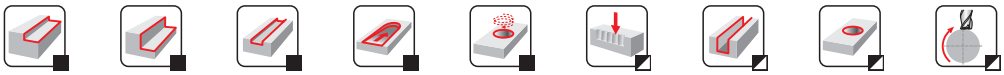
DORMER

2刃整硬合金立铣刀，长悬伸

短等切削长度，长悬伸，2刃设计，提供了高刚性铣削，轮廓加工难以达到的区域。S611具有高钩槽型设计，专为高性能加工软材料，如铝等有色金属材料。光亮的表面抛光处理可防止工件材料粘在刀刃上。

HM	W	NOF 2
	λ 30°	γ 20°
DIN 6535HA	Hi	DC h9
	DORMER	





工件材料组的适宜性和线速度(m/min)的起始值。字母代码进给量表可在XY页找到。

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2
638 P	480 P	321 P	321 0	288 0	206 0	336 0	197 0	101 0	336 R	130 R

DCON MS 公差 h6; RE ±0.02 mm.

Product	DC [mm]	RE [mm]	DCON MS [mm]	APMX [mm]	OAL [mm]	NOF	LU [mm]	DN [mm]
S6113.0XD3	3.00	0.10	3.00	9.00	40.0	2	15.00	2.80
S6113.0XD6	3.00	0.10	6.00	9.00	50.0	2	15.00	2.80
S6114.0XD4	4.00	0.10	4.00	12.00	50.0	2	20.00	3.70
S6114.0XD6	4.00	0.10	6.00	12.00	50.0	2	20.00	3.70
S6115.0	5.00	0.10	6.00	15.00	50.0	2	20.00	4.60
S6116.0	6.00	0.10	6.00	16.00	80.0	2	40.00	5.50
S6118.0	8.00	0.10	8.00	20.00	80.0	2	40.00	7.40
S61110.0	10.00	0.10	10.00	22.00	100.0	2	60.00	9.20
S61112.0	12.00	0.10	12.00	25.00	100.0	2	60.00	11.00
S61114.0	14.00	0.10	14.00	32.00	125.0	2	75.00	13.00
S61116.0	16.00	0.10	16.00	32.00	125.0	2	75.00	15.00
S61120.0	20.00	0.10	20.00	38.00	125.0	2	75.00	19.00

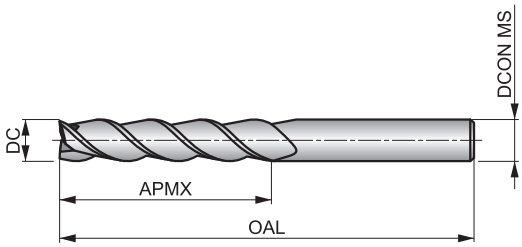
S614

DORMER

3刃整硬合金立铣刀，长系列

超长切削长度，长悬伸，3刃设计，提供了高刚性铣削，轮廓加工难以达到的区域。S614具有高钩槽型设计，专为高性能加工软材料，如铝等有色金属材料。光亮的表面抛光处理可防止工件材料粘在刀刃上。

HM	W	NOF 3
	λ 40°	γ 13°
DIN 6535HA		DC h9
	DORMER	



工件材料组的适宜性和线速度(m/min)的起始值。字母代码进给量表可在XY页找到。

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2
638 G	480 G	321 G	321 F	288 F	206 F	336 F	197 F	101 F	336 I	130 I

DCON MS 公差 h6.

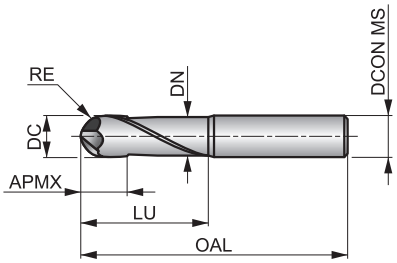
Product	DC [mm]	DCON MS [mm]	APMX [mm]	OAL [mm]	NOF
S6143.0XD3	3.00	3.00	19.00	60.0	3
S6143.0XD6	3.00	6.00	19.00	75.0	3
S6144.0XD4	4.00	4.00	19.00	60.0	3
S6144.0XD6	4.00	6.00	19.00	75.0	3
S6145.0	5.00	6.00	19.00	75.0	3
S6146.0	6.00	6.00	31.00	75.0	3
S6148.0	8.00	8.00	41.00	100.0	3
S61410.0	10.00	10.00	50.00	100.0	3
S61412.0	12.00	12.00	50.00	100.0	3
S61414.0	14.00	14.00	57.00	125.0	3
S61416.0	16.00	16.00	57.00	125.0	3

S629

DORMER

2刃整硬合金立铣刀，球头

超短切削长度，2刃设计，减少振动，提供了高刚性，球头槽型是专用于有色金属材料，进行高性能轮廓加工。光亮的表面处理防止工件材料粘在刀刃上。



HM	W	NOF 2
	λ 30°	γ 15°
DIN 6535HA		DC h9
	DORMER	

工件材料组的适宜性和线速度(m/min)的起始值。字母代码进给量表可在XY页找到。

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2
709 N	533 N	357 N	357 N	320 N	229 N	373 N	219 N	112 N	373 0	144 0

DCON MS 公差 h6; RE +0/-0.02 mm.

Product	DC [mm]	RE [mm]	DCON MS [mm]	APMX [mm]	OAL [mm]	NOF	LU [mm]	DN [mm]
S6291.0 [1]	1.00	0.50	4.00	0.80	50.0	2	10.00	0.90
S6291.5 [1]	1.50	0.75	4.00	1.20	50.0	2	12.00	1.40
S6292.0 [1]	2.00	1.00	4.00	1.60	60.0	2	18.00	1.90
S6293.0	3.00	1.50	6.00	5.00	57.0	2	20.00	2.80
S6294.0	4.00	2.00	6.00	6.00	57.0	2	20.00	3.70
S6295.0	5.00	2.50	6.00	7.00	57.0	2	20.00	4.60
S6296.0	6.00	3.00	6.00	8.00	57.0	2	20.00	5.50
S6298.0	8.00	4.00	8.00	10.00	64.0	2	25.00	7.40
S62910.0	10.00	5.00	10.00	12.00	75.0	2	35.00	9.20
S62912.0	12.00	6.00	12.00	14.00	75.0	2	35.00	11.00
S62916.0	16.00	8.00	16.00	18.00	90.0	2	45.00	15.00
S62920.0	20.00	10.00	20.00	22.00	100.0	2	50.00	19.00

[1] rake angle 11°

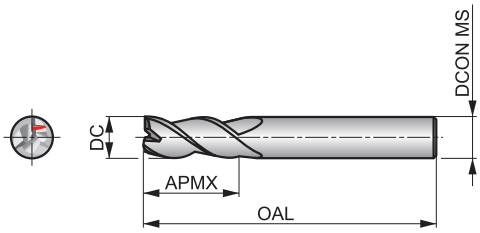
S650

DORMER

3刃整硬合金立铣刀

短切削长度，3刃设计，提供了高刚性铣削和轮廓加工。S650具有高钩槽型设计，专为高性能加工软材料，如铝等有色金属材料。光亮的表面抛光处理可防止工件材料粘在刀刃上。

HM	W	NOF 3
	λ 40°	γ 13°
DIN 6535HA		DC h9
	DORMER	



工件材料组的适宜性和线速度(m/min)的起始值。字母代码进给量表可在XY页找到。

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2
780 O	608 O	393 O	393 N	352 N	252 N	410 N	241 N	123 N	410 P	158 P

DCON MS 公差 h6.

Product	DC [mm]	DCON MS [mm]	APMX [mm]	OAL [mm]	NOF
S6501.0	1.00	4.00	3.00	40.0	3
S6501.5	1.50	4.00	4.50	40.0	3
S6502.0	2.00	4.00	6.50	40.0	3
S6502.5	2.50	4.00	6.50	40.0	3
S6503.0XD3	3.00	3.00	9.00	40.0	3
S6503.0XD6	3.00	6.00	9.00	50.0	3
S6504.0XD4	4.00	4.00	12.00	50.0	3
S6504.0XD6	4.00	6.00	12.00	50.0	3
S6505.0	5.00	6.00	15.00	50.0	3
S6506.0	6.00	6.00	16.00	50.0	3
S6508.0	8.00	8.00	20.00	64.0	3
S65010.0	10.00	10.00	22.00	70.0	3
S65012.0	12.00	12.00	25.00	75.0	3
S65014.0	14.00	14.00	32.00	90.0	3
S65016.0	16.00	16.00	32.00	90.0	3
S65020.0 [1]	20.00	20.00	38.00	100.0	3

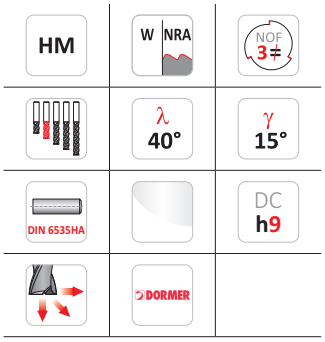
[1] No differential pitch

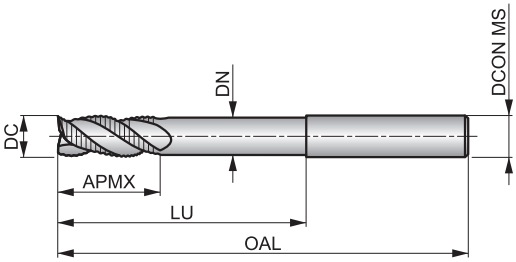
S654

DORMER

3刃整硬合金粗加工立铣刀，长悬伸

短切削长度，长悬伸，3刃设计，提供了高刚性铣削和轮廓加工。S654具有NRA(粗波形刃不对称刃型)齿形设计，专为高性能加工软材料，如铝等有色金属材料。光亮的表面抛光处理可防止工件材料粘在刀刃上。





工件材料组的适宜性和线速度(m/min)的起始值。字母代码进给量表可在XY页找到。

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2
■709 0	■533 0	■357 0	■357 N	■320 N	■229 N	■373 N	■219 N	■112 N	■373 P	■144 P

DCON MS 公差 h6; RE ±0.02 mm.

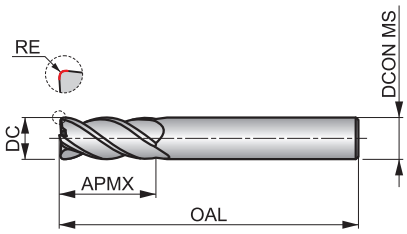
Product	DC [mm]	RE [mm]	DCON MS [mm]	APMX [mm]	OAL [mm]	NOF	LU [mm]	DN [mm]
S6546.0	6.00	0.10	6.00	13.00	75.0	3	40.00	5.50
S6548.0	8.00	0.10	8.00	20.00	75.0	3	40.00	7.40
S65410.0	10.00	0.10	10.00	22.00	100.0	3	60.00	9.20
S65412.0	12.00	0.12	12.00	26.00	100.0	3	60.00	11.00
S65416.0	16.00	0.16	16.00	32.00	125.0	3	75.00	15.00
S65420.0	20.00	0.20	20.00	40.00	150.0	3	100.00	19.00

S662

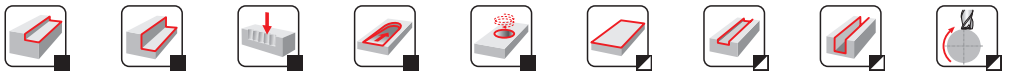
DORMER

4刃整硬合金圆角立铣刀

短切削长度，4刃设计，圆角半径，用于根部需要倒圆角的轮廓铣削。S662具有高钩槽型设计，专为高性能加工软材料，如铝等有色金属材料。光亮的表面抛光处理可防止工件材料粘在刀刃上。



HM	W	NOF 4
	λ 40°	γ 10°
DIN 6535HA		DC h9
	DORMER	



工件材料组的适宜性和线速度(m/min)的起始值。字母代码进给量表可在XY页找到。

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2
709 O	533 O	357 O	357 N	320 N	229 N	373 N	219 N	112 N	373 P	144 P

DCON MS 公差 h6; RE ±0.01 mm.

