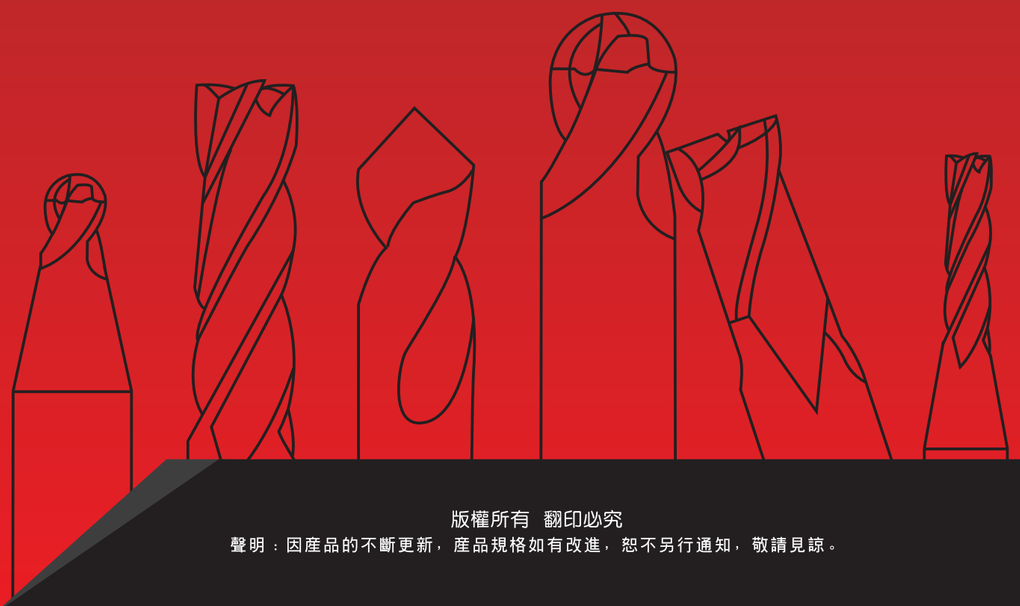


版權所有　翻印必究
聲明：因產品的不斷更新，產品規格如有改進，恕不另行通知，敬請見諒。

SKIF

2016-2017 Precision Tools

SKIF

Precision Tools



2016-2017

主　樣　本

SKIF

Precision Tools

目 錄

硬质合金铣刀
SOLID CARBIDE END MILL
P006～155

铣削刀片 / 铣削刀具
MILLING INSERTS / MILLING
P156～254

刀柄系列
CHUCK
P255～292

孔加工系列
BORING
P293～380

配件系列
ACCESSORY
P381～399

车削刀片 / 车削刀杆
TURNING INSERTS / TURNING
P400～499

通用信息
GENERAL INFORMATION
P500～505



聆聽高生產效率
帶來的悅耳之音

Satisfaction

Focus

Innovation

Keep Lead



旗舰实力
FLAGSHIP STRENGTH

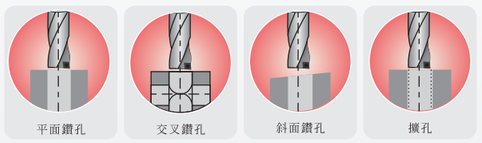
- SKIF可以提供非常齐全的精密数控刀具，致力于以低成本带来高加工效率。
- 全系列的解决方案能够满足各种需求和加工的发展趋势，结合大量的刀片槽形和牌号类型，不论工件材料和加工况如何，总能找到合适的SKIF解决方案。

SKIF Precision Tools

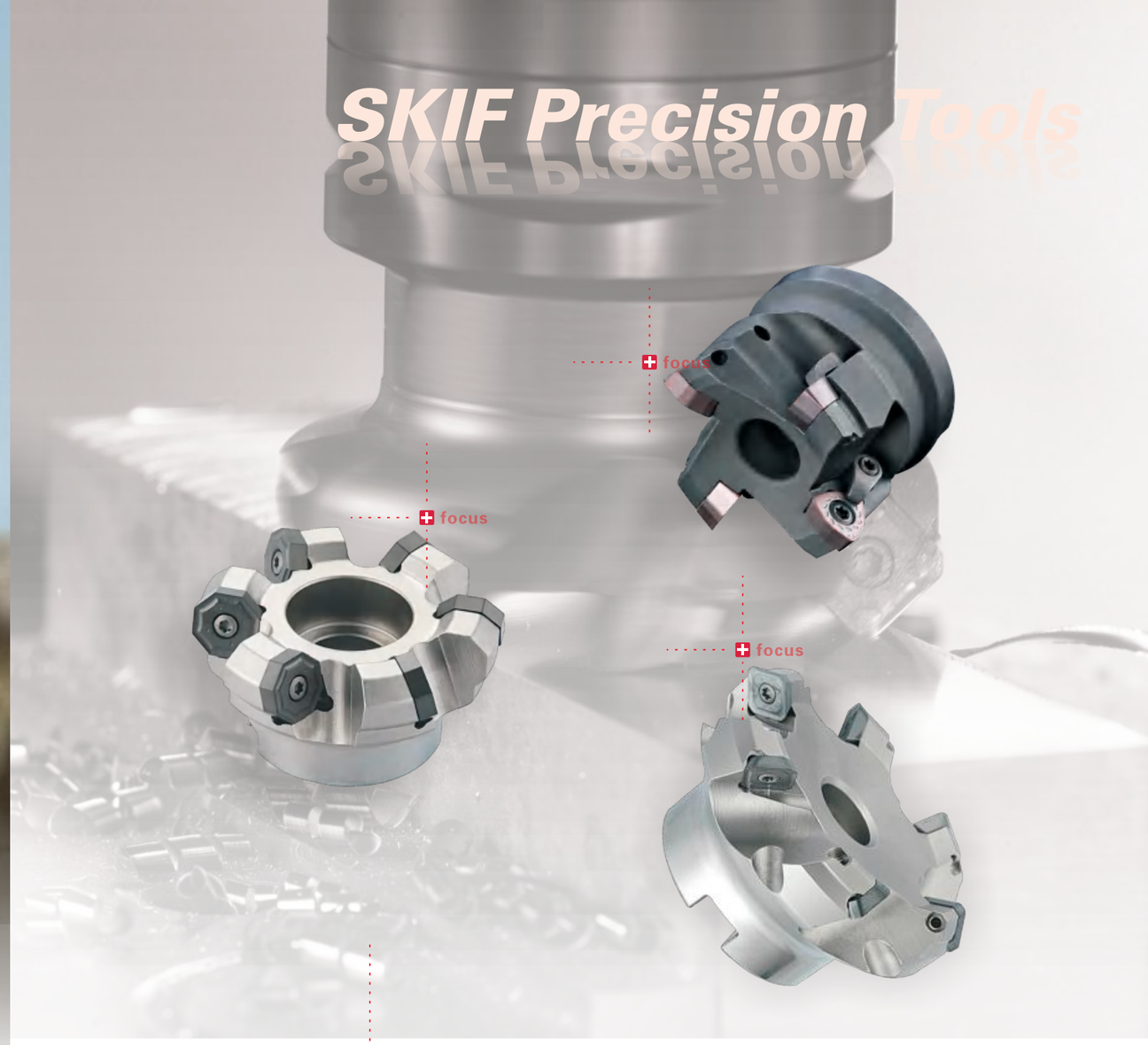
APPROVED

更快的加工效率
更高的表面質量
更好的斷屑效果
降低使用成本

鑽削類型



SKIF Precision Tools



focus

高效率 長壽命
平面加工的完美解決方案

硬質合金 > >

“提高加工精度”、“降低生產成本”

硬質合金主要用于切削加工及模具等需要耐磨耗性的領域；

根據不同使用目的，可添加碳化鈦（TiC）或碳化鉭（TaC）等物質以提升材料特性；

由于硬質合金高温時硬度不降低，且非常耐磨耗，因此可用作金屬加工（車床加工、銑床加工等）用切削工具材料，以及汽車零部件（發動機零部件、變速器零部件等）加工，從而可大幅提高各個零部件加工精度、降低生產成本。



整體硬質合金銑刀圖示說明

示例說明：



1.

紅色表示通用加工系列　黃色表示中硬度加工系列　橘色表示高硬度加工系列　綠色表示鋁用加工系列

2.



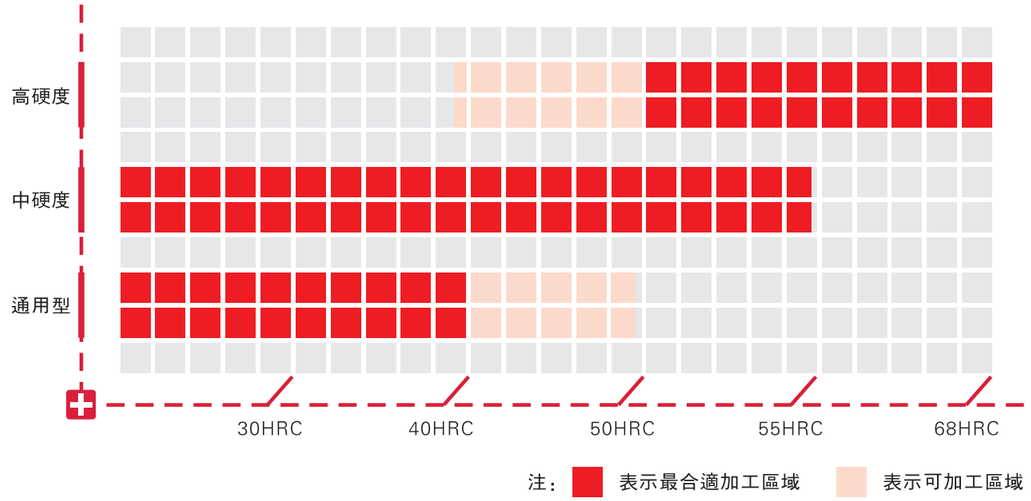
鋒利　表示銑刀刃口鋒利，切削輕快，加工光潔度好。

標準　表示銑刀刃口介于鋒利與強壯之間，兩者得兼。

強壯　表示銑刀刃口強壯，不易崩刃。

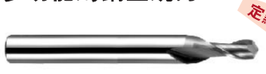
3.

通用型、中硬度、高硬度三種系列針對鋼類材料加工硬度範圍推薦：



注：表示最合適加工區域　表示可加工區域

硬質合金銑刀目錄 — 通用加工系列

		外徑	刃口強度
024	多功能鎢鋼立銑刀 定點倒角用 	Ø3-Ø16	標準
025	E201 二刃小直徑鎢鋼立銑刀 	Ø0.3-Ø3	標準
026	201 二刃小直徑鎢鋼立銑刀 	Ø0.2-Ø3	標準
027	E233 二刃鎢鋼立銑刀	Ø1-Ø20	標準
028	E235 二刃加長鎢鋼立銑刀 	Ø3-Ø20	標準
030	236 二刃鎢鋼立銑刀 	Ø0.4-Ø20	鋒利
031	239 二刃加長鎢鋼立銑刀 	Ø3-Ø20	鋒利
032	259 二刃特長鎢鋼立銑刀 	Ø4-Ø20	鋒利

SKIF Precision Tools
INDEX 目錄

硬質合金銑刀目錄 — 通用加工系列

		外徑	刃口強度
034	256 二刃鎢鋼立銑刀 	Ø1-Ø20	強壯
035	258 二刃加長鎢鋼立銑刀 	Ø3-Ø20	強壯
037	356 三刃鎢鋼立銑刀 	Ø1-Ø20	標準
038	358 三刃加長鎢鋼立銑刀	Ø3-Ø20	標準
039	E433 四刃鎢鋼立銑刀 	Ø1-Ø20	標準
040	E435 四刃加長鎢鋼立銑刀 	Ø3-Ø20	標準
041	E423 四刃鎢鋼立銑刀 	Ø1-Ø20	標準
042	E425 四刃加長鎢鋼立銑刀 	Ø3-Ø20	標準
044	436 四刃鎢鋼立銑刀 	Ø1-Ø20	鋒利

硬質合金銑刀目錄 — 通用加工系列

		外徑	刃口強度
045	439 四刃加長鎢鋼立銑刀	Ø3–Ø20	鋒利
046	438 加長刃鎢鋼立銑刀 模架精框專用	Ø1–Ø20	鋒利
048	466 四刃鎢鋼立銑刀	Ø1–Ø20	強壯
049	469 四刃加長鎢鋼立銑刀	Ø3–Ø20	強壯
051	W430 四刃直柄平頭波形刃立銑刀 新品 NEW	Ø6–Ø20	標準

SKIF Precision Tools
INDEX 目錄

硬質合金銑刀目錄 — 通用加工系列

		外徑	刃口強度
053	B205 二刃小直徑鎢鋼球頭銑刀	Ø0.3–Ø3	標準
054	205 二刃小直徑鎢鋼球頭銑刀	Ø0.3–Ø3	鋒利
055	B233 二刃鎢鋼球頭銑刀	Ø1–Ø20	標準
056	B235 二刃加長鎢鋼球頭銑刀	Ø3–Ø20	標準
058	225 二刃鎢鋼球頭銑刀	Ø0.4–Ø20	鋒利
059	228 二刃加長鎢鋼球頭銑刀	Ø3–Ø20	鋒利
060	229 二刃特長鎢鋼球頭銑刀	Ø4–Ø20	鋒利
062	268 二刃鎢鋼球頭銑刀	Ø1–Ø20	強壯

硬質合金銑刀目錄 — 通用加工系列

		外徑	刃口強度
063	269 二刃加長鎢鋼球頭銑刀	Ø3–Ø20	強壯
065	B433 四刃鎢鋼球頭銑刀	Ø3–Ø20	標準

SKIF Precision Tools
INDEX 目錄

硬質合金銑刀目錄 — 通用加工系列

		外徑	刃口強度
066	R273 二刃鎢鋼圓角刀	Ø1–Ø12	標準
067	272 二刃鎢鋼圓角刀	Ø1–Ø12	鋒利
068	277 二刃加長鎢鋼圓角刀	Ø4–Ø12	鋒利
070	R473 四刃鎢鋼圓角刀	Ø3–Ø12	標準
071	R475 四刃加長鎢鋼圓角刀	Ø6–Ø16	標準
072	472 四刃鎢鋼圓角刀	Ø3–Ø12	鋒利
073	477 四刃加長鎢鋼圓角刀	Ø4–Ø12	鋒利

硬質合金銑刀目錄 — 通用加工系列

			外徑	刃口強度
075-076	LE 二刃直柄長頸短刃平頭立銑刀	 35° 2flutes TiAlN HRC ▶52	Ø0.5–Ø5	標準
078-079	LB 二刃直柄長頸短刃球頭銑刀	 35° 2flutes TiAlN HRC ▶52	Ø0.5–Ø5	標準

SKIF Precision Tools
INDEX 目錄

硬質合金銑刀目錄 — 中硬度系列

			外徑	刃口強度
081	ME233 二刃鎢鋼立銑刀	 30° 2flutes NX HRC ▶55	Ø1–Ø20	標準
082	ME235 二刃加長鎢鋼立銑刀	 30° 2flutes NX HRC ▶55	Ø3–Ø20	標準
084	ME433 四刃鎢鋼立銑刀	 45° 4flutes NX HRC ▶55	Ø1–Ø20	標準
085	ME435 四刃加長鎢鋼立銑刀	 45° 4flutes NX HRC ▶55	Ø3–Ø20	標準
088	ME423 四刃鎢鋼立銑刀	 30° 4flutes NX HRC ▶55	Ø1–Ø20	標準
089	ME425 四刃加長鎢鋼立銑刀	 30° 4flutes NX HRC ▶55	Ø3–Ø20	標準
092	ME633 六刃鎢鋼立銑刀	 45° 6flutes NX HRC ▶55	Ø6–Ø20	標準
093	ME635 六刃加長鎢鋼立銑刀	 45° 6flutes NX HRC ▶55	Ø6–Ø20	標準

硬質合金銑刀 SOLID CARBIDE END MILL

硬質合金銑刀目錄 — 中硬度系列

			外徑	刃口強度
094	MB233 二刃鎢鋼球頭銑刀		Ø1–Ø20	標準
095	MB235 二刃加長鎢鋼球頭銑刀		Ø2–Ø20	標準
098	MB433 四刃鎢鋼球頭銑刀		Ø3–Ø20	標準
099	MB435 四刃加長鎢鋼球頭銑刀		Ø3–Ø20	標準

硬質合金銑刀目錄 — 中硬度系列

			外徑	刃口強度
101	MR273 二刃鎢鋼圓角刀		Ø1–Ø12	標準
103	MR473 四刃鎢鋼圓角刀		Ø3–Ø12	標準
104	MR475 四刃長頸短刃鎢鋼圓角刀		Ø6–Ø16	標準

硬質合金銑刀目錄 — 高硬度系列

		外徑	刃口強度 (鋒利 / 標準 / 強壯)
106	443 四刃高硬度鎢鋼立銑刀	Ø1–Ø20	標準
107	445 四刃高硬度加長鎢鋼立銑刀	Ø3–Ø20	標準
109	HE433 四刃直柄平頭立銑刀	Ø1–Ø20	標準
110	HE435 四刃直柄長刃平頭立銑刀	Ø3–Ø20	標準
112	HE633 六刃直柄平頭立銑刀	Ø6–Ø20	標準
114	636 六刃高硬度鎢鋼立銑刀	Ø6–Ø20	強壯
115	638 六刃高硬度加長鎢鋼立銑刀	Ø6–Ø20	強壯

SKIF Precision Tools

硬質合金銑刀目錄 — 高硬度系列

		外徑	刃口強度 (鋒利 / 標準 / 強壯)
116	288 二刃高速高硬度球頭銑刀	Ø0.4–Ø20	標準
117	289 二刃高速高硬度加長球頭銑刀	Ø3–Ø20	標準
120	HB233 二刃直柄球頭立銑刀	Ø1–Ø20	標準
121	HB235 二刃直柄長柄球頭立銑刀	Ø2–Ø20	標準
123	HB433 四刃直柄球頭立銑刀	Ø3–Ø20	標準

硬質合金銑刀目錄 — 高硬度系列

	外徑	刃口強度 (鋒利 / 標準 / 強壯)
125 482 四刃高速高硬度圓角刀 	Ø3–Ø12	強壯
126 487 四刃高速高硬度加長圓角刀 	Ø4–Ø12	強壯
128 HR473 四刃直柄圓角刀 	Ø3–Ø12	標準

硬質合金銑刀目錄 — 高硬度系列

	外徑	刃口強度 (鋒利 / 標準 / 強壯)
130–131 ULE 二刃直柄長頸短刃平頭立銑刀 	Ø0.5–Ø5	標準
134–135 ULB 二刃直柄長頸短刃球頭銑刀 	Ø0.5–Ø5	標準

硬質合金銑刀目錄 — 鋁用系列

	外徑	刃口強度 (鋒利 / 標準 / 強壯)
138 E210 二刃鋁用鎢鋼立銑刀 	Ø1–Ø20	鋒利
139 E211 二刃鋁用長刃鎢鋼立銑刀 	Ø3–Ø20	鋒利
140 E310 三刃鋁用鎢鋼立銑刀 	Ø1–Ø20	鋒利
141 E311 三刃鋁用長刃鎢鋼立銑刀 	Ø3–Ø20	鋒利

硬質合金銑刀目錄 — 鋁用系列

	外徑	刃口強度 (鋒利 / 標準 / 強壯)
142 B210 二刃鋁用鎢鋼球頭銑刀 	Ø2–Ø12	鋒利

硬質合金銑刀目錄 — 難加工材料系列(不銹鋼、鈦合金)

外徑

143 V420 四刃直柄不等齒距平頭立銑刀





Ø4–Ø20

144 V421 四刃直柄不等齒距長頸短刃平頭立銑刀





Ø6–Ø16

146 VR420 四刃直柄不等齒距圓弧立銑刀





Ø6–Ø20

147 VR421 四刃直柄不等齒距長頸短刃圓弧立銑刀





Ø6–Ø16

SKIF Precision Tools

硬質合金銑刀目錄 — 石墨刀系列

外徑

149 UGR 深溝圓鼻刀





Ø0.5–Ø12

150 UGRL 深溝加長圓鼻刀





Ø0.5–Ø12

151 UGB 深溝球頭刀





Ø1–Ø12

152 UGBL 深溝加長球頭刀





Ø1–Ø16

153 UGE 深溝平刀





Ø0.5–Ø12

154 UGEL 深溝加長平刀



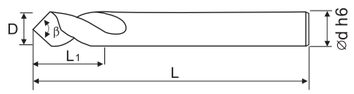


Ø1–Ø16

多功能鎢鋼立銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 標準





◎ 未塗層
◎ 可用于中心定位、斜面倒角、孔口倒角、V型溝加工等多元化加工。
◎ 適用于鋼材、不銹鋼、鑄鐵、銅鋁等各種材料加工。

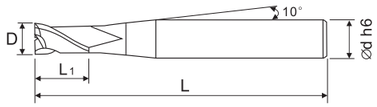


型 號	D	d	β	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	on side	mm	mm	Stock
A90030	3	4	90°	6	50	
A90040	4	4	90°	8	50	
A90050	5	6	90°	10	60	
A90060	6	6	90°	12	60	
A90080	8	8	90°	16	75	
A90100	10	10	90°	20	83	
A90120	12	12	90°	25	100	
A90160	16	16	90°	32	110	
A120030	3	4	120°	6	50	
A120040	4	4	120°	8	50	
A120050	5	6	120°	10	60	
A120060	6	6	120°	12	60	
A120080	8	8	120°	16	75	
A120100	10	10	120°	20	83	
A120120	12	12	120°	25	100	
A120160	16	16	120°	32	110	

E201 二刃小直徑鎢鋼立銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 標準





◎TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性,刃口鋒利,切削輕快，光潔度好。
◎適用于～HRC52° 以下之一般材料的鋼材、不銹鋼、耐熱合金等廣泛使用。
◎也適合銅合金、鎳合金、鈦合金、鑄鐵等材料加工。

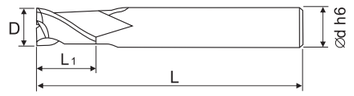


型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
E201003	0.3	4	0.6	50	▲
E201004	0.4	4	0.8	50	▲
E201005	0.5	4	1.0	50	▲
E201006	0.6	4	1.2	50	▲
E201007	0.7	4	1.4	50	▲
E201008	0.8	4	1.6	50	▲
E201009	0.9	4	1.8	50	▲
E201010	1.0	4	2.0	50	▲
E201011	1.1	4	2.0	50	▲
E201012	1.2	4	2.5	50	▲
E201013	1.3	4	2.5	50	▲
E201014	1.4	4	3.0	50	▲
E201015	1.5	4	3.0	50	▲
E201016	1.6	4	3.5	50	▲
E201017	1.7	4	3.5	50	▲
E201018	1.8	4	4.0	50	▲
E201019	1.9	4	4.0	50	▲
E201020	2.0	4	4.0	50	▲
E201021	2.1	4	4.0	50	▲
E201022	2.2	4	4.5	50	▲
E201023	2.3	4	4.5	50	▲
E201024	2.4	4	5.0	50	▲
E201025	2.5	4	5.0	50	▲
E201026	2.6	4	5.0	50	▲
E201027	2.7	4	5.5	50	▲
E201028	2.8	4	5.5	50	▲
E201029	2.9	4	6.0	50	▲
E201030	3.0	4	6.0	50	▲

201 二刃小直徑鎢鋼立銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 標準





◎TiAIN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性,刃口鋒利,切削輕快，光潔度好。
◎適用于～HRC52° 以下之一般材料的鋼材、不銹鋼、耐熱合金等廣泛使用。
◎也適合銅合金、鎳合金、鈦合金、鑄鐵等材料加工。

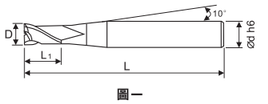
35° 2flutes TiAlN HRC ▸52

型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
201002	0.2	3	0.4	50	▲
201003	0.3	3	0.6	50	▲
201004	0.4	3	0.8	50	▲
201005	0.5	3	1.0	50	▲
201006	0.6	3	1.2	50	▲
201007	0.7	3	1.4	50	▲
201008	0.8	3	1.6	50	▲
201009	0.9	3	2.0	50	▲
201010	1.0	3	2.5	50	▲
201012	1.2	3	3.0	50	▲
201014	1.4	3	3.5	50	▲
201015	1.5	3	4.0	50	▲
201016	1.6	3	4.0	50	▲
201018	1.8	3	5.0	50	▲
201020	2.0	3	6.0	50	▲
201025	2.5	3	7.0	50	▲
201030	3.0	3	8.0	50	▲
201030L	3.0	3	9.0	75	

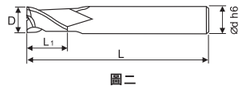
E233 二刃鎢鋼立銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 標準





圖一



圖二

◎新型TiAIN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性 。
◎適用于～HRC52° 以下之一般材料的鋼材、預硬鋼、鑄鐵等廣泛使用。
◎也適合不銹鋼、鈦合金、耐熱合金等材料加工。

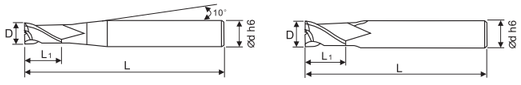
35° 2flutes TiAlN HRC ▸52

型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
E233010	1.0	4.0	3.0	50	▲
E233015	1.5	4.0	4.0	50	▲
E233020	2.0	4.0	6.0	50	▲
E233025	2.5	4.0	8.0	50	▲
E233030A	3.0	3.0	8.0	50	▲
E233030	3.0	4.0	8.0	50	▲
E233040	4.0	4.0	11.0	50	▲
E233010S	1.0	6.0	3.0	50	▲
E233015S	1.5	6.0	4.0	50	▲
E233020S	2.0	6.0	6.0	50	▲
E233025S	2.5	6.0	8.0	50	▲
E233030S	3.0	6.0	8.0	50	▲
E233035S	3.5	6.0	10.0	50	▲
E233040S	4.0	6.0	11.0	50	▲
E233045	4.5	6.0	11.0	50	▲
E233050	5.0	6.0	13.0	50	▲
E233055	5.5	6.0	16.0	50	▲
E233060	6.0	6.0	16.0	50	▲
E233070	7.0	8.0	20.0	60	▲
E233080	8.0	8.0	20.0	60	▲
E233090	9.0	10.0	22.0	75	▲
E233100	10.0	10.0	25.0	75	▲
E233120	12.0	12.0	30.0	75	▲
E233140	14.0	14.0	32.0	75	▲
E233160	16.0	16.0	45.0	100	▲
E233180	18.0	18.0	45.0	100	▲
E233200	20.0	20.0	45.0	100	▲

E235 二刃加長鎢鋼立銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 標準





圖一

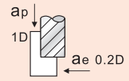
圖二

◎新型TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性。
◎適用于～HRC52° 以下之一般材料的鋼材、預硬鋼、鑄鐵等廣泛使用。
◎也適合不銹鋼、鈦合金、耐熱合金等材料加工。



型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
E235030A	3.0	4.0	12.0	75	▲
E235030	3.0	6.0	12.0	75	▲
E235040A	4.0	4.0	15.0	75	▲
E235040	4.0	6.0	15.0	75	▲
E235050	5.0	6.0	20.0	75	▲
E235060	6.0	6.0	20.0	75	▲
E235060L	6.0	6.0	20.0	100	▲
E235080M	8.0	8.0	20.0	75	▲
E235080	8.0	8.0	25.0	100	▲
E235100	10.0	10.0	30.0	100	▲
E235120	12.0	12.0	35.0	100	▲
E235140	14.0	14.0	40.0	100	▲
E235160	16.0	16.0	50.0	150	▲
E235200	20.0	20.0	55.0	150	▲

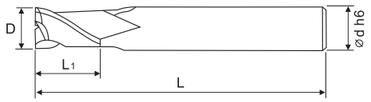
推介切削參數表（E233型、E235型）

被削材	碳素鋼 (S50C,Q235等)		合金鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 25~35HRC		熱處理鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 35~48HRC		不銹鋼 (SUS304,316, OCr19Ni9等)		鑄鐵 (HT250,QT450等)	
切削速度	80-150m/min		60-100m/min		40-80m/min		30-60m/min		60-120m/min	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
1.0	38,000	580	25,400	330	19,100	130	12,600	130	25,000	390
1.5	22,000	580	16,600	330	14,200	130	9,800	130	18,000	390
2.0	19,100	650	12,700	330	9,550	130	6,300	130	12,700	400
2.5	16,200	650	10,800	330	8,100	130	5,200	130	10,600	400
3.0	12,600	650	8,500	330	6350	130	4,200	130	8,500	400
4.0	9,500	720	6,350	350	4,780	130	3,100	130	6,350	450
5.0	7,600	720	5,100	350	3,800	130	2,500	130	5,100	450
6.0	6,300	720	4,250	350	3,180	130	2,100	140	4,250	450
8.0	4,750	720	3,180	350	2,380	130	1,600	140	3,180	450
10.0	3,800	720	2,550	380	1,910	140	1,300	140	2,550	450
12.0	3,160	720	2,120	380	1,590	150	1,100	140	2,120	450
14.0	2,710	720	1,820	380	1,360	150	928	150	1,820	450
16.0	2,380	720	1,590	380	1,190	150	840	150	1,590	450
20.0	1,910	780	1,280	400	955	160	680	150	1,280	470
切削量基準 Depth of cut (D:直徑)										

236 二刃鎢鋼立銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 鋒利





◎ TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有較好的韌性, 刃口鋒利,切削輕快,
光潔度好,適宜輕切削精加工。
◎適用于～HRC48° 以下之一般軟材料或粘性材料的鋼材、不銹鋼、耐熱合金等廣泛使用。
◎也適合銅合金、鎳合金、鈦合金、鑄鋁、灰鑄鐵等材料加工。

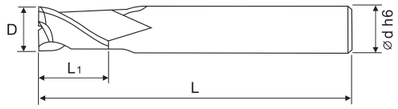


型 號 Type No.	D mm	d mm	L1 mm	L mm	庫存 Stock
236004	0.4	4.0	0.8	50	▲
236005	0.5	4.0	1.0	50	▲
236006	0.6	4.0	1.2	50	▲
236008	0.8	4.0	1.6	50	▲
236010	1.0	4.0	3.0	50	▲
236015	1.5	4.0	4.0	50	▲
236020	2.0	4.0	6.0	50	▲
236025	2.5	4.0	8.0	50	▲
236030	3.0	4.0	8.0	50	▲
236035	3.5	4.0	10.0	50	▲
236035S	3.5	6.0	10.0	50	▲
236040	4.0	4.0	11.0	50	▲
236040S	4.0	6.0	11.0	50	▲
236045	4.5	6.0	11.0	50	▲
236050	5.0	6.0	13.0	50	▲
236055	5.5	6.0	16.0	50	▲
236060	6.0	6.0	16.0	50	▲
236070	7.0	8.0	20.0	60	▲
236080	8.0	8.0	20.0	60	▲
236090	9.0	10.0	22.0	75	▲
236100	10.0	10.0	25.0	75	▲
236120	12.0	12.0	30.0	75	▲
236140	14.0	14.0	32.0	100	▲
236160	16.0	16.0	45.0	100	▲
236180	18.0	18.0	45.0	100	▲
236200	20.0	20.0	45.0	100	▲

239 二刃加長鎢鋼立銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 鋒利





◎TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性, 刃口鋒利,切削輕快,
光潔度好,適宜輕切削精加工。
◎適用于～HRC48° 以下之一般軟材料或粘性材料的鋼材、不銹鋼、耐熱合金等廣泛使用。
◎也適合銅合金、鎳合金、鈦合金、鑄鋁、灰鑄鐵等材料加工。

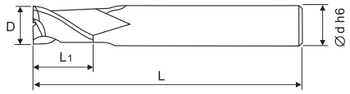


型 號 Type No.	D mm	d mm	L1 mm	L mm	庫存 Stock
239030	3.0	4.0	12.0	75	▲
239030S	3.0	6.0	12.0	75	▲
239040	4.0	4.0	15.0	75	▲
239040S	4.0	6.0	15.0	75	▲
239050	5.0	6.0	20.0	75	▲
239060	6.0	6.0	20.0	75	▲
239080	8.0	8.0	25.0	100	▲
239100	10.0	10.0	30.0	100	▲
239120	12.0	12.0	35.0	100	▲
239160	16.0	16.0	50.0	150	▲
239200	20.0	20.0	55.0	150	▲

259 二刃特長鎢鋼立銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 鋒利





◎ TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性,刃口鋒利,切削輕快,光潔度好。
◎ 適用于 ~ HRC48° 以下之一般軟材料或粘性材料的鋼材、不銹鋼、耐熱合金等廣泛使用。
◎ 也適合銅合金、鎳合金、鈦合金、鑄鋁、灰鑄鐵等材料加工。

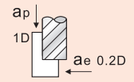


型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
259040	4.0	6.0	15.0	100	▲
259060	6.0	6.0	20.0	100	▲
259080	8.0	8.0	25.0	150	▲
259100	10.0	10.0	30.0	150	▲
259120	12.0	12.0	35.0	180	▲
259160	16.0	16.0	50.0	200	▲
259200	20.0	20.0	55.0	200	▲

SKIF Precision Tools
SOLID CARBIDE END MILL 硬質合金銑刀

推介切削參數表（236型、239型、259型）

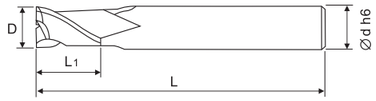
◎ 使用259型刀具時，參數設爲表中的50%~80%。

被削材	碳素鋼 (S50C,Q235等)		合金鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 25~35HRC		熱處理鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 35~48HRC		不銹鋼 (SUS304,316, OCr19Ni9等)		鑄鐵 (HT250,QT450等)	
切削速度	80-150m/min		60-100m/min		40-80m/min		30-60m/min		60-120m/min	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
0.4	38,000	170	38,000	100	38,000	75	31,500	80	38,000	130
0.5	38,000	250	38,000	130	38,000	100	25,000	100	38,000	160
0.6	38,000	330	38,000	200	31,000	125	21,000	110	38,000	230
0.8	38,000	450	31,800	250	23,000	130	15,800	110	31,000	320
1.0	38,000	580	25,400	330	19,100	130	12,600	130	25,000	390
1.5	22,000	580	16,600	330	14,200	130	9,800	130	18,000	390
2.0	19,100	650	12,700	330	9,550	130	6,300	130	12,700	400
2.5	16,200	650	10,800	330	8,100	130	5,200	130	10,600	400
3.0	12,600	650	8,500	330	6350	130	4,200	130	8,500	400
4.0	9,500	720	6,350	350	4,780	130	3,100	130	6,350	450
5.0	7,600	720	5,100	350	3,800	130	2,500	130	5,100	450
6.0	6,300	720	4,250	350	3,180	130	2,100	140	4,250	450
8.0	4,750	720	3,180	350	2,380	130	1,600	140	3,180	450
10.0	3,800	720	2,550	380	1,910	140	1,300	140	2,550	450
12.0	3,160	720	2,120	380	1,590	150	1,100	140	2,120	450
14.0	2,710	720	1,820	380	1,360	150	928	150	1,820	450
16.0	2,380	720	1,590	380	1,190	150	840	150	1,590	450
20.0	1,910	780	1,280	400	955	160	680	150	1,280	470
切削量基準 Depth of cut (D:直徑)										

256 二刃鎢鋼立銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 強壯





◎ TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性、耐磨性和耐崩性。
◎ 適用于～HRC60° 以下之淬硬材料、鑄鐵等廣泛使用。

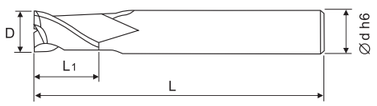
30° 2flutes TiAlN HRC ▸60

型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
256010	1.0	4.0	3.0	50	▲
256015	1.5	4.0	4.0	50	▲
256020	2.0	4.0	6.0	50	▲
256025	2.5	4.0	7.0	50	▲
256030S	3.0	6.0	8.0	50	▲
256035	3.5	4.0	10.0	50	
256040	4.0	4.0	11.0	50	▲
256040S	4.0	6.0	11.0	50	▲
256050	5.0	6.0	13.0	50	▲
256060	6.0	6.0	16.0	50	▲
256080	8.0	8.0	20.0	60	▲
256100	10.0	10.0	22.0	75	▲
256120	12.0	12.0	26.0	75	▲
256140	14.0	14.0	32.0	100	▲
256160	16.0	16.0	38.0	100	▲
256200	20.0	20.0	38.0	100	▲

258 二刃加長鎢鋼立銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 強壯



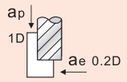


◎ TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性、耐磨性和耐崩性。
◎ 適用于～HRC60° 以下之淬硬材料、鑄鐵等廣泛使用。

30° 2flutes TiAlN HRC ▸60

型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
258030	3.0	4.0	12.0	75	
258040	4.0	4.0	15.0	75	▲
258040L	4.0	6.0	15.0	100	▲
258050	5.0	6.0	20.0	75	▲
258060	6.0	6.0	20.0	75	▲
258060L	6.0	6.0	20.0	100	▲
258080	8.0	8.0	25.0	100	▲
258100	10.0	10.0	30.0	100	▲
258120	12.0	12.0	35.0	100	▲
258160	16.0	16.0	50.0	150	▲
258200	20.0	20.0	55.0	150	▲

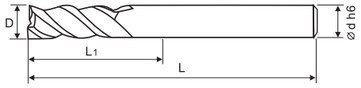
推介切削參數表（256型、258型）

被削材	碳素鋼 (S50C,Q235等)		合金鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 25~35HRC		熱處理鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 35~48HRC		不銹鋼 (SUS304,316, OCr19Ni9等)		鑄鐵 (HT250,QT450等)	
切削速度	80-150m/min		60-100m/min		40-80m/min		30-60m/min		60-120m/min	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
1.0	38,000	580	25,400	330	19,100	130	12,600	130	25,000	390
1.5	22,000	580	16,600	330	14,200	130	9,800	130	18,000	390
2.0	19,100	650	12,700	330	9,550	130	6,300	130	12,700	400
2.5	16,200	650	10,800	330	8,100	130	5,200	130	10,600	400
3.0	12,600	650	8,500	330	6350	130	4,200	130	8,500	400
4.0	9,500	720	6,350	350	4,780	130	3,100	130	6,350	450
5.0	7,600	720	5,100	350	3,800	130	2,500	130	5,100	450
6.0	6,300	720	4,250	350	3,180	130	2,100	140	4,250	450
8.0	4,750	720	3,180	350	2,380	130	1,600	140	3,180	450
10.0	3,800	720	2,550	380	1,910	140	1,300	140	2,550	450
12.0	3,160	720	2,120	380	1,590	150	1,100	140	2,120	450
14.0	2,710	720	1,820	380	1,360	150	928	150	1,820	450
16.0	2,380	720	1,590	380	1,190	150	840	150	1,590	450
20.0	1,910	780	1,280	400	955	160	680	150	1,280	470
切削量基準 Depth of cut (D:直徑)										

356 三刃鎢鋼立銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 標準





◎ TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性,刃口鋒利,切削輕快,光潔度好,適宜輕切削精加工。
◎ 適用于～HRC48° 以下之一般軟材料或粘性材料的鋼材、不銹鋼、耐熱合金等廣泛使用。
◎ 也適合銅合金、鎳合金、鈦合金、鑄鋁、灰鑄鐵等材料加工。

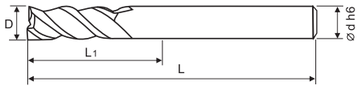


型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
356010	1.0	4.0	3.0	50	▲
356015	1.5	4.0	4.0	50	▲
356020	2.0	4.0	6.0	50	▲
356025	2.5	4.0	8.0	50	▲
356030	3.0	4.0	8.0	50	▲
356035	3.5	4.0	10.0	50	▲
356035S	3.5	6.0	10.0	50	▲
356040	4.0	4.0	11.0	50	▲
356040S	4.0	6.0	11.0	50	▲
356045	4.5	6.0	11.0	50	▲
356050	5.0	6.0	13.0	50	▲
356055	5.5	6.0	16.0	50	▲
356060	6.0	6.0	16.0	50	▲
356070	7.0	8.0	18.0	60	▲
356080	8.0	8.0	20.0	60	▲
356090	9.0	10.0	22.0	75	▲
356100	10.0	10.0	25.0	75	▲
356120	12.0	12.0	30.0	75	▲
356140	14.0	14.0	40.0	100	▲
356160	16.0	16.0	45.0	100	▲
356180	18.0	18.0	45.0	100	▲
356200	20.0	20.0	45.0	100	▲

358 三刃加長鎢鋼立銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 標準





◎ TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性, 刃口鋒利,切削輕快,
光潔度好 ,適宜輕切削精加工。
◎ 適用于 ~ HRC48° 以下之一般軟材料或粘性材料的鋼材、不銹鋼、耐熱合金等廣泛使用。
◎ 也適合銅合金、鎳合金、鈦合金、鑄鋁、灰鑄鐵等材料加工。



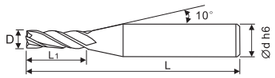
型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
358030	3.0	4.0	12.0	75	
358030S	3.0	6.0	12.0	75	▲
358040	4.0	4.0	15.0	75	▲
358040S	4.0	6.0	15.0	75	▲
358050	5.0	6.0	18.0	75	▲
358060	6.0	6.0	20.0	75	▲
358080	8.0	8.0	25.0	100	▲
358100	10.0	10.0	30.0	100	▲
358120	12.0	12.0	35.0	100	▲
358160	16.0	16.0	45.0	150	▲
358200	20.0	20.0	55.0	150	▲

SKIF Precision Tools
SOLID CARBIDE END MILL 硬質合金銑刀

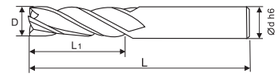
E433 四刃鎢鋼立銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 標準





圖一



圖二

◎ 新型TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性 。
◎ 適用于 ~ HRC52° 以下之一般材料的鋼材、預硬鋼、鑄鐵等廣泛使用。
◎ 也適合不銹鋼、鈦合金、耐熱合金等材料加工。

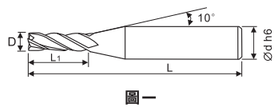


型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
E433010	1.0	4.0	3.0	50	▲
E433015	1.5	4.0	4.0	50	▲
E433020	2.0	4.0	6.0	50	▲
E433025	2.5	4.0	8.0	50	▲
E433030A	3.0	3.0	8.0	50	▲
E433030	3.0	4.0	8.0	50	▲
E433040	4.0	4.0	11.0	50	▲
E433010S	1.0	6.0	3.0	50	▲
E433015S	1.5	6.0	4.0	50	▲
E433020S	2.0	6.0	6.0	50	▲
E433025S	2.5	6.0	8.0	50	▲
E433030S	3.0	6.0	8.0	50	▲
E433035S	3.5	6.0	10.0	50	▲
E433040S	4.0	6.0	11.0	50	▲
E433045	4.5	6.0	11.0	50	▲
E433050	5.0	6.0	13.0	50	▲
E433055	5.5	6.0	16.0	50	▲
E433060	6.0	6.0	16.0	50	▲
E433070	7.0	8.0	20.0	60	▲
E433080	8.0	8.0	20.0	60	▲
E433090	9.0	10.0	22.0	75	▲
E433100	10.0	10.0	25.0	75	▲
E433120	12.0	12.0	30.0	75	▲
E433140	14.0	14.0	32.0	75	▲
E433160	16.0	16.0	45.0	100	▲
E433180	18.0	18.0	45.0	100	▲
E433200	20.0	20.0	45.0	100	▲

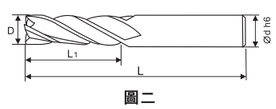
E435 四刃加長鎢鋼立銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 標準





圖一



圖二

◎新型TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性。
◎適用于～HRC52° 以下之一般材料的鋼材、預硬鋼、鑄鐵等廣泛使用。
◎也適合不銹鋼、鈦合金、耐熱合金等材料加工。



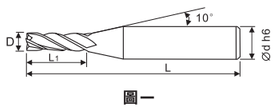
型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
E435030A	3.0	4.0	12.0	75	▲
E435030	3.0	6.0	12.0	75	▲
E435040A	4.0	4.0	15.0	75	▲
E435040	4.0	6.0	15.0	75	▲
E435050	5.0	6.0	20.0	75	▲
E435060	6.0	6.0	20.0	75	▲
E435060L	6.0	6.0	20.0	100	▲
E435080M	8.0	8.0	20.0	75	▲
E435080	8.0	8.0	25.0	100	▲
E435100	10.0	10.0	30.0	100	▲
E435120	12.0	12.0	35.0	100	▲
E435140	14.0	14.0	40.0	100	▲
E435160	16.0	16.0	50.0	150	▲
E435200	20.0	20.0	55.0	150	▲

SKIF Precision Tools
SOLID CARBIDE END MILL 硬質合金銑刀

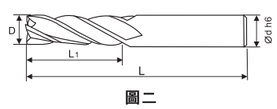
E423 四刃鎢鋼立銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 標準





圖一



圖二

◎新型TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性。
◎適用于～HRC52° 以下之一般材料的鋼材、預硬鋼、鑄鐵等廣泛使用。
◎也適合不銹鋼、鈦合金、耐熱合金等材料加工。

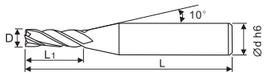


型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
E423010	1.0	4.0	3.0	50	▲
E423015	1.5	4.0	4.0	50	▲
E423020	2.0	4.0	6.0	50	▲
E423025	2.5	4.0	8.0	50	▲
E423030	3.0	4.0	8.0	50	▲
E423040	4.0	4.0	11.0	50	▲
E423010S	1.0	6.0	3.0	50	▲
E423015S	1.5	6.0	4.0	50	▲
E423020S	2.0	6.0	6.0	50	▲
E423025S	2.5	6.0	8.0	50	▲
E423030S	3.0	6.0	8.0	50	▲
E423035S	3.5	6.0	10.0	50	▲
E423040S	4.0	6.0	11.0	50	▲
E423045	4.5	6.0	11.0	50	▲
E423050	5.0	6.0	13.0	50	▲
E423055	5.5	6.0	16.0	50	▲
E423060	6.0	6.0	16.0	50	▲
E423070	7.0	8.0	20.0	60	▲
E423080	8.0	8.0	20.0	60	▲
E423090	9.0	10.0	22.0	75	▲
E423100	10.0	10.0	25.0	75	▲
E423120	12.0	12.0	30.0	75	▲
E423140	14.0	14.0	32.0	75	▲
E423160	16.0	16.0	45.0	100	▲
E423180	18.0	18.0	45.0	100	▲
E423200	20.0	20.0	45.0	100	▲

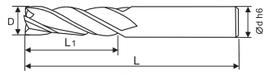
E425 四刃加長鎢鋼立銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 標準





圖一



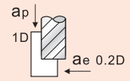
圖二

◎新型TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性。
◎適用于 ~HRC52° 以下之一般材料的鋼材、預硬鋼、鑄鐵等廣泛使用。
◎也適合不銹鋼、鈦合金、耐熱合金等材料加工。



型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
E425030	3.0	6.0	12.0	75	▲
E425040	4.0	6.0	15.0	75	▲
E425050	5.0	6.0	20.0	75	▲
E425060	6.0	6.0	20.0	75	▲
E425080	8.0	8.0	25.0	100	▲
E425100	10.0	10.0	30.0	100	▲
E425120	12.0	12.0	35.0	100	▲
E425140	14.0	14.0	40.0	100	▲
E425160	16.0	16.0	50.0	150	▲
E425200	20.0	20.0	55.0	150	▲

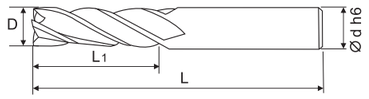
推介切削參數表（E433型、E435型、E423型、E425型）

被削材	碳素鋼 (S50C,Q235等)		合金鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 25~35HRC		熱處理鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 35~48HRC		不銹鋼 (SUS304,316, OCr19Ni9等)		鑄鐵 (HT250,QT450等)	
切削速度	60-150m/min		40-100m/min		30-80m/min		20-60m/min		40-100m/min	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
1	38,000	870	25,400	495	19,100	195	12,600	195	25,000	585
1.5	25,200	870	17,000	495	12,700	195	8,400	195	17,000	600
2	19,100	975	12,700	495	9,550	195	6,300	195	12,700	600
2.5	15,200	975	10,200	495	7,600	195	5,000	195	10,200	600
3	12,600	975	8,500	525	6,350	195	4,200	195	8,500	600
3.5	10,800	975	7,300	525	5,443	195	3,600	195	7,285	675
4	9,500	1,080	6,350	525	4,780	195	3,100	195	6,350	675
5	7,600	1,080	5,100	525	3,800	195	2,500	195	5,100	675
6	6,300	1,080	4,250	525	3,180	195	2,100	210	4,250	675
8	4,750	1,080	3,180	575	2,380	195	1,600	210	3,180	675
10	3,800	1,080	2,550	575	1,910	210	1,300	210	2,550	675
12	3,160	1,080	2,120	575	1,590	225	1,100	210	2,120	675
14	2,710	1,080	1,820	575	1,360	225	928	225	1,820	675
16	2,380	1,080	1,590	575	1,190	225	840	225	1,590	675
20	1,910	1,170	1,280	600	955	225	680	225	1,280	705
切削量基準 Depth of cut (D:直徑)										

436 四刃鎢鋼立銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 鋒利





◎ TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性,刃口鋒利,切削輕快，光潔度好，適宜輕切削精加工。
◎ 適用于～HRC48° 以下之一般軟材料或粘性材料的鋼材、不銹鋼、耐熱合金等廣泛使用。
◎ 也適合銅合金、鎳合金、鈦合金、鑄鋁、灰鑄鐵等材料加工。

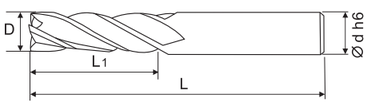


型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
436010	1.0	4.0	3.0	50	▲
436015	1.5	4.0	4.0	50	▲
436020	2.0	4.0	6.0	50	▲
436025	2.5	4.0	8.0	50	▲
436030	3.0	4.0	8.0	50	▲
436035	3.5	4.0	10.0	50	▲
436035S	3.5	6.0	10.0	50	▲
436040	4.0	4.0	11.0	50	▲
436040S	4.0	6.0	11.0	50	▲
436045	4.5	6.0	11.0	50	▲
436050	5.0	6.0	13.0	50	▲
436055	5.5	6.0	16.0	50	▲
436060	6.0	6.0	16.0	50	▲
436070	7.0	8.0	20.0	60	▲
436080	8.0	8.0	20.0	60	▲
436090	9.0	10.0	22.0	75	▲
436100	10.0	10.0	25.0	75	▲
436120	12.0	12.0	30.0	75	▲
436140	14.0	14.0	32.0	100	▲
436160	16.0	16.0	45.0	100	▲
436200	20.0	20.0	45.0	100	▲

439 四刃加長鎢鋼立銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 鋒利





◎ TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性,刃口鋒利,切削輕快，光潔度好，適宜輕切削精加工。
◎ 適用于～HRC48° 以下之一般軟材料或粘性材料的鋼材、不銹鋼、耐熱合金等廣泛使用。
◎ 也適合銅合金、鎳合金、鈦合金、鑄鋁、灰鑄鐵等材料加工。

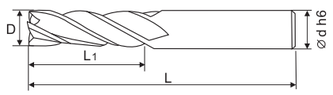


型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
439030	3.0	4.0	12.0	75	▲
439030S	3.0	6.0	12.0	75	▲
439040	4.0	4.0	15.0	75	▲
439040S	4.0	6.0	15.0	75	▲
439040L	4.0	6.0	15.0	100	▲
439050	5.0	6.0	20.0	75	▲
439060	6.0	6.0	20.0	75	▲
439060L	6.0	6.0	25.0	100	▲
439080	8.0	8.0	25.0	100	▲
439080L	8.0	8.0	25.0	150	▲
439100	10.0	10.0	30.0	100	▲
439100L	10.0	10.0	30.0	150	▲
439120	12.0	12.0	35.0	100	▲
439120L	12.0	12.0	35.0	180	▲
439140	14.0	14.0	40.0	150	▲
439160	16.0	16.0	50.0	150	▲
439200	20.0	20.0	55.0	150	▲

438 加長刃鎢鋼立銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 銳利





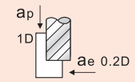
◎ TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性,刃口鋒利,切削輕快，光潔度好，適宜輕切削精加工。
◎ 適用于～HRC48° 以下之一般軟材料或粘性材料的鋼材、不銹鋼、耐熱合金等廣泛使用。
◎ 也適合銅合金、鎳合金、鈦合金、鑄鋁、灰鑄鐵等材料加工。

35° 4flutes TiAlN HRC ▸48

型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
438010	1.0	4.0	6.0	50	▲
438015	1.5	4.0	9.0	50	▲
438020	2.0	4.0	12.0	50	▲
438025	2.5	4.0	15.0	50	▲
438030	3.0	6.0	20.0	75	▲
438040	4.0	6.0	25.0	75	▲
438050	5.0	6.0	30.0	75	▲
438060	6.0	6.0	30.0	75	▲
438080	8.0	8.0	40.0	100	▲
438100	10.0	10.0	50.0	110	▲
438120	12.0	12.0	50.0	110	▲
438160	16.0	16.0	70.0	150	▲
438200	20.0	20.0	75.0	150	▲

SKIF Precision Tools
SOLID CARBIDE END MILL 硬質合金銑刀

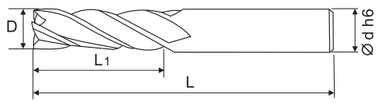
推介切削參數表（436型、439型、438型）

被削材	碳素鋼 (S50C,Q235等)		合金鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 25~35HRC		熱處理鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 35~48HRC		不銹鋼 (SUS304,316, OCr19Ni9等)		鑄鐵 (HT250,QT450等)	
切削速度	60-150m/min		40-100m/min		30-80m/min		20-60m/min		40-100m/min	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
1	38,000	870	25,400	495	19,100	195	12,600	195	25,000	585
1.5	25,200	870	17,000	495	12,700	195	8,400	195	17,000	600
2	19,100	975	12,700	495	9,550	195	6,300	195	12,700	600
2.5	15,200	975	10,200	495	7,600	195	5,000	195	10,200	600
3	12,600	975	8,500	525	6,350	195	4,200	195	8,500	600
3.5	10,800	975	7,300	525	5,443	195	3,600	195	7,285	675
4	9,500	1,080	6,350	525	4,780	195	3,100	195	6,350	675
5	7,600	1,080	5,100	525	3,800	195	2,500	195	5,100	675
6	6,300	1,080	4,250	525	3,180	195	2,100	210	4,250	675
8	4,750	1,080	3,180	575	2,380	195	1,600	210	3,180	675
10	3,800	1,080	2,550	575	1,910	210	1,300	210	2,550	675
12	3,160	1,080	2,120	575	1,590	225	1,100	210	2,120	675
14	2,710	1,080	1,820	575	1,360	225	928	225	1,820	675
16	2,380	1,080	1,590	575	1,190	225	840	225	1,590	675
20	1,910	1,170	1,280	600	955	225	680	225	1,280	705
切削量基準 Depth of cut (D:直徑)										

466 四刃鎢鋼立銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 強壯





◎ TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性、耐磨性和耐崩性。
◎ 適用于～HRC60° 以下之淬硬材料、鑄鐵等廣泛使用。

35° 4flutes TiAlN HRC ▸60

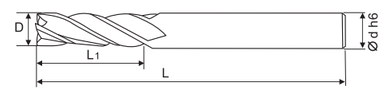
型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
466010	1.0	4.0	3.0	50	▲
466015	1.5	4.0	4.0	50	
466020	2.0	4.0	6.0	50	▲
466025	2.5	4.0	8.0	50	▲
466030	3.0	4.0	8.0	50	▲
466030S	3.0	6.0	8.0	50	
466035	3.5	4.0	10.0	50	▲
466040	4.0	4.0	11.0	50	▲
466040S	4.0	6.0	11.0	50	▲
466050	5.0	6.0	13.0	50	▲
466060	6.0	6.0	16.0	50	▲
466080	8.0	8.0	20.0	60	▲
466100	10.0	10.0	22.0	75	▲
466120	12.0	12.0	26.0	75	▲
466140	14.0	14.0	32.0	100	
466160	16.0	16.0	38.0	100	▲
466200	20.0	20.0	40.0	100	▲

SKIF Precision Tools
SOLID CARBIDE END MILL 硬質合金銑刀

469 四刃加長鎢鋼立銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 強壯





◎ TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性、耐磨性和耐崩性。
◎ 適用于～HRC60° 以下之淬硬材料、鑄鐵等廣泛使用。

35° 4flutes TiAlN HRC ▸60

型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
469030	3.0	4.0	12.0	75	▲
469040	4.0	4.0	15.0	75	▲
469040L	4.0	6.0	15.0	100	▲
469050	5.0	6.0	20.0	75	▲
469060	6.0	6.0	20.0	75	▲
469060L	6.0	6.0	25.0	100	▲
469080	8.0	8.0	25.0	100	▲
469100	10.0	10.0	30.0	100	▲
469120	12.0	12.0	35.0	100	▲
469140	14.0	14.0	40.0	150	▲
469160	16.0	16.0	50.0	150	▲
469200	20.0	20.0	55.0	150	▲

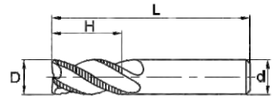
推介切削參數表（466型、469型）

被削材	碳素鋼 (S50C,Q235等)		合金鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 25~35HRC		熱處理鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 35~48HRC		不銹鋼 (SUS304,316, OCr19Ni9等)		鑄鐵 (HT250,QT450等)	
切削速度	60-150m/min		40-100m/min		30-80m/min		20-60m/min		40-100m/min	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
1	38,000	870	25,400	495	19,100	195	12,600	195	25,000	585
1.5	25,200	870	17,000	495	12,700	195	8,400	195	17,000	600
2	19,100	975	12,700	495	9,550	195	6,300	195	12,700	600
2.5	15,200	975	10,200	495	7,600	195	5,000	195	10,200	600
3	12,600	975	8,500	525	6,350	195	4,200	195	8,500	600
3.5	10,800	975	7,300	525	5,443	195	3,600	195	7,285	675
4	9,500	1,080	6,350	525	4,780	195	3,100	195	6,350	675
5	7,600	1,080	5,100	525	3,800	195	2,500	195	5,100	675
6	6,300	1,080	4,250	525	3,180	195	2,100	210	4,250	675
8	4,750	1,080	3,180	575	2,380	195	1,600	210	3,180	675
10	3,800	1,080	2,550	575	1,910	210	1,300	210	2,550	675
12	3,160	1,080	2,120	575	1,590	225	1,100	210	2,120	675
14	2,710	1,080	1,820	575	1,360	225	928	225	1,820	675
16	2,380	1,080	1,590	575	1,190	225	840	225	1,590	675
20	1,910	1,170	1,280	600	955	225	680	225	1,280	705
切削量基準 Depth of cut (D:直徑)	ap 1D ae 0.2D						ap 0.1D			

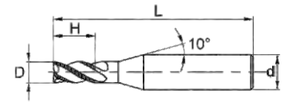
W430 四刃直柄平頭波形刃立銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 標準





圖一



圖二

◎ 最適宜高效粗加工

型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
W430060	6.0	6.0	16.0	50	▲
W430070	7.0	8.0	20.0	60	▲
W430080	8.0	8.0	20.0	60	▲
W430090	9.0	10.0	22.0	75	▲
W430100	10.0	10.0	25.0	75	▲
W430110	11.0	12.0	26.0	75	▲
W430120	12.0	12.0	30.0	75	▲
W430160	16.0	16.0	45.0	100	▲
W430200	20.0	20.0	45.0	100	▲

推介切削參數表（W430型）側面銑削

被削材	鑄鐵 球墨鑄鐵		碳素鋼、合金鋼 ~750N/mm²		碳素鋼、合金鋼 ~30HRC		預硬鋼、調質鋼 ~40HRC		不銹鋼	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
6	6350	760	5300	640	4500	360	3450	280	2650	210
7	5460	760	4550	640	3650	360	3000	280	2250	310
8	4750	760	4000	640	3400	410	2650	310	2000	240
9	4250	760	3540	640	2850	410	2300	310	1750	240
10	3800	760	3200	640	2700	430	2050	330	1600	260
11	3470	760	2900	640	2400	430	1850	330	1450	260
12	3200	770	2250	650	1950	470	1500	360	1150	280
16	2400	770	2000	640	1700	480	1300	360	1000	280
20	1900	760	1600	610	1350	470	1050	350	800	260
切削量基準 Depth of cut (D:直徑)			ap 1.5D ae 0.4D				ap 1.5D ae 0.3D			

推介切削參數表（W430型）槽銑削

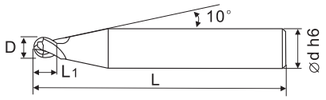
被削材	鑄鐵 球墨鑄鐵		碳素鋼、合金鋼 ~750N/mm²		碳素鋼、合金鋼 ~30HRC		預硬鋼、調質鋼 ~40HRC		不銹鋼	
切削速度	80-120m/min		70-100m/min		60-90m/min		40-70m/min		30-60m/min	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
6	5300	640	4500	540	3700	300	2900	230	2400	190
7	4500	630	3800	540	3200	300	2500	230	2050	190
8	4000	640	3400	540	2800	340	2200	260	1800	220
9	3500	630	3000	540	2450	340	1950	260	1600	220
10	3200	640	2700	540	2250	360	1750	280	1450	230
11	3000	630	2450	540	2050	360	1600	280	1300	230
12	2650	640	2250	540	1850	370	1450	290	1200	240
16	2000	640	1700	540	1400	390	1100	310	900	250
20	1600	640	1350	510	1100	390	900	300	700	230
切削量基準 Depth of cut (D:直徑)			ap 0.75D 最大ap=12mm				ap 0.5D			

◎ 請使用高精度的機床和刀柄。
◎ 請使用空氣冷却或不易產生烟霧的切削液。
◎ 機床與工件安裝剛性較差的情況下，會產生振動和异常聲音，此時應將上表的轉速與進給速度同比降低。
◎ 在不幹涉的條件下盡可能使刀具懸長最短。

B205 二刃小直徑鎢鋼球頭銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 標準





◎新型TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性。
◎適用于~HRC52° 以下之一般材料的鋼材、預硬鋼、鑄鐵等廣泛使用。
◎也適合不銹鋼、鈦合金、耐熱合金等材料加工。

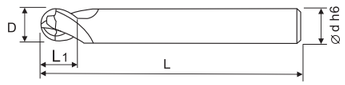
35° 2flutes TiAlN HRC ▸52

型 號	D	d	R	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
B205003	0.3	4.0	0.15R	0.5	50	▲
B205004	0.4	4.0	0.20R	0.6	50	▲
B205005	0.5	4.0	0.25R	0.8	50	▲
B205006	0.6	4.0	0.30R	0.9	50	▲
B205007	0.7	4.0	0.35R	1.0	50	▲
B205008	0.8	4.0	0.40R	1.2	50	▲
B205009	0.9	4.0	0.45R	1.3	50	▲
B205010	1.0	4.0	0.50R	1.5	50	▲
B205012	1.2	4.0	0.60R	1.8	50	▲
B205014	1.4	4.0	0.70R	2.0	50	▲
B205015	1.5	4.0	0.75R	2.3	50	▲
B205016	1.6	4.0	0.80R	2.5	50	▲
B205018	1.8	4.0	0.90R	2.7	50	▲
B205020	2.0	4.0	1.00R	3.0	50	▲
B205025	2.5	4.0	1.25R	3.7	50	▲
B205030	3.0	4.0	1.50R	4.5	50	▲

205 二刃小直徑鎢鋼球頭銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 鋒利





◎ TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性,刃口鋒利,切削輕快，光潔度好。
◎ 適用于～HRC52° 以下之一般鋼材、不銹鋼、耐熱合金等廣泛使用。
◎ 也適合銅合金、鎳合金、鈦合金、鑄鋁、灰鑄鐵等材料加工。

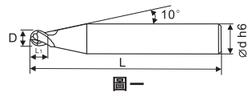
30° 2flutes TiAlN HRC ▸52

型 號	D	d	R	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
205003	0.3	3.0	0.15R	0.3	50	▲
205004	0.4	3.0	0.20R	0.4	50	▲
205005	0.5	3.0	0.25R	0.5	50	▲
205006	0.6	3.0	0.30R	0.6	50	▲
205007	0.7	3.0	0.35R	0.7	50	▲
205008	0.8	3.0	0.40R	0.8	50	▲
205009	0.9	3.0	0.45R	0.9	50	▲
205010	1.0	3.0	0.50R	1.0	50	▲
205012	1.2	3.0	0.60R	1.2	50	▲
205015	1.5	3.0	0.75R	1.5	50	▲
205020	2.0	3.0	1.00R	2.0	50	▲
205025	2.5	3.0	1.25R	2.5	50	▲
205030	3.0	3.0	1.50R	3.0	50	▲
205030L	3.0	3.0	1.50R	3.0	75	

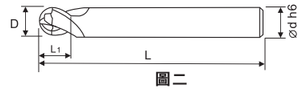
B233 二刃鎢鋼球頭銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 標準





圖一



圖二

◎ 新型TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性 。
◎ 適用于～HRC52° 以下之一般材料的鋼材、預硬鋼、鑄鐵等廣泛使用。
◎ 也適合不銹鋼、鈦合金、耐熱合金等材料加工。

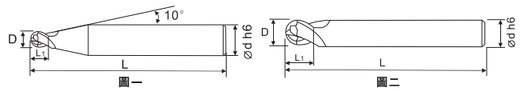
35° 2flutes TiAlN HRC ▸52

型 號	D	d	R	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
B233010	1.0	4.0	R0.5	2.0	50	▲
B233015	1.5	4.0	R0.75	3.0	50	▲
B233020	2.0	4.0	R1.0	4.0	50	▲
B233025	2.5	4.0	R1.25	5.0	50	▲
B233030A	3.0	3.0	R1.5	5.0	50	▲
B233030	3.0	4.0	R1.5	6.0	50	▲
B233040	4.0	4.0	R2.0	8.0	50	▲
B233010S	1.0	6.0	R0.5	2.0	50	▲
B233015S	1.5	6.0	R0.75	3.0	50	▲
B233020S	2.0	6.0	R1.0	4.0	50	▲
B233025S	2.5	6.0	R1.25	5.0	50	▲
B233030S	3.0	6.0	R1.5	6.0	50	▲
B233035S	3.5	6.0	R1.75	8.0	50	▲
B233040S	4.0	6.0	R2.0	8.0	50	▲
B233050	5.0	6.0	R2.5	10.0	50	▲
B233055	5.5	6.0	R2.75	12.0	50	▲
B233060	6.0	6.0	R3.0	12.0	50	▲
B233070	7.0	8.0	R3.5	14.0	60	▲
B233080	8.0	8.0	R4.0	16.0	60	▲
B233090	9.0	10.0	R4.5	18.0	75	▲
B233100	10.0	10.0	R5.0	20.0	75	▲
B233120	12.0	12.0	R6.0	24.0	75	▲
B233140	14.0	14.0	R7.0	28.0	75	▲
B233160	16.0	16.0	R8.0	32.0	100	▲
B233200	20.0	20.0	R10.0	40.0	100	▲

B235 二刃加長鎢鋼球頭銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 標準



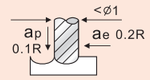
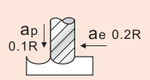
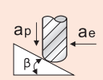


◎新型TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韧性。
◎適用于～HRC52° 以下之一般材料的鋼材、預硬鋼、鑄鐵等廣泛使用。
◎也適合不銹鋼、鈦合金、耐熱合金等材料加工。

35° 2flutes TiAlN HRC ▸52

型 號	D	d	R	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
B235030A	3.0	4.0	R1.5	6.0	75	▲
B235030	3.0	6.0	R1.5	6.0	75	▲
B235040A	4.0	4.0	R2.0	8.0	75	▲
B235040	4.0	6.0	R2.0	8.0	75	▲
B235050	5.0	6.0	R2.5	10.0	75	▲
B235060	6.0	6.0	R3.0	12.0	75	▲
B235060L	6.0	6.0	R3.0	12.0	100	▲
B235080M	8.0	8.0	R4.0	16.0	75	▲
B235080	8.0	8.0	R4.0	16.0	100	▲
B235100	10.0	10.0	R5.0	20.0	100	▲
B235120	12.0	12.0	R6.0	24.0	100	▲
B235140	14.0	14.0	R7.0	28.0	100	▲
B235160	16.0	16.0	R8.0	32.0	150	▲
B235200	20.0	20.0	R10.0	40.0	150	▲

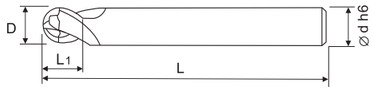
推介切削參數表（B233型、B235型）

被削材	碳素鋼 (S50C,Q235等)		合金鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 25~35HRC		熱處理鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 35~48HRC		不銹鋼 (SUS304,316, OCr19Ni9等)		鑄鐵 (HT250,QT450等)	
切削速度	150-250m/min		100-150m/min		80-150m/min		60-100m/min		60-120m/min	
D	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
1.0	38,000	2,000	38,000	1,300	25,400	800	19,100	650	38,000	1,500
1.5	38,000	2,400	25,500	1,600	17,000	950	12,700	750	25,500	1,800
2.0	31,500	2,800	19,100	1,900	12,700	1,100	9,550	850	19,100	2,150
2.5	25,200	2,800	15,300	1,900	10,200	1,100	7,640	900	15,300	2,150
3.0	21,000	2,800	12,700	1,900	8,500	1,100	6,350	900	12,700	2,150
4.0	15,800	2,600	9,550	1,900	6,350	1,100	4,780	850	9,550	2,100
5.0	12,600	2,500	7,640	1,800	5,100	1,000	3,800	850	7,640	1,950
6.0	10,500	2,500	6,360	1,800	4,250	1,000	3,180	800	6,360	1,950
8.0	7,800	2,400	4,770	1,600	3,180	950	2,380	750	4,770	1,800
10.0	6,300	2,200	3,820	1,500	2,550	900	1,910	700	3,820	1,650
12.0	5,250	2,000	3,180	1,350	2,120	800	1,590	650	3,180	1,500
16.0	3,930	1,800	2,380	1,200	1,590	700	1,190	550	2,380	1,350
20.0	3,150	1,600	1,910	1,100	1,280	600	955	500	1,910	1,200
切削量基準 Depth of cut (R:球頭半徑)										

225 二刃鎢鋼球頭銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 鋒利





◎ TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性,刃口鋒利,切削輕快，光潔度好，適宜輕切削精加工。
◎ 適用于～HRC48° 以下之一般軟材料或粘性材料的鋼材、不銹鋼、耐熱合金等廣泛使用。
◎ 也適合銅合金、鎳合金、鈦合金、鑄鋁、灰鑄鐵等材料加工。

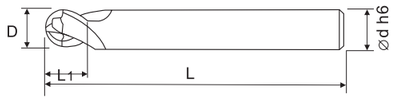


型 號	D	d	R	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
225004	0.4	4.0	0.20R	0.6	50	▲
225005	0.5	4.0	0.25R	0.8	50	▲
225006	0.6	4.0	0.30R	0.9	50	▲
225008	0.8	4.0	0.40R	1.2	50	▲
225010	1.0	4.0	0.50R	2.0	50	▲
225015	1.5	4.0	0.75R	3.0	50	▲
225020	2.0	4.0	1.00R	4.0	50	▲
225025	2.5	4.0	1.25R	5.0	50	▲
225030	3.0	4.0	1.50R	6.0	50	▲
225040	4.0	4.0	2.00R	8.0	50	▲
225040S	4.0	6.0	2.00R	8.0	50	▲
225050	5.0	6.0	2.50R	10.0	50	▲
225060	6.0	6.0	3.00R	12.0	50	▲
225080	8.0	8.0	4.00R	16.0	60	▲
225100	10.0	10.0	5.00R	20.0	75	▲
225120	12.0	12.0	6.00R	24.0	75	▲
225160	16.0	16.0	8.00R	32.0	100	▲
225200	20.0	20.0	10.00R	40.0	100	▲

228 二刃加長鎢鋼球頭銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 鋒利





◎ TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性,刃口鋒利,切削輕快，光潔度好，適宜輕切削精加工。
◎ 適用于～HRC48° 以下之一般軟材料或粘性材料的鋼材、不銹鋼、耐熱合金等廣泛使用。
◎ 也適合銅合金、鎳合金、鈦合金、鑄鋁、灰鑄鐵等材料加工。

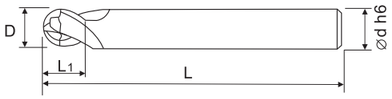


型 號	D	d	R	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
228030	3.0	4.0	1.50R	6.0	75	▲
228030S	3.0	6.0	1.50R	6.0	75	▲
228040	4.0	4.0	2.00R	8.0	75	▲
228040S	4.0	6.0	2.00R	8.0	75	▲
228050	5.0	6.0	2.50R	10.0	75	▲
228060	6.0	6.0	3.00R	12.0	75	▲
228080	8.0	8.0	4.00R	16.0	100	▲
228100	10.0	10.0	5.00R	20.0	100	▲
228120	12.0	12.0	6.00R	24.0	100	▲
228160	16.0	16.0	8.00R	32.0	150	▲
228200	20.0	20.0	10.00R	40.0	150	▲

229 二刃特長鎢鋼球頭銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 鋒利





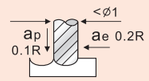
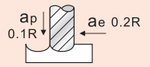
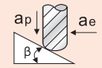
◎ TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性,刃口鋒利,切削輕快，光潔度好。
◎ 適用于～HRC48° 以下之一般軟材料或粘性材料的鋼材、不銹鋼、耐熱合金等廣泛使用。
◎ 也適合銅合金、鎳合金、鈦合金、鑄鋁、灰鑄鐵等材料加工。



型 號	D	d	R	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
229040	4.0	6.0	2.00R	8.0	100	▲
229060	6.0	6.0	3.00R	12.0	110	▲
229080	8.0	8.0	4.00R	16.0	150	▲
229100	10.0	10.0	5.00R	20.0	150	▲
229120	12.0	12.0	6.00R	24.0	180	▲
229160	16.0	16.0	8.00R	32.0	200	▲
229200	20.0	20.0	10.00R	40.0	200	▲

推介切削參數表（225型、228型、229型）

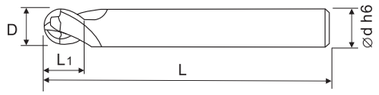
◎ 使用229型刀具時，參數設爲表中的50%~80%。

被削材	碳素鋼 (S50C,Q235等)		合金鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 25~35HRC		熱處理鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 35~48HRC		不銹鋼 (SUS304,316, OCr19Ni9等)		鑄鐵 (HT250,QT450等)	
切削速度	150-250m/min		100-150m/min		80-150m/min		60-100m/min		60-120m/min	
D	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
0.4	38,000	800	38,000	550	38,000	320	38,000	250	38,000	600
0.5	38,000	960	38,000	640	38,000	400	38,000	320	38,000	700
0.6	38,000	1,200	38,000	800	38,000	500	31,800	400	38,000	900
0.8	38,000	1,500	38,000	1,000	31,800	650	23,800	500	38,000	1,150
1.0	38,000	2,000	38,000	1,300	25,400	800	19,100	650	38,000	1,500
1.5	38,000	2,400	25,500	1,600	17,000	950	12,700	750	25,500	1,800
2.0	31,500	2,800	19,100	1,900	12,700	1,100	9,550	850	19,100	2,150
2.5	25,200	2,800	15,300	1,900	10,200	1,100	7,640	900	15,300	2,150
3.0	21,000	2,800	12,700	1,900	8,500	1,100	6,350	900	12,700	2,150
4.0	15,800	2,600	9,550	1,900	6,350	1,100	4,780	850	9,550	2,100
5.0	12,600	2,500	7,640	1,800	5,100	1,000	3,800	850	7,640	1,950
6.0	10,500	2,500	6,360	1,800	4,250	1,000	3,180	800	6,360	1,950
8.0	7,800	2,400	4,770	1,600	3,180	950	2,380	750	4,770	1,800
10.0	6,300	2,200	3,820	1,500	2,550	900	1,910	700	3,820	1,650
12.0	5,250	2,000	3,180	1,350	2,120	800	1,590	650	3,180	1,500
16.0	3,930	1,800	2,380	1,200	1,590	700	1,190	550	2,380	1,350
20.0	3,150	1,600	1,910	1,100	1,280	600	955	500	1,910	1,200
切削量基準 Depth of cut (R:球頭半徑)										

268 二刃鎢鋼球頭銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 強壯





◎ TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性、耐磨性和耐崩性。
◎ 適用于～HRC60° 以下之淬硬材料使用。

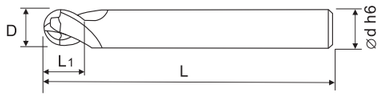
30° 2flutes TiAlN HRC ▸60

型 號	D	d	R	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
268010	1.0	4.0	0.50R	1.50	50	▲
268015	1.5	4.0	0.75R	2.25	50	▲
268020	2.0	4.0	1.00R	3.00	50	▲
268025	2.5	4.0	1.25R	3.75	50	▲
268030	3.0	4.0	1.50R	4.50	50	▲
268030S	3.0	6.0	1.50R	4.50	50	▲
268040	4.0	4.0	2.00R	6.00	50	▲
268040S	4.0	6.0	2.00R	6.00	50	▲
268050	5.0	6.0	2.50R	7.50	50	▲
268060	6.0	6.0	3.00R	9.00	50	▲
268080	8.0	8.0	4.00R	12.00	60	▲
268080L	8.0	8.0	4.00R	12.00	75	▲
268100	10.0	10.0	5.00R	15.00	75	▲
268120	12.0	12.0	6.00R	18.00	75	▲
268160	16.0	16.0	8.00R	24.00	100	▲
268200	20.0	20.0	10.00R	30.00	100	▲

269 二刃加長鎢鋼球頭銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 強壯





◎ TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性、耐磨性和耐崩性。
◎ 適用于～HRC60° 以下之淬硬材料使用。

30° 2flutes TiAlN HRC ▸60

型 號	D	d	R	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
269030	3.0	4.0	1.50R	4.5	75	▲
269040	4.0	4.0	2.00R	6.0	75	▲
269040S	4.0	6.0	2.00R	6.0	75	
269040L	4.0	6.0	2.00R	6.0	100	▲
269050	5.0	6.0	2.50R	7.5	75	▲
269060	6.0	6.0	3.00R	9.0	75	▲
269060L	6.0	6.0	3.00R	9.0	100	▲
269080	8.0	8.0	4.00R	12.0	100	▲
269100	10.0	10.0	5.00R	15.0	100	▲
269120	12.0	12.0	6.00R	18.0	100	▲
269160	16.0	16.0	8.00R	24.0	150	▲
269200	20.0	20.0	10.00R	30.0	150	▲

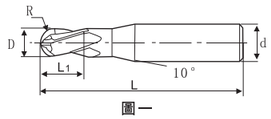
推介切削參數表（268型、269型）

被削材	碳素鋼 (S50C,Q235等)		合金鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 25~35HRC		熱處理鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 35~48HRC		不銹鋼 (SUS304,316, OCr19Ni9等)		鑄鐵 (HT250,QT450等)	
切削速度	150-250m/min		100-150m/min		80-150m/min		60-100m/min		60-120m/min	
D	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
1.0	38,000	2,000	38,000	1,300	25,400	800	19,100	650	38,000	1,500
1.5	38,000	2,400	25,500	1,600	17,000	950	12,700	750	25,500	1,800
2.0	31,500	2,800	19,100	1,900	12,700	1,100	9,550	850	19,100	2,150
2.5	25,200	2,800	15,300	1,900	10,200	1,100	7,640	900	15,300	2,150
3.0	21,000	2,800	12,700	1,900	8,500	1,100	6,350	900	12,700	2,150
4.0	15,800	2,600	9,550	1,900	6,350	1,100	4,780	850	9,550	2,100
5.0	12,600	2,500	7,640	1,800	5,100	1,000	3,800	850	7,640	1,950
6.0	10,500	2,500	6,360	1,800	4,250	1,000	3,180	800	6,360	1,950
8.0	7,800	2,400	4,770	1,600	3,180	950	2,380	750	4,770	1,800
10.0	6,300	2,200	3,820	1,500	2,550	900	1,910	700	3,820	1,650
12.0	5,250	2,000	3,180	1,350	2,120	800	1,590	650	3,180	1,500
16.0	3,930	1,800	2,380	1,200	1,590	700	1,190	550	2,380	1,350
20.0	3,150	1,600	1,910	1,100	1,280	600	955	500	1,910	1,200
切削量基準 Depth of cut (R:球頭半徑)	<ø1 ap 0.1R ae 0.2R		ap 0.1R ae 0.2R		ap β ae					

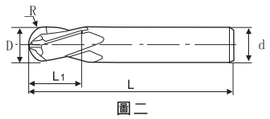
B433 四刃鎢鋼球頭銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 標準





圖一



圖二

◎新型TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性。
◎適用于～HRC52° 以下之一般材料的鋼材、預硬鋼、鑄鐵等廣泛使用。
◎也適合不銹鋼、鈦合金、耐熱合金等材料加工。

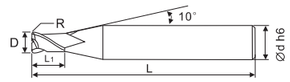


型 號	D	d	R	L_1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
B433030	3.0	6.0	R1.5	6.0	50	▲
B433040	4.0	6.0	R2.0	8.0	50	▲
B433050	5.0	6.0	R2.5	10.0	50	▲
B433060	6.0	6.0	R3.0	12.0	50	▲
B433080	8.0	8.0	R4.0	16.0	60	▲
B433100	10.0	10.0	R5.0	20.0	75	▲
B433120	12.0	12.0	R6.0	24.0	75	▲
B433140	14.0	14.0	R7.0	28.0	75	▲
B433160	16.0	16.0	R8.0	32.0	100	▲
B433180	18.0	18.0	R9.0	36.0	100	▲
B433200	20.0	20.0	R10.0	40.0	100	▲

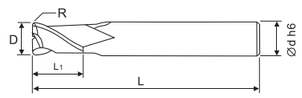
R273 二刃鎢鋼圓角刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 標準





圖一



圖二

◎新型TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性。
◎適用于~HRC52° 以下之一般材料的鋼材、預硬鋼、鑄鐵等廣泛使用。
◎也適合不銹鋼、鈦合金、耐熱合金等材料加工。

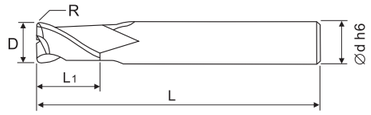
35° 2flutes TiAlN HRC ▸52

型 號	D	d	R	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
R27301R02	1.0	4.0	0.2R	3.0	50	▲
R273015R02	1.5	4.0	0.2R	4.0	50	▲
R27302R02	2.0	4.0	0.2R	6.0	50	▲
R27302R05	2.0	4.0	0.5R	6.0	50	▲
R273025R02	2.5	4.0	0.2R	8.0	50	▲
R273025R05	2.5	4.0	0.5R	8.0	50	▲
R27303R02	3.0	4.0	0.2R	8.0	50	▲
R27303R03	3.0	4.0	0.3R	8.0	50	▲
R27303R05	3.0	4.0	0.5R	8.0	50	▲
R27304R02	4.0	4.0	0.2R	11.0	50	▲
R27304R03	4.0	4.0	0.3R	11.0	50	▲
R27304R05	4.0	4.0	0.5R	11.0	50	▲
R27304R10	4.0	4.0	1.0R	11.0	50	▲
R27305R03	5.0	6.0	0.3R	13.0	50	▲
R27305R05	5.0	6.0	0.5R	13.0	50	▲
R27305R10	5.0	6.0	1.0R	13.0	50	▲
R27306R03	6.0	6.0	0.3R	16.0	50	▲
R27306R05	6.0	6.0	0.5R	16.0	50	▲
R27306R10	6.0	6.0	1.0R	16.0	50	▲
R27308R03	8.0	8.0	0.3R	20.0	60	▲
R27308R05	8.0	8.0	0.5R	20.0	60	▲
R27308R10	8.0	8.0	1.0R	20.0	60	▲
R27310R05	10.0	10.0	0.5R	25.0	75	▲
R27310R10	10.0	10.0	1.0R	25.0	75	▲
R27310R15	10.0	10.0	1.5R	25.0	75	▲
R27310R20	10.0	10.0	2.0R	25.0	75	▲
R27312R05	12.0	12.0	0.5R	30.0	75	▲
R27312R10	12.0	12.0	1.0R	30.0	75	▲
R27312R15	12.0	12.0	1.5R	30.0	75	▲
R27312R20	12.0	12.0	2.0R	30.0	75	▲

272 二刃鎢鋼圓角刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 鋒利





◎ TiAlN 納米塗層配合超細微粒合金底材，具有很好的韌性與耐磨性。
◎ 適用于~HRC 52° 以下之一般鋼材、不銹鋼、鑄鐵、耐熱合金等廣泛使用。
◎ 也適合銅合金、鎳合金、鈦合金等材料加工。

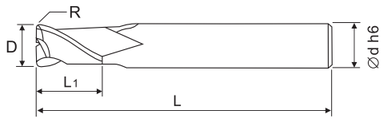
30° 2flutes TiAlN HRC ▸52

型 號	D	d	R	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
27201R02	1.0	4.0	R0.2	3.0	50	▲
272015R02	1.5	4.0	R0.2	4.0	50	▲
27202R02	2.0	4.0	R0.2	6.0	50	▲
27203R02	3.0	4.0	R0.2	8.0	50	▲
27203R05	3.0	4.0	R0.5	8.0	50	▲
27204R02	4.0	4.0	R0.2	11.0	50	▲
27204R05	4.0	4.0	R0.5	11.0	50	▲
27204R10	4.0	4.0	R1.0	11.0	50	▲
27206R02	6.0	6.0	R0.2	12.0	50	▲
27206R05	6.0	6.0	R0.5	12.0	50	▲
27206R10	6.0	6.0	R1.0	12.0	50	▲
27208R05	8.0	8.0	R0.5	20.0	60	▲
27208R05L	8.0	8.0	R0.5	16.0	75	▲
27208R10	8.0	8.0	R1.0	20.0	60	▲
27208R10L	8.0	8.0	R1.0	16.0	75	▲
27210R05	10.0	10.0	R0.5	25.0	75	▲
27210R10	10.0	10.0	R1.0	25.0	75	▲
27212R05	12.0	12.0	R0.5	30.0	75	▲
27212R10	12.0	12.0	R1.0	30.0	75	▲
27212R20	12.0	12.0	R2.0	30.0	75	▲

277 二刃加長鎢鋼圓角刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 銳利





◎ TiAlN 納米塗層配合超細微粒合金底材，具有很好的韌性與耐磨性。
◎ 適用于~HRC52° 以下之一般鋼材、不銹鋼、鑄鐵、耐熱合金等廣泛使用。
◎ 也適合銅合金、鎳合金、鈦合金等材料加工。



型 號	D	d	R	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
27704R02	4.0	6.0	R0.2	12.0	75	▲
27704R05	4.0	6.0	R0.5	12.0	75	▲
27706R05	6.0	6.0	R0.5	16.0	100	▲
27706R10	6.0	6.0	R1.0	16.0	100	▲
27708R05	8.0	8.0	R0.5	20.0	100	▲
27708R10	8.0	8.0	R1.0	20.0	100	▲
27710R05	10.0	10.0	R0.5	22.0	100	▲
27710R10	10.0	10.0	R1.0	22.0	100	▲
27712R05	12.0	12.0	R0.5	26.0	100	▲
27712R10	12.0	12.0	R1.0	26.0	100	▲
27712R20	12.0	12.0	R2.0	26.0	100	▲

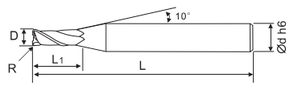
推介切削參數表（R273型、272型、277型）

被削材	碳素鋼 (S50C,Q235等)		合金鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 25~30HRC		熱處理鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 30~48HRC		有色金屬 (铝、铜等)		鑄鐵 (HT250,QT450等)	
切削速度	80-150m/min		60-100m/min		40-60m/min		150-450m/min		60-120m/min	
D	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
4	7,200	400	5,800	320	4,250	220	20,000	1,000	5,800	320
6	5,300	450	3,800	360	2,750	250	13,200	1,000	3,800	360
8	4,000	500	2,800	400	2,100	280	9,900	1,000	2,800	400
10	3,200	450	2,250	360	1,700	250	8,000	1,100	2,250	360
12	2,700	400	1,800	320	1,300	220	6,600	1,100	1,800	320
切削量基準 Depth of cut (D:直徑)										

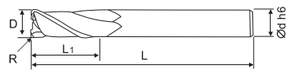
R473 四刃鎢鋼圓角刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 標準





圖一



圖二

◎新型TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性。
◎適用于～HRC52° 以下之一般材料的鋼材、預硬鋼、鑄鐵等廣泛使用。
◎也適合不銹鋼、鈦合金、耐熱合金等材料加工。

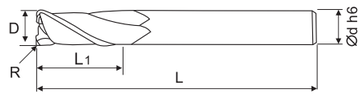


型 號 Type No.	D mm	d mm	R mm	L1 mm	L mm	庫存 Stock
R47303R02	3.0	4.0	R0.2	8.0	50	▲
R47304R03	4.0	4.0	R0.3	10.0	50	▲
R47304R05	4.0	4.0	R0.5	10.0	50	▲
R47305R05	5.0	6.0	R0.5	13.0	50	▲
R47305R10	5.0	6.0	R1.0	13.0	50	▲
R47306R05	6.0	6.0	R0.5	16.0	50	▲
R47306R10	6.0	6.0	R1.0	16.0	50	▲
R47308R05	8.0	8.0	R0.5	20.0	60	▲
R47308R10	8.0	8.0	R1.0	20.0	60	▲
R47310R05	10.0	10.0	R0.5	25.0	75	▲
R47310R10	10.0	10.0	R1.0	25.0	75	▲
R47310R20	10.0	10.0	R2.0	25.0	75	▲
R47310R30	10.0	10.0	R3.0	25.0	75	▲
R47312R05	12.0	12.0	R0.5	30.0	75	▲
R47312R10	12.0	12.0	R1.0	30.0	75	▲
R47312R20	12.0	12.0	R2.0	30.0	75	▲
R47312R30	12.0	12.0	R3.0	30.0	75	▲

R475 四刃加長鎢鋼圓角刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 標準





◎新型TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性。
◎適用于～HRC52° 以下之一般材料的鋼材、預硬鋼、鑄鐵等廣泛使用。
◎也適合不銹鋼、鈦合金、耐熱合金等材料加工。

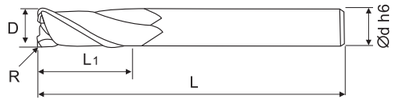


型 號 Type No.	D mm	d mm	R mm	L1 mm	L mm	庫存 Stock
R47506R05	6.0	6.0	R0.5	16.0	75	▲
R47506R10	6.0	6.0	R1.0	16.0	75	▲
R47508R05	8.0	8.0	R0.5	20.0	100	▲
R47508R10	8.0	8.0	R1.0	20.0	100	▲
R47510R05	10.0	10.0	R0.5	25.0	100	▲
R47510R10	10.0	10.0	R1.0	25.0	100	▲
R47510R20	10.0	10.0	R2.0	25.0	100	▲
R47512R05	12.0	12.0	R0.5	30.0	100	▲
R47512R10	12.0	12.0	R1.0	30.0	100	▲
R47512R20	12.0	12.0	R2.0	30.0	100	▲
R47516R10	16.0	16.0	R1.0	45.0	150	▲
R47516R20	16.0	16.0	R2.0	45.0	150	▲

472 四刃鎢鋼圓角刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 銳利





◎ TiAlN 納米塗層配合超細微粒合金底材，具有很好的韌性與耐磨性。
◎ 適用于~HRC52° 以下之一般鋼材、不銹鋼、鑄鐵、耐熱合金等廣泛使用。
◎ 也適合銅合金、鎳合金、鈦合金等材料加工。

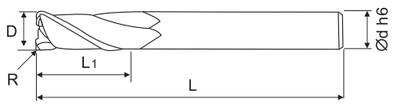
35° 4flutes TiAlN HRC ▸52

型 號	D	d	R	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
47203R02	3.0	4.0	R0.2	6.0	50	▲
47203R05	3.0	4.0	R0.5	6.0	50	▲
47204R02	4.0	4.0	R0.2	8.0	50	▲
47204R05	4.0	4.0	R0.5	8.0	50	▲
47204R10	4.0	4.0	R1.0	8.0	50	▲
47206R05	6.0	6.0	R0.5	16.0	50	▲
47206R10	6.0	6.0	R1.0	16.0	50	▲
47208R05	8.0	8.0	R0.5	20.0	60	▲
47208R05L	8.0	8.0	R0.5	16.0	75	▲
47208R10	8.0	8.0	R1.0	20.0	60	▲
47208R10L	8.0	8.0	R1.0	16.0	75	▲
47210R05	10.0	10.0	R0.5	25.0	75	▲
47210R10	10.0	10.0	R1.0	25.0	75	▲
47212R05	12.0	12.0	R0.5	30.0	75	▲
47212R10	12.0	12.0	R1.0	30.0	75	▲
47212R20	12.0	12.0	R2.0	30.0	75	▲

477 四刃加長鎢鋼圓角刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 銳利



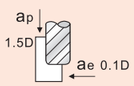


◎ TiAlN 納米塗層配合超細微粒合金底材，具有很好的韌性與耐磨性。
◎ 適用于~HRC52° 以下之一般鋼材、不銹鋼、鑄鐵、耐熱合金等廣泛使用。
◎ 也適合銅合金、鎳合金、鈦合金等材料加工。

35° 4flutes TiAlN HRC ▸52

型 號	D	d	R	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
47704R02	4.0	6.0	R0.2	12.0	75	▲
47704R05	4.0	6.0	R0.5	12.0	75	▲
47706R05	6.0	6.0	R0.5	16.0	100	▲
47706R10	6.0	6.0	R1.0	16.0	100	▲
47708R05	8.0	8.0	R0.5	20.0	100	▲
47708R10	8.0	8.0	R1.0	20.0	100	▲
47710R05	10.0	10.0	R0.5	25.0	100	▲
47710R10	10.0	10.0	R1.0	25.0	100	▲
47712R05	12.0	12.0	R0.5	30.0	100	▲
47712R10	12.0	12.0	R1.0	30.0	100	▲
47712R20	12.0	12.0	R2.0	30.0	100	▲

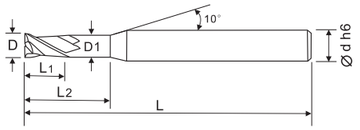
推介切削參數表（R473型、R475型、472型、477型）

被削材	碳素鋼 (S50C,Q235等)		合金鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 25~30HRC		熱處理鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 30~48HRC		有色金屬 (鋁、銅等)		鑄鐵 (HT250,QT450等)	
切削速度	80-150m/min		60-100m/min		40-60m/min		150-450m/min		60-120m/min	
D	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
4	7,200	400	5,800	320	4,250	220	20,000	1,000	5,800	320
6	5,300	450	3,800	360	2,750	250	13,200	1,000	3,800	360
8	4,000	500	2,800	400	2,100	280	9,900	1,000	2,800	400
10	3,200	450	2,250	360	1,700	250	8,000	1,100	2,250	360
12	2,700	400	1,800	320	1,300	220	6,600	1,100	1,800	320
切削量基準 Depth of cut (D:直徑)										

LE 二刃直柄長頸短刃平頭立銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 標準





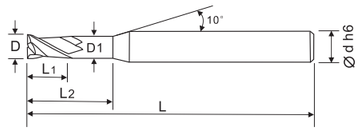
35° 2flutes TiAlN HRC ▸52

型 號	D	d	D1	L1	L2	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
LE2005-04	0.5	4.0	0.45	0.7	4.0	50	▲
LE2005-06	0.5	4.0	0.45	0.7	6.0	50	▲
LE2005-08	0.5	4.0	0.45	0.7	8.0	50	▲
LE2008-04	0.8	4.0	0.75	1.2	4.0	50	▲
LE2008-06	0.8	4.0	0.75	1.2	6.0	50	▲
LE2008-08	0.8	4.0	0.75	1.2	8.0	50	▲
LE2008-10	0.8	4.0	0.75	1.2	10.0	50	▲
LE2010-04	1.0	4.0	0.95	1.5	4.0	50	▲
LE2010-06	1.0	4.0	0.95	1.5	6.0	50	▲
LE2010-08	1.0	4.0	0.95	1.5	8.0	50	▲
LE2010-10	1.0	4.0	0.95	1.5	10.0	50	▲
LE2010-12	1.0	4.0	0.95	1.5	12.0	50	▲
LE2010-14	1.0	4.0	0.95	1.5	14.0	50	▲
LE2012-06	1.2	4.0	1.15	1.8	6.0	50	▲
LE2012-08	1.2	4.0	1.15	1.8	8.0	50	▲
LE2012-10	1.2	4.0	1.15	1.8	10.0	50	▲
LE2012-12	1.2	4.0	1.15	1.8	12.0	50	▲
LE2015-06	1.5	4.0	1.45	2.3	6.0	50	▲
LE2015-08	1.5	4.0	1.45	2.3	8.0	50	▲
LE2015-10	1.5	4.0	1.45	2.3	10.0	50	▲
LE2015-12	1.5	4.0	1.45	2.3	12.0	50	▲
LE2015-14	1.5	4.0	1.45	2.3	14.0	50	▲
LE2020-06	2.0	4.0	1.95	3.0	6.0	50	▲
LE2020-08	2.0	4.0	1.95	3.0	8.0	50	▲
LE2020-10	2.0	4.0	1.95	3.0	10.0	50	▲
LE2020-12	2.0	4.0	1.95	3.0	12.0	50	▲
LE2020-14	2.0	4.0	1.95	3.0	14.0	50	▲
LE2020-16	2.0	4.0	1.95	3.0	16.0	50	▲
LE2025-08	2.5	4.0	2.4	3.7	8.0	50	▲
LE2025-10	2.5	4.0	2.4	3.7	10.0	50	▲

LE 二刃直柄長頸短刃平頭立銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 標準





35° 2flutes TiAlN HRC ▸52

型　號	D	d	D1	L1	L2	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
LE2025-12	2.5	4.0	2.4	3.7	12.0	50	▲
LE2025-14	2.5	4.0	2.4	3.7	14.0	50	▲
LE2025-16	2.5	4.0	2.4	3.7	16.0	60	▲
LE2025-18	2.5	4.0	2.4	3.7	18.0	60	▲
LE2025-20	2.5	4.0	2.4	3.7	20.0	60	▲
LE2030-06	3.0	6.0	2.85	4.5	6.0	50	▲
LE2030-08	3.0	6.0	2.85	4.5	8.0	50	▲
LE2030-10	3.0	6.0	2.85	4.5	10.0	50	▲
LE2030-12	3.0	6.0	2.85	4.5	12.0	50	▲
LE2030-14	3.0	6.0	2.85	4.5	14.0	60	▲
LE2030-16	3.0	6.0	2.85	4.5	16.0	60	▲
LE2030-18	3.0	6.0	2.85	4.5	18.0	60	▲
LE2030-20	3.0	6.0	2.85	4.5	20.0	60	▲
LE2040-12	4.0	6.0	3.85	6.0	12.0	50	▲
LE2040-16	4.0	6.0	3.85	6.0	16.0	60	▲
LE2040-20	4.0	6.0	3.85	6.0	20.0	60	▲
LE2040-25	4.0	6.0	3.85	6.0	25.0	60	▲
LE2050-16	5.0	6.0	4.85	7.5	16.0	60	▲
LE2050-25	5.0	6.0	4.85	7.5	25.0	70	▲

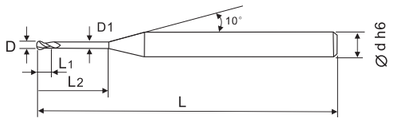
推介切削參數表（LE型）

被削材	碳素鋼　合金鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) ~35HRC		熱處理鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 43~53HRC		不銹鋼 (SUS304,316, OCr19Ni9等)		鑄鐵 (HT250等)	
切削速度	80-120m/min		60-100m/min		40-80m/min		80-120m/min	
D	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
0.5	~38,000	400	25,400	140	25,400	140	~38,000	400
0.6	~38,000	480	21,100	150	21,100	150	~38,000	480
0.8	~23,800	500	15,900	150	15,900	150	~23,800	500
1.0	~19,100	500	12,700	160	12,700	160	~19,100	500
1.5	~13,000	500	8,500	160	8,500	160	~13,000	500
2.0	~9,600	480	6,350	150	6,350	150	~9,600	480
3.0	~6,600	480	4,250	140	4,250	140	~6,600	480
切削量基準 Depth of cut (R:球頭半徑) (D:直徑)								

LB 二刃直柄長頸短刃球頭銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 標準





35° 2flutes TiAlN HRC ▸52

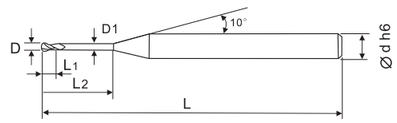
型 號	D	d	D1	R	L1	L2	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
LB2005-04	0.5	4.0	0.45	0.25R	0.7	4.0	50	▲
LB2005-06	0.5	4.0	0.45	0.25R	0.7	6.0	50	▲
LB2006-04	0.6	4.0	0.55	0.3R	0.9	4.0	50	▲
LB2006-06	0.6	4.0	0.55	0.3R	0.9	6.0	50	▲
LB2006-08	0.6	4.0	0.55	0.3R	0.9	8.0	50	▲
LB2008-04	0.8	4.0	0.75	0.4R	1.2	4.0	50	▲
LB2008-06	0.8	4.0	0.75	0.4R	1.2	6.0	50	▲
LB2008-08	0.8	4.0	0.75	0.4R	1.2	8.0	50	▲
LB2008-10	0.8	4.0	0.75	0.4R	1.2	10.0	50	▲
LB2010-04	1.0	4.0	0.95	0.5R	1.5	4.0	50	▲
LB2010-06	1.0	4.0	0.95	0.5R	1.5	6.0	50	▲
LB2010-08	1.0	4.0	0.95	0.5R	1.5	8.0	50	▲
LB2010-10	1.0	4.0	0.95	0.5R	1.5	10.0	50	▲
LB2010-12	1.0	4.0	0.95	0.5R	1.5	12.0	50	▲
LB2012-06	1.2	4.0	1.15	0.6R	1.8	6.0	50	▲
LB2012-08	1.2	4.0	1.15	0.6R	1.8	8.0	50	▲
LB2012-12	1.2	4.0	1.15	0.6R	1.8	12.0	50	▲
LB2012-16	1.2	4.0	1.15	0.6R	1.8	16.0	50	▲
LB2015-08	1.5	4.0	1.45	0.75R	2.3	8.0	50	▲
LB2015-12	1.5	4.0	1.45	0.75R	2.3	12.0	50	▲
LB2015-16	1.5	4.0	1.45	0.75R	2.3	16.0	50	▲
LB2020-06	2.0	4.0	1.95	1.0R	3.0	6.0	50	▲
LB2020-08	2.0	4.0	1.95	1.0R	3.0	8.0	50	▲
LB2020-10	2.0	4.0	1.95	1.0R	3.0	10.0	50	▲
LB2020-12	2.0	4.0	1.95	1.0R	3.0	12.0	50	▲
LB2020-16	2.0	4.0	1.95	1.0R	3.0	16.0	50	▲
LB2020-20	2.0	4.0	1.95	1.0R	3.0	20.0	50	▲
LB2025-08	2.5	4.0	2.4	1.25R	3.7	8.0	50	▲
LB2025-12	2.5	4.0	2.4	1.25R	3.7	12.0	50	▲
LB2025-16	2.5	4.0	2.4	1.25R	3.7	16.0	60	▲

SKIF Precision Tools
SOLID CARBIDE END MILL 硬質合金銑刀

LB 二刃直柄長頸短刃球頭銑刀 ▸▸ 通用加工

刃口強度 標準





35° 2flutes TiAlN HRC ▸52

型 號	D	d	D1	R	L1	L2	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
LB2025-20	2.5	4.0	2.4	1.25R	3.7	20.0	60	▲
LB2030-08	3.0	6.0	2.85	1.5R	4.5	8.0	50	▲
LB2030-10	3.0	6.0	2.85	1.5R	4.5	10.0	50	▲
LB2030-12	3.0	6.0	2.85	1.5R	4.5	12.0	50	▲
LB2030-16	3.0	6.0	2.85	1.5R	4.5	16.0	60	▲
LB2030-20	3.0	6.0	2.85	1.5R	4.5	20.0	60	▲
LB2040-10	4.0	6.0	3.85	2.0R	6.0	10.0	60	▲
LB2040-16	4.0	6.0	3.85	2.0R	6.0	16.0	60	▲
LB2040-20	4.0	6.0	3.85	2.0R	6.0	20.0	60	▲
LB2040-25	4.0	6.0	3.85	2.0R	6.0	25.0	60	▲
LB2050-16	5.0	6.0	4.85	2.5R	7.5	16.0	60	▲
LB2050-25	5.0	6.0	4.85	2.5R	7.5	25.0	70	▲

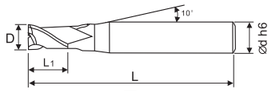
推介切削參數表（LB型）

被削材	碳素鋼　合金鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) ~35HRC		熱處理鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 43~53HRC		不銹鋼 (SUS304,316, OCr19Ni9等)		鑄鐵 (HT250等)	
切削速度	80-120m/min		60-100m/min		40-80m/min		80-120m/min	
D	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
0.5	~38,000	400	25,400	140	25,400	140	~38,000	400
0.6	~38,000	480	21,100	150	21,100	150	~38,000	480
0.8	~23,800	500	15,900	150	15,900	150	~23,800	500
1.0	~19,100	500	12,700	160	12,700	160	~19,100	500
1.5	~13,000	500	8,500	160	8,500	160	~13,000	500
2.0	~9,600	480	6,350	150	6,350	150	~9,600	480
3.0	~6,600	480	4,250	140	4,250	140	~6,600	480
切削量基準 Depth of cut (R:球頭半徑) (D:直徑)	<ø1 ap 0.05R ae 0.1R		ap 0.08R ae 0.2R		<ø1 ap 0.05D		ap 0.1D	

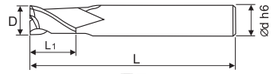
ME233 二刃鎢鋼立銑刀 ▸▸ 中硬度加工

刃口強度 標準





圖一



圖二

◎ 使用極細超微粒0.3m/m Co12%鎢鋼制成，搭配高耐熱及高潤滑性塗層，特別適用于濕式高速切削、不銹鋼、合金鋼、模具鋼~HRC55之鋼材。

◎ 搭配特有的幾何角度特殊切刃設計，使排屑性順暢，強調可用于溝加工及側面加工之大切深、大進給量的重切削加工。



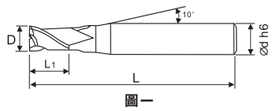
NEW 新品

型　號 Type No.	D mm	d mm	L1 mm	L mm	庫存 Stock
ME233010	1.0	4	3	50	▲
ME233015	1.5	4	4	50	▲
ME233020	2.0	4	6	50	▲
ME233025	2.5	4	8	50	▲
ME233030	3.0	4	8	50	▲
ME233040	4.0	4	11	50	▲
ME233010S	1.0	6	3	50	▲
ME233015S	1.5	6	4	50	▲
ME233020S	2.0	6	6	50	▲
ME233025S	2.5	6	8	50	▲
ME233030S	3.0	6	8	50	▲
ME233035S	3.5	6	10	50	▲
ME233040S	4.0	6	11	50	▲
ME233045	4.5	6	11	50	▲
ME233050	5.0	6	13	50	▲
ME233055	5.5	6	16	50	▲
ME233060	6.0	6	16	50	▲
ME233070	7.0	8	20	60	▲
ME233080	8.0	8	20	60	▲
ME233090	9.0	10	22	75	▲
ME233100	10.0	10	25	75	▲
ME233110	11.0	12	26	75	▲
ME233120	12.0	12	30	75	▲
ME233140	14.0	14	32	75	▲
ME233160	16.0	16	45	100	▲
ME233180	18.0	18	45	100	▲
ME233200	20.0	20	45	100	▲

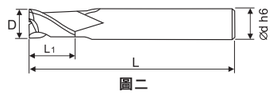
ME235 二刃加長鎢鋼立銑刀 ▸▸ 中硬度加工

刃口強度 標準





圖一



圖二

◎ 使用極細超微粒0.3m/m Co12%鎢鋼制成，搭配高耐熱及高潤滑性塗層，特別適用于濕式高速切削、不銹鋼、合金鋼、模具鋼~HRC55之鋼材。

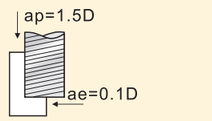
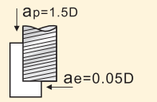
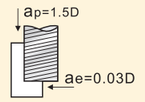
◎ 搭配特有的幾何角度特殊切刃設計，使排屑性順暢，強調可用于溝加工及側面加工之大切深、大進給量的重切削加工。

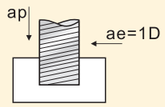


NEW

型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
ME235030	3.0	6	12	75	▲
ME235040	4.0	6	15	75	▲
ME235050	5.0	6	20	75	▲
ME235060	6.0	6	20	75	▲
ME235080	8.0	8	25	100	▲
ME235100	10.0	10	30	100	▲
ME235120	12.0	12	35	100	▲
ME235140	14.0	14	40	100	▲
ME235160	16.0	16	50	150	▲
ME235200	20.0	20	55	150	▲

推介切削參數表（ME233型、ME235型）

被削材	鑄鐵、碳素鋼、合金鋼 (~30HRC)		不銹鋼		預硬鋼、調質鋼 (~40HRC)		預硬鋼、調質鋼 (~50HRC)		淬硬鋼 (~55HRC)	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
1.0	20,000	200	20,000	60	20,000	165	20,000	120	20,000	90
2.0	15,000	320	11,150	85	15,000	285	13,000	180	11,140	130
3.0	14,000	545	7,500	120	10,600	420	8,500	330	7,430	240
4.0	10,800	560	5,500	135	8,000	425	6,500	335	5,570	245
5.0	8,200	585	4,500	135	6,400	445	5,000	355	4,460	260
6.0	7,000	600	3,700	140	5,300	465	4,200	360	3,710	260
8.0	5,200	595	2,800	140	4,000	455	3,200	365	2,785	270
10.0	4,200	585	2,200	140	3,200	445	2,500	350	2,230	250
12.0	3,500	585	1,850	140	2,650	445	2,100	350	1,855	250
14.0	3,000	545	1,600	135	2,300	420	1,800	330	1,590	240
16.0	2,600	545	1,400	120	2,000	420	1,600	330	1,390	240
18.0	2,300	535	1,250	120	1,800	415	1,400	325	1,240	235
20.0	2,050	535	1,100	120	1,600	415	1,250	325	1,115	235
切削量基準 Depth of cut (D:直徑)										



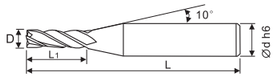
刀具直徑	切深 ap
∅1≤D＜∅3	0. 15D
∅3≤D＜∅6	0. 3D
∅6≤D＜∅20	0. 5D

刀具直徑	切深 ap
∅1≤D＜∅3	0. 1D
D≥∅3	0. 2D

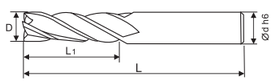
ME433 四刃鎢鋼立銑刀 ▸▸ 中硬度加工

刃口強度 標準





圖一



圖二

◎ 使用極細超微粒0.3m/m Co12%鎢鋼制成，搭配高耐熱及高潤滑性塗層，特別適用于濕式高速切削、不銹鋼、合金鋼、模具鋼~HRC55之鋼材。

◎ 搭配特有的幾何角度特殊切刃設計，使排屑性順暢，強調可用于溝加工及側面加工之大切深、大進給量的重切削加工。



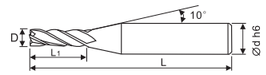
NEW 新品

型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
ME433010	1.0	4	3	50	▲
ME433015	1.5	4	4	50	▲
ME433020	2.0	4	6	50	▲
ME433025	2.5	4	8	50	▲
ME433030	3.0	4	8	50	▲
ME433040	4.0	4	11	50	▲
ME433010S	1.0	6	3	50	▲
ME433015S	1.5	6	4	50	▲
ME433020S	2.0	6	6	50	▲
ME433025S	2.5	6	8	50	▲
ME433030S	3.0	6	8	50	▲
ME433035S	3.5	6	10	50	▲
ME433040S	4.0	6	11	50	▲
ME433045	4.5	6	11	50	▲
ME433050	5.0	6	13	50	▲
ME433055	5.5	6	16	50	▲
ME433060	6.0	6	16	50	▲
ME433070	7.0	8	20	60	▲
ME433080	8.0	8	20	60	▲
ME433090	9.0	10	22	75	▲
ME433100	10.0	10	25	75	▲
ME433110	11.0	12	26	75	▲
ME433120	12.0	12	30	75	▲
ME433140	14.0	14	32	75	▲
ME433160	16.0	16	45	100	▲
ME433180	18.0	18	45	100	▲
ME433200	20.0	20	45	100	▲

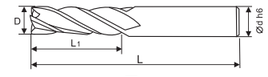
ME435 四刃加長鎢鋼立銑刀 ▸▸ 中硬度加工

刃口強度 標準





圖一



圖二

◎ 使用極細超微粒0.3m/m Co12%鎢鋼制成，搭配高耐熱及高潤滑性塗層，特別適用于濕式高速切削、不銹鋼、合金鋼、模具鋼~HRC55之鋼材。

◎ 搭配特有的幾何角度特殊切刃設計，使排屑性順暢，強調可用于溝加工及側面加工之大切深、大進給量的重切削加工。



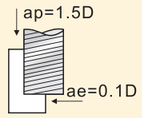
NEW 新品

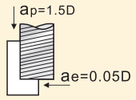
型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
ME435030	3.0	6	12	75	▲
ME435040	4.0	6	15	75	▲
ME435050	5.0	6	20	75	▲
ME435060	6.0	6	20	75	▲
ME435080	8.0	8	25	100	▲
ME435100	10.0	10	30	100	▲
ME435120	12.0	12	35	100	▲
ME435140	14.0	14	40	100	▲
ME435160	16.0	16	50	150	▲
ME435200	20.0	20	55	150	▲

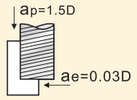
推介切削參數表（ME433型、ME435型）普通加工

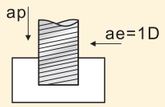
被削材	鑄鐵、碳素鋼、合金鋼 (~30HRC)		不銹鋼		預硬鋼、調質鋼 (~40HRC)		預硬鋼、調質鋼 (~50HRC)		淬硬鋼 (~55HRC)	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
1.0	20,000	300	20,000	108	20,000	240	20,000	180	20,000	135
2.0	15,000	480	11,150	120	15,000	420	13,000	270	11,140	195
3.0	14,000	815	7,500	145	10,600	630	8,500	495	7,430	360
4.0	10,800	840	5,500	150	8,000	645	6,500	505	5,570	370
5.0	8,200	875	4,500	150	6,400	675	5,000	530	4,460	390
6.0	7,000	900	3,700	165	5,300	690	4,200	540	3,710	390
8.0	5,200	890	2,800	165	4,000	680	3,200	555	2,785	405
10.0	4,200	875	2,200	165	3,200	675	2,500	525	2,230	375
12.0	3,500	875	1,850	165	2,650	675	2,100	525	1,855	375
14.0	3,000	815	1,600	150	2,300	630	1,800	495	1,590	360
16.0	2,600	815	1,400	145	2,000	630	1,600	495	1,390	360
18.0	2,300	805	1,250	125	1,800	620	1,400	485	1,240	350
20.0	2,050	805	1,100	125	1,600	620	1,250	485	1,115	350

切削量基準
Depth of cut
(D:直徑)









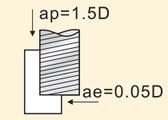
刀具直徑	切深 ap
∅1≤D＜∅3	0. 15D
∅3≤D＜∅6	0. 3D
∅6≤D＜∅20	0. 5D

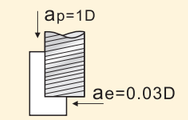
刀具直徑	切深 ap
∅1≤D＜∅3	0. 1D
D≥∅3	0. 2D

推介切削參數表（ME433型、ME435型）高速側銑加工

被削材	鑄鐵、碳素鋼、合金鋼 (~30HRC)		碳素鋼、合金鋼 (~40HRC)		預硬鋼、調質鋼 (~45HRC)		預硬鋼、調質鋼 (~50HRC)		淬硬鋼 (~55HRC)	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
6.0	15,915	1,705	13,260	1,420	10,600	1,135	7,960	850	5300	570
8.0	11,935	1,700	9,950	1,400	7,960	1,130	5,970	850	3980	570
10.0	9,550	1,660	7,960	1,380	6,370	1,110	4,775	830	3180	550
12.0	7,960	1,660	6,630	1,380	5,300	1,110	3,980	830	2650	550
14.0	6,820	1,545	5,685	1,290	4,550	1,030	3,410	900	2275	515
16.0	5,970	1,545	4,975	1,290	3,980	1,030	2,985	900	1990	515
18.0	5,305	1,545	4,420	1,290	3,540	1,030	2,650	900	1770	515
20.0	4,775	1,545	3,980	1,290	3,180	1,030	2,390	900	1590	515

切削量基準
Depth of cut
(D:直徑)

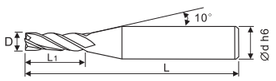




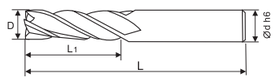
ME423 四刃鎢鋼立銑刀 ▸▸ 中硬度加工

刃口強度 標準





圖一



圖二

◎ 使用極細超微粒0.3m/m Co12%鎢鋼制成，搭配高耐熱及高潤滑性塗層，特別適用于濕式高速切削、不銹鋼、合金鋼、模具鋼~HRC55之鋼材。

◎ 搭配特有的幾何角度特殊切刃設計，使排屑性順暢，強調可用于溝加工及側面加工之大切深、大進給量的重切削加工。



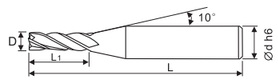
NEW 新品

型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
ME423010	1.0	4	3	50	▲
ME423015	1.5	4	4	50	▲
ME423020	2.0	4	6	50	▲
ME423025	2.5	4	8	50	▲
ME423030	3.0	4	8	50	▲
ME423040	4.0	4	11	50	▲
ME423010S	1.0	6	3	50	▲
ME423015S	1.5	6	4	50	▲
ME423020S	2.0	6	6	50	▲
ME423025S	2.5	6	8	50	▲
ME423030S	3.0	6	8	50	▲
ME423035S	3.5	6	10	50	▲
ME423040S	4.0	6	11	50	▲
ME423045	4.5	6	11	50	▲
ME423050	5.0	6	13	50	▲
ME423055	5.5	6	16	50	▲
ME423060	6.0	6	16	50	▲
ME423070	7.0	8	20	60	▲
ME423080	8.0	8	20	60	▲
ME423090	9.0	10	22	75	▲
ME423100	10.0	10	25	75	▲
ME423110	11.0	12	26	75	▲
ME423120	12.0	12	30	75	▲
ME423140	14.0	14	32	75	▲
ME423160	16.0	16	45	100	▲
ME423180	18.0	18	45	100	▲
ME423200	20.0	20	45	100	▲

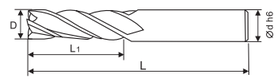
ME425 四刃加長鎢鋼立銑刀 ▸▸ 中硬度加工

刃口強度 標準





圖一



圖二

◎ 使用極細超微粒0.3m/m Co12%鎢鋼制成，搭配高耐熱及高潤滑性塗層，特別適用于濕式高速切削、不銹鋼、合金鋼、模具鋼~HRC55之鋼材。

◎ 搭配特有的幾何角度特殊切刃設計，使排屑性順暢，強調可用于溝加工及側面加工之大切深、大進給量的重切削加工。



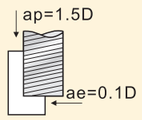
NEW 新品

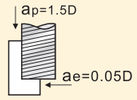
型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
ME425030	3.0	6	12	75	▲
ME425040	4.0	6	15	75	▲
ME425050	5.0	6	20	75	▲
ME425060	6.0	6	20	75	▲
ME425080	8.0	8	25	100	▲
ME425100	10.0	10	30	100	▲
ME425120	12.0	12	35	100	▲
ME425140	14.0	14	40	100	▲
ME425160	16.0	16	50	150	▲
ME425200	20.0	20	55	150	▲

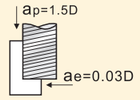
推介切削參數表（ME423型、ME425型）普通加工

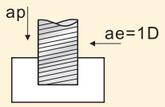
被削材	鑄鐵、碳素鋼、合金鋼 (~30HRC)		不銹鋼		預硬鋼、調質鋼 (~40HRC)		預硬鋼、調質鋼 (~50HRC)		淬硬鋼 (~55HRC)	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
1.0	20,000	270	20,000	95	20,000	215	20,000	135	20,000	120
2.0	15,000	435	11,150	110	15,000	380	13,000	200	11,140	175
3.0	14,000	735	7,500	135	10,600	565	8,500	370	7,430	325
4.0	10,800	755	5,500	140	8,000	575	6,500	380	5,570	335
5.0	8,200	795	4,500	140	6,400	605	5,000	400	4,460	350
6.0	7,000	810	3,700	145	5,300	620	4,200	405	3,710	350
8.0	5,200	800	2,800	145	4,000	615	3,200	415	2,785	365
10.0	4,200	795	2,200	145	3,200	605	2,500	390	2,230	340
12.0	3,500	795	1,850	145	2,650	605	2,100	390	1,855	340
14.0	3,000	735	1,600	140	2,300	656	1,800	370	1,590	325
16.0	2,600	735	1,400	135	2,000	656	1,600	370	1,390	325
18.0	2,300	720	1,250	115	1,800	555	1,400	365	1,240	315
20.0	2,050	720	1,100	115	1,600	555	1,250	365	1,115	315

切削量基準
Depth of cut
(D:直徑)









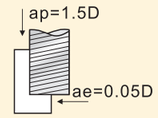
刀具直徑	切深 ap
∅1≤D<∅3	0. 15D
∅3≤D<∅6	0. 3D
∅6≤D<∅20	0. 5D

刀具直徑	切深 ap
∅1≤D<∅3	0. 1D
D≥∅3	0. 2D

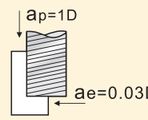
推介切削參數表（ME423型、ME425型）高速側銑加工

被削材	鑄鐵、碳素鋼、合金鋼 (~30HRC)		碳素鋼、合金鋼 (~40HRC)		預硬鋼、調質鋼 (~45HRC)		預硬鋼、調質鋼 (~50HRC)		淬硬鋼 (~55HRC)	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
6.0	15,915	1,535	13,260	1,280	10,600	1,020	7,960	765	5300	515
8.0	11,935	1,530	9,950	1,260	7,960	1,020	5,970	765	3980	515
10.0	9,550	1,450	7,960	1,245	6,370	1,000	4,775	750	3180	495
12.0	7,960	1,450	6,630	1,245	5,300	1,000	3,980	750	2650	495
14.0	6,820	1,390	5,685	1,160	4,550	930	3,410	810	2275	465
16.0	5,970	1,390	4,975	1,160	3,980	930	2,985	810	1990	465
18.0	5,305	1,390	4,420	1,160	3,540	930	2,650	810	1770	465
20.0	4,775	1,390	3,980	1,160	3,180	930	2,390	810	1590	465

切削量基準
Depth of cut
(D:直徑)



最大ae=1.0mm

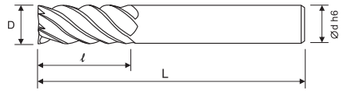


最大ae=0.5mm

ME633 六刃鎢鋼立銑刀 ▸▸ 中硬度加工

刃口強度 標準





◎ 使用極細超微粒0.3m/m Co12%鎢鋼制成，搭配高耐熱及高潤滑性塗層，特別適用于濕式高速切削、不銹鋼、合金鋼、模具鋼~HRC55之鋼材。
◎ 搭配特有的幾何角度特殊切刃設計，使排屑性順暢，強調可用于溝加工及側面加工之大切深、大進給量的重切削加工。



NEW 新品

型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
ME633060	6.0	6.0	18	60	▲
ME633080	8.0	8.0	20	60	▲
ME633100	10.0	10.0	30	75	▲
ME633120	12.0	12.0	32	75	▲
ME633160	16.0	16.0	40	100	▲
ME633200	20.0	20.0	45	100	▲

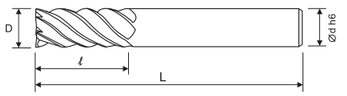
推介切削參數表（ME633型）

被削材	鑄鐵、碳素鋼、合金鋼 (~30HRC)		不銹鋼		預硬鋼、調質鋼 (~40HRC)		預硬鋼、調質鋼 (~50HRC)		淬硬鋼 (~55HRC)	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
6.0	7,000	1,070	3,700	195	5,300	815	4,200	650	3,710	470
8.0	5,200	1,070	2,800	195	4,000	815	3,200	660	2,785	485
10.0	4,200	1,035	2,200	195	3,200	800	2,500	630	2,230	450
12.0	3,500	1,035	1,850	195	2,650	800	2,100	630	1,855	450
16.0	2,600	975	1,400	180	2,000	750	1,600	590	1,390	435
20.0	2,050	960	1,100	150	1,600	740	1,250	580	1,115	420
切削量基準 Depth of cut (D:直徑)	ap=1.5D ae=0.05D 最大ae=1.0mm						ap=1.5D ae=0.03D 最大ae=0.5mm			

ME635 六刃加長鎢鋼立銑刀 ▸▸ 中硬度加工

刃口強度 標準





◎ 使用極細超微粒0.3m/m Co12%鎢鋼制成，搭配高耐熱及高潤滑性塗層，特別適用于濕式高速切削、不銹鋼、合金鋼、模具鋼~HRC55之鋼材。
◎ 搭配特有的幾何角度特殊切刃設計，使排屑性順暢，強調可用于溝加工及側面加工之大切深、大進給量的重切削加工。



NEW 新品

型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
ME635060	6.0	6.0	24	75	▲
ME635080	8.0	8.0	32	75	▲
ME635100	10.0	10.0	40	100	▲
ME635120	12.0	12.0	45	100	▲
ME635160	16.0	16.0	64	150	▲
ME635200	20.0	20.0	75	150	▲

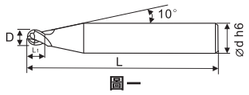
推介切削參數表（ME635型）

被削材	鑄鐵、碳素鋼、合金鋼 (~30HRC)		不銹鋼		預硬鋼、調質鋼 (~40HRC)		預硬鋼、調質鋼 (~50HRC)		淬硬鋼 (~55HRC)	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
6.0	5,800	900	2,650	140	4,250	655	3,600	555	3,180	490
8.0	4,400	900	2,000	140	3,180	655	2,700	560	2,390	495
10.0	3,500	875	1,600	140	2,550	635	2,150	530	1,910	470
12.0	2,900	875	1,350	140	2,120	635	1,800	530	1,590	470
16.0	2,200	825	1,000	125	1,590	600	1,350	500	1,195	445
20.0	1,750	810	800	110	1,270	590	1,050	495	955	440
切削量基準 Depth of cut (D:直徑)	ap=3.0D ae=0.02D						ap=3.0D ae=0.01D			

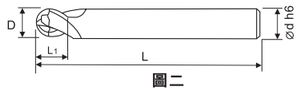
MB233 二刃鎢鋼球頭銑刀 ▸▸ 中硬度加工

刃口強度 標準





圖一



圖二

◎ 使用極細超微粒0.3μm/m Co12%鎢鋼制成，搭配高耐熱及高潤滑性塗層，特別適用于濕式高速切削、不銹鋼、合金鋼、模具鋼~HRC55之鋼材。
◎ 特殊的幾何角度設計，搭配高潤滑性高耐熱的塗層，最適合不銹鋼、鈦合金、模具鋼~HRC55之高精度加工。

30° 2flutes NX HRC ▸55

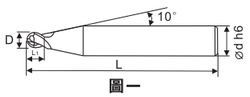
NEW 新品

型 號	D	d	R	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
MB233010	1.0	4	R0.5	2	50	▲
MB233015	1.5	4	R0.75	3	50	▲
MB233020	2.0	4	R1.0	4	50	▲
MB233025	2.5	4	R1.25	5	50	▲
MB233030	3.0	4	R1.5	6	50	▲
MB233040	4.0	4	R2.0	8	50	▲
MB233010S	1.0	6	R0.5	2	50	▲
MB233015S	1.5	6	R0.75	3	50	▲
MB233020S	2.0	6	R1.0	4	50	▲
MB233025S	2.5	6	R1.25	5	50	▲
MB233030S	3.0	6	R1.5	6	50	▲
MB233035S	3.5	6	R1.75	8	50	▲
MB233040S	4.0	6	R2.0	8	50	▲
MB233050	5.0	6	R2.5	10	50	▲
MB233055	5.5	6	R2.75	12	50	▲
MB233060	6.0	6	R3.0	12	50	▲
MB233070	7.0	8	R3.5	14	60	▲
MB233080	8.0	8	R4.0	16	60	▲
MB233090	9.0	10	R4.5	18	75	▲
MB233100	10.0	10	R5.0	20	75	▲
MB233120	12.0	12	R6.0	24	75	▲
MB233140	14.0	14	R7.0	28	75	▲
MB233160	16.0	16	R8.0	32	100	▲
MB233200	20.0	20	R10.0	40	100	▲

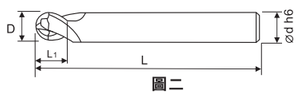
MB235 二刃加長鎢鋼球頭銑刀 ▸▸ 中硬度加工

刃口強度 標準





圖一



圖二

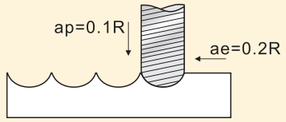
◎ 使用極細超微粒0.3μm/m Co12%鎢鋼制成，搭配高耐熱及高潤滑性塗層，特別適用于濕式高速切削、不銹鋼、合金鋼、模具鋼~HRC55之鋼材。
◎ 特殊的幾何角度設計，搭配高潤滑性高耐熱的塗層，最適合不銹鋼、鈦合金、模具鋼~HRC55之高精度加工。

30° 2flutes NX HRC ▸55

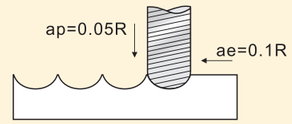
NEW 新品

型 號	D	d	R	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
MB235020	2.0	6	R1.0	4	75	▲
MB235025	2.5	6	R1.25	5	75	▲
MB235030	3.0	6	R1.5	6	75	▲
MB235035	3.5	6	R1.75	8	75	▲
MB235040	4.0	6	R2.0	8	75	▲
MB235050	5.0	6	R2.5	10	75	▲
MB235055	5.5	6	R2.75	12	75	▲
MB235060	6.0	6	R3.0	12	75	▲
MB235070	7.0	8	R3.5	14	75	▲
MB235080	8.0	8	R4.0	16	100	▲
MB235090	9.0	10	R4.5	18	100	▲
MB235100	10.0	10	R5.0	20	100	▲
MB235120	12.0	12	R6.0	24	100	▲
MB235140	14.0	14	R7.0	28	100	▲
MB235160	16.0	16	R8.0	32	150	▲
MB235200	20.0	20	R10.0	40	150	▲

推介切削參數表（MB233型、MB235型）普通切削

被削材	鑄鐵、碳素鋼、合金鋼 (~30HRC)		不銹鋼		預硬鋼、調質鋼 (~40HRC)		預硬鋼、調質鋼 (~50HRC)		淬硬鋼 (~55HRC)	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
R0.5	40,000	960	22,300	240	32,000	385	25,000	330	22,280	295
R1.0	24,000	1,080	11,150	275	16,000	480	13,000	330	11,140	295
R1.5	15,500	1,150	7,400	350	10,600	545	8,500	335	7,430	295
R2.0	11,500	1,150	5,550	445	8,000	665	6,500	450	5,570	385
R2.5	9,500	1,270	4,450	445	6,400	665	5,000	455	4,455	405
R3.0	8,000	1,270	3,700	470	5,300	700	4,200	470	3,715	420
R4.0	6,000	1,575	2,750	550	4,000	850	3,200	535	2,785	465
R5.0	4,800	1,455	2,200	520	3,200	785	2,500	535	2,230	465
R6.0	4,000	1,330	1,850	520	2,650	740	2,100	505	1,855	450
R8.0	3,000	1,270	1,350	455	2,000	725	1,600	455	1,395	395
R10.0	2,400	1,150	1,100	445	1,600	675	1,250	400	1,115	360
切削量基準 Depth of cut (R:球頭半徑)										

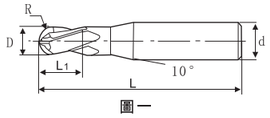
推介切削參數表（MB233型、MB235型）高速切削

被削材	鑄鐵、碳素鋼、合金鋼 (~30HRC)		預硬鋼、調質鋼 (~40HRC)		預硬鋼、調質鋼 (~45HRC)		預硬鋼、調質鋼 (~50HRC)		淬硬鋼 (~55HRC)	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
R3.0	15,000	4,800	11,500	2,750	9,500	2,250	7,960	1,885	6,370	1,510
R4.0	11,500	3,650	8,950	2,100	7,150	1,700	5,970	1,420	4,775	1,135
R5.0	9,500	3,000	7,150	1,700	5,700	1,350	4,775	1,130	3,820	905
R6.0	7,950	2,500	5,950	1,400	4,750	1,100	3,980	920	3,180	735
R8.0	5,950	1,900	4,450	1,050	3,550	850	2,985	760	2,390	610
R10.0	4,750	1,500	3,550	850	2,850	680	2,390	570	1,910	455
切削量基準 Depth of cut (R:球頭半徑)										

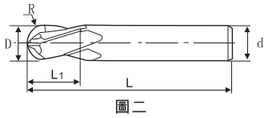
MB433 四刃鎢鋼球頭銑刀 ▸▸ 中硬度加工

刃口強度 標準





圖一



圖二

◎ 使用極細超微粒0.3μm/m Co12%鎢鋼制成，搭配高耐熱及高潤滑性塗層，特別適用于濕式高速切削、不銹鋼、合金鋼、模具鋼~HRC55之鋼材。
◎ 特殊的幾何角度設計，搭配高潤滑性高耐熱的塗層，最適合不銹鋼、鈦合金、模具鋼~HRC55之高精度加工。



NEW 新品

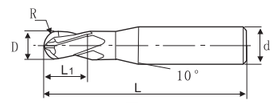
型 號	D	d	R	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
MB433030	3.0	6	R1.5	6	50	▲
MB433040	4.0	6	R2.0	8	50	▲
MB433050	5.0	6	R2.5	10	50	▲
MB433060	6.0	6	R3.0	12	50	▲
MB433080	8.0	8	R4.0	16	60	▲
MB433100	10.0	10	R5.0	20	75	▲
MB433120	12.0	12	R6.0	24	75	▲
MB433140	14.0	14	R7.0	28	75	▲
MB433160	16.0	16	R8.0	32	100	▲
MB433180	18.0	18	R9.0	36	100	▲
MB433200	20.0	20	R10.0	40	100	▲

硬質合金銑刀 SOLID CARBIDE END MILL

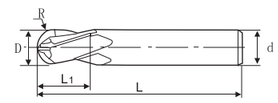
MB435 四刃加長鎢鋼球頭銑刀 ▸▸ 中硬度加工

刃口強度 標準





圖一



圖二

◎ 使用極細超微粒0.3μm/m Co12%鎢鋼制成，搭配高耐熱及高潤滑性塗層，特別適用于濕式高速切削、不銹鋼、合金鋼、模具鋼~HRC55之鋼材。
◎ 特殊的幾何角度設計，搭配高潤滑性高耐熱的塗層，最適合不銹鋼、鈦合金、模具鋼~HRC55之高精度加工。



NEW 新品

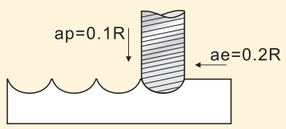
型 號	D	d	R	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
MB435030	3.0	6	R1.5	6	75	▲
MB435040	4.0	6	R2.0	8	75	▲
MB435050	5.0	6	R2.5	10	75	▲
MB435060	6.0	6	R3.0	12	75	▲
MB435080	8.0	8	R4.0	16	100	▲
MB435100	10.0	10	R5.0	20	100	▲
MB435120	12.0	12	R6.0	24	100	▲
MB435140	14.0	14	R7.0	28	100	▲
MB435160	16.0	16	R8.0	32	150	▲
MB435180	18.0	18	R9.0	36	150	▲
MB435200	20.0	20	R10.0	40	150	▲

SOLID CARBIDE END MILL 硬質合金銑刀

推介切削參數表（MB433型、MB435型）

被削材	鑄鐵、碳素鋼、合金鋼 (~30HRC)		不銹鋼		預硬鋼、調質鋼 (~40HRC)		預硬鋼、調質鋼 (~50HRC)		淬硬鋼 (~55HRC)	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
R1.5	15,500	2,055	7400	625	10,600	975	8,500	600	7,430	525
R2.0	11,500	2,055	5550	795	8,000	1,190	6,500	800	5,570	685
R2.5	9,500	2,270	4450	795	6,400	1,190	5,000	810	4,455	720
R3.0	8,000	2,270	3700	840	5,300	1,245	4,200	840	3,715	745
R4.0	6,000	2,810	2750	985	4,000	1,515	3,200	950	2,785	825
R5.0	4,800	2,595	2200	925	3,200	1,405	2,500	950	2,230	825
R6.0	4,000	2,375	1850	925	2,650	1,320	2,100	905	1,855	800
R8.0	3,000	2,270	1350	815	2,000	1,295	1,600	810	1,395	705
R10.0	2,400	2,055	1100	795	1,600	1,200	1,250	715	1,115	640

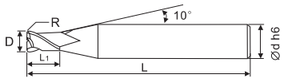
切削量基準
Depth of cut
(R:球頭半徑)



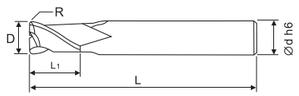
MR273 二刃鎢鋼圓角刀 ▸▸ 中硬度加工

刃口強度 標準





圖一



圖二

◎ 使用極細超微粒0.3μm/m Co12%鎢鋼制成，搭配高耐熱及高潤滑性塗層，特別適用于濕式高速切削、不銹鋼、合金鋼、模具鋼~HRC55之鋼材。
◎ 高剛性斷面及30° 強力螺旋角設計，搭配刀尖R角，特別適用于不銹鋼、鈦合金、模具鋼~HRC55之粗、中、細切削加工。

30° 2flutes NX HRC ▸55

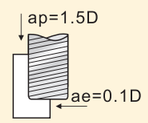
NEW 新品

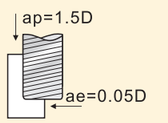
型 號	D	d	R	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
MR27301R02	1.0	4	0.2	3	50	▲
MR273015R02	1.5	4	0.2	4	50	▲
MR27302R02	2.0	4	0.2	6	50	▲
MR27302R05	2.0	4	0.5	6	50	▲
MR273025R02	2.5	4	0.2	8	50	▲
MR273025R05	2.5	4	0.5	8	50	▲
MR27303R02	3.0	4	0.2	8	50	▲
MR27303R03	3.0	4	0.3	8	50	▲
MR27303R05	3.0	4	0.5	8	50	▲
MR27304R02	4.0	4	0.2	11	50	▲
MR27304R03	4.0	4	0.3	11	50	▲
MR27304R05	4.0	4	0.5	11	50	▲
MR27304R10	4.0	4	1.0	11	50	▲
MR27305R03	5.0	6	0.3	13	50	▲
MR27305R05	5.0	6	0.5	13	50	▲
MR27305R10	5.0	6	1.0	13	50	▲
MR27306R03	6.0	6	0.3	16	50	▲
MR27306R05	6.0	6	0.5	16	50	▲
MR27306R10	6.0	6	1.0	16	50	▲
MR27308R03	8.0	8	0.3	20	60	▲
MR27308R05	8.0	8	0.5	20	60	▲
MR27308R10	8.0	8	1.0	20	60	▲
MR27310R05	10.0	10	0.5	25	75	▲
MR27310R10	10.0	10	1.0	25	75	▲
MR27310R15	10.0	10	1.5	25	75	▲
MR27310R20	10.0	10	2.0	25	75	▲
MR27312R05	12.0	12	0.5	30	75	▲
MR27312R10	12.0	12	1.0	30	75	▲
MR27312R15	12.0	12	1.5	30	75	▲
MR27312R20	12.0	12	2.0	30	75	▲

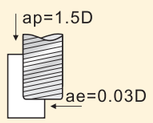
推介切削參數表（MR273型）

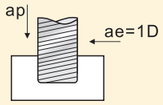
被削材	鑄鐵、碳素鋼、合金鋼 (~30HRC)		不銹鋼		預硬鋼、調質鋼 (~40HRC)		預硬鋼、調質鋼 (~50HRC)		淬硬鋼 (~55HRC)	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
1	20,000	240	20,000	75	20,000	195	20,000	145	20,000	95
2	15,000	385	11,150	100	15,000	335	13,000	215	11,140	130
3	14,000	655	7,500	145	10,600	505	8,500	395	7,430	245
4	10,800	675	5,500	155	8,000	515	6,500	405	5,570	245
5	8,200	695	4,500	155	6,400	540	5,000	425	4,460	260
6	7,000	720	3,700	170	5,300	555	4,200	435	3,710	260
8	5,200	720	2,800	170	4,000	555	3,200	440	2,785	275
10	4,200	695	2,200	170	3,200	535	2,500	420	2,230	255
12	3,500	695	1,850	170	2,650	535	2,100	420	1,855	255

切削量基準
Depth of cut
(D:直徑)









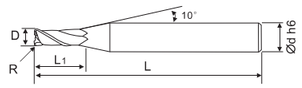
刀具直徑	切深 ap
∅1≦D＜∅ 3	0. 15D
∅3≦D＜∅ 6	0. 3D
∅6≦D＜∅ 20	0. 5D

刀具直徑	切深 ap
∅1≦D＜∅3	0. 1D
D≧∅3	0. 2D

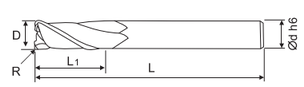
MR473 四刃鎢鋼圓角刀 ▸▸ 中硬度加工

刃口強度 標準





圖一



圖二

◎ 使用極細超微粒0.3μm/m Co12%鎢鋼制成，搭配高耐熱及高潤滑性塗層，特別適用于濕式高速切削、不銹鋼、合金鋼、模具鋼~HRC55之鋼材。
◎ 高剛性斷面及30° 強力螺旋角設計，搭配刀尖R角，特別適用于不銹鋼、鈦合金、模具鋼~HRC55之粗、中、細切削加工。

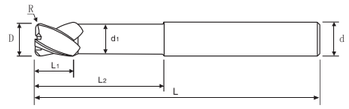


型號 Type No.	D mm	d mm	R mm	L1 mm	L mm	庫存 Stock
MR47303R02	3.0	4	0.2	8	50	▲
MR47304R03	4.0	4	0.3	10	50	▲
MR47304R05	4.0	4	0.5	10	50	▲
MR47305R05	5.0	6	0.5	13	50	▲
MR47305R10	5.0	6	1.0	13	50	▲
MR47306R05	6.0	6	0.5	16	50	▲
MR47306R10	6.0	6	1.0	16	50	▲
MR47308R05	8.0	8	0.5	20	60	▲
MR47308R10	8.0	8	1.0	20	60	▲
MR47310R05	10.0	10	0.5	25	75	▲
MR47310R10	10.0	10	1.0	25	75	▲
MR47310R20	10.0	10	2.0	25	75	▲
MR47310R30	10.0	10	3.0	25	75	▲
MR47312R05	12.0	12	0.5	30	75	▲
MR47312R10	12.0	12	1.0	30	75	▲
MR47312R20	12.0	12	2.0	30	75	▲
MR47312R30	12.0	12	3.0	30	75	▲

MR475 四刃長頸短刃鎢鋼圓角刀 ▸▸ 中硬度加工

刃口強度 標準





◎ 使用極細超微粒0.3μm/m Co12%鎢鋼制成，搭配高耐熱及高潤滑性塗層，特別適用于濕式高速切削、不銹鋼、合金鋼、模具鋼~HRC55之鋼材。

◎ 高剛性斷面及30° 強力螺旋角設計，搭配刀尖R角，特別適用于不銹鋼、鈦合金、模具鋼~HRC55之粗、中、細切削加工。

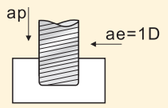


NEW

型 號	D	d	d1	R	L1	L2	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
MR47506R05	6.0	6	5.8	0.5	6	18	75	▲
MR47506R10	6.0	6	5.8	1.0	6	18	75	▲
MR47508R05	8.0	8	7.8	0.5	8	24	100	▲
MR47508R10	8.0	8	7.8	1.0	8	24	100	▲
MR47510R05	10.0	10	9.6	0.5	10	30	100	▲
MR47510R10	10.0	10	9.6	1.0	10	30	100	▲
MR47510R20	10.0	10	9.6	2.0	10	30	100	▲
MR47512R05	12.0	12	11.5	0.5	12	36	100	▲
MR47512R10	12.0	12	11.5	1.0	12	36	100	▲
MR47512R20	12.0	12	11.5	2.0	12	36	100	▲
MR47516R10	16.0	16	15.5	1.0	16	40	150	▲
MR47516R20	16.0	16	15.5	2.0	16	40	150	▲

推介切削參數表（MR473型、MR475型）

被削材	鑄鐵、碳素鋼、合金鋼 (~30HRC)		不銹鋼		預硬鋼、調質鋼 (~40HRC)		預硬鋼、調質鋼 (~50HRC)		淬硬鋼 (~55HRC)	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
3	14,000	985	7,500	175	10,600	755	8,500	590	7,430	435
4	10,800	1,010	5,500	175	8,000	770	6,500	600	5,570	445
5	8,200	1,055	4,500	175	6,400	805	5,000	640	4,460	470
6	7,000	1,080	3,700	195	5,300	830	4,200	650	3,710	470
8	5,200	1,070	2,800	195	4,000	815	3,200	660	2,785	485
10	4,200	1,055	2,200	195	3,200	805	2,500	625	2,230	450
12	3,500	1,055	1,850	195	2,650	805	2,100	625	1,855	450
16	2,600	985	1,400	175	2,000	755	1,600	590	1,390	435
切削量基準 Depth of cut (D:直徑)			ap=1.5D ae=0.1D				ap=1.5D ae=0.05D		ap=1.5D ae=0.03D	



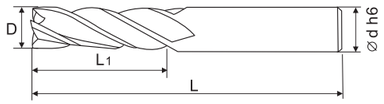
刀具直徑	切深 ap
∅1≤D<∅ 3	0. 15D
∅3≤D<∅ 6	0. 3D
∅6≤D<∅ 20	0. 5D

刀具直徑	切深 ap
∅1≤D<∅3	0. 1D
D≥∅3	0. 2D

443 四刃高硬度鎢鋼立銑刀 ▸▸ 高硬度加工

刃口強度 標準





◎ TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性、耐磨性和耐崩性。
◎ 適用于鑄鐵及HRC65° 以下之淬硬材料等廣泛使用。
◎ 適合側面精加工

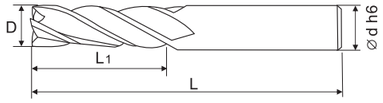


型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
443010	1.0	4.0	3.0	50	▲
443015	1.5	4.0	4.0	50	▲
443020	2.0	4.0	6.0	50	▲
443025	2.5	4.0	7.0	50	▲
443030	3.0	4.0	8.0	50	▲
443030S	3.0	6.0	8.0	50	▲
443040	4.0	6.0	11.0	50	▲
443050	5.0	6.0	13.0	50	▲
443060	6.0	6.0	16.0	50	▲
443080	8.0	8.0	20.0	60	▲
443100	10.0	10.0	22.0	75	▲
443120	12.0	12.0	26.0	75	▲
443140	14.0	14.0	32.0	100	▲
443160	16.0	16.0	38.0	100	▲
443200	20.0	20.0	45.0	100	▲

445 四刃高硬度加長鎢鋼立銑刀 ▸▸ 高硬度加工

刃口強度 標準



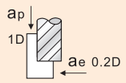


◎ TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性 、耐磨性和耐崩性。
◎ 適用于鑄鐵及HRC65° 以下之淬硬材料等廣泛使用。
◎ 適合側面精加工



型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
445030	3.0	6.0	12.0	75	▲
445040	4.0	6.0	15.0	75	▲
445040L	4.0	6.0	20.0	100	
445050	5.0	6.0	20.0	75	▲
445060	6.0	6.0	25.0	75	▲
445060L	6.0	6.0	25.0	100	▲
445080	8.0	8.0	25.0	100	▲
445100	10.0	10.0	30.0	100	▲
445120	12.0	12.0	35.0	100	▲
445160	16.0	16.0	50.0	150	▲
445200	20.0	20.0	55.0	150	▲

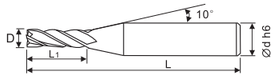
推介切削參數表（443型、445型）

被削材	合金鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 28~40HRC		熱處理鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 40~56HRC		不銹鋼 (SUS304,316, OCr19Ni9等)		鑄鐵 (HT250,QT450等)	
切削速度	60-100m/min		40-80m/min		30-60m/min		60-120m/min	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
1	28,000	495	22,200	195	16,000	195	28,000	585
1.5	25,400	495	19,100	195	12,600	195	25,000	585
2	17,000	495	12,700	195	8,400	195	17,000	600
2.5	12,700	495	9,550	195	6,300	195	12,700	600
3	10,200	495	7,600	195	5,000	195	10,200	600
3.5	8,500	525	6,350	195	4,200	195	8,500	600
4	7,285	525	5,443	195	3,600	195	7,285	675
5	6,350	525	4,780	195	3,100	195	6,350	675
6	5,100	525	3,800	195	2,500	195	5,100	675
8	4,250	525	3,180	195	2,100	210	4,250	675
10	3,180	575	2,380	195	1,600	210	3,180	675
12	2,550	575	1,910	210	1,300	210	2,550	675
16	2,120	575	1,590	225	1,100	210	2,120	675
20	1,590	575	1,190	225	840	225	1,590	675
切削量基準 Depth of cut (D:直徑)								

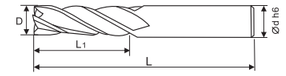
HE433 四刃直柄平頭立銑刀 ▸▸ 高硬度加工

刃口強度 標準





圖一



圖二

◎適用于側面銑削、淺槽加工。
◎最適用于高速切削、幹式切削。

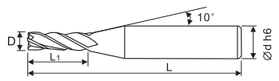
45° 4flutes AlTiN HRC ▸70

NEW 型 號 Type No.	D mm	d mm	L1 mm	L mm	庫存 Stock
HE433010	1.0	4	3	50	▲
HE433015	1.5	4	4	50	▲
HE433020	2.0	4	6	50	▲
HE433025	2.5	4	8	50	▲
HE433030	3.0	4	8	50	▲
HE433040	4.0	4	11	50	▲
HE433010S	1.0	6	3	50	▲
HE433015S	1.5	6	4	50	▲
HE433020S	2.0	6	6	50	▲
HE433025S	2.5	6	8	50	▲
HE433030S	3.0	6	8	50	▲
HE433035S	3.5	6	10	50	▲
HE433040S	4.0	6	11	50	▲
HE433045	4.5	6	11	50	▲
HE433050	5.0	6	13	50	▲
HE433055	5.5	6	16	50	▲
HE433060	6.0	6	16	50	▲
HE433070	7.0	8	20	60	▲
HE433080	8.0	8	20	60	▲
HE433090	9.0	10	22	75	▲
HE433100	10.0	10	25	75	▲
HE433110	11.0	12	26	75	▲
HE433120	12.0	12	30	75	▲
HE433140	14.0	14	32	75	▲
HE433160	16.0	16	45	100	▲
HE433180	18.0	18	45	100	▲
HE433200	20.0	20	45	100	▲

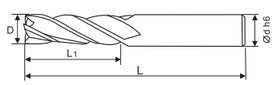
HE435 四刃直柄長刃平頭立銑刀 ▸▸ 高硬度加工

刃口強度 標準





圖一



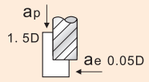
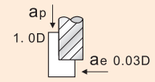
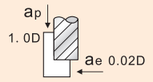
圖二



NEW 新品

型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
HE435030	3.0	6	12	75	▲
HE435040	4.0	6	15	75	▲
HE435050	5.0	6	20	75	▲
HE435060	6.0	6	20	75	▲
HE435080	8.0	8	25	100	▲
HE435100	10.0	10	30	100	▲
HE435120	12.0	12	35	100	▲
HE435140	14.0	14	40	100	▲
HE435160	16.0	16	50	150	▲
HE435200	20.0	20	55	150	▲

推介切削參數表（HE433型、HE435型）

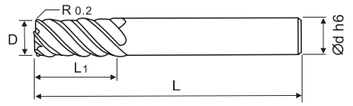
被削材	預硬鋼、淬硬鋼 40~50HRC		淬硬鋼 50~60HRC		淬硬鋼 60~65HRC		淬硬鋼 65~70HRC	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
1	40000	320	40000	320	32000	260	19100	156
2	40000	800	24000	480	16000	320	9550	192
3	32000	1020	16000	510	11000	350	6370	210
4	24000	1250	12000	620	8000	420	4780	252
5	19000	1360	9500	680	6400	460	3820	276
6	16000	1540	8000	770	5300	510	3180	306
8	12000	1540	6000	770	4000	510	2390	306
10	9600	1540	4800	770	3200	510	1910	306
12	8000	1600	4000	800	2700	540	1590	324
14	6800	1340	3400	680	2300	460	1360	276
16	6000	1200	3000	600	2000	400	1190	240
18	5300	1060	2700	530	1800	360	1060	216
20	4800	960	2400	480	1600	320	960	192
切削量基準 Depth of cut (D:直徑)	 最大Ae=1.0mm		 最大Ae=0.5mm		 最大Ae=0.3mm			

◎ 請使用高剛性、高精度的設備和夾具。
◎ 機床與工件安裝剛性較差的情況下，會產生振動和異常聲音，此時應將上表的轉速與進給速度同比降低。
◎ 請使用空氣冷却或MQL（最小量油霧冷却）。
◎ 側面銑削推介順銑加工。
◎ 在不幹涉的條件下盡可能使刀具懸長最短。

HE633 六刃直柄平頭立銑刀 ▸▸ 高硬度加工

刃口強度 標準



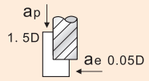
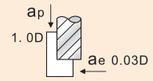
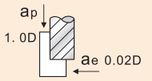




◎ 刀具剛性好，能最大限度的減少側面切削時的讓刀量。
◎ 最適用于高速切削、幹式切削。

型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
HE633060	6.0	6	18	60	▲
HE633080	8.0	8	20	60	▲
HE633100	10.0	10	30	75	▲
HE633120	12.0	12	32	75	▲
HE633160	16.0	16	40	100	▲
HE633200	20.0	20	45	100	▲

推介切削參數表（HE633型）

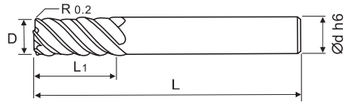
被削材	預硬鋼、淬硬鋼 40~50HRC		淬硬鋼 50~60HRC		淬硬鋼 60~65HRC		淬硬鋼 65~70HRC	
切削速度	300m/min		150m/min		100m/min		60m/min	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
6	16000	1850	8000	925	5300	610	3180	366
8	12000	1850	6000	925	4000	610	2390	366
10	9600	1850	4800	925	3200	610	1910	366
12	8000	1920	4000	960	2700	650	1590	390
14	6800	1600	3400	815	2300	550	1360	330
16	6000	1440	3000	720	2000	480	1190	288
18	5300	1270	2700	635	1800	430	1060	258
20	4800	1150	2400	575	1600	385	960	231
切削量基準 Depth of cut (D:直徑)	 最大Ae=1.0mm		 最大Ae=0.5mm		 最大Ae=0.3mm			

◎ 請使用高剛性、高精度的設備和夾具。
◎ 機床與工件安裝剛性較差的情況下，會產生振動和異常聲音，此時應將上表的轉速與進給速度同比降低。
◎ 請使用空氣冷却或MQL（最小量油霧冷却）。
◎ 側面銑削推介順銑加工。
◎ 在不幹涉的條件下盡可能使刀具懸長最短。

636 六刃高硬度鎢鋼立銑刀 ▸▸ 高硬度加工

刃口強度 強壯





◎ 采用45° 高螺旋角，徑向切削阻力特別小，加工表面精度高。新型高性能AlTiN塗層配合超細微粒合金底材，具有極好的韌性與耐磨性，適合難加工材料及高速加工。
◎ 適用于～HRC68° 以下之淬硬材料、鑄鐵等廣泛使用。

45° 6flutes AlTiN HRC ▸68

型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
636060	6.0	6.0	15.0	60	▲
636080	8.0	8.0	20.0	60	▲
636100	10.0	10.0	25.0	75	▲
636120	12.0	12.0	30.0	75	▲
636160	16.0	16.0	40.0	100	▲
636200	20.0	20.0	45.0	100	▲

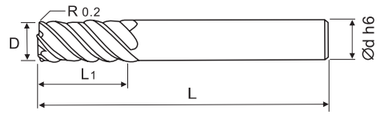
推介切削參數表（636型）

被削材	鑄鐵、碳素鋼、合金鋼 (~30HRC)		不銹鋼		預硬鋼、調質鋼 (~40HRC)		預硬鋼、調質鋼 (~50HRC)		淬硬鋼 (~55HRC)	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
6.0	7,000	1,070	3,700	195	5,300	815	4,200	650	3,710	470
8.0	5,200	1,070	2,800	195	4,000	815	3,200	660	2,785	485
10.0	4,200	1,035	2,200	195	3,200	800	2,500	630	2,230	450
12.0	3,500	1,035	1,850	195	2,650	800	2,100	630	1,855	450
16.0	2,600	975	1,400	180	2,000	750	1,600	590	1,390	435
20.0	2,050	960	1,100	150	1,600	740	1,250	580	1,115	420
切削量基準 Depth of cut (D:直徑)	ap=1.5D ae=0.05D 最大ae=1.0mm						ap=1.5D ae=0.03D 最大ae=0.5mm			

638 六刃高硬度加長鎢鋼立銑刀 ▸▸ 高硬度加工

刃口強度 強壯





◎ 采用45° 高螺旋角，徑向切削阻力特別小，加工表面精度高。新型高性能AlTiN塗層配合超細微粒合金底材，具有極好的韌性與耐磨性，適合難加工材料及高速加工。
◎ 適用于～HRC68° 以下之淬硬材料、鑄鐵等廣泛使用。

45° 6flutes AlTiN HRC ▸68

型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
638060	6.0	6.0	24.0	75	▲
638080	8.0	8.0	32.0	75	▲
638100	10.0	10.0	40.0	100	▲
638120	12.0	12.0	45.0	100	▲
638160	16.0	16.0	60.0	150	▲
638200	20.0	20.0	75.0	150	▲

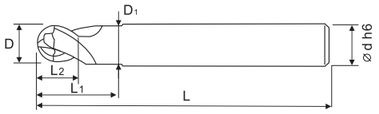
推介切削參數表（638型）

被削材	鑄鐵、碳素鋼、合金鋼 (~30HRC)		不銹鋼		預硬鋼、調質鋼 (~40HRC)		預硬鋼、調質鋼 (~50HRC)		淬硬鋼 (~55HRC)	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
6.0	5,800	900	2,650	140	4,250	655	3,600	555	3,180	490
8.0	4,400	900	2,000	140	3,180	655	2,700	560	2,390	495
10.0	3,500	875	1,600	140	2,550	635	2,150	530	1,910	470
12.0	2,900	875	1,350	140	2,120	635	1,800	530	1,590	470
16.0	2,200	825	1,000	125	1,590	600	1,350	500	1,195	445
20.0	1,750	810	800	110	1,270	590	1,050	495	955	440
切削量基準 Depth of cut (D:直徑)	ap=3.0D ae=0.02D						ap=3.0D ae=0.01D			

288 二刃高速高硬度球頭銑刀 ▸▸ 高硬度加工

刃口強度 標準





◎ TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性、耐磨性和耐崩性。
◎ 適用于～HRC68° 以下之淬硬材料使用。
注：用水溶性切削液會使刀具壽命降低，請使用油霧冷卻或吹氣方式冷卻。

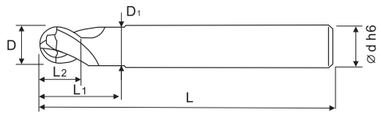


型 號	D	D1	d	R	L1	L2	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
288004	0.4	-	4	0.20R	0.8	0.4	50	▲
288005	0.5	-	4	0.25R	1.0	0.5	50	▲
288006	0.6	-	4	0.30R	1.2	0.6	50	▲
288008	0.8	-	4	0.40R	1.6	0.8	50	▲
288010	1.0	-	4	0.5R	2.0	1.0	50	▲
288015	1.5	-	4	0.75R	3.0	1.5	50	▲
288020	2.0	-	4	1.00R	4.0	2.0	50	▲
288025	2.5	-	4	1.25R	5.0	2.5	50	▲
288030	3.0	-	4	1.50R	6.0	3.0	50	▲
288030S	3.0	-	6	1.50R	6.0	3.0	60	▲
288040	4.0	3.8	4	2.00R	8.0	4.0	50	▲
288040S	4.0	-	6	2.00R	8.0	4.0	60	▲
288050	5.0	-	6	2.50R	10.0	5.0	60	▲
288060	6.0	5.8	6	3.00R	12.0	6.0	60	▲
288080	8.0	7.8	8	4.00R	16.0	8.0	60	▲
288080L	8.0	7.8	8	4.00R	16.0	8.0	75	▲
288100	10.0	9.8	10	5.00R	20.0	10.0	75	▲
288120	12.0	11.7	12	6.00R	24.0	12.0	75	▲
288160	16.0	15.6	16	8.00R	32.0	16.0	100	▲
288200	20.0	19.5	20	10.00R	40.0	20.0	100	▲

289 二刃高速高硬度加長球頭銑刀 ▸▸ 高硬度加工

刃口強度 標準





◎ TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性、耐磨性和耐崩性。
◎ 適用于～HRC68° 以下之淬硬材料使用。
注：用水溶性切削液會使刀具壽命降低，請使用油霧冷卻或吹氣方式冷卻。



型 號	D	D1	d	R	L1	L2	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
289030	3.0	-	6	1.50R	6.0	4.5	75	▲
289040	4.0	-	6	2.00R	8.0	6.0	75	▲
289050	5.0	-	6	2.50R	10.0	7.5	75	▲
289060	6.0	5.8	6	3.00R	18.0	9.0	75	▲
289060L	6.0	5.8	6	3.00R	18.0	9.0	100	▲
289080	8.0	7.8	8	4.00R	24.0	12.0	100	▲
289100	10.0	9.8	10	5.00R	30.0	15.0	100	▲
289120	12.0	11.7	12	6.00R	36.0	18.0	100	▲
289160	16.0	15.6	16	8.00R	48.0	24.0	150	▲
289200	20.0	19.5	20	10.00R	60.0	30.0	150	▲

推介切削參數表（288型、289型）

被削材		熱處理鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 35~45HRC				熱處理鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 45~55HRC				熱處理鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 55~65HRC			
切削速度		60-200m/min				40-150m/min				30-120m/min			
D	加工面傾斜角 a	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	切削量 ae Pick feed	切削量 ap Milling Amount	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	切削量 ae Pick feed	切削量 ap Milling Amount	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	切削量 ae Pick feed	切削量 ap Milling Amount
0.4	β≤15°	38,000	650	≤0.2R	≤0.1R	38,000	600	≤0.2R	≤0.1R	38,000	500	≤0.2R	≤0.05R
0.4	β>15°	38,000	500	≤0.2R	≤0.1R	38,000	450	≤0.2R	≤0.1R	32,000	380	≤0.2R	≤0.05R
0.6	β≤15°	38,000	1,200	≤0.2R	≤0.1R	38,000	950	≤0.2R	≤0.1R	32,000	750	≤0.2R	≤0.05R
0.6	β>15°	38,000	950	≤0.2R	≤0.1R	38,000	800	≤0.2R	≤0.1R	22,000	400	≤0.2R	≤0.05R
0.8	β≤15°	38,000	1,700	≤0.2R	≤0.1R	38,000	1,400	≤0.2R	≤0.1R	25,000	900	≤0.2R	≤0.05R
0.8	β>15°	38,000	1,300	≤0.2R	≤0.1R	35,000	950	≤0.2R	≤0.1R	18,000	540	≤0.2R	≤0.05R
1.0	β≤15°	38,000	2,400	≤0.2R	≤0.1R	35,000	1,600	≤0.2R	≤0.1R	21,000	900	≤0.2R	≤0.05R
1.0	β>15°	35,000	1,600	≤0.2R	≤0.1R	30,000	1,000	≤0.2R	≤0.1R	15,000	570	≤0.2R	≤0.05R
2.0	β≤15°	35,000	3,000	≤0.2R	≤0.1R	25,000	1,700	≤0.2R	≤0.1R	11,000	900	≤0.2R	≤0.05R
2.0	β>15°	25,000	1,700	≤0.2R	≤0.1R	20,000	1,000	≤0.2R	≤0.1R	8,000	500	≤0.2R	≤0.05R
3.0	β≤15°	30,000	3,000	≤0.4R	≤0.1R	20,000	1,700	≤0.4R	≤0.1R	8,000	800	≤0.2R	≤0.05R
3.0	β>15°	23,000	1,700	≤0.4R	≤0.1R	15,000	1,000	≤0.4R	≤0.1R	5,600	500	≤0.2R	≤0.05R
4.0	β≤15°	25,000	3,000	≤0.4R	≤0.1R	17,000	1,700	≤0.4R	≤0.1R	6,400	800	≤0.2R	≤0.05R
4.0	β>15°	20,000	1,700	≤0.4R	≤0.1R	13,000	1,000	≤0.4R	≤0.1R	4,500	500	≤0.2R	≤0.05R
6.0	β≤15°	20,000	3,000	≤0.4R	≤0.1R	13,000	1,700	≤0.4R	≤0.1R	4,200	800	≤0.2R	≤0.05R
6.0	β>15°	15,000	1,700	≤0.4R	≤0.1R	10,000	1,000	≤0.4R	≤0.1R	2,900	500	≤0.2R	≤0.05R

切削量基準
Depth of cut
(R:球頭半徑)

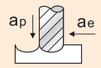




推介高速切削參數表（288型、289型）

被削材		熱處理鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 35~45HRC				熱處理鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 45~55HRC				熱處理鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 55~65HRC			
切削速度		60-200m/min				40-150m/min				30-120m/min			
D	加工面傾斜角 a	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	切削量 ae Pick feed	切削量 ap Milling Amount	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	切削量 ae Pick feed	切削量 ap Milling Amount	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	切削量 ae Pick feed	切削量 ap Milling Amount
0.4	粗（R）	38,000	640	0.1	0.02	30,000	480	0.08	0.02	30,000	400	0.06	0.01
0.4	精（F）	38,000	800	0.05	0.02	30,000	600	0.04	0.02	30,000	500	0.03	0.01
0.6	粗（R）	38,000	1,300	0.15	0.03	30,000	800	0.12	0.03	30,000	650	0.08	0.02
0.6	精（F）	38,000	1,600	0.07	0.03	30,000	1,000	0.06	0.03	30,000	800	0.04	0.02
0.8	粗（R）	38,000	1,500	0.2	0.04	30,000	960	0.15	0.04	30,000	800	0.1	0.03
0.8	精（F）	38,000	1,900	0.1	0.04	30,000	1,200	0.08	0.04	30,000	1,000	0.06	0.03
1.0	粗（R）	38,000	1,900	0.2	0.05	30,000	1,200	0.15	0.04	24,000	1,000	0.1	0.03
1.0	精（F）	38,000	2,400	0.1	0.05	30,000	1,500	0.08	0.04	24,000	1,200	0.06	0.03
2.0	粗（R）	38,000	3,800	0.2	0.1	20,000	1,600	0.2	0.1	16,000	1,300	0.15	0.08
2.0	精（F）	38,000	4,800	0.2	0.08	20,000	2,000	0.1	0.08	16,000	1,600	0.1	0.06
4.0	粗（R）	30,000	3,800	0.4	0.2	16,000	1,600	0.3	0.15	12,000	1,550	0.25	0.1
4.0	精（F）	30,000	4,800	0.2	0.12	16,000	2,000	0.2	0.1	12,000	1,900	0.2	0.08
6.0	粗（R）	20,000	3,200	0.6	0.3	12,000	1,600	0.5	0.2	10,000	1,550	0.3	0.12
6.0	精（F）	20,000	4,000	0.2	0.15	12,000	2,000	0.2	0.12	10,000	1,900	0.2	0.1

切削量基準
Depth of cut
(R:球頭半徑)

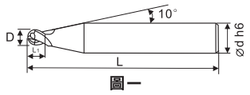




HB233 二刃直柄球頭立銑刀 ▸▸ 高硬度加工

刃口強度 標準





圖一



圖二



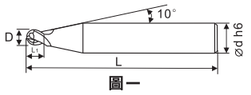
◎適用于仿形銑削。
◎最適用于高速切削、幹式切削。

型 號 Type No.	D mm	d mm	R mm	L1 mm	L mm	庫存 Stock
HB233010	1.0	4	0.5R	2	50	▲
HB233015	1.5	4	0.75R	3	50	▲
HB233020	2.0	4	1.0R	4	50	▲
HB233025	2.5	4	1.25R	5	50	▲
HB233030	3.0	4	1.5R	6	50	▲
HB233040	4.0	4	2.0R	8	50	▲
HB233010S	1.0	6	0.5R	2	50	▲
HB233015S	1.5	6	0.75R	3	50	▲
HB233020S	2.0	6	1.0R	4	50	▲
HB233025S	2.5	6	1.25R	5	50	▲
HB233030S	3.0	6	1.5R	6	50	▲
HB233035S	3.5	6	1.75R	8	50	▲
HB233040S	4.0	6	2.0R	8	50	▲
HB233050	5.0	6	2.5R	10	50	▲
HB233055	5.5	6	2.75R	12	50	▲
HB233060	6.0	6	3.0R	12	50	▲
HB233070	7.0	8	3.5R	14	60	▲
HB233080	8.0	8	4.0R	16	60	▲
HB233090	9.0	10	4.5R	18	75	▲
HB233100	10.0	10	5.0R	20	75	▲
HB233120	12.0	12	6.0R	24	75	▲
HB233140	14.0	14	7.0R	28	75	▲
HB233160	16.0	16	8.0R	32	100	▲
HB233200	20.0	20	10.0R	40	100	▲

HB235 二刃直柄長柄球頭立銑刀 ▸▸ 高硬度加工

刃口強度 標準





圖一



圖二



型 號 Type No.	D mm	d mm	R mm	L1 mm	L mm	庫存 Stock
HB235020	2.0	6	1.0R	4	75	▲
HB235025	2.5	6	1.25R	6	75	▲
HB235030	3.0	6	1.5R	6	75	▲
HB235035	3.5	6	1.75R	8	75	▲
HB235040	4.0	6	2.0R	8	75	▲
HB235050	5.0	6	2.5R	10	75	▲
HB235055	5.5	6	2.75R	12	75	▲
HB235060	6.0	6	3.0R	12	75	▲
HB235070	7.0	8	3.5R	14	75	▲
HB235080	8.0	8	4.0R	16	100	▲
HB235090	9.0	10	4.5R	18	100	▲
HB235100	10.0	10	5.0R	20	100	▲
HB235120	12.0	12	6.0R	24	100	▲
HB235140	14.0	14	7.0R	28	100	▲
HB235160	16.0	16	8.0R	32	150	▲
HB235200	20.0	20	10.0R	40	150	▲

推介切削參數表（HB233型、HB235型）

被削材	預硬鋼、淬硬鋼 40~50HRC				淬硬鋼 50~60HRC				淬硬鋼 60~70HRC			
D	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	切削量 ae Pick feed	切削量 ap Milling Amount	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	切削量 ae Pick feed	切削量 ap Milling Amount	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	切削量 ae Pick feed	切削量 ap Milling Amount
R0.5	40000	1900	0.05	0.01	36000	1500	0.05	0.01	32000	1400	0.05	0.01
R1.0	33000	3100	0.075	0.02	26000	2100	0.075	0.02	24000	2000	0.075	0.02
R1.5	29000	4100	0.1	0.03	23000	2900	0.1	0.03	21000	2600	0.1	0.03
R2.0	22000	3900	0.15	0.04	17000	2500	0.15	0.04	15500	2100	0.15	0.04
R2.5	17500	3500	0.15	0.05	13500	2200	0.15	0.05	13000	2000	0.15	0.05
R3.0	15000	3100	0.2	0.06	11500	1700	0.2	0.06	10500	1500	0.2	0.06
R4.0	11000	2500	0.25	0.08	8600	1600	0.25	0.08	8000	1400	0.25	0.08
R5.0	9000	2000	0.3	0.1	7000	1400	0.3	0.1	6000	1200	0.3	0.1
R6.0	7500	1800	0.35	0.1	5700	1300	0.35	0.1	5300	1200	0.35	0.1
R8.0	5500	1800	0.4	0.1	4300	1300	0.4	0.1	4000	1200	0.4	0.1
R10.0	4500	1800	0.5	0.1	3500	1300	0.5	0.1	3200	1200	0.5	0.1