Product	DC [mm]	RE [mm]	DCON MS [mm]	APMX [mm]	OAL [mm]	NOF
S6623.0XR0.3	3.00	0.30	6.00	9.00	57.0	4
S6624.0XR0.3	4.00	0.30	6.00	12.00	57.0	4
S6624.0XR0.5	4.00	0.50	6.00	12.00	57.0	4
S6625.0XR0.3	5.00	0.30	6.00	15.00	57.0	4
S6625.0XR0.5	5.00	0.50	6.00	15.00	57.0	4
S6626.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	16.00	57.0	4
S6626.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	16.00	57.0	4
S6626.0XR2.0	6.00	2.00	6.00	16.00	57.0	4
S6628.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	20.00	64.0	4
S6628.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	20.00	64.0	4
S6628.0XR2.0	8.00	2.00	8.00	20.00	64.0	4
S66210.0XR0.5	10.00	0.50	10.00	22.00	72.0	4
S66210.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	22.00	72.0	4
S66210.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	22.00	72.0	4
S66212.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	26.00	83.0	4
S66212.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	26.00	83.0	4
S66212.0XR2.5	12.00	2.50	12.00	26.00	83.0	4
S66212.0XR3.0	12.00	3.00	12.00	26.00	83.0	4
S66216.0XR1.0	16.00	1.00	16.00	32.00	92.0	4
S66216.0XR2.0	16.00	2.00	16.00	32.00	92.0	4
S66216.0XR3.0	16.00	3.00	16.00	32.00	92.0	4
S66216.0XR4.0	16.00	4.00	16.00	32.00	92.0	4
S66220.0XR2.0	20.00	2.00	20.00	38.00	104.0	4
S66220.0XR4.0	20.00	4.00	20.00	38.00	104.0	4

TNGX16 大黄蜂系列经济型方肩铣

介绍

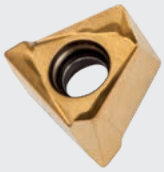
我们扩展了产品范围，提供用于不同材料的真正90°方肩铣。其中包括每刃性价比更高的一系列TNGX16刀片，还有多种型号的STN16刀盘。在现有的TNGX10范围内，更大的刀片可提供更大的切削深度（最大10mm）和更高的进给。

查看工具的实际应用

刀片功能和优点

- 坚固的双面刀片具有六个切削刃，节约更多成本。
- 减少切削力使加工过程更加平稳、安静，从而确保加工过程的安全。
- 低切削阻力为真正90°铣刀改善了走刀间的连接，并创造出出色的表面质量。
- 正前角和内冷设计有助于更佳的排屑。
- 降低振动并减少能量消耗。
- 适合于多种材料，包括钢、不锈钢、铸铁和有色金属、以及应用：面铣、槽铣和方肩铣。
- 刀尖半径从0.4至1.6mm。
- 可提供广泛的材质范围。

刀片槽型

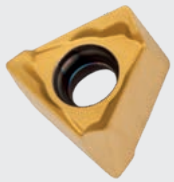


F

F 槽型

低碳钢至中碳钢首选。

- 大正前角槽型，窄倒棱。
- 特别适合轻载加工和中等精度加工。

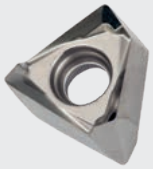


M

M 槽型

加工碳钢、标准不锈钢和铸铁。

- 大正前角槽型，中等T-型倒棱。
- 特别适合轻载加工和中等精度加工。



FA

FA 槽型

特别适合有色金属。

- 大正前角槽型，锋利的切削刃。
- 抛光刀片面可减少切削材料粘附。

TNGX16 大黄蜂系列经济型方肩铣

STN16铣刀的功能和优点

- 与原刀具组合相比，更多齿数带来更高生产率。
- 不等齿距可用于平顺加工（从50mm直径起）。
- 所有铣刀直径均采用内冷设计。
- 精确加工的腔体设计实现可重复性和安全性。
- 可选择疏齿和密齿铣刀。
- 大而坚固的夹紧螺钉，具有更容易操控性和更佳稳定性。
- 采用高性能工具钢钢制造，带来更佳防锈性能并有助于降低摩擦。

铣刀范围

圆柄立铣刀杆

25 - 35毫米
1.00英寸

侧固刀杆

25 - 40毫米
1.00 - 1.5英寸

模块夹紧系

25 - 40毫米
1.00 - 1.5英寸

心轴式铣刀

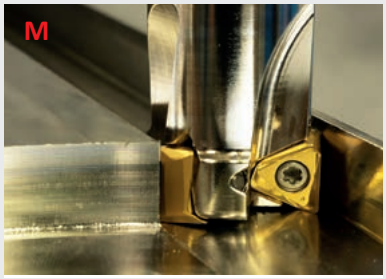
40 - 175毫米
1.5 - 5.0英寸*

* 5.0英寸仅按需提供。

加工示例

工件材料： 加强筋（壁厚1mm）
铣刀： 32A3R042B32-STN16-C
冷却： 空冷

刀片槽型			M	FA
材料			DIN 1.2343 / X37CrMoV5-1	EN AW-2017A
刀片			TNGX 160608SR-M:M8330	TNGX 160608FR-FA:M0315
线速度	V_c	米/分钟	220	650
进给	f	毫米	0,15	0,10
切削深度	a_p	毫米	3 x 5,0	3 x 5,0



STN16

P M K N S

PRAMET

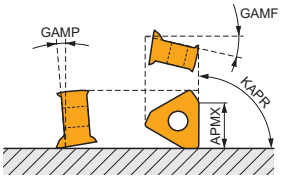
S

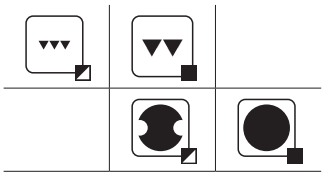
ECON TN方肩铣刀使用TNGX 16刀片，具有内冷

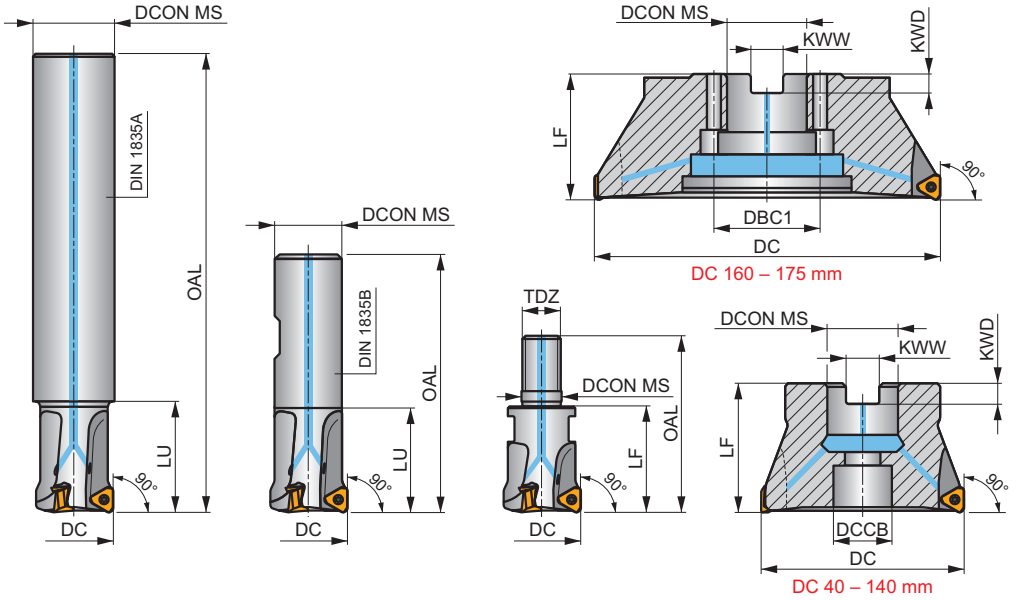
90˚方肩铣或面铣刀，TNGX 16刀片具有双面6刃，(APMX最大切深：10mm)。应用广泛，可提供圆柱柄，侧固柄，模块夹紧系统和芯轴式安装。直径范围Ø25~175mm，可提供不等齿距，刀体经过喷镀处理，使用寿命更长。

ECON TN

KAPR	90°
APMX	10.0 mm







h_m	0.03 - 0.15
h_m	0.03 - 0.13

		DC [mm]	OAL [mm]	DCON MS [mm]	DCCB [mm]	DBC [mm]	LU [mm]	LF [mm]	TDZ	KWW [mm]	KWD [mm]	GAMF [°]	GAMP [°]			max.		kg		
DIN 1835A	25A2R034A25-STN16-C	25	170	25	–	–	34	–	–	–	–	-18.5	-9.5	2	–	20000	✓	0.54	GI340	C0382
	32A2R034A32-STN16-C	32	195	32	–	–	34	–	–	–	–	-16	-9.5	2	–	17500	✓	1.05	GI340	C0382
	25A2R080A25-STN16-C	25	170	25	–	–	80	–	–	–	–	-18.5	-9.5	2	–	20000	✓	0.48	GI340	C0382
	32A2R080A32-STN16-C	32	195	32	–	–	80	–	–	–	–	-16	-9.5	2	–	17500	✓	0.96	GI340	C0382
	32A3R034A32-STN16-C	32	195	32	–	–	34	–	–	–	–	-16	-9.5	3	–	17500	✓	1.04	GI340	C0382
	35A3R034A32-STN16-C	32	195	32	–	–	34	–	–	–	–	-16	-9.5	3	–	17000	✓	1.07	GI340	C0382
DIN 1835B	25A2R042B25-STN16-C	25	55	25	–	–	42	–	–	–	–	-18.5	-9.5	2	–	20000	✓	0.30	GI340	C0382
	32A3R042B32-STN16-C	32	110	32	–	–	42	–	–	–	–	-16	-9.5	3	–	17500	✓	0.52	GI340	C0382
	40A4R050B32-STN16-C	40	120	32	–	–	50	–	–	–	–	-16	-9.5	4	–	16000	✓	0.67	GI340	C0382
MODULAR	25A2R033M12-STN16-C	25	55	12.5	–	–	33	–	M12	–	–	-18.5	-9.5	2	–	20000	✓	0.08	GI340	C0382
	32A2R043M16-STN16-C	32	66	17	–	–	43	–	M16	–	–	-16	-9.5	2	–	17500	✓	0.18	GI340	C0382
	32A3R043M16-STN16-C	32	66	17	–	–	43	–	M16	–	–	-16	-9.5	3	–	17500	✓	0.17	GI340	C0382
	40A3R043M16-STN16-C	40	66	17	–	–	43	–	M16	–	–	-16	-9.5	3	–	16000	✓	0.20	GI340	C0382
	40A4R043M16-STN16-C	40	66	17	–	–	43	–	M16	–	–	-16	-9.5	4	–	16000	✓	0.21	GI340	C0382
ISO 6462 DIN 8030	40A03R-S90TN16-C	40	40	16	12.4	–	–	–	–	8.4	5.6	-16	-9.5	4	–	16000	✓	0.20	GI340	C0384
	40A04R-S90TN16-C	40	40	16	12.4	–	–	–	–	8.4	5.6	-16	-9.5	4	–	16000	✓	0.20	GI340	C0384
	50A04R-S90TN16-C	50	40	22	18.1	–	–	–	–	10.4	6.3	-16	-9.5	4	✓	14000	✓	0.34	GI340	C0386
	50A05R-S90TN16-C	50	40	22	18.1	–	–	–	–	10.4	6.3	-16	-9.5	5	✓	14000	✓	0.32	GI340	C0386
	63A04R- S90TN16-C	63	40	22	18.1	–	–	–	–	10.4	6.3	-16	-9.5	4	✓	12500	✓	0.47	GI340	C0386
	63A06R- S90TN16-C	63	40	22	18.1	–	–	–	–	10.4	6.3	-16	-9.5	6	✓	12500	✓	0.48	GI340	C0386
	80A05R- S90TN16-C	80	50	27	22.1	–	–	–	–	12.4	7	-16	-9.5	5	✓	11000	✓	1.02	GI340	C0388
	80A07R- S90TN16-C	80	50	27	22.1	–	–	–	–	12.4	7	-16	-9.5	7	✓	11000	✓	1.05	GI340	C0388
	100A06R- S90TN16-C	100	50	32	45.1	–	–	–	–	14.4	8	-16	-9.5	6	✓	10000	✓	1.79	GI340	C0390
	100A08R- S90TN16-C	100	50	32	45.1	–	–	–	–	14.4	8	-16	-9.5	8	✓	10000	✓	1.66	GI340	C0390
	115A06R- S90TN16-C	115	50	32	45.1	–	–	–	–	14.4	8	-16	-9.5	6	✓	9500	✓	2.04	GI340	C0390
	125A07R- S90TN16-C	125	63	40	56.1	–	–	–	–	16.4	9	-16	-9.5	7	✓	9000	✓	3.05	GI340	C0390
	125A09R- S90TN16-C	125	63	40	56.1	–	–	–	–	16.4	9	-16	-9.5	9	✓	9000	✓	3.14	GI340	C0390

	DC [mm]	OAL [mm]	DCON MS [mm]	DCCB [mm]	DBC [mm]	LU [mm]	LF [mm]	TDZ	KWW [mm]	KWD [mm]	GAMF [°]	GAMP [°]			max.		kg		
140A08R-S90TN16-C	140	63	40	56.1	–	–	–	–	16.4	9	-16	-9.5	8	✓	8500	✓	3.69	GI340	C0390
160C10R-S90TN16-C	160	63	40	–	66.7	–	–	–	16.4	9.2	-16	-9.5	10	✓	8000	✓	5.16	GI340	C0394
175C10R-S90TN16-C	175	63	40	–	66.7	–	–	–	16.4	9.2	-16	-9.5	10	✓	7500	✓	5.99	GI340	C0394

ISO 6462 DIN 8030

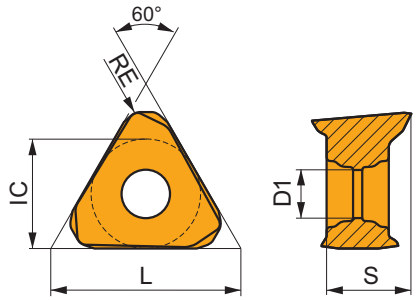
GI340	TNGX1606..