切削量基準
Depth of cut
(R:球頭半徑)

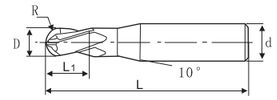


◎ 請使用高剛性、高精度的設備和夾具。
◎ 上表是等高綫加工等負荷變化較小時的基準。
◎ 機床與工件安裝剛性較差的情況下，會產生振動和异常聲音，此時應將上表的轉速與進給速度同比降低。
◎ 請使用空氣冷却或MQL（最小量油霧冷却）。
◎ 傾斜角度α超過15°時，請將上表的轉速、進給速度下調至50%~80%。
◎ 在不幹涉的條件下盡可能使刀具懸長最短。

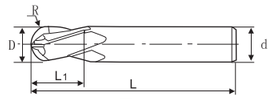
HB433 四刃直柄球頭立銑刀 ▸▸ 高硬度加工

刃口強度 標準





圖一



圖二

◎ 四刃球頭銑刀可實現較高的進給速度，提高加工效率，
在高硬度材料加工中實現較長的使用壽命。

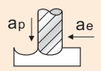
35° 4flutes AlTiN HRC ▸70

型 號 Type No.	D mm	d mm	R mm	L1 mm	L mm	庫存 Stock
HB433030	3.0	6	1.5R	6	50	▲
HB433040	4.0	6	2.0R	8	50	▲
HB433050	5.0	6	2.5R	10	50	▲
HB433060	6.0	6	3.0R	12	50	▲
HB433080	8.0	8	4.0R	16	60	▲
HB433100	10.0	10	5.0R	20	75	▲
HB433120	12.0	12	6.0R	24	75	▲
HB433140	14.0	14	7.0R	28	75	▲
HB433160	16.0	16	8.0R	32	100	▲
HB433180	18.0	18	9.0R	36	100	▲
HB433200	20.0	20	10.0R	40	100	▲

推介切削參數表（HB433型）

被削材	預硬鋼、淬硬鋼 40~50HRC				淬硬鋼 50~60HRC				淬硬鋼 60~70HRC			
D	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	切削量 ae Pick feed	切削量 ap Milling Amount	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	切削量 ae Pick feed	切削量 ap Milling Amount	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	切削量 ae Pick feed	切削量 ap Milling Amount
R1.5	29000	6560	0.1	0.03	22800	4560	0.1	0.03	21100	4240	0.1	0.03
R2.0	22000	6250	0.15	0.04	17100	4000	0.15	0.04	15800	3520	0.15	0.04
R2.5	17400	5600	0.15	0.05	13600	3520	0.15	0.05	12700	3200	0.15	0.05
R3.0	14500	5000	0.2	0.06	11400	3000	0.2	0.06	10600	2500	0.2	0.06
R4.0	10900	4200	0.25	0.08	8550	2500	0.25	0.08	7950	2250	0.25	0.08
R5.0	8700	3500	0.3	0.1	6850	2200	0.3	0.1	6350	2000	0.3	0.1
R6.0	7250	3000	0.35	0.1	5700	2000	0.35	0.1	5300	1900	0.35	0.1
R8.0	5450	3000	0.4	0.1	4280	2000	0.4	0.1	4000	1900	0.4	0.1
R10.0	4350	3000	0.5	0.1	3425	2000	0.5	0.1	3200	1900	0.5	0.1

切削量基準
Depth of cut
(R:球頭半徑)



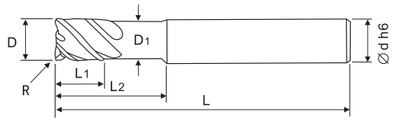


◎ 請使用高剛性、高精度的設備和夾具。
◎ 上表是等高綫加工等負荷變化較小時的基準。
◎ 機床與工件安裝剛性較差的情況下，會產生振動和异常聲音，此時應將上表的轉速與進給速度同比降低。
◎ 請使用空氣冷却或MQL（最小量油霧冷却）。
◎ 傾斜角度α超過15° 時，請將上表的轉速、進給速度下調至50%~80%。
◎ 在不幹涉的條件下盡可能使刀具懸長最短。

482 四刃高速高硬度圓角刀 ▸▸ 高硬度加工

双口強度 強壯





◎ TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性 、耐磨性和耐崩性。
◎ 適用于 ~ HRC65° 以下之淬硬材料使用。
注：用水溶性切削液會使刀具壽命降低，請使用油霧冷卻或吹氣方式冷卻。

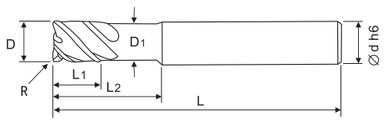
35° 4flutes AlTiN HRC ▸65

型 號	D	D1	d	R	L1	L2	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
48203R02	3.0	-	4.0	R0.2	3.0	9.0	50	▲
48203R05	3.0	-	4.0	R0.5	3.0	9.0	50	▲
48204R02	4.0	-	4.0	R0.2	4.0	12.0	50	▲
48204R05	4.0	-	4.0	R0.5	4.0	12.0	50	▲
48204R10	4.0	-	4.0	R1.0	4.0	12.0	50	▲
48206R02	6.0	5.8	6.0	R0.2	6.0	18.0	50	▲
48206R05	6.0	5.8	6.0	R0.5	6.0	18.0	50	▲
48206R10	6.0	5.8	6.0	R1.0	6.0	18.0	50	▲
48208R05	8.0	7.8	8.0	R0.5	8.0	24.0	60	▲
48208R05L	8.0	7.8	8.0	R0.5	8.0	24.0	75	▲
48208R10	8.0	7.8	8.0	R1.0	8.0	24.0	60	▲
48208R10L	8.0	7.8	8.0	R1.0	8.0	24.0	75	▲
48210R05	10.0	9.8	10.0	R0.5	10.0	30.0	75	▲
48210R10	10.0	9.8	10.0	R1.0	10.0	30.0	75	▲
48212R05	12.0	11.7	12.0	R0.5	12.0	36.0	75	▲
48212R10	12.0	11.7	12.0	R1.0	12.0	36.0	75	▲
48212R20	12.0	11.7	12.0	R2.0	12.0	36.0	75	▲

487 四刃高速高硬度加長圓角刀 ▸▸ 高硬度加工

刃口強度 強壯



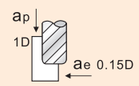


◎ TiAlN納米塗層配合超細微粒合金底材,具有很好的韌性、耐磨性和耐崩性。
◎ 適用于～HRC65° 以下之淬硬材料使用。
注：用水溶性切削液會使刃具壽命降低，請使用油霧冷卻或吹氣方式冷卻。



型 號	D	D1	d	R	L1	L2	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
48704R02	4.0	-	6.0	R0.2	4.0	16.0	75	
48704R05	4.0	-	6.0	R0.5	4.0	16.0	75	▲
48706R05	6.0	5.8	6.0	R0.5	6.0	24.0	75	▲
48706R10	6.0	5.8	6.0	R1.0	6.0	24.0	75	▲
48708R05	8.0	7.8	8.0	R0.5	8.0	32.0	100	▲
48708R10	8.0	7.8	8.0	R1.0	8.0	32.0	100	▲
48710R05	10.0	9.8	10.0	R0.5	10.0	40.0	100	▲
48710R10	10.0	9.8	10.0	R1.0	10.0	40.0	100	▲
48712R05	12.0	11.7	12.0	R0.5	12.0	48.0	100	▲
48712R10	12.0	11.7	12.0	R1.0	12.0	48.0	100	▲
48712R20	12.0	11.7	12.0	R2.0	12.0	48.0	100	▲

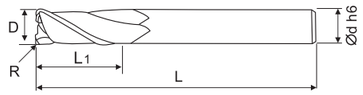
推介高速切削參數表（482型、487型）

被削材	合金鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 28~40HRC		熱處理鋼 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 40~56HRC		有色金屬 (铝、铜等)		鑄鐵 (HT250,QT450等)	
切削速度	60-100m/min		40-60m/min		150-450m/min		60-120m/min	
D	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
4	13,200	1,400	11,900	1,000	38,000	2,200	13,200	1,400
6	9,900	1,400	8,000	1,000	26,000	2,200	9,900	1,400
8	7,900	1,200	6,000	800	98,000	2,500	7,900	1,200
10	6,600	1,000	4,800	700	16,000	2,200	6,600	1,000
12	5,500	800	4,000	600	13,200	2,200	5,500	800
切削量基準 Depth of cut (D:直徑)								

HR473 四刃直柄圓角刀 ▸▸ 高硬度加工

刃口強度 標準



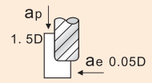
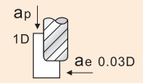
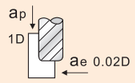




◎使用範圍廣泛，可實現多種形態的加工。

型 號 Type No.	D mm	d mm	R mm	L1 mm	L mm	庫存 Stock
HR47303R02	3.0	4	0.2R	8	50	▲
HR47304R03	4.0	4	0.3R	10	50	▲
HR47304R05	4.0	4	0.5R	10	50	▲
HR47305R05	5.0	6	0.5R	13	50	▲
HR47305R10	5.0	6	1.0R	13	50	▲
HR47306R05	6.0	6	0.5R	16	50	▲
HR47306R10	6.0	6	1.0R	16	50	▲
HR47308R05	8.0	8	0.5R	20	60	▲
HR47308R10	8.0	8	1.0R	20	60	▲
HR47310R05	10.0	10	0.5R	25	75	▲
HR47310R10	10.0	10	1.0R	25	75	▲
HR47310R20	10.0	10	2.0R	25	75	▲
HR47310R30	10.0	10	3.0R	25	75	▲
HR47312R05	12.0	12	0.5R	30	75	▲
HR47312R10	12.0	12	1.0R	30	75	▲
HR47312R20	12.0	12	2.0R	30	75	▲
HR47312R30	12.0	12	3.0R	30	75	▲

推介切削參數表（HR473型）

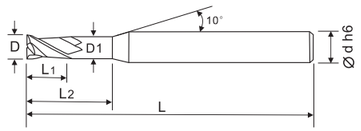
被削材	預硬鋼、淬硬鋼 40~50HRC		淬硬鋼 50~60HRC		淬硬鋼 60~65HRC		淬硬鋼 65~70HRC	
切削速度	300m/min		150m/min		100m/min		60m/min	
D	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
3	32000	1225	16000	610	11000	420	6370	700
4	24000	1500	12000	745	8000	500	4780	830
5	19000	1630	9500	815	6400	550	3820	915
6	16000	1850	8000	925	5300	610	3180	1015
8	12000	1850	6000	925	4000	610	2390	1015
10	9600	1850	4800	925	3200	610	1910	1015
12	8000	1920	4000	960	2700	648	1590	1080
16	6000	1440	3000	720	2000	480	1190	800
切削量基準 Depth of cut (D:直徑)								
	最大Ae=1.0mm		最大Ae=0.5mm		最大Ae=0.3mm			

◎請使用高剛性、高精度的設備和夾具。
◎機床與工件安裝剛性較差的情況下，會產生振動和异常聲音，此時應將上表的轉速與進給速度同比降低。
◎請使用空氣冷却或MQL（最小量油霧冷却）。
◎側面銑削推介順銑加工。
◎在不幹涉的條件下盡可能使刀具懸長最短。

ULE 二刃直柄長頸短刃平頭立銑刀 ▸▸ 高硬度加工

刃口強度 標準





35° 2flutes AlTiN HRC ▸65

NEW 新品

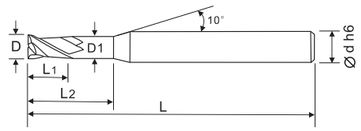
型 號	D	d	D1	L1	L2	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
ULE2005-04	0.5	4	0.45	0.7	4	50	▲
ULE2005-06	0.5	4	0.45	0.7	6	50	▲
ULE2005-08	0.5	4	0.45	0.7	8	50	▲
ULE2008-04	0.8	4	0.75	1.2	4	50	▲
ULE2008-06	0.8	4	0.75	1.2	6	50	▲
ULE2008-08	0.8	4	0.75	1.2	8	50	▲
ULE2008-10	0.8	4	0.75	1.2	10	50	▲
ULE2010-04	1.0	4	0.95	1.5	4	50	▲
ULE2010-06	1.0	4	0.95	1.5	6	50	▲
ULE2010-08	1.0	4	0.95	1.5	8	50	▲
ULE2010-10	1.0	4	0.95	1.5	10	50	▲
ULE2010-12	1.0	4	0.95	1.5	12	50	▲
ULE2010-14	1.0	4	0.95	1.5	14	50	▲
ULE2012-06	1.2	4	1.15	1.8	6	50	▲
ULE2012-08	1.2	4	1.15	1.8	8	50	▲
ULE2012-10	1.2	4	1.15	1.8	10	50	▲
ULE2012-12	1.2	4	1.15	1.8	12	50	▲
ULE2015-06	1.5	4	1.45	2.3	6	50	▲
ULE2015-08	1.5	4	1.45	2.3	8	50	▲
ULE2015-10	1.5	4	1.45	2.3	10	50	▲
ULE2015-12	1.5	4	1.45	2.3	12	50	▲
ULE2015-14	1.5	4	1.45	2.3	14	50	▲
ULE2020-06	2.0	4	1.95	3.0	6	50	▲
ULE2020-08	2.0	4	1.95	3.0	8	50	▲
ULE2020-10	2.0	4	1.95	3.0	10	50	▲
ULE2020-12	2.0	4	1.95	3.0	12	50	▲
ULE2020-14	2.0	4	1.95	3.0	14	50	▲
ULE2020-16	2.0	4	1.95	3.0	16	50	▲
ULE2025-08	2.5	4	2.4	3.7	8	50	▲
ULE2025-10	2.5	4	2.4	3.7	10	50	▲

SKIF Precision Tools
SOLID CARBIDE END MILL 硬質合金銑刀

ULE 二刃直柄長頸短刃平頭立銑刀 ▸▸ 高硬度加工

刃口強度 標準





35° 2flutes AlTiN HRC ▸65

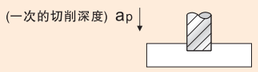
NEW 新品

型 號	D	d	D1	L1	L2	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
ULE2025-12	2.5	4	2.4	3.7	12	50	▲
ULE2025-14	2.5	4	2.4	3.7	14	50	▲
ULE2025-16	2.5	4	2.4	3.7	16	60	▲
ULE2025-18	2.5	4	2.4	3.7	18	60	▲
ULE2025-20	2.5	4	2.4	3.7	20	60	▲
ULE2030-06	3.0	6	2.85	4.5	6	50	▲
ULE2030-08	3.0	6	2.85	4.5	8	50	▲
ULE2030-10	3.0	6	2.85	4.5	10	50	▲
ULE2030-12	3.0	6	2.85	4.5	12	50	▲
ULE2030-14	3.0	6	2.85	4.5	14	60	▲
ULE2030-16	3.0	6	2.85	4.5	16	60	▲
ULE2030-18	3.0	6	2.85	4.5	18	60	▲
ULE2030-20	3.0	6	2.85	4.5	20	60	▲
ULE2040-12	4.0	6	3.85	6.0	12	60	▲
ULE2040-16	4.0	6	3.85	6.0	16	60	▲
ULE2040-20	4.0	6	3.85	6.0	20	60	▲
ULE2040-25	4.0	6	3.85	6.0	25	60	▲
ULE2050-16	5.0	6	4.85	7.5	16	60	▲
ULE2050-25	5.0	6	4.85	7.5	25	70	▲

推介切削參數表（ULE型）

被削材		預硬鋼　淬硬鋼 40~50HRC			淬硬鋼 50~60HRC		
D	有效長	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	ap mm	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	ap mm
0.5	4	21,000	100	0.009	17,000	50	0.009
	6	20,000	75	0.006	15,000	35	0.007
	8	20,000	50	0.002	15,000	20	0.003
0.8	4	20,000	200	0.022	14,000	100	0.011
	6	18,000	150	0.014	14,000	75	0.009
	8	18,000	100	0.01	14,000	50	0.006
	10	18,000	75	0.007	14,000	30	0.004
1.0	4	17,000	400	0.035	12,000	100	0.016
	6	17,000	400	0.03	12,000	100	0.014
	8	15,000	300	0.02	10,000	75	0.01
	10	15,000	250	0.015	10,000	50	0.008
	12	12,000	150	0.01	10,000	50	0.006
	14	12,000	100	0.007	10,000	30	0.004
1.2	6	14,000	400	0.03	10,000	100	0.017
	8	12,000	300	0.03	10,000	100	0.014
	10	12,000	300	0.02	10,000	75	0.01
	12	10,000	200	0.01	10,000	50	0.00
1.5	6	12,000	400	0.06	8,000	200	0.028
	8	10,000	300	0.04	7,000	150	0.021
	10	10,000	300	0.03	7,000	150	0.017
	12	10,000	300	0.025	7,000	100	0.01
	14	10,000	250	0.02	7,000	75	0.005
2.0	6	9,000	400	0.13	6,000	300	0.07
	8	9,000	400	0.11	6,000	300	0.06
	10	7,000	300	0.10	6,000	200	0.05
	12	7,000	300	0.06	6,000	200	0.03
	14	7,000	250	0.04	6,000	150	0.015
	16	7,000	200	0.02	6,000	100	0.008

切削量基準
Depth of cut
(D:直徑)

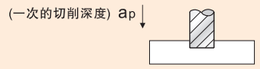


SKIF Precision Tools
SOLID CARBIDE END MILL 硬質合金銑刀

推介切削參數表（ULE型）

被削材		預硬鋼　淬硬鋼 40~50HRC			淬硬鋼 50~60HRC		
D	有效長	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	ap mm	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	ap mm
2.5	8	8,000	400	0.16	5,000	300	0.08
	10	8,000	400	0.14	5,000	300	0.07
	12	8,000	400	0.09	5,000	300	0.05
	14	6,000	300	0.07	5,000	200	0.03
	16	6,000	300	0.05	5,000	200	0.025
	18	6,000	300	0.04	5,000	150	0.02
	20	6,000	300	0.02	5,000	100	0.01
3.0	6	7,000	400	0.18	5,000	300	0.10
	8	7,000	400	0.15	5,000	300	0.08
	10	7,000	400	0.12	5,000	300	0.06
	12	7,000	400	0.10	5,000	300	0.05
	14	6,000	300	0.08	5,000	200	0.04
	16	6,000	300	0.06	5,000	200	0.03
	18	6,000	300	0.05	5,000	200	0.025
	20	6,000	250	0.04	5,000	150	0.01
4.0	12	4,500	400	0.16	4,000	300	0.08
	16	4,500	400	0.14	4,000	300	0.06
	20	4,500	300	0.10	4,000	300	0.04
	25	4,500	300	0.08	4,000	300	0.03
5.0	16	4,000	400	0.19	3,000	300	0.09
	25	4,000	400	0.15	3,000	300	0.06

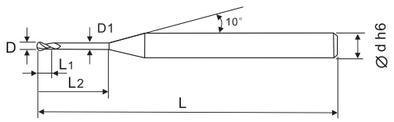
切削量基準
Depth of cut
(D:直徑)



ULB 二刃直柄長頸短刃球頭銑刀 ▸▸ 高硬度加工

刃口強度 標準





35° 2flutes AlTiN HRC ▸65

NEW 新品

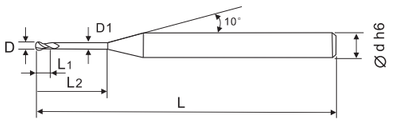
型 號	D	d	D1	R	L1	L2	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
ULB2005-04	0.5	4	0.45	0.25R	0.7	4	50	▲
ULB2005-06	0.5	4	0.45	0.25R	0.7	6	50	▲
ULB2006-04	0.6	4	0.55	0.3R	0.9	4	50	▲
ULB2006-06	0.6	4	0.55	0.3R	0.9	6	50	▲
ULB2006-08	0.6	4	0.55	0.3R	0.9	8	50	▲
ULB2008-04	0.8	4	0.75	0.4R	1.2	4	50	▲
ULB2008-06	0.8	4	0.75	0.4R	1.2	6	50	▲
ULB2008-08	0.8	4	0.75	0.4R	1.2	8	50	▲
ULB2008-10	0.8	4	0.75	0.4R	1.2	10	50	▲
ULB2010-04	1.0	4	0.95	0.5R	1.5	4	50	▲
ULB2010-06	1.0	4	0.95	0.5R	1.5	6	50	▲
ULB2010-08	1.0	4	0.95	0.5R	1.5	8	50	▲
ULB2010-10	1.0	4	0.95	0.5R	1.5	10	50	▲
ULB2010-12	1.0	4	0.95	0.5R	1.5	12	50	▲
ULB2012-06	1.2	4	1.15	0.6R	1.8	6	50	▲
ULB2012-08	1.2	4	1.15	0.6R	1.8	8	50	▲
ULB2012-12	1.2	4	1.15	0.6R	1.8	12	50	▲
ULB2012-16	1.2	4	1.15	0.6R	1.8	16	50	▲
ULB2015-08	1.5	4	1.45	0.75R	2.3	8	50	▲
ULB2015-12	1.5	4	1.45	0.75R	2.3	12	50	▲
ULB2015-16	1.5	4	1.45	0.75R	2.3	16	50	▲
ULB2020-06	2.0	4	1.95	1.0R	3.0	6	50	▲
ULB2020-08	2.0	4	1.95	1.0R	3.0	8	50	▲
ULB2020-10	2.0	4	1.95	1.0R	3.0	10	50	▲
ULB2020-12	2.0	4	1.95	1.0R	3.0	12	50	▲
ULB2020-16	2.0	4	1.95	1.0R	3.0	16	50	▲
ULB2020-20	2.0	4	1.95	1.0R	3.0	20	50	▲
ULB2025-08	2.5	4	2.4	1.25R	3.7	8	50	▲
ULB2025-12	2.5	4	2.4	1.25R	3.7	12	50	▲
ULB2025-16	2.5	4	2.4	1.25R	3.7	16	60	▲
ULB2025-20	2.5	4	2.4	1.25R	3.7	20	60	▲

SKIF Precision Tools
SOLID CARBIDE END MILL 硬質合金銑刀

ULB 二刃直柄長頸短刃球頭銑刀 ▸▸ 高硬度加工

刃口強度 標準





35° 2flutes AlTiN HRC ▸65

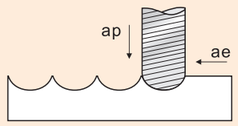
NEW 新品

型 號	D	d	D1	R	L1	L2	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
ULB2030-08	3.0	6	2.85	1.5R	4.5	8	50	▲
ULB2030-10	3.0	6	2.85	1.5R	4.5	10	50	▲
ULB2030-12	3.0	6	2.85	1.5R	4.5	12	50	▲
ULB2030-16	3.0	6	2.85	1.5R	4.5	16	60	▲
ULB2030-20	3.0	6	2.85	1.5R	4.5	20	60	▲
ULB2040-10	4.0	6	3.85	2.0R	6.0	10	60	▲
ULB2040-16	4.0	6	3.85	2.0R	6.0	16	60	▲
ULB2040-20	4.0	6	3.85	2.0R	6.0	20	60	▲
ULB2040-25	4.0	6	3.85	2.0R	6.0	25	60	▲
ULB2050-16	5.0	6	4.85	2.5R	7.5	16	60	▲
ULB2050-25	5.0	6	4.85	2.5R	7.5	25	70	▲

推介切削參數表（ULB型）

被削材		預硬鋼　淬硬鋼 40~50HRC				淬硬鋼 50~60HRC			
D	有效長度	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	ap mm	ae mm	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	ap mm	ae mm
R0.25	4	27,000	200	0.01	0.01	27,000	100	0.01	0.01
	6	20000	150	0.005	0.01	20,000	75	0.005	0.005
R0.3	4	24000	200	0.03	0.06	17,000	150	0.02	0.04
	6	20000	150	0.02	0.03	17,000	150	0.01	0.02
	8	20000	120	0.02	0.03	17,000	120	0.01	0.02
R0.4	4	21000	300	0.04	0.08	14,500	200	0.03	0.08
	6	19000	200	0.02	0.04	12,000	150	0.02	0.04
	8	17000	150	0.02	0.04	12,000	100	0.02	0.04
	10	17000	135	0.02	0.03	12,000	75	0.01	0.02
R0.5	4	21000	300	0.05	0.10	14,500	200	0.05	0.10
	6	16000	200	0.05	0.10	11,500	150	0.05	0.10
	8	16000	180	0.03	0.05	11,500	135	0.03	0.05
	10	14000	150	0.01	0.03	9,800	100	0.01	0.03
	12	14000	135	0.01	0.03	9,800	75	0.01	0.03
R0.6	6	14000	200	0.06	0.12	9,500	175	0.06	0.12
	8	14000	180	0.06	0.12	9,500	150	0.06	0.12
	12	11000	150	0.04	0.06	7,500	100	0.03	0.06
	16	11000	135	0.02	0.04	7,500	75	0.02	0.03
R0.75	8	12000	250	0.08	0.15	8,000	200	0.08	0.15
	12	12000	225	0.06	0.15	8,000	175	0.06	0.15
	16	9500	150	0.01	0.05	6,500	100	0.01	0.03
R1.0	6	13500	400	0.10	0.20	7,500	225	0.10	0.20
	8	13500	400	0.10	0.16	7,500	225	0.10	0.16
	10	10000	275	0.08	0.16	5,500	175	0.08	0.16
	12	10000	275	0.06	0.16	5,500	175	0.06	0.16
	16	10000	250	0.02	0.10	5,500	150	0.02	0.10
	20	8000	175	0.02	0.05	5,500	125	0.01	0.05

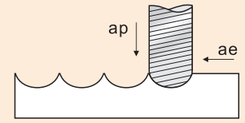
切削量基準
Depth of cut
(R:球頭半徑)



推介切削參數表（ULB型）

被削材		預硬鋼　淬硬鋼 40~50HRC				淬硬鋼 50~60HRC			
D	有效長度	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	ap mm	ae mm	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	ap mm	ae mm
R1.25	8	12,500	400	0.10	0.16	7,000	225	0.10	0.16
	12	9,000	275	0.06	0.16	5,000	175	0.06	0.16
	16	9,000	250	0.02	0.10	5,000	150	0.02	0.10
	20	5,500	175	0.02	0.05	5,000	125	0.01	0.05
R1.5	10	7,500	400	0.10	0.30	4,000	200	0.10	0.30
	12	7,500	360	0.10	0.30	4,000	180	0.10	0.30
	16	6,500	250	0.05	0.20	3,000	150	0.05	0.20
	20	6,500	250	0.02	0.10	3,000	150	0.02	0.05
R2.0	10	6,000	400	0.20	0.40	3,000	200	0.20	0.40
	16	6,000	400	0.10	0.32	3,000	200	0.20	0.20
	20	5,000	250	0.10	0.20	2,500	100	0.10	0.20
	25	5,000	250	0.10	0.20	2,500	100	0.10	0.10
R2.5	16	5,000	400	0.25	0.50	3,000	200	0.20	0.20
	25	4,000	250	0.25	0.50	3,000	100	0.20	0.20

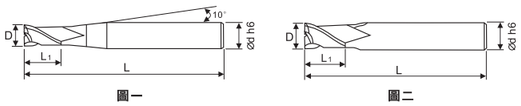
切削量基準
Depth of cut
(R:球頭半徑)



E210 二刃鋁用鎢鋼立銑刀 ▸▸ 鋁用加工

刃口強度 鋒利





圖一

圖二

55° 2flutes AlTiN

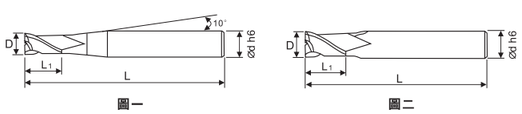
○適合于鋁合金加工

型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
E210010	1.0	4.0	3.0	50	▲
E210015	1.5	4.0	4.0	50	▲
E210020	2.0	4.0	6.0	50	▲
E210025	2.5	4.0	7.0	50	▲
E210030	3.0	6.0	9.0	50	▲
E210040	4.0	6.0	12.0	50	▲
E210050	5.0	6.0	15.0	50	▲
E210060	6.0	6.0	18.0	60	▲
E210080	8.0	8.0	20.0	60	▲
E210100	10.0	10.0	30.0	75	▲
E210120	12.0	12.0	32.0	75	▲
E210160	16.0	16.0	45.0	100	▲
E210200	20.0	20.0	45.0	100	▲

E211 二刃鋁用長刃鎢鋼立銑刀 ▸▸ 鋁用加工

刃口強度 鋒利





圖一

圖二

55° 2flutes AlTiN

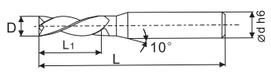
○適合于鋁合金加工

型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
E211030	3.0	6.0	12.0	60	▲
E211040	4.0	6.0	16.0	60	▲
E211050	5.0	6.0	20.0	60	▲
E211060	6.0	6.0	25.0	75	▲
E211080	8.0	8.0	32.0	75	▲
E211100	10.0	10.0	45.0	100	▲
E211120	12.0	12.0	45.0	100	▲
E211160	16.0	16.0	65.0	150	▲
E211200	20.0	20.0	75.0	150	▲

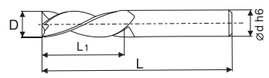
E310 三刃鋁用鎢鋼立銑刀 ▸▸ 鋁用加工

刃口強度 銳利





圖一



圖二



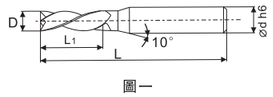
○適合于鋁合金加工

型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
E310010	1.0	4.0	3.0	50	▲
E310015	1.5	4.0	4.0	50	▲
E310020	2.0	4.0	6.0	50	▲
E310025	2.5	4.0	7.0	50	▲
E310030	3.0	6.0	9.0	50	▲
E310040	4.0	6.0	12.0	50	▲
E310050	5.0	6.0	15.0	50	▲
E310060	6.0	6.0	18.0	60	▲
E310080	8.0	8.0	20.0	60	▲
E310100	10.0	10.0	30.0	75	▲
E310120	12.0	12.0	32.0	75	▲
E310160	16.0	16.0	45.0	100	▲
E310200	20.0	20.0	45.0	100	▲

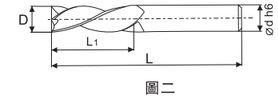
E311 三刃鋁用長刃鎢鋼立銑刀 ▸▸ 鋁用加工

刃口強度 銳利





圖一



圖二



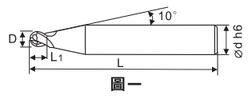
○適合于鋁合金加工

型 號	D	d	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
E311030	3.0	6.0	12.0	60	▲
E311040	4.0	6.0	16.0	60	▲
E311050	5.0	6.0	20.0	60	▲
E311060	6.0	6.0	25.0	75	▲
E311080	8.0	8.0	32.0	75	▲
E311100	10.0	10.0	45.0	100	▲
E311120	12.0	12.0	45.0	100	▲
E311160	16.0	16.0	65.0	150	▲
E311200	20.0	20.0	75.0	150	▲

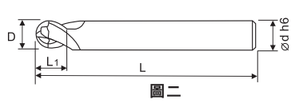
B210 二刃鋁用鎢鋼球頭銑刀 ▸▸ 鋁用加工

刃口強度 銳利





圖一



圖二

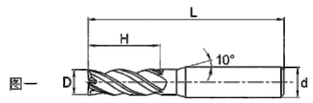


◎適合于鋁合金加工

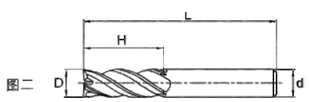
型 號	D	d	R	L1	L	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
B210020	2.0	6.0	R1.0	4.0	60	▲
B210030	3.0	6.0	R1.5	6.0	60	▲
B210040	4.0	6.0	R2.0	8.0	60	▲
B210050	5.0	6.0	R2.5	10.0	60	▲
B210060	6.0	6.0	R3.0	12.0	60	▲
B210080	8.0	8.0	R4.0	16.0	75	▲
B210100	10.0	10.0	R5.0	20.0	75	▲
B210120	12.0	12.0	R6.0	24.0	75	▲

V420 四刃直柄不等齒距平頭立銑刀 ▸▸ 不銹鋼、鈦合金用





圖一



圖二



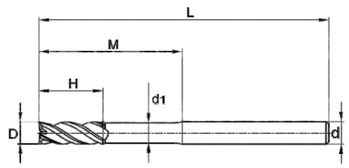
◎不等螺旋角設計，提高抗震性，獲得高品質加工表面。
◎適合不銹鋼、耐熱合金和鈦合金等難切削材料加工。

NEW 新品

型 號	D	d	H	L	齒數	圖形	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Z	Fig.	Stock
V420040	4.0	6	11	50	4	圖一	▲
V420050	5.0	6	13	50	4	圖一	▲
V420060	6.0	6	16	50	4	圖二	▲
V420080	8.0	8	20	60	4	圖二	▲
V420100	10.0	10	25	75	4	圖二	▲
V420120	12.0	12	30	75	4	圖二	▲
V420160	16.0	16	45	100	4	圖二	▲
V420200	20.0	20	45	100	4	圖二	▲

V421 四刃直柄不等齒距長頸短刃平頭立銑刀 ▸▸ 不銹鋼、鈦合金用





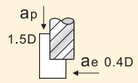


◎ 不等螺旋角設計，提高抗震性，獲得高品質加工表面。
◎ 適合不銹鋼、耐熱合金和鈦合金等難切削材料加工。

NEW

型 號	D	d	H	M	d_1	L	齒數	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Z	Stock
V421060	6.0	6	9	27	5.7	75	4	▲
V421080	8.0	8	12	36	7.7	100	4	▲
V421100	10.0	10	14	42	9.5	100	4	▲
V421120	12.0	12	16	48	11.5	100	4	▲
V421160	16.0	16	20	60	15.5	150	4	▲

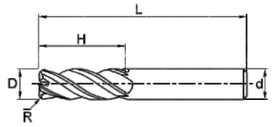
推介切削參數表（V420型、V421型）

被削材	碳鋼、合金鋼		不銹鋼		耐熱合金、鈦合金	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
4.0	6400	690	3700	160	3055	90
5.0	5800	710	3000	190	2470	90
6.0	5300	750	2700	200	2470	120
8.0	3900	700	2000	210	1820	130
10.0	3100	640	1600	210	1430	130
12.0	2600	600	1300	170	1235	110
16.0	1900	520	1000	150	935	90
20.0	1500	445	800	140	740	90
切削量基準 Depth of cut (D:直徑)						

◎ 上表是側銑加工的標準值，切槽時，轉速要以上表的80%~100%，進給速度要以60%~80%爲標準值。
◎ 切削不銹鋼，鈦合金和耐熱合金時，推介使用非水溶性切削液。
◎ 請使用高剛性、高精度的機床和刀柄。
◎ 根據切深量和機床剛性調整轉速和進給速度。
◎ 推介順銑加工。
◎ 在不幹涉的條件下盡可能使刀具懸長最短。
◎ 上表是基于L/D≤4時的推介值，當L/D＞4時，請將轉速和進給速度同比降低70%。

VR420 四刃直柄不等齒距圓弧立銑刀 ▸▸ 不銹鋼、鈦合金用





◎ 不等螺旋角設計，提高抗震性，獲得高品質加工表面。
◎ 適合不銹鋼、耐熱合金和鈦合金等難切削材料加工。

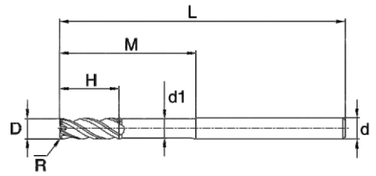


NEW

型　號	D	R	d	H	L	齒數	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Z	Stock
VR42006R05	6.0	0.5	6	16	50	4	▲
VR42006R10	6.0	1.0	6	16	50	4	▲
VR42008R05	8.0	0.5	8	20	60	4	▲
VR42008R10	8.0	1.0	8	20	60	4	▲
VR42010R05	10.0	0.5	10	25	75	4	▲
VR42010R10	10.0	1.0	10	25	75	4	▲
VR42010R20	10.0	2.0	10	25	75	4	▲
VR42012R05	12.0	0.5	12	30	75	4	▲
VR42012R10	12.0	1.0	12	30	75	4	▲
VR42012R20	12.0	2.0	12	30	75	4	▲
VR42016R10	16.0	1.0	16	45	100	4	▲
VR42016R20	16.0	2.0	16	45	100	4	▲
VR42016R30	16.0	3.0	16	45	100	4	▲
VR42020R10	20.0	1.0	20	45	100	4	▲
VR42020R20	20.0	2.0	20	45	100	4	▲
VR42020R30	20.0	3.0	20	45	100	4	▲

VR421 四刃直柄不等齒距長頸短刃圓弧立銑刀 ▸▸ 不銹鋼、鈦合金用





◎ 不等螺旋角設計，提高抗震性，獲得高品質加工表面。
◎ 適合不銹鋼、耐熱合金和鈦合金等難切削材料加工。



NEW

型　號	D	R	d	d_1	H	M	L	齒數	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Z	Stock
VR42106R05	6.0	0.5	6	5.7	9	27	75	4	▲
VR42106R10	6.0	1.0	6	5.7	9	27	75	4	▲
VR42108R05	8.0	0.5	8	7.7	12	36	100	4	▲
VR42108R10	8.0	1.0	8	7.7	12	36	100	4	▲
VR42110R05	10.0	0.5	10	9.5	14	42	100	4	▲
VR42110R10	10.0	1.0	10	9.5	14	42	100	4	▲
VR42110R20	10.0	2.0	10	9.5	14	42	100	4	▲
VR42112R05	12.0	0.5	12	11.5	16	48	100	4	▲
VR42112R10	12.0	1.0	12	11.5	16	48	100	4	▲
VR42112R20	12.0	2.0	12	11.5	16	48	100	4	▲
VR42116R10	16.0	1.0	16	15.5	20	60	150	4	▲
VR42116R20	16.0	2.0	16	15.5	20	60	150	4	▲

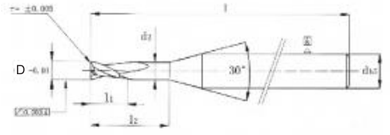
推介切削參數表（V420型、V421型）

被削材	碳鋼、合金鋼		不銹鋼		耐熱合金、鈦合金	
Dc	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F	回轉速 (Min-1) Speed	進給速度 mm/min F
6.0	5300	900	2700	240	2470	145
8.0	3900	840	2000	255	1820	155
10.0	3100	770	1600	255	1430	155
12.0	2600	720	1300	205	1235	135
16.0	1900	625	1000	180	935	110
切削量基準 Depth of cut (D:直徑)	ap 1.5D ae 0.4D		ap 0.5D		ap 1.5D ae 0.05D	ap 0.2D

◎ 上表是側銑加工的標準值，切槽時，轉速要以上表的80%~100%，進給速度要以60%~80%爲標準值。
◎ 切削不銹鋼，鈦合金和耐熱合金時，推介使用非水溶性切削液。
◎ 請使用高剛性、高精度的機床和刀柄。
◎ 根據切深量和機床剛性調整轉速和進給速度。
◎ 推介順銑加工。
◎ 在不幹涉的條件下盡可能使刀具懸長最短。
◎ 上表是基于L/D≤4時的推介值，當L/D>4時，請將轉速和進給速度同比降低70%。

UGR 深溝圓鼻刀 ▸▸ 石墨專用加工







◎ 表面金剛石塗層，耐磨性極佳。
◎ 最適合石墨加工。

NEW 型 號	D	d	r	l1	l2	l	齒數	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Z	Stock
UGR D0.5R0.05-2T	0.50	4.0	0.05	1.5	7	50	2	▲
UGR D1R0.1-2T	1.00	4.0	0.10	3	10	50	2	▲
UGR D1.5R0.1-2T	1.50	4.0	0.10	3	15	50	2	▲
UGR D2R0.1-2T	2.00	4.0	0.10	5	15	50	2	▲
UGR D3R0.1-2T	3.00	4.0	0.10	10	15	50	2	▲
UGR D4R0.5-2T	4.00	4.0	0.50	12	20	50	2	▲
UGR D4R0.5-4T	4.00	4.0	0.50	20	25	75	4	▲
UGR D6R0.5-4T	6.00	6.0	0.50	20	30	75	4	▲
UGR D8R0.5-4T	8.00	8.0	0.50	25	35	75	4	▲
UGR D10R0.5-4T	10.00	10.0	0.50	25	45	100	4	▲
UGR D12R0.5-4T	12.00	12.0	0.50	35	45	100	4	▲

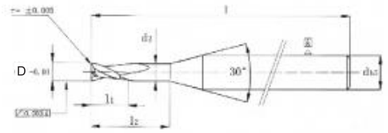
用于石墨電極制造的3D銑削整體硬質合金圓鼻刀

如需特殊规格，可定制。

◎ 多種規格的高性能工具
◎ 使用壽命長
◎ 安全的銑削加工過程
◎ 高性能金剛石塗層
◎ 微小的外徑和同心度公差

UGRL 深溝加長圓鼻刀 ▸▸ 石墨專用加工





◎ 表面金剛石塗層，耐磨性極佳。
◎ 最適合石墨加工。

2flutes 4flutes

NEW 新品

型 號	D	d	r	l1	l2	l	齒數	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Z	Stock
UGRL D0.5R0.05-2T	0.50	4.0	0.05	1.5	7	50	2	▲
UGRL D1R0.1-2T	1.00	4.0	0.10	3	10	50	2	▲
UGRL D1.5R0.1-2T	1.50	4.0	0.10	3	15	50	2	▲
UGRL D2R0.1-2T	2.00	4.0	0.10	5	15	50	2	▲
UGRL D3R0.1-2T	3.00	4.0	0.10	10	15	50	2	▲
UGRL D4R0.5-2T	4.00	4.0	0.50	12	20	50	2	▲
UGRL D4R0.5-4T	4.00	4.0	0.50	20	25	75	4	▲
UGRL D6R0.5-4T	6.00	6.0	0.50	20	30	75	4	▲
UGRL D8R0.5-4T	8.00	8.0	0.50	25	35	75	4	▲
UGRL D10R0.5-4T	10.00	10.0	0.50	25	45	100	4	▲
UGRL D12R0.5-4T	12.00	12.0	0.50	35	45	100	4	▲

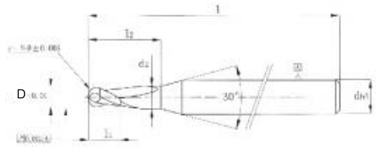
用于石墨電極制造的3D銑削整體硬質合金圓鼻刀

如需特殊规格，可定制。

◎ 多種規格的高性能工具
◎ 使用壽命長
◎ 安全的铣削加工过程
◎ 高性能金剛石塗層
◎ 微小的外徑和同心度公差

UGB 深溝球頭刀 ▸▸ 石墨專用加工





◎ 表面金剛石塗層，耐磨性極佳。
◎ 最適合石墨加工。

2flutes 4flutes

NEW 新品

型 號	D	d	r	l1	l2	l	齒數	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Z	Stock
UGB D1R0.5-2T	1.00	4.0	0.50	3	10	50	2	▲
UGB D1.5R0.75-2T	1.50	4.0	0.75	3	10	50	2	▲
UGB D2.0R1-2T	2.00	4.0	1.00	6	15	50	2	▲
UGB D3R1.5-2T	3.00	4.0	1.50	6	15	50	2	▲
UGB D4R2-2T	4.00	4.0	2.00	10	15	50	2	▲
UGB D4R2-2T	4.00	4.0	2.00	10	25	75	2	▲
UGB D6R3-2T	6.00	6.0	3.00	30	30	75	2	▲
UGB D8R4-4T	8.00	8.0	4.00	16	30	75	4	▲
UGB D10R5-4T	10.00	10.0	5.00	26	40	100	4	▲
UGB D12R6-4T	12.00	12.0	6.00	26	40	100	4	▲

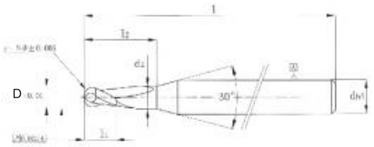
用于石墨電極制造的3D銑削整體硬質合金球頭刀

如需特殊规格，可定制。

◎ 多種規格的高性能工具
◎ 使用壽命長
◎ 安全的銑削加工過程
◎ 高性能金剛石塗層
◎ 微小的外徑和同心度公差

UGBL 深溝加長球頭刀 ▸▸ 石墨專用加工





◎ 表面金剛石塗層，耐磨性極佳。
◎ 最適合石墨加工。

型 號	D	d	r	l1	l2	l	齒數	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Z	Stock
UGBL D1R0.5-2T	1.00	4.0	0.50	2	16	50	2	▲
UGBL D1R0.5-2T	1.00	4.0	0.50	3	20	75	2	▲
UGBL D1R0.5-2T	1.00	4.0	0.50	3	25	75	2	▲
UGBL D1R0.5-2T	1.00	4.0	0.50	3	30	75	2	▲
UGBL D2R1-2T	2.00	4.0	1.00	6	20	75	2	▲
UGBL D2R1-2T	2.00	4.0	1.00	5	25	75	2	▲
UGBL D2R1-2T	2.00	4.0	1.00	6	30	75	2	▲
UGBL D3R1.5-2T	3.00	3.0	1.50	6	25	75	2	▲
UGBL D4R2-2T	4.00	4.0	2.00	10	25	75	2	▲
UGBL D3R1.5-2T	3.00	3.0	1.50	6	30	100	2	▲
UGBL D4R2-2T	4.00	4.0	2.00	10	30	100	2	▲
UGBL D6R3-4T	6.00	6.0	3.00	20	40	100	4	▲
UGBL D8R4-4T	8.00	8.0	4.00	26	40	100	4	▲
UGBL D8R4-4T	8.00	8.0	4.00	26	40	150	4	▲
UGBL D10R5-4T	10.00	10.0	5.00	26	40	150	4	▲
UGBL D12R6-4T	12.00	12.0	6.00	26	40	150	4	▲
UGBL D16R8-4T	16.00	16.0	8.00	40	60	180	4	▲

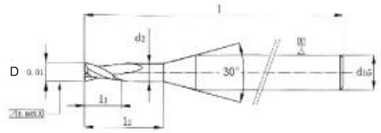
用于石墨電極制造的3D銑削整體硬質合金球頭刀

如需特殊规格，可定制。

◎ 多種規格的高性能工具
◎ 使用壽命長
◎ 安全的銑削加工過程
◎ 高性能金剛石塗層
◎ 微小的外徑和同心度公差

UGE 深溝平刀 ▸▸ 石墨專用加工





◎ 表面金剛石塗層，耐磨性極佳。
◎ 最適合石墨加工。

型 號	D	d	r	l1	l2	l	齒數	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Z	Stock
UGE D0.5-2T	0.50	4.0	-	1.5	7	50	2	▲
UGE D1-2T	1.00	4.0	-	3	10	50	2	▲
UGE D1.5-2T	1.50	4.0	-	3	15	50	2	▲
UGE D2-2T	2.00	4.0	-	5	15	50	2	▲
UGE D3-2T	3.00	4.0	-	10	15	50	2	▲
UGE D4-2T	4.00	4.0	-	12	20	50	2	▲
UGE D6-4T	6.00	6.0	-	20	30	75	4	▲
UGE D8-4T	8.00	8.0	-	25	35	75	4	▲
UGE D10-4T	10.00	10.0	-	30	45	100	4	▲
UGE D12-4T	12.00	12.0	-	35	45	100	4	▲

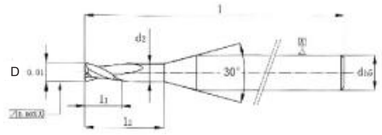
用于石墨電極制造的3D銑削整體硬質合金平刀

如需特殊规格，可定制。

◎ 多種規格的高性能工具
◎ 使用壽命長
◎ 安全的銑削加工過程
◎ 高性能金剛石塗層
◎ 微小的外徑和同心度公差

UGEL 深溝加長平刀 ▸▸ 石墨專用加工







◎ 表面金剛石塗層，耐磨性極佳。
◎ 最適合石墨加工。

型 號	D	d	r	l_1	l_2	l	齒數	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Z	Stock
UGEL D1-2T	1.00	4.0	-	3	12	75	2	▲
UGEL D1-2T	1.00	4.0	-	3	16	75	2	▲
UGEL D1-2T	1.00	4.0	-	3	20	75	2	▲
UGEL D2-4T	2.00	4.0	-	8	30	75	4	▲
UGEL D3-2T	3.00	4.0	-	12	25	75	2	▲
UGEL D4-2T	4.00	4.0	-	20	25	75	2	▲
UGEL D3-2T	3.00	4.0	-	12	30	100	2	▲
UGEL D4-2T	4.00	4.0	-	20	30	100	2	▲
UGEL D4-4T	4.00	4.0	-	20	30	100	4	▲
UGEL D6-4T	6.00	6.0	-	20	30	100	4	▲
UGEL D6-4T	6.00	6.0	-	25	40	100	4	▲
UGEL D8-4T	8.00	8.0	-	30	45	100	4	▲
UGEL D8-4T	8.00	8.0	-	40	60	150	4	▲
UGEL D10-4T	10.00	10.0	-	45	60	150	4	▲
UGEL D12-4T	12.00	12.0	-	50	70	150	4	▲
UGEL D16-4T	16.00	16.0	-	60	80	180	4	▲

用于石墨電極制造的3D銑削整體硬質合金平刀

如需特殊规格，可定制。

◎ 多種規格的高性能工具
◎ 使用壽命長
◎ 安全的銑削加工過程
◎ 高性能金剛石塗層
◎ 微小的外徑和同心度公差

銑刀加工石墨推介切削參數表

粗加工				精加工			
D mm	Vc	fz	n	D mm	Vc	fz	n
1.0	94	0.012	30000	1.0	94	0.010	30000
1.2	113	0.015	30000	1.2	113	0.013	30000
1.5	141	0.020	30000	1.5	141	0.018	30000
2.0	188	0.029	30000	2.0	188	0.026	30000
3.0	226	0.037	24000	3.0	272	0.034	29000
4.0	276	0.052	22000	4.0	335	0.047	26500
5.0	346	0.069	22000	5.0	351	0.062	22000
6.0	405	0.078	21500	6.0	367	0.071	19500
8.0	402	0.112	16000	8.0	284	0.100	11500
10.0	408	0.115	13000	10.0	340	0.103	10500
12.0	396	0.122	10500	12.0	378	0.110	10000

如果不加压缩空气, 每齿走刀量和切销线速度将降低35%

聆聽高生產效率

帶來的悅耳之音

不管您要加工材料，我们都能提供相应技术和专业经验

MILLING

銑削刀具

TON08 面銑刀盤

雙負結構（軸向前角、徑向前角均爲負角）及超厚刀片，使刀具安全性更高，整體抗衝擊性更優异；

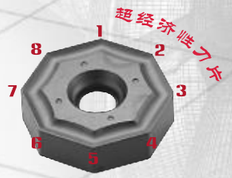
此刀具的自修光性能良好，尤其是在高進給的情况下修光效果明顯優于同類其它刀具；

刀片采用獨特的孔型設計，刀片夾緊更可靠。

ONGX08刀片——十六刃超經濟性刀片，適合鋼件及鑄鐵的粗/半精加工。







型號規格詳見P225



型號規格詳見P223

TGS45° 面銑刀盤



采用經精密平面加工的硬質合金刀墊支撐，保護刀體，使刀體經久耐用；

刀片采用大正前角設計，切削輕快，排屑順暢。

SEET12T3 適合精/半精加工；

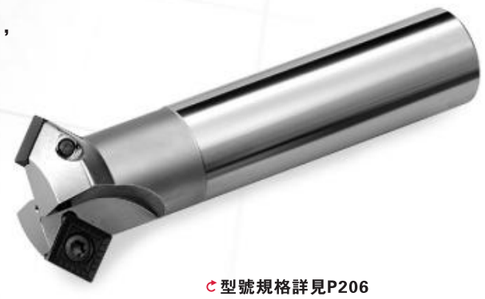
SEET12T3-W 修光刃刀片；

新推出的修光刃刀片能够在高進給精加工鋼和鑄鐵時，獲得杰出的表面質量。



STK 內外倒角刀

通用型45° 內外倒角立銑刀，使用通用型刀片SPMT120408，此刀片在面銑刀上使用過後，可在倒角刀上進行二次使用，提高刀片的利用率，經濟性强。



型號規格詳見P206

型號規格詳見P175



KXP 大進給刀盤

特殊材料、熱處理、幾何設計和工藝 -- 高速切削時，保證高剛性才有更高的效率；

采用新式雙夾緊系統 -- 壓板采用反螺旋鎖緊,在高速切削時不易鬆動,始終保持穩定切削,從而降低刀片損壞率。

TSR 超大進給銑刀

同一種銑刀實現高進給螺旋插補銑；

刀具型號 -- 高速給圓弧銑刀常用規格：17R2/21R2/26R2；

刀片材質爲SF152 -- 使用範圍爲公司所有機床，必須注意：R2爲近似圓弧，在底部角落會有部分餘量；

刀片型號 -- SF152材質加工硬度HRC50以下適用切削。



型號規格詳見P180

R2539 精銑球形刀

刀具制造精度高，刀具安裝在機床上的跳動小，各刃口受力均勻，刀具振動得到抑制，表面光潔度極好；

刀片采用超細顆粒硬質合金基體和納米塗層牌號的組合，使切削性能更加優越，刀片的耐磨性較好；

FP型刀片采用曲綫刃口設計，刃口精度高，兼顧了切削鋒利性與强度，適合精加工，表面精度高；

MP型刀片刃口强度高，耐磨性更好，可大幅度提高進給量，加工效率高；

刀片優异的材質設計，可以實現從鋼件、不銹鋼到鑄鐵的廣泛加工應用範圍。

型號規格詳見P202



TRF 粗銑球銑刀

刀片槽型的改善使得切屑順暢排出，同時降低了切削阻力，提高了工件的表面質量和刀具的使用壽命；

可靠的刀片定位效率，增强了刀具的耐衝擊性使刀具在重切削加工時依然保持長久的使用壽命；

獨特的刃口設計（刃口過中心，負前角），有效增强了刀尖抗崩裂能力；

穩固的刀片裝夾，優异的刀杆設計，使刀具在大懸長、高切削振動等惡劣工况下依然可以進行高效加工。



型號規格詳見P200

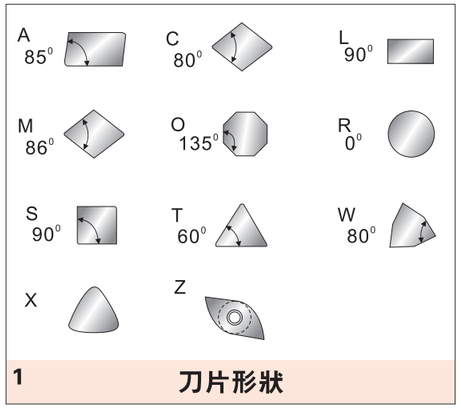
銑削刀具目錄

174 KXP 大進給銑刀
175 KXP 大進給銑刀盤
175 SKS 大進給銑刀盤
178 TSR 高進給銑刀
180 TSR65 超大進給銑刀
182 TRP 圓鼻刀
183 TRP 粗銑圓鼻刀盤
186 TRD 圓鼻刀
187 TRD 粗銑圓鼻刀盤
190 TRC 圓鼻刀
191 TRC 精銑圓鼻刀盤
194 TAP 直角立銑刀
195 TAP 直角平面銑刀盤
198 TAP11T3 直角立銑刀
199 TJU 鑽銑刀
200 TRF 粗銑球銑刀
202 R2539 精銑球形刀
204 精銑球形刀
206 STK 內外倒角刀
207 45° 倒角刀
207 SSP 定位倒角刀
208 CSCC倒角刀
209 KTB固定式粗搪刀
210 KTB固定式粗搪刀杆
211 雙倒角沉頭刀
212 螺絲孔沉頭刀
213 倒拉倒角刀
213 倒拉沉頭刀
214 平面O型圈銑刀杆
215 STF 銑槽刀杆
216 STF 銑槽刀盤
217 TTP 直角臺肩銑刀
218 TTP 直角臺肩殼形銑刀盤
220 TSE45° 立銑刀
221 TSE45° 平面銑刀盤
222 AKM鋁合金专用銑刀
223 TGS45° 面銑刀盤
224 TGL60° 面銑刀盤
225 TON08 面銑刀盤
226 ASP45° 面銑刀盤
227 BFP75° 面銑刀盤
228 TSP 直角平面銑刀盤
230 SME 玉米銑刀
236 單刃螺紋銑刀杆
236 加長柄螺紋銑刀杆
237 雙刃螺紋銑刀杆
237 多刃螺紋銑刀盤
241 TSR0603 高進給銑刀
242 直角高速進銑刀
243 TRDM 鎖牙式圓刃銑刀
245 RT 直角端銑刀
246 TAP11M 鎖牙式直角端銑刀
247 961MC鎖牙式直角端銑刀
248 PPH 鎖牙式球型精銑刀
250 WGR 鎖牙式球型精銑刀
252 SRM 球形粗銑刀
253 SGL 鎢鋼抗震刀柄
254 BT/FMC 銷牙式刀柄

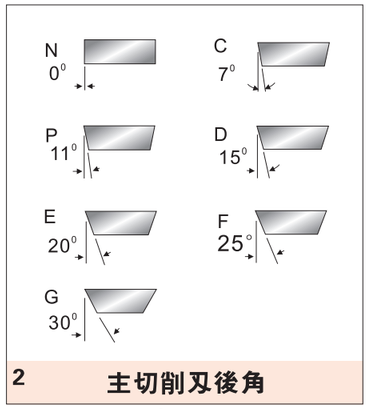
銑刀片牌號推介一覽表

ISO使用		銑刀片材質			
代號		塗層硬質合金		金屬陶瓷	硬質合金
P 鋼	01	150			
	10	152			
	20	6152		150	
	30	252		200	
	40	250	350		
M 不銹鋼	01				
	10	150			
	20	152			
	30	6152			
	40	252			
K 鑄鐵	01	150			
	10	152			
	20	6152		150	
	30	252		200	
	40	250	350		H20
N 有色金屬	01				
	10				
	20				H20
	30				
耐熱優質合金鋼	01				
	10	152			H20
	20	6152			
	30	252			
H 淬火鋼	01				
	10				
	20	150			
	30				

銑刀片型號說明



1 刀片形狀

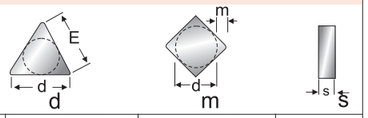


2 主切削刃後角

1 2 3 4

A P M T

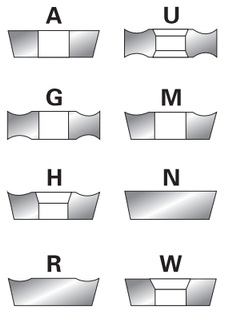
3 公差



E	mm	±0,025	±0,025	±0,025
	inch	±0,0009	±0,0009	±0,0009
F(1)	mm	±0,013	±0,005	±0,025
	inch	±0,0005	±0,0001	±0,0009
G	mm	±0,025	±0,025	±0,130
	inch	±0,0009	±0,0009	±0,0051
H(1)	mm	±0,013	±0,013	±0,025
	inch	±0,0005	±0,0005	±0,0009
K(1)	mm	form ±0,050 to ±0,150(2)	±0,0005 ±0,025	±0,0009 ±0,025
	inch	form ±0,0196 to ±0,0059	±0,0009	±0,0009
L(1)	mm	form ±0,050 to ±0,150(2)	form ±0,080 to ±0,200(2)	±0,13
	inch	form ±0,0196 to ±0,0059	form ±0,0031 to ±0,0078	±0,005
M	mm	form ±0,050 to ±0,150(2)	form ±0,080 to ±0,200(2)	±0,025
	inch	form ±0,0196 to ±0,0059	form ±0,0031 to ±0,0078	±0,0009
N	mm	form ±0,050 to ±0,150(2)	form ±0,130 to ±0,380(2)	±0,13
	inch	form ±0,0196 to ±0,0059	form ±0,0051 to ±0,0149	±0,005
U	mm	form ±0,080 to ±0,250(2)		
	inch	form ±0,0031 to ±0,0098		

(1)具有切削導角之刀片　(2)和刀片尺寸有關

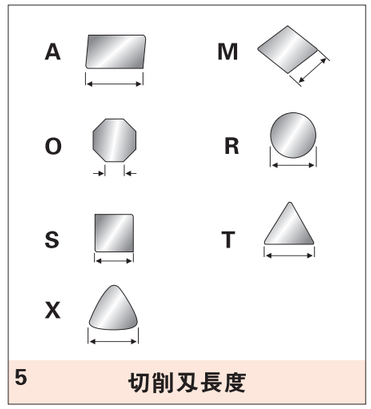
4 切削及夾緊特徵



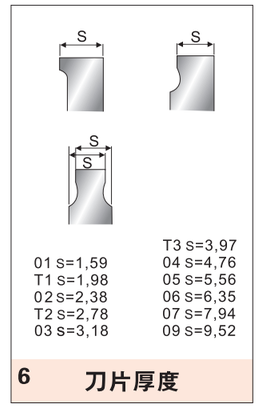
X
定制品

若需不同尺寸細節，應須注明其規格

銑刀片型號說明



5 切削刃長度



01 s=1,59
T1 s=1,98
02 s=2,38
T2 s=2,78
03 s=3,18
T3 s=3,97
04 s=4,76
05 s=5,56
06 s=6,35
07 s=7,94
09 s=9,52

6 刀片厚度

5 6 7 8 9 10

11 35 PD E R -

7 刀片圓角半徑或刀尖轉角形狀



02 r=0,2
04 r=0,4
08 r=0,8
12 r=1,2
16 r=1,6
24 r=2,4

R 00用于以英寸單位換算成mm單位的直徑
MO用于米制單位的直徑

主偏角



A=45°
D=60°
E=75°
F=85°
P=90°
Z=其他主偏角

修光刃的倒角



A=3°
B=5°
C=7°
D=15°
E=20°
F=25°
G=30°
N=0°
P=11°
Z=其他后角

8 刀刃形狀



E 倒圓



F 鋒 利

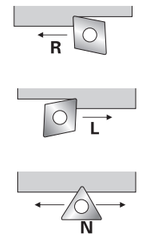


T 倒 棱



S 復合刃修磨

9 切削方向



10 特別符號

材質代號

銑削刀片

196 页

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	APKT11T308-LN	H20				●			▲
	APKT160408-LN	H20				●			▲
	APMT1135PDTR	SF150	●	◎	●				▲
	APMT1135PDTR	SF152	●	●	●				▲
	APMT1135PDTR	SF250	●		●				▲
	APMT1135PDER-H2	SF150	●	◎	●				▲
	APMT1135PDER-H2	SF152	●	●	●				▲
	APMT1135PDER-H2	SF250	●		●				▲
	APMT1135PDR-HM	SF6152	●	●	●		◎		▲
	APMT1135PDR-HR	SF6152	●	●	●		◎		▲
	APMT160408PDTR	SF150	●	◎	●				▲
	APMT160408PDTR	SF152	●	●	●				▲
	APMT160408PDTR	SF250	●		●				▲
	APMT160408PDTR-H2	SF150	●	◎	●				▲
	APMT160408PDTR-H2	SF152	●	●	●				▲
	APMT160408PDTR-H2	SF250	●		●				▲
	APMT160408PDTR-HR	SF6152	●	●	●		◎		▲

198 页

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	APKT11T304-PF	SF250	●	◎	●				
	APKT11T308-PF	SF250	●	◎	●				
	APKT11T304-PM	SF250	●	◎	●				
	APKT11T308-PM	SF250	●	◎	●				▲
	APKT11T304-LN	H20				●			▲

224 页

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	LNHX2007R	SF350	●	◎					
	LNHX2007R	SF255			●				
	LNHX2510R	SF350	●	◎					
	LNHX2510R	SF255			●				

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

銑削刀片

225 页

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	ONGX080608	SF255	●						▲
	ONGX080608	SK155			●				▲

192 页

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	RCET10T3MO	SK220	●		●				▲
	RCKT10T3MOF	SK200	●		●				▲
	RCKT10T3MOT	SF310	◎	●			◎		▲
	RCKT10T3MOT	SF320	◎	●			◎		▲
	RCET1204MOF	SK220	●		●				▲
	RCKT1204MOF	SK200	●		●				▲
	RCKT1204MOT	SF310	◎	●			◎		▲
	RCKT1204MOT	SF320	◎	●			◎		▲
	RCKT1606MOF	SF310	●	●	◎				
	RCKT1606MO-PM	SF152	●	●	●		◎		▲
	RCKT1606MO-PR	SF152	●	●	●		◎		▲

188 页

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	RDKW10T3MOT	SF152	●	◎	●		◎	●	▲
	RDKW10T3MOT	SF250	●		●				▲
	RDKW10T3MOT	SF350	●		●				▲
	RDKT10T3MOS	SF152	●	●	●		●		▲
	RDKT10T3MOS	SF250	●		●				▲
	RDKT1204MOT	SF152	●	◎	●		◎	●	▲
	RDKT1204MOT	SF220	●		●				▲
	RDKT1204MOT	SF250	●		●				▲
	RDKT1204MOT	SF350	●		●				▲
	RDMT1204MOS	SF152	●	●	●		●		▲
	RDMT1204MOS	SF250	●		●				▲
	RDKW1604MOT	SF152	●	◎	●		◎	●	▲
	RDKW1604MOT	SF220	●		●				▲
	RDKW1604MOT	SF250	●		●				▲
	RDKW1604MOT	SF350	●		●				▲

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

銑削刀片

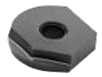
184 页

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	RPMW0802MOT	SF152	●	◎	●		◎	●	▲
	RPMW0802MOT	SF252	●		●				▲
	RPMW0802MOT	SF250	●		●				▲
	RPMW0802MOT	SF350	●		●				▲
	RPMW1003MOT	SF152	●	◎	●		◎	●	▲
	RPMW1003MOT	SF220	●		●				▲
	RPMW1003MOT	SF250	●		●				▲
	RPMW1003MOT	SF350	●		●				▲
	RPKT10T3MOT	SF152	●	◎	●		◎	●	▲
	RPKT10T3MOT	SF250	●		●				▲
	RPMT1204MOT	SF152	●	◎	●		◎	●	▲
	RPMT1204MOT	SF250	●		●				▲
	RPMT1204MOT	SF350	●		●				▲
	RPMT1204MOS	SF152	●	●	●		●		▲
	RPMT1204MOS	SF250	●		●				▲

221 页

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	SEGX1204AFFN	H10				●			
	SEGX1204AFFN	H20				●			▲
	SEHT1204AFSN	SF152	●	◎	●				▲
	SEHT1204AFSN	SF350	●		●				▲

203 页

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	ROX120	SF250	●	◎	●				
	ROX160	SF250	●	◎	●				
	ROX200	SF250	●	◎	●				
	ROX250	SF250	●	◎	●				
	ROX300	SF250	●	◎	●				
	ROX320	SF250	●	◎	●				

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

銑削刀片

201 页

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	RFW080-PM	SF320	●		●				
	RFW100-PM	SF320	●		●				
	RFW125-PM	SF320	●		●				
	RFW150-PM	SF320	●		●				▲
	RFW160-PM	SF320	●		●				
	RFW200-PM	SF320	●		●				▲
	RFW250-PM	SF320	●		●				▲

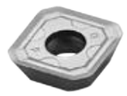
179 页

刀片形狀	刀片型號	刀片形狀	P	M	K	N	S	H	庫存
	EPMT0603TN-8	SF152	●	●	●		◎	●	▲
	EPNW0603TN-8	SF352	●	●	●				▲

181 页

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	EPMW1103TN-8	SF152	●	●	●		◎		▲

223 页

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	SEET12T3-PF	SF150	●	◎	◎				▲
	SEET12T3-PF	SF250	●	◎	◎				▲
	SEET12T3-PM	SF150	●	◎	◎				▲
	SEET12T3-PM	SF250	●	◎	◎				▲
	SEET12T3-MF	SF250	◎	●					▲
	SEET12T3-MM	SF250	◎	●					▲
	SEET12T3-KF	SK155			●				▲
	SEET12T3-KM	SK255			●				▲
	SEET12T3-W	150	●		●				▲

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

銑削刀片

229 页

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	SEEN1203AFR	150	●		●				▲
	SEEN1203AFR	250	●		●				
	SEEN1203AFR	350	●		●				
	SEKN1203AFR	SF150	●		●				
	SEKN1203AFR	SF250	●		●				
	SEKN1203AFR	SF350	●		●				
	SEKR1203AFR	SF150	●		●				▲
	SEKR1203AFR	SF250	●		●				▲
	SEKR1203AFR	SF350	●		●				
	SEKN1504AFR	150	●		●				
	SEKN1504AFR	250	●		●				
	SEKN1504AFR	350	●		●				
	SEKN1504AFR	SF150	●		●				
	SEKN1504AFR	SF250	●		●				
	SEKN1504AFR	SF350	●		●				
	SPKN1203EDR	150	●		●				▲
	SPKN1203EDR	250	●		●				
	SPKN1203EDR	350	●		●				
	SPKN1203EDR	SF150	●		●				
	SPKN1203EDR	SF250	●		●				
	SPKN1203EDR	SF350	●		●				
	SPMT1204EDR	SF150	●	◎	●				
	SPMT1204EDR	SF250	●	◎	●				
	SPMT1204EDR	SF320	●	◎	●				▲

230 页

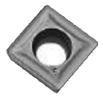
刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	APMT150412	SF320	●		●				▲
	SPMT120408	SF320	●		●				▲

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

SKIF Precision Tools
MILLING INSERTS 銑削刀片

銑削刀片

323 页

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	SPMG-050204	SF250	●	◎	●	◎			▲
	SPMG-060204	SF250	●	◎	●	◎			▲
	SPMG-07T308	SF250	●	◎	●	◎			▲
	SPMG-090408	SF250	●	◎	●	◎			▲
	SPMG-110408	SF250	●	◎	●	◎			▲
	SPMG-140512	SF250	●	◎	●	◎			▲

242 页

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	MPGW100308	SF150	●	●	●		◎	●	▲

199 页

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	CCMT060204	HC844	●	◎	●				▲
	CPMT080204	HC844	●	◎	●				▲
	CPMT090204Z	HC844	●	◎	●				▲
	CPMT090308	HC844	●	◎	●				▲
	CPMT120308Z	HC844	●	◎	●				▲
	CPMT120408	HC844	●	◎	●				▲
	CPMT160408Z	HC844	●	◎	●				▲
	CPMT060204	CY250	●		●				▲
	CPMT080204	CY250	●		●				▲
	CPMT090204Z	CY250	●		●				▲
	CPMT090308	CY250	●		●				▲
	CPMT120308Z	CY250	●		●				▲
	CPMT120408	CY250	●		●				▲
	CPMT160408Z	CY250	●		●				▲

備注：　▲表示常備庫存　　●表示適用于加工材料　　◎表示可用于加工材料

銑削刀片

205 页

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	P3220-08	SF150	●		●				
	P3220-08	SF250	●	◎	●				
	P3220-10	SF150	●		●				
	P3220-10	SF250	●	◎	●				
	P3220-12	SF150	●		●				
	P3220-12	SF250	●	◎	●				
	P3220-16	SF150	●		●				
	P3220-16	SF250	●	◎	●				
	P3220-20	SF150	●		●				
	P3220-20	SF250	●	◎	●				
	P3220-25	SF150	●		●				
	P3220-25	SF250	●	◎	●				
	P3220-30	SF150	●		●				
	P3220-30	SF250	●	◎	●				
	P3220-32	SF150	●		●				
	P3220-32	SF250	●	◎	●				

214 页

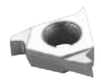
	刀杆型號	内切圓	寬度 H	深度	邊長(mm)	刀片材質
	Blade model	(mm)	有效長度0.1mm	L2	L3	Insert
	1603VEER20	9.525	2.0–2.5	3	16	SF152
	1603VEER25	9.525	2.5–2.9	3	16	SF152
	1603VEER30	9.525	3.0–3.5	3	16	SF152
	1603VEER35	9.525	3.5–3.9	3	16	SF152
	1603VEER40	9.525	4.0–4.5	3	16	SF152
	1603VEER45	9.525	4.5–4.9	3	16	SF152
	1603VEER50	9.525	5.0–5.5	3	16	SF152
	1603VEER55	9.525	5.5–6.0	3	16	SF152

331 页

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	WCMX030208R	SF5152	●	◎	●				▲
	WCMX040208R	SF5152	●	◎	●				▲
	WCMX050308R	SF5152	●	◎	●				▲
	WCMX06T308R	SF5152	●	◎	●				▲
	WCMX080412R	SF5152	●	◎	●				▲

SKIF Precision Tools
MILLING INSERTS 銑削刀片

216 页

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	SV11T110L	250	●	●					
	SV11T110L	K100			●	●			
	SV16T110L	250	●	●					
	SV16T110L	K100			●	●			
	SV16T130L	250	●	●					
	SV16T130L	K100			●	●			
	SV16T160L	250	●	●					
	SV16T160L	K100			●	●			
	SV16T185L	250	●	●					
	SV16T185L	K100			●	●			
	SV16T215L	250	●	●					
	SV16T215L	K100			●	●			

378 页

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	TBGH060102L	SG150	●	●	●				▲
	TBGH060102L	200	●		●				▲
	TPGH090204L	SG150	●	●	●				▲
	TPGH090204L	200	●		●				▲
	TPGH110304L	SG150	●	●	●				▲
	TPGH110304L	200	●		●				▲
	TPGH080202L	200	●		●				
	TPGH080204L	200	●		●				
	TPGH090202L	200	●		●				
	TCGT110202L	200	●		●				
	TCGT110204L	200	●		●				

176 页

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	XDKW160620R	SF252	●	●	●		◎	◎	
	XPKW13T516R	SF152	●	●	●		◎		▲
	XPKW13T516R	SF250	●		●				▲
	XPKW10T416R	SF152	●	●	●		◎		▲

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

KXP 大進給銑刀

高效





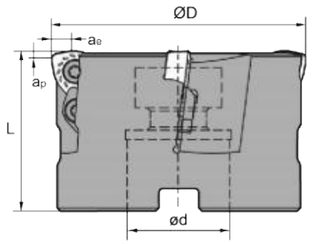
NEW 型號	D	d	L	ae	ap	刃數	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	T	Insert	Screw	Wrench	Stock
KXP10-2625-200-2T	26	25	200	4.35	1.0	2	XPKW10T416R	M4	T15	▲
KXP10-3332-200-3T	33	32	200	4.35	1.0	3	XPKW10T416R	M4	T15	▲
KXP10-4032-200-3T	40	32	200	4.35	1.0	3	XPKW10T416R	M4	T15	▲

- 適合于模具高效開粗、半精加工
- 小切深、大進給
- 刀杆避空設計，防幹涉

KXP 大進給銑刀盤



高效

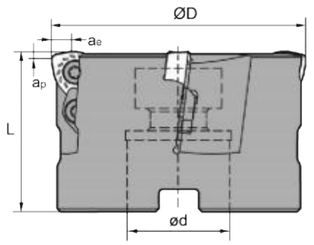


NEW 型號	D	d	ae	ap	L	刃數	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	T	Insert	Screw	Wrench	Stock
KXP13-50-22	50	22	5.66	1.5	50	4	XPKW13T516R	M5	T20	▲
KXP13-63-22	63	22	5.66	1.5	50	4	XPKW13T516R	M5	T20	▲

- 適合于模具高效開粗加工
- 適用于中、大功率機床

SKS 大進給銑刀盤





NEW 型號	D	d	ae	ap	L	刃數	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	T	Insert	Screw	Wrench	Stock
SKS10-63-22-4T	63	22	5.66	2.0	50	4	XDKW160620R	M5	T20	▲

- 適合于大進給切削
- 采用錐型設計，抗彎剛性極高

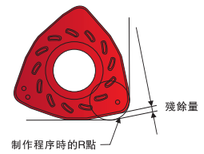
刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	XDKW160620R	SF252	●	●	●		◎	◎	▲
	XPKW13T516R	SF152	●	●	●		◎		▲
	XPKW13T516R	SF250	●		●				▲
	XPKW10T416R	SF152	●	●	●		◎		▲

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

程序中的刀尖形狀定義方法請參考下圖作爲近似的圓角R

使用刀片 Insert	近似R Approximate Input Corner R	過切量 Over Cut	殘餘量 Remains
XPKW10T416R	R2.5		0.7
XPKW13T516R	R2.0		0.7
XDKW160620R	R3.0		0.7

尺寸單位: (mm)



被加工材料	硬度	刀片材質	切削速度 Vc (m/min)	進給 fz (mm/刃)	切深 AP (mm)
碳素鋼	160-260HB	SF152 SF250	100-150-180	1-3.5	1-1.5
預硬鋼	280-440HB	SF152 SF250	80-120-160	0.8-2	0.8-1.5
灰鑄鐵、球墨鑄鐵	170-300HB	SF152 SF250	100-150-180	1-3	1-1.5

注：1）根據機床剛性及加工狀況不同，以上參數可適當調整。
2）如發生振動，推薦降低切深或主軸轉速，請不要改變每刃進給量。
3）如機床剛性不足，首先推薦降低切深，然後再降低主軸轉速以及進給。
4）使用冷風吹走鐵屑，特別是立式加工深型腔時，需充分注意鐵屑的處理。

SKIF 大進給刀盤 應用實例

	名称	汽车仪表盘	
被加工材料	材质	45#	
	硬度	HRC18	
		他司	SKIF 刀片
刀具	刀柄型号	HSK-A100-FMB22	HSK-A100-FMB22
	刀头型号	TFMBL463	KXP-63-22
	刀片型号	BLMP1205	XPKW13T516R SF152
切削条件	机床型号	日本牧野2531	日本牧野2531
	机床刚性及精度	好	好
	切削速度	150m/min	150m/min
	进给	8000mm/min	10000mm/min
	切削深度	1.2mm	1.2mm
	切宽	50mm	50mm
	冷却方式	气冷	气冷
结果	共加工时间	45分钟	1小时15分钟
	加工状况	3片破损1片严重磨损	4片无明显磨损

在高刚性机床对比加工中，竞争对手的进给速度最高极限是8000mm/min，加工45分钟后磨损，SKIF大进给刀具在进给速度10000mm/min时还能轻松加工1小时15分钟，刀片无明显磨损，客户对效率和寿命都很满意。

	名称	汽车保险杠模具	
被加工材料	材质	2738	
	硬度	HRC35	
		他司	SKIF 刀片
刀具	刀柄型号	BT50-FMB22-150	BT50-FMB22-150
	刀头型号	TFMRX-463	KXP-63-22
	刀片型号	RDMX1604	XPKW13T516R SF152
切削条件	机床型号	台湾松颖1600	台湾松颖1600
	机床刚性及精度	良好	良好
	切削速度	125m/min	125m/min
	进给	2500mm/min	4000mm/min
	切削深度	0.8mm	1.0mm
	切宽	40mm	50mm
	冷却方式	气冷	气冷
结果	共加工时间	1小时50分钟	2小时10分钟
	加工状况	2片崩刃2片磨损	3片正常磨损1片轻微崩损

客户在使用SKIF大进给刀具后，切深提高到1.0mm/0.8mm=1.25倍，进给速度提高到4000mm/min / 2500mm/min=1.6倍，切宽提高到50mm/40mm=1.25倍，使用时间提高到130min/110min=1.18倍，累计去屑量提高到1.25x1.6x1.25x1.18=3倍，缩短加工时间1.25x1.6x1.25=2.5倍。

	名称	模架	
被加工材料	材质	718模具钢	
	硬度	HRC33	
		他司	SKIF 刀片
刀具	刀柄型号	BT50-FMB22-150	BT50-FMB22-150
	刀头型号	T2234.B.063	KXP-63-22
	刀片型号	RDMW1204	XPKW13T516R SF250
切削条件	机床型号	台湾大立龙门DMV-200G	台湾大立龙门DMV-200G
	机床刚性及精度	良好	良好
	切削速度	130m/min	130m/min
	进给	2200mm/min	4000mm/min
	切削深度	0.8mm	1.0mm
	切宽	40mm	50mm
	冷却方式	气冷	气冷
结果	共加工时间	2小时30分钟	3小时05分钟
	加工状况	2片崩刃2片磨损	3片正常磨损1片轻微崩损

客户使用SKIF大进给刀具后，切深提高到1.25倍，切宽提高到1.25倍，进给速度提高到1.28倍，使用时间提高到1.25倍，累计去屑量提高到3.35倍，缩短加工时间2.84倍，相当10台机器 = 28台机器，为客户提高效率，节省成倍的成本。

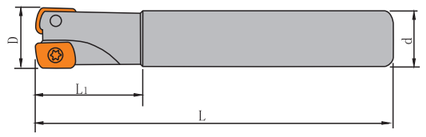
	名称	模架	
被加工材料	材质	P20	
	硬度	HRC30	
		他司	SKIF 刀片
刀具	刀柄型号	BT50-FMB22-150	BT50-FMB22-150
	刀头型号	HRMC-15063R	KXP-63-22
	刀片型号	WDKT130520	XPKW13T516R SF250
切削条件	机床型号	台湾远东卧式机床BMC-110R	台湾远东卧式机床BMC-110R
	机床刚性及精度	良好	良好
	切削速度	125m/min	125m/min
	进给	3600mm/min	4000mm/min
	切削深度	1.2mm	1.2mm
	切宽	45mm	50mm
	冷却方式	气冷	气冷
结果	共加工时间	2小时10分钟	4小时25分钟
	加工状况	4片都崩刃	2片轻微磨损2片稍有崩刃

客户改用SKIF大进给刀具后，切宽提高到1.1倍，进给速度提高到1.1倍，使用寿命提高到2倍，累计去屑量提高到2.42倍，缩短加工时间1.21倍，为客户提高效率，节省成本。



TSR 高進給銑刀





型號	D	L	L1	d	刃數	刀片類型	螺絲	扳手
TSR-1616-130-2T	16	130	35	16	2	EPNW0603TN-8 EPMT0603TN-8	M2.5*6	T8
TSR-1716-130-2T	17		35					
TSR-2020-150-3T	20	150	40	20	3			
TSR-2120-150-3T	21		40					
TSR-2525-150-4T	25		50	25	4			
TSR-2625-150-4T	26		40					
TSR-3032-150-4T	30		70	32	5			
TSR-3232-150-5T	32							
TSR-3532-150-5T	35							
TSR-4032-170-6T	40	170	45		6			
TSR-1616-180-2T	16	180	50	16	2			
TSR-1716-180-2T	17		35					
TSR-2020-200-3T	20	200	80	20	3			
TSR-2120-200-3T	21		35					
TSR-2525-200-4T	25		100	25	4			
TSR-2625-200-4T	26		35					
TSR-3025-200-4T	30		100	32	5			
TSR-3232-200-5T	32		100					
TSR-4032-220-6T	40	220	45		6			

TSR 高進給銑刀

使用刀片

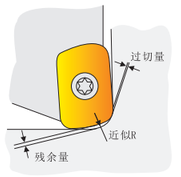
刀片形狀	刀片型號	刀片形狀	P	M	K	N	S	H	庫存
	EPMT0603TN-8	SF152	●	●	●		◎	●	▲
	EPNW0603TN-8	SF352	●	●	●				▲

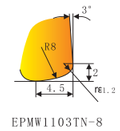
備注： ▲表示常備庫存 ●表示適用于加工材料 ◎表示可用于加工材料

程序中的刀尖形狀定義方法請參考下圖作爲近似的圓角R

使用刀片	近似R	過切量	殘餘量
Insert	Approximate Input Corner R	Over Cut	Remains
EPMW0603TN-8	R2.0	0	0.497
EPMW0603TN-8	R2.5	0.076	0.349
EPMW0603TN-8	R3.0	0.218	0.236
EPMW0603TN-8	R3.5	0.419	0.108
EPMW0603TN-8	R4.0	0.612	0.03

尺寸單位: (mm)





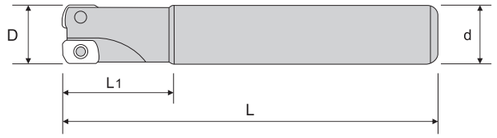
TSR 高進給銑刀

推薦切削條件

直徑	轉速 Speed (min^{-1})	進給 F (mm/min)	切深 Ap (mm)	切寬 Ae (mm)
32R2	1400	5000	0.5	26
25R2	1600	5000	0.5	19
20R2	1800	5000	0.5	14
16R2	2200	4000	0.5	10

TSR65 超大進給銑刀





- 適合于模具高效開粗、半精加工
- 小切深、大進給
- 刀杆避空設計，防幹涉

型　號	D	d	L_1	L	刃數	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	T	Insert	Screw	Wrench	Stock
TSR65-1616-160-2T	16	16	35	160	2	EPMW1103TN-8	M2.5*6	T8	▲
TSR65-1716-160-2T	17	16	35	160	2	EPMW1103TN-8	M2.5*6	T8	▲
TSR65-2120-160-2T	21	20	35	160	2	EPMW1103TN-8	M2.5*6	T8	▲
TSR65-2120-160-3T	21	20	40	160	3	EPMW1103TN-8	M2.5*6	T8	▲
TSR65-2120-200-2T	21	20	40	200	2	EPMW1103TN-8	M2.5*6	T8	▲
TSR65-2625-200-3T	26	25	40	200	3	EPMW1103TN-8	M2.5*6	T8	▲
TSR65-2625-200-4T	26	25	40	200	4	EPMW1103TN-8	M2.5*6	T8	▲

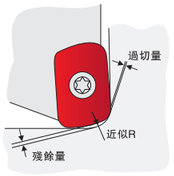
刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	EPMW1103TN-8	SF152	●	●	●		◎		▲

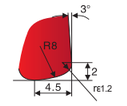
注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

程序中的刀尖形狀定義方法請參考下圖作爲近似的圓角R

使用刀片 Insert	近似R Approximate Input Corner R	過切量 Over Cut	殘餘量 Remains
EPMW1103TN-8	**R2.0**	**0**	**0.497**
EPMW1103TN-8	R2.5	0. 076	0.349
EPMW1103TN-8	R3.0	0. 218	0.236
EPMW1103TN-8	R3.5	0. 419	0.108
EPMW1103TN-8	R4.0	0. 612	0.03

尺寸單位: (mm)





EPMW1103TN-8

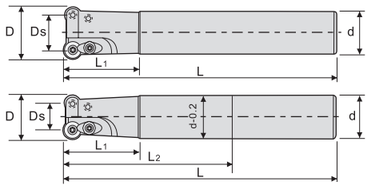
切削材料爲P20，刀具懸長爲3~4倍時使用以下參數，當刀具長度遞增時轉速、進給與切深也隨之適當降低。

直徑	轉速 Speed (min^{-1})	進給 F (mm/min	切深 A_P (mm)	切寬 A_e (mm)
32R2	1400	5000	0. 5	26
25R2	1600	5000	0. 5	19
20R2	1800	5000	0. 5	14
16R2	2200	4000	0. 5	10

注：材料硬度提高、工况不好時，切削參數請按比例下降。

TRP 圓鼻刀



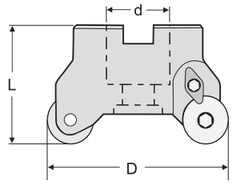


型　號	D	d	L1	L	刃數	適用刀片	壓板	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	T	Insert	Clamp	Screw	Wrench	Stock
TRP-4R1212-120	12	12	30	120	1	RP□□0802MO	T-4R	M3×7	T8	▲
TRP-4R1615.6-160	16	15.6	40	160	2	RP□□0802MO	T-4R	M3×7	T8	▲
TRP-4R1616-120	16	16	40	120	2	RP□□0802MO	T-4R	M3×7	T8	▲
TRP-4R1616-160	16	16	40	160	2	RP□□0802MO	T-4R	M3×7	T8	▲
TRP-4R2019-160	20	19	60	160	2	RP□□0802MO	T-4R	M3×7	T8	▲
TRP-4R2019-200	20	19	70	200	2	RP□□0802MO	T-4R	M3×7	T8	▲
TRP-4R2020-160	20	20	60	160	2	RP□□0802MO	T-4R	M3×7	T8	▲
TRP-4R2020-200	20	20	70	200	2	RP□□0802MO	T-4R	M3×7	T8	▲
TRP-5R2520-160	25	20	40	160	2	RP□□1003MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRP-5R2524-160	25	24	60	160	2	RP□□1003MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRP-5R2524-200	25	24	70	200	2	RP□□1003MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRP-5R2524-250	25	24	70	250	2	RP□□1003MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRP-5R2525-160	25	25	60	160	2	RP□□1003MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRP-5R2525-200	25	25	70	200	2	RP□□1003MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRP-5R2525-250	25	25	70	250	2	RP□□1003MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRP-5R3025-160	30	25	50	160	2	RP□□1003MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRP-5R3025-200	30	25	35	200	2	RP□□1003MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRP-5R3025-250	30	25	35	250	2	RP□□1003MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRP-5R3532-160	35	32	48	160	2	RP□□1003MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRP-5R3532-200	35	32	48	200	2	RP□□1003MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRP-5R3532-250	35	32	48	250	2	RP□□1003MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRP-5R3532-300	35	32	48	300	3	RP□□1003MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRP-5R3532-350	35	32	48	350	3	RP□□1003MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRP-5R4032-160	40	32	60	160	4	RP□□1003MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRP-5R5032-200	50	32	60	200	4	RP□□1003MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRP-6R3225-160	32	25	42	160	2	RP□□1204MO	T-6R	M4×10	T15	▲
TRP-6R3232-200	32	32	80	200	2	RP□□1204MO	T-6R	M4×10	T15	▲
TRP-6R3532-200	35	32	50	200	3	RP□□1204MO	T-6R	M4×10	T15	▲
TRP-6R3532-250	35	32	60	250	3	RP□□1204MO	T-6R	M4×10	T15	▲
TRP-6R4032-200	40	32	48	200	3	RP□□1204MO	T-6R	M4×10	T15	▲
TRP-6R4032-250	40	32	48	250	3	RP□□1204MO	T-6R	M4×10	T15	▲
TRP-6R5032-200	50	32	48	200	4	RP□□1204MO	T-6R	M4×10	T15	▲

注：★ 表示特價

TRP 粗銑圓鼻刀盤





型　號	D	d	L	刃數	適用刀片	壓板	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	T	Insert	Clamp	Screw	Wrench	Stock
TRP-5R50-22	50	22	50	4	RP□□1003MO	T-5R	M4×10	T15	▲
TRP-6R50-22	50	22	50	4	RP□□1204MO	T-6R	M4×10	T15	▲
TRP-6R63-22	63	22	50	4	RP□□1204MO	T-6R	M4×10	T15	▲
TRP-6R63-22-5T	63	22	50	5	RP□□1204MO	T-6R	M4×10	T15	▲
TRP-6R63-25.4	63	25.4	50	4	RP□□1204MO	T-6R	M4×10	T15	▲
TRP-6R80-25.4	80	25.4	50	6	RP□□1204MO	T-6R	M4×10	T15	▲
TRP-6R100-31.75	100	31.75	50	6	RP□□1204MO	T-6R	M4×10	T15	▲

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	RPMW0802MOT	SF152	●	◎	●		◎	●	▲
	RPMW0802MOT	SF252	●		●				▲
	RPMW0802MOT	SF250	●		●				▲
	RPMW0802MOT	SF350	●		●				▲
	RPMW1003MOT	SF152	●	◎	●		◎	●	▲
	RPMW1003MOT	SF220	●		●				▲
	RPMW1003MOT	SF250	●		●				▲
	RPMW1003MOT	SF350	●		●				▲
	RPKT10T3MOT	SF152	●	◎	●		◎	●	▲
	RPKT10T3MOT	SF250	●		●				▲
	RPMT1204MOT	SF152	●	◎	●		◎	●	▲
	RPMT1204MOT	SF250	●		●				▲
	RPMT1204MOT	SF350	●		●				▲
	RPMT1204MOS	SF152	●	●	●		●		▲
	RPMT1204MOS	SF250	●		●				▲

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

被加工材料	硬度	刀片材質	切削速度 Vc (m/min)	進給 fz (mm/刃)	切深 Ap (mm)		
					4R	5R	6R
碳素鋼	180-250HB	Sf152 SF220 SF250 SF350	120-180	0.6-1.5	0.3-0.6	0.4-1.0	1.0-1.5
工具鋼、模具鋼	180-280HB	Sf152 SF220	100-160	0.6-1.5	0.3-0.6	0.4-1.0	0.8-1.2
預硬鋼	280-400HB	SF152	80-150	0.5-1.2	0.2-0.4	0.3-0.6	0.6-1.2
不銹鋼	150-250HB	SF152	80-150	0.3-0.8	0.1-0.3	0.2-0.5	0.5-1.0
灰鑄鐵	150-250HB	SF152 SF220 SF250 SF350	120-220	0.6-1.5	0.3-0.6	0.4-1.0	1.0-1.5
球墨鑄鐵	170-300HB	SF152 SF220 SF250 SF350	120-180	0.6-1.5	0.3-0.6	0.4-1.0	1.0-1.5

注：1）根據機床剛性及加工狀況不同，以上參數可適當調整。
2）如發生振動，推薦降低切深或主軸轉速，請不要改變每刃進給量。
3）如機床剛性不足，首先推薦降低切深，然後再降低主軸轉速以及進給。
4）使用冷風吹走鐵屑，特別是立式加工深型腔時，需充分注意鐵屑的處理。

RPKT10T3MOT SF152 應用實例

	名称		汽车灯罩模	
被加工材料	材质		718	
	硬度		HRC32~35	
			他司	SKIF 刀片
刀具	刀柄型号		BT40-MLC32-90	BT40-MLC32-90
	刀杆型号		TRP-5R2524-200L	TRP-5R2524-200L
	刀片型号		他司刀片	**RPKT10T3MOT SF152**
切削条件	切削速度	Vc m/min	120m/min	120m/min
	进给	F mm/min	1800mm/min	2200mm/min
	切削深度	Ap mm	0.5mm	0.5mm
	冷却方式		气冷	气冷
结果	共加工时间		1小时40分钟	2小时25分钟
	加工状况		良好	良好
	在加工条件比较恶劣的情况下，SKIF 刀片也表现出良好的特性，提高加工效率的同时，刀片寿命也比同类产品明显提高。			

RPMT1204MOS SF250 應用實例

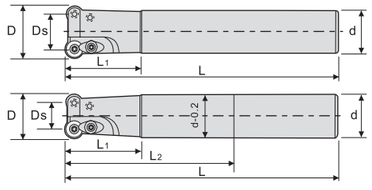
	名称		汽车仪表盘凸模	
被加工材料	材质		锻打718	
	硬度		HRC32	
			他司	SKIF 刀片
刀具	刀柄型号		BT50-FMB22-150L	BT50—FMB22—150
	刀杆头型号		TRP-6R63-22-4T	TRP-6R63-22-4T
	刀片型号		他司刀片	**RPMT1204MOS SF250**
切削条件	切削速度	Vc m/min	138m/min	138m/min
	进给	F mm/min	2000mm/min	3000mm/min
	切削深度	Ap mm	0.8mm	1mm
	冷却方式		干式切削	干式切削
结果	共加工时间		1小时50分钟	2小时40分钟
	加工状况		良好	良好
	SKIF 刀片相比其它公司刀片加工效率上提高1.8倍以上，寿命由原来的1小时50分钟提高到2小时40分钟，为客户节约更多的加工成本。			

RPMT1204MOT SF350 應用實例

	名称		汽车保险杠	
被加工材料	材质		45#	
	硬度		HRC26	
			他司	SKIF 刀片
刀具	刀柄型号		BT50-FMB22-150L	BT50—FMB22—150
	刀杆头型号		TRP-6R63-22-4T	TRP-6R63-22-4T
	刀片型号		他司刀片	**RPMT1204MOT SF350**
切削条件	切削速度	Vc m/min	138m/min	138m/min
	进给	F mm/min	2800mm/min	3000mm/min
	切削深度	Ap mm	1mm	1mm
	冷却方式		干式切削	干式切削
结果	共加工时间		4小时5分钟	5小时30分钟
	加工状况		良好	良好
	在加工45#钢时，**RPMT1204MOT SF350**刀片相比竞争对手，进给与寿命都有提升，且价格更优惠，为客户节约更多的加工成本。			

TRD 圓鼻刀



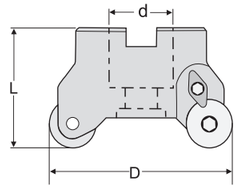


型　號	D	d	L1	L	刃數	適用刀片	壓板	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	T	Insert	Clamp	Screw	Wrench	Stock
TRD-4R1615.6-160	16	15.6	40	160	2	RD□□0802MO	T-4R	M3×7	T8	▲
TRD-4R1616-120	16	16	40	120	2	RD□□0802MO	T-4R	M3×7	T8	▲
TRD-4R1616-160	16	16	50	160	2	RD□□0802MO	T-4R	M3×7	T8	▲
TRD-4R2019-160	20	19	60	160	2	RD□□0802MO	T-4R	M3×7	T8	▲
TRD-4R2019-200	20	19	70	200	2	RD□□0802MO	T-4R	M3×7	T8	▲
TRD-4R2020-160	20	20	60	160	2	RD□□0802MO	T-4R	M3×7	T8	▲
TRD-4R2020-200	20	20	70	200	2	RD□□0802MO	T-4R	M3×7	T8	▲
TRD-5R2524-160	25	24	60	160	2	RD□□10T3MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRD-5R2524-200	25	24	70	200	2	RD□□10T3MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRD-5R2525-160	25	25	60	160	2	RD□□10T3MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRD-5R2525-200	25	25	70	200	2	RD□□10T3MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRD-5R2525-250	25	25	80	250	2	RD□□10T3MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRD-5R3025-160	30	25	40	160	2	RD□□10T3MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRD-5R3025-200	30	25	40	200	2	RD□□10T3MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRD-5R3025-250	30	25	40	250	2	RD□□10T3MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRD-5R3532-160	35	32	48	160	3	RD□□10T3MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRD-5R3532-200	35	32	48	200	3	RD□□10T3MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRD-5R3532-250	35	32	48	250	3	RD□□10T3MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRD-5R3532-300	35	32	48	300	3	RD□□10T3MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRD-5R3532-350	35	32	48	350	3	RD□□10T3MO	T-5R	M4×8	T15	▲
TRD-6R3232-160	32	32	50	160	2	RD□□1204MO	T-6R	M4×10	T15	▲
TRD-6R3232-200	32	32	80	200	2	RD□□1204MO	T-6R	M4×10	T15	▲
TRD-6R3232-250	32	32	100	250	2	RD□□1204MO	T-6R	M4×10	T15	▲
TRD-6R3332-200	33	32	50	200	2	RD□□1204MO	T-6R	M4×10	T15	▲
TRD-6R3532-200	35	32	50	200	3	RD□□1204MO	T-6R	M4×10	T15	▲
TRD-6R3532-250	35	32	60	250	3	RD□□1204MO	T-6R	M4×10	T15	▲
TRD-6R4032-200	40	32	48	200	3	RD□□1204MO	T-6R	M4×10	T15	▲
TRD-6R4032-250	40	32	48	250	3	RD□□1204MO	T-6R	M4×10	T15	▲
TRD-6R5032-200	50	32	48	200	3	RD□□1204MO	T-6R	M4×10	T15	▲

注：★ 表示特價

TRD 粗銑圓鼻刀盤





型　號	D	d	L	刃數	適用刀片	壓板	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	T	Insert	Clamp	Screw	Wrench	Stock
TRD-5R50-22	50	22	50	4	RD□□10T3MO	T-5R	M4×10	T15	▲
TRD-5R63-22	63	22	50	4	RD□□10T3MO	T-5R	M4×10	T15	▲
TRD-6R50-22	50	22	50	4	RD□□1204MO	T-6R	M4×10	T15	▲
TRD-6R63-22	63	22	50	4	RD□□1204MO	T-6R	M4×10	T15	▲
TRD-6R63-22-5T	63	22	50	5	RD□□1204MO	T-6R	M4×10	T15	▲
TRD-6R63-25.4	63	25.4	50	4	RD□□1204MO	T-6R	M4×10	T15	▲
TRD-8R63-22	63	22	50	4	RD□□1604MO	T-8R	M5×12	T20	▲
TRD-8R80-27	80	27	50	5	RD□□1604MO	T-8R	M5×12	T20	▲
TRD-8R100-32	100	32	50	5	RD□□1604MO	T-8R	M5×12	T20	▲

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	RDKW10T3MOT	SF152	●	◎	●		◎	●	▲
	RDKW10T3MOT	SF250	●		●				▲
	RDKW10T3MOT	SF350	●		●				▲
	RDKT10T3MOS	SF152	●	●	●		●		▲
	RDKT10T3MOS	SF250	●		●				▲
	RDKT1204MOT	SF152	●	◎	●		◎	●	▲
	RDKT1204MOT	SF220	●		●				▲
	RDKT1204MOT	SF250	●		●				▲
	RDKT1204MOT	SF350	●		●				▲
	RDMT1204MOS	SF152	●	●	●		●		▲
	RDMT1204MOS	SF250	●		●				▲
	RDKW1604MOT	SF152	●	◎	●		◎	●	▲
	RDKW1604MOT	SF220	●		●				▲
	RDKW1604MOT	SF250	●		●				▲
	RDKW1604MOT	SF350	●		●				▲

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

被加工材料	硬度	刀片材質	切削速度 Vc (m/min)	進給 fz (mm/刃)	切深 Ap (mm)				
					3.5R	4R	5R	6R	8R
碳素鋼	160-260HB	SF152 SF220 SF250 SF350	120-180	0.6-1.5	0.1-0.3	0.3-0.6	0.4-1.0	1.0-1.5	1.0-2.0
預硬鋼	280-400HB	SF152 SF220	100-160	0.6-1.5	0.1-0.3	0.3-0.6	0.3-0.8	0.6-1.2	0.8-1.5
淬火鋼	40-55HRC	SF152	80-150	0.3-0.8	0.05-0.2	0.2-0.4	0.2-0.5	0.3-0.8	0.6-1.2
不銹鋼	150-250HB	SF152	80-150	0.3-0.8	0.05-0.2	0.1-0.3	0.2-0.5	0.5-1.0	0.6-1.2
灰鑄鐵、球墨鑄鐵	170-300HB	SF152 SF220 SF250 SF350	120-180	0.5-1.5	0.1-0.3	0.3-0.6	0.4-1.0	0.8-1.5	1.0-2.0

注：1）根據機床剛性及加工狀況不同，以上參數可適當調整。
2）如發生振動，推薦降低切深或主軸轉速，請不要改變每刃進給量。
3）如機床剛性不足，首先推薦降低切深，然後再降低主軸轉速以及進給。
4）使用冷風吹走鐵屑，特別是立式加工深型腔時，需充分注意鐵屑的處理。

RDKT10T3MOS SF152 應用實例

	名称	洗衣机凸模	
被加工材料	材质	P20调质	
	硬度	HRC36	
		他司	SKIF 刀片
刀具	刀柄型号	BT50—MLC32-110	BT50—MLC32-110
	刀杆型号	TRD-5R2524-200L	TRD-5R2524-200L
	刀片型号	他司刀片	RDKT10T3MOS SF152
切削条件	切削速度	130m/min	130m/min
	进给	1800mm/min	2000mm/min
	切削深度	0.5mm	0.5mm
	冷却方式	气冷	气冷
结果	共加工时间	1小时20分钟	3小时
	加工状况	良好	良好
SKIF 刀片在进给提高的同时，加工时间为3小时，寿命比同类产品高出2.5倍.			

RDKW10T3MOT SF250 應用實例

	名称	日用品	
被加工材料	材质	45°调质	
	硬度	HRC28	
		他司	SKIF 刀片
刀具	刀柄型号	BT50—MLC32-110	BT50—MLC32-110
	刀杆型号	TRD-5R2524-200L	TRD-5R2524-200L
	刀片型号	他司刀片	RDKW10T3MOT SF250
切削条件	切削速度	150m/min	150m/min
	进给	2000mm/min	2200mm/min
	切削深度	0.6mm	0.6mm
	冷却方式	气冷	气冷
结果	共加工时间	2小时	3小时45分钟
	加工状况	良好	良好
SKIF 刀片在进给提高的同时，加工时间为3小时45分钟，寿命比同类产品高出1.5倍以上.			

RDKT1204MOT SF150 應用實例

	名称	车灯模具型腔	
被加工材料	材质	2738H淬硬	
	硬度	HRC35—37	
		他司	SKIF 刀片
刀具	刀柄型号	BT50-FMB22-150L	BT50—FMB22—150
	刀头型号	TRD-6R63-22-4T	TRD-6R63-22-4T
	刀片型号	他司刀片	RDKT1204MOT SF150
切削条件	切削速度	100m/min	125m/min
	进给	1800mm/min	3000mm/min
	切削深度	0.6mm	0.6mm
	冷却方式	干式切削	干式切削
结果	共加工时间	1小时10分钟	1小时50分钟
	加工状况	良好	良好
SKIF 刀片在加工高硬度时，在提高进给的情况下，寿命由原来的1小时10分钟，提高到了1小时50分钟，性价比有明显提升。			

RDKT1204MOT SF152 應用實例

	名称	车灯模具型腔	
被加工材料	材质	2738H淬硬	
	硬度	HRC35—37	
		他司	SKIF 刀片
刀具	刀柄型号	BT50-FMB22-150L	BT50—FMB22—150
	刀头型号	TRD-6R63-22-4T	TRD-6R63-22-4T
	刀片型号	他司刀片	RDKT1204MOT SF152
切削条件	切削速度	100m/min	125m/min
	进给	1200mm/min	3000mm/min
	切削深度	0.6mm	0.6mm
	冷却方式	干式切削	干式切削
结果	共加工时间	35分钟	1小时20分钟
	加工状况	良好	良好
在高硬度加工时，相比其它公司刀片进给提高1.6倍，寿命由原来的35分钟提高到1小时20分钟，并且切削噪音小。			

RDKT1204MOT SF250 應用實例

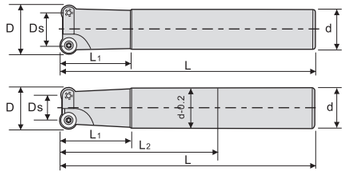
	名称	汽车配件	
被加工材料	材质	模具钢	
	硬度	HRC26	
		他司	SKIF 刀片
刀具	刀柄型号	BT50-FMB22-150L	BT50—FMB22—150
	刀头型号	TRD-6R63-22-4T	TRD-6R63-22-4T
	刀片型号	他司刀片	RDKT1204MOT SF250
切削条件	切削速度	140m/min	140m/min
	进给	2000mm/min	2800mm/min
	切削深度	0.6mm	0.6mm
	冷却方式	干式切削	干式切削
结果	共加工时间	3小时20分钟	4小时35分钟
	加工状况	良好	良好
SKIF 刀片相比其它公司刀片进给提高的同时，寿命由原来的3小时20分钟提高到4小时35分钟。			

RDKW1604MOT SF152 應用實例

	名称	汽车仪表盘凸模	
被加工材料	材质	锻打718	
	硬度	HRC32	
		他司	SKIF 刀片
刀具	刀柄型号	BT50—FMB22—150	BT50—FMB22—150
	刀头型号	TRD-8R63-22-4T	TRD-8R63-22-4T
	刀片型号	他司刀片	RDKW1604MOT SF152
切削条件	切削速度	125m/min	125m/min
	进给	3000mm/min	3000mm/min
	切削深度	1mm	1mm
	冷却方式	气冷	气冷
结果	共加工时间	2小时	3小时
	加工状况	良好	良好
SKIF 刀片在此加工状态下，韧性和抗冲击性都要优于他司刀片，使用寿命比他司刀片高出1.5倍，明显的提高了加工效率。			

TRC 圓鼻刀

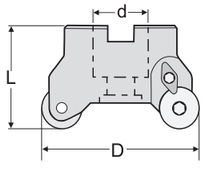




型　號	D	d	L1	L	刃數	適用刀片	壓板	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	T	Insert	Clamp	Screw	Wrench	Stock
TRC-5R2520-160	25	20	40	160	2	RC□□10T3MO	T-5R	M3.5×8.5	T15	▲
TRC-5R2524-200	25	24	40	200	2	RC□□10T3MO	T-5R	M3.5×8.5	T15	▲
TRC-5R2525-200	25	25	40	200	2	RC□□1204MO	T-5R	M3.5×8.5	T15	▲
TRC-6R3225-200	32	25	50	200	2	RC□□1204MO	T-5R	M3.5×8.5	T15	▲
TRC-6R3225-250	32	25	50	250	2	RC□□1204MO	T-5R	M3.5×8.5	T15	▲
TRC-6R3332-200	33	32	50	200	2	RC□□1204MO	T-5R	M3.5×8.5	T15	▲
TRC-6R3332-250	33	32	50	250	2	RC□□1204MO	T-5R	M3.5×8.5	T15	▲
TRC-6R4032-200	40	32	60	200	3	RC□□1204MO	T-5R	M3.5×8.5	T15	▲

TRC 精銑圓鼻刀盤





型　號	D	d	L	刃數	適用刀片	壓板	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	T	Insert	Clamp	Screw	Wrench	Stock
TRC-6R50-22	50	22	50	4	RC□□1204MO	T-6R	M3.5×8.5	T15	▲
TRC-6R63-22	63	22	50	4	RC□□1204MO	T-6R	M3.5×8.5	T15	▲
TRC-8R63-22	63	22	50	4	RC□□1606MO	T-8R	M5×12	T20	▲
TRC-8R80-27	80	27	50	5	RC□□1606MO	T-8R	M5×12	T20	▲
TRC-8R100-32	100	32	50	6	RC□□1606MO	T-8R	M5×12	T20	▲

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	RCET10T3MO	SK220	●		●				▲
	RCKT10T3MOF	SK200	●		●				▲
	RCKT10T3MOT	SF310	◎	●			◎		▲
	RCKT10T3MOT	SF320	◎	●			◎		▲
	RCET1204MOF	SK220	●		●				▲
	RCKT1204MOF	SK200	●		●				▲
	RCKT1204MOT	SF310	◎	●			◎		▲
	RCKT1204MOT	SF320	◎	●			◎		▲
	RCKT1606MOF	SF310	●	●	◎				▲
	RCKT1606MO-PM	SF152	●	●	●		◎		▲
	RCKT1606MO-PR	SF152	●	●	●		◎		▲

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

被加工材料	硬度	刀片材質	切削速度 Vc (m/min)	進給 fz (mm/刃)	切深 Ap (mm)	
					5R	6R
碳素鋼	180-260HB	200 220 310 320 152	180-300	0.2-0.5	0.15-0.3	0.2-0.35
工具鋼、模具鋼	180-280HB	200 220 310 320 152	180-300	0.2-0.5	0.15-0.3	0.2-0.35
預硬鋼	280-400HR	152	150-280	0.2-0.4	0.15-0.3	0.2-0.35
不銹鋼	150-250HR	310 152	100-180	0.3-0.8	0.2-0.5	0.6-1.2
灰鑄鐵、球墨鑄鐵	150-300HB	200 220 310 320 152	180-300	0.2-0.5	0.15-0.3	0.2-0.35

注：1）根據機床剛性及加工狀況不同，以上參數可適當調整。
2）如發生振動，推薦降低切深或主軸轉速，請不要改變每刃進給量。
3）如機床剛性不足，首先推薦降低切深，然後再降低主軸轉速以及進給。
4）使用冷風吹走鐵屑，特別是立式加工深型腔時，需充分注意鐵屑的處理。

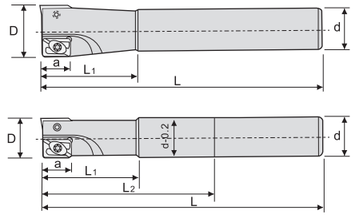
RCKT1204MO SF310 應用實例

	名称	叶片	
被加工材料	材质	难加工不锈钢	
	硬度	HRC30	
		他司	SKIF 刀片
刀 具	刀柄型号	BT40-MLC32-90	BT40-MLC32-90
	刀杆型号	R200-DC32A25-200L	R200-DC32A25-200L
	刀片型号	他司刀片	RCKT1204MO SF310
切削条件	切削速度 Vc m/min	150m/min	150m/min
	进给 F mm/min	1000mm/min	1000mm/min
	切削深度 Ap mm	1-2.5mm	1-2.5mm
	冷却方式	乳化液	乳化液
结 果	共加工时间	45分钟	1小时
	加工状况	良好	良好
	SKIF 刀片在不锈钢的粗加工及半精加工时都有很好地表现，尤其是在加工难加工的叶片时，更表现出了很好地耐磨性。		



TAP 直角立銑刀

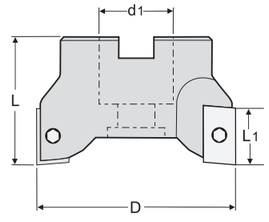




型　號	D	d	L1	L	刃數	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	T	Insert	Screw	Wrench	Stock
TAP300R-1010-100	10	10	25	100	1	APMT1135...	M2.5×6	T8	▲
TAP300R-1212-130	12	12	30	130	1	APMT1135...	M2.5×6	T8	▲
TAP300R-1615.6-160	16	15.6	50	160	2	APMT1135...	M2.5×6.5	T8	▲
TAP300R-1616-120	16	16	40	120	2	APMT1135...	M2.5×6.5	T8	▲
TAP300R-1616-160	16	16	50	160	2	APMT1135...	M2.5×6.5	T8	▲
TAP300R-1616-200	16	16	60	200	2	APMT1135...	M2.5×6.5	T8	▲
TAP300R-2019-160	20	19	50	160	2	APMT1135...	M2.5×6.5	T8	▲
TAP300R-2019-200	20	19	50	200	2	APMT1135...	M2.5×6.5	T8	▲
TAP300R-2020-120	20	20	50	120	2	APMT1135...	M2.5×6.5	T8	▲
TAP300R-2020-160	20	20	60	160	2	APMT1135...	M2.5×6.5	T8	▲
TAP300R-2020-200	20	20	70	200	2	APMT1135...	M2.5×6.5	T8	▲
TAP400R-2524-200	25	24	50	200	2	APMT1604...	M4×9	T15	▲
TAP400R-2524-250	25	24	50	250	2	APMT1604...	M4×9	T15	▲
TAP400R-2525-160	25	25	50	160	2	APMT1604...	M4×9	T15	▲
TAP400R-2525-200	25	25	50	200	2	APMT1604...	M4×9	T15	▲
TAP400R-3232-200	32	32	48	200	2	APMT1604...	M4×9	T15	▲
TAP400R-3532-200	35	32	60	200	3	APMT1604...	M4×9	T15	▲
TAP400R-3532-250	35	32	60	250	3	APMT1604...	M4×9	T15	▲
TAP400R-3532-300	35	32	60	300	3	APMT1604...	M4×9	T15	▲
TAP400R-3532-350	35	32	60	350	3	APMT1604...	M4×9	T15	▲
TAP400R-3532-400	35	32	60	400	3	APMT1604...	M4×9	T15	▲
TAP400R-4032-200	40	32	60	200	3	APMT1604...	M4×9	T15	▲
TAP400R-4032-250	40	32	60	250	3	APMT1604...	M4×9	T15	▲

TAP 直角平面銑刀盤





型　號	D	d	L1	L	刃數	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	T	Insert	Screw	Wrench	Stock
TAP400R-50-22	50	22	14	50	4	APMT1604...	M4×10	T15	▲
TAP400R-63-22	63	22	14	50	4	APMT1604...	M4×10	T15	▲
TAP400R-80-27	80	27	14	50	5	APMT1604...	M4×10	T15	▲
TAP400R-100-32	100	32	14	50	6	APMT1604...	M4×10	T15	▲
TAP400R-50-25.4	50	25.4	14	50	4	APMT1604...	M4×10	T15	▲
TAP400R-63-25.4	63	25.4	14	50	4	APMT1604...	M4×10	T15	▲
TAP400R-80-25.4	80	25.4	14	50	5	APMT1604...	M4×10	T15	▲
TAP400R-100-31.75	100	31.75	14	50	6	APMT1604...	M4×10	T15	▲

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	APKT11T308-LN	H20				●			▲
	APKT160408-LN	H20				●			▲
	APMT1135PDTR	SF150	●	◎	●				▲
	APMT1135PDTR	SF152	●	●	●				▲
	APMT1135PDTR	SF250	●		●				▲
	APMT1135PDER-H2	SF150	●	◎	●				▲
	APMT1135PDER-H2	SF152	●	●	●				▲
	APMT1135PDER-H2	SF250	●		●				▲
	APMT1135PDR-HM	SF6152	●	●	●		◎		▲
	APMT1135PDR-HR	SF6152	●	●	●		◎		▲
	APMT160408PDTR	SF150	●	◎	●				▲
	APMT160408PDTR	SF152	●	●	●				▲
	APMT160408PDTR	SF250	●		●				▲
	APMT160408PDTR-H2	SF150	●	◎	●				▲
	APMT160408PDTR-H2	SF152	●	●	●				▲
	APMT160408PDTR-H2	SF250	●		●				▲
	APMT160408PDTR-HR	SF6152	●	●	●		◎		▲

注：● 表示適用于加工材料　◎表示可用于加工材料

被加工材料	刀片材質	切削條件	刀具直徑 (mm)					
			Ø12	Ø16	Ø20	Ø25	Ø32	Ø35
碳素鋼 硬度150–260HB	SF150 SF152 SF250	N (min^{-1})	3180	2388	1910	1530	1200	1091
		F (mm/min)	580	700	850	850	820	860
		Ap (mm)	~1.5	~1.5	~1.5	~2.5	~2.5	~2.5
低合金鋼 硬度150–280HB	SF150 SF152 SF250	N (min^{-1})	3180	2388	1910	1530	1200	1091
		F (mm/min)	480	600	720	680	650	700
		Ap (mm)	~1.5	~1.5	~1.5	~2.5	~2.5	~2.5
模具鋼 硬度280–400HB	SF150 SF152 SF250	N (min^{-1})	2123	1590	1275	1020	800	730
		F (mm/min)	400	470	560	540	520	560
		Ap (mm)	~1	~1	~1	~1.5	~1.5	~1.5
灰鑄鐵、球墨鑄鐵 硬度300HB以下	SF150 SF152 SF250	N (min^{-1})	3180	2388	1910	1530	1200	1091
		F (mm/min)	680	850	980	1050	920	1050
		Ap (mm)	~1.5	~1.5	~1.5	~2.5	~2.5	~2.5
鋁合金 硬度50–110HB	H20	N (min^{-1})	4000	3580	2850	2500	1900	1800
		F (mm/min)	800	980	1000	1200	1200	1200
		Ap (mm)	~3	~3	~3	~4	~4	~4

注：N：主軸轉速　F：進給速度　Ap：切深
1）根據機床剛性及加工狀況不同，以上參數可適當調整。
2）加長型按上表條件60%~80%。
3）溝槽加工時，建議降低主軸轉速及進給速度到上述參數的70%。

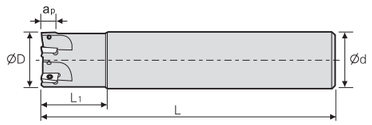
APMT1135PDTR SF150 應用實例

			凸模反面流到槽	
被加工材料	名称			
	材质		2738	
	硬度		HRC32	
			他司	SKIF 刀片
刀 具	刀柄型号		BT50-ER25-135	BT50-ER25-135
	刀杆型号		他司刀杆	TAP300R-1615.6-160
	刀片型号		他司刀片	APMT1135PDTR SF150
切削条件	切削速度	Vc m/min	80m/min	80m/min
	进给	F mm/min	2500mm/min	2500mm/min
	切削深度	Ap mm	0.2mm	0.2mm
	冷却方式		气冷	气冷
结 果	共加工时间		1.2小时	2.5小时
	加工状况		良好	良好
	SKIF 刀片应用范围广泛，即使是在加工硬料时也比他司刀片表现出了更好的耐磨性，此次比较中多为断续加工，加工条件较恶劣，即使如此，SKIF 刀片也比他司刀片的寿命高出2倍多，表现出了更好的耐冲击性。			



TAP11T3 直角立銑刀





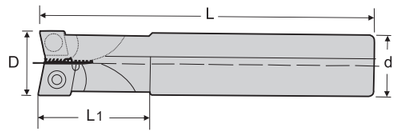
型　號	D	d	L1	L	apmax	刃數	適用刀片	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	T	Insert	Stock
TAP11T3R-1216-85	12	16	25	85	10.5	1	APKT11T3...	
TAP11T3R-1616-90	16	16	25	90	10.5	2	APKT11T3...	
TAP11T3R-1616-150	16	16	50	150	10.5	2	APKT11T3...	▲
TAP11T3R-2020-100	20	20	30	100	10.5	2	APKT11T3...	
TAP11T3R-2020-160	20	20	50	160	10.5	2	APKT11T3...	▲
TAP11T3R-2020-200	20	20	50	200	10.5	2	APKT11T3...	▲
TAP11T3R-2525-115	25	25	35	115	10.5	3	APKT11T3...	
TAP11T3R-2525-160	25	25	50	160	10.5	2	APKT11T3...	▲

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	APKT11T304-PF	SF250	●	◎	●				
	APKT11T308-PF	SF250	●	◎	●				
	APKT11T304-PM	SF250	●	◎	●				
	APKT11T308-PM	SF250	●	◎	●				▲
	APKT11T304-LN	H20				●			▲

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

TJU 鑽銑刀





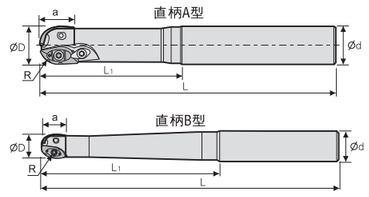
型　號	D	d	L1	L	刃數	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	T	Insert	Screw	Wrench	Stock
TJU-1010-100	10	10	30	100	1	CCMT060204	M2.5×6	T8	▲
TJU-1010-130	10	10	30	130	1	CCMT060204	M2.5×6	T8	▲
TJU-1212-120	12	12	30	120	1	CPMT080204	M2.5×6	T8	▲
TJU-1312-120	13	12	30	120	1	CPMT080204	M2.5×6	T8	▲
TJU-1615.6-180	16	15.6	40	180	2	CCMT060204	M2.5×6	T8	▲
TJU-1616-120	16	16	35	120	2	CPMT080204	M2.5×6	T8	
TJU-1616-180	16	16	40	180	2		M2.5×6	T8	▲
TJU-2020-120	20	20	30	120	2	CCMT060204	M2.5×6.5	T8	
TJU-2020-160	20	20	50	160	2	CPMT090204Z	M3.5×8	T15	▲
TJU-2020-200	20	20	60	200	2				▲
TJU-2525-160	25	25	60	160	2	CPMT090308	M4×9	T15	▲
TJU-2525-200	25	25	70	200	2		M4×9	T15	▲
TJU-2525-250	25	25	80	250	2	CPMT120308Z	M4×9	T15	▲
TJU-3232-160	32	32	60	160	2	CPMT120408 CPMT160408Z	M5×12	T20	
TJU-3232-200	32	32	60	200	2		M5×12	T20	
TJU-3232-250	32	32	70	250	2		M5×12	T20	
TJU-3232-300	32	32	80	300	2		M5×12	T20	

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	CCMT060204	HC844	●	◎	●				▲
	CPMT080204	HC844	●	◎	●				▲
	CPMT090204Z	HC844	●	◎	●				▲
	CPMT090308	HC844	●	◎	●				▲
	CPMT120308Z	HC844	●	◎	●				▲
	CPMT120408	HC844	●	◎	●				▲
	CPMT160408Z	HC844	●	◎	●				▲
	CPMT060204	CY250	●		●				▲
	CPMT080204	CY250	●		●				▲
	CPMT090204Z	CY250	●		●				▲
	CPMT090308	CY250	●		●				▲
	CPMT120308Z	CY250	●		●				▲
	CPMT120408	CY250	●		●				▲
	CPMT160408Z	CY250	●		●				▲

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

TRF 粗銑球銑刀





型　號	R	D	d	L1	L	a	刃數	適用刀片	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	T	Insert	Stock
TRF-1620-150	8	16	20	70	150	16	2	RFW080	
TRF-1620-180	8	16	20	80	180	16	2	RFW080	
TRF-2025-180	10	20	25	80	180	20	2	RFW100	
TRF-2025-250	10	20	25	150	250	20	2	RFW100	
TRF-2025-300	10	20	25	110	300	20	2	RFW100	
TRF-2525-200	12.5	25	25	100	200	25	2	RFW125	
TRF-2525-250	12.5	25	25	110	250	25	2	RFW125	
TRF-2525-300	12.5	25	25	120	300	25	2	RFW125	
TRF-3032-200	15	30	32	120	200	30	2	RFW150	
TRF-3032-250	15	30	32	150	250	30	2	RFW150	
TRF-3032-300	15	30	32	200	300	30	2	RFW150	
TRF-3032-350	15	30	32	200	350	30	2	RFW150	
TRF-3232-200	16	32	32	120	200	32	2	RFW160	▲
TRF-3232-250	16	32	32	150	250	32	2	RFW160	
TRF-3232-300	16	32	32	200	300	32	2	RFW160	
TRF-3232-350	16	32	32	200	350	32	2	RFW160	
TRF-4040-200	20	40	40	120	200	40	2	RFW200	
TRF-4040-250	20	40	40	150	250	40	2	RFW200	
TRF-4040-300	20	40	40	200	300	40	2	RFW200	
TRF-4040-350	20	40	40	200	350	40	2	RFW200	
TRF-4050.8-250	20	40	50.8	170	250	40	2	RFW200	
TRF-4050.8-300	20	40	50.8	220	300	40	2	RFW200	
TRF-4050.8-350	20	40	50.8	270	350	40	2	RFW200	
TRF-5050.8-250	25	50	50.8	170	250	50	2	RFW250	▲
TRF-5050.8-300	25	50	50.8	200	300	50	2	RFW250	▲
TRF-5050.8-350	25	50	50.8	270	350	50	2	RFW250	

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	RFW080-PM	SF320	●		●				
	RFW100-PM	SF320	●		●				
	RFW125-PM	SF320	●		●				
	RFW150-PM	SF320	●		●				▲
	RFW160-PM	SF320	●		●				
	RFW200-PM	SF320	●		●				▲
	RFW250-PM	SF320	●		●				▲

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

被加工材料	刀片材質	刃徑（D）	10R	12.5R	15R	16R	20R	25R
中低碳素鋼 中低合金鋼 ≤36HRC 鑄鐵	SF320	n (min⁻¹)	3500	2800	2330	2190	1430	1400
		Vc (m/min)	220（150-250）					
		fz (mm/t)	0.3（0.15-0.16）					
		Vf (mm/min)	2100	1680	1398	1314	858	840
		ap (mm)	≦1.0					
		ae (mm)	0.3D					

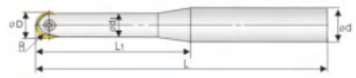
R2539 精銑球形刀



fig1



fig2



型　號	R	D	d	L_1	L	適用刀片	螺釘	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Insert	Screw	Wrench	Stock
R2539.6R.125.12	6	12	12	35	125	ROX120	M4X10	T15	
R2539.6R.150.16	6	12	16	70	150	ROX120	M4X10	T15	
R2539.8R.150.16	8	16	16	40	150	ROX160	M5X12	T20	
R2539.8R.150.20	8	16	20	60	150	ROX160	M5X12	T20	
R2539.10R.180.20	10	20	20	65	180	ROX200	M5X16	T20	
R2539.10R.200.25	10	20	25	95	200	ROX200	M5X16	T20	
R2539.12.5R.200.25	12. 5	25	25	70	200	ROX250	M6X20	T20	
R2539.12.5R.250.32	12. 5	25	32	110	250	ROX250	M6X20	T20	
R2539.15R.250.32	15	30	32	80	250	ROX300	M8X25	T30	
R2539.15R.300.32	15	30	32	110	300	ROX300	M8X25	T30	
R2539.16R.250.32	16	32	32	80	250	ROX320	M8X25	T30	

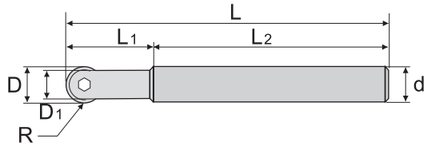
刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	ROX120	SF250	●	◎	●				
	ROX160	SF250	●	◎	●				
	ROX200	SF250	●	◎	●				
	ROX250	SF250	●	◎	●				
	ROX300	SF250	●	◎	●				
	ROX320	SF250	●	◎	●				

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

被加工材料	硬度	切削速度 Vc(m/min)	法向進給：f_R（mm/rev） 刀具直徑：ØD(mm) 10	12	16	20	25	30	切深 Ap（mm）	步距 Ae（mm）
灰鑄鐵 （HT250、HT300）	160~260HB	400~500	0.5	0.6	0.8	0.8	1.0	1.0	0.1~0.3	D/40
焊接鑄鐵 （QT600、QT700）	170~300HB	300~400	0.4	0.5	0.6	0.6	0.8	0.8	0.1~0.3	D/40
碳素鋼 （50#、55#）	180~280HB	300~400	0.4	0.5	0.6	0.6	0.7	0.7	0.1~0.3	D/50
低合金鋼 （40Cr、40CrMo）	180~280HB	300~400	0.4	0.5	0.6	0.6	0.7	0.7	0.1~0.3	D/50
鑄鋼	280~400HB	300~350	0.3	0.4	0.5	0.5	0.6	0.6	0.1~0.2	D/50
模具鋼、工具鋼 （Cr12Mo1V1、 4Cr5MoSiV1、T10）	180~255HB	300~350	0.3	0.4	0.4	0.4	0.6	0.6	0.1~0.2	D/50
淬火模具鋼 （4Cr5MoSiV1、P20）	40~55HRC	250~350	0.3	0.4	0.5	0.5	0.6	0.6	0.1~0.2	D/50
淬火模具鋼 （4Cr5MoSiV1、T10）	55HRC~	150~250	0.3	0.4	0.5	0.5	0.6	0.6	0.1~0.2	D/50
不銹鋼 （OCr19Ni9、 1Cr18NiTi）	150~250HB	200~300	0.45	0.6	0.65	0.7	0.8	0.8	0.1~0.2	D/50

精銑球形刀





型　號	D	d	L1	L	刃數	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	T	Insert	Screw	Wrench	Stock
T2139-8R4-110	8	10	25	110	1	P32□□-D08	T2139-4R	T8	▲
T2139-8R4-140	8	12	55	140	1	P32□□-D08	T2139-4R	T8	▲
T2139-10R5-130	10	10	30	130	1	P32□□-D10	T2139-5R	T15	▲
T2139-10R5-160	10	12	30	160	1	P32□□-D10	T2139-5R	T15	▲
T2139-12R6-130	12	12	32	130	1	P32□□-D12	T2139-6R	T20	▲
T2139-12R6-160	12	16	58	160	1	P32□□-D12	T2139-6R	T20	▲
T2139-16R8-160	16	16	65	160	1	P32□□-D16	T2139-8R	T20	▲
T2139-16R8-200	16	20	65	200	1	P32□□-D16	T2139-8R	T20	▲
T2139-20R10-160	20	20	45	160	1	P32□□-D20	T2139-10R	T20	▲
T2139-20R10-200	20	20	76	200	1	P32□□-D20	T2139-10R	T20	▲
T2139-20R10-250	20	25	120	250	1	P32□□-D20	T2139-10R	T20	▲
T2139-25R12.5-160	25	25	45	160	1	P32□□-D25	T2139-12.5R	T30	▲
T2139-25R12.5-200	25	25	76	200	1	P32□□-D25	T2139-12.5R	T30	▲
T2139-25R12.5-250	25	32	120	250	1	P32□□-D25	T2139-12.5R	T30	▲
T2139-30R15-200	30	32	80	200	1	P32□□-D30	T2139-15R	T30	▲
T2139-30R15-250	30	40	121	250	1	P32□□-D30	T2139-15R	T30	▲
T2139-32R16-200	32	32	80	200	1	P32□□-D32	T2139-16R	T30	▲
T2139-32R16-250	32	40	121	250	1	P32□□-D32	T2139-16R	T30	▲

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	P3220-08	SF150	●		●				
	P3220-08	SF250	●	◎	●				
	P3220-10	SF150	●		●				
	P3220-10	SF250	●	◎	●				
	P3220-12	SF150	●		●				
	P3220-12	SF250	●	◎	●				
	P3220-16	SF150	●		●				
	P3220-16	SF250	●	◎	●				
	P3220-20	SF150	●		●				
	P3220-20	SF250	●	◎	●				
	P3220-25	SF150	●		●				
	P3220-25	SF250	●	◎	●				
	P3220-30	SF150	●		●				
	P3220-30	SF250	●	◎	●				
	P3220-32	SF150	●		●				
	P3220-32	SF250	●	◎	●				

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

被加工材料	硬度	刀片材質	切削速度 Vc(m/min)	法向進給：fR（mm/rev） 刀具直徑：ØD(mm) 10	12	16	20	25	30	切深 Ap（mm）	步距 Ae（mm）
灰鑄鐵 （HT250、HT300）	160~260HB	SF250	400~500	0.5	0.6	0.8	0.8	1.0	1.0	0.1~0.3	D/40
焊接鑄鐵 （QT600、QT700）	170~300HB	SF250	300~400	0.4	0.5	0.6	0.6	0.8	0.8	0.1~0.3	D/40
碳素鋼 （50#、55#）	180~280HB	SF250	300~400	0.4	0.5	0.6	0.6	0.7	0.7	0.1~0.3	D/50
低合金鋼 （40Cr、40CrMo）	180~280HB	SF250	300~400	0.4	0.5	0.6	0.6	0.7	0.7	0.1~0.3	D/50
鑄鋼	280~400HB	SF250	300~350	0.3	0.4	0.5	0.5	0.6	0.6	0.1~0.2	D/50
模具鋼、工具鋼 （Cr12Mo1V1、4Cr5MoSiV1、T10）	180~255HB	SF250	300~350	0.3	0.4	0.4	0.4	0.6	0.6	0.1~0.2	D/50
淬火模具鋼 （4Cr5MoSiV1、P20）	40~55HRC	SF250	250~350	0.3	0.4	0.5	0.5	0.6	0.6	0.1~0.2	D/50
淬火模具鋼 （4Cr5MoSiV1、T10）	55HRC~	SF250	150~250	0.3	0.4	0.5	0.5	0.6	0.6	0.1~0.2	D/50
不銹鋼 （OCr19Ni9、1Cr18NiTi）	150~250HB	SF250	200~300	0.45	0.6	0.65	0.7	0.8	0.8	0.1~0.2	D/50

STK 內外倒角刀





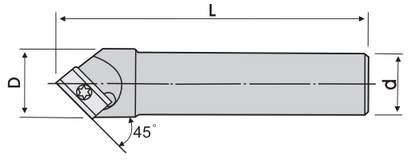
型　號	D	D1	d	L	L1	刃數	適用刀片	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	T	Insert	Wrench	Stock
C20-STK12-150	28	12	20	150	40	1	SPMT120408	T20	▲
C25-STK25-180	41	25	25	180	40	2	SPMT120408	T20	▲
C32-STK32-200	48	32	32	200	40	3	SPMT120408	T20	▲

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	SPMT120408	SF320	●	◎	●				

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

45° 倒角刀





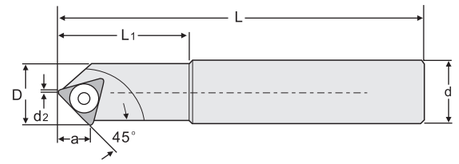
型　號	D	d	L	倒角範圍	刃數	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	Angle Range	T	Insert	Screw	Wrench	Stock
SSK-2020-130L	20	20	130	∅3-∅20	1	ADNT160308...	M4×8	T15	▲

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	ADNT160308SF	CY250	●	●	●				
	ADNT160308SR	HC844	●	●	●				

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

SSP 定位倒角刀

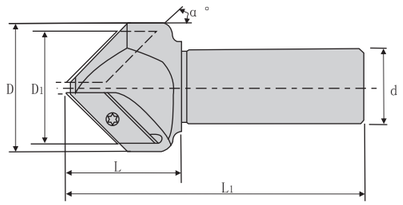




型　號	D	L	L1	d	a	倒角範圍	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Angle Range	Insert	Screw	Wrench	Stock
SSP-1212-105L	12	105	26	12	8	∅0-∅6	TCMX1003...	M2.5	T8	
SSP-2020-130L	20	130	50	20	11.3	∅0-∅20	TCMX16T3...	M4	T15	▲
SSP-2012-100L	12	100	-	20	11.3	∅0-∅20	TCMX16T3...	M4	T15	

CSCC倒角刀





型 號 Model	α ° mm	D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	T mm	螺絲	扳手	刀片類型
CSCC05031R–30°	30°	40	34	50	130	1	FS243 M5	T–20	RCM300–220404ER
CSCC05031R–45°	45°	56	46	50	130	2			
CSCC05031R–60°	60°	72	56	50	130	2			

使用刀片

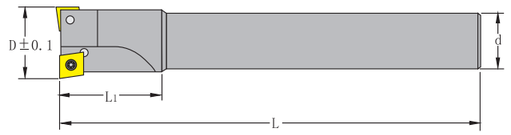
規　格	刀片材質	P	M	K	S	H
RCM300–0404ER	H030	●	●	●		

推薦切削參數

被加工材料		加工形態	刀片材質	切削速度 Vc(m/min)	每刃進給 fz(mm/rev)	切深 Ap(mm)
P	低合金鋼	倒角	H030	120 ~ 180	0.03 ~ 0.1	1.0 ~ 12.5
	合金鋼	倒角	H030	100 ~ 140	0.03 ~ 0.1	1.0 ~ 12.5
M	不銹鋼	倒角	H030	60 ~ 100	0.03 ~ 0.1	1.0 ~ 12.5
		倒角	H030	80 ~ 125	0.03 ~ 0.1	1.0 ~ 12.5
K	鑄鐵	倒角	H030	60 ~ 80	0.03 ~ 0.1	1.0 ~ 12.5

KTB固定式粗搪刀



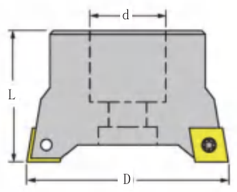


型號 Model	D mm	d mm	L mm	L1 mm	刃數 Teeth	刀片 Insert	重量 (KGS) Weight	螺絲 Screw	扳手 Wrench
KTB–1716–120	16.7	16	120	30	2	CC..060202(D+0.1) CC..060204(D) CC..060208(D–0.2)	0.19	M2.5–6.45–3.7	T8
KTB–1916–120L	18.7						0.19		
KTB–2016–120L	19.7						0.19		
KTB–2216–120L	21.7						0.19		
KTB–2420–130L	23.7	20	130				0.32		
KTB–2520–130L	24.7						0.34		
KTB–2620–130L	25.7						0.33	M4–10–5.7–60	T15
KTB–2720–130L	26.7						0.34		
KTB–2820–130L	27.7						0.35		
KTB–3025–160L	29.7	25	160	40		CC..09T302(D+0.1) CC..09T304(D) CC..09T308(D–0.2)	0.62		
KTB–3525–160L	34.7						0.65		
KTB–4025–160L	39.7						0.69		
KTB–4232–200L	41.7	32	200	45			1.29		
KTB–4532–200L	44.7						1.28		
KTB–4832–200L	47.7						1.33		
KTB–5032–200L	49.7						1.35		
KTB–5532–200L	54.7						1.50		

注:直徑及長度要求可定制

KTB固定式粗搪刀杆

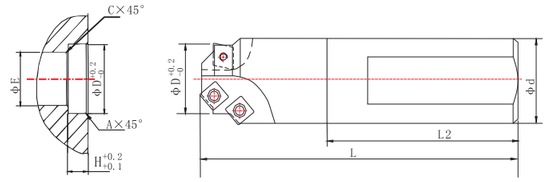




型號 Model	L	d	D	刃數 Teeth	刀片 Insert	重量 (KGS) Weight
KTB45–FMB22	50	44.8	22	2	CC..09T3	–
KTB50–FMB22		49.8				–
KTB55–FMB22		54.8				–
KTB60–FMB22		59.8				0.63
KTB60–FMB25.4		59.8	25.4			–
KTB65–FMB25.4		64.8				–
KTB70–FMB25.4		69.8				–
KTB75–FMB25.4		74.8				–
KTB80–FMB25.4		79.8				0.80
KTB85–FMB25.4		84.8				–
KTB90–FMB25.4		89.8				–
KTB95–FMB25.4		94.8				–
KTB100–FMB25.4		99.8				1.30
KTB105–FMB31.75		104.8	31.75			–
KTB110–FMB31.75		109.8				–
KTB115–FMB31.75		114.8				–
KTB120–FMB31.75		119.8				–
KTB125–FMB31.75		124.8				–
KTB130–FMB31.75		129.8				–

雙倒角沉頭刀



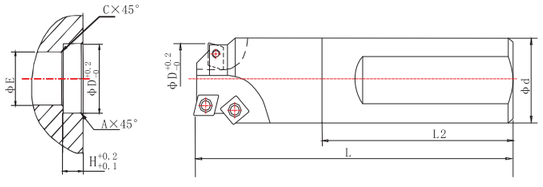


接受非標直接和沉頭深度的沉頭刀訂制。

刀具型號	尺寸 刀具直徑 D	底孔直徑 E	沉孔直徑 H	倒角尺寸 A	倒角尺寸 C	柄部直徑 d	總長 L	刀片
CA–1218–6.5	18	12	6.5	0.8	0.8	25	100	CCMT060204
CA–1521–6.5	21	15		1.0			120	
CA–1622–6.5	22	16						
CA–2026–6.5	26	20						
CA–2531–6.5	31	25	6.5	1.0	0.8	32	120	CCMT09T304
CA–2531–8.5			8.5					
CA–2531–10.5			10.5					
CA–3036–8.5	36	30	8.5					
CA–3036–10.5			10.5					
CA–3541–8.5	41	35	8.5					
CA–3541–10.5			10.5					
CA–4046–10.5	46	40	10.5					
CA–4248–10.5	48	42	10.5					
CA–4552–10.5	52	45	10.5					
CA–4855–10.5	55	48	10.5					
CA–5057–12.5	57	50	12.5					
CA–5562–10.5	62	55	10.5					
CA–6067–15.5	67	60	15.5					
CA–7077–12.5	77	70	12.5					
CA–7077–15.5	77	70	15.5					
CA–8088–15.5	88	80	15.5					
CA–8088–20.5	88	80	20.5					
CA–9098–20.5	98	90	20.5					

螺絲孔沉頭刀



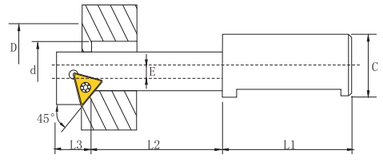


可根據客户需求訂制各種沉頭刀，歡迎垂詢。

刀具型號	尺 寸						刀片
	刀具直徑 D	底孔直徑 E	沉孔直徑 H	倒角尺寸 A	柄部直徑 d	總長 L	
CBM6–0711–07	11	7	7	1.0	25	110	CCMT060204
CBM8–0914–09	14	9	9			110	
CBM10–1118–11	18	11	11			120	
CBM12–1320–13	20	13	13			120	
CBM14–1623–15	23	16	15			120	
CBM16–1826–17	26	18	17			120	
CBM20–2232–21	32	22	21		32	120	CCMT09T308
CBM24–2639–26	39	26	26			120	
CBM30–3247–32	47	32	32			120	

倒拉倒角刀



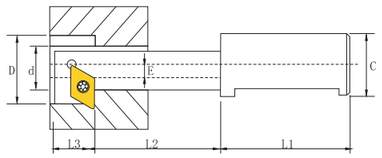


- 不用正反转，减少损坏概率
- 特殊设计本体刚性最佳

型 號	尺 寸							刀片	螺絲	扳手
	D	d	A	L1	L2	L3	E			
BC–2014	20	14	16	48	48	13	3.2	TCMT110204	M2.5	T8
BC–2317	23	17	20	50	50	13	3.2			
BC–2721	27	21	25	56	56	13	3.2			
BC–3124	31	24	25	56	56	13	3.2			

倒拉沉頭刀





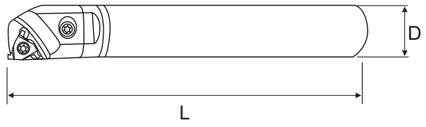
- 減少二次加工，增加微調機構
- 不用正反轉，減少損壞概率
- 特殊設計本體剛性最佳

型 號	尺 寸							刀片	螺絲	扳手
	D	d	A	L1	L2	L3	E			
M10–1810	18	10.5	16	48	35	13	4	CCMT060204	M2.5	T8
M12–2013	20	13	16	48	40	13	3.85			
M16–2617	26	17	20	50	50	13	4.85	CCMT060204	M4	T15
M20–3321	33	21	25	56	70	13	6.4			
M24–4025	40	25	25	56	80	13	7.9			

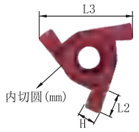
平面O型圈銑刀杆

◎ WPC可調試防水膠圈刀具　模胚類





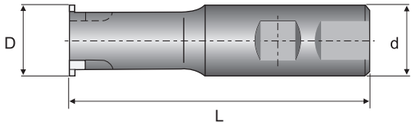
刀杆型號	柄徑(mm)	全長(mm)
Cat.No	D	L
WPC16–1421*160–C20	20	160
WPC16–1621*160–C20	20	160
WPC20–2126*150–C20	20	180
WPC25–2631*200–C25	25	200
WPC32–3136*200–C32	32	200
WPC32–3642*200–C32	32	200
WPC32–3642*250–C32	32	250
WPC32–4250*250–C32	32	250
WPC32–5065*250–C32	32	250



刀杆型號	內切圓	寬度 H	深度	邊長(mm)	刀片材質
Blade model	(mm)	有效長度0.1mm	L2	L3	Insert
1603VEER20	9.525	2.0–2.5	3	16	SF152
1603VEER25	9.525	2.5–2.9	3	16	SF152
1603VEER30	9.525	3.0–3.5	3	16	SF152
1603VEER35	9.525	3.5–3.9	3	16	SF152
1603VEER40	9.525	4.0–4.5	3	16	SF152
1603VEER45	9.525	4.5–4.9	3	16	SF152
1603VEER50	9.525	5.0–5.5	3	16	SF152
1603VEER55	9.525	5.5–6.0	3	16	SF152

STF 銑槽刀杆

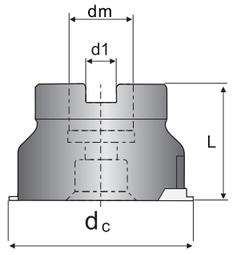




型　號	D	d	L	齒數	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	Z	Insert	Screw	Wrench	Stock
STF-2016-50L	20	16	50	2	SV11T..L	TF-S	TF-T	▲
STF-2520-100L	25	20	100	1	SV16T..L	TF-S	TF-T	▲
STF-3225-120L	32	25	120	2	SV16T..L	TF-S	TF-T	▲
STF-4032-150L	40	32	150	3	SV16T..L	TF-S	TF-T	▲

STF 銑槽刀盤





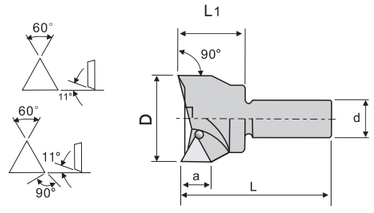
型　號	dc	dm	d1	L	齒數	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Z	Insert	Screw	Wrench	Stock
STF-54Q22	54	22	10.4	40	4	SV16T..L	TF-S	TF-T	▲
STF-63Q22	63	22	10.4	40	5	SV16T..L	TF-S	TF-T	▲
STF-80Q27	80	27	12.4	50	6	SV16T..L	TF-S	TF-T	▲
STF-100Q32	100	32	14.4	50	8	SV16T..L	TF-S	TF-T	▲

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	SV11T110L	250	●	●					
	SV11T110L	K100			●	●			
	SV16T110L	250	●	●					
	SV16T110L	K100			●	●			
	SV16T130L	250	●	●					
	SV16T130L	K100			●	●			
	SV16T160L	250	●	●					
	SV16T160L	K100			●	●			
	SV16T185L	250	●	●					
	SV16T185L	K100			●	●			
	SV16T215L	250	●	●					
	SV16T215L	K100			●	●			

注：● 表示適用于加工材料　◎表示可用于加工材料
槽寬從0.5mm到3.9mm之間都可以訂購

TTP 直角臺肩銑刀

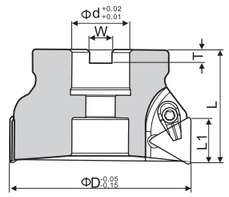




型　號	D	d	L1	L	齒數	適用刀片	壓板	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Z	Insert	Clamp	Screw	Wrench	Stock
TTP-3020-100	30	20	30	100	2		TTP-4		T15	
TTP-3520-100	35	20	40	100	2		TTP-4		T15	
TTP-3525-105	35	25	40	105	2		TTP-4		T15	
TTP-3532-110	35	32	40	110	2	TPMN1603… TPKN1603…	TTP-4	M4×10	T15	
TTP-4020-110	40	20	40	110	3		TTP-4		T15	
TTP-4025-110	40	25	40	110	3		TTP-4		T15	
TTP-4032-115	40	32	40	115	3		TTP-4		T15	
TTP-5020-110	50	20	40	110	3		TTP-5		T20	
TTP-5025-110	50	25	40	110	3	TPMN2204… TPKN2204…	TTP-5	M5×11	T20	
TTP-5032-115	50	32	40	115	3		TTP-5		T20	

TTP 直角臺肩殼形銑刀盤





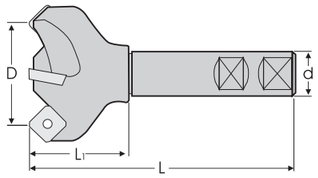
型　號	D	d	L1	L	齒數	適用刀片	壓板	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Z	Insert	Clamp	Screw	Wrench	Stock
TTP-50-22	50	22	14	50	3	TPMN1603… TPKN1603…	TTP-4	M4×10	T15	▲
TTP-63-22	63	22	18	50	3		TTP-5		T20	▲
TTP-80-27	80	27	18	50	4		TTP-5		T20	▲
TTP-100-32	100	32	18	50	5		TTP-5		T20	
TTP-125-40	125	40	18	63	6	TPMN2204…	TTP-5		T20	
TTP-63-25.4	63	25.4	18	50	3	TPKN2204…	TTP-5	M5×11	T20	
TTP-80-25.4	80	25.4	18	50	4		TTP-5		T20	
TTP-100-31.75	100	31.75	18	50	5		TTP-5		T20	
TTP-125-38.1	125	38.1	18	50	6		TTP-5		T20	

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	TPKN1603PDR	150	●		●				
	TPKN1603PDR	250	●		●				
	TPKN1603PDR	350	●		●				
	TPMN160308	150	●		●				
	TPMN160308	250	●		●				
	TPMN160308	350	●		●				
	TPKN2204PDR	150	●		●				
	TPKN2204PDR	250	●		●				
	TPKN2204PDR	350	●		●				
	TPMN220412	150	●		●				
	TPMN220412	250	●		●				
	TPMN220412	350	●		●				
	TPKN1603PDR	SF150	●		●				
	TPKN1603PDR	SF250	●		●				
	TPKN1603PDR	SF350	●		●				
	TPMN160308	SF150	●		●				
	TPMN160308	SF250	●		●				
	TPMN160308	SF350	●		●				
	TPKN2204PDR	SF150	●		●				
	TPKN2204PDR	SF250	●		●				
	TPKN2204PDR	SF350	●		●				
	TPMN220412	SF150	●		●				
	TPMN220412	SF250	●		●				
	TPMN220412	SF350	●		●				

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

TSE45° 立銑刀

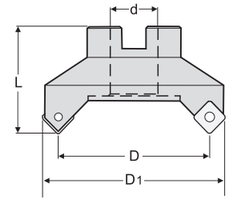




型 號	D	d	L1	L	刃數	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Z	Insert	Screw	Wrench	Stock
TSE-2520-120	25	20	32	120	2	SE□□1204…			
TSE-3220-120	32	20	35	120	3	SE□□1204…			
TSE-3225-120	32	25	35	120	3	SE□□1204…			
TSE-4020-120	40	20	35	120	3	SE□□1204…	TSE	T20F	
TSE-4025-120	40	25	35	120	3	SE□□1204…	M5×11	T20	
TSE-5020-120	50	20	40	120	4	SE□□1204…			
TSE-5025-120	50	25	40	120	4	SE□□1204…			
TSE-5032-120	50	32	40	120	4	SE□□1204…			

TSE45° 平面銑刀盤





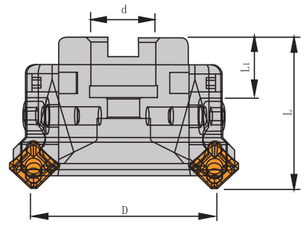
型 號	D	D1	d	L	刃數	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Z	Insert	Screw	Wrench	Stock
TSE-50-22	50	64	22	50	4	SE□□1204…			▲
TSE-63-22	63	77	22	50	5	SE□□1204…	TSE	T20F	▲
TSE-80-27	80	94	27	50	5	SE□□1204…	M5×11	T20	▲
TSE-100-32	100	114	32	50	6	SE□□1204…			▲
TSE-125-40	125	139	40	63	6	SE□□1204…	TSE	T20T	▲
TSE-160-40	160	174	40	63	8	SE□□1204…	M5×11	T20	
TSE-63-25.4	63	77	25.4	50	5	SE□□1204…			
TSE-80-25.4	80	94	25.4	50	5	SE□□1204…	TSE	T20F	
TSE-100-31.75	100	114	31.75	50	5	SE□□1204…	M5×11	T20	
TSE-125-38.1	125	139	38.1	63	6	SE□□1204…	TSE	T20T	
TSE-160-38.1	160	174	38.1	63	8	SE□□1204…	M5×11	T20	

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	SEGX1204AFFN	H10				●			
	SEGX1204AFFN	H20				●			▲
	SEHT1204AFSN	SF152	●	◎	●				▲
	SEHT1204AFSN	SF350	●		●				▲

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

AKM鋁合金專用銑刀





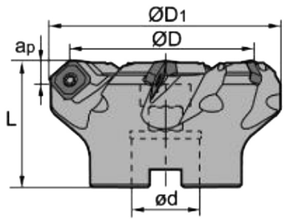
型號	D	Dc	L1	L	Z	刀片類型	螺絲	扳手
Model	mm	mm	mm	mm	mm	Insert	Screw	Wrench
AKM-06304R-22	63	22	22	50	4	SEHT1204AFEN	TS5001	T20
AKM-08004R-22	80	22	23		4			
AKM-10006R-27	100	27	28		6			
AKM-12508R-32	125	32	28		8			
AKM-16008R-40	160	40	32	55	8			
AKM-20010R-40	200	40	32		10			
AKM-25010R-40	250	40	32		10			

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	SEGX1204AFFN	H10				●			
	SEGX1204AFFN	H20				●			▲
	SEHT1204AFSN	SF152	●	◎	●				▲
	SEHT1204AFSN	SF350	●		●				▲

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

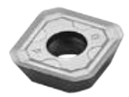
TGS45° 面銑刀盤





◎ 直徑 ø50 ~ ø100刀盤無刀墊；直徑 ø125~ ø315刀盤有刀墊。
◎ 直徑 ø200~ ø315刀盤爲四個螺絲孔,用來鎖緊固定所配刀柄。

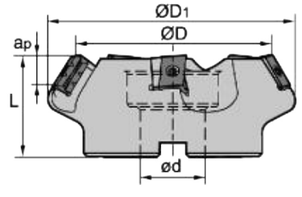
型　號	D	D1	d	L	刃數	適用刀片	刀片螺絲	扳手	刀墊	刀墊螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Z	Insert	Screw	Wrench	Shim	Screw	Wrench	Stock
TGS-50-22	50	61	22	40	4	SEET12T3	TM3.5×10	T15	-	-	-	▲
TGS-63-22	63	74	22	40	5	SEET12T3	TM3.5×10	T15	-	-	-	▲
TGS-80-27	80	91	27	50	6	SEET12T3	TM3.5×10	T15	-	-	-	▲
TGS-100-32	100	107	32	50	7	SEET12T3	TM3.5×10	T15	-	-	-	▲
TGS-125-40	125	136	40	63	8	SEET12T3	TM3.5×12	T15	TGS-B3	M5×7G	T35L	▲
TGS-160-40	160	170	40	63	10	SEET12T3	TM3.5×12	T15	TGS-B3	M5×7G	T35L	▲
TGS-200-60	200	210	60	63	12	SEET12T3	TM3.5×12	T15	TGS-B3	M5×7G	T35L	▲
TGS-250-60	250	260	60	63	14	SEET12T3	TM3.5×12	T15	TGS-B3	M5×7G	T35L	▲
TGS-315-60	315	325	60	70	18	SEET12T3	TM3.5×12	T15	TGS-B3	M5×7G	T35L	▲

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	SEET12T3-PF	SF150	●	◎	◎				▲
	SEET12T3-PF	SF250	●	◎	◎				▲
	SEET12T3-PM	SF150	●	◎	◎				▲
	SEET12T3-PM	SF250	●	◎	◎				▲
	SEET12T3-MF	SF250	◎	●					▲
	SEET12T3-MM	SF250	◎	●					▲
	SEET12T3-KF	SK155			●				▲
	SEET12T3-KM	SK255			●				▲
	SEET12T3-W	150	●		●				▲

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

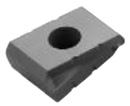
TGL60° 面銑刀盤





◎直徑 ø160~ ø400刀盤爲四個螺絲孔,用來鎖緊固定所配刀柄。

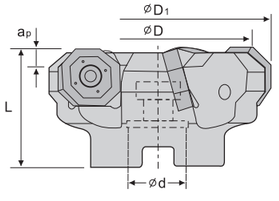
型 號	D	D1	d	L	apmax	刃數	適用刀片	刀片螺絲	扳手	刀墊	刀墊螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Z	Insert	Screw	Wrench	Shim	Screw	Wrench	Stock
TGL20-125-40	125	153	40	63	12	6	LNHX2007R	TM4×15	T15	LN20	TM3×7	T10	▲
TGL20-160-40	160	187	40	63	12	8	LNHX2007R	TM4×15	T15	LN20	TM3×7	T10	▲
TGL20-200-60	200	227	60	70	12	10	LNHX2007R	TM4×15	T15	LN20	TM3×7	T10	▲
TGL20-250-60	250	276	60	70	12	12	LNHX2007R	TM4×15	T15	LN20	TM3×7	T10	▲
TGL20-315-60	315	339	60	80	12	15	LNHX2007R	TM4×15	T15	LN20	TM3×7	T10	▲
TGL25-125-40	125	154	40	63	17	5	LNHX2510R	TM5×17	T20	LN25	TM3.5×10.4	T15	▲
TGL25-160-40	160	189	40	63	17	6	LNHX2510R	TM5×17	T20	LN25	TM3.5×10.4	T15	▲
TGL25-200-60	200	229	60	70	17	8	LNHX2510R	TM5×17	T20	LN25	TM3.5×10.4	T15	▲
TGL25-250-60	250	278	60	70	17	10	LNHX2510R	TM5×17	T20	LN25	TM3.5×10.4	T15	▲
TGL25-315-60	315	346	60	80	17	12	LNHX2510R	TM5×17	T20	LN25	TM3.5×10.4	T15	▲
TGL25-400-60	400	427	60	80	17	16	LNHX2510R	TM5×17	T20	LN25	TM3.5×10.4	T15	▲

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	LNHX2007R	SF350	●	◎					
	LNHX2007R	SF255			●				
	LNHX2510R	SF350	●	◎					
	LNHX2510R	SF255			●				

注：● 表示適用于加工材料 ◎表示可用于加工材料

TON08 面銑刀盤





◎ 直徑 ø160~ ø315刀盤爲四個螺絲孔,用來鎖緊固定所配刀柄。

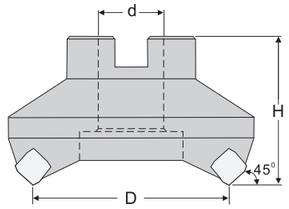
型 號	D	D1	d	L	刃數	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Z	Insert	Screw	Wrench	Stock
TON08-63-22	63	78	22	40	5	ONGX08	TM5×13	T20	▲
TON08-80-27	80	95	27	50	6	ONGX08	TM5×13	T20	▲
TON08-100-32	100	115	32	63	7	ONGX08	TM5×13	T20	▲
TON08-125-40	125	140	40	63	8	ONGX08	TM5×13	T20	▲
TON08-160-40	160	175	40	63	10	ONGX08	TM5×13	T20	▲
TON08-200-60	200	215	60	63	12	ONGX08	TM5×13	T20	▲
TON08-250-60	250	265	60	63	14	ONGX08	TM5×13	T20	▲
TON08-315-60	315	330	60	80	16	ONGX08	TM5×13	T20	▲

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	ONGX080608	SF255	●						▲
	ONGX080608	SK155			●				▲

注：● 表示適用于加工材料 ◎表示可用于加工材料

ASP45° 面銑刀盤

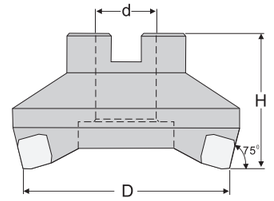




型 號	D	d	H	刃數	適用刀片	雙頭螺絲	墊片螺絲	壓板	刀墊	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	Z	Insert	Screw	Screw	Clamp	Shim	Wrench	Stock
ASP-445-3	80	25.4	50	5	SE□□1203...	ASP-1	ASP-2	ASP-3	ASP-4	ASP-5	▲
ASP-445-4	100	31.75	50	5	SE□□1203...	ASP-1	ASP-2	ASP-3	ASP-4	ASP-5	▲
ASP-445-5	125	38.1	50	6	SE□□1203...	ASP-1	ASP-2	ASP-3	ASP-4	ASP-5	▲
ASP-445-6	160	50.8	60	8	SE□□1203...	ASP-1	ASP-2	ASP-3	ASP-4	ASP-5	▲
ASP-445-8	200	47.625	60	10	SE□□1203...	ASP-1	ASP-2	ASP-3	ASP-4	ASP-5	▲
ASP-445-10	250	47.625	60	12	SE□□1203...	ASP-1	ASP-2	ASP-3	ASP-4	ASP-5	▲
ASP-445-12	300	47.625	60	14	SE□□1203...	ASP-1	ASP-2	ASP-3	ASP-4	ASP-5	▲
ASP-545-3	80	25.4	55	5	SE□□1504...	ASP-1	ASP-2	ASP-3	ASP-4	ASP-5	▲
ASP-545-4	100	31.75	55	5	SE□□1504...	ASP-1	ASP-2	ASP-3	ASP-4	ASP-5	▲
ASP-545-5	125	38.1	60	6	SE□□1504...	ASP-1	ASP-2	ASP-3	ASP-4	ASP-5	▲
ASP-545-6	160	50.8	60	8	SE□□1504...	ASP-1	ASP-2	ASP-3	ASP-4	ASP-5	▲
ASP-545-8	200	47.625	60	10	SE□□1504...	ASP-1	ASP-2	ASP-3	ASP-4	ASP-5	▲
ASP-545-10	250	47.625	60	12	SE□□1504...	ASP-1	ASP-2	ASP-3	ASP-4	ASP-5	▲
ASP-545-12	300	47.625	60	14	SE□□1504...	ASP-1	ASP-2	ASP-3	ASP-4	ASP-5	▲

BFP75° 面銑刀盤

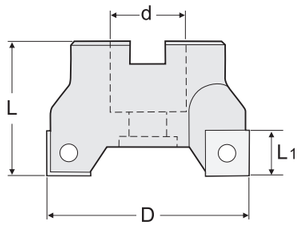




型 號	D	d	H	刃數	適用刀片	雙頭螺絲	墊片螺絲	壓板	刀墊	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	Z	Insert	Screw	Screw	Clamp	Shim	Wrench	Stock
BFP-3	80	25.4	55	5	SP□□1203...	ASP-1	ASP-2	ASP-3	ASP-4	ASP-5	▲
BFP-4	100	31.75	55	6	SP□□1203...	ASP-1	ASP-2	ASP-3	ASP-4	ASP-5	▲
BFP-5	125	38.1	60	8	SP□□1203...	ASP-1	ASP-2	ASP-3	ASP-4	ASP-5	▲
BFP-6	160	50.8	60	10	SP□□1203...	ASP-1	ASP-2	ASP-3	ASP-4	ASP-5	▲
BFP-8	200	47.625	60	12	SP□□1203...	ASP-1	ASP-2	ASP-3	ASP-4	ASP-5	▲
BFP-10	250	47.625	60	16	SP□□1203...	ASP-1	ASP-2	ASP-3	ASP-4	ASP-5	▲
BFP-12	300	47.625	60	20	SP□□1203...	ASP-1	ASP-2	ASP-3	ASP-4	ASP-5	▲

TSP 直角平面銑刀盤





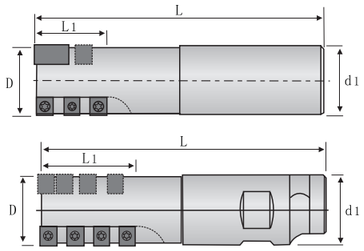
型　號	D	d	L1	L	刃數	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Z	Insert	Screw	Wrench	Stock
TSP12R-50-22	50	22	13	50	4	SP□□1204...	M5×10	T20	▲
TSP12R-63-22	63	22	13	50	5	SP□□1204...	M5×10	T20	▲
TSP12R-80-27	80	27	13	55	5	SP□□1204...	M5×10	T20	▲
TSP12R-100-32	100	32	13	55	8	SP□□1204...	M5×10	T20	▲
TSP12R-63-25.4	63	25.4	13	50	5	SP□□1204...	M5×10	T20	▲
TSP12R-80-25.4	80	25.4	13	55	6	SP□□1204...	M5×10	T20	▲
TSP12R-100-31.75	100	31.75	13	55	8	SP□□1204...	M5×10	T20	▲

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	SEEN1203AFR	150	●		●				▲
	SEEN1203AFR	250	●		●				
	SEEN1203AFR	350	●		●				
	SEKN1203AFR	SF150	●		●				
	SEKN1203AFR	SF250	●		●				
	SEKN1203AFR	SF350	●		●				
	SEKR1203AFR	SF150	●		●				▲
	SEKR1203AFR	SF250	●		●				▲
	SEKR1203AFR	SF350	●		●				
	SEKN1504AFR	150	●		●				
	SEKN1504AFR	250	●		●				
	SEKN1504AFR	350	●		●				
	SEKN1504AFR	SF150	●		●				
	SEKN1504AFR	SF250	●		●				
	SEKN1504AFR	SF350	●		●				
	SPKN1203EDR	150	●		●				▲
	SPKN1203EDR	250	●		●				
	SPKN1203EDR	350	●		●				
	SPKN1203EDR	SF150	●		●				
	SPKN1203EDR	SF250	●		●				
	SPKN1203EDR	SF350	●		●				
	SPMT1204EDR	SF150	●	◎	●				
	SPMT1204EDR	SF250	●	◎	●				
	SPMT1204EDR	SF320	●	◎	●				▲

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

SME 玉米銑刀



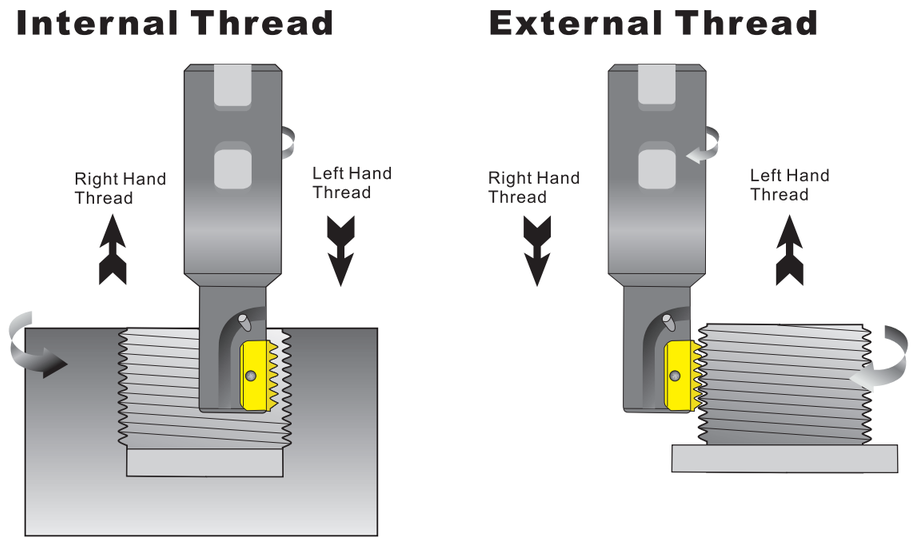


型　號	D	d	L_1	L	刃數	適用刀片 (刀片數)	刀片螺絲	適用刀片 (刀片數)	刀片螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Z	Insert (pcs)	Insert Screw	Insert (pcs)	Insert Screw	Wrench	Stock
SME-40-56L	40	42	56	173	2	APLT1504(1)	M5-11-6.4-4.3	SPLT1204(5)	M5-11-6.4-4.3	T20	
SME-50-97L	50	50.8	97	224	4	APLT1504(2)	M5-11-6.4-4.3	SPLT1204(18)	M5-11-6.4-4.3	T20	▲
SME-50-158L	50	50.8	158	284	4	APLT1504(2)	M5-11-6.4-4.3	SPLT1204(30)	M5-11-6.4-4.3	T20	▲

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	APMT150412	SF320	●		●				▲
	SPMT120408	SF320	●		●				▲

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

螺紋銑刀系列



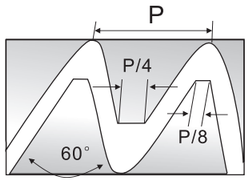
◎螺紋銑削說明：

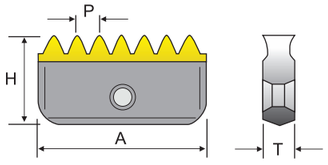
- 螺紋銑削加工是常規螺紋切削和成形加工中一種很有吸引力的替代方式。本目錄中有各種帶可轉換刀片的螺紋銑刀。產品螺紋尺寸範圍很廣，有公制、英制等

◎螺紋銑削加工的優點：

- 可以使用相同的刀柄及刀片加工左旋、右旋螺紋
- 可以使用同把刀具加工螺距相同，而直徑不同的螺紋
- 刀片尾端的棱形設計可保證刀具的正確及穩固裝夾
- 大部分刀片爲雙面刀刃
- 一次切削即可產生螺紋
- 可加工錐形螺紋
- 借助提高切削速度和多刀刃設計的刀片可大幅提高生產效率
- 在盲孔中可切削至最後一個牙距
- 特殊多層塗層增加了刀片壽命
- 對機械功率需求低，因此在小型機械上也可一次性加工較大螺紋，減少刀具的更換及時間的浪費

螺紋銑刀片(ISO)

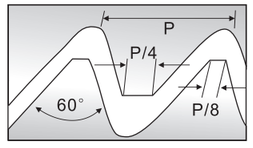


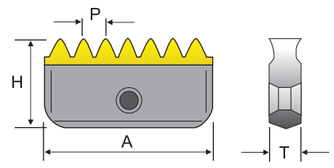


螺 距 mm		刀片尺寸 = A				
		12	14	21	30	40
0.5	Ext.					
0.5	Int.	*12 I 0.5 ISO	14I 0.5 ISO			
0.75	Ext.		14E0.75 ISO			
0.75	Int.	*12 I 0.75 ISO	14I 0.75 ISO			
1.0	Ext.		14E 1.0 ISO	21E 1.0 ISO		
1.0	Int.	*12 I 1.0 ISO	14I 1.0 ISO	21I 1.0 ISO		
1.25	Ext.		14E 1.25 ISO			
1.25	Int.	*12 I 1.25 ISO	14I 1.25 ISO			
1.5	Ext.		14E 1.5 ISO	21E 1.5 ISO	30E 1.5 ISO	40E 1.5 ISO
1.5	Int.	*12 I 1.5 ISO	14I 1.5 ISO	21I 1.5 ISO	30I 1.5 ISO	40I 1.5 ISO
1.75	Ext.		14E 1.75 ISO			
1.75	Int.		14I 1.75 ISO	21I 1.75 ISO		
2.0	Ext.		14E 2.0 ISO	21E 2.0 ISO	30E 2.0 ISO	40E 2.0 ISO
2.0	Int.		14I 2.0 ISO	21I 2.0 ISO	30I 2.0 ISO	40I 2.0 ISO
2.5	Ext.		14E 2.5 ISO	21E 2.5 ISO		
2.5	Int.		14I 2.5 ISO	21I 2.5 ISO		
3.0	Ext.			21E 3.0 ISO	30E 3.0 ISO	40E 3.0 ISO
3.0	Int.			21I 3.0 ISO	30I 3.0 ISO	40I 3.0 ISO
3.5	Ext.				30E 3.5 ISO	
3.5	Int.			21I 3.5 ISO	30I 3.5 ISO	40I 3.5 ISO
4.0	Ext.				30E 4.0 ISO	40E 4.0 ISO
4.0	Int.				30I 4.0 ISO	40I 4.0 ISO
4.5	Ext.					
4.5	Int.				30 I4.5 ISO	40 I 4.5 ISO
5.0	Ext.					40 E 5.0 ISO
5.0	Int.				30 I 5.0 ISO	40 I 5.0 ISO
5.5	Ext.					
5.5	Int.					40 I 5.5 ISO
6.0	Ext.					40 E 6.0 ISO
6.0	Int.					40 I 6.0 ISO
H		6.3	7.5	12	16	20
T		2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