		Nm								
C0382	US 44010-T15P	3.5	M 4	10	–	–	Flag T15P	–	–	–
C0384	US 44010-T15P	3.5	M 4	10	D-T08P/T15P	FG-15	–	HS 90835	–	–
C0386	US 44010-T15P	3.5	M 4	10	D-T08P/T15P	FG-15	–	HS 1030C	–	–
C0388	US 44010-T15P	3.5	M 4	10	D-T08P/T15P	FG-15	–	HS 1230C	–	–
C0390	US 44010-T15P	3.5	M 4	10	D-T08P/T15P	FG-15	–	–	–	–
C0394	US 44010-T15P	3.5	M 4	10	D-T08P/T15P	FG-15	–	HS 1240C	HSD 0825C	CAC 160C

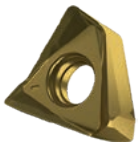
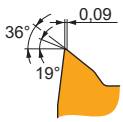
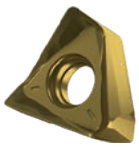
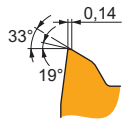
TNGX 16

PRAMET

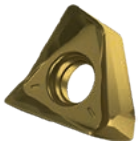
	IC [mm]	D1 [mm]	L [mm]	S [mm]
1606	9.525	4.4	16.5	6.58

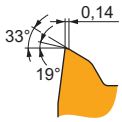


线速度(Vc)，进给量(f)和切深(ap)的适宜性和起始值。参考我们的“Calculator app“应用程序以进行进一步的计算。

		RE [mm]	P vc [m/min]	P f [mm/tooth]	P ap [mm]	M vc [m/min]	M f [mm/tooth]	M ap [mm]	K vc [m/min]	K f [mm/tooth]	K ap [mm]	N vc [m/min]	N f [mm/tooth]	N ap [mm]	S vc [m/min]	S f [mm/tooth]	S ap [mm]	H vc [m/min]	H f [mm/tooth]	H ap [mm]
																				
			S																	
			F槽型具有正前角设计，适用于轻载加工																	
TNGX 160604SR-F	**M8330**	0.40	205	0.10	3.0	120	0.09	3.0	190	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M8340	0.40	190	0.10	3.0	110	0.09	3.0	180	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNGX 160608SR-F	**8215**	0.80	250	0.10	3.0	150	0.09	3.0	235	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M6330	0.80	215	0.10	3.0	150	0.09	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M8310	0.80	280	0.10	3.0	140	0.09	3.0	265	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M8330	0.80	245	0.10	3.0	145	0.09	3.0	230	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M8340	0.80	225	0.10	3.0	135	0.09	3.0	210	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			1 U S																	
			M槽型具有前角设计，适用于轻载到中等加工																	
TNGX 160604SR-M	**8215**	0.40	190	0.15	3.0	110	0.14	3.0	180	0.15	3.0	–	–	–	45	0.11	2.4	–	–	–
	M6330	0.40	165	0.15	3.0	115	0.14	3.0	–	–	–	–	–	–	45	0.11	2.4	–	–	–
	M8310	0.40	205	0.15	3.0	100	0.14	3.0	190	0.15	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M8330	0.40	190	0.15	3.0	110	0.14	3.0	180	0.15	3.0	–	–	–	45	0.11	2.4	–	–	–
	M8340	0.40	170	0.15	3.0	100	0.14	3.0	160	0.15	3.0	–	–	–	40	0.11	2.4	–	–	–

线速度(Vc)，进给量(f)和切深(ap)的适宜性和起始值。参考我们的“Calculator app“应用程序以进行进一步的计算。





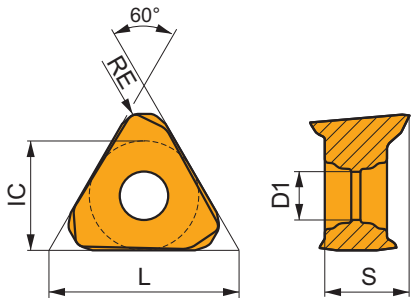
M槽型具有前角设计，适用于轻载到中等加工

		RE [mm]	P vc [m/min]	P f [mm/tooth]	P ap [mm]	M vc [m/min]	M f [mm/tooth]	M ap [mm]	K vc [m/min]	K f [mm/tooth]	K ap [mm]	N vc [m/min]	N f [mm/tooth]	N ap [mm]	S vc [m/min]	S f [mm/tooth]	S ap [mm]	H vc [m/min]	H f [mm/tooth]	H ap [mm]
TNGX 160608SR-M	8215	0.80	230	0.15	3.0	135	0.14	3.0	215	0.15	3.0	–	–	–	55	0.11	2.4	–	–	–
	M6330	0.80	195	0.15	3.0	135	0.14	3.0	–	–	–	–	–	–	55	0.11	2.4	–	–	–
	M8310	0.80	245	0.15	3.0	120	0.14	3.0	230	0.15	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M8330	0.80	225	0.15	3.0	135	0.14	3.0	210	0.15	3.0	–	–	–	55	0.11	2.4	–	–	–
	M8340	0.80	205	0.15	3.0	120	0.14	3.0	190	0.15	3.0	–	–	–	50	0.11	2.4	–	–	–
	M8345	0.80	160	0.15	3.0	95	0.14	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.11	2.4	–	–	–
	M9325	0.80	285	0.15	3.0	–	–	–	270	0.15	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M9340	0.80	260	0.15	3.0	155	0.14	3.0	–	–	–	–	–	–	65	0.11	2.4	–	–	–
TNGX 160612SR-M	M8330	1.20	235	0.15	3.0	140	0.14	3.0	220	0.15	3.0	–	–	–	55	0.11	2.4	–	–	–
	M8340	1.20	215	0.15	3.0	125	0.14	3.0	200	0.15	3.0	–	–	–	50	0.11	2.4	–	–	–
TNGX 160616SR-M	M8310	1.60	275	0.15	3.0	140	0.14	3.0	260	0.15	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M8330	1.60	250	0.15	3.0	150	0.14	3.0	235	0.15	3.0	–	–	–	60	0.11	2.4	–	–	–
	M8340	1.60	225	0.15	3.0	135	0.14	3.0	210	0.15	3.0	–	–	–	55	0.11	2.4	–	–	–

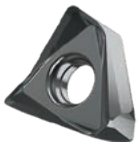
TNGX 16-FA

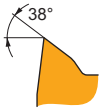
PRAMET

	IC [mm]	D1 [mm]	L [mm]	S [mm]
1606	9.525	4.4	16.5	6.58



线速度(Vc)，进给量(f)和切深(ap)的适宜性和起始值。参考我们的“Calculator app“应用程序以进行进一步的计算。





FA槽型具有正前角设计，适用于精加工到中等加工

		RE [mm]	P vc [m/min]	P f [mm/tooth]	P ap [mm]	M vc [m/min]	M f [mm/tooth]	M ap [mm]	K vc [m/min]	K f [mm/tooth]	K ap [mm]	N vc [m/min]	N f [mm/tooth]	N ap [mm]	S vc [m/min]	S f [mm/tooth]	S ap [mm]	H vc [m/min]	H f [mm/tooth]	H ap [mm]
TNGX 160604FR-FA	HF7	0.40	–	–	–	–	–	–	–	–	–	255	0.14	2.0	–	–	–	–	–	–
	M0315	0.40	–	–	–	–	–	–	–	–	–	585	0.14	2.0	–	–	–	–	–	–
TNGX 160608FR-FA	HF7	0.80	–	–	–	–	–	–	–	–	–	300	0.14	2.0	–	–	–	–	–	–
	M0315	0.80	–	–	–	–	–	–	–	–	–	690	0.14	2.0	–	–	–	–	–	–

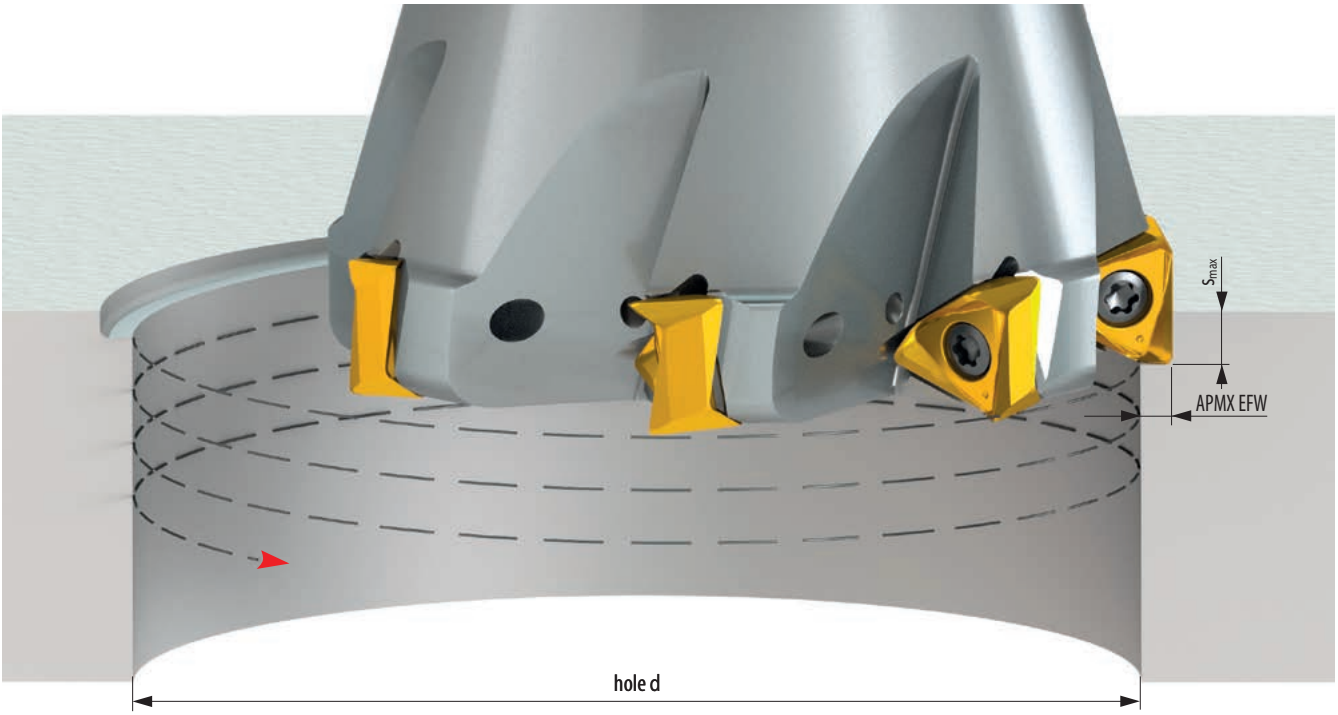
AP	3,0	4,5	6,0
f	0,18	0,14	0,10

	TNGX 16-F		TNGX 16-M				TNGX 16-FA	
RE	0,4	0,8	0,4	0,8	1,2	1,6	0,4	0,8
BS	2,10	1,9	2,10	1,90	1,73	1,14	2,10	1,90

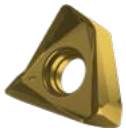
预钻孔中的螺旋插补

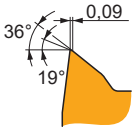
DC	hole d_{min}	d_{min} = DC *		hole d	d = 1,25 DC		hole d	d = 1,5 DC		hole d	d = 1,75 DC		hole d	d ≥2 DC	
		s_{max}	APMX EFW		s_{max}	APMX EFW		s_{max}	APMX EFW		s_{max}	APMX EFW		s_{max}	APMX EFW
25	25	0,14	1,3	31	0,22	2,2	38	0,33	3,0	44	0,60	4,0	50	0,70	5,0
32	32	0,16	1,5	40	0,33	2,8	48	0,44	4,0	56	0,70	5,0	64	0,90	6,5
40	40	0,22	2,0	50	0,38	3,5	60	0,55	5,0	70	0,90	6,5	80	1,15	8,0
50	50	0,27	2,5	63	0,50	4,5	75	0,70	6,5	88	1,00	8,0	100	1,40	10,0
63	63	0,33	3,2	80	0,60	5,5	95	0,90	8,0	110	1,45	10,0	125	1,80	12,5
80	80	0,55	4,0	100	1,00	7,0	120	1,45	10,0	140	2,15	13,0	160	2,60	16,0
100	100	0,70	5,0	125	1,20	9,0	150	1,80	12,5	175	2,70	16,5	200	3,30	20,0
115	115	0,85	6,0	145	1,50	10,0	175	1,90	14,5	200	2,80	19,0	230	3,80	23,0
125	125	0,90	6,5	155	1,60	11,0	190	2,30	15,5	220	3,10	20,0	250	4,10	25,0
140	140	1,00	7,0	175	1,80	12,5	210	2,60	17,5	245	3,70	23,0	280	4,60	28,0
160	160	1,20	8,0	200	2,00	14,0	240	2,90	20,0	280	4,30	26,0	320	5,30	32,0
175	175	1,30	8,8	220	2,20	15,5	265	3,20	22,0	305	4,70	29,0	350	5,80	35,0