*單面切削刃

螺紋銑刀片(UN UNC、UNF、UNEF、UNS)

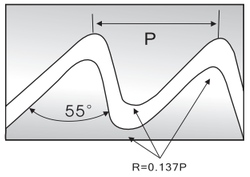


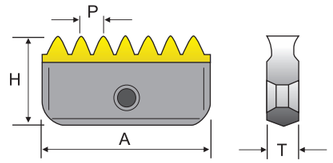


螺 距 TPI		刀片尺寸 = A				
		12	14	21	30	40
32	Ext		14 E 32 UN			
32	Int	12 I 32 UN	14 I 32 UN			
28	Ext		14 E 28 UN			
28	Int	12 I 28 UN	14 I 28 UN			
27	Ext					
27	Int		14 I 27 UN			
24	Ext		14 E 24 UN	21 E 24 UN		
24	Int	12 I 24 UN	14 I 24 UN	21 I 24 UN		
20	Ext		14 E 20 UN	21 E 20 UN	30 E 20 UN	
20	Int	12 I 20 UN	14 I 20 UN	21 I 20 UN	30 I 20 UN	
18	Ext		14 E 18 UN	21 E 18 UN	30 E 18 UN	
18	Int	12 I 18 UN	14 I 18 UN	21 I 18 UN	30 I 18 UN	
16	Ext		14 E 16 UN	21 E 16 UN	30 E 16 UN	40 E 16 UN
16	Int	12 I 16 UN	14 I 16 UN	21 I 16 UN	30I 16 UN	40 I 16 UN
14	Ext		14 E 14 UN	21 E 14 UN	30 E 14 UN	40 E 14 UN
14	Int		14 I 14 UN	21 I 14 UN	30 I 14 UN	40 I 14 UN
12	Ext		14 E 12 UN	21 E 12 UN	30 E 12 UN	40 E 12 UN
12	Int		14 I 12 UN	21 I 12 UN	30 I 12 UN	40 I 12 UN
10	Ext			21 E 10 UN	30 E 10 UN	40 E 10 UN
10	Int		14 I 10 UN	21 I 10 UN	30 I 10 UN	40 I 10 UN
8	Ext				30 E 8 UN	40 E 8 UN
8	Int			21 I 8 UN	30 I 8 UN	40 I 8 UN
7	Ext					
7	Int			21 I 7 UN		
6	Ext				30 E 6 UN	40 E 6 UN
6	Int				30 I 6 UN	40 I 6 UN
4.5	Ext					
4.5	Int					40 I 4.5UN
4	Ext					
4	Int					40 I 4UN
H		6.3	7.5	12	16	20
T		2.9	3˙1	4.7	5.5	6.3

*單面切削刃

螺紋銑刀片(WHIT、BSW、BSF、BSP)



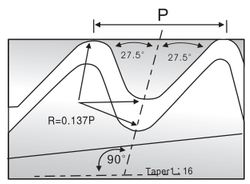


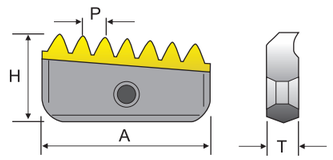
外螺紋和內螺紋使用同一刀片

螺距 TPI	刀片尺寸=A				
	12	14	21	30	40
24		14-24 W			
20		14-20 W	21-20 W		
19	* 12-19 W	14-19 W	21-19 W		
16		14-16 W	21-16 W	30-16 W	
14		14-14 W	21-14 W	30-14 W	
11			21-11 W	30-11 W	40-11W
8					40- 8 W
H	6.3	7.5	12	16	20
T	2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

*單面切削刀

螺紋銑刀片(BSPT)

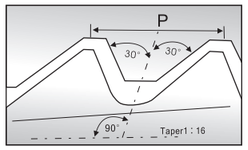


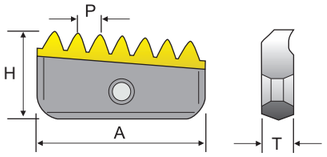


錐形管螺紋刀片爲單面刀刃，可以用于內外螺紋

螺距 TPI	刀片尺寸=A				
	12	14	21	30	40
19	12-19 BSPT	14-19 BSPT			
14		14-14 BSPT	21-14 BSPT		
11			21-11 BSPT	30-11 BSPT	40-11 BSPT
H	6.3	7.5	12	16	20
T	2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

螺紋銑刀片(NPT)

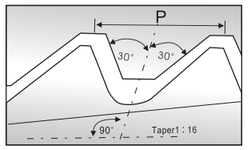


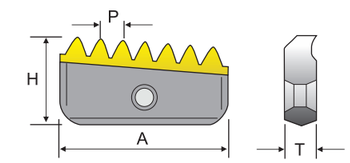


錐形管螺紋刀片爲單面刀刃，可以用于內外螺紋

螺 距 TPI	刀片尺寸=A				
	12	14	21	30	40
18	12-18 NPT	14-18 NPT			
14		14-14 NPT	21- 14 NPT		
11.5			21-11.5 NPT	30-11.5 NPT	40-11.5 NPT
8				30- 8 NPT	40- 8 NPT
H	6.3	7.5	12	16	20
T	2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

螺紋銑刀片(NPTF)



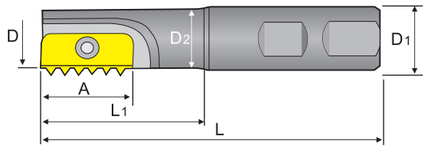


錐形管螺紋刀片爲單面刀刃，可以用于內外螺紋

螺距 TPI	刀片尺寸=A				
	12	14	21	30	40
18	12-18 NPTF	14-18 NPTF			
14		14-14 NPTF	21- 14 NPTF		
11.5			21-11.5 NPTF	30-11.5 NPTF	40-11.5 NPTF
8				30- 8 NPTF	40- 8 NPTF
H	6.3	7.5	12	16	20
T	2.9	3.1	4.7	5.5	6.3

單刃螺紋銑刀杆





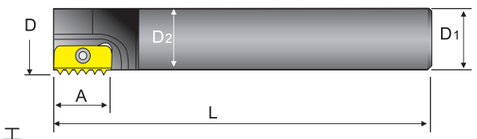
★錐形管用刀片: 12-18NPT，12-18NPTF，12-19BSPT

★★不適用于下列刀片: 21 I 3.5 ISO，21 I 8 UN，21 I 7 Un，
21-11BSPT, 21-11.5 NPT，21-11.5 NPTF

型　號	A	D	D1	D2	L	L1	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Screw	Wrench	Stock
★ SR0009H12	12	9.5	20	7.5	85	14	S12	K12	▲
SR0010H12	12	9.9	20	7.6	85	16	S12	K12	▲
SR0012F14	14	12.0	20	8.9	75	20	S14	K14	▲
SR0014H14	14	14.5	20	11.2	85	25	S14	K14	▲
SR0017H14	14	17.0	20	13.4	85	30	S14	K14	▲
★★ SR0018H21	21	18.0	20	14.4	85	30	S21	K21	▲
SR0021H21	21	21.0	20	16.5	94	40	S21	K21	▲
SR0029J30	30	29.0	25	22.4	110	50	S30	K30	▲
SR0048M40	40	48.0	40	35.0	153	78	S40	K40	▲

加長柄螺紋銑刀杆

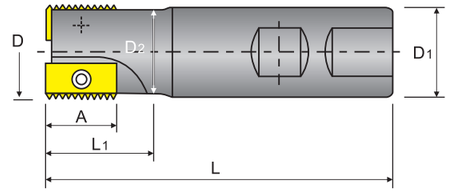




◦對于加長柄，應降低20%-40%切削速度和進給（依據加工工件材料、螺距等）

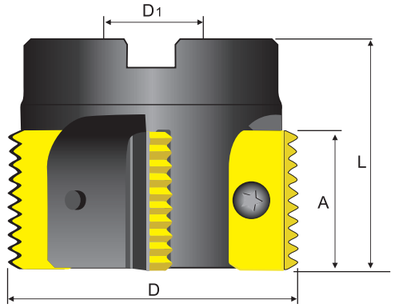
型　號	A	D	D1	L	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Screw	Wrench	Stock
SR0025K21	21	25	20	125	S21	K21	
SR0031M30	30	31	25	150	S30	K30	
SR0038M30	30	38	32	150	S30	K30	
SR0048R40	40	48	40	210	S40	K40	

雙刃螺紋銑刀杆



型　號	A	D	D1	D2	L	L1	刃數	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	T	Screw	Wrench	Stock
SR0020H14-2	14	20	20	16	93	41	2	S14	K14	▲
SR0030J21-2	21	30	25	24	108	52	2	S21	K21	▲
SR0040L30-2	30	40	32	30	130	70	2	S30	K30	▲
SR0050M40-2	40	50	40	38	153	78	2	S40	K40	▲

多刃螺紋銑刀盤



型　號	A	D	D1	L	刃數	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	T	Screw	Wrench	Stock
SR0063C21-5	21	63	22	50	5	S21	K21	
SR0063C30-4	30	63	22	50	4	S30	K30	
SR0080D30-4	30	80	27	55	4	S30	K30	
SR0100D30-4	30	100	32	60	4	S30	K30	
SR0080D40-4	40	80	27	65	4	S40	K40	
SR0100E40-4	40	100	32	70	4	S40	K40	

刀片材質說明及切削速度的選擇

刀片材質說明

MT5: 超微粒材質加上多層NIC深層,硬度介于ISOK30～K40之間，爲通用材質,適合幾乎所有材料的加工，適用中低切削速度。
MT7：超微粒底材，多層TiALNi塗層，硬度介于ISOK10～K20之間，爲通用材質適合幾乎所有材料的加工，適用中高切削速度。

切削速度的選擇

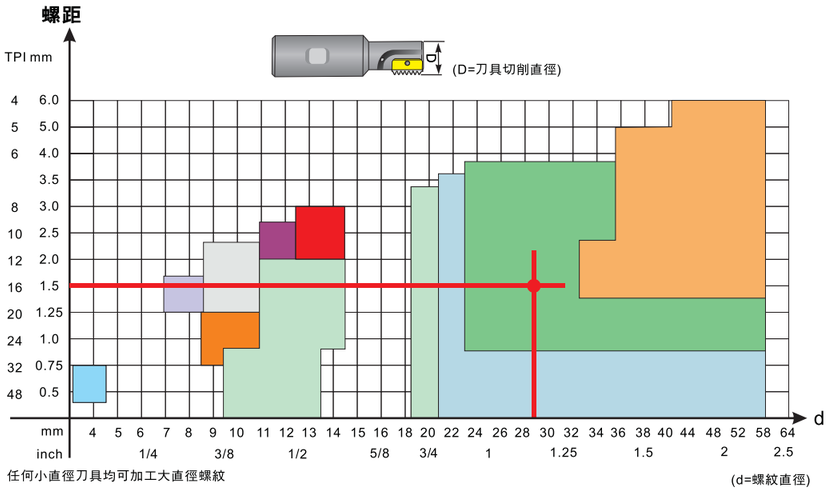
ISO	加工材料	MT5	MT7
P	中低碳鋼	100-250	115-280
	高碳鋼	110-180	130-200
	合金鋼及熱處理鋼	90-160	105-180
M	不銹鋼	110-170	130-190
	鑄鋼	130-170	150-190
K	鑄鐵	70-150	80-170
N	有色金屬及鋁合金	160-300	180-340
	塑膠類材料	100-400	115-460
S	鎳基合金及鈦合金	20-80	25-90

推薦進給：0.05-0.15mm

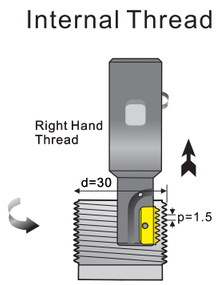
切削速度請參考上表，大部分加工情況下開始加工時請以中間速度切削,加工高硬度材料請降低切削速度。

螺紋銑削刀具的選擇

請依據下圖提供的方式選擇內螺紋銑削刀具 (下圖適用于ISO UN WHIT NPT NPTF BSPT 和 PG)



任何小直徑刀具均可加工大直徑螺紋



例如：
內螺紋從30X1.5
找出一把刀具可以加工內螺紋直徑d=30,螺距P=1.5mm,從上圖兩條紅綫交叉處即可設定刀具直徑D=21MM它可以選擇刀杆 SR0021H21刀片21I1.5ISOMT7

CNC程序

右手螺紋（上拉銑）從底部開始向上拉伸。

程序基于刀具中心，這種編程方法不考慮刀具半徑補償和磨損抵消。

$$A = \frac{D_O - D}{2}$$

A=刀具路徑半徑
D_O=螺紋大經
D=刀具切削半徑

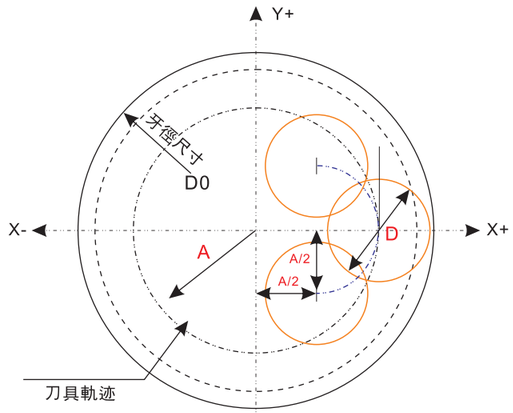
◎一般程序

```
G90  G00 G54 G43 H1X0 Y0 Z10 S---
G00  Z-(TO THREAD DEPTH)
G01  G91 G41 D1 X(A/2) Y-(A/2) Z0 F---
G03  X(A/2) Y(A/2) R(A/2) Z(1/8 PITCH)
G03  X0 Y0 I-(A) JO Z( PITCH)
G03  X-(A/2) Y(A/2) R(A/2) Z (1/8 PITCH)
G01  G40 X-(A/2) Y-(A/2) Z0
G90  X0 Y0 Z0
```

◎內螺紋

例如：M32×2.0　　(螺紋深度18mm)
刀杆：SR0021 H21　(刀具直徑21mm)
刀片：21 I 2.0 ISO
A=(32-21)/2=5.5

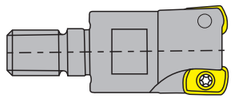
```
G90  G00 G54 G43 H1X0 Y0 Z10 S2800
G00  Z-18
G01  G91  G41X2.75 Y-2.75 Z0 F85 D1
G03  X2.75  Y2.75  R2.75  Z0.25
G03  X0  Y0 I-5.5  JO  Z2
G03  X-2.75  Y2.75  R2.75  Z 0.25
G01  G40  X-2.75  Y-2.75  Z0
G90  G0  X0 Y0  Z0
```



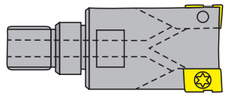
硬質合金抗震系列

提高效率降低成本 刀具的集約化管理

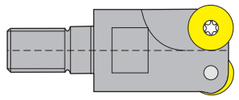




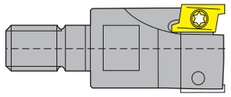
TSR0603 高進給銑刀



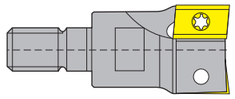
直角高速進銑刀



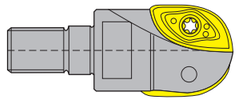
TRDM 鎖牙式圓刃銑刀



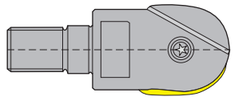
RT 直角端銑刀



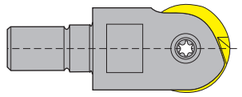
TAP11M 鎖牙式直角端銑刀



SRM 球形粗銑刀



PPH 鎖牙式球型精銑刀

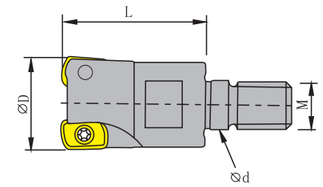


WGR 鎖牙式球型精銑刀

優點：

- 高性能可換刀頭和超強硬質合金刀杆的組合，在懸長較長的加工中亦可有效抑制振動，與傳統鋼制刀杆相比加工效率提高了2~5倍。加工時間大大縮短，加工成本隨之下降。
- 刀頭的自由組合及其可換性,覆蓋從粗加工到精加工的所有加工要求,對刀具的集約化管理具有劃時代的意義。
- 由于刀頭和刀杆采用螺紋連接,可在機床上方便迅速的更換刀頭,降低生產成本。

TSR0603 高進給銑刀



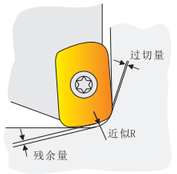
D	型 號	尺寸 L	尺寸 d	尺寸 L1	刃數	適用刀片	刀片螺絲	扳手
16 17	TSR0603-16-2T-M08 TSR0603-17-2T-M08	8	8.5	23	2	EP..0603TN-8	MS2506B	TF9
20 21	TSR0603-20-3T-M10 TSR0603-21-3T-M10	10	10.5	30	3			
25 26	TSR0603-25-3T-M12 TSR0603-26-3T-M12	12	12.5	35	4			
32 33	TSR0603-32-3T-M16 TSR0603-33-3T-M16	16	17	43	5			

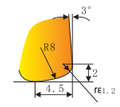
刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	EPMT0603TN-8	SF152	●	●	●		◎	●	▲
	EPNW0603TN-8	SF352	●	●	●				▲

備注： ▲表示常備庫存 ●表示適用于加工材料 ◎表示可用于加工材料

程序中的刀尖形狀定義方法請參考下圖作爲近似的圓角R

使用刀片 Insert	近似R Approximate Input Corner R	過切量 Over Cut	殘餘量 Remains
EPMW0603TN-8	R2.0	0	0.497
EPMT0603TN-8	R2.5	0.076	0.349
EPMT0603TN-8	R3.0	0.218	0.236
EPMT0603TN-8	R3.5	0.419	0.108
EPMT0603TN-8	R4.0	0.612	0.03



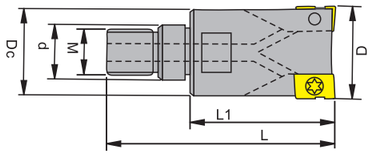


尺寸單位: (mm)

推薦切削條件

直徑	轉速 Speed(min-1)	進給 F(mm/min)	切深 Ap(mm)	切寬 Ae(mm)
32R2	1400	5000	0.5	26
25R2	1600	5000	0.5	19
20R2	1800	5000	0.5	14
16R2	2200	4000	0.5	10

直角高速進銑刀



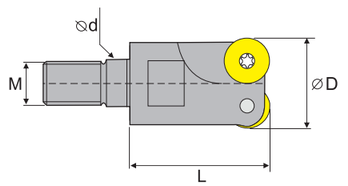
NEW

型　號	D	Dc	d	L	L1	M	T	適用刀片	刀片螺絲	扳手
Type No.	mm	mm	mm	mm	Z			Insert	Insert Screw	Wrench
SPVM2016R-M08-2	16	14.5	8.5	42	25	M8	2	MPGW1003 MPHW0603	TS2506	Tk08
SPVM2017R-M08-2	17									
SPVM2020R-M10-2	20	18	10.5	49	30	M10	2			
SPVM2020R-M10-3							3			
SPVM2021R-M10-2	21						2			
SPVM2021R-M10-3							3			
SPVM2025R-M12-3	25	23	12.5	57	35	M12	4			
SPVM2025R-M12-4							3			
SPVM2026R-M12-3	26						4			
SPVM2026R-M12-4							3			
SPVM2030R-M16-3	30	29	17	63	40	M16	4			
SPVM2030R-M16-4							3			
SPVM2032R-M16-3	32						5			
SPVM2032R-M16-5							3			
SPVM2033R-M16-3	33						5			
SPVM2033R-M16-5							3			
SPVM2040R-M16-3	40						6			
SPVM2040R-M16-6										

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	MPGW100308	SF150	●	●	●		◎	●	▲

備注：　▲表示常備庫存　　●表示適用于加工材料　　◎表示可用于加工材料

TRDM 鎖牙式圓刃銑刀



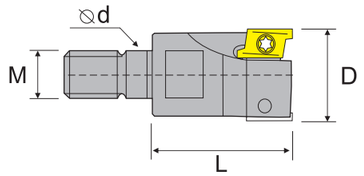
型　號	D	d	L	刃數	適用刀片	刀片螺絲	扳手	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	Z	Insert	Insert Screw	Wrench	Clamp	ClampScrew	Wrench	Stock
TRDM-11M05-RD05-2T	11	5.5	18	2	RDHX0501MO	M2-3.5-2.7	T6	-	-	-	▲
TRDM-12M06-RD05-3T	12	6.5	18	3	RDHX0501MO	M2-3.5-2.7	T6	-	-	-	▲
TRDM-13M06-RD05-3T	13	6.5	18	3	RDHX0501MO	M2-3.5-2.7	T6	-	-	-	▲
TRDM-16M08-RD07-2T	16	8.5	23	2	RDHX0702MO	M2.5-6.45-3.7	T8	-	-	-	▲
TRDM-17M08-RD07-2T	17	8.5	23	2	RDHX0702MO	M2.5-6.45-3.7	T8	-	-	-	▲
TRDM-20M10-RD07-3T	20	10.5	30	3	RDHX0702MO	M2.5-6.45-3.7	T8	-	-	-	▲
TRDM-21M10-RD07-3T	21	10.5	30	3	RDHX0702MO	M2.5-6.45-3.7	T8	-	-	-	▲
TRDM-25M12-RD07-4T	25	12.5	35	4	RDHX0702MO	M2.5-6.45-3.7	T8	-	-	-	▲
TRDM-26M12-RD07-4T	26	12.5	35	4	RDHX0702MO	M2.5-6.45-3.7	T8	-	-	-	▲
TRDM-25M12-RD10-3T	25	12.5	30	3	RD□□10T3MO	M4-10-5.0-43	T15	M-5R	M3.5-8-5.5-60	T15	▲
TRDM-26M12-RD10-2T	26	12.5	35	2	RD□□10T3MO	M4-10-5.0-43	T15	M-5R	M3.5-8-5.5-60	T15	▲

高速加工用可換式刀頭TRDM型+SGL型抗震合金硬質杆

被加工材料	硬度	切削速度 Vc (m/min)	進給 fz (mm/刃)	切深 Ap (mm)
碳素鋼 50#55# 硬度250HB以下	160-260HB	200-350	0.15-0.3	0.1-0.3
預硬鋼 （3Cr2Mo，P20） 硬度30-43HRC	280-400HB	200-300	0.15-0.3	0.1-0.3
淬火鋼 （Cr12Mo1V1，T10） 硬度40-55HRC	40-55HRC	150-250	0.1-0.25	0.1-0.2
淬火鋼 （4Cr5MoSiV1，Cr12Mo1V1） 硬度55HRC以上	55HRC–	100-200	0.1-0.2	0.1-0.2
不銹鋼 （0Cr19Ni9） 硬度250HB以下	150-250HB	150-300	0.15-0.3	0.1-0.3
灰鑄鐵、球墨鑄鐵 HT250、QT450 硬度300HB以下	170-300HB	250-400	0.15-0.3	0.1-0.3

備注：
- ◆ 表中數據請根據機床和工件剛性情況進行適當調整
- ◆ 振動發生時，建議保持每刃進給，減少切深或者降低主軸轉速

RT 直角端銑刀

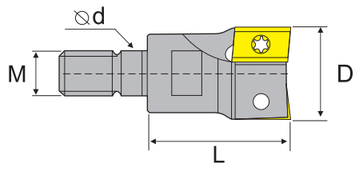


NEW 型號 Type No.	D mm	M mm	d mm	L mm	刃數 Z	適用刀片 Insert	刀片螺絲 Insert Screw	扳手 Wrench	庫存 Stock
RT07M-10M05-2T	10	M5	5.5	18	2	RT 07 02 04 R81	MS2004A	TF6	▲
RT07M-11M05-2T	11	M5	5.5	18	2	RT 07 02 04 R81	MS2004A	TF6	▲
RT07M-12M06-2T	12	M6	6.5	20	2	RT 07 02 04 R81	MS2004A	TF6	▲
RT07M-13M06-2T	13	M6	6.5	20	2	RT 07 02 04 R81	MS2004A	TF6	▲
RT10M-16M08-2T	16	M8	8.5	30	2	RT 10 03 ...	MS2506B	TF9	▲
RT10M-17M08-2T	17	M8	8.5	30	2	RT 10 03 ...	MS2506B	TF9	▲
RT10M-20M10-3T	20	M10	10.5	30	3	RT 10 03 ...	MS2506B	TF9	▲
RT10M-21M10-3T	21	M10	10.5	30	3	RT 10 03 ...	MS2506B	TF9	▲
RT10M-25M12-3T	25	M12	12.5	35	3	RT 10 03 ...	MS2506B	TF9	▲
RT10M-26M12-3T	26	M12	12.5	35	3	RT 10 03 ...	MS2506B	TF9	▲
RT10M-33M16-4T	33	M16	17	43	4	RT 10 03 ...	MS2506B	TF9	▲
RT10M-35M16-4T	35	M16	17	43	4	RT 10 03 ...	MS2506B	TF9	▲

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	RT 07 02 04 R81	2003	●	●	●		●	●	
	RT 07 02 04 R81	5020	●	●	●		●		
	RT 10 03 08 R81	2003	●	●	●		●	●	
	RT 10 03 08 R81	5020	●	●	●		●		

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

TAP11M 鎖牙式直角端銑刀



型　號	D	d	L	刃數	適用刀片	刀片螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	Z	Insert	Insert Screw	Wrench	Stock
TAPM-16M08-AP11-2T	16	8.5	25	2	APMT1135...	M2.5-6-3.5-60	T8	▲
TAPM-17M08-AP11-2T	17	8.5	25	2	APMT1135...	M2.5-6-3.5-60	T8	▲
TAPM-20M10-AP11-2T	20	10.5	30	2	APMT1135...	M2.5-6-3.5-60	T8	▲
TAPM-21M10-AP11-2T	21	10.5	30	2	APMT1135...	M2.5-6-3.5-60	T8	▲
TAPM-25M12-AP11-3T	25	12.5	35	3	APMT1135...	M2.5-6-3.5-60	T8	▲
TAPM-26M12-AP11-3T	26	12.5	35	3	APMT1135...	M2.5-6-3.5-60	T8	▲

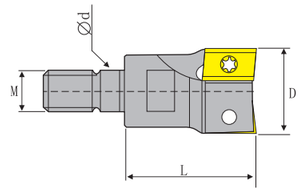
可換式刀頭TAP11M型+SGL型抗震合金硬質杆

被加工材料	刀具直徑（mm）											
	16/17				20/21				25/26			
	2刃				2刃				3刃			
	L	AP	N	F	L	AP	N	F	L	AP	N	F
			-1				-1				-1	
	mm	mm	min	mm/min	mm	mm	min	mm/min	mm	mm	min	mm/min
碳素鋼 50#55# 硬度250HB以下	70	0.5	2900	1700	80	0.5	2400	1400	90	0.5	1800	1200
	110	0.4	2600	1300	130	0.4	2100	1300	150	0.4	1600	1200
	150	0.3	2400	1200	200	0.3	1900	1200	220	0.3	1400	1000
預硬鋼 （3Cr2Mo，P20） 硬度30-43HRC	70	0.5	2500	1300	80	0.5	2100	1200	90	0.5	1400	1000
	110	0.4	2500	1300	130	0.4	2100	1200	150	0.4	1400	1000
	150	0.3	2400	1200	200	0.3	2000	1000	220	0.3	1400	900
淬火鋼 （4Cr5MoSiV1） 硬度40-55HRC以上	70	0.4	1200	320	80	0.4	900	210	90	0.4	720	280
	110	0.3	1000	250	130	0.3	750	180	150	0.3	600	200
	150				200				220	0.2	500	150
不銹鋼 （0Cr19Ni9） 硬度250HB以下	70	0.5	2500	1300	80	0.5	2100	1200	90	0.5	1300	1000
	110	0.4	2400	1200	130	0.4	1900	1000	150	0.4	1500	1000
	150	0.3	2400	1200	200	0.3	1900	1000	220	0.3	1500	900
灰鑄鐵、球墨鑄鐵 HT250、QT450 硬度300HB以下	70	0.5	2400	1500	80	0.5	1900	1300	90	0.5	1500	1200
	110	0.4	2400	1300	130	0.4	1900	1300	150	0.4	1500	1100
	150	0.3	2000	1100	200	0.3	1600	1100	220	0.3	1300	900

L：懸長　　Ap：切深　　N：主軸轉速　　F：進給速度

- 表中數據僅供考察，請根據機床和工件剛性、夾具剛性等情況適當調整。
- 振動發生時，建議保持每刃進給，減少切深或者降低主軸轉速。
- 溝槽加工時建議降低主軸轉速及進給速度到上述參數的70%。
- 當懸長太長時，建議不要進行溝槽加工，切寬亦必須減少至1/2D。

961MC鎖牙式直角端銑刀

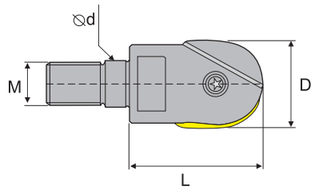


規　格	D	d	L	z	刀片	刀片螺絲	扳手
TAPD-16M08-AP10-2T	16	8.5	25	2	APKT1035PDER	M2.5-6-3.5-60	T8
TAPD-17M08-AP10-2T	17	8.5	25	2	APKT1035PDER	M2.5-6-3.5-60	T8
TAPD-20M10-AP10-3T	20	10.5	30	3	APKT1035PDER	M2.5-6-3.5-60	T8
TAPD-21M10-AP10-3T	21	10.5	30	3	APKT1035PDER	M2.5-6-3.5-60	T8
TAPD-25M12-AP10-3T	25	12.5	35	3	APKT1035PDER	M2.5-6-3.5-60	T8
TAPD-26M12-AP10-3T	26	12.5	35	3	APKT1035PDER	M2.5-6-3.5-60	T8
TAPD-32M16-AP10-5T	32	17	43	5	APKT1035PDER	M2.5-6-3.5-60	T8
TAPD-33M16-AP10-5T	33	17	43	5	APKT1035PDER	M2.5-6-3.5-60	T8
TAPD-35M16-AP10-5T	35	17	43	5	APKT1035PDER	M2.5-6-3.5-60	T8

使用刀片

規　格	刀片材質	P	M	K	N	S
						
APKT1035PDER	SF250	●	◎	●		
APKT103504-AL	H10				●	

PPH 鎖牙式球型精銑刀



型　號	D	d	L	刃數	適用刀片	刀片螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	Z	Insert	Insert Screw	Wrench	Stock
PPH10-M06	10	6.5	20	1	PPH100	NS-033	T8	▲
PPH12-M06	12	6.5	22	1	PPH120	NS-044	T10	▲
PPH16-M08	16	8.5	28	1	PPH160	NS-046	T15	▲
PPH20-M10	20	10.5	30	1	PPH200	NS-047	T20	▲
PPH25-M12	25	12.5	35	1	PPH250	NS-047	T30	▲

一般加工用可換式刀頭PPH+SGL抗震硬質合金杆

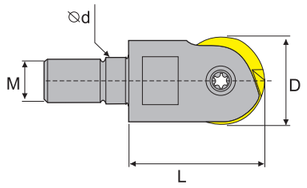
被加工材料	切削速度	刀具直徑 (mm)									
		⌀10		⌀12		⌀16		⌀20		⌀25	
		N (Min⁻¹)	F(mm/min)	N (Min⁻¹)	F(mm/min)	N (Min⁻¹)	F(mm/min)	N (Min⁻¹)	F(mm/min)	N (Min⁻¹)	F(mm/min)
碳素鋼 硬度180–280HB	300	11000	3300	9200	3700	7000	3500	5600	3000	4500	2700
模具鋼 硬度180–255HB	300	11000	3300	9200	3700	7000	3500	5600	3000	4500	2700
淬火鋼 硬度40–55HRC	200	8000	2000	6700	2000	5000	2000	4000	1800	3200	1600
淬火鋼 硬度56–63HRC	150	6400	1300	5300	1500	4000	1400	3200	1300	2600	1300
不銹鋼 硬度150–250HB	250	9600	3000	8000	3200	6000	3000	4800	2400	3850	2100
灰鑄鐵 硬度160–260HB	400	14500	4400	12000	4800	9000	4500	7200	4300	6000	4000
球墨鑄鐵 硬度170–300HB	300	11000	3300	9200	3700	7000	3500	5600	3000	4500	2700

高速加工用可換式刀頭PPH+SGL抗震硬質合金杆

被加工材料	切削速度	刀具直徑 (mm)									
		⌀10		⌀12		⌀16		⌀20		⌀25	
		N (Min⁻¹)	F(mm/min)	N (Min⁻¹)	F(mm/min)	N (Min⁻¹)	F(mm/min)	N (Min⁻¹)	F(mm/min)	N (Min⁻¹)	F(mm/min)
碳素鋼 硬度180–280HB	600	19000	7000	16000	7000	12000	7000	9600	6700	7700	6000
模具鋼 硬度180–255HB	600	19000	7000	16000	7000	12000	7000	9600	6700	7700	6000
淬火鋼 硬度40–55HRC	450	14500	4300	12000	4800	9000	4500	7200	3600	5750	3450
淬火鋼 硬度56–63HRC	300	9500	2800	8000	3200	6000	3000	4800	2400	3850	2300
不銹鋼 硬度150–250HB	500	16000	6000	13500	6000	10000	6000	8000	4800	6400	4500
灰鑄鐵 硬度160–260HB	750	24000	9600	20000	10000	15000	10000	12000	9000	9600	8000
球墨鑄鐵 硬度170–300HB	600	19000	7000	16000	7000	12000	7000	9600	6700	7700	6000

◎以上表中數據爲2刃刀頭的推薦值，其他刃數請參考執行
◎表中數據爲一般情況，實際操作時請根據機床和工件剛性情況進行適當調整
◎振動發生時，建議保持每刃進給，減少切深或者降低主軸轉速
◎溝槽加工時，建議降低主軸轉速及進給速度到上述參數的70%

WGR 鎖牙式球型精銑刀



型　號	D	d	L	刃數	適用刀片	刀片螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	Z	Insert	Insert Screw	Wrench	Stock
WGR08-M04	8	8.5	16	1	P32□□-08	PR-4	T8	▲
WGR10-M05	10	8.5	20	1	P32□□-10	PR-5	T15	▲
WGR12-M06	12	8.5	22	1	P32□□-12	PR-6	T20	▲
WGR16-M08	16	8.5	28	1	P32□□-16	PR-8	T20	▲
WGR20-M10	20	10.5	30	1	P32□□-20	PR-10	T20	▲

一般加工用可換式刀頭WGR+SGL抗震硬質合金杆

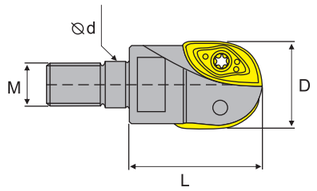
被加工材料	切削速度	刀具直徑 (mm)											
		Ø8		Ø10		Ø12		Ø16		Ø20		Ø25	
		N (Min⁻¹)	F(mm/min)	N (Min⁻¹)	F(mm/min)	N (Min⁻¹)	F(mm/min)	N (Min⁻¹)	F(mm/min)	N (Min⁻¹)	F(mm/min)	N (Min⁻¹)	F(mm/min)
碳素鋼 硬度180–280HB	300	11950	2800	9550	2900	8000	3300	6000	3100	4800	2700	3850	2400
模具鋼 硬度180–255HB	300	11950	2800	2900	2900	8000	3300	6000	3100	4800	2700	3850	2400
淬火鋼 硬度40–55HRC	200	8000	1400	1680	1680	5300	1900	4000	1700	3200	1500	2600	1250
淬火鋼 硬度56–63HRC	150	6000	700	1000	1000	3980	1100	2980	1000	2400	900	1900	900
不銹鋼 硬度150–250HB	250	10000	2300	2400	2700	6700	2600	5000	2500	4000	2300	3200	1800
灰鑄鐵 硬度160–260HB	400	15950	3780	4000	4000	10600	4300	7950	4100	6500	3900	5100	3550
球墨鑄鐵 硬度170–300HB	300	11950	2800	2900	2900	8000	3300	6000	3100	4800	2700	3850	2400

高速加工用可換式刀頭WGR+SGL型抗震硬質合金杆

被加工材料	切削速度	刀具直徑 (mm)											
		Ø8		Ø10		Ø12		Ø16		Ø20		Ø25	
		N (Min⁻¹)	F(mm/min)	N (Min⁻¹)	F(mm/min)	N (Min⁻¹)	F(mm/min)	N (Min⁻¹)	F(mm/min)	N (Min⁻¹)	F(mm/min)	N (Min⁻¹)	F(mm/min)
碳素鋼 硬度180–280HB	500	19900	4975	16000	4800	13500	4800	10000	4800	8000	4600	6400	4200
模具鋼 硬度180–255HB	500	19900	4975	16000	4800	13500	4800	10000	4800	8000	4600	6400	4200
淬火鋼 硬度40–55HRC	350	14000	2800	11150	2787	9200	2900	7000	2800	5575	2500	4460	2350
淬火鋼 硬度56–63HRC	200	8000	1200	6400	1920	5300	2100	3980	2000	3185	1800	2550	1700
不銹鋼 硬度150–250HB	400	15950	3987	12750	3825	10600	3825	8000	3825	6370	3600	5100	3450
灰鑄鐵 硬度160–260HB	650	25875	6468	20700	6210	17250	6350	12950	6350	10350	5900	8280	5480
球墨鑄鐵 硬度170–300HB	500	19900	4975	16000	4800	13500	4800	10000	4800	8000	4600	6400	4200

◎表中數據爲一般情況，實際操作時請根據機床和工件剛性情況進行適當調整
◎振動發生時，建議保持每刃進給，減少切深或者降低主軸轉速

SRM 球形粗銑刀



型　號	D	L	M	刃數	適用刀片	刀片螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	Z	Insert	Insert Screw	Wrench	Stock
SRM-12M06-2T	20	38	10	2	ZP...120	M3.0	T8	▲
SRM-16M08-2T	25	38	12	2	ZP...160	M4.0	T15	▲
SRM-20M10-2T	30	43	16	2	ZP...200	M5.0	T15	▲
SRM-25M12-2T	32	43	16	2	ZP...250	M6.0	T15	▲

可換式刀頭SRM型+SGL型抗震合金硬質杆

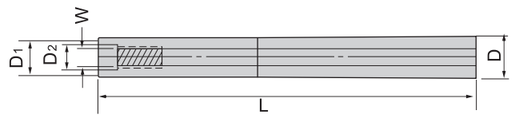
被加工材料	刀具直徑（mm）															
	12				16				20				25			
	L	AP	N	F	L	AP	N	F	L	AP	N	F	L	AP	N	F
			-1				-1				-1				-1	
	mm	mm	min	mm/min	mm	mm	min	mm/min	mm	mm	min	mm/min	mm	mm	min	mm/min
碳素鋼 50#55# 硬度250HB以下	50	0.6	5600	2250	70	0.8	4500	1800	80	1.2	3800	1520	90	1.3	3000	1200
	100	0.3	5600	2250	120	0.5	4500	1800	130	0.6	3800	1520	150	0.6	3000	1200
	150	0.2	5000	2000	160	0.2	4000	1600	200	0.3	3200	1280	220	0.3	2200	880
模具鋼 (Cr12mo1V1) 硬度255HB以下	50	0.6	4600	1850	70	0.8	4000	1600	80	1.2	3200	1280	90	1.3	2200	880
	100	0.3	4600	1850	120	0.5	4000	1600	130	0.6	3200	1280	150	0.6	2200	880
	150	0.2	4000	1600	160	0.2	3500	1400	200	0.3	2600	1050	220	0.3	1800	720
淬火鋼 (4Cr5MoSiV1) 硬度55HRC以上	50	0.3	3600	1080	70	0.5	3000	900	80	0.5	2000	600	90	0.6	1000	400
	100	0.2	3000	900	120	0.2	2500	750	130	0.2	1600	480	150	0.3	800	320
	150				160				200				220	0.2	700	280
不銹鋼 (0Cr19Ni9) 硬度250HB以下	50	0.5	4200	1260	70	0.6	3600	1080	80	0.8	2800	840	90	0.8	1800	720
	100	0.3	4200	1260	120	0.3	3600	1080	130	0.5	2800	840	150	0.5	1800	720
	150	0.2	3600	1080	160	0.2	3000	900	200	0.2	2200	660	220	0.2	1000	600
灰鑄鐵 球墨鑄鐵 HT250、QT450 硬度300HB以下	50	0.8	4600	1850	70	0.8	4000	1600	80	1.2	3200	1280	90	1.3	2200	880
	100	0.5	4600	1850	120	0.5	4000	1600	130	0.6	3200	1280	150	0.6	2200	880
	150	0.2	3800	1520	160	0.2	3500	1400	200	0.3	2600	1050	220	0.3	1800	720

L:懸長　Ap:切深　N:主軸轉速　F:進給速度

備注：
- 表中數據爲一般情況，實際操作時請根據機床和工件剛性情況進行適當調整
- 振動發生時，建議保持每刃進給，減少切深或者降低主軸轉速

SGL 鎢鋼抗震刀柄

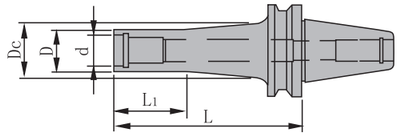




型　號	L	D1	D	M	庫存
Type No.	mm	mm	mm		Stock
SGL-0808M04-60L	60	8	8	M4*0.7	▲
SGL-0808M04-100L	100	8	8	M4*0.7	▲
SGL-1010M05-100L	100	10	10	M5*0.8	▲
SGL-1010M05-150L	150	10	10	M5*0.8	▲
SGL-1212M06-75L	75	12	12	M6*1.0	▲
SGL-1212M06-100L	100	12	12	M6*1.0	▲
SGL-1212M06-150L	150	12	12	M6*1.0	▲
SGL-1616M08-100L	100	16	16	M8*1.25	▲
SGL-1616M08-150L	150	16	16	M8*1.25	▲
SGL-1616M08-200L	200	16	16	M8*1.25	▲
SGL-1616M08-250L	250	16	16	M8*1.25	▲
SGL-2020M10-150L	150	20	20	M10*1.5	▲
SGL-2020M10-200L	200	20	20	M10*1.5	▲
SGL-2020M10-250L	250	20	20	M10*1.5	▲
SGL-2424M12-200L	200	24	24	M12*1.75	▲
SGL-2424M12-250L	250	24	24	M12*1.75	▲
SGL-2525M12-150L	150	25	25	M12*1.75	▲
SGL-2525M12-200L	200	25	25	M12*1.75	▲
SGL-2525M12-250L	250	25	25	M12*1.75	▲
SGL-3232M16-200L	200	32	32	M16*2.0	▲
SGL-3232M16-250L	250	32	32	M16*2.0	▲

BT/FMC 銷牙式刀柄





型號 Model	D mm	Dc mm	L mm	L1 mm	d mm	螺紋mm
BT30-FMC12-35	10	20	57	35	6. 5	M6
BT30-FMC16-35	14	20	57	35	8. 5	M8
BT30-FMC20-35	18	24	57	35	10. 5	M10
BT30-FMC25-35	23	24	57	35	12. 5	M12
BT30-FMC32-35	29	30	57	35	17	M16
BT40-FMC12-50	10	20	87	60	6. 5	M6
BT40-FMC16-50	14	23	87	50	8. 5	M8
BT40-FMC20-50	18	25	87	50	10. 5	M10
BT40-FMC25-50	23	24	87	50	12. 5	M12
BT40-FMC32-50	29	32	87	50	17	M16
BT40-FMC32-90	29	34	127	90		M16
BT40-FMC40-50	36	39	87	50	26	M20
BT40-FMC40-90	36	39	127	90		M20
BT50-FMC25-75	23	34	125	75	12. 5	M12
BT50-FMC32-75	29	34	125	75	17	M16
BT50-FMC32-150	29	48	200	150		M16
BT50-FMC40-75	36	39	125	75	26	M20
BT50-FMC40-150	36	48	200	150		M20
BT50-FMC50-30	48	50	78	30	36	M25
BT50-FMC50-80	48	50	128	80		M25
BT50-FMC50-130	48	50	178	130		M25
BT50-FMC50-180	48	50	228	180		M25
BT50-FMC50-230	48	50	278	230		M25
BT50-FMC50-280	48	50	328	280		M25
BT50-FMC50-330	48	50	378	330		M25
BT50-FMC50-380	48	50	428	380		M25
BT50-FMC50-430	48	50	478	430		M25
BT50-FMC50-480	48	50	528	480		M25

刀柄系列

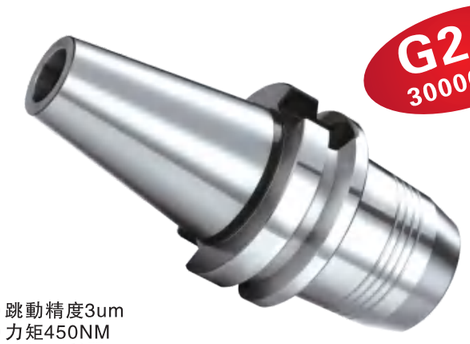


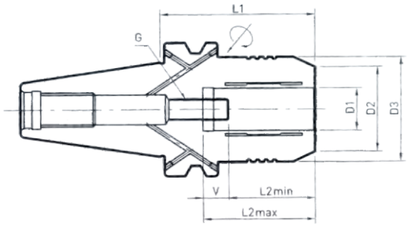
刀柄系列目錄

257 BT/HC 泛用型液壓刀柄
258~259 BT/HC 液壓刀柄
260 HC液壓筒夾
261 OHC 液壓通油型筒夾
262 BT/MXC 後拉式刀柄
263 後拉延長杆
263 MXC 後拉式筒夾
264 MTA/C 莫氏柄强力刀杆
265~266 BT/GER 高速刀柄
267~269 BT/GSK 高速刀柄
270~271 SK 彈性筒夾
272 GER 螺帽
272 GSK 高速螺帽
272 G型扳手
273 BT/TC 扭力攻牙刀柄
274 TC 扭力攻牙刀柄筒夾
275 BT/ER 彈性刀柄
277 JT/ER 彈性刀柄
280 BT/FMB 平面銑刀柄（直式柄）
281 JT/FMB 平面銑刀柄（直式柄）
282 BT/FMB/A 平面銑刀柄（加長斜度柄）
283 BT/FMA 平面銑刀柄（直式柄）
284 BT/MLK 强力銑削夾頭
285 BT/MLC 直筒式强力型刀柄
286 BT/SPU 直結式鑽頭刀柄
287 BT/SLN 側固式銑刀柄
288 BT/SLN 側固式銑刀柄(JIS)
289 JT/SLN 側固式銑刀柄
290 BT/MTA 斜柄鑽頭刀柄
291 JT/MTA 斜柄鑽頭刀柄
292 BT/MTB 銑刀刀柄（螺絲鎖緊）



BT/HC 泛用型液壓刀柄





◎ 跳動精度3um
◎ 力矩450NM
◎ 孔加工利器

型 號 Type No.	D1 mm	D2 mm	D3 mm	L mm	L2max mm	L2min	V	筒夾 Collet	G	扳手 Wrench	庫存 Stock
BT30×HC20P-85	20	40	44	85	52.5	42.5	10	OHC20	M10X1.0	T4	▲
BT40×HC20P-72.5	20	40	44	72.5	52.5	42.5	10	OHC20	M10X1.0	T4	▲
BT50×HC32P-90	32	60	72	90	65	55	10	OHC32	M16X1.0	T5	▲

◎ 液壓系統應用刀具柄標準性

精 度	3–6	6.1–10	10.1–14	14.1–18	18.1–24	24.1–30	30.1–40
H6	0–8UM	0–9UM	0–11UM	0–11UM	0–13UM	0–13UM	0–16UM

BT/HC 液壓刀柄



G2.5
30000RPM

◎ 跳動精度3um
◎ 力矩450NM
◎ 孔加工利器

Fig1

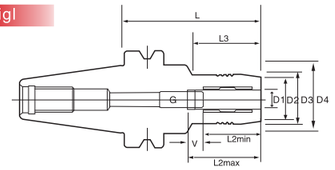
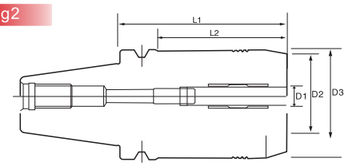


Fig2



NEW 型 號	D1	D2	D3	D4	L	L2max	L2min	V	L3	筒夾	G	扳手	圖形	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm			mm	Collet		Wrench	Fig	Stock
BT30×HC6-70	6	25	28	45	70	37.5	27.5	10	28	-	M5X0.8	T4	1	▲
BT30×HC8-70	8	27	30	45	70	37.5	27.5	10	28	-	M6X1.0	T4	1	▲
BT30×HC10-75	10	29	32	45	75	42.5	32.5	10	38	-	M8X1.0	T4	1	▲
BT30×HC12-75	12	31	34	45	75	47.5	37.5	10	34	OHC12	M8X1.0	T4	1	▲
BT30×HC14-85	14	33	36	45	85	47.5	37.5	10	44	-	M8X1.0	T4	1	▲
BT30×HC16-90	16	35	38	45	90	52.5	42.5	10	46	-	M10X1.0	T4	1	▲
BT30×HC18-90	18	38	41	45	90	52.5	42.5	10	48	-	M10X1.0	T4	1	▲
BT30×HC20-90	20	40	43	45	90	52.5	42.5	10	46	OHC20	M10X1.0	T4	1	▲
BT40×HC6-90	6	25	28	50	90	37.5	27.5	10	44.5	-	M5X0.8	T4	1	▲
BT40×HC8-90	8	27	30	50	90	37.5	27.5	10	44.5	-	M6X1.0	T4	1	▲
BT40×HC10-90	10	29	32	50	90	42.5	32.5	10	44.5	-	M8X1.0	T4	1	▲
BT40×HC12-90	12	31	34	50	90	47.5	37.5	10	44.5	OHC12	M8X1.0	T4	1	▲
BT40×HC14-90	14	33	36	50	90	47.5	37.5	10	44	-	M8X1.0	T4	1	▲
BT40×HC16-90	16	35	38	50	90	52.5	42.5	10	48	-	M10X1.0	T4	1	▲
BT40×HC18-95	18	38	41	50	95	52.5	42.5	10	48	-	M10X1.0	T4	1	▲
BT40×HC20-90	20	40	43	50	90	52.5	42.5	10	48	OHC20	M10X1.0	T4	1	▲
BT40×HC25-100	25	53	57	50	100	61.0	51	-	73	-	M16X1.0	T5	2	▲
BT40×HC32-105	32	60	63	50	105	65.0	55	-	78	OHC32	M16X1.0	T5	2	▲

SKIF Precision Tools
CHUCK 刀柄系列

BT/HC 液壓刀柄



G2.5
30000RPM

◎ 跳動精度3um
◎ 力矩450NM
◎ 孔加工利器

Fig1

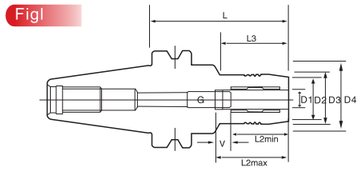
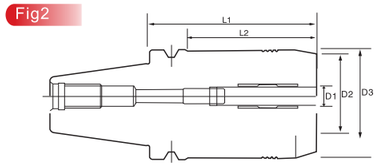


Fig2



NEW 型 號	D1	D2	D3	D4	L	L2max	L2min	V	L3	筒夾	G	扳手	圖形	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm			mm	Collet		Wrench	Fig	Stock
BT50×HC6-90	6	25	28	50	90	37.5	27.5	10	32	-	M5X0.8	T4	1	▲
BT50×HC8-90	8	27	30	50	90	37.5	27.5	10	32	-	M6X1.0	T4	1	▲
BT50×HC10-90	10	29	32	50	90	42.5	32.5	10	32	-	M6X1.0	T4	1	▲
BT50×HC12-90	12	31	34	50	90	47.5	37.5	10	32	OHC12	M8X1.0	T4	1	▲
BT50×HC14-90	14	33	36	50	90	47.5	37.5	10	32	-	M8X1.0	T4	1	▲
BT50×HC16-90	16	35	38	50	90	52.5	42.5	10	32	-	M10X1.0	T4	1	▲
BT50×HC18-90	18	38	41	50	90	52.5	42.5	10	32	-	M10X1.0	T4	1	▲
BT50×HC20-90	20	40	43	50	90	52.5	42.5	10	32	OHC20	M10X1.0	T4	1	▲
BT50×HC25-105	25	53	57	-	105	61	51	10	67	-	M16X1.0	T5	2	▲
BT50×HC32-115	32	60	63	-	115	65	55	10	77	OHC32	M16X1.0	T5	2	▲

◎ 液壓系統應用刀具柄標準性

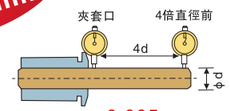
精 度	3–6	6.1–10	10.1–14	14.1–18	18.1–24	24.1–30	30.1–40
H6	0–8UM	0–9UM	0–11UM	0–11UM	0–13UM	0–13UM	0–16UM

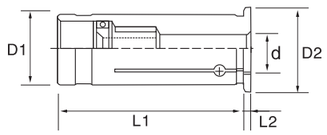
HC 液壓筒夾



高精度 0.005mm

◎ 采用直身設計
◎ 適用于液壓刀柄





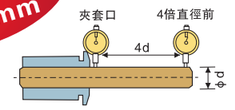
型 號	D1	D2	L1	L2	d	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
HC12-3	12	16	44.5	2	3	▲
HC12-4	12	16	44.5	2	4	▲
HC12-5	12	16	44.5	2	5	▲
HC12-6	12	16	44.5	2	6	▲
HC12-7	12	16	44.5	2	7	▲
HC12-8	12	16	44.5	2	8	▲
HC20-3	20	24	50.5	2	3	▲
HC20-4	20	24	50.5	2	4	▲
HC20-5	20	24	50.5	2	5	▲
HC20-6	20	24	50.5	2	6	▲
HC20-7	20	24	50.5	2	7	▲
HC20-8	20	24	50.5	2	8	▲
HC20-9	20	24	50.5	2	9	▲
HC20-10	20	24	50.5	2	10	▲
HC20-11	20	24	50.5	2	11	▲
HC20-12	20	24	50.5	2	12	▲
HC20-13	20	24	50.5	2	13	▲
HC20-14	20	24	50.5	2	14	▲
HC20-15	20	24	50.5	2	15	▲
HC20-16	20	24	50.5	2	16	▲
HC32-6	32	36	60.5	3	6	▲
HC32-8	32	36	60.5	3	8	▲
HC32-10	32	36	60.5	3	10	▲
HC32-12	32	36	60.5	3	12	▲
HC32-14	32	36	60.5	3	14	▲
HC32-16	32	36	60.5	3	16	▲
HC32-18	32	36	60.5	3	18	▲
HC32-20	32	36	60.5	3	20	▲
HC32-25	32	36	60.5	3	25	▲

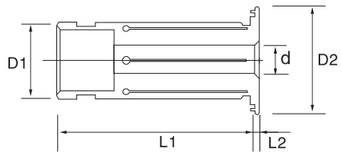
OHC 液壓通油型筒夾



高精度 0.003mm

◎ 采用直身設計
◎ 適用于液壓刀柄

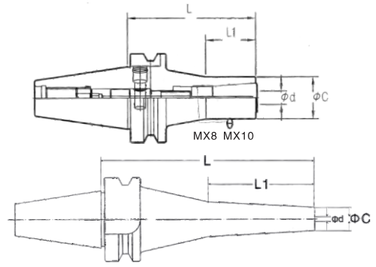




型 號	D1	D2	L1	L2	d	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
OHC12-3	12	19	45	2	3	▲
OHC12-4	12	19	45	2	4	▲
OHC12-5	12	19	45	2	5	▲
OHC12-6	12	19	45	2	6	▲
OHC12-7	12	19	45	2	7	▲
OHC12-8	12	19	45	2	8	▲
OHC12-9	12	19	45	2	9	▲
OHC12-10	12	19	45	2	10	▲
OHC20-3	20	29	50.5	2	3	▲
OHC20-4	20	29	50.5	2	4	▲
OHC20-5	20	29	50.5	2	5	▲
OHC20-6	20	29	50.5	2	6	▲
OHC20-7	20	29	50.5	2	7	▲
OHC20-8	20	29	50.5	2	8	▲
OHC20-9	20	29	50.5	2	9	▲
OHC20-10	20	29	50.5	2	10	▲
OHC20-11	20	29	50.5	2	11	▲
OHC20-12	20	29	50.5	2	12	▲
OHC20-13	20	29	50.5	2	13	▲
OHC20-14	20	29	50.5	2	14	▲
OHC20-15	20	29	50.5	2	15	▲
OHC20-16	20	29	50.5	2	16	▲
OHC20-17	20	29	50.5	2	17	▲
OHC20-18	20	29	50.5	2	18	▲
OHC32-8	32	39	60.5	3	8	▲
OHC32-10	32	39	60.5	3	10	▲
OHC32-12	32	39	60.5	3	12	▲
OHC32-14	32	39	60.5	3	14	▲
OHC32-16	32	39	60.5	3	16	▲
OHC32-18	32	39	60.5	3	18	▲
OHC32-20	32	39	60.5	3	20	▲
OHC32-25	32	39	60.5	3	25	▲

BT/MXC 後拉式刀柄



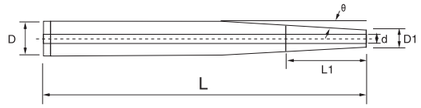


◎ 跳動精度0.003mm
◎ 高精度0.003mm

型 號	d	L	C	L1	筒夾	扳手	θ	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Collet	Wrench		KGS	Stock
BT30×MXC6-60	2.0-6.0	60	13	-	MXC6	T4	6°	0.45	▲
BT30×MXC6-90	2.0-6.0	90	13	-	MXC6	T4	6°	0.55	▲
BT30×MXC6-120	2.0-6.0	120	13	-	MXC6	T4	6°	0.7	▲
BT30×MXC8-60	2.0-8.0	60	15	-	MXC8	T4	6°	-	▲
BT30×MXC8-90	2.0-8.0	90	15	-	MXC8	T4	6°	-	▲
BT30×MXC8-120	2.0-8.0	120	15	-	MXC8	T4	6°	-	▲
BT30×MXC10-90	3.0-10.0	90	22	36	MXC10	T4	6°	0.6	▲
BT30×MXC10-105	3.0-10.0	105	22	35	MXC10	T4	6°	0.7	▲
BT40×MXC6-90	2.0-6.0	90	13	-	MXC6	T4	6°	1.1	▲
BT40×MXC6-120	2.0-6.0	120	13	-	MXC6	T4	6°	1.2	▲
BT40×MXC6-150	2.0-6.0	150	13	-	MXC6	T4	6°	1.5	▲
BT40×MXC8-90	2.0-8.0	90	15	-	MXC8	T4	6°	-	▲
BT40×MXC8-120	2.0-8.0	120	15	-	MXC8	T4	6°	-	▲
BT40×MXC10-75	3.0-10.0	75	22	-	MXC10	T4	6°	1.9	▲
BT40×MXC10-90	3.0-10.0	90	22	43	MXC10	T4	6°	-	▲
BT40×MXC10-120	3.0-10.0	120	22	35	MXC10	T4	6°	1.2	▲
BT40×MXC12-90	3.0-12.0	90	30	40	MXC12	T5	6°	1.6	▲
BT40×MXC12-120	3.0-12.0	120	30	43	MXC12	T5	6°	1.9	▲
BT50×MXC10-105	3.0-10.0	105	22	40	MXC10	T4	6°	4.1	▲
BT50×MXC10-135	3.0-10.0	135	22	43	MXC10	T4	6°	4.4	▲
BT50×MXC10-165	3.0-10.0	165	22	35	MXC10	T4	6°	4.8	▲
BT50×MXC12-105	3.0-12.0	105	30	35	MXC12	T5	6°	4.5	▲
BT50×MXC12-135	3.0-12.0	135	30	40	MXC12	T5	6°	4.8	▲
BT50×MXC12-165	3.0-12.0	165	30	40	MXC12	T5	6°	5.1	▲

後拉延長杆

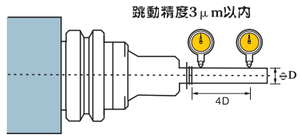


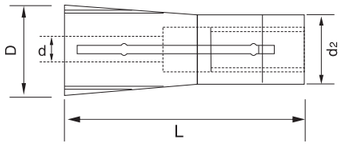


型 號	d	L	L1	D	D1	θ	筒夾	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm		Collet	Wrench	Stock
C12×MXC6-120	2.0-6.0	120	36	12	13	6°	MXC6	T4	▲
C12×MXC6-150	2.0-6.0	150	36	12	13	6°	MXC6	T4	▲
C16×MXC6-120	2.0-6.0	120	36	16	13	6°	MXC6	T4	▲
C16×MXC6-150	2.0-6.0	150	36	16	13	6°	MXC6	T4	▲
C20×MXC6-120	2.0-6.0	120	36	20	13	6°	MXC6	T4	▲
C20×MXC6-200	2.0-6.0	200	36	20	13	6°	MXC6	T4	▲
C20×MXC6-250	2.0-6.0	250	36	20	13	6°	MXC6	T4	▲
C20×MXC10-150	3.0-10.0	150	45	20	22	6°	MXC10	T5	▲
C20×MXC10-200	3.0-10.0	200	45	20	22	6°	MXC10	T5	▲
C25×MXC10-150	3.0-10.0	150	45	25	22	6°	MXC10	T5	▲
C25×MXC10-200	3.0-10.0	200	45	25	22	6°	MXC10	T5	▲
C25×MXC10-250	3.0-10.0	250	45	25	22	6°	MXC10	T5	▲

MXC 後拉式筒夾



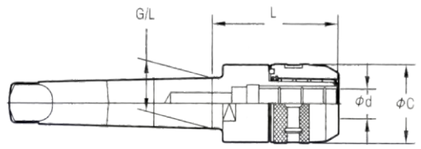




型 號	標準	精密	D	L	庫存
Type No.	STANDARD	P CLASS	mm	mm	Stock
MXC6-2\3\4\5\6\3.175	0.005	0.003	9.6	36	▲
MXC8-3\4\5\6\8	0.005	0.003	15	45	▲
MXC10-3\4\5\6\8\10	0.005	0.003	16	52	▲
MXC12-3\4\5\6\8\10\12	0.005	0.003	22	57	▲

MTA/C 莫氏柄強力刀杆

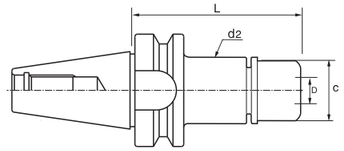




型　號	d	L	筒夾	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	Collet	Wrench	Stock
MTA3-C20-80	20	80	C20	HS-C20	▲
MTA4-C32-90	32	90	C32	HS-C32	▲
MTA5-C32-90	32	90	C32	HS-C32	▲
MTA6-C32-90	32	90	C32	HS-C32	▲
MTA6-C42-95	40	95	C42	HS-C42	▲

BT/GER 高速刀柄



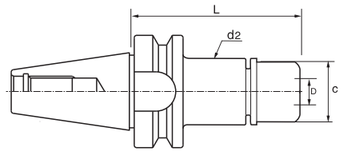


◎ 高速雕銑機專用刀柄
◎ T型螺牙設計，扭力提升50%，避免掉刀
◎ 非偏心平衡全圓螺帽
◎ 噪音低、風阻小
◎ 前後自適應定位，重復裝夾精度高

型　號	把握直徑D	ØC	d2	L	L1	M	轉速	筒夾	扳手	螺帽	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm		Mim^{-1}	Collet	Wrench	Nut	KGS	Stock
BT30×GER16-60	3.0-10.0	30	30.5	60	38	TR22X1.5	30000	ER16	GH30	HN-GER16	0.5	▲
BT30×GER16-75	3.0-10.0	30	30.5	75	53	TR22X1.5	30000	ER16	GH30	HN-GER16	0.5	▲
BT30×GER16-90	3.0-10.0	30	30.5	90	68	TR22X1.5	30000	ER16	GH30	HN-GER16	0.5	▲
BT30×GER16-120	3.0-10.0	30	30.5	120	98	TR22X1.5	30000	ER16	GH30	HN-GER16	0.5	▲
BT30×GER20-60	3.0-13.0	35	35.5	60	38	TR26X1.5	30000	ER20	GH35	HN-GER20	0.5	▲
BT30×GER20-75	3.0-13.0	35	35.5	75	53	TR26X1.5	30000	ER20	GH35	HN-GER20	0.6	▲
BT30×GER20-90	3.0-13.0	35	35.5	90	68	TR26X1.5	30000	ER20	GH35	HN-GER20	0.6	▲
BT30×GER20-120	3.0-13.0	35	35.5	120	98	TR26X1.5	30000	ER20	GH35	HN-GER20	0.6	▲
BT30×GER25-60	3.0-16.0	40	40.5	60	38	TR32X1.5	30000	ER25	GH40	HN-GER25	0.7	▲
BT30×GER25-75	3.0-16.0	40	40.5	75	53	TR32X1.5	30000	ER25	GH40	HN-GER25	0.7	▲
BT30×GER25-90	3.0-16.0	40	40.5	90	68	TR32X1.5	30000	ER25	GH40	HN-GER25	0.8	▲
BT30×GER25-120	3.0-16.0	40	40.5	120	98	TR32X1.5	30000	ER25	GH40	HN-GER25	0.8	▲
BT30×GER32-75	3.0-20.0	48	48.5	75	53	TR40X1.5	25000	ER32	GH48	HN-GER32	1.0	▲
BT30×GER32-90	3.0-20.0	48	48.5	90	68	TR40X1.5	25000	ER32	GH48	HN-GER32	1.0	▲
BT30×GER32-120	3.0-20.0	48	48.5	120	98	TR40X1.5	25000	ER32	GH48	HN-GER32	1.0	▲
BT40×GER16-75	3.0-10.0	30	30.5	75	48	TR22X1.5	25000	ER16	GH30	HN-GER16	1.0	▲
BT40×GER16-90	3.0-10.0	30	30.5	90	63	TR22X1.5	25000	ER16	GH30	HN-GER16	1.1	▲
BT40×GER16-120	3.0-10.0	30	30.5	120	93	TR22X1.5	25000	ER16	GH30	HN-GER16	1.2	▲
BT40×GER16-150	3.0-10.0	30	30.5	150	123	TR22X1.5	25000	ER16	GH30	HN-GER16	1.4	▲
BT40×GER20-75	3.0-13.0	35	35.5	75	48	TR26X1.5	25000	ER20	GH35	HN-GER20	1.0	▲
BT40×GER20-90	3.0-13.0	35	35.5	90	63	TR26X1.5	25000	ER20	GH35	HN-GER20	1.1	▲
BT40×GER20-120	3.0-13.0	35	35.5	120	93	TR26X1.5	25000	ER20	GH35	HN-GER20	1.5	▲
BT40×GER20-135	3.0-13.0	35	35.5	135	108	TR26X1.5	25000	ER20	GH35	HN-GER20	1.7	▲
BT40×GER20-150	3.0-13.0	35	35.5	150	123	TR26X1.5	25000	ER20	GH35	HN-GER20	1.8	▲
BT40×GER25-75	3.0-16.0	40	40.5	75	48	TR32X1.5	25000	ER25	GH40	HN-GER25	1.5	▲
BT40×GER25-90	3.0-16.0	40	40.5	90	63	TR32X1.5	25000	ER25	GH40	HN-GER25	1.6	▲
BT40×GER25-120	3.0-16.0	40	40.5	120	93	TR32X1.5	25000	ER25	GH40	HN-GER25	1.8	▲
BT40×GER25-150	3.0-16.0	40	40.5	150	123	TR32X1.5	25000	ER25	GH40	HN-GER25	2.0	▲

BT/GER 高速刀柄



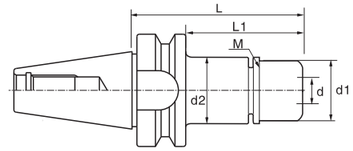


◎ 高速雕銑機專用刀柄
◎ T型螺牙設計，扭力提升50%，避免掉刀
◎ 非偏心平衡全圓螺帽
◎ 噪音低、風阻小
◎ 前後自適應定位，重復裝夾精度高

型　號	把握直徑D	ØC	d2	L	L1	M	轉速	筒夾	扳手	螺帽	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm		Mim-1	Collet	Wrench	Nut	KGS	Stock
BT40×GER32-75	3.0-20.0	48	48.5	75	48	TR40X1.5	20000	ER32	GH48	HN-GER32	1.8	▲
BT40×GER32-90	3.0-20.0	48	48.5	90	63	TR40X1.5	20000	ER32	GH48	HN-GER32	1.9	▲
BT40×GER32-120	3.0-20.0	48	48.5	120	93	TR40X1.5	20000	ER32	GH48	HN-GER32	2.2	▲
BT40×GER32-150	3.0-20.0	48	48.5	150	123	TR40X1.5	20000	ER32	GH48	HN-GER32	2.5	▲
BT50×GER16-105	3.0-10.0	30	30.5	105	65	TR22X1.5	15000	ER16	GH30	HN-GER16	-	▲
BT50×GER16-135	3.0-10.0	30	30.5	135	97	TR22X1.5	15000	ER16	GH30	HN-GER16	-	▲
BT50×GER16-165	3.0-10.0	30	30.5	165	127	TR22X1.5	15000	ER16	GH30	HN-GER16	-	▲
BT50×GER20-105	3.0-13.0	35	35.5	105	65	TR26X1.5	15000	ER20	GH35	HN-GER20	-	▲
BT50×GER20-135	3.0-13.0	35	35.5	135	97	TR26X1.5	15000	ER20	GH35	HN-GER20	-	▲
BT50×GER20-165	3.0-13.0	35	35.5	165	127	TR26X1.5	15000	ER20	GH35	HN-GER20	-	▲
BT50×GER25-105	3.0-16.0	40	40.5	105	65	TR32X1.5	12000	ER25	GH40	HN-GER25	-	▲
BT50×GER25-135	3.0-16.0	40	40.5	135	97	TR32X1.5	12000	ER25	GH40	HN-GER25	-	▲
BT50×GER25-165	3.0-16.0	40	40.5	165	127	TR32X1.5	12000	ER25	GH40	HN-GER25	-	▲
BT50×GER25-200	3.0-16.0	40	40.5	200	162	TR32X1.5	12000	ER25	GH40	HN-GER25	-	▲
BT50×GER32-105	3.0-20.0	48	48.5	105	65	TR40X1.5	12000	ER32	GH48	HN-GER32	-	▲
BT50×GER32-135	3.0-20.0	48	48.5	135	97	TR40X1.5	12000	ER32	GH48	HN-GER32	-	▲
BT50×GER32-165	3.0-20.0	48	48.5	165	127	TR40X1.5	12000	ER32	GH48	HN-GER32	-	▲
BT50×GER32-200	3.0-20.0	48	48.5	200	162	TR40X1.5	12000	ER32	GH48	HN-GER32	-	▲

BT/GSK 高速刀柄





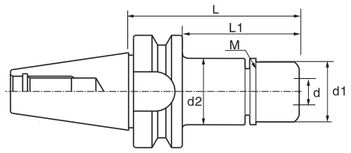
◎ SK筒夾（4°），重復裝夾精度更高
◎ 全圓螺帽，噪音低、風阻小

型　號	把握直徑 d	d1	d2	L	L1	M	螺帽	筒夾	筒夾拆卸器	扳手	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm		Nut	Collet	Collet Puller	Wrench	KGS	Stock
BT30×GSK6-60	2.0-6.0	19.5	20.0	60	38	M15.5X1.0	HN-GSK6	SK6	CX6	GH19	0.7	▲
BT30×GSK6-75	2.0-6.0	19.5	20.0	75	53	M15.5X1.0	HN-GSK6	SK6	CX6	GH19	0.8	▲
BT30×GSK6-90	2.0-6.0	19.5	20.0	90	68	M15.5X1.0	HN-GSK6	SK6	CX6	GH19	0.7	▲
BT30×GSK10-60	3.0-10.0	27.1	27.6	60	38	M21.5X1.0	HN-GSK10	SK10	CX10	GH27	0.9	▲
BT30×GSK10-75	3.0-10.0	27.1	27.6	75	53	M21.5X1.0	HN-GSK10	SK10	CX10	GH27	0.9	▲
BT30×GSK10-90	3.0-10.0	27.1	27.6	90	68	M21.5X1.0	HN-GSK10	SK10	CX10	GH27	1.0	▲
BT30×GSK10-120	3.0-10.0	27.1	27.6	120	98	M21.5X1.0	HN-GSK10	SK10	CX10	GH27	1.1	▲
BT30×GSK13-60	3.0-13.0	33	33.5	60	38	M27X1.0	HN-GSK13	SK13	CX13	GH33	1.15	▲
BT30×GSK13-75	3.0-13.0	33	33.5	75	53	M27X1.0	HN-GSK13	SK13	CX13	GH33	1.2	▲
BT30×GSK13-90	3.0-13.0	33	33.5	90	68	M27X1.0	HN-GSK13	SK13	CX13	GH33	1.25	▲
BT30×GSK13-120	3.0-13.0	33	33.5	120	98	M27X1.0	HN-GSK13	SK13	CX13	GH33	1.35	▲
BT30×GSK16-60	3.0-16.0	40	40.5	60	38	M32X1.5	HN-GSK16	SK16	CX16	GH40	1.1	▲
BT30×GSK16-75	3.0-16.0	40	40.5	75	53	M32X1.5	HN-GSK16	SK16	CX16	GH40	1.1	▲
BT30×GSK16-90	3.0-16.0	40	40.5	90	68	M32X1.5	HN-GSK16	SK16	CX16	GH40	1.2	▲
BT30×GSK16-120	3.0-16.0	40	40.5	120	98	M32X1.5	HN-GSK16	SK16	CX16	GH40	1.5	▲
BT30×GSK20-60	4.0-20.0	48	48.5	60	38	M40X1.5	HN-GSK20	SK20	CX20	GH48	1.5	▲
BT30×GSK20-75	4.0-20.0	48	48.5	75	53	M40X1.5	HN-GSK20	SK20	CX20	GH48	1.25	▲
BT30×GSK20-90	4.0-20.0	48	48.5	90	68	M40X1.5	HN-GSK20	SK20	CX20	GH48	1.3	▲
BT30×GSK20-120	4.0-20.0	48	48.5	120	98	M40X1.5	HN-GSK20	SK20	CX20	GH48	1.45	▲

BT/GSK 高速刀柄



G2.5
40000RPM



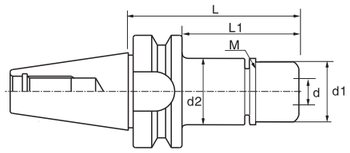
◎ SK筒夾（4° ），重復裝夾精度更高
◎ 全圓螺帽，噪音低、風阻小

型　號 Type No.	把握直徑 d mm	d1 mm	d2 mm	L mm	L1 mm	M	螺帽 Nut	筒夾 Collet	筒夾拆卸器 Collet Puller	扳手 Wrench	重量 KGS	庫存 Stock
BT40×GSK6-60	2.0-6.0	19.5	20.0	60	33	M15.5X1.0	HN-GSK6	SK6	CX6	GH19	0.9	▲
BT40×GSK6-75	2.0-6.0	19.5	20.0	75	48	M15.5X1.0	HN-GSK6	SK6	CX6	GH19	1.0	▲
BT40×GSK6-90	2.0-6.0	19.5	20.0	90	63	M15.5X1.0	HN-GSK6	SK6	CX6	GH19	1.1	▲
BT40×GSK6-120	2.0-6.0	19.5	20.0	120	93	M15.5X1.0	HN-GSK6	SK6	CX6	GH19	1.3	▲
BT40×GSK10-60	3.0-10.0	27.1	27.6	60	33	M21.5X1.0	HN-GSK10	SK10	CX10	GH27	1.1	▲
BT40×GSK10-75	3.0-10.0	27.1	27.6	75	48	M21.5X1.0	HN-GSK10	SK10	CX10	GH27	1.2	▲
BT40×GSK10-90	3.0-10.0	27.1	27.6	90	63	M21.5X1.0	HN-GSK10	SK10	CX10	GH27	1.2	▲
BT40×GSK10-120	3.0-10.0	27.1	27.6	120	93	M21.5X1.0	HN-GSK10	SK10	CX10	GH27	1.4	▲
BT40×GSK10-150	3.0-10.0	27.1	27.6	150	123	M21.5X1.0	HN-GSK10	SK10	CX10	GH27	1.4	▲
BT40×GSK13-60	3.0-13.0	33	33.5	60	53	M27X1.0	HN-GSK13	SK13	CX13	GH33	1.3	▲
BT40×GSK13-75	3.0-13.0	33	33.5	75	48	M27X1.0	HN-GSK13	SK13	CX13	GH33	1.5	▲
BT40×GSK13-90	3.0-13.0	33	33.5	90	63	M27X1.0	HN-GSK13	SK13	CX13	GH33	1.5	▲
BT40×GSK13-150	3.0-13.0	33	33.5	150	123	M27X1.0	HN-GSK13	SK13	CX13	GH33	1.6	▲
BT40×GSK16-60	3.0-16.0	40	40.5	60	33	M32X1.5	HN-GSK16	SK16	CX16	GH40	1.35	▲
BT40×GSK16-75	3.0-16.0	40	40.5	75	48	M32X1.5	HN-GSK16	SK16	CX16	GH40	1.4	▲
BT40×GSK16-90	3.0-16.0	40	40.5	90	63	M32X1.5	HN-GSK16	SK16	CX16	GH40	1.5	▲
BT40×GSK16-120	3.0-16.0	40	40.5	120	93	M32X1.5	HN-GSK16	SK16	CX16	GH40	1.7	▲
BT40×GSK16-150	3.0-16.0	40	40.5	150	123	M32X1.5	HN-GSK16	SK16	CX16	GH40	1.8	▲
BT40×GSK20-75	4.0-20.0	48	48.5	75	48	M40X1.5	HN-GSK20	SK20	CX20	GH48	1.8	▲
BT40×GSK20-90	4.0-20.0	48	48.5	90	63	M40X1.5	HN-GSK20	SK20	CX20	GH48	1.8	▲
BT40×GSK20-120	4.0-20.0	48	48.5	120	123	M40X1.5	HN-GSK20	SK20	CX20	GH48	1.8	▲
BT40×GSK25-90	6.0-25.0	55	55.5	90	63	M45X1.5	HN-GSK25	SK25	CX25	GH55	1.8	▲
BT40×GSK25-120	6.0-25.0	55	55.5	120	93	M45X1.5	HN-GSK25	SK25	CX25	GH55	2.0	▲

BT/GSK 高速刀柄



G2.5
20000RPM

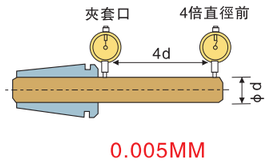


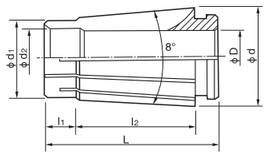
◎ SK筒夾（4° ），重復裝夾精度更高
◎ 全圓螺帽，噪音低、風阻小

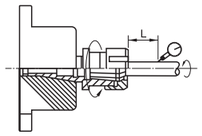
型　號 Type No.	把握直徑 d mm	d1 mm	d2 mm	L mm	L1 mm	M	螺帽 Nut	筒夾 Collet	筒夾拆卸器 Collet Puller	扳手 Wrench	重量 KGS	庫存 Stock
BT50×GSK10-105	3.0-10.0	27.1	27.6	105	67	M21.5X1.0	HN-GSK10	SK10	CX10	GH27	4.2	▲
BT50×GSK10-135	3.0-10.0	27.1	27.6	135	97	M21.5X1.0	HN-GSK10	SK10	CX10	GH27	4.4	▲
BT50×GSK10-165	3.0-10.0	27.1	27.6	165	127	M21.5X1.0	HN-GSK10	SK10	CX10	GH27	4.6	▲
BT50×GSK13-105	3.0-13.0	33	33.5	105	67	M27X1.0	HN-GSK13	SK13	CX13	GH33	4.5	▲
BT50×GSK13-135	3.0-13.0	33	33.5	135	97	M27X1.0	HN-GSK13	SK13	CX13	GH33	4.6	▲
BT50×GSK13-165	3.0-13.0	33	33.5	165	127	M27X1.0	HN-GSK13	SK13	CX13	GH33	4.6	▲
BT50×GSK16-105	3.0-16.0	40	40.5	105	67	M32X1.5	HN-GSK16	SK16	CX16	GH40	4.7	▲
BT50×GSK16-135	3.0-16.0	40	40.5	135	97	M32X1.5	HN-GSK16	SK16	CX16	GH40	4.9	▲
BT50×GSK16-165	3.0-16.0	40	40.5	165	127	M32X1.5	HN-GSK16	SK16	CX16	GH40	4.9	▲
BT50×GSK16-200	3.0-16.0	40	40.5	200	162	M32X1.5	HN-GSK16	SK16	CX16	GH40	5.0	▲
BT50×GSK20-105	4.0-20.0	48	48.5	105	67	M40X1.5	HN-GSK20	SK20	CX20	GH48	5.1	▲
BT50×GSK20-135	4.0-20.0	48	48.5	135	97	M40X1.5	HN-GSK20	Sk20	CX20	GH48	5.1	▲
BT50×GSK20-165	4.0-20.0	48	48.5	165	127	M40X1.5	HN-GSK20	Sk20	CX20	GH48	5.2	▲
BT50×GSK20-200	4.0-20.0	48	48.5	200	162	M40X1.5	HN-GSK20	SK20	CX20	GH48	5.2	▲
BT50×GSK25-105	6.0-25.0	55	55.5	105	67	M45X1.5	HN-GSK25	SK25	CX25	GH55	5.2	▲
BT50×GSK25-135	6.0-25.0	55	55.5	135	97	M45X1.5	HN-GSK25	Sk25	CX25	GH55	5.5	▲
BT50×GSK25-165	6.0-25.0	55	55.5	165	127	M45X1.5	HN-GSK25	SK25	CX25	GH55	5.6	▲
BT50×GSK25-200	6.0-25.0	55	55.5	200	162	M45X1.5	HN-GSK25	SK25	CX25	GH55	5.8	▲

SK 彈性筒夾









NEW

型 號	d	d1	L	L1	L2
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm
SK6	10.4	7.5	25	3.8	17.4
SK10	15.5	12	30.5	5.0	21.3
SK13	-	-	-	-	-
SK16	24.6	18.8	45	8.0	32
SK20	-	-	-	-	-
SK25	35.6	28.9	57	8.5	43

型 號	把握直徑	庫存
Type No.	Chucking Dia	Stock
SK6-0.8	0.75~0.8	▲
SK6-1	0.9~1.0	▲
SK6-1.25	1.15~1.25	▲
SK6-1.5	1.3~1.5	▲
SK6-1.75	1.55~1.75	▲
SK6-2	1.8~2.0	▲
SK6-2.25	2.05~2.25	▲
SK6-2.5	2.3~2.5	▲
SK6-2.75	2.55~2.75	▲
SK6-3	2.8~3.0	▲
SK6-3.5	3.0~3.5	▲
SK6-4	3.5~4.0	▲
SK6-4.5	4.0~4.5	▲
SK6-5	4.5~5.0	▲
SK6-5.5	5.0~5.5	▲
SK6-6	5.5~6.0	▲

型 號	把握直徑	庫存
Type No.	Chucking Dia	Stock
SK10-2	1.75~2.0	▲
SK10-2.25	2.0~2.25	▲
SK10-2.5	2.25~2.5	▲
SK10-2.75	2.5~2.75	▲
SK10-3	2.75~3.0	▲
SK10-3.5	3.0~3.5	▲
SK10-4	3.5~4.0	▲
SK10-4.5	4.0~4.5	▲
SK10-5	4.5~5.0	▲
SK10-5.5	5.0~5.5	▲
SK10-6	5.5~6.0	▲
SK10-6.5	6.0~6.5	▲
SK10-7	6.5~7.0	▲
SK10-7.5	7.0~7.5	▲
SK10-8	7.5~8.0	▲
SK10-8.5	8.0~8.5	▲
SK10-9	8.5~9.0	▲
SK10-9.5	9.0~9.5	▲
SK10-10	9.5~10.0	▲

型 號	把握直徑	庫存
Type No.	Chucking Dia	Stock
SK13-3	2.5~3.0	▲
SK13-4	3.5~4.0	▲
SK13-5	4.5~5.0	▲
SK13-6	5.5~6.0	▲
SK13-7	6.5~7.0	▲
SK13-8	7.5~8.0	▲
SK13-9	8.5~9.0	▲
SK13-10	9.5~10.0	▲
SK13-11	10.5~11.0	▲
SK13-12	11.5~12.0	▲
SK13-13	12.5~13.0	▲

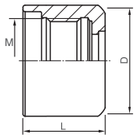
型 號	把握直徑	庫存
Type No.	Chucking Dia	Stock
SK16-3	2.75~3.0	▲
SK16-3.5	3.0~3.5	▲
SK16-4	3.5~4.0	▲
SK16-4.5	4.0~4.5	▲
SK16-5	4.5~5.0	▲
SK16-5.5	5.0~5.5	▲
SK16-6	5.5~6.0	▲
SK16-6.5	6.0~6.5	▲
SK16-7	6.5~7.0	▲
SK16-7.5	7.0~7.5	▲
SK16-8	7.5~8.0	▲
SK16-8.5	8.0~8.5	▲
SK16-9	8.5~9.0	▲
SK16-9.5	9.0~9.5	▲
SK16-10	9.5~10.0	▲
SK16-10.5	10.0~10.5	▲
SK16-11	10.5~11.0	▲
SK16-11.5	11.0~11.5	▲
SK16-12	11.5~12.0	▲
SK16-12.5	12.0~12.5	▲
SK16-13	125~13.0	▲
SK16-13.5	13.0~13.5	▲
SK16-14	13.5~14.0	▲
SK16-14.5	14.0~14.5	▲
SK16-15	14.5~15.0	▲
SK16-15.5	15.0~15.5	▲
SK16-16	15.5~16.0	▲