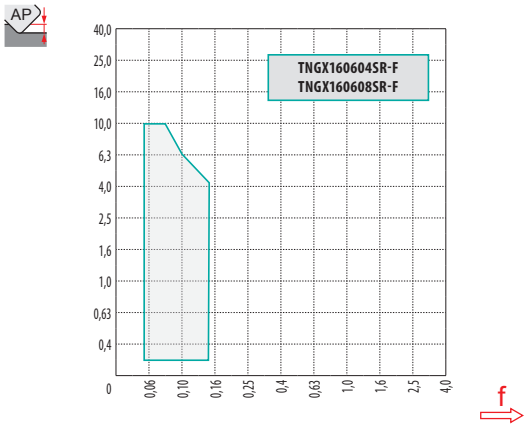
* 当孔直径介于d_{min} - 1.5 DC时，检查进给率减小。



TNGX 16-F



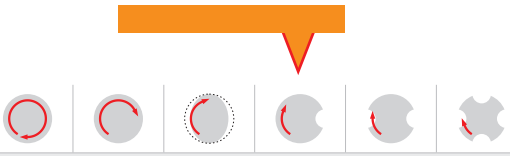




P	M	K	N	S	H
■	■	◪		◪	

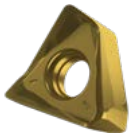
f 0,05 – 0,15

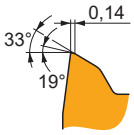
AP 0,2 – 10,0

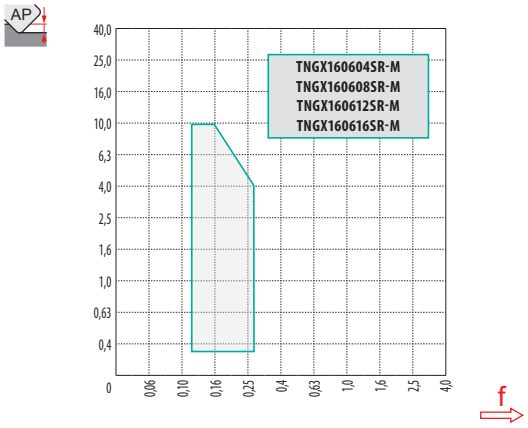


? TNGX 160604SR-F, TNGX 160608SR-F

TNGX 16-M



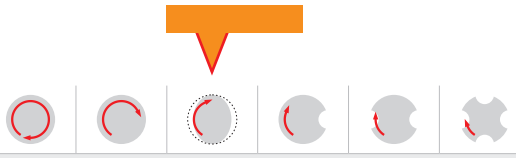




P	M	K	N	S	H
■	■	◪		◪	

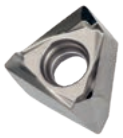
f 0,12 – 0,28

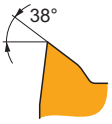
AP 0,3 – 10,0

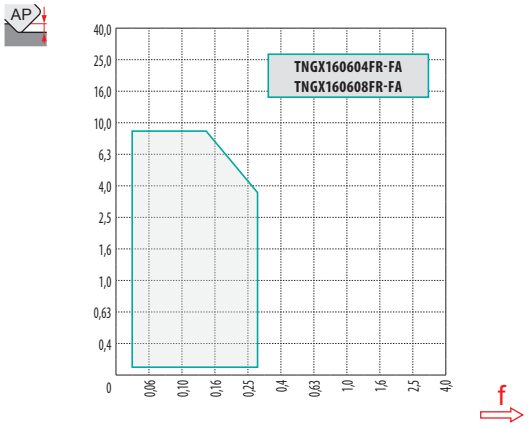


? TNGX160604SR-M, TNGX160608SR-M, TNGX160612SR-M, TNGX160616SR-M

TNGX 16-FA



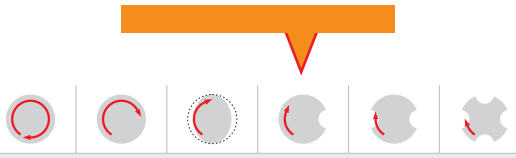




P	M	K	N	S	H
			■		

f 0,03 – 0,30

AP 0,2 – 9,0



? TNGX 160604FR-FA, TNGX 160608FR-FA

介绍

通过一系列新的刀杆、长双刃刀片和断屑槽型，将 GL槽刀系列，拓展到用于切断和深槽加工的应用。这为小零件的加工和小切深开槽提供了新的刀具选择，同时支持仿形加工和轴向车削，应用于多种材料。

查看工具的实际应用

刀具功能和优点

- 新尺寸 12x12mm 槽刀杆，以支持额外的径向加工。
- 相同的刀片座可以适应多种刀片宽度。
- 所有刀片宽度均具有多种切削深度选项。
- 增强的支撑设计提供了高钢性和高抗振动性能，带来质量出色的表面光洁度。
- 节省安装时间，得益于易于操作的锁紧螺钉[30°倾斜角]和单手更换刀片的设计。

刀具的新分类

GLSF (RL) EXT

通用刀具

- 悬伸24-32mm

GLSF (RL) EXT-G

切槽刀具

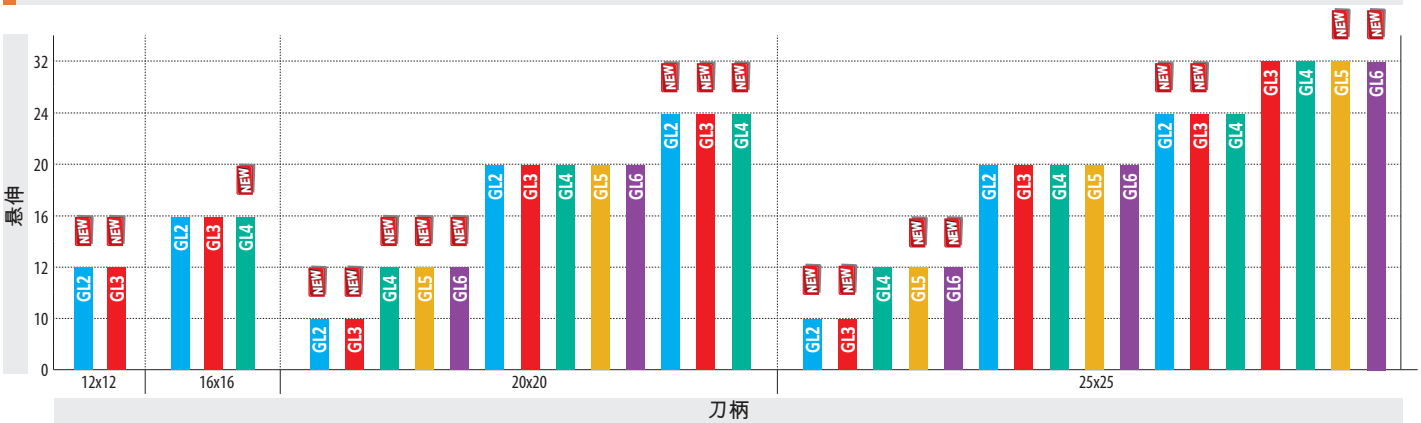
- 悬伸10-12mm

GLSF (RL) EXT-S

小柄刀具

- 小部件加工和瑞士车床
- 刀柄1212
- 刀片GL4

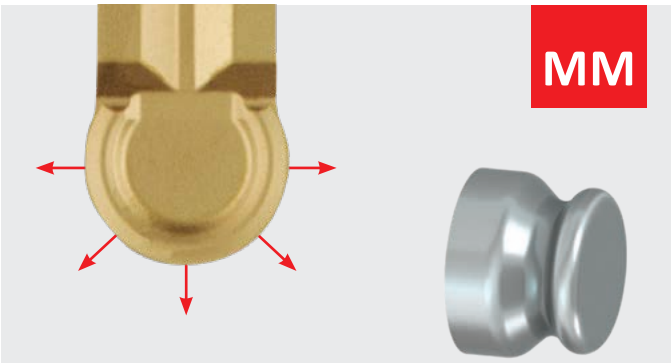
加工能力/刀具性能示例



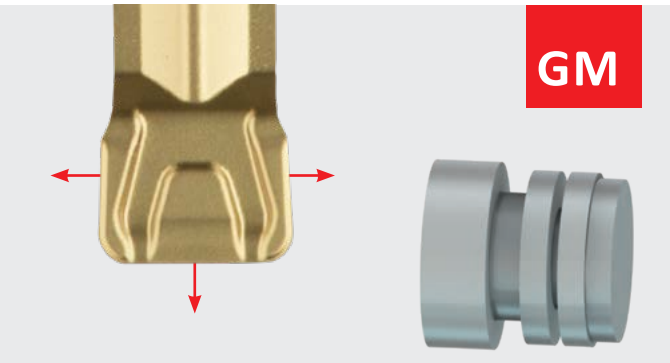
刀片功能和优点

- 与原刀具相比，25mm双刃刀片的切槽深度最多可提高60%。
- 由于低切削力并降低了积屑瘤风险，正前角T-型倒棱的全新MM和GM槽型可实现更长的刀具寿命。
- 5mm和6mm的MM槽型的设计，无需更换刀具就可进行更深的切削。
- 所有新刀片都涵盖了CVD涂层的T7325和PVD涂层的G8330，可应用于多种材料。
- 更多刀尖半径选择以便加工不同的轮廓。
- 对于小部件加工，可提供更宽的刀片（最大6mm）。

新刀具组合刀片



仿形铣

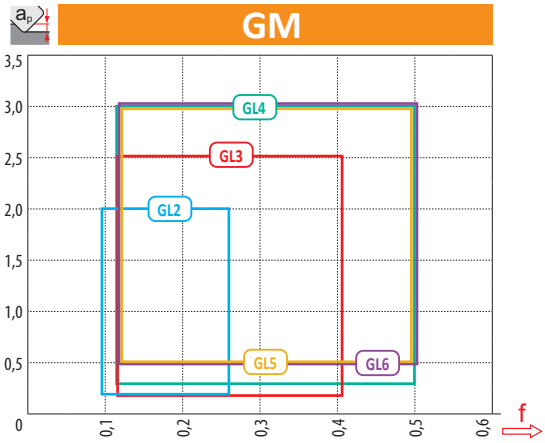


切槽，纵向车削

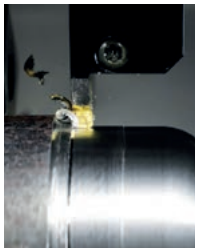
适用范围 加工示例

车削

GM

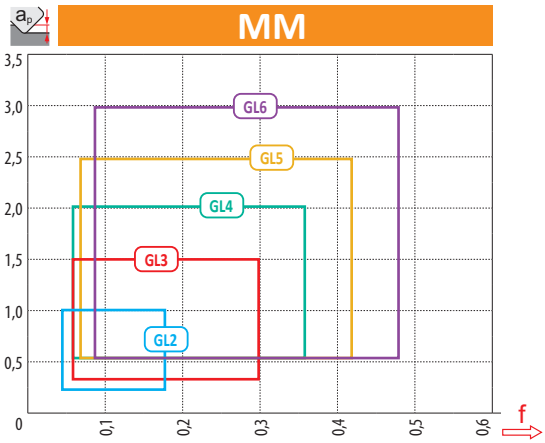


工件： 棒材
材料： C45
材料组： P2.2
加工方式： 纵向车削
刀具： GL5-S2525MFL-12
刀片： GL5-D500M08-GM；G8330
冷却： 有

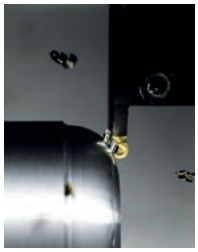


刀片槽型			GM
线速度	v_c	米/分钟	100
进给	f	毫米/转	0,5
切削深度	a_p	毫米	1,5

MM



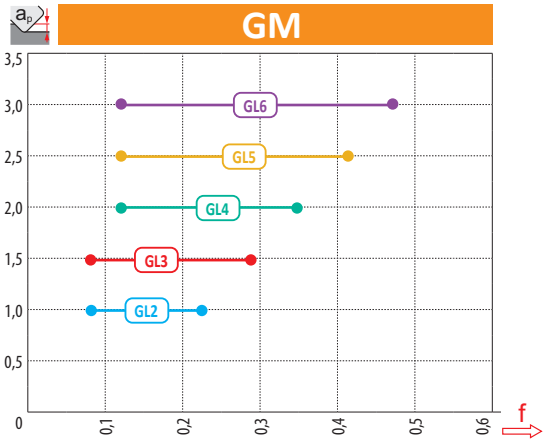
工件： 棒材
材料： C45
材料组： P2.2
加工方式： 仿形铣
刀具： GL4-S2525MFL-12
刀片： GL4-D400MMO-MM；G8330
冷却： 有



刀片槽型			MM
线速度	v_c	米/分钟	100
进给	f	毫米/转	0,4
切削深度	a_p	毫米	1,0

切槽

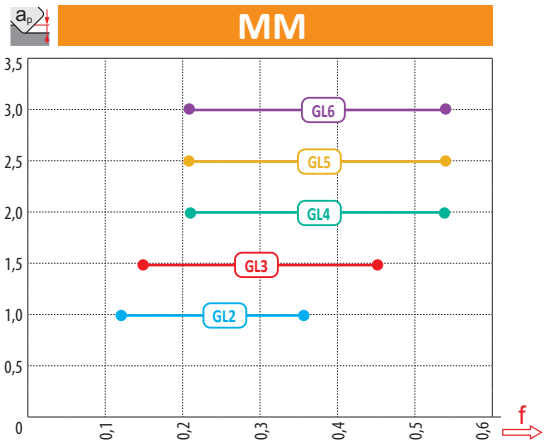
GM



工件： 棒材
材料： C45
材料组： P2.2
加工方式： 切槽
刀具： GL5-S2525MFL-12
刀片： GL5-D500M08-GM；G8330
冷却： 有

刀片槽型			GM
线速度	v_c	米/分钟	120
进给	f	毫米/转	0,1
切削深度	a_p	毫米	1,5

MM



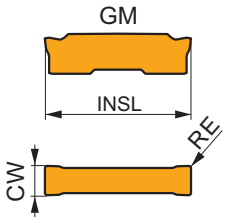
工件： 棒材
材料： C45
材料组： P2.2
加工方式： 切槽
刀具： GL2-S2525MFL-10
刀片： GL2-D200MMO-MM；G8330
冷却： 有

刀片槽型			MM
线速度	v_c	米/分钟	120
进给	f	毫米/转	0,1
切削深度	a_p	毫米	1,0

GL. D - GM

PRAMET

	CW [mm]	CWTOLL [mm]	CWTOLU [mm]	INSL [mm]
200	2	-0.05	0.05	25
300	3	-0.05	0.05	25
400	4	-0.05	0.05	25
500	5	-0.05	0.05	25
600	6	-0.05	0.05	25



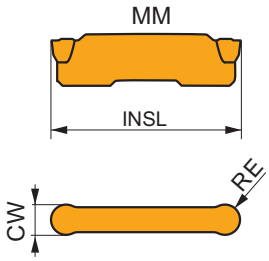
线速度(Vc)，进给量(f)和切深(ap)的适宜性和起始值。参考我们的“Calculator app“应用程序以进行进一步的计算。

GM槽型适用于开槽和轴向车削，连续或断续切削

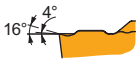
Product		RE [mm]	P vc [m/min]	P f [mm/rev]	P ap [mm]	M vc [m/min]	M f [mm/rev]	M ap [mm]	K vc [m/min]	K f [mm/rev]	K ap [mm]	N vc [m/min]	N f [mm/rev]	N ap [mm]	S vc [m/min]	S f [mm/rev]	S ap [mm]	H vc [m/min]	H f [mm/rev]	H ap [mm]
GL2-D200M02-GM	G8330	0.20	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T7325	0.20	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	70	0.08	0.6	–	–	–
GL3-D300M02-GM	G8330	0.20	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	–	–	–	35	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.20	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	55	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM	G8330	0.40	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	–	–	–	40	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.40	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.14	0.8	–	–	–
GL4-D400M04-GM	G8330	0.40	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	–	–	–	35	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	0.40	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM	G8330	0.80	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	–	–	–	45	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	0.80	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM	G8330	0.80	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
	T7325	0.80	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM	G8330	0.80	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
	T7325	0.80	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–

GL. D - MM

	CW [mm]	CWTOLL [mm]	CWTOLU [mm]	INSL [mm]
200	2	-0.05	0.05	25
300	3	-0.05	0.05	25
400	4	-0.05	0.05	25
500	5	-0.05	0.05	26
600	6	-0.05	0.05	26



线速度(Vc)，进给量(f)和切深(ap)的适宜性和起始值。参考我们的“Calculator app“应用程序以进行进一步的计算。



MM槽型是球头外形，适用于仿形和轴向车削，连续或断续切削

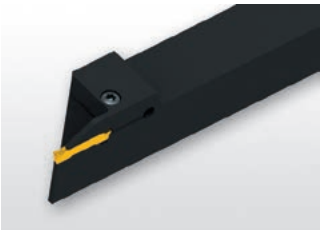
Product		RE [mm]	P vc [m/min]	P f [mm/rev]	P ap [mm]	M vc [m/min]	M f [mm/rev]	M ap [mm]	K vc [m/min]	K f [mm/rev]	K ap [mm]	N vc [m/min]	N f [mm/rev]	N ap [mm]	S vc [m/min]	S f [mm/rev]	S ap [mm]	H vc [m/min]	H f [mm/rev]	H ap [mm]
GL2-D200MM0-MM	G8330	1.00	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	–	–	–	60	0.08	0.8	–	–	–
	T7325	1.00	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	90	0.08	0.8	–	–	–
GL3-D300MM0-MM	G8330	1.50	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	–	–	–	50	0.14	1.0	–	–	–
	T7325	1.50	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	75	0.14	1.0	–	–	–
GL4-D400MM0-MM	G8330	2.00	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	–	–	–	55	0.14	1.0	–	–	–
	T7325	2.00	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	80	0.14	1.0	–	–	–
GL5-D500MM0-MM	G8330	2.50	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	–	–	–	50	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	2.50	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	75	0.18	1.0	–	–	–
GL6-D600MM0-MM	G8330	3.00	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	–	–	–	45	0.21	1.0	–	–	–
	T7325	3.00	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	70	0.21	1.0	–	–	–

GLSF(RL) EXT

P M K N S H

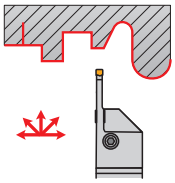
PRAMET

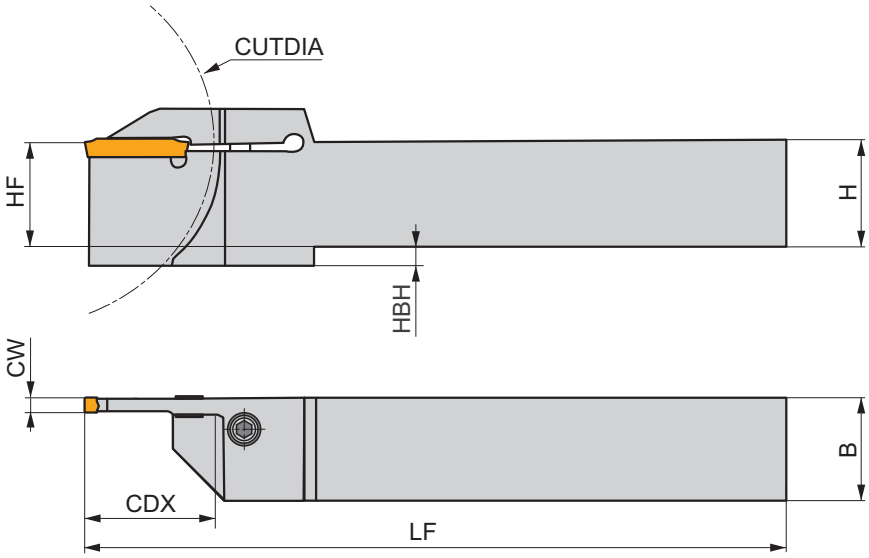
G

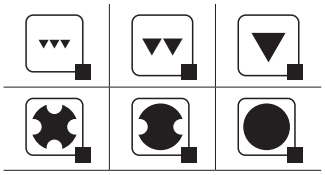


GL刀片用于外圆加工，V型刀片槽，顶部夹紧开槽或切断的刀杆

外圆开槽R/L左右手径向车刀杆，双刃GL刀片宽度有 2mm、3mm、4mm、5mm、6mm型号。 径向开槽和最大32mm切断深度。可提供2020mm或2525mm的车刀杆尺寸。 车刀杆加强设计，可延长刀具寿命并降低振动。







		HF [mm]	HBH [mm]	H [mm]	B [mm]	LF [mm]	CW [mm]	CDX [mm]	CUTDIA [mm]	kg		
R	GL2-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	2	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	2	24	80	0.36	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	2	20	80	0.68	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	2	24	80	0.64	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	3	20	80	0.38	GI335	GL11
	GL3-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	3	24	80	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	3	20	80	0.68	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	3	24	80	0.65	GI335	GL11
	GL3-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	3	32	80	0.72	GI335	GL11
	GL4-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	4	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	4	24	80	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	4	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	4	24	80	0.65	GI336	GL11
	GL4-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	4	32	80	0.78	GI336	GL11
	GL5-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	5	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	5	20	80	0.68	GI337	GL11
	GL5-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	5	32	100	0.75	GI337	GL11
	GL6-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	6	20	80	0.39	GI338	GL11
	GL6-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	6	20	80	0.68	GI338	GL11
	GL6-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	6	32	100	0.75	GI338	GL11
L	GL2-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	2	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	2	24	80	0.36	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	2	20	80	0.70	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	2	24	80	0.64	GI334	GL11
	GL3-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	3	20	80	0.38	GI335	GL11
	GL3-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	3	24	80	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	3	20	80	0.68	GI335	GL11

		HF [mm]	HBH [mm]	H [mm]	B [mm]	LF [mm]	CW [mm]	CDX [mm]	CUTDIA [mm]	kg		
L	GL3-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	3	24	80	0.65	GI335	GL11
	GL3-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	3	32	80	0.78	GI335	GL11
	GL4-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	4	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	4	24	80	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	4	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	4	24	80	0.65	GI336	GL11
	GL4-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	4	32	80	0.72	GI336	GL11
	GL5-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	5	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	5	20	80	0.71	GI337	GL11
	GL5-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	5	32	100	0.75	GI337	GL11
	GL6-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	6	20	80	0.39	GI338	GL11
	GL6-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	6	20	80	0.71	GI338	GL11
	GL6-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	6	32	100	0.75	GI338	GL11

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

		Nm			
GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P

GLSF(RL) EXT-G

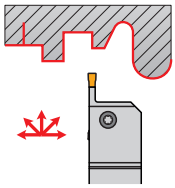
P M K N S H

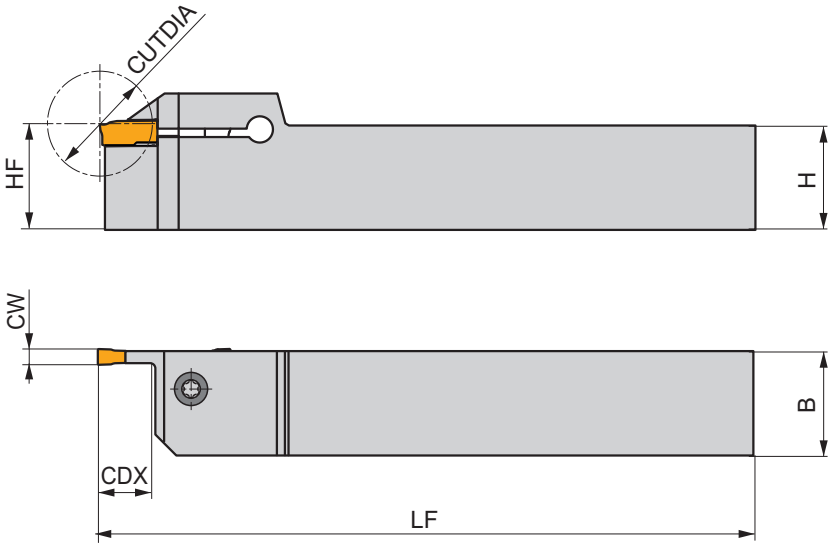
PRAMET

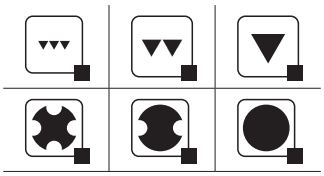
G

GL刀片用于外圆加工，V型刀片槽，顶部夹紧开槽或切断的刀杆

外圆开槽R/L左右手径向车刀杆，双刃GL刀片宽度有 2mm、3mm、4mm、5mm、6mm型号。 径向开槽最大切深12mm， 可提供2020mm或2525mm的车刀杆尺寸。 车刀杆经过处理，使用寿命更长。