型 號	把握直徑	庫存
Type No.	Chucking Dia	Stock
SK20-4	3.5~4.0	▲
SK20-5	4.5~5.5	▲
SK20-6	5.5~6.0	▲
SK20-7	6.5~7.0	▲
SK20-8	7.5~8.0	▲
SK20-9	8.5~9.0	▲
SK20-10	9.5~10.0	▲
SK20-11	10.5~11.0	▲
SK20-12	11.5~12.0	▲
SK20-13	125~13.0	▲
SK20-14	13.5~14.0	▲
SK20-15	14.5~15.0	▲
SK20-16	15.5~16.0	▲
SK20-17	16.5~17.0	▲
SK20-18	17.5~18.0	▲
SK20-19	18.5~19.0	▲
SK20-20	19.5~20.0	▲

型 號	把握直徑	庫存
Type No.	Chucking Dia	Stock
SK25-6	5.5~6.0	▲
SK25-8	7.5~8.0	▲
SK25-10	9.5~10.0	▲
SK25-12	11.5~12.0	▲
SK25-16	15.5~16.0	▲
SK25-16.5	16.0~16.5	▲
SK25-17	16.5~17.0	▲
SK25-17.5	17.0~17.5	▲
SK25-18	17.5~18.0	▲
SK25-18.5	18.0~18.5	▲
SK25-19	18.5~19.0	▲
SK25-19.5	19.0~19.5	▲
SK25-20	19.5~20.0	▲
SK25-20.5	20.0~20.5	▲
SK25-21	20.5~21.0	▲
SK25-21.5	21.0~21.5	▲
SK25-22	21.5~22.0	▲
SK25-22.5	22.0~22.5	▲
SK25-23	22.5~23.0	▲
SK25-23.5	23.0~23.5	▲
SK25-24	23.5~24.0	▲
SK25-24.5	24.0~24.5	▲
SK25-25	24.5~25.0	▲
SK25-25.4	25.0~25.4	▲

GER 螺帽

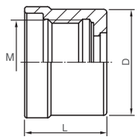




型 號	D	L	M	鎖緊扳手	庫存
Type No.	mm	mm		Wrench	Stock
HN-GER16	30	24.7	TM22X1.5	GER16	▲
HN-GER20	35	25.5	TM26X1.5	GER20	▲
HN-GER25	40	25.9	TM32X1.5	GER25	▲
HN-GER32	48	26.6	TM40X1.5	GER32	▲
HN-GER11MINI	16	11.3	M14X0.75	GER11MINI	▲
HN-GER16MINI	25	20.5	M19X1.0	GER16MINI	▲
HN-GER20MINI	30	21.8	M24X1.0	GER20MINI	▲
HN-GER25MINI	35	23.0	M30X1.0	GER25MINI	▲

GSK 高速螺帽

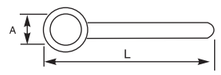




型 號	D	L	M	鎖緊扳手	庫存
Type No.	mm	mm		Wrench	Stock
HN-GSK6	19.5	21.3	M15.5X1.0	GSK6	▲
HN-GSK10	27.1	24	M21.5X1.0	GSK10	▲
HN-GSK13	33	24	M27X1.0	GSK13	▲
HN-GSK16	40	31	M32X1.5	GSK16	▲
HN-GSK20	48	50	M40X1.0	GSK20	▲
HN-GSK25	55	37.5	M45X1.5	GSK25	▲

G型扳手

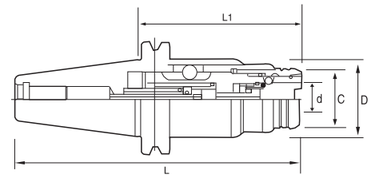




型 號	A	L	重量	庫存
Type No.	mm	mm	KGS	Stock
GH19	19.5	120	0.24	▲
GH25	25	135	0.30	▲
GH27	27.1	135	0.35	▲
GH30	30	150	0.70	▲
GH33	33	160	0.75	▲
GH35	35	170	0.11	▲
GH40	40	180	0.29	▲
GH48	48	210	0.39	▲
GH55	55	300	0.38	▲

BT/TC 扭力攻牙刀柄



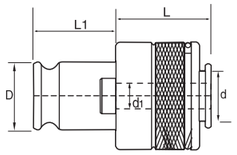


◎ 扭力攻牙專用刀柄，减少絲攻損耗
◎ 快換式提高工作效率

型 號	C	D	L_1	L	伸縮範圍 Telescopic scope		筒夾	攻牙範圍	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	伸 Nobuyuki	縮 Shrinkage	Collet	Tapping capacity	KGS	Stock
BT30×TC312-57	33	46	57	105.4	6	12	TC312	M3~M14	1.50	▲
BT40×TC312-67	33	63	67	127.4	6	12	TC312	M3~M14	1.80	▲
BT40×TC822-94	48	63	94	159.4	12.5	12.5	TC822	M8~M22	2.50	▲
BT40×TC1638-164	72	63	164	229.4	20	20	TC1638	M14~M36	3.20	▲
BT50×TC312-100	33	100	100	172.8	6	12	TC312	M3~M14	4.00	▲
BT50×TC822-102	48	100	102	203.8	12.5	12.5	TC822	M8~M22	5.00	▲
BT50×TC1638-163	72	100	163	243.8	20	20	TC1638	M14~M36	6.00	▲

TC 扭力攻牙刀柄筒夾





NEW 型號	Tap Shaink		C	L1	L2	庫存
Type No.	øD	□	mm	mm	mm	Stock
TC1638-M14	10.5	8.0				▲
TC1638-M15	10.5	8.0				▲
TC1638-M16	12.5	10.0				▲
TC1638-M17	13.0	10.0				▲
TC1638-M18	14.0	11.0				▲
TC1638-M20	15.0	12.0				▲
TC1638-M22	17.0	13.0				▲
TC1638-M24	19.0	15.0				▲
TC1638-M25	19.0	15.0				▲
TC1638-M26	20.0	15.0				▲
TC1638-M27	20.0	15.0				▲
TC1638-M28	21.0	17.0				▲
TC1638-M30	23.0	17.0				▲
TC1638-M32	24.0	19.0				▲
TC1638-M33	25.0	19.0				▲
TC1638-M34	26.0	21.0	48	55.5	45	▲
TC1638-M35	26.0	21.0				▲
TC1638-M36	28.0	21.0				▲
TC1638-UNC9/16	10.5	8.0				▲
TC1638-UNC5/8	12.0	9.0				▲
TC1638-UNC3/4	14.0	11.0				▲
TC1638-UNC7/8	17.0	13.0				▲
TC1638-UNC1	20.0	15.0				▲
TC1638-UNC1/8	22.0	17.0				▲
TC1638-UNC1/4	24.0	19.0				▲
TC1638-UNC3/8	26.0	21.0				▲
TC1638-PT1/4	11.0	9.0				▲
TC1638-PT3/8	14.0	11.0				▲
TC1638-PT1/2	18.0	14.0				▲
TC1638-PT3/4	23.0	17.0				▲
TC1638-PT1	26.0	21.0				▲

NEW 型號	Tap Shaink		C	L1	L2	庫存
Type No.	øD	□	mm	mm	mm	Stock
TC822-M7	6.2	5.0				▲
TC822-M8	6.2	5.0				▲
TC822-M9	7.0	5.5				▲
TC822-M10	7.0	5.5				▲
TC822-M11	8.0	6.0				▲
TC822-M12	8.5	6.5				▲
TC822-M14	10.5	8.0				▲
TC822-M15	10.5	8.0				▲
TC822-M16	12.5	10.0				▲
TC822-M17	13.0	10.0				▲
TC822-M18	14.0	11.0				▲
TC822-M20	15.0	12.0				▲
TC822-M22	17.0	13.0				▲
TC822-UNC3/8	7.0	5.5				▲
TC822-UNC7/16	8.0	6.0				▲
TC822-UNC1/2	9.0	7.0				▲
TC822-UNC9/16	10.5	8.0				▲
TC822-UNC5/8	12.5	9.0				▲
TC822-UNC3/4	14.0	11.0				▲
TC822-UNC7/8	17.0	13.0				▲
TC822-PT1/8	8.0	6.0				▲
TC822-PT1/4	11.0	9.0				▲
TC822-PT3/8	14.0	11.0				▲
TC822-PT1/2	18.0	14.0				▲

NEW 型號	Tap Shaink		C	L1	L2	庫存
Type No.	øD	□	mm	mm	mm	Stock
TC312-M3	4.0	3.2				▲
TC312-M4	5.0	4.0				▲
TC312-M5	5.5	4.5				▲
TC312-M6	6.0	4.5				▲
TC312-M7	6.2	5.0				▲
TC312-M8	6.2	5.0				▲
TC312-M9	7.0	5.5				▲
TC312-M10	7.0	5.5				▲
TC312-M11	8.0	6.0				▲
TC312-M12	8.5	6.5				▲
TC312-M14	10.5	8.0				▲
TC312-M15	10.5	8.0				▲
TC312-UNC1/4	6.0	4.5				▲
TC312-UNC5/16	6.1	5.0				▲
TC312-UNC3/8	7.0	5.5				▲
TC312-UNC7/16	8.0	6.0				▲
TC312-UNC1/2	9.0	7.0				▲
TC312-UNC9/16	10.5	8.0				▲
TC312-PT1/8	8.0	6.0				▲
TC312-PT1/4	11.0	9.0				▲

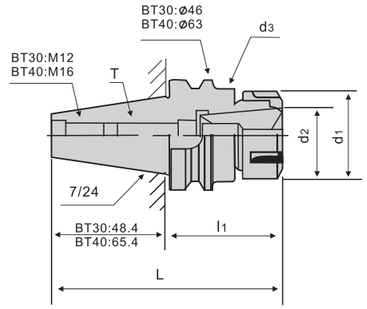
31 35 34 19 21.5 25

BT/ER 彈性刀柄





筒夾規格
詳見388頁



◎ ER16/ER20螺帽爲外六角形
◎ ER25/ER32/ER40螺帽爲UM型

型　號	d1	d2	d3	l1	L	螺絲 T	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Screw	KGS	Stock
BT30×ER16-70	28	16	28	70	118.4	M10×1.5P	0.57	▲
BT30×ER16-100	28	16	28	100	148.4	M10×1.5P	0.70	▲
BT30×ER20-70	34	20	34	70	118.4	M12×1.75P	0.61	▲
BT30×ER20-100	34	20	34	100	148.4	M12×1.75P	0.80	▲
BT30×ER25-70	42	25	42	70	118.4	M16×2.0P	0.68	▲
BT30×ER32-70	50	32	45	70	118.4	M16×2.0P	0.69	▲
BT30×ER40-80	63	40	53	80	128.4	M20×2.0P	0.94	▲
BT40×ER16-70	28	16	28	70	135.4	M10×1.5P	1.16	▲
BT40×ER16-100	28	16	28	100	165.4	M10×1.5P	1.29	▲
BT40×ER16-150	28	16	28	150	215.4	M10×1.5P	1.57	▲
BT40×ER20-70	34	20	34	70	135.4	M12×1.75P	1.19	▲
BT40×ER20-100	34	20	34	100	170.4	M12×1.75P	1.40	▲
BT40×ER20-135	34	20	34	135	200.4	M12×1.75P	1.69	▲
BT40×ER20-150	34	20	34	150	215.4	M12×1.75P	1.78	▲
BT40×ER25-70	42	25	42	70	135.4	M16×2.0P	1.24	▲
BT40×ER25-100	42	25	42	100	155.4	M16×2.0P	1.52	▲
BT40×ER25-150	42	25	42	150	215.4	M16×2.0P	2.11	▲
BT40×ER32-70	50	32	50	70	135.4	M16×2.0P	1.28	▲
BT40×ER32-100	50	32	50	100	165.4	M16×2.0P	1.70	▲
BT40×ER32-150	50	32	50	150	215.4	M16×2.0P	2.49	▲
BT40×ER40-80	63	40	63	80	145.4	M20×2.0P	1.49	▲
BT40×ER40-100	63	40	63	100	165.4	M20×2.0P	1.90	▲
BT40×ER40-150	63	40	63	150	215.4	M20×2.0P	3.05	▲

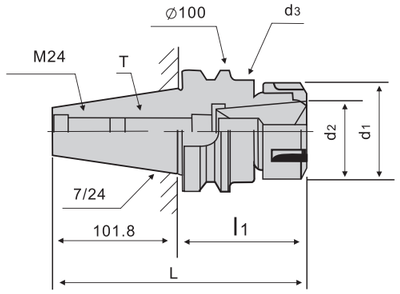
◎ 扳手另外購買
◎ 筒夾規格詳見388頁
◎ 配件包含螺帽

BT/ER 彈性刀柄



筒夾規格
詳見388頁

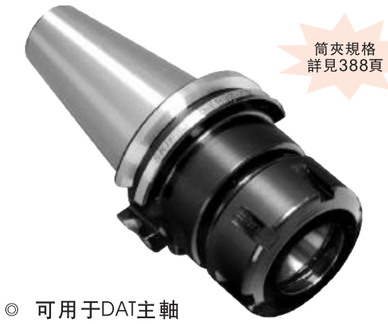




型　號	d1	d2	d3	l1	L	螺絲 T	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Screw	KGS	Stock
BT50×ER16-90	28	16	28	90	191.8	M10×1.5P	4.16	▲
BT50×ER16-105	28	16	28	105	206.8	M10×1.5P	4.19	▲
BT50×ER16-135	28	16	28	135	236.8	M10×1.5P	4.19	▲
BT50×ER16-165	28	16	28	165	266.8	M10×1.5P	4.36	▲
BT50×ER20-90	34	20	34	90	191.8	M12×1.75P	4.18	▲
BT50×ER20-105	34	20	34	105	206.8	M12×1.75P	4.37	▲
BT50×ER20-135	34	20	34	135	236.8	M12×1.75P	4.37	▲
BT50×ER20-165	34	20	34	165	266.8	M12×1.75P	4.55	▲
BT50×ER20-200	34	20	34	200	301.8	M12×1.75P	4.74	▲
BT50×ER25-105	42	25	42	105	206.8	M16×2.0P	4.45	▲
BT50×ER25-135	42	25	42	135	236.8	M16×2.0P	4.57	▲
BT50×ER25-165	42	25	42	165	266.8	M16×2.0P	4.89	▲
BT50×ER25-200	42	25	42	200	301.8	M16×2.0P	-	▲
BT50×ER25-250	42	25	42	250	351.8	M16×2.0P	-	▲
BT50×ER25-300	42	25	42	300	401.8	M16×2.0P	-	▲
BT50×ER32-80	50	32	50	80	181.8	M16×2.0P	4.21	▲
BT50×ER32-100	50	32	50	100	201.8	M16×2.0P	4.47	▲
BT50×ER32-150	50	32	50	150	251.8	M16×2.0P	5.01	▲
BT50×ER32-200	50	32	50	200	301.8	M16×2.0P	5.71	▲
BT50×ER32-250	50	32	50	250	351.8	M16×2.0P	5.90	▲
BT50×ER32-300	50	32	50	300	401.8	M16×2.0P	-	▲
BT50×ER40-100	63	40	63	100	201.8	M20×2.0P	4.71	▲
BT50×ER40-150	63	40	63	150	251.8	M20×2.0P	5.68	▲
BT50×ER40-200	63	40	63	200	301.8	M20×2.0P	6.50	▲

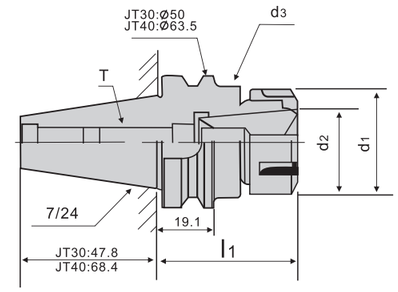
◎ 扳手另外購買
◎ 筒夾規格詳見388頁
◎ 配件包含螺帽

JT/ER 彈性刀柄



筒夾規格
詳見388頁



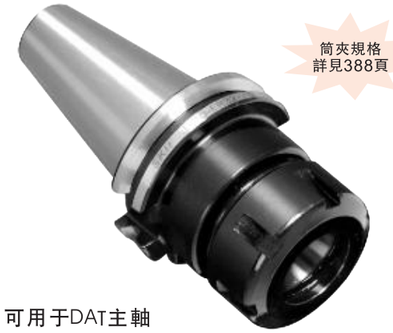


◎ 可用于DAT主軸

型　號	d1	d2	d3	l1	螺絲 T	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Screw	KGS	Stock
JT30×ER16-70	28	16	28	70	M10×1.5P	0.55	
JT30×ER16-100	28	16	28	100	M10×1.5P	0.80	
JT30×ER20-70	34	20	34	70	M12×1.75P	0.75	
JT30×ER20-100	34	20	34	100	M12×1.75P	0.80	
JT30×ER25-70	42	25	42	70	M16×2.0P	0.70	
JT30×ER32-70	50	32	45	70	M16×2.0P	0.85	
JT30×ER40-80	63	40	53	80	M16×2.0P	1.10	
JT40×ER16-70	28	16	28	70	M10×1.5P	1.20	
JT40×ER16-100	28	16	28	100	M10×1.5P	1.30	
JT40×ER16-150	28	16	28	150	M10×1.5P	1.54	
JT40×ER20-70	34	20	34	70	M12×1.75P	1.40	
JT40×ER20-100	34	20	34	100	M12×1.75P	1.50	
JT40×ER20-150	34	20	34	150	M12×1.75P	1.80	
JT40×ER25-70	34	20	34	70	M12×1.75P	1.30	
JT40×ER25-100	42	25	42	100	M16×2.0P	1.50	
JT40×ER25-150	42	25	42	150	M16×2.0P	2.25	
JT40×ER32-70	42	25	42	70	M16×2.0P	1.30	
JT40×ER32-100	50	32	50	100	M16×2.0P	1.70	
JT40×ER32-150	50	32	50	150	M16×2.0P	2.50	
JT40×ER40-80	50	32	50	80	M16×2.0P	1.50	
JT40×ER40-100	63	40	63	100	M20×2.0P	2.05	
JT40×ER40-150	63	40	63	150	M20×2.0P	3.10	

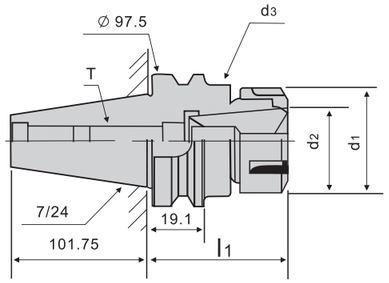
◎ 扳手另外購買

JT/ER 彈性刀柄



筒夾規格
詳見388頁



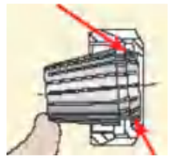


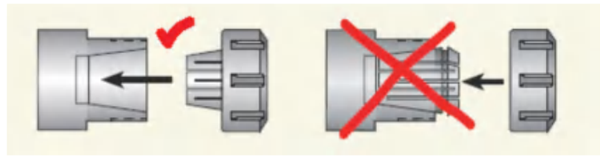
◎ 可用于DAT主軸

型　號	d1	d2	d3	l1	螺絲 T	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Screw	KGS	Stock
JT50×ER16-90	28	16	28	90	M10×1.5P	4.05	
JT50×ER16-135	28	16	28	135	M10×1.5P	4.40	
JT50×ER16-165	28	16	28	165	M10×1.5P	4.50	
JT50×ER20-90	34	20	34	90	M12×1.75P	4.25	
JT50×ER20-135	34	20	34	135	M12×1.75P	4.55	
JT50×ER20--165	34	20	34	165	M12×1.75P	4.80	
JT50×ER20-200	34	20	34	200	M12×1.75P	4.90	
JT50×ER25-105	42	25	42	105	M16×2.0P	4.40	
JT50×ER25-135	42	25	42	135	M16×2.0P	4.70	
JT50×ER25-165	42	25	42	165	M16×2.0P	5.00	
JT50×ER32-100	50	32	50	100	M16×2.0P	4.80	
JT50×ER32-150	50	32	50	150	M16×2.0P	5.30	
JT50×ER32-200	50	32	50	200	M16×2.0P	5.50	
JT50×ER32-250	50	32	50	250	M16×2.0P	5.90	
JT50×ER40-100	63	40	63	100	M20×2.0P	5.00	
JT50×ER40-150	63	40	63	150	M20×2.0P	5.80	
JT50×ER40-200	63	40	63	200	M20×2.0P	6.50	

◎ 扳手另外購買

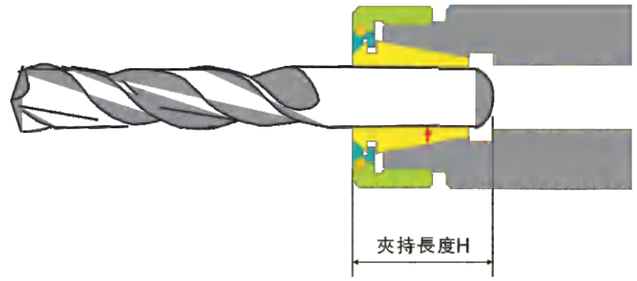
ER彈性筒夾的裝夾



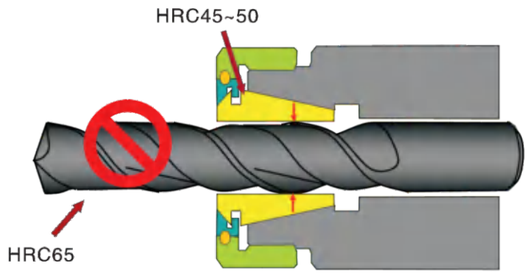


刃具夾持長度

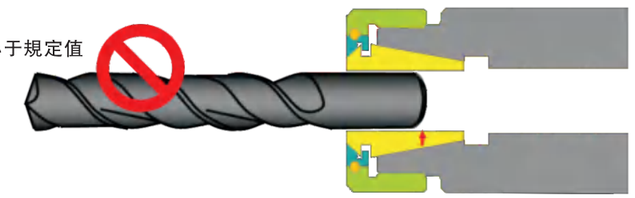
保證刃具合適的夾持長度H很重要，在裝刃具時請注意此要求



彈性夾套使用注意事項

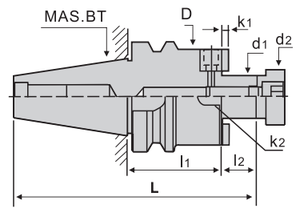


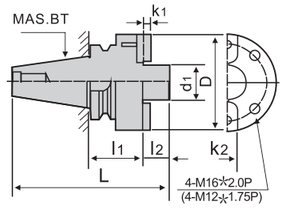
刀具的夾持長度不得小于規定值



BT/FMB 平面銑刀柄（直式柄）







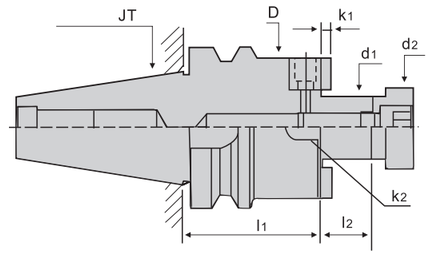
FMB爲公制規格

◎ FS40F/FS60F爲四個螺絲孔鎖緊

型　號	D	d1	d2	L	l1	l2	K1	K2	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	KGS	Stock
BT30×FMB22-45	48	22	26	115.4	45	19	4.8	10	0.82	▲
BT30×FMB27-45	60	27	31.5	113.4	45	20	5.8	12	1.06	▲
BT30×FMB32-45	78	32	41	115.4	45	22	6.8	14	1.62	▲
BT40×FMB22-45	48	22	26	128.4	45	19	4.8	10	1.37	▲
BT40×FMB22-60	48	22	26	143.4	60	19	4.8	10	1.57	▲
BT40×FMB22-100	48	22	26	183.4	100	19	4.8	10	2.19	▲
BT40×FMB27-45	60	27	31.5	130.4	45	20	5.8	12	1.58	▲
BT40×FMB27-60	60	27	31.5	145.4	60	20	5.8	12	1.89	▲
BT40×FMB27-105	60	27	31.5	190.4	105	20	5.8	12	2.93	▲
BT40×FMB32-45	78	32	41	132.4	45	22	6.8	14	2.12	▲
BT40×FMB32-60	78	32	41	147.4	60	22	6.8	14	2.10	▲
BT40×FMB40-60	80	40	48	150.4	60	25	8.3	16	2.80	▲
BT50×FMB22-45	48	22	26	164.8	45	19	4.8	10	4.15	▲
BT50×FMB22-90	48	22	26	209.8	90	19	4.8	10	4.68	▲
BT50×FMB22-100	48	22	26	219.8	100	18	4.8	10	5.10	▲
BT50×FMB22-150	48	22	26	269.8	150	19	4.8	10	5.31	▲
BT50×FMB22-200	48	22	26	319.8	200	19	4.8	10	6.06	▲
BT50×FMB22-250	48	22	26	369.8	250	19	4.8	10	8.00	▲
BT50×FMB22-300	60	22	26	400.0	300	19	4.8	10	10.0	▲
BT50×FMB27-50	60	27	31.5	171.8	50	20	5.8	12	4.41	▲
BT50×FMB27-90	60	27	31.5	211.8	90	20	5.8	12	5.40	▲
BT50×FMB27-150	60	27	31.5	271.8	150	20	5.8	12	6.30	▲
BT50×FMB27-200	60	27	31.5	321.8	200	20	5.8	12	7.42	▲
BT50×FMB27-250	60	27	31.5	371.8	250	20	5.8	12	8.43	▲
BT50×FMB32-50	78	32	41	173.8	50	22	6.8	14	4.69	▲
BT50×FMB32-90	78	32	41	213.8	90	22	6.8	14	5.96	▲
BT50×FMB40-50	89	40	48	176.8	50	25	8.3	16	5.20	▲
BT50×FMB40-90	89	40	48	216.8	90	25	8.3	16	6.00	▲
BT50×FS40F-75	110	40	48	202.8	75	26	8.3	16	6.00	▲
BT50×FS60F-75	138	60	-	201.8	75	25	12.5	25.4	8.49	▲

JT/FMB 平面銑刀柄（直式柄）





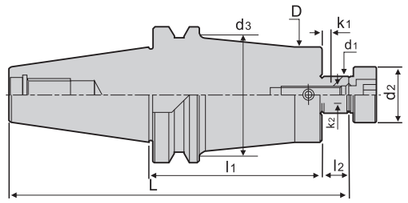
◎ 可用于DAT主軸
◎ FS40F/FS60F爲四個螺絲孔鎖緊

FMB爲公制規格

型　號	D	d1	d2	l1	l2	K1	K2	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	KGS	Stock
JT40×FMB22-45	48	22	26	45	18	4.8	10	1.45	
JT40×FMB22-60	48	22	26	60	18	4.8	10	1.70	
JT40×FMB27-45	60	27	31.5	45	20	5.8	12	1.60	
JT40×FMB27-60	60	27	31.5	60	20	5.8	12	2.00	
JT40×FMB27-105	60	27	31.5	105	20	5.8	12	2.50	
JT40×FMB32-45	78	32	41	45	22	6.8	14	1.75	
JT40×FMB32-60	78	32	41	60	22	6.8	14	2.10	
JT40×FMB40-60	80	40	48	60	25	8.3	16	2.80	
JT50×FMB22-45	48	22	26	45	18	4.8	10	4.50	
JT50×FMB22-90	48	22	26	90	18	4.8	10	5.10	
JT50×FMB22-150	48	22	26	150	18	4.8	10	6.80	
JT50×FMB22-200	48	22	26	200	18	4.8	10	7.00	
JT50×FMB22-250	48	22	26	250	18	4.8	10	8.00	
JT50×FMB27-50	60	27	31.5	50	20	5.8	12	4.60	
JT50×FMB27-90	60	27	31.5	90	20	5.8	12	5.40	
JT50×FMB27-150	60	27	31.5	150	20	5.8	12	7.50	
JT50×FMB27-200	60	27	31.5	200	20	5.8	12	9.50	
JT50×FMB27-250	60	27	31.5	250	20	5.8	12	11.00	
JT50×FMB32-50	78	32	41	50	22	6.8	14	5.70	
JT50×FMB32-90	78	32	41	90	22	6.8	14	5.80	
JT50×FMB40-50	89	40	48	90	25	8.3	16	5.20	
JT50×FMB40-90	89	40	48	90	25	8.3	16	6.00	
JT50×FS40F-75	110	40	48	75	26	8.3	16	6.00	
JT50×FS60F-75	140	60	-	75	25	12.5	25.4	8.50	

BT/FMB/A 平面銑刀柄（加長斜度柄）





◎ 平面銑刀配合部位（d1）軸系公差h7
◎ BT40-FMB22-300BG及BT50-FMB22-350BG
以上長度中心通孔，利於抗震。

型 號	D	d1	d2	d3	l1	l2	L	K1	K2	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	KGS	Stock
BT40×FMB22-150BG	48	22	31.75	51	150	18	233.4	4.25	9.52	2.95	▲
BT40×FMB22-200BG	48	22	31.75	51	200	18	283.4	4.25	9.52	3.68	▲
BT40×FMB22-250BG	48	22	31.75	51	250	18	333.4	4.25	9.52	4.38	▲
BT40×FMB22-300BG	48	22	31.75	51	300	18	383.4	4.25	9.52	5.4	▲
BT50×FMB22-100BG	58	22	31.75	62.5	100	20	200.0	4.25	9.52	6.0	▲
BT50×FMB22-150BG	58	22	31.75	62.5	150	20	271.8	4.25	9.52	6.17	▲
BT50×FMB22-200BG	58	22	31.75	62.5	200	20	321.8	4.25	9.52	7.3	▲
BT50×FMB22-250BG	58	22	31.75	62.5	250	20	371.8	4.25	9.52	9.4	▲
BT50×FMB22-300BG	58	22	31.75	62.5	300	20	421.8	4.25	9.52	9.38	▲
BT50×FMB22-350BG	58	22	31.75	62.5	350	20	471.8	4.25	9.52	10.3	▲
BT50×FMB22-400BG	58	22	31.75	62.5	400	20	521.8	4.25	9.52	11.4	▲
BT50×FMB22-450BG	58	22	31.75	62.5	450	20	571.8	4.25	9.52	12.3	▲
BT50×FMB22-500BG	58	22	31.75	62.5	500	20	621.8	4.25	9.52	13.7	▲
BT50×FMB22-600BG	58	22	31.75	62.5	600	20	721.8	4.25	9.52	17.2	▲
BT50×FMA25.4-150BG	48	25.4	31.5	60	150	20	271.8	4.25	9.52	6.4	▲
BT50×FMA25.4-200BG	58	25.4	31.5	63	200	20	321.8	4.25	9.52	7.4	▲
BT50×FMA25.4-250BG	58	25.4	31.5	63	250	20	371.8	4.25	9.52	8.6	▲
BT50×FMA25.4-300BG	58	25.4	31.5	63	300	20	421.8	4.25	9.52	9.7	▲
BT50×FMA25.4-350BG	58	25.4	31.5	66	350	20	471.8	4.25	9.52	10.8	▲
BT50×FMA25.4-400BG	58	25.4	31.5	66	400	20	521.8	4.25	9.52	11.9	▲
BT50×FMA31.75-150BG	70	31.75	41	75	125	22	273.8	6.7	12.7	7.34	▲
BT50×FMA31.75-200BG	70	31.75	41	75	200	22	323.8	6.7	12.7	9.1	▲
BT50×FMA31.75-250BG	70	31.75	41	75	250	22	373.8	6.7	12.7	10.6	▲
BT50×FMA31.75-300BG	70	31.75	41	75	300	22	423.8	6.7	12.7	12.1	▲
BT50×FMA31.75-350BG	70	31.75	41	75	350	22	473.8	6.7	12.7	13.7	▲

BT/FMA 平面銑刀柄（直式柄）



Figl

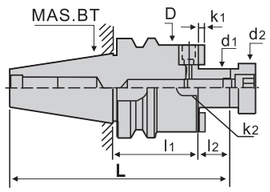
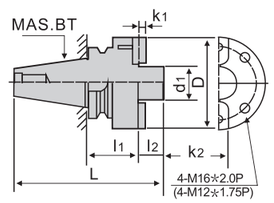


Fig2



◎ FMA47.62爲四個螺絲孔鎖緊

◎ 平面銑刀配合部位（d1）軸系公差h7

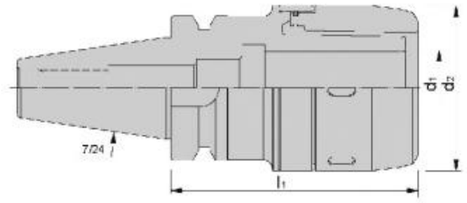
FMA爲英制規格

型 號	D	d1	d2	l1	l2	L	K1	K2	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	KGS	Stock
BT30×FMA25.4-45	50	25.40	31.5	45	20	113.4	4.52	9.52	1.10	▲
BT30×FMA31.75-45	60	31.75	41	45	22	115.4	6.70	12.70	1.16	▲
BT40×FMA25.4-45	50	25.40	31.5	45	20	130.4	4.52	9.52	1.44	▲
BT40×FMA25.4-60	50	25.40	31.5	60	20	145.4	4.52	9.52	1.66	▲
BT40×FMA25.4-90	50	25.40	31.5	90	20	175.4	4.52	9.52	2.18	▲
BT40×FMA31.75-45	60	31.75	41	45	22	132.4	6.70	12.70	1.68	▲
BT40×FMA31.75-75	60	31.75	41	75	22	162.4	6.70	12.70	2.33	▲
BT40×FMA38.10-60	75	38.10	44.5	60	25	150.4	8.87	15.87	2.66	▲
BT40×FMA50.80-60	98	50.80	68	60	36	161.4	9.75	19.05	3.89	▲
BT50×FMA25.4-45	50	25.40	31.5	45	20	166.8	4.52	9.52	4.21	▲
BT50×FMA25.4-90	50	25.40	31.5	90	20	211.8	4.52	9.52	4.71	▲
BT50×FMA25.4-150	50	25.40	31.5	150	20	271.8	4.52	9.52	5.54	▲
BT50×FMA31.75-45	60	31.75	41	45	22	168.8	6.70	12.70	4.39	▲
BT50×FMA31.75-75	60	31.75	41	75	22	198.8	6.70	12.70	4.89	▲
BT50×FMA31.75-105	60	31.75	41	105	22	228.8	6.70	12.70	5.70	▲
BT50×FMA38.10-45	80	38.10	44.5	45	25	171.8	8.87	15.87	4.66	▲
BT50×FMA38.10-75	80	38.10	44.5	75	25	201.8	8.87	15.87	5.65	▲
BT50×FMA50.80-45	98	50.80	68	45	36	182.8	9.75	19.05	5.50	▲
BT50×FMA50.80-75	98	50.80	68	75	36	212.8	9.75	19.05	6.82	▲
BT50×FMA47.62-75	128.75	47.62	-	75	32	208.8	12.50	25.40	8.82	▲

BT/MLK 強力銑削夾頭



防塵型



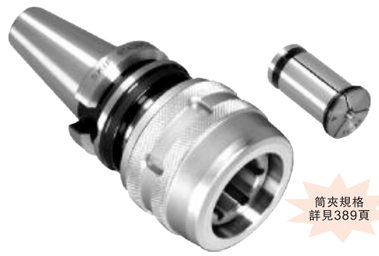
◎ 強大的夾持力保證新型強力銑削夾頭刀柄可被用于重型切削，加工精度高。
◎ 通過吸收加工過程中產生的震動，夾持力得到了改善。
◎ 通過防止灰塵、切屑和冷卻液的進入，刀具的耐用性得到了改善。
◎ 裝卸平滑。

NEW

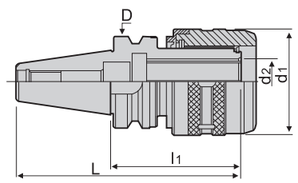
型　號	d1	d2	l1	筒夾	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	Collet	KGS	Stock
BT40-MLK32-105	32	75	105	SSC32	–	▲
BT50-MLK32-110	32	75	110	SSC32	–	▲

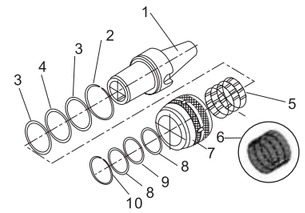
◎ 附扳手

BT/MLC 直筒式強力型刀柄



筒夾規格
詳見389頁

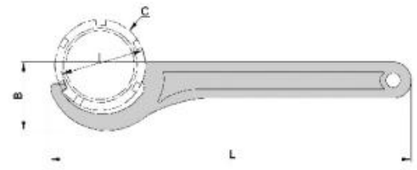




◎ 銑刀裝置入筒夾需超出筒夾有效挾持長度，以避免因非完全挾持，導致筒夾損壞、變形或脫刀情形發生！

型　號	D	d1	d2	l1	L	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	KGS	Stock
BT30×MLC20-75	46	20	55	75	123.4	1.18	▲
BT40×MLC20-80	46	20	55	80	145.4	2.40	▲
BT40×MLC32-90	63	32	73	90	155.4	2.60	▲
BT40×MLC32-105	63	32	73	105	170.4	2.58	▲
BT50×MLC20-105	100	20	55	105	206.8	4.50	
BT50×MLC20-150	100	32	73	150	251.8	4.90	
BT50×MLC32-110	100	32	73	110	211.8	5.17	▲
BT50×MLC32-135	100	32	73	135	236.8	5.64	▲
BT50×MLC32-165	100	32	73	165	266.8	6.26	▲
BT50×MLC32-200	100	32	73	200	301.8	6.98	▲
BT50×MLC42-110	100	42	95	110	211.8	5.74	▲
BT50×MLC42-130	100	42	95	130	231.8	6.30	▲
BT50×MLC42-165	100	42	95	165	266.8	7.31	▲



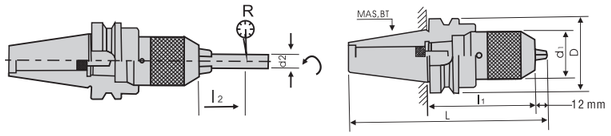


型　號	使用範圍	L	B	C	I	重量	庫存
Type No.	Range	mm	mm	mm	mm	KGS	Stock
HC20	55~60	260	46	60	52	0.30	▲
HC32	71~75	272	64	80~90	67	0.45	▲

◎ MLC/MLK扳手共用

BT/SPU 直結式鑽頭刀柄





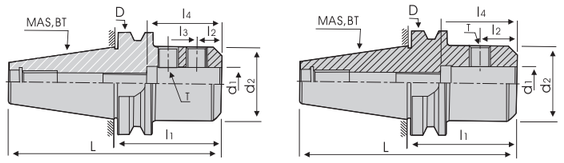
◎ 本產品因爲增加了多層安全性設計，能提供給綜合切削中心機使用，
在電腦操控的全自動作業中。
◎ 以及無人化的管理的整個流程，都能夠安全及順利地進行。

型　號	D	d1	d2	l1	l2	L	R	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	KGS	Stock
BT30×SPU8-80	46	37	6	80	55	137.4	0.04	0.72	▲
BT30×SPU13-110	46	50	13	110	75	170.4	0.04	1.85	▲
BT40×SPU8-85	63	37	6	85	55	159.4	0.04	1.46	▲
BT40×SPU13-100	63	50	13	100	75	177.4	0.04	2.00	▲
BT40×SPU13-130	63	50	13	130	75	207.4	0.04	3.20	▲
BT40×SPU16-105	63	57	16	105	80	187.4	0.04	2.33	▲
BT50×SPU13-100	100	50	13	100	75	213.8	0.04	4.70	▲
BT50×SPU13-180	100	50	13	180	75	293.8	0.04	5.80	▲
BT50×SPU16-105	100	57	16	105	80	218.8	0.04	5.03	▲
BT50×SPU16-130	100	57	16	130	80	248.8	0.04	4.80	▲
BT50×SPU16-190	100	57	16	190	80	303.8	0.04	6.00	▲

◎ 夾持範圍：SPU8爲0~8mm　SPU13爲1~13mm　SPU16爲3~16mm

BT/SLN 側固式銑刀柄



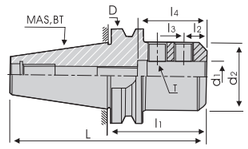


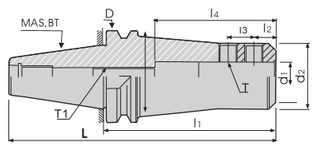
◎ 孔麼公差H5
◎ ∅20以內一衹鎖固螺絲，∅25以上二衹鎖固螺絲。

型　號	D	d1	d2	l1	l2	l3	L	T	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		KGS	Stock
BT30×SLN12-60	46	12	42	60	22.5	-	108.4	M12×1.75P	0.75	▲
BT40×SLN12-63	63	12	42	63	22.5	-	128.4	M12×1.75P	1.30	▲
BT40×SLN16-63	63	16	48	63	24	-	128.4	M14×2.0P	1.40	▲
BT40×SLN20-63	63	20	52	63	25	-	128.4	M16×2.0P	1.40	▲
BT40×SLN25-100	63	25	65	100	24	25	165.4	M18×2.0P	2.50	▲
BT40×SLN32-100	63	32	72	100	24	28	165.4	M20×2.0P	2.75	▲
BT50×SLN12-80	100	12	42	80	22.5	-	181.8	M12×1.75P	4.00	
BT50×SLN16-80	100	16	48	80	24	-	181.8	M14×2.0P	4.40	
BT50×SLN20-80	100	20	52	80	25	-	181.8	M16×2.0P	4.40	▲
BT50×SLN25-100	100	25	65	100	24	25	201.8	M18×2.0P	5.10	▲
BT50×SLN32-105	100	32	72	105	24	28	206.8	M20×2.0P	5.20	▲
BT50×SLN40-115	100	40	90	115	30	32	216.8	M20×2.0P	6.60	▲
BT50×SLN42-120	100	42	90	120	30	32	221.8	M20×2.0P	6.70	▲

BT/SLN 側固式銑刀柄(JIS)







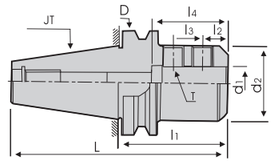
⊖ 標準平衡G6.3 8000rpm ⊖ 不分孔徑皆爲二衹鎖固螺絲

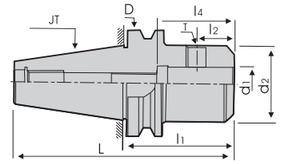
◎ 孔麼公差H5
◎ 二衹鎖固螺絲。

型 號	D	d1	d2	L	l2	l3	l4	T	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		KGS	Stock
BT40×SLN12-75JIS	63	42	-	140.4	20	16	54	M10×1.5P	1.5	▲
BT40×SLN12-150JIS	63	42	47	215.4	20	16	54	M10×1.5P	-	▲
BT40×SLN16-75JIS	63	48	-	140.4	22	48	57	M10×1.5P	1.5	▲
BT40×SLN16-150JIS	63	48	53	215.4	22	48	57	M10×1.5P	-	▲
BT40×SLN20-90JIS	63	52	-	155.4	25	20	65	M12×1.75P	1.6	▲
BT40×SLN20-150JIS	63	52	57	215.4	25	20	65	M12×1.75P	-	▲
BT40×SLN25-90JIS	63	50	-	155.4	24	25	68	M12×1.75P	-	▲
BT40×SLN32-100JIS	63	60	-	165.4	24	28	73	M10×1.15P	-	▲
BT50×SLN12-90JIS	63	42	-	191.8	20	16	54	M10×1.15P	3.9	
BT50×SLN12-165JIS	63	42	47	266.8	20	16	54	M10×1.15P	5	
BT50×SLN16-90JIS	63	48	-	191.8	22	18	57	M10×1.15P	3.9	▲
BT50×SLN16-165JIS	63	48	53	266.8	22	18	57	M10×1.15P	5	▲
BT50×SLN20-90JIS	100	50	-	191.8	25	20	65	M12×1.75P	4.5	▲
BT50×SLN20-165JIS	100	50	57	266.8	25	20	65	M12×1.75P	6	▲
BT50×SLN20-210JIS	100	-	57	311.8	25	20	65	M12×1.75P	7	▲
BT50×SLN25-100JIS	100	50	-	201.8	24	25	68	M12×1.75P	-	▲
BT50×SLN25-165JIS	100	50	57	266.8	24	25	68	M12×1.75P	6	▲
BT50×SLN25-210JIS	100	50	57	311.8	24	25	68	M12×1.75P	7	▲
BT50×SLN25-250JIS	100	50	57	251.8	24	25	68	M12×1.75P	8	▲
BT50×SLN32-105JIS	100	60	-	206.8	24	28	73	M16×2.0P	-	▲
BT50×SLN32-165JIS	100	60	65	266.8	24	28	73	M16×2.0P	6.5	▲
BT50×SLN32-210JIS	100	60	65	311.8	24	28	73	M16×2.0P	7.5	▲
BT50×SLN32-250JIS	100	50	50	350.0	24	28	73	M16×2.0P	-	▲
BT50×SLN32-300JIS	100	60	65	401.8	24	28	73	M16×2.0P	-	▲
BT50×SLN42-210JIS	100	70	75	311.8	30	32	85	M20×2.0P	7.8	▲
BT50×SLN50-120JIS	100	90	-	221.8	35	35	90	M20×2.0P	7.2	▲
BT50×SLN50.8-120JIS	100	90	-	221.8	33.9	35.78	90	M20×2.0P	7.2	▲

JT/SLN 側固式銑刀柄





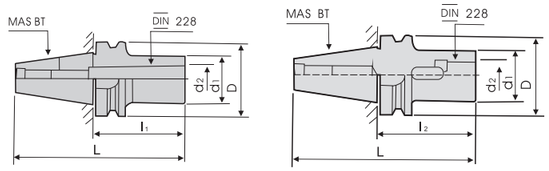


◎ 可用于DAT主軸
◎ 孔徑公差H5
◎ ∅20以內一衹鎖固螺絲，∅25以上二衹鎖固螺絲。

型 號	d1	d2	l1	l2	l3	T	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm		KGS	Stock
JT40×SLN12-63	12	42	63	22.5	-	M12×1.75P	1.30	
JT40×SLN16-63	16	48	63	24	-	M14×2.00P	1.40	
JT40×SLN20-63	20	52	63	25	-	M16×2.00P	1.40	
JT40×SLN25-100	25	65	100	24	25	M18×2.00P	2.50	
JT40×SLN32-100	32	72	100	24	28	M20×2.00P	2.75	
JT50×SLN12-80	12	42	80	22.5	-	M12×1.75P	4.00	
JT50×SLN16-80	16	48	80	24	25	M14×2.00P	4.40	
JT50×SLN20-80	20	52	80	25	25	M16×2.00P	4.40	
JT50×SLN25-100	25	65	100	24	25	M18×2.00P	5.10	
JT50×SLN32-105	32	72	105	24	28	M20×2.00P	5.20	
JT50×SLN40-115	40	90	115	30	32	M20×2.00P	6.60	
JT50×SLN42-120	42	90	120	30	32	M20×2.00P	6.70	
JT50×SLN50-120	50	90	120	35	35	M20×2.00P	7.20	
JT50×SLN50.8-120	50.8	90	120	33.9	35.78	M20×2.00P	7.20	

BT/MTA 斜柄鑽頭刀柄



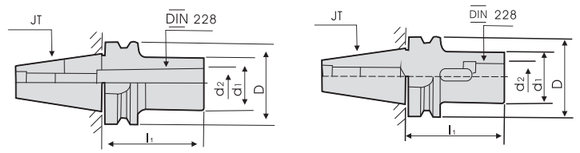


型　號	D	d1	d2	L	l1	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	KGS	Stock
BT30×MTA1-45	46	25	12.065	93.4	45	0.48	
BT30×MTA2-60	46	32	17.780	108.4	60	0.55	
BT30×MTA3-80	46	40	23.825	128.4	80	0.73	
BT40×MTA1-45	63	25	12.065	110.4	45	1.07	▲
BT40×MTA1-120	63	25	12.065	185.4	120	1.41	▲
BT40×MTA2-50	63	32	17.780	115.4	50	1.10	▲
BT40×MTA2-120	63	32	17.780	185.4	120	1.80	▲
BT40×MTA3-70	63	40	23.825	135.4	70	1.20	▲
BT40×MTA3-135	63	40	23.825	200.4	135	1.85	▲
BT40×MTA4-95	63	48	32.267	160.4	95	1.42	▲
BT40×MTA4-165	63	48	32.267	230.4	165	2.41	▲
BT50×MTA1-45	100	25	12.065	146.8	45	3.95	▲
BT50×MTA1-120	100	25	12.065	221.8	120	4.06	▲
BT50×MTA1-180	100	25	12.065	281.8	180	4.32	▲
BT50×MTA2-60	100	32	17.780	161.8	60	3.98	▲
BT50×MTA2-135	100	32	17.780	236.8	135	4.24	▲
BT50×MTA2-180	100	32	17.780	281.8	180	5.00	▲
BT50×MTA3-65	100	40	23.825	166.8	65	4.02	▲
BT50×MTA3-150	100	40	23.825	251.8	150	4.61	▲
BT50×MTA3-180	100	40	23.825	281.8	180	4.91	▲
BT50×MTA4-95	100	48	31.267	196.8	95	4.20	▲
BT50×MTA4-180	100	48	31.267	281.8	180	5.50	▲
BT50×MTA5-105	100	63	44.399	206.8	105	4.30	▲

◎ 莫氏鑽頭對應錐度號
MTA1→Ø3~Ø14
MTA2→Ø14~Ø23
MTA3→Ø23~Ø32
MTA4→Ø32~Ø50
MTA5→Ø50~Ø75

JT/MTA 斜柄鑽頭刀柄





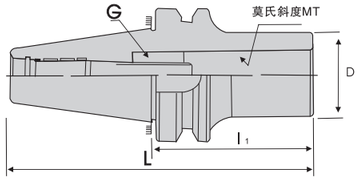
◎ 可用于DAT主軸

型　號	d1	d2	l1	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	KGS	Stock
JT40×MTA1-45	25	12.065	45	1.05	
JT40×MTA1-120	25	12.065	120	1.40	
JT40×MTA2-50	32	17.780	50	1.10	
JT40×MTA2-120	32	17.780	120	1.85	
JT40×MTA3-70	40	23.825	70	1.20	
JT40×MTA3-135	40	23.825	135	1.90	
JT40×MTA4-95	48	32.267	95	1.40	
JT40×MTA4-165	48	32.267	165	2.50	
JT50×MTA1-45	25	12.065	45	3.80	
JT50×MTA1-120	25	12.065	120	4.30	
JT50×MTA1-180	25	12.065	180	5.00	
JT50×MTA2-60	32	17.780	60	4.00	
JT50×MTA2-135	32	17.780	135	4.70	
JT50×MTA2-180	32	17.780	180	5.00	
JT50×MTA3-65	40	23.825	65	3.90	
JT50×MTA3-150	40	23.825	150	5.00	
JT50×MTA3-180	40	23.825	180	5.50	
JT50×MTA4-95	48	31.267	95	4.20	
JT50×MTA4-180	48	31.267	180	5.50	
JT50×MTA5-105	63	44.399	105	4.30	

◎ 莫氏鑽頭對應錐度號
MTA1→Ø3~Ø14
MTA2→Ø14~Ø23
MTA3→Ø23~Ø32
MTA4→Ø32~Ø50
MTA5→Ø50~Ø75

BT/MTB 銑刀刀柄（螺絲鎖緊）





◎ MTB5有兩種鎖緊螺絲：M20/M24，訂貨前請確認。

型　號	莫氏斜度	l_1	L	D	G	庫存
Type No.	MT	mm	mm	mm		Stock
BT40×MTB1-45	1	45	110.4	25	M6	▲
BT40×MTB2-45	2	45	110.4	32	M10	▲
BT40×MTB3-75	3	75	140.4	40	M12	▲
BT40×MTB4-100	4	100	155.4	48	M16	▲
BT50×MTB1-45	1	45	146.8	25	M6	▲
BT50×MTB2-45	2	45	146.8	32	M10	▲
BT50×MTB3-60	3	60	161.8	40	M12	▲
BT50×MTB4-75	4	75	176.8	50	M16	▲
BT50×MTB5-120	5	120	221.8	70	M20/M24	▲

SKIF Precision Tools



GMH 雙刃鏜刀

高剛性

1) 采用齒紋聯接，精度高、剛性好；

2) 采用半包裹式結構和貫穿螺釘鎖緊結構，使兩邊側板同時受力，增加刀座整體剛性，更有利于在不均匀切削狀態下工作；

3) 采用螺紋調節尺寸，刀具調節尺寸方便、可靠，滿足粗調尺寸分辨率1mm，微調分辨率0.05mm;

4)采用側邊螺釘壓緊,没有端面螺釘在,增加鏜刀的容屑空間,避免鐵屑纏繞和端面螺釘脱落。



型號規格詳見P344

EMB 超微米替換式精搪頭

1) 搭配ABS系列刀杆；

2) 采用特殊表面處理,加强防銹效果；

3) 内藏式水孔,易于排屑與冷却;

4) 替換式刀座設計,可模組化組合使用;

5) 微調單位：每刻度移動量爲0.01mm；

6) 替換式刀座反裝，可作背搪加工。



型號規格詳見P346

TDS 型捨弃式快速鑽

雙進水孔，適合在車床及銑床上鑽孔；

産品直徑從13.0mm到50.0mm，鑽孔深度有2×Dc、3×Dc、4×Dc，規格齊全；

適合所有鋼和鑄鐵材料，包括不銹鋼和難加工材料；

通用性好（平面、斜面、交叉、擴孔）；

鑽削平衡，振動小，獲得更高的表面質量。

真正的四切削刃，經濟性更佳；

先進的槽型設計，使得斷屑效果更佳。



型號規格詳見P328~331

SMB 超微米替換式精搪頭

1) 搭配SCK系列刀杆并可與CK系統刀杆相容；

2) 采用特殊表面處理,加强防銹效果；

3) 内藏式水孔,易于排屑與冷却;

4) 替換式刀座設計,可模組化組合使用;

5) 微調單位：每刻度移動量爲0.01mm；

6) 替換式刀座反裝，可作背搪加工。



型號規格詳見P359~361

孔加工系列目錄

297-298 TDW3D 整體硬質合金鑽頭（外冷式）
299-301 TDW5D 整體硬質合金鑽頭（外冷式）
302-303 TDW3D 整體硬質合金鑽頭（内冷式）
304-306 TDW5D 整體硬質合金鑽頭（内冷式）
307-309 TDW8D 整體硬質合金鑽頭（内冷式）
310-311 TDU3D 整體硬質合金階梯鑽（外冷式）
312-313 TDL3D 整體硬質合金鑽頭（外冷式）
314-315 TDL5D 整體硬質合金鑽頭（外冷式）
316-323 TDS型捨弃式快速鑽
324 BT/OSM 油路刀柄
325 OSM 油路刀柄套筒
326 BT/OSL 側固式油路刀柄
327 ST-18 油路刀把定位塊
327 BT-OSL側固油路刀把套筒
328-331 SD型捨弃式快速鑽
332 鑽頭偏心套
334 45° BT/BSA 粗搪孔刀柄
335 90° BT/BSB 粗搪孔刀柄
337 CBS 背搪專用刀
338 SBS 捨弃式搪孔刀
339 CBS 捨弃式搪孔刀
340-341 BT/BYB 精搪刀
344 GMH 雙刃鏜刀
345 TBH 大孔徑粗鏜刀
345 FBH 大孔徑精鏜刀
346 EMB微調精鏜刀
347 微調精鏜刀
348-349 ABS 鏜刀主柄
350 ABS 鏜刀接柄
351 ABS 鏜刀變徑接柄
354 RBH 可調整式雙刃粗搪頭
355 SCK 雙刃同動式粗搪孔頭
356 RBH-LA 新型大孔徑雙刃粗鏜孔頭
357 MBH 微調精搪刀
358 CBH 微調搪頭
359-361 SMB 超微米替換式精搪頭
362 CBH 新型大孔徑微調精鏜頭
363 CBR 組合式外圓微調精鏜刀系列
364 CBI 小徑微調精搪刀系列
365 CBI 專用小徑搪刀杆SBJ型
366 CBI 系列專用超小徑碳化鎢鏜孔刀
366 CBI 系列專用超小徑鏜刀延長杆
367 SBJ16 精搪頭
367 SBJ-16 精搪刀杆
368 鎢鋼刀柄專用套筒
368 ST抗震鎢鋼刀杆
369 SEB 捨弃式鏜頭
370-371 BT(JT)/SCK 搪頭刀柄
372 BT/SCK 鏜孔頭刀杆
373 SCK 直柄碳化鎢制鏜孔頭刀杆
373 SCK 直柄焊接碳化鎢制鏜孔頭刀杆
374 等徑搪刀延長杆
375 异徑搪刀延長杆
376 粗/精搪孔頭刀柄（RBH、NBH、BST）
377 NBH 精密搪孔組（套裝3支組）
377 NBH 精密搪孔組（套裝8支組）

TDW3D 整體硬質合金鑽頭（外冷式）



◎ 適用于普通鋼到難切削材料的高效鑽削
◎ 采用波形刃設計，實現了超群的鋒利度和强度，同時促進切屑的排出

型號 Type No.	d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	l4 mm	庫存 Stock
TDW3D-0200A	2.0	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0210A	2.1	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0220A	2.2	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0230A	2.3	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0240A	2.4	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0250A	2.5	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0260A	2.6	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0270A	2.7	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0280A	2.8	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0290A	2.9	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0300A	3.0	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0310A	3.1	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0320A	3.2	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0325A	3.25	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0330A	3.3	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0340A	3.4	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0350A	3.5	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0360A	3.6	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0370A	3.7	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0380A	3.8	6	66	24	17	36	▲
TDW3D-0390A	3.9	6	66	24	17	36	▲
TDW3D-0400A	4.0	6	66	24	17	36	▲
TDW3D-0410A	4.1	6	66	24	17	36	▲
TDW3D-0420A	4.2	6	66	24	17	36	▲
TDW3D-0430A	4.3	6	66	24	17	36	▲
TDW3D-0440A	4.4	6	66	24	17	36	▲
TDW3D-0450A	4.5	6	66	24	17	36	▲
TDW3D-0460A	4.6	6	66	24	17	36	▲
TDW3D-0465A	4.65	6	66	24	17	36	▲
TDW3D-0470A	4.7	6	66	24	17	36	▲
TDW3D-0480A	4.8	6	66	28	20	36	▲
TDW3D-0490A	4.9	6	66	28	20	36	▲
TDW3D-0500A	5.0	6	66	28	20	36	▲

型號 Type No.	d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	l4 mm	庫存 Stock
TDW3D-0510A	5.1	6	66	28	20	36	▲
TDW3D-0520A	5.2	6	66	28	20	36	▲
TDW3D-0530A	5.3	6	66	28	20	36	▲
TDW3D-0540A	5.4	6	66	28	20	36	▲
TDW3D-0550A	5.5	6	66	28	20	36	▲
TDW3D-0555A	5.55	6	66	28	20	36	▲
TDW3D-0560A	5.6	6	66	28	20	36	▲
TDW3D-0570A	5.7	6	66	28	20	36	▲
TDW3D-0580A	5.8	6	66	28	20	36	▲
TDW3D-0590A	5.9	6	66	28	20	36	▲
TDW3D-0600A	6.0	6	66	28	20	36	▲
TDW3D-0610A	6.1	8	79	34	24	36	▲
TDW3D-0620A	6.2	8	79	34	24	36	▲
TDW3D-0630A	6.3	8	79	34	24	36	▲
TDW3D-0640A	6.4	8	79	34	24	36	▲
TDW3D-0650A	6.5	8	79	34	24	36	▲
TDW3D-0660A	6.6	8	79	34	24	36	▲
TDW3D-0670A	6.7	8	79	34	24	36	▲
TDW3D-0675A	6.75	8	79	34	24	36	▲
TDW3D-0680A	6.8	8	79	34	24	36	▲
TDW3D-0690A	6.9	8	79	34	24	36	▲
TDW3D-0700A	7.0	8	79	34	24	36	▲
TDW3D-0710A	7.1	8	79	41	29	36	▲
TDW3D-0720A	7.2	8	79	41	29	36	▲
TDW3D-0730A	7.3	8	79	41	29	36	▲
TDW3D-0740A	7.4	8	79	41	29	36	▲
TDW3D-0750A	7.5	8	79	41	29	36	▲
TDW3D-0760A	7.6	8	79	41	29	36	▲
TDW3D-0770A	7.7	8	79	41	29	36	▲
TDW3D-0780A	7.8	8	79	41	29	36	▲
TDW3D-0790A	7.9	8	79	41	29	36	▲
TDW3D-0800A	8.0	8	79	41	29	36	▲
TDW3D-0810A	8.1	10	89	47	35	40	▲

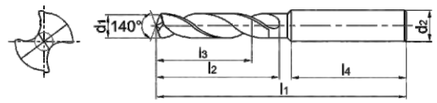
型 號	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
TDW3D-0820A	8.2	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0830A	8.3	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0840A	8.4	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0850A	8.5	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0860A	8.6	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0870A	8.7	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0880A	8.8	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0890A	8.9	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0900A	9.0	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0910A	9.1	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0920A	9.2	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0930A	9.3	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0940A	9.4	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0950A	9.5	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0960A	9.6	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0970A	9.7	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0980A	9.8	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0990A	9.9	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-1000A	10.0	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-1010A	10.1	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1020A	10.2	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1025A	10.25	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1030A	10.3	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1040A	10.4	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1050A	10.5	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1060A	10.6	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1070A	10.7	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1080A	10.8	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1090A	10.9	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1100A	11.0	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1110A	11.1	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1120A	11.2	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1130A	11.3	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1140A	11.4	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1150A	11.5	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1160A	11.6	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1170A	11.7	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1180A	11.8	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1190A	11.9	12	102	55	40	45	▲

型 號	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
TDW3D-1200A	12.0	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1225A	12.25	14	107	60	43	45	▲
TDW3D-1230A	12.3	14	107	60	43	45	▲
TDW3D-1250A	12.5	14	107	60	43	45	▲
TDW3D-1270A	12.7	14	107	60	43	45	▲
TDW3D-1275A	12.75	14	107	60	43	45	▲
TDW3D-1280A	12.8	14	107	60	43	45	▲
TDW3D-1300A	13.0	14	107	60	43	45	▲
TDW3D-1310A	13.1	14	107	60	43	45	▲
TDW3D-1350A	13.5	14	107	60	43	45	▲
TDW3D-1380A	13.8	14	107	60	43	45	▲
TDW3D-1400A	14.0	14	107	60	43	45	▲
TDW3D-1425A	14.25	16	115	65	45	48	▲
TDW3D-1430A	14.3	16	115	65	45	48	▲
TDW3D-1450A	14.5	16	115	65	45	48	▲
TDW3D-1475A	14.75	16	115	65	45	48	▲
TDW3D-1480A	14.8	16	115	65	45	48	▲
TDW3D-1500A	15.0	16	115	65	45	48	▲
TDW3D-1510A	15.1	16	115	65	45	48	▲
TDW3D-1550A	15.5	16	115	65	45	48	▲
TDW3D-1580A	15.8	16	115	65	45	48	▲
TDW3D-1600A	16.0	16	115	65	45	48	▲
TDW3D-1650A	16.5	18	123	73	51	48	▲
TDW3D-1675A	16.75	18	123	73	51	48	▲
TDW3D-1680A	16.8	18	123	73	51	48	▲
TDW3D-1700A	17.0	18	123	73	51	48	▲
TDW3D-1750A	17.5	18	123	73	51	48	▲
TDW3D-1780A	17.8	18	123	73	51	48	▲
TDW3D-1800A	18.0	18	123	73	51	48	▲
TDW3D-1850A	18.5	20	131	79	55	50	▲
TDW3D-1880A	18.8	20	131	79	55	50	▲
TDW3D-1900A	19.0	20	131	79	55	50	▲
TDW3D-1950A	19.5	20	131	79	55	50	▲
TDW3D-1980A	19.8	20	131	79	55	50	▲
TDW3D-2000A	20.0	20	131	79	55	50	▲

SKIF Precision Tools
BORING 孔加工系列

TDW5D 整體硬質合金鑽頭（外冷式）





◎ 適用于普通鋼到難切削材料的高效鑽削
◎ 采用波形刃設計，實現了超群的鋒利度和强度，同時促進切屑的排出

型 號	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
TDW5D-0200A	2.0	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0210A	2.1	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0220A	2.2	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0230A	2.3	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0240A	2.4	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0250A	2.5	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0260A	2.6	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0270A	2.7	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0280A	2.8	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0290A	2.9	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0300A	3.0	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0310A	3.1	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0320A	3.2	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0325A	3.25	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0330A	3.3	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0340A	3.4	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0350A	3.5	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0360A	3.6	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0370A	3.7	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0380A	3.8	6	74	36	29	36	▲
TDW5D-0390A	3.9	6	74	36	29	36	▲
TDW5D-0400A	4.0	6	74	36	29	36	▲
TDW5D-0410A	4.1	6	74	36	29	36	▲
TDW5D-0420A	4.2	6	74	36	29	36	▲
TDW5D-0430A	4.3	6	74	36	29	36	▲
TDW5D-0440A	4.4	6	74	36	29	36	▲
TDW5D-0450A	4.5	6	74	36	29	36	▲
TDW5D-0460A	4.6	6	74	36	29	36	▲
TDW5D-0465A	4.65	6	74	36	29	36	▲
TDW5D-0470A	4.7	6	74	36	29	36	▲
TDW5D-0480A	4.8	6	82	44	35	36	▲
TDW5D-0490A	4.9	6	82	44	35	36	▲
TDW5D-0500A	5.0	6	82	44	35	36	▲

型 號	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
TDW5D-0510A	5.1	6	82	44	35	36	▲
TDW5D-0520A	5.2	6	82	44	35	36	▲
TDW5D-0530A	5.3	6	82	44	35	36	▲
TDW5D-0540A	5.4	6	82	44	35	36	▲
TDW5D-0550A	5.5	6	82	44	35	36	▲
TDW5D-0555A	5.55	6	82	44	35	36	▲
TDW5D-0560A	5.6	6	82	44	35	36	▲
TDW5D-0570A	5.7	6	82	44	35	36	▲
TDW5D-0580A	5.8	6	82	44	35	36	▲
TDW5D-0590A	5.9	6	82	44	35	36	▲
TDW5D-0600A	6.0	6	82	44	35	36	▲
TDW5D-0610A	6.1	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0620A	6.2	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0630A	6.3	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0640A	6.4	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0650A	6.5	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0660A	6.6	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0670A	6.7	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0675A	6.75	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0680A	6.8	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0690A	6.9	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0700A	7.0	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0710A	7.1	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0720A	7.2	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0730A	7.3	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0740A	7.4	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0750A	7.5	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0760A	7.6	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0770A	7.7	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0780A	7.8	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0790A	7.9	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0800A	8.0	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0810A	8.1	10	103	61	49	40	▲

型 號 Type No.	d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	l4 mm	庫存 Stock
TDW5D-0820A	8.2	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0830A	8.3	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0840A	8.4	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0850A	8.5	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0860A	8.6	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0870A	8.7	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0880A	8.8	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0890A	8.9	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0900A	9.0	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0910A	9.1	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0920A	9.2	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0930A	9.3	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0940A	9.4	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0950A	9.5	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0960A	9.6	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0970A	9.7	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0980A	9.8	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0990A	9.9	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-1000A	10.0	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-1010A	10.1	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1020A	10.2	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1025A	10.25	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1030A	10.3	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1040A	10.4	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1050A	10.5	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1060A	10.6	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1070A	10.7	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1080A	10.8	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1090A	10.9	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1100A	11.0	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1110A	11.1	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1120A	11.2	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1130A	11.3	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1140A	11.4	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1150A	11.5	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1160A	11.6	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1170A	11.7	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1180A	11.8	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1190A	11.9	12	118	71	56	45	▲

型 號 Type No.	d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	l4 mm	庫存 Stock
TDW5D-1200A	12.0	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1225A	12.25	14	124	77	60	45	▲
TDW5D-1230A	12.3	14	124	77	60	45	▲
TDW5D-1250A	12.5	14	124	77	60	45	▲
TDW5D-1270A	12.7	14	124	77	60	45	▲
TDW5D-1275A	12.75	14	124	77	60	45	▲
TDW5D-1280A	12.8	14	124	77	60	45	▲
TDW5D-1300A	13.0	14	124	77	60	45	▲
TDW5D-1310A	13.1	14	124	77	60	45	▲
TDW5D-1350A	13.5	14	124	77	60	45	▲
TDW5D-1380A	13.8	14	124	77	60	45	▲
TDW5D-1400A	14.0	14	124	77	60	45	▲
TDW5D-1425A	14.25	16	133	83	63	48	▲
TDW5D-1430A	14.3	16	133	83	63	48	▲
TDW5D-1450A	14.5	16	133	83	63	48	▲
TDW5D-1475A	14.75	16	133	83	63	48	▲
TDW5D-1480A	14.8	16	133	83	63	48	▲
TDW5D-1500A	15.0	16	133	83	63	48	▲
TDW5D-1510A	15.1	16	133	83	63	48	▲
TDW5D-1550A	15.5	16	133	83	63	48	▲
TDW5D-1580A	15.8	16	133	83	63	48	▲
TDW5D-1600A	16.0	16	133	83	63	48	▲
TDW5D-1650A	16.5	18	143	93	71	48	▲
TDW5D-1675A	16.75	18	143	93	71	48	▲
TDW5D-1680A	16.8	18	143	93	71	48	▲
TDW5D-1700A	17.0	18	143	93	71	48	▲
TDW5D-1750A	17.5	18	143	93	71	48	▲
TDW5D-1780A	17.8	18	143	93	71	48	▲
TDW5D-1800A	18.0	18	143	93	71	48	▲
TDW5D-1850A	18.5	20	153	101	77	50	▲
TDW5D-1880A	18.8	20	153	101	77	50	▲
TDW5D-1900A	19.0	20	153	101	77	50	▲
TDW5D-1950A	19.5	20	153	101	77	50	▲
TDW5D-1980A	19.8	20	153	101	77	50	▲
TDW5D-2000A	20.0	20	153	101	77	50	▲

SKIF Precision Tools
BORING 孔加工系列

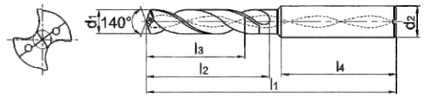
推介切削參數表（TDW3D、TDW5D硬質合金鑽外冷卻型）

被削材	軟鋼 HB≤180		碳鋼\合金鋼 ~30HRC		預硬鋼 ~40HRC		不銹鋼		鑄鐵		球墨鑄鐵	
切削速度	60-120m/min		60-120m/min		40-70m/min		25-40m/min		60-120m/min		50-100m/min	
直徑 (mm)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)
2	14000	0.06~0.08	14000	0.06~0.08	9500	0.06~0.08	5500	0.02~0.05	14000	0.06~0.08	11000	0.06~0.08
3	9500	0.09~0.12	9500	0.09~0.12	6300	0.09~0.12	3700	0.03~0.07	9500	0.09~0.12	7400	0.09~0.12
4	7000	0.10~0.15	7000	0.10~0.15	4700	0.10~0.15	2700	0.04~0.08	7000	0.10~0.15	5600	0.10~0.15
5	5700	0.12~0.18	5700	0.12~0.18	3800	0.12~0.18	2200	0.05~0.10	5700	0.12~0.18	4500	0.12~0.18
6	4700	0.14~0.20	4700	0.14~0.20	3100	0.14~0.20	1850	0.06~0.12	4700	0.14~0.20	3700	0.14~0.20
8	3600	0.16~0.24	3600	0.16~0.24	2400	0.16~0.24	1400	0.08~0.16	3600	0.16~0.24	2800	0.16~0.24
10	2800	0.18~0.27	2800	0.18~0.27	1900	0.18~0.27	1100	0.10~0.18	2800	0.18~0.27	2200	0.18~0.27
12	2400	0.20~0.30	2400	0.20~0.30	1600	0.20~0.30	930	0.12~0.20	2400	0.20~0.30	1900	0.20~0.30
14	2100	0.22~0.35	2100	0.22~0.35	1400	0.22~0.35	800	0.13~0.22	2100	0.22~0.35	1600	0.22~0.35
16	1800	0.25~0.36	1800	0.25~0.36	1200	0.25~0.36	700	0.14~0.25	1800	0.25~0.36	1400	0.25~0.36
18	1600	0.28~0.38	1600	0.28~0.38	1100	0.28~0.38	620	0.15~0.28	1600	0.28~0.38	1200	0.28~0.38
20	1400	0.30~0.40	1400	0.30~0.40	950	0.30~0.40	550	0.16~0.30	1400	0.30~0.40	1100	0.30~0.40

注：1）初次使用本刀具時，依上述數據切削速度的90%或進給速度的85%試切削，當切削狀況穩定後再將切削速度和進給量逐一提高。
2）此標準切削條件表適用于水溶性切削液。
3）安裝刀具時請使用無缺陷幹净的夾頭，并將鑽頭徑向跳動控制在0.02mm以内。
4）此表切削條件適用于孔深5D以下的場合。

TDW3D 整體硬質合金鑽頭（內冷式）





◎ 適用于普通鋼到難切削材料的高效鑽削
◎ 采用波形刃設計，實現了超群的鋒利度和强度，同時促進切屑的排出

型 號	d1	d2	l1	l2	l3	l4	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
TDW3D-0300AK	3.0	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0310AK	3.1	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0320AK	3.2	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0325AK	3.25	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0330AK	3.3	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0340AK	3.4	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0350AK	3.5	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0360AK	3.6	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0370AK	3.7	6	62	20	14	36	▲
TDW3D-0380AK	3.8	6	66	24	17	36	▲
TDW3D-0390AK	3.9	6	66	24	17	36	▲
TDW3D-0400AK	4.0	6	66	24	17	36	▲
TDW3D-0410AK	4.1	6	66	24	17	36	▲
TDW3D-0420AK	4.2	6	66	24	17	36	▲
TDW3D-0430AK	4.3	6	66	24	17	36	▲
TDW3D-0440AK	4.4	6	66	24	17	36	▲
TDW3D-0450AK	4.5	6	66	24	17	36	▲
TDW3D-0460AK	4.6	6	66	24	17	36	▲
TDW3D-0465AK	4.65	6	66	24	17	36	▲
TDW3D-0470AK	4.7	6	66	24	17	36	▲
TDW3D-0480AK	4.8	6	66	28	20	36	▲
TDW3D-0490AK	4.9	6	66	28	20	36	▲
TDW3D-0500AK	5.0	6	66	28	20	36	▲
TDW3D-0510AK	5.1	6	66	28	20	36	▲
TDW3D-0520AK	5.2	6	66	28	20	36	▲
TDW3D-0530AK	5.3	6	66	28	20	36	▲
TDW3D-0540AK	5.4	6	66	28	20	36	▲
TDW3D-0550AK	5.5	6	66	28	20	36	▲
TDW3D-0555AK	5.55	6	66	28	20	36	▲
TDW3D-0560AK	5.6	6	66	28	20	36	▲
TDW3D-0570AK	5.7	6	66	28	20	36	▲
TDW3D-0580AK	5.8	6	66	28	20	36	▲
TDW3D-0590AK	5.9	6	66	28	20	36	▲

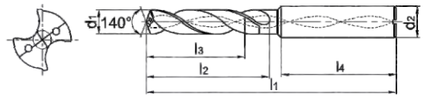
型 號	d1	d2	l1	l2	l3	l4	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
TDW3D-0600AK	6.0	6	66	28	20	36	▲
TDW3D-0610AK	6.1	8	79	34	24	36	▲
TDW3D-0620AK	6.2	8	79	34	24	36	▲
TDW3D-0630AK	6.3	8	79	34	24	36	▲
TDW3D-0640AK	6.4	8	79	34	24	36	▲
TDW3D-0650AK	6.5	8	79	34	24	36	▲
TDW3D-0660AK	6.6	8	79	34	24	36	▲
TDW3D-0670AK	6.7	8	79	34	24	36	▲
TDW3D-0675AK	6.75	8	79	34	24	36	▲
TDW3D-0680AK	6.8	8	79	34	24	36	▲
TDW3D-0690AK	6.9	8	79	34	24	36	▲
TDW3D-0700AK	7.0	8	79	34	24	36	▲
TDW3D-0710AK	7.1	8	79	41	29	36	▲
TDW3D-0720AK	7.2	8	79	41	29	36	▲
TDW3D-0730AK	7.3	8	79	41	29	36	▲
TDW3D-0740AK	7.4	8	79	41	29	36	▲
TDW3D-0750AK	7.5	8	79	41	29	36	▲
TDW3D-0760AK	7.6	8	79	41	29	36	▲
TDW3D-0770AK	7.7	8	79	41	29	36	▲
TDW3D-0780AK	7.8	8	79	41	29	36	▲
TDW3D-0790AK	7.9	8	79	41	29	36	▲
TDW3D-0800AK	8.0	8	79	41	29	36	▲
TDW3D-0810AK	8.1	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0820AK	8.2	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0830AK	8.3	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0840AK	8.4	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0850AK	8.5	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0860AK	8.6	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0870AK	8.7	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0880AK	8.8	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0890AK	8.9	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0900AK	9.0	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0910AK	9.1	10	89	47	35	40	▲

型 號	d1	d2	l1	l2	l3	l4	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
TDW3D-0920AK	9.2	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0930AK	9.3	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0940AK	9.4	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0950AK	9.5	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0960AK	9.6	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0970AK	9.7	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0980AK	9.8	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-0990AK	9.9	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-1000AK	10.0	10	89	47	35	40	▲
TDW3D-1010AK	10.1	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1020AK	10.2	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1025AK	10.25	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1030AK	10.3	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1040AK	10.4	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1050AK	10.5	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1060AK	10.6	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1070AK	10.7	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1080AK	10.8	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1090AK	10.9	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1100AK	11.0	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1110AK	11.1	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1120AK	11.2	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1130AK	11.3	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1140AK	11.4	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1150AK	11.5	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1160AK	11.6	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1170AK	11.7	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1180AK	11.8	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1190AK	11.9	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1200AK	12.0	12	102	55	40	45	▲
TDW3D-1225AK	12.25	14	107	60	43	45	▲
TDW3D-1230AK	12.3	14	107	60	43	45	▲
TDW3D-1250AK	12.5	14	107	60	43	45	▲
TDW3D-1270AK	12.7	14	107	60	43	45	▲
TDW3D-1275AK	12.75	14	107	60	43	45	▲
TDW3D-1280AK	12.8	14	107	60	43	45	▲
TDW3D-1300AK	13.0	14	107	60	43	45	▲
TDW3D-1310AK	13.1	14	107	60	43	45	▲
TDW3D-1350AK	13.5	14	107	60	43	45	▲

型 號	d1	d2	l1	l2	l3	l4	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
TDW3D-1380AK	13.8	14	107	60	43	45	▲
TDW3D-1400AK	14.0	14	107	60	43	45	▲
TDW3D-1425AK	14.25	16	115	65	45	48	▲
TDW3D-1430AK	14.3	16	115	65	45	48	▲
TDW3D-1450AK	14.5	16	115	65	45	48	▲
TDW3D-1475AK	14.75	16	115	65	45	48	▲
TDW3D-1480AK	14.8	16	115	65	45	48	▲
TDW3D-1500AK	15.0	16	115	65	45	48	▲
TDW3D-1510AK	15.1	16	115	65	45	48	▲
TDW3D-1550AK	15.5	16	115	65	45	48	▲
TDW3D-1580AK	15.8	16	115	65	45	48	▲
TDW3D-1600AK	16.0	16	115	65	45	48	▲
TDW3D-1650AK	16.5	18	123	73	51	48	▲
TDW3D-1675AK	16.75	18	123	73	51	48	▲
TDW3D-1680AK	16.8	18	123	73	51	48	▲
TDW3D-1700AK	17.0	18	123	73	51	48	▲
TDW3D-1750AK	17.5	18	123	73	51	48	▲
TDW3D-1780AK	17.8	18	123	73	51	48	▲
TDW3D-1800AK	18.0	18	123	73	51	48	▲
TDW3D-1850AK	18.5	20	131	79	55	50	▲
TDW3D-1880AK	18.8	20	131	79	55	50	▲
TDW3D-1900AK	19.0	20	131	79	55	50	▲
TDW3D-1950AK	19.5	20	131	79	55	50	▲
TDW3D-1980AK	19.8	20	131	79	55	50	▲
TDW3D-2000AK	20.0	20	131	79	55	50	▲

TDW5D 整體硬質合金鑽頭（內冷式）





◎ 適用于普通鋼到難切削材料的高效鑽削
◎ 采用波形刃設計，實現了超群的鋒利度和强度，同時促進切屑的排出

型 號	d1	d2	l1	l2	l3	l4	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
TDW5D-0300AK	3.0	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0310AK	3.1	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0320AK	3.2	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0325AK	3.25	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0330AK	3.3	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0340AK	3.4	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0350AK	3.5	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0360AK	3.6	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0370AK	3.7	6	66	28	23	36	▲
TDW5D-0380AK	3.8	6	74	36	29	36	▲
TDW5D-0390AK	3.9	6	74	36	29	36	▲
TDW5D-0400AK	4.0	6	74	36	29	36	▲
TDW5D-0410AK	4.1	6	74	36	29	36	▲
TDW5D-0420AK	4.2	6	74	36	29	36	▲
TDW5D-0430AK	4.3	6	74	36	29	36	▲
TDW5D-0440AK	4.4	6	74	36	29	36	▲
TDW5D-0450AK	4.5	6	74	36	29	36	▲
TDW5D-0460AK	4.6	6	74	36	29	36	▲
TDW5D-0465AK	4.65	6	74	36	29	36	▲
TDW5D-0470AK	4.7	6	74	36	29	36	▲
TDW5D-0480AK	4.8	6	82	44	35	36	▲
TDW5D-0490AK	4.9	6	82	44	35	36	▲
TDW5D-0500AK	5.0	6	82	44	35	36	▲
TDW5D-0510AK	5.1	6	82	44	35	36	▲
TDW5D-0520AK	5.2	6	82	44	35	36	▲
TDW5D-0530AK	5.3	6	82	44	35	36	▲
TDW5D-0540AK	5.4	6	82	44	35	36	▲
TDW5D-0550AK	5.5	6	82	44	35	36	▲
TDW5D-0555AK	5.55	6	82	44	35	36	▲
TDW5D-0560AK	5.6	6	82	44	35	36	▲
TDW5D-0570AK	5.7	6	82	44	35	36	▲
TDW5D-0580AK	5.8	6	82	44	35	36	▲
TDW5D-0590AK	5.9	6	82	44	35	36	▲

型 號	d1	d2	l1	l2	l3	l4	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
TDW5D-0600AK	6.0	6	82	44	35	36	▲
TDW5D-0610AK	6.1	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0620AK	6.2	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0630AK	6.3	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0640AK	6.4	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0650AK	6.5	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0660AK	6.6	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0670AK	6.7	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0675AK	6.75	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0680AK	6.8	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0690AK	6.9	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0700AK	7.0	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0710AK	7.1	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0720AK	7.2	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0730AK	7.3	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0740AK	7.4	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0750AK	7.5	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0760AK	7.6	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0770AK	7.7	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0780AK	7.8	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0790AK	7.9	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0800AK	8.0	8	91	53	43	36	▲
TDW5D-0810AK	8.1	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0820AK	8.2	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0830AK	8.3	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0840AK	8.4	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0850AK	8.5	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0860AK	8.6	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0870AK	8.7	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0880AK	8.8	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0890AK	8.9	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0900AK	9.0	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0910AK	9.1	10	103	61	49	40	▲

型 號	d1	d2	l1	l2	l3	l4	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
TDW5D-0920AK	9.2	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0930AK	9.3	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0940AK	9.4	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0950AK	9.5	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0960AK	9.6	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0970AK	9.7	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0980AK	9.8	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-0990AK	9.9	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-1000AK	10.0	10	103	61	49	40	▲
TDW5D-1010AK	10.1	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1020AK	10.2	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1025AK	10.25	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1030AK	10.3	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1040AK	10.4	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1050AK	10.5	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1060AK	10.6	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1070AK	10.7	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1080AK	10.8	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1090AK	10.9	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1100AK	11.0	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1110AK	11.1	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1120AK	11.2	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1130AK	11.3	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1140AK	11.4	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1150AK	11.5	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1160AK	11.6	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1170AK	11.7	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1180AK	11.8	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1190AK	11.9	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1200AK	12.0	12	118	71	56	45	▲
TDW5D-1225AK	12.25	14	124	77	60	45	▲
TDW5D-1230AK	12.3	14	124	77	60	45	▲
TDW5D-1250AK	12.5	14	124	77	60	45	▲
TDW5D-1270AK	12.7	14	124	77	60	45	▲
TDW5D-1275AK	12.75	14	124	77	60	45	▲
TDW5D-1280AK	12.8	14	124	77	60	45	▲
TDW5D-1300AK	13.0	14	124	77	60	45	▲
TDW5D-1310AK	13.1	14	124	77	60	45	▲
TDW5D-1350AK	13.5	14	124	77	60	45	▲

型 號	d1	d2	l1	l2	l3	l4	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
TDW5D-1380AK	13.8	14	124	77	60	45	▲
TDW5D-1400AK	14.0	14	124	77	60	45	▲
TDW5D-1425AK	14.25	16	133	83	63	48	▲
TDW5D-1430AK	14.3	16	133	83	63	48	▲
TDW5D-1450AK	14.5	16	133	83	63	48	▲
TDW5D-1475AK	14.75	16	133	83	63	48	▲
TDW5D-1480AK	14.8	16	133	83	63	48	▲
TDW5D-1500AK	15.0	16	133	83	63	48	▲
TDW5D-1510AK	15.1	16	133	83	63	48	▲
TDW5D-1550AK	15.5	16	133	83	63	48	▲
TDW5D-1580AK	15.8	16	133	83	63	48	▲
TDW5D-1600AK	16.0	16	133	83	63	48	▲
TDW5D-1650AK	16.5	18	143	93	71	48	▲
TDW5D-1675AK	16.75	18	143	93	71	48	▲
TDW5D-1680AK	16.8	18	143	93	71	48	▲
TDW5D-1700AK	17.0	18	143	93	71	48	▲
TDW5D-1750AK	17.5	18	143	93	71	48	▲
TDW5D-1780AK	17.8	18	143	93	71	48	▲
TDW5D-1800AK	18.0	18	143	93	71	48	▲
TDW5D-1850AK	18.5	20	153	101	77	50	▲
TDW5D-1880AK	18.8	20	153	101	77	50	▲
TDW5D-1900AK	19.0	20	153	101	77	50	▲
TDW5D-1950AK	19.5	20	153	101	77	50	▲
TDW5D-1980AK	19.8	20	153	101	77	50	▲
TDW5D-2000AK	20.0	20	153	101	77	50	▲