		HF [mm]	H [mm]	B [mm]	LF [mm]	CW [mm]	CDX [mm]	CUTDIA [mm]	kg		
R	GL2-S2020KFR-10	20	20	20	125	2	10	20	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-10	25	25	25	150	2	10	20	0.69	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-10	20	20	20	125	3	10	20	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-10	25	25	25	150	3	10	20	0.69	GI335	GL11
	GL4-S2020KFR-12	20	20	20	125	4	12	24	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-12	25	25	25	150	4	12	24	0.69	GI336	GL11
	GL5-S2020KFR-12	20	20	20	125	5	12	24	0.36	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-12	25	25	25	150	5	12	24	0.70	GI337	GL11
	GL6-S2020KFR-12	20	20	20	125	6	12	24	0.36	GI338	GL11
	GL6-S2525MFR-12	25	25	25	150	6	12	24	0.68	GI338	GL11
L	GL2-S2020KFL-10	20	20	20	125	2	10	20	0.37	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-10	25	25	25	150	2	10	20	0.70	GI334	GL11
	GL3-S2020KFL-10	20	20	20	125	3	10	20	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFL-10	25	25	25	150	3	10	20	0.70	GI335	GL11
	GL4-S2020KFL-12	20	20	20	125	4	12	24	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-12	25	25	25	150	4	12	24	0.69	GI336	GL11
	GL5-S2020KFL-12	20	20	20	125	5	12	24	0.36	GI337	GL11
	GL5-S2525MFL-12	25	25	25	150	5	12	24	0.69	GI337	GL11
	GL6-S2020KFL-12	20	20	20	125	6	12	24	0.36	GI338	GL11
	GL6-S2525MFL-12	25	25	25	150	6	12	24	0.68	GI338	GL11

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

		Nm			
GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P

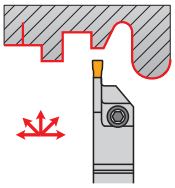
GLSF(RL) EXT-S

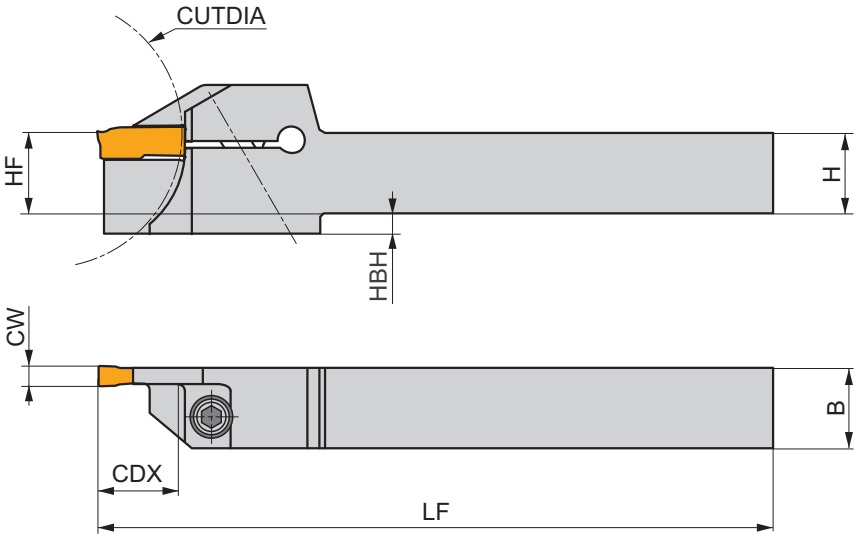
P M K N S H

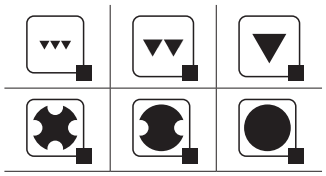
PRAMET

G

GL刀片用于开槽或切断的滑动刀架机构
外圆开槽R/L左右手径向车刀杆，用于滑动式机床（小零件加工），GL刀片宽度有2mm、3mm、4mm。 适用于径向开槽，仿形加工，最大16mm切断深度。 可提供1212mm或1616mm的车刀杆尺寸。 车刀杆加强设计，可延长刀具寿命，降低振动，并易于夹紧。







		HF [mm]	HBH [mm]	H [mm]	B [mm]	LF [mm]	CW [mm]	CDX [mm]	CUTDIA [mm]	kg		
R	GL2-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	2	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	2	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	3	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	3	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	4	16	45	0.26	GI336	GL12
L	GL2-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	2	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	2	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	3	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	3	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	4	16	45	0.24	GI336	GL12

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..

		Nm			
GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

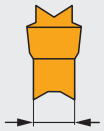
1	2		3	4	5	6	7		8
GL	3	–	D	300	G	02	L06	–	PM

1 刀具组

GL

2 刀座尺寸

1, 2, 3, 4, 5, 6



3 切削刃数

S	单刃
D	双刃

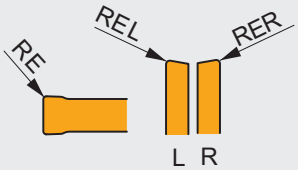
4 切削宽度 - CW

	CW
200	2,00
250	2,50
300	3,00
400	4,00
500	5,00
600	6,00

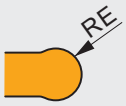
5 切削刃设计

G	磨削
M	直压型

6 刀尖半径



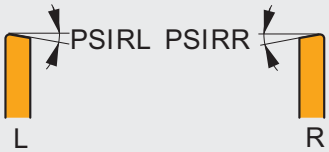
	RE, RER, REL [мм]
02	0,2
03	0,3
04	0,4
08	0,8



圆刃槽型

	RE [мм]
MO	RE = CW/2

7 主偏角

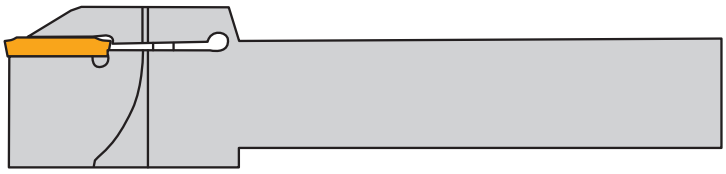


	[°]
06	6
12	12

8 断屑槽名称

PM
PR
GM
MM

1	2		3	4	5	6	7		8		9	10	11
GL	3	–	S	2525	M	F	L	–	20	–	R	120	090

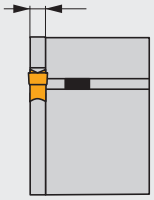


1 刀具组

GL

2 刀座尺寸

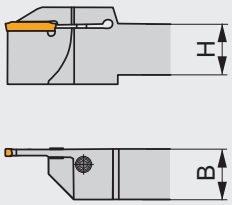
1, 2, 3, 4, 5, 6



3 刀柄类型

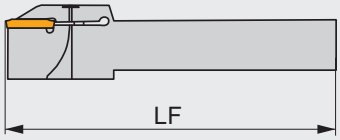
A	带内冷通道的钢制刀柄
S	钢制刀柄，无内冷通道

4 刀杆尺寸



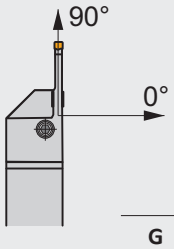
	H/B [mm]/[mm]
1616 -	16/16
2020 -	20/20
2525 -	25/25