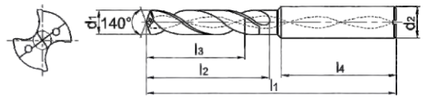
推介切削參數表（TDW3D、TDW5D硬質合金鑽內冷卻型）

被削材	軟鋼 HB≤180		碳鋼\合金鋼 ~30HRC		預硬鋼 ~40HRC		不銹鋼		鑄鐵		球墨鑄鐵	
切削速度	80-150m/min		80-150m/min		50-80m/min		50-80m/min		80-150m/min		60-120m/min	
直徑 (mm)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)
3	12700	0.09~0.12	12700	0.09~0.12	7400	0.09~0.12	6300	0.03~0.07	12700	0.09~0.12	9500	0.09~0.12
4	9600	0.10~0.15	9600	0.10~0.15	5600	0.10~0.15	4700	0.04~0.08	9600	0.10~0.15	7000	0.10~0.15
5	7600	0.12~0.18	7600	0.12~0.18	4500	0.12~0.18	3800	0.05~0.10	7600	0.12~0.18	5700	0.12~0.18
6	6400	0.14~0.20	6400	0.14~0.20	3700	0.14~0.20	3200	0.06~0.12	6400	0.14~0.20	4700	0.14~0.20
8	4800	0.16~0.24	4800	0.16~0.24	2800	0.16~0.24	2400	0.08 0.16	4800	0.16~0.24	3600	0.16~0.24
10	3800	0.18~0.27	3800	0.18~0.27	2200	0.18~0.27	1900	0.10 0.18	3800	0.18~0.27	2800	0.18~0.27
12	3200	0.20~0.30	3200	0.20~0.30	1900	0.20~0.30	1600	0.12~0.20	3200	0.20~0.30	2400	0.20~0.30
14	2700	0.22~0.35	2700	0.22~0.35	1600	0.22~0.35	1350	0.13~0.22	2700	0.22~0.35	2100	0.22~0.35
16	2400	0.25~0.36	2400	0.25~0.36	1400	0.25~0.36	1200	0.14~0.25	2400	0.25~0.36	1800	0.25~0.36
18	2100	0.28~0.38	2100	0.28~0.38	1200	0.28~0.38	1050	0.15~0.28	2100	0.28~0.38	1600	0.28~0.38
20	1900	0.30~0.40	1900	0.30~0.40	1100	0.30~0.40	950	0.16~0.30	1900	0.30~0.40	1400	0.30~0.40

注：1）初次使用本刀具時，依上述數據切削速度的90%或進給速度的85%試切削，當切削狀況穩定後再將切削速度和進給量逐一提高。
2）此標準切削條件表適用于水溶性切削液。
3）安裝刀具時請使用無缺陷幹净的夾頭，并將鑽頭徑向跳動控制在0.02mm以內。
4）此表切削條件適用于孔深5D以下的場合。

TDW8D 整體硬質合金鑽頭（內冷式）





◎ 適用于普通鋼到難切削材料的高效鑽削
◎ 采用波形刃設計，實現了超群的鋒利度和强度，同時促進切屑的排出

型號 Type No.	d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	l4 mm	庫存 Stock
TDW8D-0300AK	3.0	6	72	34	29	36	▲
TDW8D-0310AK	3.1	6	72	34	29	36	▲
TDW8D-0320AK	3.2	6	72	34	29	36	▲
TDW8D-0330AK	3.3	6	72	34	29	36	▲
TDW8D-0340AK	3.4	6	72	34	29	36	▲
TDW8D-0350AK	3.5	6	72	34	29	36	▲
TDW8D-0360AK	3.6	6	72	34	29	36	▲
TDW8D-0370AK	3.7	6	72	34	29	36	▲
TDW8D-0380AK	3.8	6	81	43	36	36	▲
TDW8D-0390AK	3.9	6	81	43	36	36	▲
TDW8D-0400AK	4.0	6	81	43	36	36	▲
TDW8D-0410AK	4.1	6	81	43	36	36	▲
TDW8D-0420AK	4.2	6	81	43	36	36	▲
TDW8D-0430AK	4.3	6	81	43	36	36	▲
TDW8D-0440AK	4.4	6	81	43	36	36	▲
TDW8D-0450AK	4.5	6	81	43	36	36	▲
TDW8D-0460AK	4.6	6	81	43	36	36	▲
TDW8D-0470AK	4.7	6	81	43	36	36	▲
TDW8D-0480AK	4.8	6	95	57	48	36	▲
TDW8D-0490AK	4.9	6	95	57	48	36	▲
TDW8D-0500AK	5.0	6	95	57	48	36	▲
TDW8D-0510AK	5.1	6	95	57	48	36	▲
TDW8D-0520AK	5.2	6	95	57	48	36	▲
TDW8D-0530AK	5.3	6	95	57	48	36	▲
TDW8D-0540AK	5.4	6	95	57	48	36	▲
TDW8D-0550AK	5.5	6	95	57	48	36	▲
TDW8D-0560AK	5.6	6	95	57	48	36	▲
TDW8D-0570AK	5.7	6	95	57	48	36	▲
TDW8D-0580AK	5.8	6	95	57	48	36	▲
TDW8D-0590AK	5.9	6	95	57	48	36	▲
TDW8D-0600AK	6.0	6	95	57	48	36	▲
TDW8D-0610AK	6.1	8	114	76	66	36	▲
TDW8D-0620AK	6.2	8	114	76	66	36	▲

型號 Type No.	d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	l4 mm	庫存 Stock
TDW8D-0630AK	6.3	8	114	76	66	36	▲
TDW8D-0640AK	6.4	8	114	76	66	36	▲
TDW8D-0650AK	6.5	8	114	76	66	36	▲
TDW8D-0660AK	6.6	8	114	76	66	36	▲
TDW8D-0670AK	6.7	8	114	76	66	36	▲
TDW8D-0680AK	6.8	8	114	76	66	36	▲
TDW8D-0690AK	6.9	8	114	76	66	36	▲
TDW8D-0700AK	7.0	8	116	76	66	36	▲
TDW8D-0710AK	7.1	8	116	76	66	36	▲
TDW8D-0720AK	7.2	8	116	76	66	36	▲
TDW8D-0730AK	7.3	8	116	76	66	36	▲
TDW8D-0740AK	7.4	8	116	76	66	36	▲
TDW8D-0750AK	7.5	8	116	76	66	36	▲
TDW8D-0760AK	7.6	8	116	76	66	36	▲
TDW8D-0770AK	7.7	8	116	76	66	36	▲
TDW8D-0780AK	7.8	8	116	76	66	36	▲
TDW8D-0790AK	7.9	8	116	76	66	36	▲
TDW8D-0800AK	8.0	8	116	76	66	36	▲
TDW8D-0810AK	8.1	10	142	95	83	40	▲
TDW8D-0820AK	8.2	10	142	95	83	40	▲
TDW8D-0830AK	8.3	10	142	95	83	40	▲
TDW8D-0840AK	8.4	10	142	95	83	40	▲
TDW8D-0850AK	8.5	10	142	95	83	40	▲
TDW8D-0860AK	8.6	10	142	95	83	40	▲
TDW8D-0870AK	8.7	10	142	95	83	40	▲
TDW8D-0880AK	8.8	10	142	95	83	40	▲
TDW8D-0890AK	8.9	10	142	95	83	40	▲
TDW8D-0900AK	9.0	10	142	95	83	40	▲
TDW8D-0910AK	9.1	10	142	95	83	40	▲
TDW8D-0920AK	9.2	10	142	95	83	40	▲
TDW8D-0930AK	9.3	10	142	95	83	40	▲
TDW8D-0940AK	9.4	10	142	95	83	40	▲
TDW8D-0950AK	9.5	10	142	95	83	40	▲

型 號	d1	d2	l1	l2	l3	l4	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
TDW8D-0960AK	9.6	10	142	95	83	40	▲
TDW8D-0970AK	9.7	10	142	95	83	40	▲
TDW8D-0980AK	9.8	10	142	95	83	40	▲
TDW8D-0990AK	9.9	10	142	95	83	40	▲
TDW8D-1000AK	10.0	10	142	95	83	40	▲
TDW8D-1010AK	10.1	12	162	114	99	45	▲
TDW8D-1020AK	10.2	12	162	114	99	45	▲
TDW8D-1030AK	10.3	12	162	114	99	45	▲
TDW8D-1040AK	10.4	12	162	114	99	45	▲
TDW8D-1050AK	10.5	12	162	114	99	45	▲
TDW8D-1060AK	10.6	12	162	114	99	45	▲
TDW8D-1070AK	10.7	12	162	114	99	45	▲
TDW8D-1080AK	10.8	12	162	114	99	45	▲
TDW8D-1090AK	10.9	12	162	114	99	45	▲
TDW8D-1100AK	11.0	12	162	114	99	45	▲
TDW8D-1110AK	11.1	12	162	114	99	45	▲
TDW8D-1120AK	11.2	12	162	114	99	45	▲
TDW8D-1130AK	11.3	12	162	114	99	45	▲
TDW8D-1140AK	11.4	12	162	114	99	45	▲
TDW8D-1150AK	11.5	12	162	114	99	45	▲
TDW8D-1160AK	11.6	12	162	114	99	45	▲
TDW8D-1170AK	11.7	12	162	114	99	45	▲
TDW8D-1180AK	11.8	12	162	114	99	45	▲
TDW8D-1190AK	11.9	12	162	114	99	45	▲
TDW8D-1200AK	12.0	12	162	114	99	45	▲
TDW8D-1250AK	12.5	14	178	133	116	45	▲
TDW8D-1270AK	12.7	14	178	133	116	45	▲
TDW8D-1280AK	12.8	14	178	133	116	45	▲
TDW8D-1300AK	13.0	14	178	133	116	45	▲
TDW8D-1350AK	13.5	14	178	133	116	45	▲
TDW8D-1400AK	14.0	14	178	133	116	45	▲
TDW8D-1450AK	14.5	16	204	152	132	48	▲
TDW8D-1480AK	14.8	16	204	152	132	48	▲
TDW8D-1500AK	15.0	16	204	152	132	48	▲
TDW8D-1550AK	15.5	16	204	152	132	48	▲
TDW8D-1600AK	16.0	16	204	152	132	48	▲
TDW8D-1650AK	16.5	18	223	171	149	48	▲
TDW8D-1700AK	17.0	18	223	171	149	48	▲
TDW8D-1750AK	17.5	18	223	171	149	48	▲

型 號	d1	d2	l1	l2	l3	l4	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stock
TDW8D-1800AK	18.0	18	223	171	149	48	▲

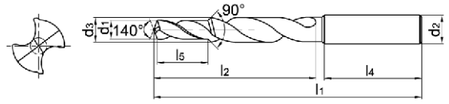
推介切削參數表（TDW8D硬質合金鑽內冷卻型）

被削材	軟鋼 HB≤180		碳鋼\合金鋼 ~30HRC		預硬鋼 ~40HRC		不銹鋼		鑄鐵		球墨鑄鐵	
切削速度	80-150m/min		80-150m/min		50-80m/min		40-60m/min		80-150m/min		60-120m/min	
直徑 (mm)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)
3	12700	0.06~0.10	12700	0.06~0.10	7400	0.06~0.10	5300	0.03~0.07	12700	0.06~0.10	9500	0.06~0.10
4	9600	0.08~0.12	9600	0.08~0.12	5600	0.08~0.12	4000	0.04~0.08	9600	0.08~0.12	7000	0.08~0.12
5	7600	0.10~0.14	7600	0.10~0.14	4500	0.10~0.14	3200	0.05~0.10	7600	0.10~0.14	5700	0.10~0.14
6	6400	0.11~0.16	6400	0.11~0.16	3700	0.11~0.16	2700	0.06~0.12	6400	0.11~0.16	4700	0.11~0.16
8	4800	0.13~0.19	4800	0.13~0.19	2800	0.13~0.19	2000	0.08~0.16	4800	0.13~0.19	3600	0.13~0.19
10	3800	0.14~0.22	3800	0.14~0.22	2200	0.14~0.22	1600	0.10~0.18	3800	0.14~0.22	2800	0.14~0.22
12	3200	0.16~0.24	3200	0.16~0.24	1900	0.16~0.24	1300	0.12~0.20	3200	0.16~0.24	2400	0.16~0.24
14	2700	0.18~0.28	2700	0.18~0.28	1600	0.18~0.28	1100	0.13~0.22	2700	0.18~0.28	2100	0.18~0.28
16	2400	0.20~0.29	2400	0.20~0.29	1400	0.20~0.29	1000	0.14~0.25	2400	0.20~0.29	1800	0.20~0.29
18	2100	0.24~0.32	2100	0.24~0.32	1200	0.24~0.32	880	0.15~0.28	2100	0.24~0.32	1600	0.24~0.32

注：1）初次使用本刀具時，依上述數據切削速度的90%或進給速度的85%試切削，當切削狀況穩定後再將切削速度和進給量逐一提高。
2）此標準切削條件表適用于水溶性切削液。
3）安裝刀具時請使用無缺陷幹净的夾頭，并將鑽頭徑向跳動控制在0.02mm以內。
4）此表切削條件適用于孔深8D以下的場合。

TDU3D 整體硬質合金階梯鑽(外冷式)





◎ 用于鑽削螺紋底孔、倒角

型 號	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_4	l_5	螺紋尺寸	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Stock
TDU3D-0330A	3.3	6.0	4.5	66	28	36	11.4	M4	▲
TDU3D-0420A	4.2	6.0	6.0	66	28	36	13.6	M5	▲
TDU3D-0500A	5.0	8.0	7.0	79	41	36	16.5	M6	▲
TDU3D-0675A	6.75	10.0	9.5	89	47	40	21.0	M8	▲
TDU3D-0850A	8.5	12.0	12.0	102	55	45	25.5	M10	▲
TDU3D-1025A	10.25	14.0	14.0	107	60	45	30.0	M12	▲
TDU3D-1200A	12.0	16.0	16.0	115	65	48	34.5	M14	▲
TDU3D-1400A	14.0	18.0	18.0	123	73	48	38.5	M16	▲
TDU3D-0700A	7.0	10.0	9.8	89	47	40	21.0	M8×1. 0	▲
TDU3D-0900A	9.0	12.0	12.0	102	55	45	25.5	M10×1. 0	▲
TDU3D-1050A	10.5	14.0	14.0	107	60	45	30.0	M12×1. 5	▲
TDU3D-1250A	12.5	16.0	16.0	115	65	48	34.5	M14×1. 5	▲
TDU3D-1450A	14.5	18.0	18.0	123	73	48	38.5	M16×1. 5	▲

SKIF Precision Tools
BORING 孔加工系列

推介切削參數表（TDU3D硬質合金階梯鑽外冷卻型）

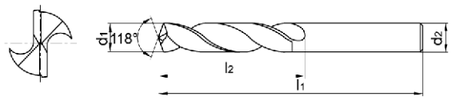
被削材	軟鋼 HB≤180		碳鋼\合金鋼 ~30HRC		預硬鋼 ~40HRC		不銹鋼		鑄鐵		球墨鑄鐵	
切削速度	50-100m/min		50-100m/min		30-50m/min		25-40m/min		50-100m/min		40-80m/min	
直徑 (mm)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)
3.3	5800	0.09~0.12	5800	0.09~0.12	3850	0.09~0.12	2900	0.03~0.07	5800	0.09~0.12	5000	0.09~0.12
4.2	4550	0.10~0.15	4550	0.10~0.15	3000	0.10~0.15	2300	0.04~0.08	4550	0.10~0.15	3800	0.10~0.15
5	3800	0.12~0.18	3800	0.12~0.18	2550	0.12~0.18	1900	0.05~0.10	3800	0.12~0.18	3200	0.12~0.18
6.75	2850	0.14~0.20	2850	0.14~0.20	1900	0.14~0.20	1400	0.06~0.12	2850	0.14~0.20	2400	0.14~0.20
7	2750	0.15~0.22	2750	0.15~0.22	1800	0.15~0.22	1350	0.07~0.14	2750	0.15~0.22	2300	0.15~0.22
8.5	2250	0.16~0.24	2250	0.16~0.24	1500	0.16~0.24	1100	0.08~0.16	2250	0.16~0.24	1800	0.16~0.24
9	2100	0.17~0.25	2100	0.17~0.25	1400	0.17~0.25	1050	0.09~0.17	2100	0.17~0.25	1750	0.17~0.25
10.25	1850	0.18~0.27	1850	0.18~0.27	1250	0.18~0.27	930	0.10~0.18	1850	0.18~0.27	1550	0.18~0.27
10.5	1800	0.19~0.28	1800	0.19~0.28	1200	0.19~0.28	900	0.11~0.19	1800	0.19~0.28	1500	0.19~0.28
12	1600	0.20~0.30	1600	0.20~0.30	1050	0.20~0.30	800	0.12~0.20	1600	0.20~0.30	1300	0.20~0.30
12.5	1550	0.20~0.30	1550	0.20~0.30	1000	0.20~0.30	760	0.12~0.20	1550	0.20~0.30	1250	0.20~0.30
14	1350	0.22~0.35	1350	0.22~0.35	900	0.22~0.35	700	0.14~0.24	1350	0.22~0.35	1150	0.22~0.35
14.5	1300	0.22~0.35	1300	0.22~0.35	800	0.22~0.35	650	0.14~0.24	1300	0.22~0.35	1050	0.22~0.35

注：1）初次使用本刀具時，依上述數據切削速度的90%或進給速度的85%試切削，當切削狀況穩定後再將切削速度和進給量逐一提高。
2）此標準切削條件表適用于水溶性切削液。
3）安裝刀具時請使用無缺陷幹净的夾頭，并將鑽頭徑向跳動控制在0.02mm以内。

孔加工系列 BORING

TDL3D 整體硬質合金鑽頭（外冷式）





◎ 適用于鑄鐵、硅鋁合金等短切屑材料的加工
◎ 刃柄同徑型

型　號	d_1	d_2	l_1	l_2	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
TDL3D-0200A	2.0	2.0	38	12	▲
TDL3D-0250A	2.5	2.5	43	14	▲
TDL3D-0280A	2.8	2.8	46	16	▲
TDL3D-0300A	3.0	3.0	46	16	▲
TDL3D-0310A	3.1	3.1	49	18	▲
TDL3D-0320A	3.2	3.2	49	18	▲
TDL3D-0330A	3.3	3.3	49	18	▲
TDL3D-0340A	3.4	3.4	52	20	▲
TDL3D-0350A	3.5	3.5	52	20	▲
TDL3D-0360A	3.6	3.6	52	20	▲
TDL3D-0370A	3.7	3.7	52	20	▲
TDL3D-0380A	3.8	3.8	55	22	▲
TDL3D-0390A	3.9	3.9	55	22	▲
TDL3D-0400A	4.0	4.0	55	22	▲
TDL3D-0410A	4.1	4.1	55	22	▲
TDL3D-0420A	4.2	4.2	55	22	▲
TDL3D-0430A	4.3	4.3	58	24	▲
TDL3D-0440A	4.4	4.4	58	24	▲
TDL3D-0450A	4.5	4.5	58	24	▲
TDL3D-0460A	4.6	4.6	58	24	▲
TDL3D-0470A	4.7	4.7	58	24	▲
TDL3D-0480A	4.8	4.8	62	26	▲
TDL3D-0490A	4.9	4.9	62	26	▲
TDL3D-0500A	5.0	5.0	62	26	▲
TDL3D-0510A	5.1	5.1	62	26	▲
TDL3D-0520A	5.2	5.2	62	26	▲
TDL3D-0530A	5.3	5.3	62	26	▲
TDL3D-0540A	5.4	5.4	66	28	▲
TDL3D-0550A	5.5	5.5	66	28	▲
TDL3D-0560A	5.6	5.6	66	28	▲
TDL3D-0570A	5.7	5.7	66	28	▲
TDL3D-0580A	5.8	5.8	66	28	▲
TDL3D-0590A	5.9	5.9	66	28	▲

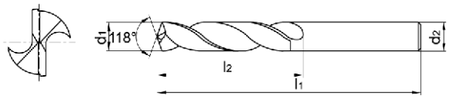
型　號	d_1	d_2	l_1	l_2	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
TDL3D-0600A	6.0	6.0	66	28	▲
TDL3D-0610A	6.1	6.1	70	31	▲
TDL3D-0620A	6.2	6.2	70	31	▲
TDL3D-0630A	6.3	6.3	70	31	▲
TDL3D-0640A	6.4	6.4	70	31	▲
TDL3D-0650A	6.5	6.5	70	31	▲
TDL3D-0660A	6.6	6.6	70	31	▲
TDL3D-0670A	6.7	6.7	70	31	▲
TDL3D-0680A	6.8	6.8	74	34	▲
TDL3D-0690A	6.9	6.9	74	34	▲
TDL3D-0700A	7.0	7.0	74	34	▲
TDL3D-0710A	7.1	7.1	74	34	▲
TDL3D-0720A	7.2	7.2	74	34	▲
TDL3D-0730A	7.3	7.3	74	34	▲
TDL3D-0740A	7.4	7.4	74	34	▲
TDL3D-0750A	7.5	7.5	74	34	▲
TDL3D-0760A	7.6	7.6	79	37	▲
TDL3D-0770A	7.7	7.7	79	37	▲
TDL3D-0780A	7.8	7.8	79	37	▲
TDL3D-0790A	7.9	7.9	79	37	▲
TDL3D-0800A	8.0	8.0	79	37	▲
TDL3D-0810A	8.1	8.1	79	37	▲
TDL3D-0820A	8.2	8.2	79	37	▲
TDL3D-0830A	8.3	8.3	79	37	▲
TDL3D-0840A	8.4	8.4	79	37	▲
TDL3D-0850A	8.5	8.5	79	37	▲
TDL3D-0860A	8.6	8.6	84	40	▲
TDL3D-0870A	8.7	8.7	84	40	▲
TDL3D-0880A	8.8	8.8	84	40	▲
TDL3D-0890A	8.9	8.9	84	40	▲
TDL3D-0900A	9.0	9.0	84	40	▲
TDL3D-0910A	9.1	9.1	84	40	▲
TDL3D-0920A	9.2	9.2	84	40	▲

型　號	d_1	d_2	l_1	l_2	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
TDL3D-0930A	9.3	9.3	84	40	▲
TDL3D-0940A	9.4	9.4	84	40	▲
TDL3D-0950A	9.5	9.5	84	40	▲
TDL3D-0960A	9.6	9.6	89	43	▲
TDL3D-0970A	9.7	9.7	89	43	▲
TDL3D-0980A	9.8	9.8	89	43	▲
TDL3D-0990A	9.9	9.9	89	43	▲
TDL3D-1000A	10.0	10.0	89	43	▲
TDL3D-1010A	10.1	10.1	89	43	▲
TDL3D-1020A	10.2	10.2	89	43	▲
TDL3D-1040A	10.4	10.4	89	43	▲
TDL3D-1050A	10.5	10.5	89	43	▲
TDL3D-1070A	10.7	10.7	95	47	▲
TDL3D-1080A	10.8	10.8	95	47	▲

型　號	d_1	d_2	l_1	l_2	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
TDL3D-1100A	11.0	11.0	95	47	▲
TDL3D-1150A	11.5	11.5	95	47	▲
TDL3D-1200A	12.0	12.0	102	51	▲
TDL3D-1250A	12.5	12.5	102	51	▲
TDL3D-1280A	12.8	12.8	102	51	▲
TDL3D-1300A	13.0	13.0	102	51	▲
TDL3D-1310A	13.1	13.1	102	51	▲
TDL3D-1350A	13.5	13.5	107	54	▲
TDL3D-1400A	14.0	14.0	107	54	▲
TDL3D-1430A	14.3	14.3	111	56	▲
TDL3D-1450A	14.5	14.5	111	56	▲
TDL3D-1500A	15.0	15.0	111	56	▲
TDL3D-1600A	16.0	16.0	115	58	▲

TDL5D 整體硬質合金鑽頭（外冷式）





◎ 適用于鑄鐵、硅鋁合金等短切屑材料的加工
◎ 刃柄同徑型

型　號 Type No.	d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm	庫存 Stock
TDL5D-0200A	2.0	2.0	49	24	▲
TDL5D-0250A	2.5	2.5	57	30	▲
TDL5D-0280A	2.8	2.8	61	33	▲
TDL5D-0300A	3.0	3.0	61	33	▲
TDL5D-0350A	3.5	3.5	70	39	▲
TDL5D-0380A	3.8	3.8	75	43	▲
TDL5D-0400A	4.0	4.0	75	43	▲
TDL5D-0420A	4.2	4.2	75	43	▲
TDL5D-0450A	4.5	4.5	80	47	▲
TDL5D-0480A	4.8	4.8	86	52	▲
TDL5D-0500A	5.0	5.0	86	52	▲
TDL5D-0550A	5.5	5.5	93	57	▲
TDL5D-0580A	5.8	5.8	93	57	▲
TDL5D-0600A	6.0	6.0	93	57	▲
TDL5D-0650A	6.5	6.5	101	63	▲
TDL5D-0680A	6.8	6.8	109	69	▲
TDL5D-0700A	7.0	7.0	109	69	▲
TDL5D-0750A	7.5	7.5	109	69	▲
TDL5D-0780A	7.8	7.8	117	75	▲
TDL5D-0800A	8.0	8.0	117	75	▲
TDL5D-0850A	8.5	8.5	117	75	▲
TDL5D-0880A	8.8	8.8	125	81	▲
TDL5D-0900A	9.0	9.0	125	81	▲
TDL5D-0950A	9.5	9.5	125	81	▲
TDL5D-0980A	9.8	9.8	133	87	▲
TDL5D-1000A	10.0	10.0	133	87	▲
TDL5D-1050A	10.5	10.5	133	87	▲
TDL5D-1080A	10.8	10.8	142	94	▲
TDL5D-1100A	11.0	11.0	142	94	▲
TDL5D-1150A	11.5	11.5	142	94	▲
TDL5D-1200A	12.0	12.0	151	101	▲
TDL5D-1250A	12.5	12.5	151	101	▲
TDL5D-1300A	13.0	13.0	151	101	▲

型　號 Type No.	d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm	庫存 Stock
TDL5D-1350A	13.5	13.5	160	108	▲
TDL5D-1400A	14.0	14.0	160	108	▲
TDL5D-1450A	14.5	14.5	169	114	▲
TDL5D-1500A	15.0	15.0	169	114	▲
TDL5D-1550A	15.5	15.5	178	120	▲
TDL5D-1600A	16.0	16.0	178	120	▲

推介切削參數表（TDL3D、TDL5D硬質合金鑽外冷卻型）

被削材	鑄鐵		球墨鑄鐵		硅鋁合金 Si≤10%		硅鋁合金 Si>10%		鋁合金	
切削速度	50-80m/min		40-70m/min		100-180m/min		80-140m/min		120-200m/min	
直徑 (mm)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)	轉速 (min^{-1})	進給量 (mm/r)
2	9500	0.06~0.08	8000	0.06~0.08	20000	0.07~0.16	18000	0.07~0.16	24000	0.07~0.16
3	6400	0.09~0.12	5300	0.09~0.12	15000	0.09~0.18	12700	0.09~0.18	16000	0.09~0.18
4	4800	0.10~0.15	4000	0.10~0.15	11000	0.10~0.22	9600	0.10~0.22	12000	0.10~0.22
5	3800	0.12~0.18	3200	0.12~0.18	9000	0.12~0.25	7600	0.12~0.25	10000	0.12~0.25
6	3100	0.14~0.20	2700	0.14~0.20	7400	0.14~0.28	6400	0.14~0.28	8500	0.14~0.28
8	2400	0.16~0.24	2000	0.16~0.24	5600	0.18~0.32	4800	0.18~0.32	6400	0.18~0.32
10	1900	0.18~0.27	1600	0.18~0.27	4500	0.22~0.36	3800	0.22~0.36	5000	0.22~0.36
12	1600	0.20~0.30	1300	0.20~0.30	3700	0.25~0.40	3200	0.25~0.40	4200	0.25~0.40
14	1350	0.22~0.35	1150	0.22~0.35	3200	0.27~0.44	2700	0.27~0.44	3600	0.27~0.44
16	1200	0.25~0.36	1000	0.25~0.36	2800	0.32~0.48	2400	0.32~0.48	3200	0.32~0.48

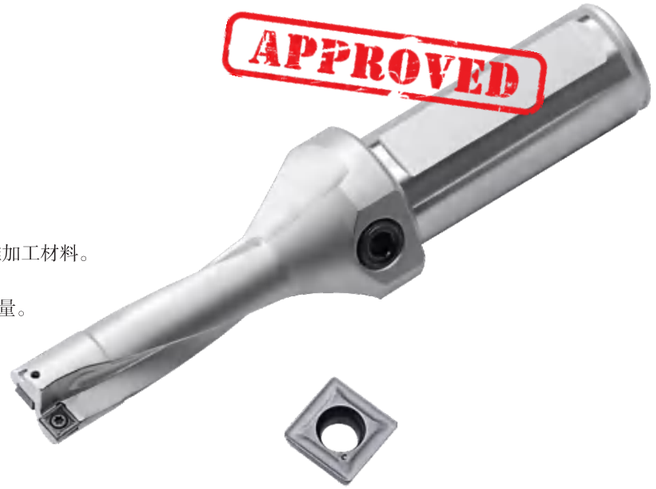
注：1）初次使用本刀具時，依上述數據切削速度的90%或進給速度的85%試切削，當切削狀況穩定後再將切削速度和進給量逐一提高。
2）此標準切削條件表適用于水溶性切削液。
3）安裝刀具時請使用無缺陷幹净的夾頭，并將鑽頭徑向跳動控制在0.02mm以內。
4）此表切削條件適用于孔深5D以下的場合。

TDS 型捨弃式快速鑽 —專爲孔加工而設計

刀具
- 兩個進水孔,適合在車床及銑床上鑽孔。
- 產品直徑從12.5mm到50mm,規格齊全。
- 鑽孔深度有2xDc,3xDc,4xDc。

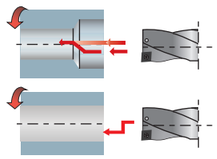
應用場合
- 適合所有鋼和鑄鐵材料,包括不銹鋼和難加工材料。
- 通用性好(平面，斜面，交叉，擴孔)。
- 鑽削平衡，振動小，獲得更高的表面質量。

可轉位刀片
- 真正的四切削刃，經濟性更佳。
- 先進的槽型設計，使得斷屑效果更好。

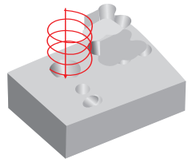


更快的加工效率
更高的表面質量
更好的斷屑效果
降低使用成本

鑽削方式

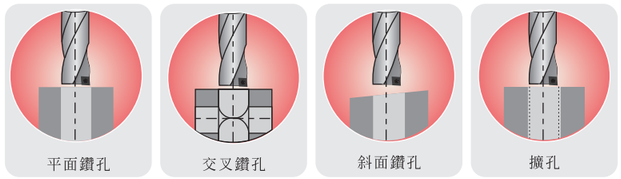


工件旋轉



鑽頭旋轉

鑽削類型

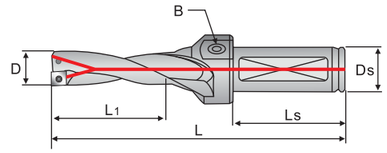


TDS 型捨弃式快速鑽（2×Dc）

- 直徑範圍 13-50mm



- 鑽頭直徑 $Dc\ ^{0}_{-0.1}$
- 孔公差 $\phi d\ ^{+0.2}_{-0.1}$



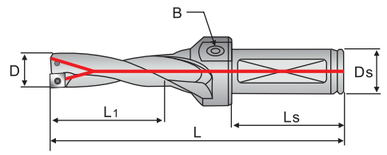
型 號	D	L1	L	Ds	Ls	B	適用刀片	刀片螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm		Insert	Insert Screw	Wrench	Stock
TDS-13020D-20	13.0	29	104	20	50	PT-1/8	SPMG-050204	M2.0	T6	▲
TDS-13520D-20	13.5	30	105	20	50	PT-1/8	SPMG-050204	M2.0	T6	▲
TDS-14020D-20	14.0	31	106	20	50	PT-1/8	SPMG-050204	M2.0	T6	▲
TDS-14520D-20	14.5	32	107	20	50	PT-1/8	SPMG-050204	M2.0	T6	▲
TDS-15020D-20	15.0	33	108	20	50	PT-1/8	SPMG-050204	M2.0	T6	▲
TDS-15520D-25	15.5	34	117	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-16020D-25	16.0	35	118	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-16520D-25	16.5	36	119	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-17020D-25	17.0	37	120	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-17520D-25	17.5	38	121	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-18020D-25	18.0	39	122	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-18520D-25	18.5	40	123	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-19020D-25	19.0	41	124	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-19520D-25	19.5	42	125	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-20020D-25	20.0	43	126	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-20520D-25	20.5	44	127	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-21020D-25	21.0	45	128	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-21520D-25	21.5	46	129	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-22020D-32	22.0	47	136	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-22520D-32	22.5	48	137	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-23020D-32	23.0	49	138	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-23520D-32	23.5	50	139	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-24020D-32	24.0	51	140	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-24520D-32	24.5	52	141	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-25020D-32	25.0	53	142	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-25520D-32	25.5	54	143	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-26020D-32	26.0	55	144	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-26520D-32	26.5	56	145	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-27020D-32	27.0	57	146	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-27520D-32	27.5	58	147	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲

TDS 型捨弃式快速鑽（2×Dc）

- 直徑範圍　13-50mm



- 鑽頭直徑　Dc $^{0}_{-0.1}$
- 孔公差　ød $^{+0.2}_{-0.1}$



型　號	D	L1	L	Ds	Ls	B	適用刀片	刀片螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm		Insert	Insert Screw	Wrench	Stock
TDS-28020D-32	28.0	59	148	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-28520D-32	28.5	60	149	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-29020D-32	29.0	61	150	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-29520D-32	29.5	62	151	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-30020D-32	30.0	65	154	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-30520D-32	30.5	67	156	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-31020D-32	31.0	67	156	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-31520D-32	31.5	68	157	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-32020D-32	32.0	69	158	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-32520D-32	32.5	70	159	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-33020D-32	33.0	71	160	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-34020D-40	34.0	73	172	40	70	PT-1/4	SPMG-110408	M4.0	T15	▲
TDS-35020D-40	35.0	75	174	40	70	PT-1/4	SPMG-110408	M4.0	T15	▲
TDS-36020D-40	36.0	77	176	40	70	PT-1/4	SPMG-110408	M4.0	T15	▲
TDS-37020D-40	37.0	79	178	40	70	PT-1/4	SPMG-110408	M4.0	T15	▲
TDS-38020D-40	38.0	81	180	40	70	PT-1/4	SPMG-110408	M4.0	T15	▲
TDS-39020D-40	39.0	83	182	40	70	PT-1/4	SPMG-110408	M4.0	T15	▲
TDS-40020D-40	40.0	85	184	40	70	PT-1/4	SPMG-110408	M4.0	T15	▲
TDS-41020D-40	41.0	87	186	40	70	PT-1/4	SPMG-110408	M4.0	T15	▲
TDS-42020D-40	42.0	89	188	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲
TDS-43020D-40	43.0	91	190	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲
TDS-44020D-40	44.0	93	192	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲
TDS-45020D-40	45.0	95	194	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲
TDS-46020D-40	46.0	97	196	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲
TDS-47020D-40	47.0	99	198	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲
TDS-48020D-40	48.0	101	200	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲
TDS-49020D-40	49.0	103	202	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲
TDS-50020D-40	50.0	105	204	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲

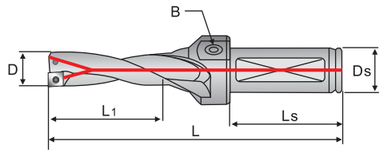
SKIF Precision Tools
BORING 孔加工系列

TDS 型捨弃式快速鑽（3×Dc）

- 直徑範圍　13-50mm



- 鑽頭直徑　Dc $^{0}_{-0.1}$
- 孔公差　ød $^{+0.25}_{-0.1}$



型　號	D	L1	L	Ds	Ls	B	適用刀片	刀片螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm		Insert	Insert Screw	Wrench	Stock
TDS-13030D-20	13.0	42	117	20	50	PT-1/8	SPMG-050204	M2.0	T6	▲
TDS-13530D-20	13.5	43.5	118.5	20	50	PT-1/8	SPMG-050204	M2.0	T6	▲
TDS-14030D-20	14.0	45	120	20	50	PT-1/8	SPMG-050204	M2.0	T6	▲
TDS-14530D-20	14.5	46.5	121.5	20	50	PT-1/8	SPMG-050204	M2.0	T6	▲
TDS-15030D-20	15.0	48	123	20	50	PT-1/8	SPMG-050204	M2.0	T6	▲
TDS-15530D-25	15.5	49.5	132.5	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-16030D-25	16.0	51	134	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-16530D-25	16.5	52.5	135.5	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-17030D-25	17.0	54	137	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-17530D-25	17.5	55.5	138.5	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-18030D-25	18.0	57	140	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-18530D-25	18.5	58.5	141.5	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-19030D-25	19.0	60	143	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-19530D-25	19.5	61.5	144.5	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-20030D-25	20.0	63	146	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-20530D-25	20.5	64.5	147.5	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-21030D-25	21.0	66	149	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-21530D-25	21.5	67.5	150.5	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-22030D-32	22.0	69	158	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-22530D-32	22.5	70.5	159.5	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-23030D-32	23.0	72	161	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-23530D-32	23.5	73.5	162.5	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-24030D-32	24.0	75	164	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-24530D-32	24.5	76.5	165.5	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-25030D-32	25.0	78	167	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-25530D-32	25.5	79.5	168.5	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-26030D-32	26.0	81	170	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-26530D-32	26.5	82.5	171.5	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-27030D-32	27.0	84	173	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-27530D-32	27.5	85.5	174.5	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲

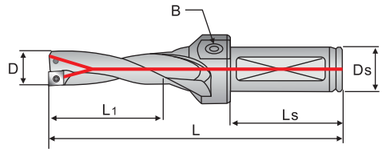
孔加工系列 BORING

TDS 型捨弃式快速鑽（3×Dc）

- 直徑範圍　13-50mm



- 鑽頭直徑　Dc $^{0}_{-0.1}$
- 孔公差　ød $^{+0.25}_{+0.1}$



型　號	D	L1	L	Ds	Ls	B	適用刀片	刀片螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm		Insert	Insert Screw	Wrench	Stock
TDS-28030D-32	28.0	87	176	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-28530D-32	28.5	88.5	177.5	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-29030D-32	29.0	90	179	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-29530D-32	29.5	91.5	180.5	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-30030D-32	30.0	95	184	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-30530D-32	30.5	96.5	185.5	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-31030D-32	31.0	98	187	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-31530D-32	31.5	99.5	188.5	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-32030D-32	32.0	101	190	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-32530D-32	32.5	103	191.5	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-33030D-32	33.0	104	193	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-34030D-40	34.0	107	206	40	70	PT-1/4	SPMG-110408	M4.0	T15	▲
TDS-35030D-40	35.0	110	209	40	70	PT-1/4	SPMG-110408	M4.0	T15	▲
TDS-36030D-40	36.0	113	212	40	70	PT-1/4	SPMG-110408	M4.0	T15	▲
TDS-37030D-40	37.0	116	215	40	70	PT-1/4	SPMG-110408	M4.0	T15	▲
TDS-38030D-40	38.0	119	218	40	70	PT-1/4	SPMG-110408	M4.0	T15	▲
TDS-39030D-40	39.0	122	221	40	70	PT-1/4	SPMG-110408	M4.0	T15	▲
TDS-40030D-40	40.0	125	224	40	70	PT-1/4	SPMG-110408	M4.0	T15	▲
TDS-41030D-40	41.0	128	227	40	70	PT-1/4	SPMG-110408	M4.0	T15	▲
TDS-42030D-40	42.0	131	230	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲
TDS-43030D-40	43.0	134	233	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲
TDS-44030D-40	44.0	137	236	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲
TDS-45030D-40	45.0	140	239	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲
TDS-46030D-40	46.0	143	242	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲
TDS-47030D-40	47.0	146	245	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲
TDS-48030D-40	48.0	149	248	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲
TDS-49030D-40	49.0	152	251	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲
TDS-50030D-40	50.0	155	254	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲

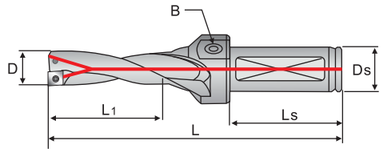
SKIF Precision Tools
BORING 孔加工系列

TDS 型捨弃式快速鑽（4×Dc）

- 直徑範圍　13-50mm



- 鑽頭直徑　Dc $^{0}_{-0.1}$
- 孔公差　ød $^{+0.3}_{+0.1}$



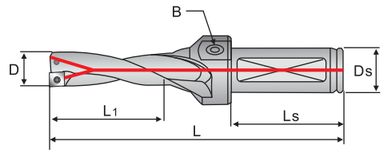
型　號	D	L1	L	Ds	Ls	B	適用刀片	刀片螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm		Insert	Insert Screw	Wrench	Stock
TDS-13040D-20	13.0	55	130	20	50	PT-1/8	SPMG-050204	M2.0	T6	▲
TDS-13540D-20	13.5	57	132	20	50	PT-1/8	SPMG-050204	M2.0	T6	▲
TDS-14040D-20	14.0	59	134	20	50	PT-1/8	SPMG-050204	M2.0	T6	▲
TDS-14540D-20	14.5	61	136	20	50	PT-1/8	SPMG-050204	M2.0	T6	▲
TDS-15040D-20	15.0	63	138	20	50	PT-1/8	SPMG-050204	M2.0	T6	▲
TDS-15540D-25	15.5	65	148	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-16040D-25	16.0	67	150	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-16540D-25	16.5	69	152	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-17040D-25	17.0	71	154	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-17540D-25	17.5	73	156	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-18040D-25	18.0	75	158	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-18540D-25	18.5	77	160	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-19040D-25	19.0	79	162	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-19540D-25	19.5	81	164	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-20040D-25	20.0	83	166	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-20540D-25	20.5	85	168	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-21040D-25	21.0	87	170	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-21540D-25	21.5	89	172	25	56	PT-1/8	SPMG-060204	M2.2	T6	▲
TDS-22040D-32	22.0	91	180	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-22540D-32	22.5	93	182	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-23040D-32	23.0	95	184	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-23540D-32	23.5	97	186	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-24040D-32	24.0	99	188	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-24540D-32	24.5	101	190	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-25040D-32	25.0	103	192	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-25540D-32	25.5	105	194	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-26040D-32	26.0	107	196	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-26540D-32	26.5	109	198	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-27040D-32	27.0	111	200	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲
TDS-27540D-32	27.5	113	202	32	60	PT-1/4	SPMG-07T308	M2.5	T8	▲

TDS 型捨弃式快速鑽（4×Dc）

- 直徑範圍　13-50mm



- 鑽頭直徑　$Dc_{-0.1}^{0}$
- 孔公差　$\phi d_{-0.1}^{+0.3}$



型　號	D	L1	L	Ds	Ls	B	適用刀片	刀片螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm		Insert	Insert Screw	Wrench	Stock
TDS-28040D-32	28.0	115	204	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-28540D-32	28.5	117	206	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-29040D-32	29.0	119	208	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-29540D-32	29.5	121	210	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-30040D-32	30.0	125	214	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-30540D-32	30.5	127	216	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-31040D-32	31.0	129	218	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-31540D-32	31.5	131	220	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-32040D-32	32.0	133	222	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-32540D-32	32.5	135	224	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-33040D-32	33.0	137	226	32	60	PT-1/4	SPMG-090408	M3.5	T15	▲
TDS-34040D-40	34.0	141	240	40	70	PT-1/4	SPMG-110408	M4.0	T15	▲
TDS-35040D-40	35.0	145	244	40	70	PT-1/4	SPMG-110408	M4.0	T15	▲
TDS-36040D-40	36.0	149	248	40	70	PT-1/4	SPMG-110408	M4.0	T15	▲
TDS-37040D-40	37.0	153	252	40	70	PT-1/4	SPMG-110408	M4.0	T15	▲
TDS-38040D-40	38.0	157	256	40	70	PT-1/4	SPMG-110408	M4.0	T15	▲
TDS-39040D-40	39.0	161	260	40	70	PT-1/4	SPMG-110408	M4.0	T15	▲
TDS-40040D-40	40.0	165	264	40	70	PT-1/4	SPMG-110408	M4.0	T15	▲
TDS-41040D-40	41.0	169	268	40	70	PT-1/4	SPMG-110408	M4.0	T15	▲
TDS-42040D-40	42.0	173	272	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲
TDS-43040D-40	43.0	177	276	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲
TDS-44040D-40	44.0	181	280	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲
TDS-45040D-40	45.0	185	284	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲
TDS-46040D-40	46.0	189	288	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲
TDS-47040D-40	47.0	193	292	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲
TDS-48040D-40	48.0	197	296	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲
TDS-49040D-40	49.0	201	300	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲
TDS-50040D-40	50.0	205	304	40	70	PT-1/4	SPMG-140512	M5.0	T20	▲

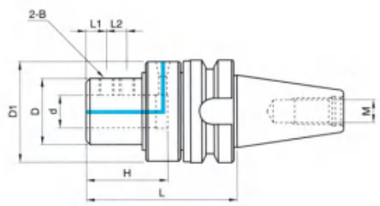
刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	SPMG-050204	SF250	●	◎	●	◎			▲
	SPMG-060204	SF250	●	◎	●	◎			▲
	SPMG-07T308	SF250	●	◎	●	◎			▲
	SPMG-090408	SF250	●	◎	●	◎			▲
	SPMG-110408	SF250	●	◎	●	◎			▲
	SPMG-140512	SF250	●	◎	●	◎			▲

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

被加工材料	切削速度 Vc (m/min)	進給 fz (mm/刃)					
		D12.5–D15	D15.5–D21.5	D22–D27.5	D28–D33	D34–D41	D42–D50
低碳鋼（–0.3% C）	180-250	0.05-0.08	0.06-0.10	0.06-0.12	0.07-0.13	0.08-0.15	0.08-0.16
碳鋼（0.3% C–）	160-220	0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.18	0.12-0.22	0.12-0.24	0.13-0.25
低碳合金鋼（–HB300）	150-220	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.18	0.12-0.22	0.12-0.23	0.13-0.24
高碳合金鋼（HB300–）	130-180	0.06-0.10	0.08-0.15	0.10-0.20	0.12-0.23	0.12-0.24	0.13-0.25
不銹鋼	100-180	0.05-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.09-0.16	0.10-0.17	0.11-0.19
鑄鐵	180-250	0.06-0.12	0.08-0.16	0.12-0.20	0.15-0.25	0.16-0.28	0.18-0.30
球墨鑄鐵	130-200	0.06-0.10	0.08-0.15	0.10-0.18	0.12-0.20	0.15-0.23	0.16-0.25
鋁合金	330-380	0.06-0.14	0.08-0.15	0.10-0.20	0.12-0.22	0.14-0.23	0.15-0.26

BT/OSM 油路刀柄



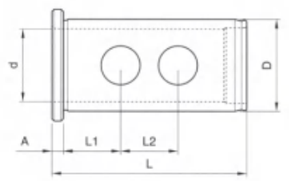


- 設計靈巧、裝夾方便、安裝不需定位塊、通用性高。
- 本體有效長度短、剛性强。
- 使用壽命長。

型 號	d	L	D	D1	H	L1	L2	B	M	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			Stock
BT40-OSM20-105	20	105	50	78	50	20	-	M12	M16	▲
BT40-OSM25-120	25	120	50	78	60	20	20	M12	M16	▲
BT40-OSM32-125	32	125	65	88	70	20	20	M14	M16	▲
BT50-OSM20-120	20	120	50	78	50	20	-	M12	M24	▲
BT50-OSM25-125	25	125	50	78	60	20	20	M12	M24	▲
BT50-OSM32-135	32	135	65	98	70	20	20	M14	M24	▲
BT50-OSM40-145	40	145	65	98	80	20	25	M16	M24	▲
BT50-OSM50-170	50	170	90	123	90	35	35	M20	M24	▲

OSM 油路刀柄套筒

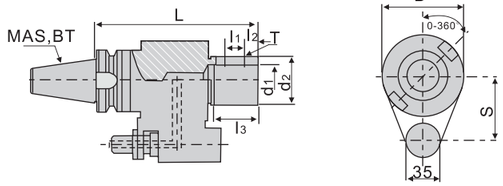




型 號	D	d	L	L1	L2	B	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm		Stock
OSM32-20	32	20	65	20	-	5	▲
OSM32-25	32	25	65	20	20	5	▲
OSM40-20	40	20	75	20	-	5	▲
OSM40-25	40	25	75	20	25	5	▲
OSM40-32	40	32	75	20	25	5	▲
OSM50-20	50	20	95	35	-	5	▲
OSM50-25	50	25	95	35	-	5	▲
OSM50-32	50	32	95	35	35	5	▲
OSM50-40	50	40	95	35	35	5	▲

BT/OSL 側固式油路刀柄



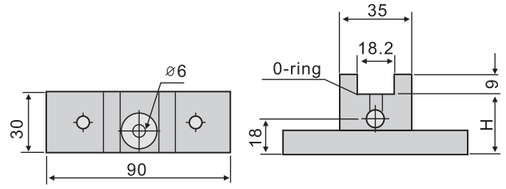


- 訂購前請確認“S”尺寸（中心距離）。
- 使用前請先確認中心切削機的高壓裝置。
- 承受15Kgf/cm²水壓。
- 最高轉速了限制：3000rpm。
- 內附按裝說明書

型 號	l1	l2	l3	D	d2	S	T	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	KGS	Stock
BT40×OSL20-165	50	25	-	82	48	65	M12×1. 75P	3.5	▲
BT40×OSL25-165	56	15	20	82	48	65	M16×2. 0P	3.5	▲
BT40×OSL32-165	60	15	20	82	49.5	65	M16×2. 0P	3.5	▲
BT40×OSL20-165S	50	25	-	82	48	60	M12×1. 75P	3.5	▲
BT40×OSL25-165S	56	15	20	82	48	60	M16×2. 0P	3.5	▲
BT40×OSL32-165S	60	15	20	82	49.5	60	M16×2. 0P	3.8	▲
BT50×OSL20-165	50	25	-	98	58	80	M12×1. 75P	7.5	▲
BT50×OSL25-165	56	15	20	98	58	80	M16×2. 0P	7.5	▲
BT50×OSL32-165	60	15	20	98	58	80	M16×2. 0P	7.8	▲
BT50×OSL40-170	62	15	25	105	56	80	M14×2. 0P	8.5	▲
BT50×OSL20-165M	50	25	-	98	58	82	M12×1. 75P	7.6	▲
BT50×OSL25-165M	56	15	20	98	58	82	M16×2. 0P	7.7	▲
BT50×OSL32-165M	60	15	25	98	58	82	M16×2. 0P	7.8	▲
BT50×OSL40-170M	62	25	-	105	56	82	M14×2. 0P	8.5	▲
BT50×OSL20-165L	50	25	-	98	58	85	M12×1. 75P	7.8	▲
BT50×OSL25-165L	56	15	20	98	58	85	M16×2.0P	7.8	▲
BT50×OSL32-165L	60	15	20	98	58	85	M16×2.0P	8.0	▲
BT50×OSL40-170L	62	15	25	105	56	85	M16×2.0P	8.7	▲

ST-18 油路刀把定位塊

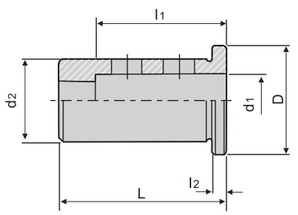




使用「油路刀把定位塊」時，須依圖解說明：
定位塊可以裝置在軸上，但要固定于機器上，才不會妨礙到ATC臂等，固定方法因機器而异，因此，裝置前應詢問機器制造商其適合的定位塊裝置方法。

BT-OSL側固油路刀把套筒

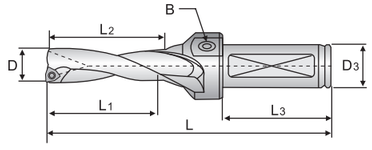




型 號	D	L	l1	l2	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	KGS	Stock
OSL-20-16	30	54	44	5.5	0.07	▲
OSL-25-16	35	60	48	5.5	0.19	▲
OSL-25-20	35	60	50	5.5	0.15	▲
OSL-32-16	42	64	48	5.5	0.35	▲
OSL-32-20	42	64	50	5.5	0.32	▲
OSL-32-25	42	64	56	5.5	0.22	▲
OSL-40-16	50	74	44	5.5	0.57	▲
OSL-40-20	50	74	48	5.5	0.54	▲
OSL-40-25	50	74	50	5.5	0.45	▲
OSL-40-32	50	74	56	5.5	0.30	▲

SD型捨弃式快速鑽（2×Dc）



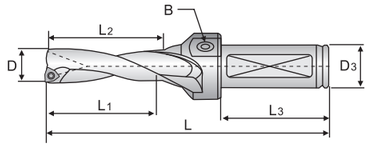


－鑽頭直徑 $Dc^{+0.1}_{0}$
－孔公差 $\phi d^{+0.2}_{0}$

型　號	D	L1	L2	L	D3	適用刀片	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Insert	Stock
C20-SD16-32L	16	32	35	112	20	WC..030204	
C20-SD17-34L	17	34	37	114	20	WC..030204	
C25-SD18-36L	18	36	39	125	25	WC..030204	
C25-SD19-38L	19	38	41	127	25	WC..030204	
C25-SD20-40L	20	40	43	129	25	WC..030204	
C25-SD21-42L	21	42	45	131	25	WC..040204	
C25-SD22-44L	22	44	47	133	25	WC..040204	
C25-SD23-46L	23	46	49	135	25	WC..040204	
C25-SD24-48L	24	48	51	137	25	WC..040204	
C25-SD25-50L	25	50	53	139	25	WC..040204	
C32-SD26-52L	26	52	55	150	32	WC..050308	
C32-SD27-54L	27	54	57	152	32	WC..050308	
C32-SD28-56L	28	56	59	154	32	WC..050308	
C32-SD29-58L	29	58	61	156	32	WC..050308	
C32-SD30-60L	30	60	63	158	32	WC..050308	
C32-SD31-62L	31	62	65	160	32	WC..06T308	
C32-SD32-64L	32	64	67	162	32	WC..06T308	
C32-SD33-66L	33	66	69	164	32	WC..06T308	
C32-SD34-68L	34	68	71	166	32	WC..06T308	
C32-SD35-70L	35	70	73	168	32	WC..06T308	
C32-SD36-72L	36	72	75	170	32	WC..06T308	
C32-SD37-74L	37	74	77	172	32	WC..06T308	
C40-SD38-76L	38	76	79	189	40	WC..06T308	
C40-SD39-78L	39	78	81	191	40	WC..06T308	
C40-SD40-80L	40	80	83	193	40	WC..06T308	
C40-SD41-82L	41	82	85	195	40	WC..06T308	
C40-SD42-84L	42	84	87	197	40	WC..080408	
C40-SD43-86L	43	86	89	199	40	WC..080408	
C40-SD44-88L	44	88	91	201	40	WC..080408	
C40-SD45-90L	45	90	93	203	40	WC..080408	
C40-SD46-92L	46	92	95	205	40	WC..080408	
C40-SD47-94L	47	94	97	207	40	WC..080408	
C40-SD48-96L	48	96	99	209	40	WC..080408	
C40-SD49-98L	49	98	101	211	40	WC..080408	
C40-SD50-100L	50	100	103	213	40	WC..080408	

SD型捨弃式快速鑽（3×Dc）





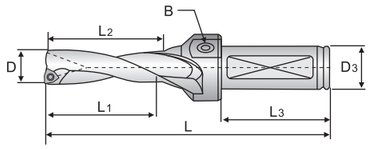
－鑽頭直徑 $Dc^{+0.1}_{0}$
－孔公差 $\phi d^{+0.2}_{0}$

型　號	D	L1	L2	L	D3	適用刀片	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Insert	Stock
C20-SD16-48L	16	48	51	128	20	WC..030204	
C20-SD17-51L	17	51	54	131	20	WC..030204	
C25-SD18-54L	18	54	57	143	25	WC..030204	
C25-SD19-57L	19	57	60	146	25	WC..030204	
C25-SD20-60L	20	60	63	149	25	WC..030204	
C25-SD21-63L	21	63	66	152	25	WC..040204	
C25-SD22-66L	22	66	69	155	25	WC..040204	
C25-SD23-69L	23	69	72	158	25	WC..040204	
C25-SD24-72L	24	72	75	161	25	WC..040204	
C25-SD25-75L	25	75	78	164	25	WC..040204	
C32-SD26-78L	26	78	81	176	32	WC..050308	
C32-SD27-81L	27	81	84	179	32	WC..050308	
C32-SD28-84L	28	84	87	182	32	WC..050308	
C32-SD29-87L	29	87	90	185	32	WC..050308	
C32-SD30-90L	30	90	93	188	32	WC..050308	
C32-SD31-93L	31	93	96	191	32	WC..06T308	
C32-SD32-96L	32	96	99	194	32	WC..06T308	
C32-SD33-99L	33	99	102	197	32	WC..06T308	
C32-SD34-102L	34	102	105	200	32	WC..06T308	
C32-SD35-105L	35	105	108	203	32	WC..06T308	
C32-SD36-108L	36	108	111	206	32	WC..06T308	
C32-SD37-111L	37	111	114	209	32	WC..06T308	
C40-SD38-114L	38	114	117	227	40	WC..06T308	
C40-SD39-117L	39	117	120	230	40	WC..06T308	
C40-SD40-120L	40	120	123	233	40	WC..06T308	
C40-SD41-123L	41	123	126	236	40	WC..06T308	
C40-SD42-126L	42	126	129	239	40	WC..080408	
C40-SD43-129L	43	129	132	242	40	WC..080408	
C40-SD44-132L	44	132	135	245	40	WC..080408	
C40-SD45-135L	45	135	138	248	40	WC..080408	
C40-SD46-138L	46	138	141	251	40	WC..080408	
C40-SD47-141L	47	141	144	254	40	WC..080408	
C40-SD48-144L	48	144	147	257	40	WC..080408	
C40-SD49-147L	49	147	150	260	40	WC..080408	
C40-SD50-150L	50	150	153	263	40	WC..080408	

SD型捨弃式快速鑽（4×Dc）



－鑽頭直徑 $Dc^{+0.1}_{0}$
－孔公差 $\phi d^{+0.2}_{0}$



型　號	D	L1	L2	L	D3	適用刀片	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Insert	Stock
C20-SD16-64L	16	64	67	144	20	WC..030204	
C20-SD17-68L	17	68	71	148	20	WC..030204	
C25-SD18-72L	18	72	75	161	25	WC..030204	
C25-SD19-76L	19	76	79	165	25	WC..030204	
C25-SD20-80L	20	80	83	169	25	WC..030204	
C25-SD21-84L	21	84	87	173	25	WC..040204	
C25-SD22-88L	22	88	91	177	25	WC..040204	
C25-SD23-92L	23	92	95	181	25	WC..040204	
C25-SD24-96L	24	96	99	194	25	WC..040204	
C25-SD25-100L	25	100	103	198	25	WC..040204	
C32-SD26-104L	26	104	107	202	32	WC..050308	
C32-SD27-108L	27	108	111	206	32	WC..050308	
C32-SD28-112L	28	112	115	210	32	WC..050308	
C32-SD29-116L	29	116	119	214	32	WC..050308	
C32-SD30-120L	30	120	123	218	32	WC..050308	
C32-SD31-124L	31	124	127	222	32	WC..06T308	
C32-SD32-128L	32	128	131	226	32	WC..06T308	
C32-SD33-132L	33	132	135	230	32	WC..06T308	
C32-SD34-136L	34	136	139	234	32	WC..06T308	
C32-SD35-140L	35	140	143	253	32	WC..06T308	
C32-SD36-144L	36	144	147	257	32	WC..06T308	
C32-SD37-148L	37	148	151	261	32	WC..06T308	
C40-SD38-152L	38	152	155	265	40	WC..06T308	
C40-SD39-156L	39	156	159	269	40	WC..06T308	
C40-SD40-160L	40	160	163	273	40	WC..06T308	
C40-SD41-164L	41	164	167	277	40	WC..06T308	
C40-SD42-168L	42	168	171	281	40	WC..080408	
C40-SD43-172L	43	172	175	285	40	WC..080408	
C40-SD44-176L	44	176	179	289	40	WC..080408	
C40-SD45-180L	45	180	183	293	40	WC..080408	
C40-SD46-184L	46	184	187	297	40	WC..080408	
C40-SD47-188L	47	188	191	301	40	WC..080408	
C40-SD48-192L	48	192	195	305	40	WC..080408	
C40-SD49-196L	49	196	199	309	40	WC..080408	
C40-SD50-200L	50	200	203	313	40	WC..080408	

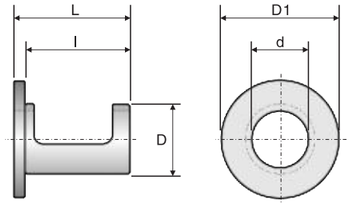
刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	WCMX030208R	SF5125	●	◎	●				▲
	WCMX040208R	SF5125	●	◎	●				▲
	WCMX050308R	SF5125	●	◎	●				▲
	WCMX06T308R	SF5125	●	◎	●				▲
	WCMX080412R	SF5125	●	◎	●				▲

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

被加工材料	切削速度 Vc (m/min)	進給 fz (mm/刃)					
		D12.5–D15	D15.5–D21.5	D22–D27.5	D28–D33	D34–D41	D42–D50
低碳鋼（–0.3% C）	160-220	0.05-0.07	0.06-0.08	0.06-0.10	0.07-0.12	0.08-0.13	0.08-0.15
碳鋼（0.3% C–）	150-200	0.06-0.10	0.08-0.12	0.10-0.15	0.12-0.18	0.12-0.20	0.13-0.20
低碳合金鋼（–HB300）	120-180	0.06-0.10	0.08-0.12	0.10-0.15	0.12-0.18	0.12-0.20	0.13-0.20
高碳合金鋼（HB300–）	100-150	0.06-0.10	0.08-0.13	0.10-0.18	0.12-0.20	0.12-0.20	0.13-0.20
不銹鋼	80-150	0.05-0.08	0.06-0.10	0.08-0.12	0.09-0.13	0.10-0.15	0.11-0.15
鑄鐵	130-200	0.06-0.10	0.08-0.12	0.12-0.16	0.15-0.20	0.16-0.20	0.16-0.20
球墨鑄鐵	100-180	0.06-0.10	0.08-0.12	0.10-0.16	0.12-0.18	0.15-0.20	0.16-0.20
鋁合金	330-380	0.06-0.12	0.08-0.13	0.10-0.18	0.12-0.20	0.14-0.20	0.15-0.20

鑽頭偏心套





NEW 型　號	D	d	D1	L	l	直徑調節範圍	中心高度調節範圍	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Diameter adjustment range	Center height adjustment range	KGS	Stock
EP253253	32	25	53	53	48	+0.4 - -0.2	+0.2 - -0.15	0. 15	▲
EP324058	40	32	58	58	53	+0.4 - -0.2	+0.2 - -0.15	0. 17	▲

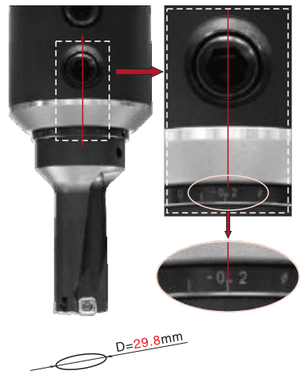
▣ 直徑調節–用于加工中心

直徑調節範圍

鑽柄直徑 Shank diameter	鑽頭直徑 Drill diameter	範圍 Range
25	15 -24	+0.4 - -0.2
32	24.5 - 40	+0.4 - -0.2

尺寸單位: (mm)

鑽頭直徑D=30MM



鑽頭直徑D=30MM

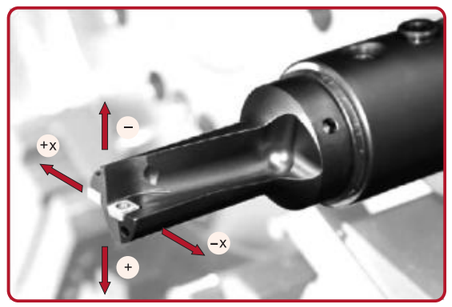


▣ 中心高度調節–用于車床加工

中心高度調節範圍

鑽柄直徑 Shank diameter	鑽頭直徑 Drill diameter	範圍 Range
25	15 -24	+0.2 - -0.15
32	24.5 - 40	+0.2 - -0.15

尺寸單位: (mm)



整體式粗/精搪孔刀具選配圖

334 45° BT/BSA 粗搪孔刀柄



335 90° BT/BSB 粗搪孔刀柄



337 CBS 背搪專用刀



339 CBS 捨弃式搪孔刀



338 SBS 捨弃式搪孔刀



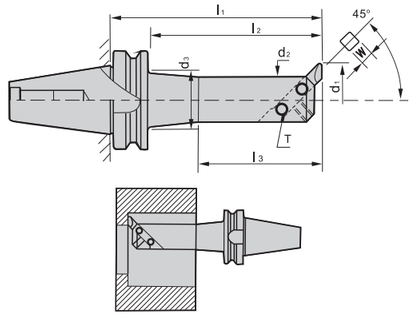
340~341 BT/BYB 精搪刀





45° BT/BSA 粗搪孔刀柄





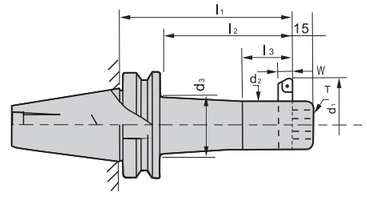
◎ 可選用四角形拾弃式刀具或焊刃刀具。
◎ 適合于通孔及盲孔加工。

型 號	搪孔範圍(d1)	d2	d3	l1	l2	l3	W	T	重量	庫存
Type No.	Range (mm)	mm	mm	mm	mm	mm	mm		KGS	Stock
BT40×BSA25-120	25~38	20	22	120	90	35	8	M6	1.2	▲
BT40×BSA30-150	30~42	24	26	150	120	40	8	M6	1.4	▲
BT40×BSA38-165	38~52	30	33	165	135	50	10	M8	1.7	▲
BT40×BSA42-165	42~56	34	37	165	135	50	10	M8	2.0	▲
BT40×BSA50-165	50~65	40	44	165	135	65	13	M10	2.3	▲
BT40×BSA62-180	62~90	50	56	180	150	80	16	M10	2.4	▲
BT40×BSA72-180	72~110	60	-	180	150	95	19	M10	3.9	▲
BT40×BSA90-180	90~125	75	-	180	150	110	19	M12	5.2	▲
BT50×BSA25-135	25~38	20	22	135	92	35	8	M6	4.2	▲
BT50×BSA30-165	30~42	24	26	165	122	40	8	M6	4.4	▲
BT50×BSA38-180	38~52	30	33	180	137	50	10	M8	4.8	▲
BT50×BSA42-210	42~56	34	37	210	167	60	10	M8	5.0	▲
BT50×BSA50-180	50~65	40	44	180	137	65	13	M10	5.4	▲
BT50×BSA50-240	50~65	40	44	240	197	65	13	M10	5.7	▲
BT50×BSA62-195	62~90	50	56	195	152	80	16	M10	6.2	▲
BT50×BSA62-270	62~90	50	56	270	227	80	16	M10	7.6	▲
BT50×BSA72-195	72~110	60	66	195	152	95	19	M10	7.0	▲
BT50×BSA72-285	72~110	60	66	285	242	95	19	M10	9.3	▲
BT50×BSA90-210	90~125	75	80	210	167	110	19	M12	9.2	▲
BT50×BSA90-300	90~125	75	80	300	257	110	19	M12	12.3	▲
BT50×BSA105-195	105~160	90	-	195	152	-	25	M12	10.7	
BT50×BSA105-285	105~160	90	94	285	242	130	25	M12	15.0	
BT50×BSA130-255	130~190	110	-	255	212	120	25	M12	14.5	

◎ BSA標配搪杆爲CBS4**/SBS4**

90° BT/BSB 粗搪孔刀柄





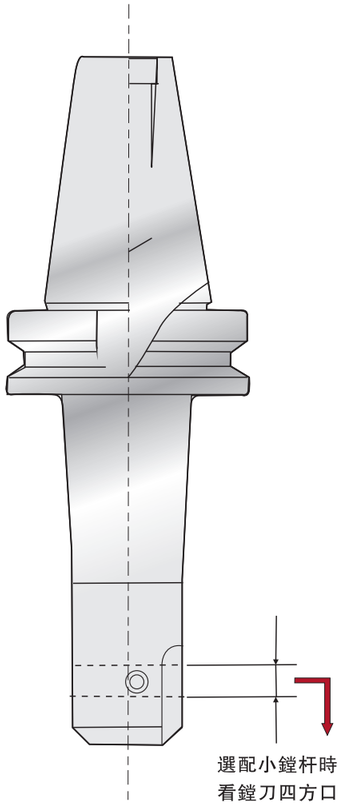
◎ 搪通孔專用。
◎ 使用于孔徑凹凸不平，毛胚粗糙之加工物。
◎ 可選用四角形熔焊刀具或拾弃式刀具。

型 號	搪孔範圍(d1)	d2	d3	l1	l2	l3	W	T	重量	庫存
Type No.	Range (mm)	mm	mm	mm	mm	mm	mm		KGS	Stock
BT40×BSB25-120	25~52	20	22	120	90	35	8	M6	1.2	
BT40×BSB38-150	38~70	30	33	150	120	55	10	M8	1.7	
BT40×BSB50-165	50~90	40	44	165	135	70	13	M10	2.5	
BT40×BSB62-180	62~115	50	56	180	150	80	16	M10	3.6	
BT40×BSB90-180	90~150	75	-	180	150	115	19	M12	5.9	
BT50×BSB25-135	25~52	20	22	135	92	35	8	M6	4.3	
BT50×BSB38-180	38~70	30	32	180	137	55	10	M8	4.9	
BT50×BSB50-180	50~90	40	44	180	137	70	13	M10	5.5	
BT50×BSB50-240	50~90	40	44	240	197	70	13	M10	5.8	
BT50×BSB62-195	62~115	50	56	195	152	80	16	M10	6.4	
BT50×BSB62-270	62~115	50	56	270	227	80	16	M10	7.8	
BT50×BSB72-195	72~135	60	66	195	152	95	19	M10	7.3	
BT50×BSB72-285	72~135	60	66	285	242	95	19	M12	9.6	
BT50×BSB90-210	90~150	75	80	210	167	115	19	M12	9.7	
BT50×BSB90-300	90~150	75	80	300	257	115	19	M12	12.8	
BT50×BSB105-195	105~190	90	90	195	152	-	25	M12	11.4	
BT50×BSB105-285	105~190	90	94	285	242	135	25	M12	15.7	
BT50×BSB130-255	130~260	110	-	255	212	60	25	M12	14.1	

◎ BSB適合通孔加工
◎ BSB配CBS–L可用于反粗鏜。
◎ BSB配CBS3★★/CBS4★★可用于孔口倒角。

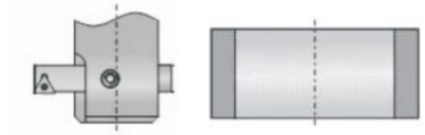
直角型BSB粗搪刀應用

- 90度BSB鏜刀常用于通孔加工，倒角加工，反鏜加工。
- 結構簡單，調節範圍大。
- 鏜頭價格便宜，易于更换，通用性較强。
- 單刃結構切削效率低，不帶内冷却孔，調節不帶刻度需要在對　刀儀或采用打表的方式進行調節。

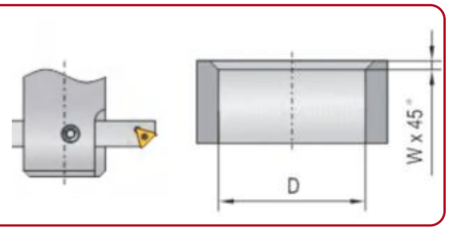


選配小鏜杆時
看鏜刀四方口
尺寸跟小鏜杆
邊長是否一至。

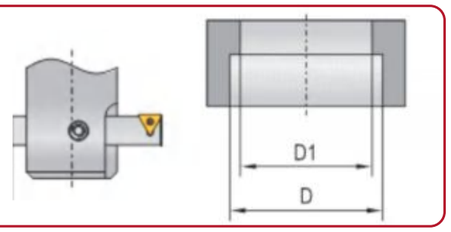
搪孔



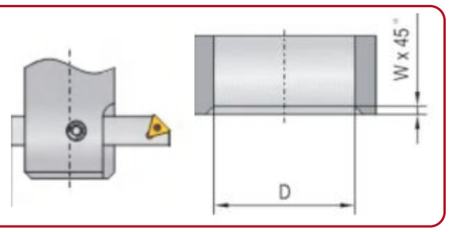
倒角



反搪孔

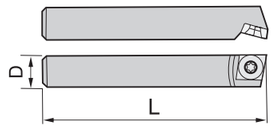


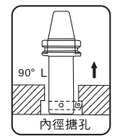
反倒角



CBS 背搪專用刀



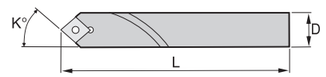




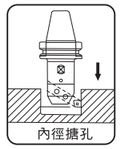
型　號	D	L	角度	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	Angle	Insert	Screw	Wrench	Stock
CBS908L	8	55	90°	CC□□0602...	M2.5-6.0-3.5-60	T9	▲
CBS910L	10	65	90°	CC□□0602...	M2.5-6.0-3.5-60	T9	▲
CBS913L	13	80	90°	CC□□09T3...	M4-10-5.7-60	T15	▲
CBS916L	16	120	90°	CC□□09T3...	M4-10-5.7-60	T15	▲
CBS919L	19	140	90°	CC□□1204...	M5-11-7.5-60	T20	▲

SBS 捨弃式搪孔刀





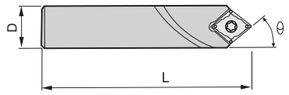
◎ 適用于BSA、BSB粗搪刀杆、ABH精搪刀。
◎ SBS適合精加工及中切削加工



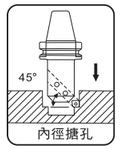
型 號	D	L	角度	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	Angle	Insert	Screw	Wrench	Stock
SBS-308	8	55	30°	TP□□0902...	M2.5-6.0-3.5-60	T8	▲
SBS-310	10	65	30°	TP□□0902...	M2.5-6.0-3.5-60	T8	▲
SBS-313	13	80	30°	TP□□1103...	M3-8.0-4.0-43	T9	▲
SBS-316	16	120	30°	TP□□1103...	M3-8.0-4.0-43	T9	▲
SBS-319	19	140	30°	TP□□1603...	M4-10-5.0-43	T15	▲
SBS-325	25	150	30°	TP□□1603...	M4-10-5.0-43	T15	▲
SBS-408	8	55	45°	TP□□0902...	M2.5-6.0-3.5-60	T8	▲
SBS-410	10	65	45°	TP□□0902...	M2.5-6.0-3.5-60	T8	▲
SBS-413	13	80	45°	TP□□1103...	M3-8.0-4.0-43	T9	▲
SBS-416	16	120	45°	TP□□1103...	M3-8.0-4.0-43	T9	▲
SBS-419	19	140	45°	TP□□1603...	M4-10-5.0-43	T15	▲
SBS-425	25	150	45°	TP□□1603...	M4-10-5.0-43	T15	▲
SBS-908	8	55	90°	TP□□0902...	M2.5-6.0-3.5-60	T8	▲
SBS-910	10	65	90°	TP□□0902...	M2.5-6.0-3.5-60	T8	▲
SBS-913	13	80	90°	TP□□1103...	M3-8.0-4.0-43	T9	▲
SBS-916	16	120	90°	TP□□1103...	M3-8.0-4.0-43	T9	▲
SBS-919	19	140	90°	TP□□1603...	M4-10-5.0-43	T15	▲
SBS-925	25	150	90°	TP□□1603...	M4-10-5.0-43	T15	▲

CBS 捨弃式搪孔刀





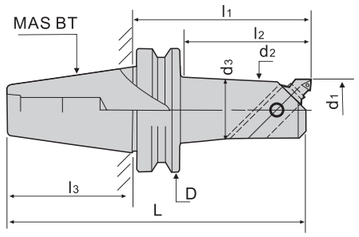
◎ 適用于BSA、BSB粗搪刀杆、ABH精搪刀。
◎ CBS適合重切削加工



型 號	D	L	角度	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	Angle	Insert	Screw	Wrench	Stock
CBS-308	8	55	30°	CC□□0602...	M2.5-6.0-3.5-60	T9	▲
CBS-310	10	65	30°	CC□□0602...	M2.5-6.0-3.5-60	T9	▲
CBS-313	13	80	30°	CC□□09T3...	M4-10-5.7-60	T15	▲
CBS-316	16	120	30°	CC□□09T3...	M4-10-5.7-60	T15	▲
CBS-319	19	140	30°	CC□□1204...	M5-11-7.5-60	T20	▲
CBS-408	8	55	45°	CC□□0602...	M2.5-6.0-3.5-60	T9	▲
CBS-410	10	65	45°	CC□□0602...	M2.5-6.0-3.5-60	T9	▲
CBS-413	13	80	45°	CC□□09T3...	M4-10-5.7-60	T15	▲
CBS-416	16	120	45°	CC□□09T3...	M4-10-5.7-60	T15	▲
CBS-419	19	140	45°	CC□□1204...	M5-11-7.5-60	T20	▲
CBS-908	8	55	90°	CC□□0602...	M2.5-6.0-3.5-60	T9	▲
CBS-910	10	65	90°	CC□□0602...	M2.5-6.0-3.5-60	T9	▲
CBS-913	13	80	90°	CC□□09T3...	M4-10-5.7-60	T15	▲
CBS-916	16	120	90°	CC□□09T3...	M4-10-5.7-60	T15	▲
CBS-919	19	140	90°	CC□□1204...	M5-11-7.5-60	T20	▲

BT/BYB 精搪刀

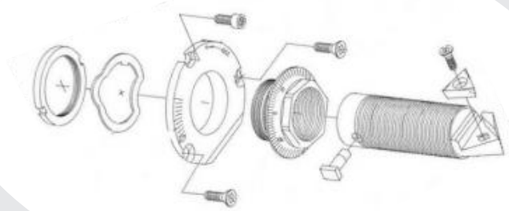




型　號	搪孔範圍	D	d2	d3	L	l2	l3	重量	庫存
Type No.	Range	mm	mm	mm	mm	mm	mm	KGS	Stock
BT40×BYB19-120	19~22.5	-	18	18	185.4	83	-	1.5	▲
BT40×BYB22-135	22~29.5	63	20	21	200.4	98	65.4	1.5	▲
BT40×BYB29-150	29~41	63	25	27	215.4	116	65.4	1.5	▲
BT40×BYB29-180	29~41	63	25	27	245.4	146	65.4	2.0	▲
BT40×BYB38-150	38~50	63	35	36	215.4	113	65.4	1.8	▲
BT40×BYB38-210	38~50	63	35	36	275.4	173	65.4	2.2	▲
BT40×BYB48-150	48~65	63	41	46	215.4	113	65.4	2.1	▲
BT40×BYB48-210	48~65	63	41	46	275.4	173	65.4	2.3	▲
BT40×BYB62-150	62~90	63	54	60	215.4	123	65.4	2.9	▲
BT40×BYB62-210	62~90	63	54	60	275.4	183	65.4	3.6	▲
BT40×BYB82-150	82~110	63	67	60	215.4	120	65.4	3.6	▲
BT40×BYB82-210	82~110	63	67	60	275.4	180	65.4	4.0	▲
BT50×BYB19-135	19~22.5	100	18	18	236.8	85	101.8	3.8	▲
BT50×BYB22-150	22~29.5	100	20	21	251.8	100	101.8	3.9	▲
BT50×BYB29-150	29~41	100	25	27	251.8	100	101.8	4.5	▲
BT50×BYB29-180	29~41	100	25	27	281.8	130	101.8	4.6	▲
BT50×BYB38-165	38~50	100	35	36	266.8	115	101.8	4.5	▲
BT50×BYB38-225	38~50	100	35	36	326.8	175	101.8	5.0	▲
BT50×BYB48-165	48~65	100	41	40	266.8	122	101.8	5.2	▲
BT50×BYB48-210	48~65	100	41	46	311.8	160	101.8	5.5	▲
BT50×BYB48-255	48~65	100	41	46	356.8	205	101.8	5.7	▲
BT50×BYB62-180	62~90	100	54	53	281.8	130	101.8	7.0	▲
BT50×BYB62-240	62~90	100	54	60	341.8	185	101.8	7.6	▲
BT50×BYB62-330	62~90	100	54	60	431.8	280	101.8	9.5	▲
BT50×BYB82-165	82~110	100	67	67	266.8	116	101.8	9.5	▲
BT50×BYB82-240	82~110	100	67	75	341.8	190	101.8	9.5	▲
BT50×BYB82-315	82~110	100	67	75	416.8	272	101.8	12.0	▲

SKIF Precision Tools
BORING 孔加工系列

BT/BYB 精搪刀



BYB精鏜頭結構圖



注意事項：
調節時可能出現的問題：
1.如果調節過緊把卡環鬆開一點,過鬆把卡環調緊點。
2.不能無限的調小或調大精鏜頭，容易損壞內部配件。

型　號	搪孔範圍	適用刀片	螺絲	庫存
Type No.	Range	Insert	Screw	Stock
M2-19	19~22.5	TBGT 060102L	M2	▲
M2-22	22~29.5			▲
M3-29	29~41			▲
M5-38	38~50	TPGH 110304L	M2.5	▲
M5-48	48~65			▲
M7-62	62~90	TPGT 16T304L	M4	▲
M7-82	82~110			▲

分體式粗/精鏜系列 – ABS接口系列搪刀選配圖

347 微調精鏜刀（可用于正反鏜）



346 EMB微調精鏜刀



344 GMH 雙刃鏜刀



345 FBH 大孔徑精鏜刀



345 TBH 大孔徑粗鏜刀



350 ABS 鏜刀接柄



348~349 ABS 鏜刀主柄



351 ABS 鏜刀變徑接柄

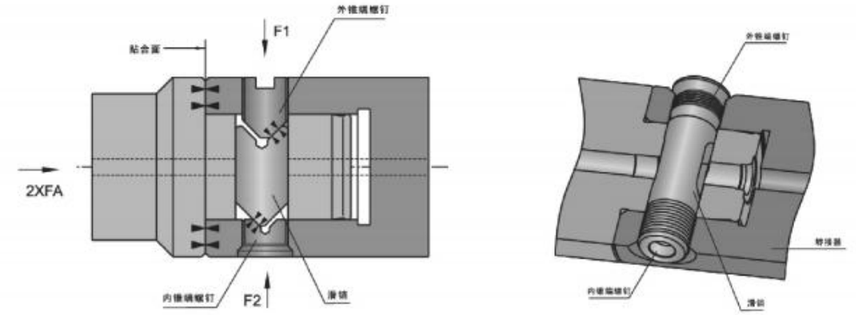


ABS 模塊應用形式

特點：

- 剛性高，連接强度大。
  內錐端螺釘、外錐端螺釘和滑銷的錐形楔塊作用，使模塊與主柄緊固連接。
- 切削扭矩作爲扭力施加在主軸上，可使連接部的軸向緊固力提高50%~80%。
- 高精度　連接部的重復定位精度可保持在2~3μ。
- 可應用于小直徑（　26）到大直徑（　200以上）的廣泛領域。
- 在標準機床上即可使用内部冷却。
- 采用等徑中間模塊，可輕鬆調整刀具長度。
- 采用變徑中間模塊，可進行不同直徑刀頭的安裝。

ABS 模塊結構

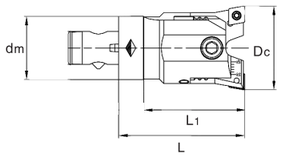


・用F1的力擰夾緊螺釘，滑銷沿徑向移動，與固定的錐形螺釘相接觸，産生反作用力F2。由于内錐端螺釘、外錐端螺釘與滑銷的中心之間的偏心，内錐端螺釘與滑銷相當于在錐形楔塊的右側接觸，滑銷與外錐端螺釘相當于在錐形楔塊的左側接觸，接觸的位置不在一條直綫上。因此，對這個力進行矢量分析，如上圖所示，軸向力作用于同一方向，連接力FA增至2倍。另外，切削時産生的切削力作爲扭應力傳導出來，使在内錐端螺釘、外錐端螺釘上産生的力F1,F2增大，　從而進一步增大連結力FA。

GMH 雙刃鏜刀



高剛性



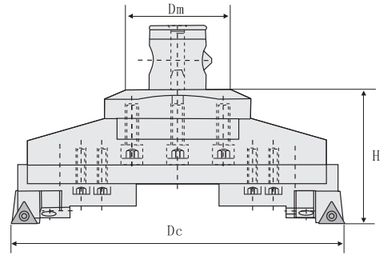
	型 號	搪孔範圍	組合刀柄	dm	L	L1	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
	Type No.	Range（mm）	Tool Connection	mm	mm	mm	Insert	Screw	Wrench	Stock
强壯型	ABS25-GMH2736-50	27-36	ABS25	25	50	-	CCMT060204	M2.5	T7	▲
	ABS32-GMH3545-60	35-45	ABS32	32	60	-	CCMT060204	M2.5	T7	▲
	ABS40-GMH4456-70	44-56	ABS40	40	70	-	CCMT09T308	M3.5	T15	▲
	ABS50-GMH5571-80	55-71	ABS50	50	80	-	CCMT120408	M4	T15	▲
	ABS63-GMH6993-90	69-93	ABS63	63	90	-	CCMT120408	M4	T15	▲
	ABS80-GM90122-100	90-122	ABS80	80	100	-	CCMT120408	M4	T15	▲
	ABS80-GMH120164-100	120-164	ABS80	80	100	-	CCMT120408	M4	T15	▲
	ABS100-GMH160224-100	160-224	ABS100	100	100	-	CCMT120408	M4	T15	▲
標準型	GMH33-42	33-42	ABS25	25	50	40	CC□□0602…	M2.5	T7	▲
	GMH41-53	41-53	ABS32	32	60	48	CC□□09T3…	M3.5	T15	▲
	GMH52-68	52-68	ABS40	40	70	58	CC□□1204…	M4	T15	▲
	GMH67-91	67-91	ABS50	50	80	65	CC□□1204…	M4	T15	▲
	GMH90-121	90-121	ABS63	63	90	70	CC□□1204…	M4	T15	▲
	GMH120-160	120-160	ABS80	80	100	78	CC□□1204…	M4	T15	▲