5 刀杆总长 - LF



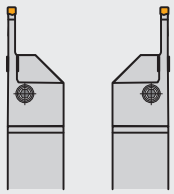
	LF [mm]
H	100
K	125
M	150
P	170

6 孔类型 – 主偏角



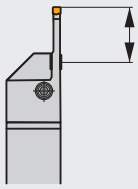
	[°]
G	0
F	90

7 刀柄类别（右/左）

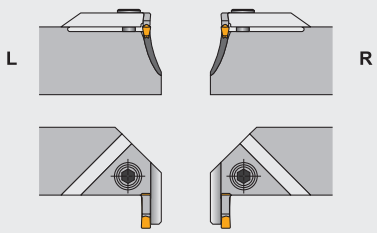


R L

8 切削深度最大值 - CDX

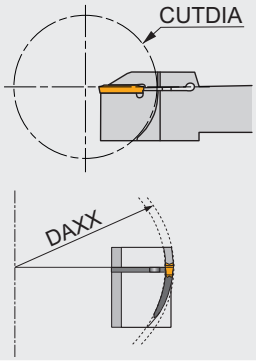


9 刀板曲率方向

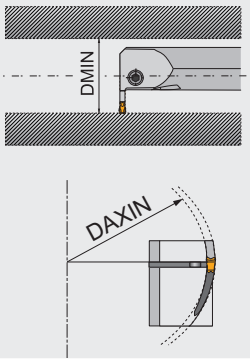


轴向车削的附加信息

10 最大直径

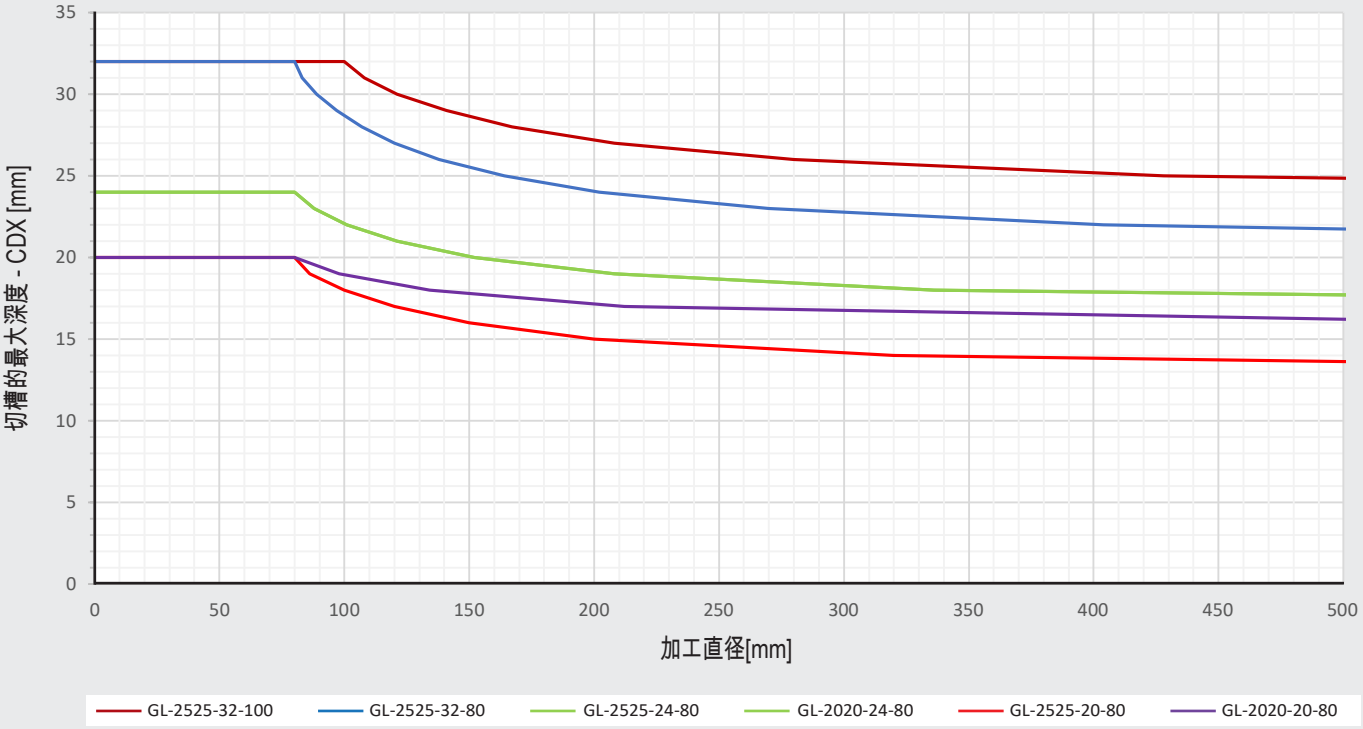


11 最小直径

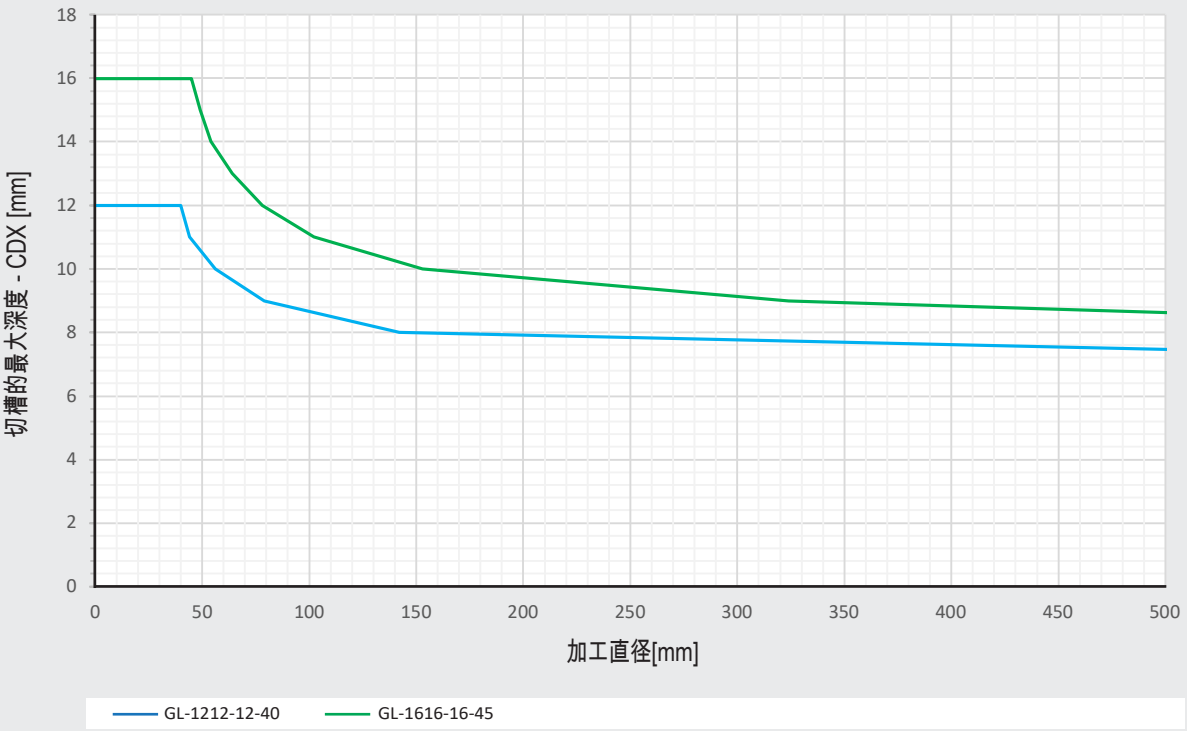


切削深度随加工直径变化

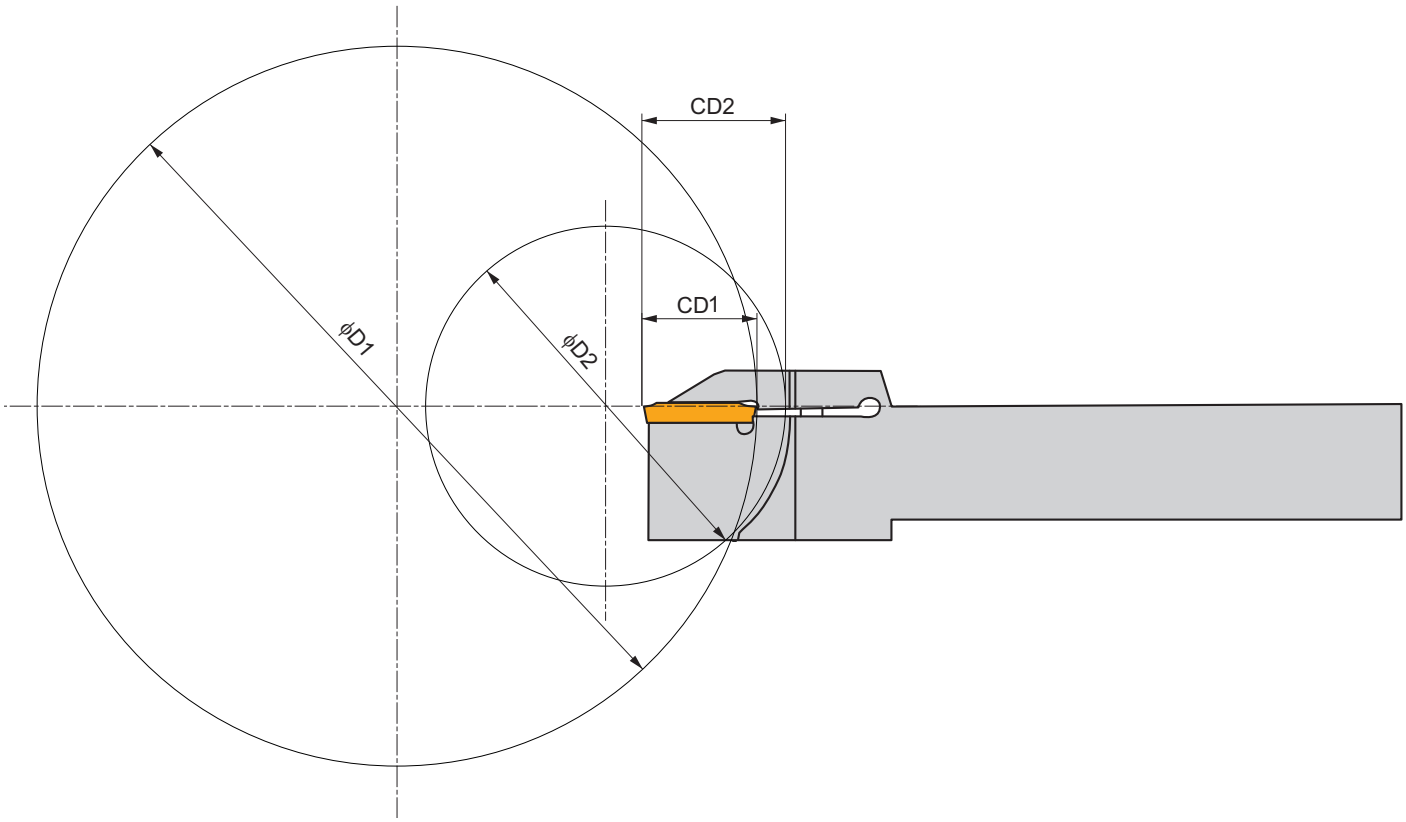
GLSF (RL) EXT



GLSF (RL) EXT-S



切削深度随加工直径变化



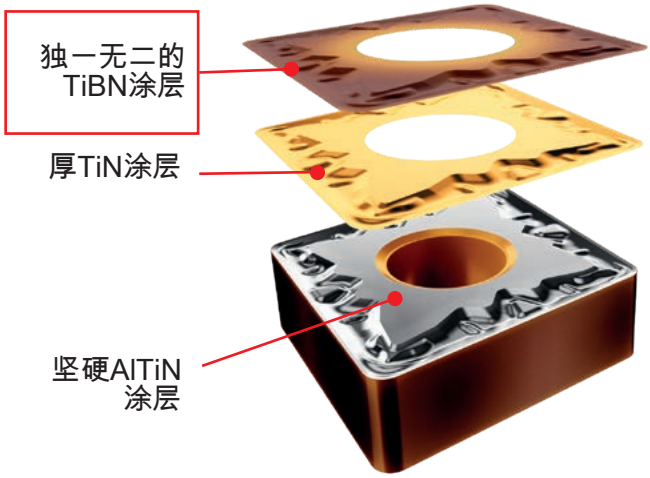
T8430 新一代高性能PVD材质

介绍

我们升级了旗舰产品PVD涂层T8330，采用了新一代涂层技术，可提供更高的耐用性和性能。T8430是通用车削和重型粗加工的最通用材质，可应对不利的工作条件。该材质的开发目标为加工钢和铸钢，但也可以出色地加工不锈钢、铸铁、钛合金及耐热合金。与现有材质相比，其耐用性得到显著提高，特别是在加工粗钢毛坯或难于加工的材料时，如铬镍铁合金和钨铬钴合金。

功能和优点

- 优化后的多层PVD涂层提高了生产率，与T8330相比，耐用性提高了69%。
- 独特的钛-硼-氮化物（TiBN）表面涂层可减少积屑瘤并提高性能。
- 具有低压应力的厚TiN涂层，具有耐月牙洼磨损的特性。
- 坚硬的AlTiN层可提高后刀面磨损。
- 明亮的金色TiN层支持目测磨损检测。

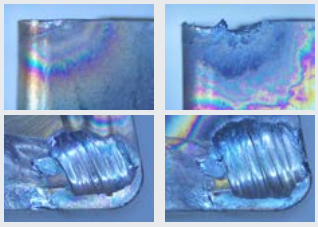


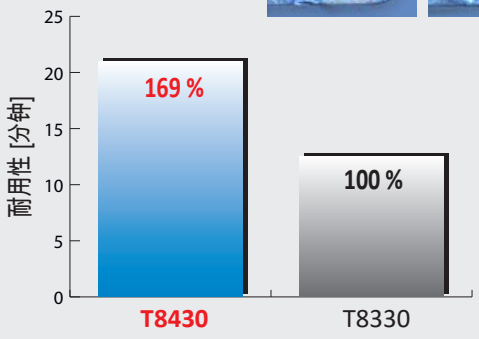
加工示例

材料： C45
材料组： P2.2
刀片： CNMG120408E-FM
冷却： 无

材质			T8430	T8330
线速度	v_c	米/分钟	170	170
每齿进给	f_z	毫米/齿	0,35	0,35
轴向切削长度	a_p	毫米	2,0	2,0
耐用性	T	分钟	21,0	12,5

T8430 21 T8330 12.5





PVD车削材质的应用范围

T8430 新一代高性能PVD材质

CCGT 060202EL-SI
CCGT 060202ER-SI
CCGT 060204EL-SI
CCGT 060204ER-SI
CCGT 09T304EL-SI
CCGT 09T304ER-SI
CCGT 120408EL-SI
CCGT 120408ER-SI
CCMT 060202E-FF
CCMT 060202E-FF2
CCMT 060202E-FM
CCMT 060202E-NF2
CCMT 060202E-UR
CCMT 060204E-FF
CCMT 060204E-FF2
CCMT 060204E-FM
CCMT 060204E-NF2
CCMT 060204E-UR
CCMT 060204W-FM
CCMT 060208E-FM
CCMT 060208E-UR
CCMT 080302E-FF2
CCMT 080304E-FF2
CCMT 080304E-FM2
CCMT 080308E-FF2
CCMT 080308E-FM2
CCMT 09T302E-FM
CCMT 09T302E-UR
CCMT 09T304E-FF
CCMT 09T304E-FF2
CCMT 09T304E-FM
CCMT 09T304E-FM2
CCMT 09T304E-NF2
CCMT 09T304E-RM
CCMT 09T304E-UR
CCMT 09T304W-FM
CCMT 09T308E-FF2
CCMT 09T308E-FM
CCMT 09T308E-FM2
CCMT 09T308E-NF2
CCMT 09T308E-RM
CCMT 09T308E-UR
CCMT 09T308W-FM
CCMT 120404E-FM
CCMT 120404E-UR
CCMT 120408E-FM
CCMT 120408E-FM2
CCMT 120408E-RM
CCMT 120408E-UR
CCMT 120412E-FM
CCMT 120412E-RM

CCMT 120412E-UR
CNGG 120402E-SF
CNMG 090304E-FM
CNMG 090304E-NF
CNMG 090308E-FM
CNMG 090308E-NF
CNMG 120404E-FM
CNMG 120404EL-SI
CNMG 120404E-NF
CNMG 120404E-NM
CNMG 120404E-NMR
CNMG 120404ER-SI
CNMG 120404E-SF
CNMG 120404E-SM
CNMG 120408E-FM
CNMG 120408EL-SI
CNMG 120408E-M
CNMG 120408E-NF
CNMG 120408E-NM
CNMG 120408E-NMR
CNMG 120408E-RM
CNMG 120408ER-SI
CNMG 120408E-SF
CNMG 120408E-SM
CNMG 120412EL-SI
CNMG 120412E-NF
CNMG 120412E-NM
CNMG 120412E-NMR
CNMG 120412E-RM
CNMG 120412ER-SI
CNMG 120412E-SF
CNMG 120412E-SM
CNMG 120416E-RM
CNMG 160608E-NM
CNMG 160608E-RM
CNMG 160608E-SM
CNMG 160612E-NMR
CNMG 160612E-RM
CNMG 160616E-NMR
CNMG 190612E-NM
CNMG 190612E-NMR
CNMG 190612E-RM
CNMM 120408E-NR
CNMM 120408E-NR2
CNMM 120408E-OR
CNMM 120412E-NR
CNMM 120412E-NR2
CNMM 160608E-NR2
CNMM 160612E-NR2
CNMM 160612E-OR
CNMM 190612E-NR2

CNMM 190612E-OR
CNMM 190616E-NR2
CNMM 190616E-OR
CNMM 250924E-NR2
CNMM 250924E-OR
CNMM 250924S-923
DCGT 11T302E-FF2
DCGT 11T304EL-SI
DCGT 11T304ER-SI
DCGT 11T308EL-SI
DCGT 11T308ER-SI
DCMT 070202E-FF2
DCMT 070202E-FM
DCMT 070202E-UR
DCMT 070204E-FF2
DCMT 070204E-FM
DCMT 070204E-FM2
DCMT 070204E-UR
DCMT 070208E-FF2
DCMT 11T302E-FF
DCMT 11T302E-FM
DCMT 11T302E-UR
DCMT 11T304E-FF
DCMT 11T304E-FF2
DCMT 11T304E-FM
DCMT 11T304E-FM2
DCMT 11T304E-RM
DCMT 11T304E-UR
DCMT 11T308E-FF
DCMT 11T308E-FF2
DCMT 11T308E-FM
DCMT 11T308E-FM2
DCMT 11T308E-RM
DCMT 11T308E-UR
DCMT 11T312E-FM
DCMT 11T312E-FM2
DCMT 11T312E-RM
DCMT 150408E-RM
DCMX 11T304W-FM
DCMX 11T308W-FM
DNMG 110404E-FF
DNMG 110404E-FM
DNMG 110404EL-SI
DNMG 110404E-NF
DNMG 110404E-NM
DNMG 110404ER-SI
DNMG 110404E-SF
DNMG 110404E-SM
DNMG 110408E-FM
DNMG 110408EL-SI
DNMG 110408E-NF

DNMG 110408E-NM
DNMG 110408ER-SI
DNMG 110408E-SF
DNMG 110408E-SM
DNMG 150404E-FM
DNMG 150404EL-SI
DNMG 150404E-NF
DNMG 150404ER-SI
DNMG 150404E-SF
DNMG 150408E-FM
DNMG 150408EL-SI
DNMG 150408E-NF
DNMG 150408E-NM
DNMG 150408E-NMR
DNMG 150408ER-SI
DNMG 150408E-SF
DNMG 150604E-FM
DNMG 150604EL-SI
DNMG 150604E-NF
DNMG 150604E-NM
DNMG 150604E-NMR
DNMG 150604ER-SI
DNMG 150604E-SF
DNMG 150604E-SM
DNMG 150608E-FM
DNMG 150608EL-SI
DNMG 150608E-NF
DNMG 150608E-NM
DNMG 150608E-NMR
DNMG 150608E-RM
DNMG 150608ER-SI
DNMG 150608E-SF
DNMG 150608E-SM
DNMG 150612E-FM
DNMG 150612E-NF
DNMG 150612E-NMR
DNMG 150612E-RM
DNMG 150612E-SM
DNMM 150608E-NR
ECMT 060204E-FM2
ECMT 080304E-FM2
ECMT 080308E-FM2
RCMT 0602MOE-FM
RCMT 0602MOE-UR
RCMT 0803MOE-FM
RCMT 0803MOE-UR
RCMT 10T3MOE-FM
RCMT 10T3MOE-UR
RCMT 1204MOE-FM
RCMT 1204MOE-RM3
RCMT 1204MOE-UR

RCMT 1606MOE-RM3
SCMT 09T304E-FF2
SCMT 09T304E-FM
SCMT 09T304E-FM2
SCMT 09T304E-UR
SCMT 09T308E-FF2
SCMT 09T308E-FM
SCMT 09T308E-FM2
SCMT 09T308E-RM
SCMT 09T308E-UR
SCMT 120404E-FM
SCMT 120408E-FM
SCMT 120408E-RM
SCMT 120408E-RM3
SCMT 120408E-UR
SCMT 120412E-FM
SCMT 120412E-UR
SNMG 120404E-FM
SNMG 120404E-NF
SNMG 120408E-FM
SNMG 120408E-NF
SNMG 120408E-NM
SNMG 120408E-NMR
SNMG 120408E-RM
SNMG 120408E-SF
SNMG 120408E-SM
SNMG 120412E-FM
SNMG 120412E-SF
SNMG 120416E-FM
SNMG 120416E-RM
SNMM 120408E-NR
SNMM 120408E-NR2
SNMM 120412E-NR2
SNMM 150612E-NR2
SNMM 190612E-OR
SNMM 190616E-NR2
SNMM 190616E-OR
SNMM 190616S-923
SNMM 250724E-NR2
SNMM 250724E-OR
SNMM 250724S-923
SNMM 250924E-OR
SNMM 250924S-923
TCGT 06T102E-FF2
TCGT 110202EL-SI
TCGT 110202ER-SI
TCGT 110204EL-SI
TCGT 110204ER-SI
TCMT 06T102E-FF2
TCMT 06T104E-FF2
TCMT 090204E-FF2

TCMT 110202E-FM
TCMT 110204E-FF2
TCMT 110204E-FM
TCMT 110204E-FM2
TCMT 110204E-UR
TCMT 110208E-FF2
TCMT 110208E-FM
TCMT 110208E-FM2
TCMT 16T304E-FF2
TCMT 16T304E-FM
TCMT 16T304E-RM3
TCMT 16T304E-UR
TCMT 16T308E-FF2
TCMT 16T308E-FM
TCMT 16T308E-FM2
TCMT 16T308E-RM
TCMT 16T308E-RM3
TCMT 16T308E-UR
TCMT 16T312E-RM
TNMG 160404E-FF
TNMG 160404E-FM
TNMG 160404EL-SI
TNMG 160404E-NF
TNMG 160404E-NM
TNMG 160404E-NMR
TNMG 160404ER-SI
TNMG 160404E-SF
TNMG 160404E-SM
TNMG 160408E-FM
TNMG 160408EL-SI
TNMG 160408E-NF
TNMG 160408E-NM
TNMG 160408E-NMR
TNMG 160408ER-SI
TNMG 160408E-SF
TNMG 160408E-SM
TNMG 160412E-FM
TNMG 160412E-RM
TNMG 220404E-FM
TNMG 220404E-SM
TNMG 220408E-FM
TNMG 220408E-NM
TNMG 220408E-NMR
TNMG 220408E-SF
TNMG 220408E-SM
TNMM 220412E-NR2
VBMT 110204E-UR
VBMT 110302E-FM
VBMT 110304E-FM
VBMT 110308E-FM
VBMT 160402E-FM

VBMT 160402E-UR
VBMT 160404E-FF2
VBMT 160404E-FM
VBMT 160404E-FM2
VBMT 160404E-RM
VBMT 160404E-UR
VBMT 160408E-FM
VBMT 160408E-FM2
VBMT 160408E-RM
VBMT 160408E-UR
VBMT 160412E-FM
VBMT 160412E-FM2
VBMT 160412E-RM
VBMT 160412E-UR
VCGT 070202E-FF2
VCGT 070204E-FF2
VCGT 130302E-FF2
VCGT 130304E-FF2
VCGT 130308E-FM2
VCMT 110304E-UR
VCMT 110308E-UR
VCMT 160404E-FM
VCMT 160404E-UR
VCMT 160408E-FM
VCMT 160408E-UR
VNMG 160404E-FF
VNMG 160404E-FM
VNMG 160404E-NF
VNMG 160404E-NM
VNMG 160404E-SF
VNMG 160404E-SM
VNMG 160408E-FM
VNMG 160408E-NF
VNMG 160408E-NM
VNMG 160408E-NMR
VNMG 160408E-SF
VNMG 160408E-SM
VNMG 160412E-FM
VNMG 160412E-NMR
WCGT 020102E-FF2
WCGT 020104E-FF2
WCMT 06T304E-FM
WCMT 06T308E-FM
WCMT 080404E-FM
WCMT 080408E-FM
WCMT 080412E-FM
WNMG 060404E-FM
WNMG 060404EL-SI
WNMG 060404E-NF
WNMG 060404E-NM
WNMG 060404E-NMR

WNMG 060404ER-SI
WNMG 060404E-SF
WNMG 060404E-SM
WNMG 060408E-FM
WNMG 060408E-NF
WNMG 060408E-NM
WNMG 060408E-SF
WNMG 060408E-SM
WNMG 060412E-SM
WNMG 06T304E-FM
WNMG 06T308E-FM
WNMG 080404E-FM
WNMG 080404EL-SI
WNMG 080404E-NF
WNMG 080404E-NM
WNMG 080404E-NMR
WNMG 080404ER-SI
WNMG 080404E-SF
WNMG 080404E-SM
WNMG 080408E-FM
WNMG 080408EL-SI
WNMG 080408E-M
WNMG 080408E-NF
WNMG 080408E-NM
WNMG 080408E-NMR
WNMG 080408E-RM
WNMG 080408ER-SI
WNMG 080408E-SF
WNMG 080408E-SM
WNMG 080412E-FM
WNMG 080412EL-SI
WNMG 080412E-NF
WNMG 080412E-NMR
WNMG 080412ER-SI
WNMG 080412E-SM
WNMG 080416E-RM
WNMM 080408E-NR
WNMM 080408E-OR

SIMPLY RELIABLE

作为你可以通过切屑判断工件质量的专业公司。该切屑是清洁和简单的形状这本身就在讲述了一个故事。这是一个清晰和一致的信号，这就是为什么我们使用它作为简洁可靠的符号。

Argentina
T: 54 (11) 6777-6777
info.ar@dormerpramet.com

Austria
T: +31 10 2080 240
info.at@dormerpramet.com

Belgium & Luxembourg
T: +32 3 440 59 01
info.be@dormerpramet.com

Brazil
T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Canada
T: (888) 336 7637
En Français: (888) 368 8457
cs.canada@dormerpramet.com

China
T: +86 21 2416 0508
info.cn@dormerpramet.com

Croatia
T: +385 98 407 489
info.hr@dormerpramet.com

Czech Republic
T: +420 583 381 111
info.cz@dormerpramet.com

Denmark
T: 808 82106
info.se@dormerpramet.com

Finland
T: 0205 44 7003
info.fi@dormerpramet.com

France
T: +33 (0)2 47 62 57 01
info.fr@dormerpramet.com

Germany
T: +49 9131 933 08 70
info.de@dormerpramet.com

Hungary
T: +36-96 / 522-846
info.hu@dormerpramet.com

India
T: +91 11 4601 5686
info.in@dormerpramet.com

Italy
T: +39 02 30 70 54 44
info.it@dormerpramet.com

Kazakhstan
T: +7 771 305 11 45
info.kz@dormerpramet.com

Mexico
T: +52 (555) 7293981
cs.mexico@dormerpramet.com

Netherlands
T: +31 10 2080 240
info.nl@dormerpramet.com

Norway
T: 800 10 113
info.se@dormerpramet.com

Poland
T: +48 32 78-15-890
info.pl@dormerpramet.com

Portugal
T: +351 21 424 54 21
info.pt@dormerpramet.com

Romania
T: +4(0)730 015 885
info.ro@dormerpramet.com

Russia
T: +7 (495) 775 10 28
info.ru@dormerpramet.com

Slovakia
T: +421 (41) 764 54 60
info.sk@dormerpramet.com

Slovenia
T: +385 98 407 489
info.si@dormerpramet.com

Spain
T: +34 935717722
info.es@dormerpramet.com

Sweden
responsible for **Iceland**
T: +46 35 16 52 96
info.se@dormerpramet.com

Switzerland
T: +31 10 2080 240
info.ch@dormerpramet.com

Turkey
T: +90 533 212 45 47
info.tr@dormerpramet.com

Ukraine
T: +38 056 736 30 21
info.ua@dormerpramet.com

United Kingdom
responsible for **Ireland**
T: 0870 850 4466
info.uk@dormerpramet.com

United States of America
T: (800) 877-3745
cs@dormerpramet.com

Other countries

South America
T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Adria
T: +420 583 381 527
info.rcee@dormerpramet.com

Rest of the World
Dormer Pramet International UK
T: +44 1246 571338
info.int@dormerpramet.com

Dormer Pramet International CZ
T: +420 583 381 520
info.int.cz@dormerpramet.com

DP-BRO-NEWS-2021-CN

www.dormerpramet.com
youtube.com/dormerpramet
facebook.com/dormerprametsocial
linkedin.com/company/dormerpramet
twitter.com/dormerpramet
instagram.com/dormerprametsocial

DORMER PRAMET