注：全系列中心出水

型 號	主體	搪刀頭	微調螺釘	壓緊螺釘（帶墊圈）	扳手	小刀夾	壓緊螺絲	扳手
Type No.		Boring head			Wrench			Wrench
GMH33-42	MH33-42	GB33	GS-1	YS0502	Y4	根据要求定制		
GMH41-53	MH41-53	GB41	GS-1	YS0503	Y4			
GMH52-68	MH52-68	GB52	GS-2	YS0603	Y5			
GMH67-91	MH67-91	GB67	GS-2	YS0604	Y5			
GMH90-121	MH90-121	GB90	GS-3	YS0805	Y6			
GMH120-160	MH120-160	GB120	GS-3	YS0807	Y6	SCFCR12CA-HBA	YIS0601	YT25

TBH 大孔徑粗鏜刀

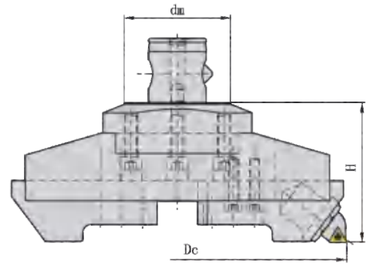




型 號	搪孔範圍	組合刀柄	dm	H	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Range	Tool Connection	mm	mm	Insert	Screw	Wrench	Stock
TBH150-200	150~200	ABS63	63	75	TC..16T3	M3.5	T15	▲
TBH200-250	200~250	ABS63	63	80	TC..16T3	M3.5	T15	▲
TBH250-350	250~350	ABS80	80	95	TC..16T3	M3.5	T15	▲
TBH350-450	350~450	ABS80	80	100	TC..16T3	M3.5	T15	▲
TBH450-600	450~600	ABS100	100	110	TC..16T3	M3.5	T15	▲
TBH600-750	600~750	ABS100	100	120	TC..16T3	M3.5	T15	▲

FBH 大孔徑精鏜刀

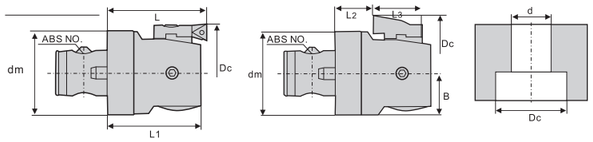




型 號	搪孔範圍	組合刀柄	dm	H	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Range	Tool Connection	mm	mm	Insert	Screw	Wrench	Stock
FBH150-215	150~200	ABS63	63	75	TC..110204	SIC025065	FT07	▲
FBH215-280	200~250	ABS63	63	80	TC..110204	SIC025065	FT07	▲
FBH280-370	250~350	ABS80	80	95	TC..110204	SIC025065	FT07	▲
FBH370-460	350~450	ABS80	80	100	TC..110204	SIC025065	FT07	▲
FBH460-580	450~600	ABS100	100	110	TC..110204	SIC025065	FT07	▲
FBH580-700	600~750	ABS100	100	120	TC..110204	SIC025065	FT07	▲

EMB微調精鎚刀（可用于正反鎚）



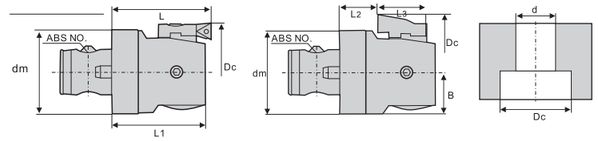


注：全系列中心出水

型　號	搪刀頭型號	Dc	Dm	L1	L	Dc	L2	L3	B	重量	適用刀片	庫存
Type No.	Insert carriage	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	KGS	Insert	Stock
ABS25-EMB 2036-TP08	EB1-1	20-26	25	60	63	-	10.5	19	10	0.22	TP..0802..	▲
	EB1-2	25-31	25	60	63	-	10.5	19	10	0.22	TP..0802..	▲
	EB1-3	30-36	25	60	63	30-36	10.5	19	10	0.22	TP..0802..	▲
ABS25-EMB 2647-TP08	EB2-1	26~33	25	42	45	-	21	21	13.5	0.16	TP..0802..	▲
	EB2-2	32~40	25	42	45	36~40	21	21	13.5	0.16	TP..0802..	▲
	EB2-3	39~47	25	42	45	39~47	21	21	13.5	0.16	TP..0802..	▲
ABS32-EMB 3360-TP08	EB3-1	33~42	32	45	50	-	20	25	17	0.28	TP..0802..	▲
	EB3-2	41~51	32	45	50	46~51	20	25	17	0.28	TP..0802..	▲
	EB3-3	50~60	32	45	50	50~60	20	25	17	0.28	TP..0802..	▲
ABS40-EMB 4174-TP11	EB4-1	41~54	40	56	60	-	27	29	21	0.55	TP..1103..	▲
	EB4-2	50~63	40	56	60	53~63	27	29	21	0.55	TP..1103..	▲
	EB4-3	61~74	40	56	60	61~74	27	29	21	0.55	TP..1103..	▲
ABS50-EMB 5395-TP11	EB5-1	53~70	50	56	60	62~70	22	34	26	1.23	TP..1103..	▲
	EB5-2	65~82	50	56	60	65~82	22	34	26	1.23	TP..1103..	▲
	EB5-3	78~95	50	56	60	78~95	22	34	26	1.23	TP..1103..	▲
ABS63-EMB 68150-TP11	EB6-1	68~100	63	66.2	73	80~100	21.4	44.8	32.5	1.85	TP..1103..	▲
	EB6-2	94~126	63	66.2	73	94~126	21.4	44.8	32.5	1.85	TP..1103..	▲
	EB6-3	118~150	63	66.2	73	118~150	21.4	44.8	32.5	1.85	TP..1103..	▲
ABS80-EMB 100203-TP11	EB6-1	100~156	80	86.2	90	112~153	41	45.2	45.5	3.97	TP..1103..	▲
	EB6-2	126~179	80	86.2	90	126~179	41	45.2	45.5	3.97	TP..1103..	▲
	EB6-3	150~203	80	86.2	90	150~203	41	45.2	45.5	3.97	TP..1103..	▲

微調精鎚刀（可用于正反鎚）





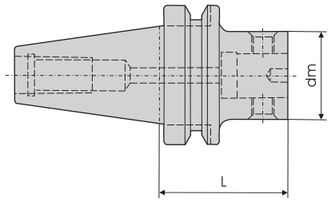
注：全系列中心出水

型　號	搪刀頭型號	Dc	Dm	L1	L	Dc	L2	L3	B	重量	適用刀片	庫存
Type No.	Insert carriage	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	KGS	Insert	Stock
ABS25-EWN 2647-45	ENH2-1	26~33	25	42	45	-	21	21	13.5	0.16	TP..0802..	▲
	ENH2-2	32~40	25	42	45	36~40	21	21	13.5	0.16	TP..0802..	▲
	ENH2-3	39~47	25	42	45	39~47	21	21	13.5	0.16	TP..0802..	▲
ABS32-EWN 3360-50	ENH3-1	33~42	32	45	50	-	20	25	17	0.28	TP..0802..	▲
	ENH3-2	41~51	32	45	50	46~51	20	25	17	0.28	TP..0802..	▲
	ENH3-3	50~60	32	45	50	50~60	20	25	17	0.28	TP..0802..	▲
ABS40-EWN 4174-60	ENH4-1	41~54	40	56	60	-	27	29	21	0.55	TC..1102..	▲
	ENH4-2	50~63	40	56	60	53~63	27	29	21	0.55	TC..1102..	▲
	ENH4-3	61~74	40	56	60	61~74	27	29	21	0.55	TC..1102..	▲
ABS50-EWN 5395-60	ENH5-1	53~70	50	56	60	62~70	22	34	26	1.23	TC..1102..	▲
	ENH5-2	65~82	50	56	60	65~82	22	34	26	1.23	TC..1102..	▲
	ENH5-3	78~95	50	56	60	78~95	22	34	26	1.23	TC..1102..	▲
ABS63-EWN 68150-70	ENH6-1	68~100	63	66.2	70	80~100	21.4	44.8	32.5	1.85	TC..1102..	▲
	ENH6-2	94~126	63	66.2	70	94~126	21.4	44.8	32.5	1.85	TC..1102..	▲
	ENH6-3	118~150	63	66.2	70	118~150	21.4	44.8	32.5	1.85	TC..1102..	▲
ABS80-EWN 100203-90	ENH6-1	100~156	80	86.2	90	112~153	41	45.2	45.5	3.97	TC..1102..	▲
	ENH6-2	126~179	80	86.2	90	126~179	41	45.2	45.5	3.97	TC..1102..	▲
	ENH6-3	150~203	80	86.2	90	150~203	41	45.2	45.5	3.97	TC..1102..	▲

搪刀頭型號	型式	適用產品	搪刀頭型號	型式	適用產品	搪刀頭型號	型式	適用產品
Insert carriage	Type	Boring head	Insert carriage	Type	Boring head	Insert carriage	Type	Boring head
ENH2-1		ABS25-EWN 2647-45	ENH4-1		ABS40-EWN 4174-60	ENH4-1E		ABS40-EWN 4174-60
ENH2-2			ENH4-2			ENH4-2E		
ENH2-3			ENH4-3			ENH4-3E		
ENH3-1		ABS32-EWN 3360-50	ENH5-1		ABS50-EWN 5395-60	ENH5-1E		ABS50-EWN 5395-60
ENH3-2			ENH5-2			ENH5-2E		
ENH3-3			ENH5-3			ENH5-3E		
-		-	ENH6-1		ABS63-EWN 68150-70 ABS80-EWN 100203-90	ENH6-1E		ABS63-EWN 68150-70 ABS80-EWN 100203-90
			ENH6-2			ENH6-2E		
			ENH6-3			ENH6-3E		

ABS 鏜刀主柄



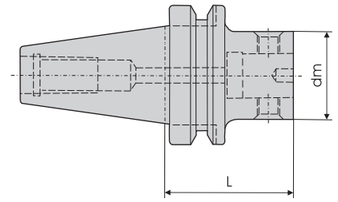


型　號	dm	L	外側邊螺絲	扳手	內側邊螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	Outter screw	Wrench	Inner screw	Wrench	Stock
BT30-ABS25-40	25	40	KBE-25	W2	KBI-25	WS2	▲
BT30-ABS32-50	32	50	KBE-32	W3	KBI-32	WS3	▲
BT30-ABS40-50	40	50	KBE-40	W4	KBI-40	WS4	▲
BT40-ABS25-60	25	60	KBE-25	W2	KBI-25	WS2	▲
BT40-ABS25-100	25	100	KBE-25	W2	KBI-25	WS2	▲
BT40-ABS25-130	25	130	KBE-25	W2	KBI-25	WS2	▲
BT40-ABS32-60	32	60	KBE-32	W3	KBI-32	WS3	▲
BT40-ABS32-85	32	85	KBE-32	W3	KBI-32	WS3	▲
BT40-ABS32-110	32	110	KBE-32	W3	KBI-32	WS3	▲
BT40-ABS32-140	32	140	KBE-32	W3	KBI-32	WS3	▲
BT40-ABS40-60	40	60	KBE-40	W4	KBI-40	WS4	▲
BT40-ABS40-90	40	90	KBE-40	W4	KBI-40	WS4	▲
BT40-ABS40-120	40	120	KBE-40	W4	KBI-40	WS4	▲
BT40-ABS40-150	40	150	KBE-40	W4	KBI-40	WS4	▲
BT40-ABS50-60	50	60	KBE-50	W5	KBI-50	WS5	▲
BT40-ABS50-95	50	95	KBE-50	W5	KBI-50	WS5	▲
BT40-ABS50-125	50	125	KBE-50	W5	KBI-50	WS5	▲
BT40-ABS50-165	50	165	KBE-50	W5	KBI-50	WS5	▲
BT40-ABS63-70	63	70	KBE-63	W6	KBI-63	WS6	▲
BT40-ABS63-105	63	105	KBE-63	W6	KBI-63	WS6	▲
BT40-ABS63-145	63	145	KBE-63	W6	KBI-63	WS6	▲
BT40-ABS63-180	63	180	KBE-63	W6	KBI-63	WS6	▲
BT50-ABS25-70	25	70	KBE-25	W2	KBI-25	WS2	▲
BT50-ABS25-100	25	100	KBE-25	W2	KBI-25	WS2	▲
BT50-ABS25-125	25	125	KBE-25	W2	KBI-25	WS2	▲
BT50-ABS25-150	25	150	KBE-25	W2	KBI-25	WS2	▲
BT50-ABS32-70	32	70	KBE-32	W3	KBI-32	WS3	▲
BT50-ABS32-100	32	100	KBE-32	W3	KBI-32	WS3	▲
BT50-ABS32-130	32	130	KBE-32	W3	KBI-32	WS3	▲
BT50-ABS32-160	32	160	KBE-32	W3	KBI-32	WS3	▲

SKIF Precision Tools
BORING 孔加工系列

ABS 鏜刀主柄



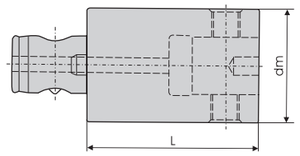


型　號	dm	L	外側邊螺絲	扳手	內側邊螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	Outter screw	Wrench	Inner screw	Wrench	Stock
BT50-ABS32-190	32	190	KBE-32	W3	KBI-32	WS3	▲
BT50-ABS40-70	40	70	KBE-40	W4	KBI-40	WS4	▲
BT50-ABS40-105	40	105	KBE-40	W4	KBI-40	WS4	▲
BT50-ABS40-140	40	140	KBE-40	W4	KBI-40	WS4	▲
BT50-ABS40-175	40	175	KBE-40	W4	KBI-40	WS4	▲
BT50-ABS40-210	40	210	KBE-40	W4	KBI-40	WS4	▲
BT50-ABS50-70	50	70	KBE-50	W5	KBI-50	WS5	▲
BT50-ABS50-105	50	105	KBE-50	W5	KBI-50	WS5	▲
BT50-ABS50-145	50	145	KBE-50	W5	KBI-50	WS5	▲
BT50-ABS50-185	50	185	KBE-50	W5	KBI-50	WS5	▲
BT50-ABS50-230	50	230	KBE-50	W5	KBI-50	WS5	▲
★ BT50-ABS50-280	50	280	KBE-50	W5	KBI-50	WS5	▲
BT50-ABS63-80	63	80	KBE-63	W6	KBI-63	WS6	▲
BT50-ABS63-120	63	120	KBE-63	W6	KBI-63	WS6	▲
BT50-ABS63-165	63	165	KBE-63	W6	KBI-63	WS6	▲
BT50-ABS63-210	63	210	KBE-63	W6	KBI-63	WS6	▲
BT50-ABS63-260	63	260	KBE-63	W6	KBI-63	WS6	▲
BT50-ABS63-310	63	310	KBE-63	W6	KBI-63	WS6	▲
BT50-ABS63-360	63	360	KBE-63	W6	KBI-63	WS6	▲
BT50-ABS80-100	80	100	KBE-80	W8	KBI-80	WS8	▲
BT50-ABS80-175	80	175	KBE-80	W8	KBI-80	WS8	▲
BT50-ABS80-235	80	235	KBE-80	W8	KBI-80	WS8	▲
★ BT50-ABS80-300	80	300	KBE-80	W8	KBI-80	WS8	▲
★ BT50-ABS80-380	80	380	KBE-80	W8	KBI-80	WS8	▲
BT50-ABS100-110	100	110	KBE-100	W8	KBI-100	WS8	▲
BT50-ABS100-200	100	200	KBE-100	W8	KBI-100	WS8	▲
JT40-ABS63-90	63	90	KBE-63	W6	KBI-63	WS6	▲
JT50-ABS63-60	63	60	KBE-63	W6	KBI-63	WS6	▲
JT50-ABS63-145	63	145	KBE-63	W6	KBI-63	WS6	▲

注：帶★號的爲非標品，訂購時需另詢價。

ABS 鏜刀接柄



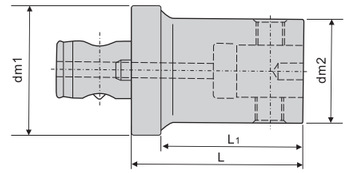


型　號	dm	L	外側邊螺絲	扳手	內側邊螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	Outter screw	Wrench	Inner screw	Wrench	Stock
ABS25-25-45L	25	45	KBE-25	W2	KBI-25	WS2	▲
ABS32-32-50L	32	50	KBE-32	W3	KBI-32	WS3	▲
ABS40-40-60L	40	60	KBE-40	W4	KBI-40	WS4	▲
ABS40-40-90L	40	90	KBE-40	W4	KBI-40	WS4	▲
ABS50-50-65L	50	65	KBE-50	W5	KBI-50	WS5	▲
ABS50-50-100L	50	100	KBE-50	W5	KBI-50	WS5	▲
ABS63-63-85L	63	85	KBE-63	W6	KBI-63	WS6	▲
ABS63-63-125L	63	125	KBE-63	W6	KBI-63	WS6	▲
ABS80-80-85L	80	85	KBE-80	W8	KBI-80	WS8	▲
ABS80-80-125L	80	125	KBE-80	W8	KBI-80	WS8	▲
ABS100-100-85L	100	85	KBE-100	W8	KBI-100	WS8	▲
ABS100-100-160L	100	160	KBE-100	W8	KBI-100	WS8	▲

SKIF Precision Tools
BORING 孔加工系列

ABS 鏜刀變徑接柄

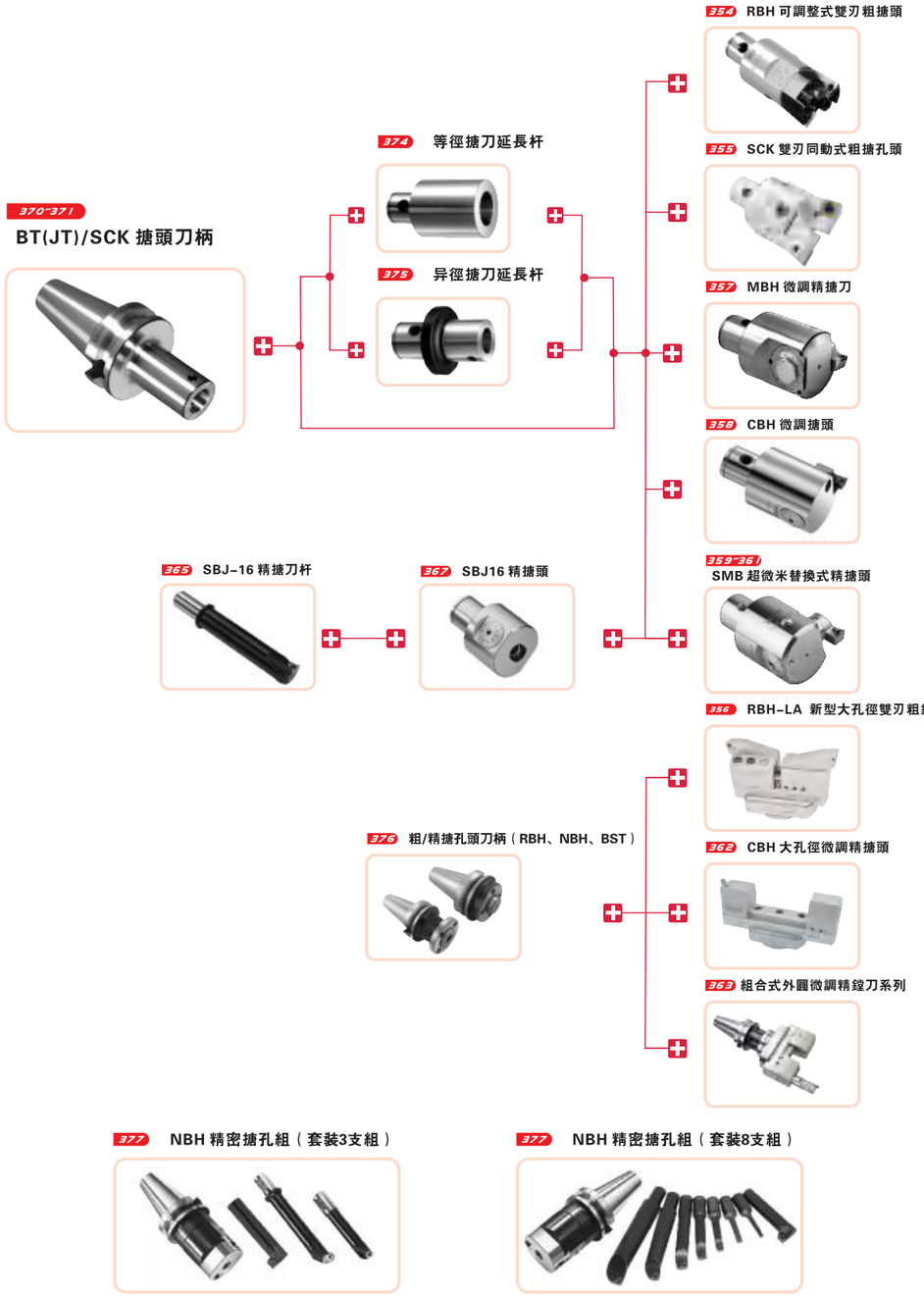




型　號	dm1	dm2	L1	L	外側邊螺絲	扳手	內側邊螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Outter screw	Wrench	Inner screw	Wrench	Stock
ABS40-32-40L	40	32	28	40	KBE-32	W4	KBI-32	WS2.5	▲
ABS50-32-50L	50	32	35	50	KBE-32	W4	KBI-32	WS2.5	▲
ABS50-40-50L	50	40	35	50	KBE-40	W5	KBI-40	WS3	▲
ABS63-40-60L	63	40	40	60	KBE-40	W5	KBI-40	WS3	▲
ABS63-50-60L	63	50	40	60	KBE-50	W6	KBI-50	WS4	▲
ABS80-40-60L	80	40	35	60	KBE-40	W5	KBI-40	WS3	▲
ABS80-50-60L	80	50	35	60	KBE-50	W6	KBI-50	WS4	▲
ABS80-63-60L	80	63	35	60	KBE-63	W8	KBI-63	WS5	▲
ABS100-63-80L	100	63	50	80	KBE-63	W8	KBI-63	WS5	▲
ABS100-80-80L	100	80	50	80	KBE-80	W10	KBI-80	WS6	▲

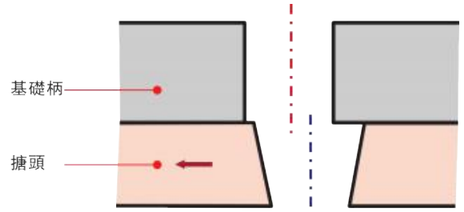
孔加工系列 BORING

分體式粗/精搪系列 – SCK 接口系列搪刀選配圖

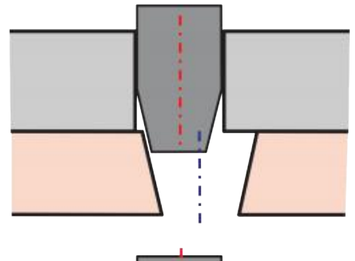


SCK 模塊式搪刀接口的連接原理

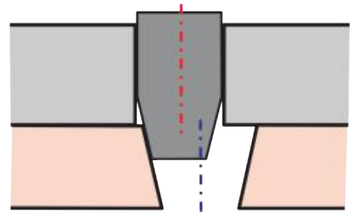
①鏜頭插入基礎柄，
兩孔間有偏心



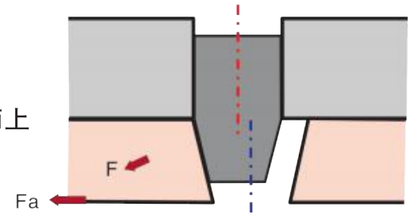
②側固螺絲旋入

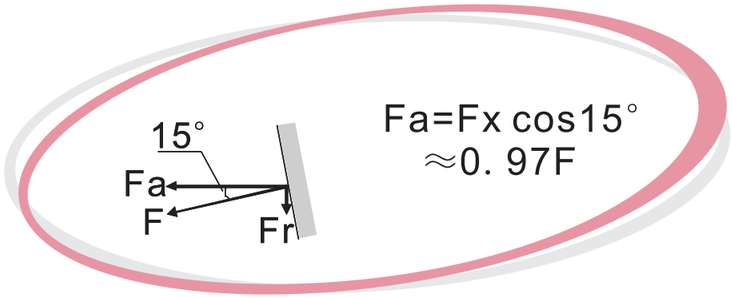


③旋入螺絲，衹有單面接觸



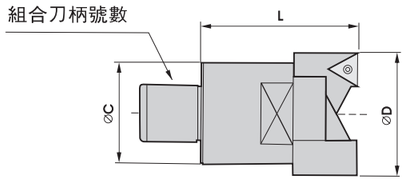
④徑向分力將鏜頭拉緊在基礎柄上





RBH 可調整式雙刃粗搪頭

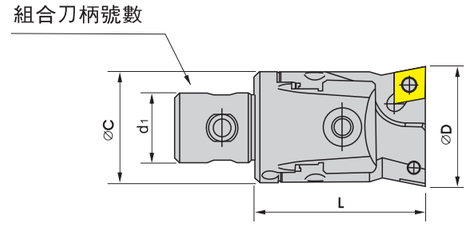




型　號	搪孔範圍(D)	組合刀柄	C	L	適用刀片	螺絲	扳手	重量	庫存
Type No.	Range (mm)	Tool Connection	mm	mm	Insert	Screw	Wrench	KGS	Stock
RBH25-33-C	25~33	SCK2	24	45	CC□□0602…	M2.5	T8	0.15	▲
RBH32-42-T	32~42	SCK3	31	55	TC□□1102…	M2.5	T8	0.3	
RBH32-42-C	32~42	SCK3	31	55	CC□□0602…	M2.5	T8	0.3	▲
RBH40-55-T	40~55	SCK4	39	65	TC□□16T3…	M4	T15	0.5	
RBH40-55-C	40~55	SCK4	39	65	CC□□09T3…	M4	T15	0.5	▲
RBH52-70-T	52~70	SCK5	50	75	TC□□16T3…	M4	T15	1	
RBH52-70-C	52~70	SCK5	50	75	CC□□09T3…	M4	T20	1	▲
RBH68-92-T	68~92	SCK6	64	85	TC□□16T3…	M4	T15	2	
RBH68-92-C	68~92	SCK6	64	85	CC□□1204…	M5	T20	2	▲
RBH90-122-T	90~122	SCK6	80	100	TC□□2204…	M5	T20	2.9	
RBH90-122-C	90~122	SCK6	80	100	CC□□1204…	M5	T20	2.9	▲
RBH120-164-T	120~164	BST	100	95	TC□□2204…	M5	T20	3.8	
RBH120-164-C	120~164	BST	100	95	CC□□1204…	M5	T20	3.8	▲
RBH160-204-T	160~204	BST	130	95	TC□□2204…	M5	T20	3.8	
RBH160-204-C	160~204	BST	130	95	CC□□1204…	M5	T20	3.8	▲

SCK 雙刃同動式粗搪孔頭





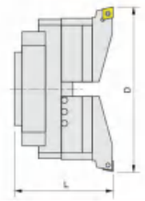
規 格	搪孔範圍	組合刀柄	d_1 mm	L mm	C mm	適用刀片	重量	庫存
SCK24-30-C	24~30	SCK2	14	34	22	CCMT0602…	0.14	▲
SCK29-40-C	29~40	SCK2	14	42	27	CCMT09T3…	0.41	▲
SCK39-50-C	39~50	SCK3	18	45	32	CCMT09T3…	0.33	▲
SCK49-65-C	49~65	SCK4	22	56	42	CCMT1204…	0.59	▲
SCK63-82-C	63~82	SCK5	28	66	54	CCMT1204…	1.13	▲
SCK80-102-C	80~102	SCK6	36	86	68	CCMT1204…	1.05	▲

☆配合SCK刀柄

RBH–LA 新型大孔徑雙刃粗鏜孔頭







規　格	搪孔範圍		L	組合型式					重量
	Min.	Max.		組合刀柄	連接盤	横向滑板	滑塊	刀片座墊片	刀片座	
RBH200-310LA-C	200	310	130	BST	BR200	RST200	RS200	RS201	RB200C12 RB200T16 RB200T22 RB200S12 (四选一)	9.52
RBH300-410LA-C	300	410	130		BR200	RST300				11.52
RBH400-510LA-C	400	510	130		BR200	RST400				13.52
RBH500-610LA-C	500	610	130		BR200	RST500				15.52
RBH600-900LA-C	600	900	150	FMA 47.625	BR600	RST300×2只				23.02
RBH900-1200LA-C	900	1200	150		BR900	RST400×2只				31.72
RBH1200-1600LA-C	1200	1600	180		BR1200	RST500×2只				46.62
RBH1600-2000LA-C	1600	2000	180		BR1600	RST500×2只				51.82

◎RBH600LA以下加工调整范围为直径110mm；
◎RBH600LA~RBH900LA调整范围为300mm；
◎RBH1200LA以上调整范围为400mm。

☆使用刀片座垫片可實現不等高粗鏜
配合BST刀柄

配件表

刀片座	刀片	螺絲	扳手	扭力值	重量
RB200C12	CC..1204	M5-11-7.0-55	T20	5.0	0.68
RB200T16	TC..16T3	M4-10-5.0-43	T15	3.0	0.68
RB200T22	TC..2204	M5-11-7.0-55	T20	5.0	0.68
RB200S12	SC..1204	M5	T20	5.0	0.68

☆有四種刀片座可供選擇

MBH 微調精搪刀



Fig 1

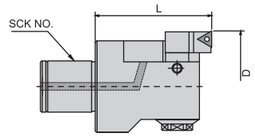
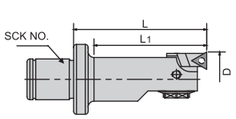


Fig 2

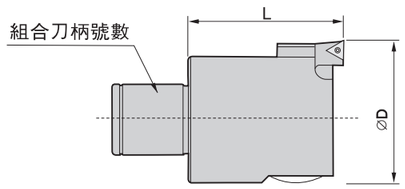


◎ MBH精搪刀使用于精切削搪孔，搪孔範圍 16~ 200mm均可搭配選用。
◎調整刻度每格調整尺寸爲直徑0.01mm。
◎精密導程螺絲與螺帽均經硬化處理，堅固耐用。
◎内藏式水孔，易于排屑冷却。
◎刀片座爲兩面固定無振動產生，可增加刀片壽命與加工面光滑度。

型　號	搪孔範圍(D)	組合刀柄	L	L1	適用刀片	螺絲	扳手	圖形	重量	庫存
Type No.	Range (mm)	Tool Connection	mm	mm	Insert	Screw	Wrench	Fig	KGS	Stock
MBH16A	16~20	SCK2	55	50	WCGT02...	M2.0-5.0-2.7-60	T6	2	0.09	▲
MBH16B	16~20	SCK2	80	75	WCGT02...	M2.0-5.0-2.7-60	T6	2	0.12	▲
MBH20	20~26	SCK1	35	35	WCGT02...	M2.0-5.0-2.7-60	T6	1	0.07	▲
MBH25	25~32	SCK2	40	40	WCGT02...	M2.0-5.0-2.7-60	T6	1	0.12	▲
MBH32	32~42	SCK3	40	40	TP09	M2.5-6.0-3.5-60	T8	1	0.23	▲
MBH32	32~42	SCK3	40	40	TC09	M2.2-6.0-3.1-60	T7	1	0.23	▲
MBH40	A 40~55	SCK4	50	50				1	0.43	▲
MBH40	B 55~70	SCK4	50	50				1	0.43	▲
MBH52	A 52~70	SCK5	60	60				1	0.9	▲
MBH52	B 67~85	SCK5	60	60				1	0.9	▲
MBH68	A 68~88	SCK6	75	75	TP11	M3-8.0-4.0-43	T9	1	1.86	▲
MBH68	B 85~105	SCK6	75	75	TC11	M2.5-6.0-3.5-60	T8	1	1.86	▲
MBH100	A 100~140	BST	105	105				1	4.08	▲
MBH100	B 120~160	BST	105	105				1	4.08	▲
MBH140	A 140~180	BST	105	105				1	5.45	▲
MBH140	B 160~200	BST	105	105				1	5.45	▲

CBH 微調搪頭





型　號	搪孔範圍(D)	組合刀柄	L	適用刀片	螺絲	扳手	重量	庫存
Type No.	Range (mm)	Tool Connection	mm	Insert	Screw	Wrench	KGS	Stock
CBH20-TP08	20~26	SCK1	35	TP□□0802...		T6	0.1	▲
CBH25-TP08	25~33	SCK2	40	TP□□0802...	M2.5-5.0	T6	0.2	▲
CBH32-TP08	32~42	SCK3	40	TP□□0802...	-2.7-60	T6	0.3	▲
CBH40-TP08	40~55	SCK4	50	TP□□0802...		T6	0.5	▲
CBH52-TP09	52~75	SCK5	60	TP□□0902...		T8	1	▲
CBH68-TP09	68~102	SCK6	72	TP□□0902...	M2.5-6.0	T8	2	▲
CBH100-TP09	100~152	SCK6	72	TP□□0902...	-3.5-60	T8	2.9	▲
CBH150-TP09	150~202	SCK6	72	TP□□0902...		T8	4.2	▲

SKIF Precision Tools
BORING 孔加工系列

SMB 精搪頭特點介紹



A 搭配SCK系列刀杆并可與CK系統刀杆相容。

B 采用特殊表面處理，加强防銹效果。

C 内藏式水孔，易于排屑與冷却。

D 替換式刀座設計，可模組化組合使用。

微調單位：
每刻度移動量
爲0.01mm。 **E**



F 替換式刀座反裝，可作背搪加工。
（參考規格表）



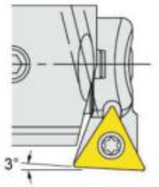
SIB-1號刀座



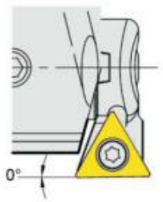
SIB-2號刀座



SIB-3號刀座



標準刀座：3°



E型刀座：0°

1.SIB刀座，可完全包覆住心軸，提升穩固性。
2.三種尺寸刀座，可加大搪孔範圍，搪孔範圍 ∅25~ ∅203。
3.2號及3號刀座，皆能做背搪加工，1號刀座僅SMB53/SMB68/SMB100才能做背搪加工。
4.標準刀座爲3° 切讓角，另有E型刀座爲0° 切讓角，可供客户選擇。

SMB 超微米替換式精搪頭



Fig1 組合刀柄號數

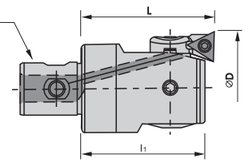
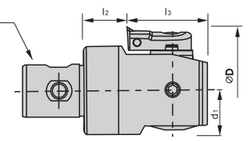


Fig2 組合刀柄號數



◎ 精搪孔專用。
◎ 微調單位：每刻度移動量爲0.01mm。
◎ 刀座附側邊出水孔，可以有效衝刷削片，提高加工效果。
替換式刀座設計，可模組化組合使用。
組合搭配SCK系列刀杆或是共容與CK系列刀杆。

NEW

型 號	組合刀柄	刀片座	刀片	搪孔範圍Range（正面）			搪孔範圍Range（背搪）				重量	庫存
Type No.	Tool Connection	Insert carriage	Insert	搪孔範圍 D	L	l1	搪孔範圍 D	l2	l3	d1	kg	Stock
SMB25	SCK2	SIB25-1	適用刀片 TB06 TP08 TP09 TC11	25~33	35.5	32.5	-	11.5	21	12.5	0.12	
		SIB25-2		32~40	35.5	32.5	36~40	11.5	21	12.5	0.12	▲
		SIB25-3		39~47	35.5	32.5	39~47	11.5	21	12.5	0.12	
SMB32	SCK3	SIB32-1		32~42	40	35	-	10	25	16	0.21	
		SIB32-2		41~51	40	35	46~51	10	25	16	0.21	▲
		SIB32-3		50~60	40	35	50~60	10	25	16	0.21	
SMB41	SCK4	SIB41-1		41~54	47	43	-	14	29	20	0.40	
		SIB41-2		50~63	47	43	53~63	14	29	20	0.40	▲
		SIB41-3		61~74	47	43	61~74	14	29	20	0.40	
SMB53	SCK5	SIB53-1		53~70	57	53	62~70	19	34	25.5	1.10	
		SIB53-2		65~82	57	53	65~82	19	34	25.5	1.10	▲
		SIB53-3		78~95	57	53	78~95	19	34	25.5	1.10	
SMB68	SCK6	SIB68-1		68~100	71	67.2	80~100	22	45.2	32.5	1.74	
		SIB68-2		94~126	71	67.2	94~126	22	45.2	32.5	1.74	▲
		SIB68-3		118~150	71	67.2	118~150	22	45.2	32.5	1.74	
SMB100	SCK6	SIB68-1		100~153	71	67.2	112~153	22	45.2	45.5	2.46	
		SIB68-2		126~179	71	67.2	126~179	22	45.2	45.5	2.46	▲
		SIB68-3		150~203	71	67.2	150~203	22	45.2	45.5	2.46	

型 號	刀座形狀	組合搪頭	螺絲	扳手
Type No.	Insert Holders	Boring Head	Screw	Wrench
SIB25-1	 適用刀片 TB06 TP08	SMB25	M2-5.0-2.7-60	T6
SIB25-2		SMB25		T6
SIB25-3		SMB25		T6
SIB32-1		SMB32		T6
SIB32-2		SMB32		T6
SIB32-3		SMB32		T6
SIB41-1	適用刀片 TP09 TC11	SMB41		T8
SIB41-2		SMB41	M2.5-6.0-3.5-60	T8
SIB41-3		SMB41		T8

型 號	刀座形狀	組合搪頭	螺絲	扳手
Type No.	Insert Holders	Boring Head	Screw	Wrench
SIB53-1	 適用刀片 TP09 TC11	SMB53	M2.5-6.0-3.5-60	T8
SIB53-2		SMB53		T8
SIB53-3		SMB53		T8
SIB68-1		SMB68		T8
SIB68-2		SMB68		T8
SIB68-3		SMB68		T8

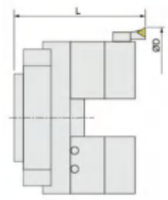
CBH 新型大孔徑微調精鏜頭











規 格	搪孔範圍		L	組合型式						重量
	Min.	Max.		組合刀柄	連接盤	橫向滑塊		微調滑塊	刀片	
CBH200	200	310	130	BST	合金鋼	BR200	RST200	RBN200	CB200	TP..0802 TP..0902 TC..1102 (三选一)	7.40
CBH300	300	410	130			BR200	RST300				8.20
CBH400	400	510	130			BR200	RST400				9.00
CBH500	500	610	130			BR200	RST500				9.80
CBH600	600	900	150	FMA 47.625	鋁合金	BR600	RST300×2只				16.20
CBH900	900	1200	150			BR900	RST400×2只				21.40
CBH1200	1200	1600	180			BR1200	RST500×2只				35.00
CBH1600	1600	2000	180			BR1600	RST500×2只				40.20

◎CBH600以下加工调整范围为直径110mm；
◎CBH600LA~CBH900调整范围为300mm；
◎CBH1200以上调整范围为400mm。

☆刀片座可换

配件表

刀片	螺絲	扳手	扭力值
TP..0802	M2-5.0-3.1-60	T6	0.6
TP..0902	M2.5-6.0-3.5-60	T8	1.2
TC..1102	M2.5-6.0-3.5-60	T8	1.2

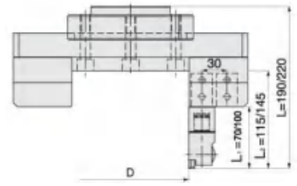
☆有三種刀片座可供選擇

CBR 組合式外圓微調精鏜刀系列









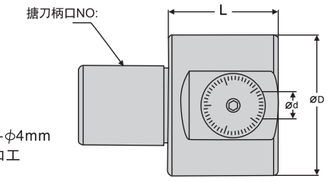
規格	搪孔範圍		L	L_2	組合型式							重量
	Min.	Max.			組合刀柄	連接盤	橫向滑塊	平衡滑塊	外圓滑塊	外圓用接杆	組合刀頭	
CBR200	10	150	190/220	115/145	BST	合金鋼	BR200	RST200	RBN200	HBR200	C25-SCK3-30 C25-SCK3-60 (二選一)	SMB32	9.70
CBR300	10	250						RST300					7.40
CBR400	10	350						RST400					11.70
CBR500	10	450						RST500					8.20
CBR600	10	550			FMA 47.625	鋁合金	BR600	RST300×2只					13.70
CBR900	10	850					BR900	RST400×2只					9.00
													15.70
													9.80
													19.60
													16.20
													30.80
													21.40

☆規格型號不包括接杆與精鏜頭。

☆配合刀柄

CBI 小徑微調精搪刀系列



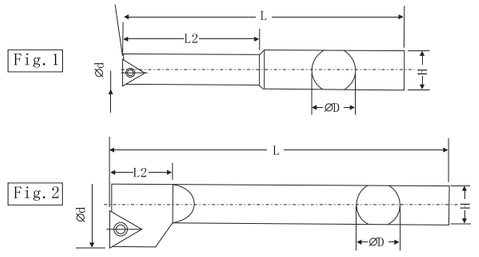


特色：
1.CBH小徑精搪刀有三種選擇，通用于ϕ8-ϕ4mm小孔徑使用，如使用全鎢鋼小徑搪刀杆可加工ϕ3-ϕ10mm小孔。
2.調整刻度爲圓周50等分，每格調整尺寸爲直徑0.01mm，另有副尺可作更精細之調整。
3.精密導程螺絲位于內部，不受切屑、磨耗、生銹等影響，具有內部潤滑，精準耐用。

型　號	搪孔範圍(D)	接合型號	內置刀杆	外徑	L	移動量	重量	庫存
Type No.	Range (mm)	SCK No.	Ødmm	Ødmm	mm	mm	KGS	Stock
CBI4	8~24	SCK-4	10	39	32	0~2.0	0.4	▲
CBI5	8~27	SCK-5	12	50	40	0~3.5	0.8	▲
CBI6	6~50	SCK-6	16	64	50	0~5.0	1.4	▲

CBI 專用小徑搪刀杆SBJ型

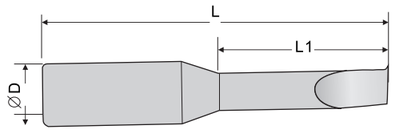




型　號	圖形	D	d	L	L2	H	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Fig	mm	mm	mm	mm	mm	Insert	Screw	Wrench	Stock
◎CBI4專業小徑搪刀杆BJ型《搪孔範圍∅8~∅22mm》										
SBJ1008-32	1	10	8	64	32	9	TB..0601..	M2-3.5-2.7	T6	▲
SBJ1010-40	1	10	10	72	40	9	TB..0601..	M2-3.5-2.7	T6	▲
SBJ1012-45	2	10	12	77	27	9	TP..0902..	M2.5-6.0-3.5-60	T9	▲
SBJ1016-45	2	10	16	77	27	9	TP..0902..	M2.5-6.0-3.5-60	T9	▲
SBJ1020-45	2	10	20	77	27	9	TP..0902..	M2.5-6.0-3.5-60	T9	▲
※SBJ10-5PCS	SBJ1008-32 SBJ1010-40 SBJ1012-45 SBJ1016-45 SBJ1020-45									▲
◎CBI5專業小徑搪刀杆BJ型《搪孔範圍∅8~∅25mm》										
SBJ1208-32	1	12	8	64	32	9	TB..0601..	M2-3.5-2.7	T6	▲
SBJ1210-40	1	12	10	72	40	9	TB..0601..	M2-3.5-2.7	T6	▲
SBJ1212-45	2	12	12	77	45	9	TP..0902..	M2.5-6.0-3.5-60	T9	▲
SBJ1216-45	2	12	16	77	22	9	TP..0902..	M2.5-6.0-3.5-60	T9	▲
SBJ1220-45	2	12	20	77	25	9	TP..0902..	M2.5-6.0-3.5-60	T9	▲
※SBJ12-5PCS	SBJ1208-32 SBJ1210-40 SBJ1212-45 SBJ1216-45 SBJ1220-45									▲

CBI 系列專用超小徑碳化鎢鏜孔刀

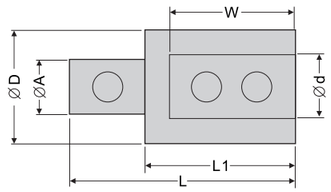




規　格	搪孔直徑　ϕdmm				有效長 L1	總長 L
	ϕdmin		ϕdmin			
		CBI4	CBI5	CBI6		
C06-03-15	3	7	10	13	15	50
C06-04-20	4	8	11	14	20	50
C06-05-25	5	9	12	15	25	60
C06-06-30	6	10	13	16	30	60
C10-08-35	8	12	15	18	35	75
C10-10-40	10	14	17	20	40	75

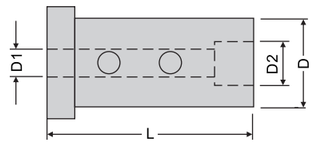
CBI 系列專用超小徑鏜刀延長杆





規　格	A mm	D mm	D mm	L_1 mm	W mm	L mm
C10-06-30	10	18	06	30	25	55
C12-06-35	12	22	06	35	25	65
C12-10-35	12	22	10	35	30	65
C16-06-35	16	22	06	35	25	85
C16-10-35	16	22	10	35	30	85

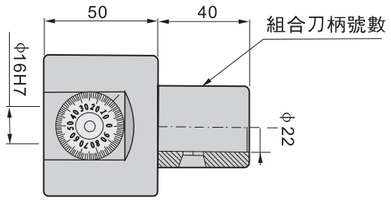


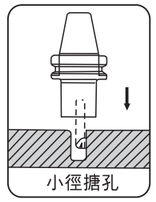


搪頭規格	D mm	D1 mm	D2 mm	L mm	螺 絲	扳 手
SH-0416-37	16	4	8	37	M4-0.7P	P2.0
SH-0516-37	16	5	8	37	M4-0.7P	P2.0
SH-0616-37	16	6	8	37	M4-0.7P	P2.0
SH-0716-37	16	7	8	37	M4-0.7P	P2.0

SBJ16 精搪頭



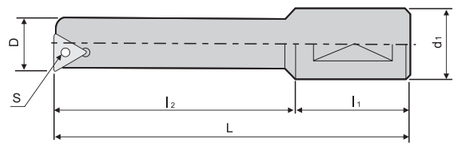




型　號	搪孔範圍(D)	本體外徑	微調行程	微調精度	孔徑	本體長度	組合刀柄	重量	庫存
Type No.	Range (mm)	mm	mm	mm	mm	mm	Tool Connection	KGS	Stock
SBJ16	6~50	63.5	5	0.01	16	45	SCK6	1.29	▲

SBJ–16 精搪刀杆



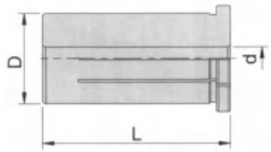


◎ 材質爲抗震性工具鋼

型　號	搪孔範圍	D	d_1	L	l_2	適用刀片	螺絲	扳手	重量	庫存
Type No.	Range	mm	mm	mm	mm	Insert	Screw	Wrench	KGS	Stock
SBJ-1606-24	6~9	6	16	73	24	WB□□0601...	M2-5.0-2.7-60	T6	0.06	▲
SBJ-1608-32	8~11	8	16	74	32	TB□□0601...	M2-5.0-2.7-60	T6	0.06	▲
SBJ-1608-40	8~11	8	16	82	40	TB□□0601...	M2-5.0-2.7-60	T6	0.06	▲
SBJ-1610-40	10~13	10	16	75	40	TB□□0601...	M2-5.0-2.7-60	T6	0.07	▲
SBJ-1610-50	10~13	10	16	85	50	TB□□0601...	M2-5.0-2.7-60	T6	0.07	▲
SBJ-1612-53	12~17	12	16	85	53	TP□□0902...	M2.5-6.0-3.5-60	T8	0.08	▲
SBJ-1612-65	12~17	12	16	92	65	TP□□0902...	M2.5-6.0-3.5-60	T8	0.08	▲
SBJ-1616-68	16~21	16	16	100	68	TP□□0902...	M2.5-6.0-3.5-60	T8	0.12	▲
SBJ-1616-85	16~21	16	16	115	85	TP□□0902...	M2.5-6.0-3.5-60	T8	0.12	▲
SBJ-1620-83	20~26	20	16	115	83	TP□□1103...	M3-8.0-4.0-43	T9	0.16	▲
SBJ-1620-105	20~26	20	16	132	105	TP□□1103...	M3-8.0-4.0-43	T9	0.16	▲
SBJ-1625-90	25~32	25	16	122	90	TP□□1103...	M3-8.0-4.0-43	T9	0.25	▲
SBJ-1625-120	25~32	25	16	152	120	TP□□1103...	M3-8.0-4.0-43	T9	0.25	▲
SBJ-1630-90	30~42	30	16	122	90	TP□□1103...	M3-8.0-4.0-43	T9	0.30	▲
SBJ-1640-90	40~50	40	16	122	90	TP□□1103...	M3-8.0-4.0-43	T9	0.40	▲

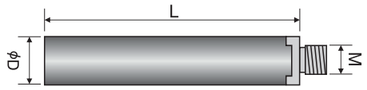
鎢鋼刀柄專用套筒





規　格	D mm	d mm	L mm	重量 kg
SBJ-10-4K	10	4	30	0.01
SBJ-10-6K	10	6	30	0.01
SBJ-10-8K	10	8	30	0.01
SBJ-12-4K	12	4	35	0.01
SBJ-12-6K	12	6	35	0.01
SBJ-12-8K	12	8	35	0.01
SBJ-12-10K	12	10	35	0.01
SBJ-16-8K	16	8	37	0.08
SBJ-16-10K	16	10	37	0.04
SBJ-16-12K	16	12	37	0.02
SBJ-16-14K	16	14	37	0.01

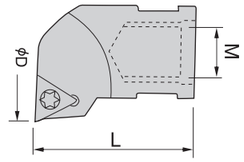
ST抗震鎢鋼刀杆



規　格	D mm	L mm	M	組合搪頭	搪孔範圍
ST08-W5-100L	8	100	M5	SEB09N	9mm~13mm
ST10-W6-110L	10	110	M6	SEB12N	12mm~15mm
ST12-W6-120L	12	120	M6	SEB14N	14mm~17mm
ST14-W6-160L	14	160	M6	SEB16N	16mm~20mm
ST16-W10-160L	16	160	M10	SEB18N-SEB40N	18mm~42mm

SEB 捨弃式鏜頭





規格	搪孔範圍	D mm	L mm	M	使用刀片	螺絲	扳手
SEB09N	9mm~10.5mm	9	18	M5	TPGT080202	M2-5.0-2.7-60 M2.2-5.0-2.5-60	T6
SEB12N							
SEB14N	14mm~16mm	14	23	M6			
SEB16N							
SEB18N	18mm~20mm	18	27	M10			
SEB20N	20mm~22mm	20	27	M10			
SEB22N	22mm~24mm	22	27	M10			
SEB24N	24mm~26mm	24	27	M10			
SEB26N	26mm~28mm	26	27	M10			
SEB28N	28mm~30mm	28	27	M10			
SEB30N	30mm~32mm	30	27	M10			
SEB32N	32mm~34mm	32	27	M10			
SEB34N	34mm~36mm	34	27	M10			
SEB36N	36mm~38mm	36	27	M10			
SEB38N	38mm~40mm	38	27	M10			
SEB40N	40mm~42mm	40	27	M10			

BT/SCK 搪頭刀柄



Figl

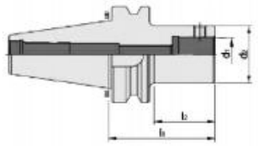
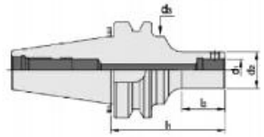


Fig2



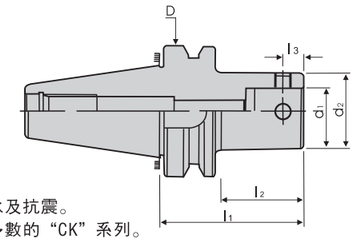
◎ 內孔公差h6
◎ 整支通孔，利于出水及抗震。
◎ 可共用幷互容于大多數的“CK”系列。

型 號	l1	l2	d1	d2	d3	側邊螺絲	重量	圖形	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Screw	KGS	Fig	Stock
BT30×SCK1-55	55	33	11	19	-	M4-0.7P-5L	0.70	1	
BT30×SCK1-70	70	48	11	19	-	M4-0.7P-6L	0.70	1	
BT30×SCK2-75	75	53	14	23.5	-	M5-0.8P-7.5L	0.80	1	
BT30×SCK3-50	50	28	18	31	-	M6-1.0P-7.5L	0.90	1	
BT30×SCK4-70	70	48	22	39	-	M8-1.25P-10L	1.00	1	
BT30×SCK5-70	70	48	28	50	-	M10-1.5P-13L	1.10	1	
BT30×SCK6-60	60	38	36	63	-	M12-1.75P-19L	1.20	1	
BT40×SCK1-100	100	51	11	19	44.5	M4-0.7P-6L	1.20	2	▲
BT40×SCK2-75	75	28	14	23.5	44.5	M5-0.8P-8L	1.30	2	▲
BT40×SCK3-80	80	53	18	31	-	M6-1.0P-10L	1.45	1	▲
BT40×SCK4-70	70	43	22	39	-	M8-1.25P-10L	1.50	1	▲
BT40×SCK4-100	100	73	22	39	-	M8-1.25P-10L	1.70	1	▲
BT40×SCK5-60	60	33	28	50	-	M10-1.5P-13L	1.80	1	▲
BT40×SCK5-80	80	53	28	50	-	M10-1.5P-13L	1.95	1	▲
BT40×SCK5-120	120	90	28	50	-	M10-1.5P-13L	-	1	▲
BT40×SCK5-150	150	120	28	50	-	M10-1.5P-13L	-	1	▲
BT40×SCK6-55	55	28	36	63	-	M12-1.75P-19L	2.15	1	▲
BT40×SCK6-100	100	73	36	63	-	M12-1.75P-19L	-	1	▲
BT40×SCK6-120	120	93	36	63	-	M12-1.75P-19L	-	1	▲
BT40×SCK6-150	150	123	36	63	-	M12-1.75P-19L	-	1	▲
BT50×SCK1-105	105	38	11	19	69.85	M4-0.7P-6L	3.90	2	▲
BT50×SCK2-105	105	39	14	23.5	69.85	M5-0.8P-8L	4.00	2	▲
BT50×SCK2-135	135	67	14	23.5	69.85	M5-0.8P-8L	4.10	2	▲
BT50×SCK3-110	110	72	18	31	-	M6-1.0P-10L	4.40	1	▲
BT50×SCK3-140	140	102	18	31	-	M6-1.0P-10L	4.60	1	▲
BT50×SCK4-100	100	62	22	39	-	M8-1.25P-10L	4.80	1	▲
BT50×SCK4-160	160	122	22	39	-	M8-1.25P-10L	5.20	1	▲
BT50×SCK5-90	90	52	28	50	-	M10-1.5P-13L	5.40	1	▲
BT50×SCK5-165	165	127	28	50	-	M10-1.5P-13L	6.20	1	▲
BT50×SCK5-210	210	172	28	50	-	M10-1.5P-13L	6.40	1	▲

型 號	l1	l2	d1	d2	d3	側邊螺絲	重量	圖形	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Screw	KGS	Fig	Stock
BT50×SCK6-85	85	47	36	63	-	M12-1.75P-19L	5.90	1	▲
BT50×SCK6-155	155	117	36	63	-	M12-1.75P-19L	6.50	1	▲
BT50×SCK6-215	215	177	36	63	-	M12-1.75P-19L	6.90	1	▲
BT50×SCK6-250	250	212	36	63	-	M12-1.75P-19L	-	1	▲
BT50×SCK6-300	300	262	36	63	-	M12-1.75P-19L	10.6	1	▲
BT50×SCK6-350	350	312	36	63	-	M12-1.75P-19L	-	1	▲

JT/SCK 搪頭刀柄



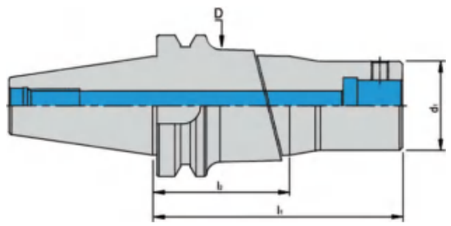


◎ 內孔公差h6
◎ 整支通孔，利于出水及抗震。
◎ 可共用幷互容于大多數的“CK”系列。

型 號	d1	d2	l1	l2	l3	側邊螺絲	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Screw	Stock
JT30×SCK6-60	14	23	60	37	16	M12-1.75P-19L	
JT40×SCK2-75	14	23	75	50	6.62	M5-0.8P-8L	
JT40×SCK3-80	18	30.5	80	55	8	M6-1.0P-10L	
JT40×SCK4-100	22	38	100	75	10	M8-1.25P-10L	
JT40×SCK5-80	28	49	80	55	13	M10-1.5P-13L	
JT40×SCK6-55	36	62	55	30	16	M12-1.75P-19L	
JT50×SCK2-135	14	23	135	110	6.62	M5-0.8P-8L	
JT50×SCK3-140	18	30.5	140	115	8	M6-1.0P-10L	
JT50×SCK4-160	22	38	160	135	10	M8-1.25P-10L	
JT50×SCK5-165	28	49	165	140	13	M10-1.5P-13L	
JT50×SCK5-210	28	49	210	185	13	M10-1.5P-13L	
JT50×SCK6-85	36	62	85	60	16	M12-1.75P-19L	
JT50×SCK6-155	36	62	155	130	16	M12-1.75P-19L	
JT50×SCK6-215	36	62	215	190	16	M12-1.75P-19L	

BT/SCK 鏜孔頭刀杆





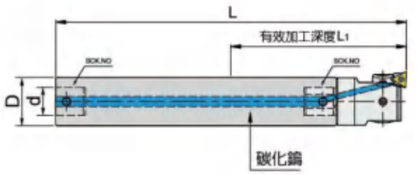
規 格	l1 mm	l2 mm	D mm	d1 mm	側邊螺絲	重量 kg
BT50-SCK6-240BG(D=80)	320	240	80	63	M12-1.75P-19L	12.18
BT50-SCK6-240BG(D=100)	320	240	100	63	M12-1.75P-19L	16.26
BT50-SCK6-300BG(D=80)	380	300	80	63	M12-1.75P-19L	14.05
BT50-SCK6-300BG(D=100)	380	300	100	63	M12-1.75P-19L	19.37
BT50-SCK6-360BG(D=80)	440	360	80	63	M12-1.75P-19L	15.94
BT50-SCK6-360BG(D=100)	440	360	100	63	M12-1.75P-19L	22.46

◎ 内孔公差H6;
◎ 整支通孔，利于出水及抗震;
◎ 可共用并互容于大多數“CK”系列;
◎ 側邊頊固螺絲與鍵槽成90度，確保搪孔切削完畢時的相對位置;
◎ 頊固時請使用螺絲防卡油防止因搪孔加工扭力過大，導致螺絲卡死難以拆卸組裝;
◎ 加大外徑設計，提高整體剛性，應用于大倍率比的孔加工;
◎ D=80，建議最小加工孔徑90mm以上;
◎ D=100，建議最小加工孔徑110mm以上;
◎ 請先確認機床的主軸與換刀臂的實際抓力量。

SKIF Precision Tools
BORING 孔加工系列

SCK 直柄碳化鎢制鏜孔頭刀杆





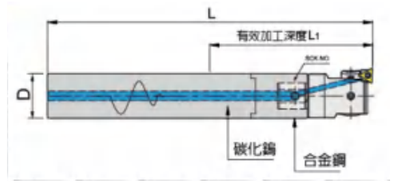
範例：



規 格	d mm	D mm	L mm	l1 mm	適用鏜孔頭	重量 kg
C19-SCK1-150L	11	19	225	150	CBH20	0.80
C19-SCK1-200L	11	19	275	200	CBH20	1.00
C24-SCK2-180L	14	24	260	180	CBH25	1.45
C24-SCK2-240L	14	24	320	240	CBH25	1.80
C32-SCK3-240L	18	32	320	240	CBH32	2.80
C32-SCK3-310L	18	32	390	310	CBH32	3.50
C40-SCK4-310L	22	40	390	310	CBH40	5.00
C40-SCK4-400L	22	40	480	400	CBH40	6.50

SCK 直柄焊接碳化鎢制鏜孔頭刀杆





範例：

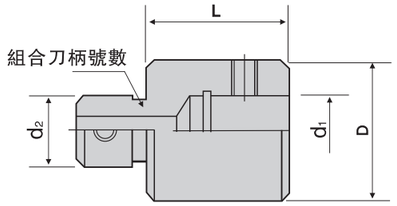


規 格	D mm	L mm	L1 mm	適用鏜孔頭	重量 kg
SC19-SCK1-130L	19	180	130	CBH20	-
SC19-SCK1-150L	19	225	150	CBH20	-
SC19-SCK1-200L	19	275	200	CBH20	-
SC24-SCK2-140L	24	200	140	CBH25	-
SC24-SCK2-180L	24	260	180	CBH25	-
SC24-SCK2-240L	24	320	240	CBH25	-
SC32-SCK3-160L	32	240	160	CBH32	-
SC32-SCK3-240L	32	320	240	CBH32	-
SC32-SCK3-310L	32	390	310	CBH32	-

孔加工系列 BORING

等徑搪刀延長杆



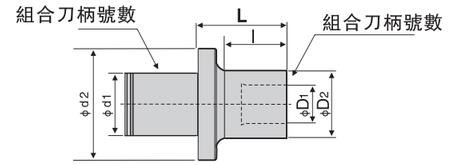


◎ 等徑延長杆規格

型　號	D	d1	d2	L	適用搪頭	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Boring head	KGS	Stock
SCK1-1-30L	19	11	11	30	CBH20	0.07	▲
SCK2-2-30L	24	14	14	30	RBH25,CBH25	0.1	▲
SCK3-3-30L	31	18	18	30	RBH32,CBH32	0.15	▲
SCK4-4-45L	39	22	22	45	RBH40,CBH40	0.4	▲
SCK5-5-60L	50	28	28	60	RBH52,CBH52	0.8	▲
SCK6-6-60L	64	36	36	60	RBH68-RBH90,SBJ16,CBH68,100,150	1.4	▲

异徑搪刀延長杆



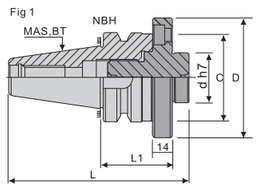


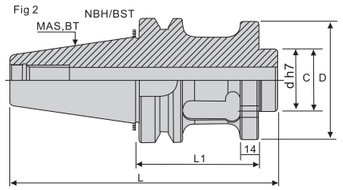
◎ 异徑延長杆規格

型　號	D1	D2	d1	d2	L	l	適用搪頭	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Boring head	KGS	Stock
SCK2-1-36L	11	19	14	14	36	30	CBH20	0.1	
SCK3-1-41L	11	19	18	31	41	30	CBH20	0.15	
SCK3-2-37L	14	24	18	31	37	25	RBH25，CBH25	0.15	
SCK4-1-58L	11	19	22	39	58	40	CBH20	0.3	
SCK4-2-50L	14	24	22	39	50	36	RBH25，CBH25	0.3	
SCK4-3-50L	18	31	22	39	50	37	RBH32，CBH32	0.35	
SCK5-1-60L	11	19	28	50	60	40	CBH20	0.45	
SCK5-2-54L	14	24	28	50	54	35	RBH25，CBH25	0.45	
SCK5-2-74L	14	24	28	50	74	55	RBH25，CBH25	0.5	
SCK5-3-47L	18	31	28	50	47	29	RBH32，CBH32	0.5	
SCK5-3-72L	18	31	28	50	72	54	RBH32，CBH32	0.6	
SCK5-4-42L	22	39	28	50	42	25	RBH40，CBH40	0.5	
SCK5-4-67L	22	39	28	50	67	50	RBH40，CBH40	0.7	
SCK6-1-70L	11	19	36	64	70	40	CBH20	0.9	
SCK6-2-63L	14	21	36	64	63	45	RBH25，CBH25	0.7	
SCK6-2-93L	14	21	36	64	93	75	RBH25，CBH25	0.8	
SCK6-3-56L	18	31	36	64	56	39	RBH32，CBH32	0.75	
SCK6-3-96L	18	31	36	64	96	79	RBH32，CBH32	0.95	
SCK6-4-51L	22	39	36	64	51	35	RBH40，CBH40	0.85	
SCK6-4-101L	22	39	36	64	101	85	RBH40，CBH40	1.3	
SCK6-5-41L	28	52	36	64	41	25	RBH52，CBH52	0.85	
SCK6-5-91L	28	52	36	64	91	75	RBH52，CBH52	1.45	

粗/精搪孔頭刀柄（RBH、NBH、BST）



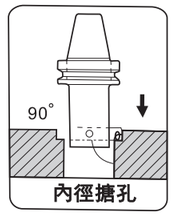




型　號	L_1	L	D	d	C	圖形	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	Fig	KGS	Stock
NBH-BT40A	51	125	84	35	PCD.Ø60 4-M8×1.25P	1	2.07	▲
NBH-BT50A	57	172.4	84	35		1	4.82	▲
NBH-NT50A	57	171.4	84	35		1	3.98	
NBH-BT40B-100L	100	204.4	84	35	PCD.Ø60 4-M8×1.25P	2	2.42	▲
NBH-BT50B-100L	100	213.8	84	35		2	5.22	▲
NBH-BT50B-165L	165	278.8	84	35		2	-	▲
NBH-BT50B-200L	200	313.8	84	35		2	-	▲
NBH-BT50B-250L	250	363.8	84	35		2	8.50	▲
NBH-BT50B-300L	300	413.8	84	35		2	9.67	▲
NBH-NT50B-50L	50	188.8	84	35		1	-	
NBH-NT50B-100L	100	238.8	84	35		2	5.30	
NBH-NT50B-150L	150	288.8	84	35		2	-	
NBH-NT30	14	109	84	35	PCD.Ø60 4-M8×1.25P	2	-	
NBH-NT40	14	136	84	35		2	1.39	
NBH-MT3	14	131.6	84	35		2	-	
NBH-MT4	14	156.6	84	35		2	1.24	
NBH-MT5	14	188.6	84	35		2	-	
NBH-R8	14	-	84	35		2	-	
NBH-C32	14	-	84	35		2	-	
BST-BT40-70L	70	131	95	50	PCD.Ø72 4-13	2	-	
BST-BT50-100L	100	208.8	95	50		2	5.65	▲
BST-BT50-150L	150	258.8	95	50		2	7.09	▲
BST-BT50-200L	200	308.8	95	50		2	8.57	▲
BST-BT50-250L	250	358.8	95	50		2	9.96	▲
BST-BT50-300L	300	408.8	95	50		2	11.5	▲
BST-BT50-350L	350	458.8	95	50		2	12.8	▲
BST-BT50-400L	400	508.8	95	50		2	-	

NBH 精密搪孔組（套裝3支組）





◎ 搪孔能力 ø8～ø280 其它刀杆尺寸須另外購買。
◎ 加工孔徑 ø100 ～ø280需指定使用SBJ-L2020搪刀杆。

◎ 刀片另外購買。
◎ P:合金鋼
◎ K:鋁合金、鑄鐵

型　號	內附零件	搪孔範圍(D)	重量	庫存
Type No.	Accessory	Range (mm)	KGS	Stock
NT30×NBH2084-3P	1.刀柄1支 2.精搪頭1支 3.拾弃搪刀3支 4.星形扳手2支	8~280	-	
NT40×NBH2084-3P		8~280	-	▲
NT50×NBH2084-3P		8~280	-	
BT40×NBH2084-3P		8~280	7.00	▲
BT50×NBH2084-3P		8~280	9.70	▲
JT40×NBH2084-3P		8~280	7.00	
JT50×NBH2084-3P		8~280	9.70	

NBH 精密搪孔組（套裝8支組）



SBJ–20系列–8P	庫存
Type No.	Stock
SBJ-2008-32	▲
SBJ-2010-40	▲
SBJ-2012-53	▲
SBJ-2016-68	▲
SBJ-2020-83	▲
SBJ-2025-96	▲
SBJ-2030-115	▲
SBJ-L20-20	▲

型　號	內附零件	搪孔範圍(D)	庫存
Type No.	Accessory	Range (mm)	Stock
NT30×NBH2084-8P	1.刀柄1支 2.精搪頭1支 3.拾弃搪刀8支 4.星形扳手3支	8~280	
NT40×NBH2084-8P		8~280	▲
NT50×NBH2084-8P		8~280	
BT40×NBH2084-8P		8~280	▲
BT50×NBH2084-8P		8~280	▲

Fig1

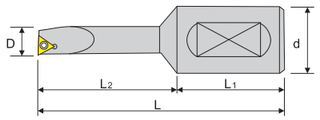
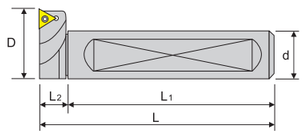


Fig2



型　號	搪孔範圍⌀D	D	d	L	L1	L2	適用刀片	螺絲	扳手	圖形	重量	庫存
Type No.	Range (mm)	mm	mm	mm	mm	mm	Insert	Screw	Wrench	Fig	KGS	Stock
SBJ-2008-32	8~11	8	20	76	32	44	TB..0601	M2	T6	1	0.12	▲
SBJ-2010-40	10~13	10	20	76	32	44	TB..0601	M2.5	T8	1	0.10	▲
SBJ-2012-53	12~17	12	20	85	32	53	TP..0902	M2.5	T8	1	0.13	▲
SBJ-2016-68	16~21	16	20	100	32	68	TP..0902	M2.5	T8	1	0.18	▲
SBJ-2020-83	20~26	20	20	115	32	83	TP..1103	M2.5	T8	1	0.25	▲
SBJ-2025-96	25~135	25	20	135	32	96	TP..1103	M3	T9	1	0.30	▲
SBJ-2030-115	30~140	30	20	158	32	115	TP..1103	M3	T9	1	0.59	▲
SBJ-L20-20	280	28	20	97	83.5	13.5	TP..1103	M3	T9	2	0.28	▲

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	P	M	K	N	S	H	庫存
	TBGH060102L	SG150	●	●	●				▲
	TBGH060102L	200	●		●				▲
	TPGH090204L	SG150	●	●	●				▲
	TPGH090204L	200	●		●				▲
	TPGH110304L	SG150	●	●	●				▲
	TPGH110304L	200	●		●				▲
	TPGH080202L	200	●		●				
	TPGH080204L	200	●		●				
	TPGH090202L	200	●		●				
	TCGT110202L	200	●		●				
	TCGT110204L	200	●		●				

注：● 表示適用于加工材料　◎ 表示可用于加工材料

孔加工通用信息

表面光潔度

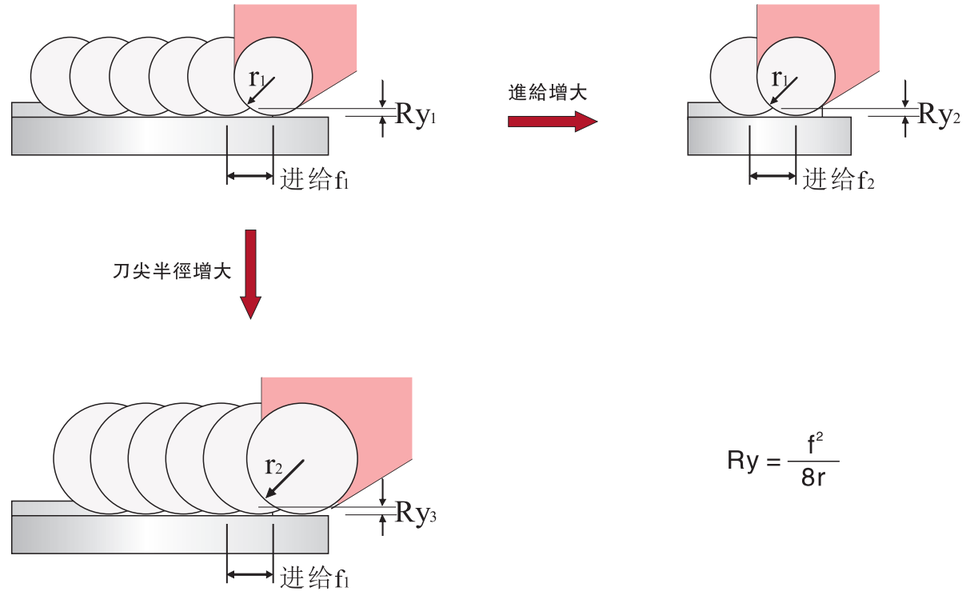
理論上表面光潔度= $\frac{(\text{每轉的進給})^2}{8\times\text{刀尖半徑}}\times 1000\mu m$　　$Ry=\frac{f^2}{8r}$

即，要提高表面光潔度、在不發生振動的條件下

降低每轉的進給量

用刀尖半徑較大的刀片

表面光潔度與進給及刀尖半徑的關系



$Ry=\frac{f^2}{8r}$

孔加工通用信息

振動的發生

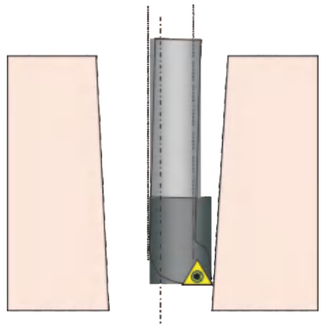
發生振動的原因很復雜但主要是:
- 工具系統的剛性
- 工具系統的平衡性
- 工件自身的剛性和工件的固定剛性
- 刀片（刀尖半徑前角、後角、斷屑槽）
- 切削條件(速度、進給、切削量、冷却液)
- 主軸系統(剛性、精度、連接剛性)

解決辦法

- 選擇較粗的鏜杆 (增大d)
- 盡量使用較短的鏜杆 (減小l)
- 使用硬質合金鏜杆 (增大E)
- 降低切削速度（離心力、共振）
- 使用刀尖半徑較小的刀片（切削抗力）
- 增大進給速度（軸向分力）
- 調整切削量（切削抗力）

加工孔的形狀成錐形

主要原因
受切削抗力後鏜杆傾斜



對策
- 增强鏜杆的剛性（短、粗、强）
- 減小切削抗力（轉速降底、加大進給、切削量減小）
- 改變程序（例：G76→G89）

加工孔的孔徑不穩定

主要原因
振動、刀片磨損、離心率 … …

對策
- 增强鏜杆的剛性（短、粗、强）
- 盡量避開刀片的初期磨損
- 提供充分的冷却液
- 使用動平衡較好的刀具



配件系列目錄


382 DAT 拉釘


383 BT 拉釘


384 BT 出水型拉釘


385 ISO研磨螺栓拉頭


385 MAZAK/BT螺栓拉釘


386 直柄式延長杆


387 ER 螺帽


387 ER高速型强力螺帽


388 ER 彈性筒夾


388 ER 高精度彈性筒夾–UP級


389 ER 扳手


389 直筒式彈性筒夾


390 ZDI–100量表式Z軸設定器


390 標準測試棒


391 主軸清潔棒


391 ZDS–50 Z軸設定器


392 ZOP 光電式Z軸設定器


392 三次元探測器


393 鳴音/光電尋邊器


393 偏心式尋邊器


394 超硬膜偏心式尋邊器


394 BT/DAT 鎖刀座


395 HSK 鎖刀座


395 萬能夾具組（公制）


395 刀具管理車


396 MC越精密油壓虎鉗/MC越精密倍力式虎鉗


397 標準型注油式替換頂尖


397 標準型注油式頂尖


398 虎鉗平行板

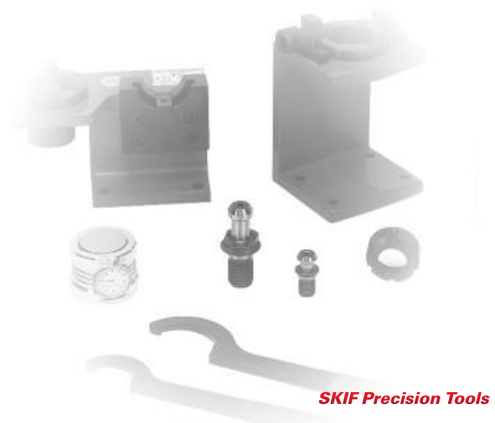

398 銑刀刀柄座


398 噴霧式切削冷却器


398 快速退鑽器

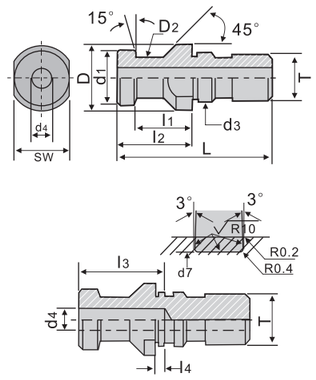

399 刀具設定器


399 LM–DH 刀具設定儀工具櫃



DAT 拉釘





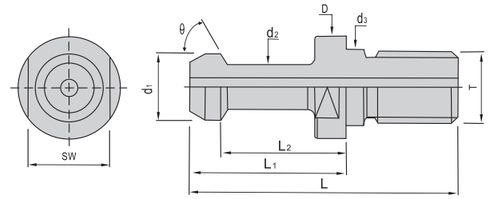
- Pull studs also can use for
  DAT shank (DIN 69 871–A)
  DBT shank (DIN 69 871–B)
  DCT shank (DIN 69 873)

- A爲通孔，利于出水。

型 號	L	l1	l2	l3	l4	D	d1	d2	d3	d4	SW	T	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			KGS	Stock
DAT30-A	44	19	24	-	-	17	13	9	13	-	14	M12	0.03	
DAT40-A	54	20	26	-	-	23	19	14	17	7	19	M16	0.06	
DAT50-A	74	25	34	-	-	36	28	21	25	11.5	30	M24	0.25	
DAT30-B	44	19	24	-	2.3	17	13	9	13	-	14	M12	0.03	
DAT40-B	54	20	26	27	3.0	23	19	14	17	7	19	M16	0.09	
DAT50-B	74	25	34	37	4.5	36	28	21	23	11.5	30	M24	0.25	

BT 拉釘

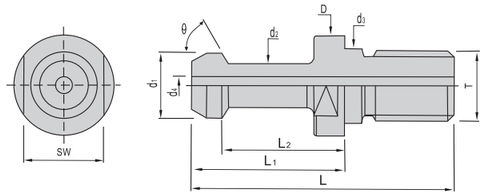




型 號	D	d1	d2	d3	L	L1	T	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm		KGS	Stock
BT30-45°	16.5	11	7	12.5	43	23	M12	0.04	▲
BT40-45°	23	15	10	17	60	35	M16	0.10	▲
BT50-45°	38	23	17	25	85	45	M24	0.30	▲
BT30-60°	16.5	11	7	12.5	43	23	M12	0.04	▲
BT40-60°	23	15	10	17	60	35	M16	0.10	▲
BT50-60°	38	23	17	25	85	45	M24	0.30	▲
BT30-90°	16.5	11	7	12.5	43	23	M12	0.04	
BT40-90°	23	15	10	17	60	35	M16	0.10	▲
BT50-90°	38	23	17	25	85	45	M24	0.30	▲

BT 出水型拉釘





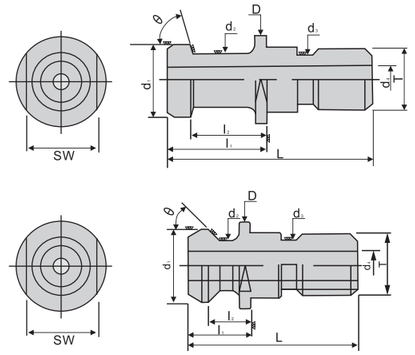
◎ 中心通孔

型 號	D	d1	d2	d3	d4	L	L1	L2	T	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		KGS	Stock
BT40-45° W	23	15	10	17	4	60	35	28	M16	0.10	▲
BT50-45° W	38	23	17	25	5	85	45	35	M24	0.30	▲
BT40-60° W	23	15	10	17	4	60	35	28	M16	0.10	
BT50-60° W	38	23	17	25	5	85	45	35	M24	0.30	
BT40-90° W	23	15	10	17	4	60	35	28	M16	0.10	
BT50-90° W	38	23	17	25	5	85	45	35	M24	0.30	

◎ 特殊規格亦可訂做

ISO研磨螺栓拉頭



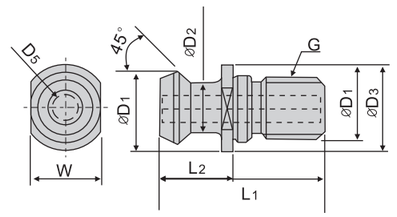


● 特殊規格亦可定做

型 號	L	l1	l2	D	d1	d2	d3	d4	SW	T	重量
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			KGS
ISO40-A-G	54	26	20	23	19	14	17	7	19	M16×2. 0P	0.07
ISO40-B-G	44.5	16.4	11.15	22.5	18.95	12.95		11.5			0.05
ISO50-A-G	74	34	25	36	28	21	25	7	30	M24×3.0P	0.20
ISO50-B-G	65.5	25.5	17.95	37	29.1	19.6		11.5			0.08

MAZAK/BT螺栓拉釘





● 中心出水

規 格	L1	L2	øD1	øD2	øD3	øD4	øD5	W	G
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
MAZAK-BT40	44. 1	19. 1	18. 8	12. 45	22	17	7	19	M16
MAZAK-BT50	65. 2	25. 2	29	20. 83	37	25	10	30	M24

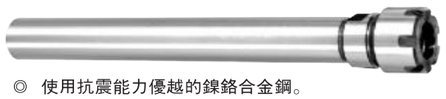
直柄式延長杆

圖1

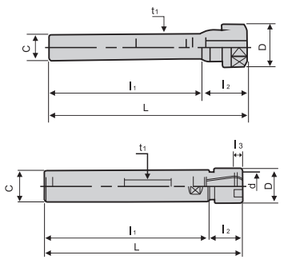


◎ 本體采用SNCM-220鋼料制成，抗震性極佳。

圖2



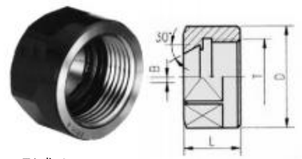
◎ 使用抗震能力優越的鎳鉻合金鋼。



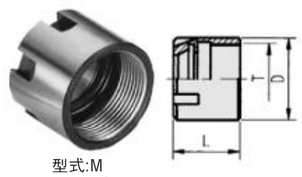
型　號	圖形	L	l2	t1	重量	庫存
Type No.	Fig	mm	mm		KGS	Stock
C16×ER11A-100	1	135.1	21.6	M6×1.0P	0.18	▲
C16×ER11A-120	1	160.5	21.6	M6×1.0P	0.20	▲
C16×ER11A-140	1	174.5	21.6	M6×1.0P	0.23	▲
C20×ER16A-100	1	135.1	35.1	M10×1.5P	0.35	▲
C20×ER16A-150	1	185.1	35.1	M10×1.5P	0.40	▲
C20×ER16A-200	1	235.1	35.1	M10×1.5P	0.45	▲
C20×ER20A-150	1	185.1	40.5	M12×1.75P	0.45	▲
C20×ER20A-180	1	220.5	40.5	M12×1.75P	0.50	▲
C25×ER16A-150	1	185.1	35.1	M10×1.5P	0.55	▲
C25×ER20A-150	1	185.1	40.5	M12×1.75P	0.45	▲
C20×ER25A-100	1	135.1	51	M12×1.75P	0.45	▲

型　號	圖形	L	l2	l3	D	t1	庫存
Type No.	Fig	mm	mm	mm	mm		Stock
C08×ER8M-55	2	79	24	6	12	M4×0.7P	▲
C10×ER8M-100	2	117	17	6	12	M4×0.7P	▲
C10×ER8M-150	2	167	17	6	12	M4×0.7P	▲
C12×ER8M-120	2	137	17	6	12	M4×0.7P	▲
C12×ER11M-120	2	106.5	18.5	6.6	16	M8×1.5P	▲
C16×ER11M-100	2	118.5	18.5	6.6	16	M8×1.5P	▲
C16×ER11M-120	2	138.5	37	10.6	16	M10×1.5P	▲
C16×ER11M-150	2	168.5	37	10.6	16	M10×1.5P	▲
C20×ER16M-100	2	125	25	10.6	22	M10×1.5P	▲
C20×ER16M-150	2	175	25	10.6	22	M10×1.5P	▲
C20×ER16M-200	2	225	25	10.6	22	M10×1.5P	▲
C20×ER20M-150	2	175	25	11.5	28	M12×1.75P	▲
C20×ER20M-200	2	225	25	11.5	28	M12×1.75P	▲
C25×ER20M-150	2	175	25	11.5	28	M12×1.75P	▲
C20×ER25UM-100	2	140	40	12	35	M12×1.75P	▲

ER 螺帽



型式:A
六角型螺帽



型式:M
小型螺帽



型式:UM/RD
標準型螺帽

型　號	型式	D	d1	L	T	重量	庫存
Type No.	Fig	mm	mm	mm	mm	KGS	Stock
ER11	A	19	17	11.3	M14×0.75P	0.02	▲
ER16	A	28	25	17.5	M22×1.5P	0.05	▲
ER20	A	34	28.5	19	M25×1.5P	0.10	▲
ER8	M	12	-	10.8	M10×0.75P	0.005	▲
ER11	M	16	-	12	M13×0.75P	0.010	▲
ER16	M	22	-	18	M19×1.0P	0.050	▲
ER20	M	28	-	19	M24×1.0P	0.050	▲
ER25	UM/RD	42	29	20	M32×1.5P	0.14	▲
ER32	UM/RD	50	38.5	22.5	M40×1.5P	0.20	▲
ER40	UM/RD	63	48.3	25.5	M50×1.5P	0.30	

ER高速型強力螺帽

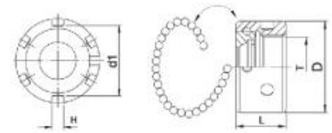
高刚性 高精度



- 无偏心设计，筒夹弹性收缩范围0.3mm以内。
- 材质：SNCM-220，硬度：HRC52°
- 螺纹及30° 斜度一次成型加工，确保精度、螺丝公差为一级牙AH。
- 使用时，首先将筒夹置入螺帽，再一并置入本体。

特点

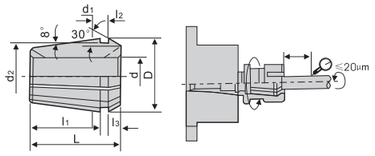
- 夹持力比一般螺帽提高约30~200%。
- 无偏心设计，筒夹弹性收缩范围0.3mm以内。
- 外径经过精密研磨，并经过动平衡检验仪测试。可供20,000rpm使用。



型　號	D	L	T	扳手	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm		KGS	Stock
ER16-HSP	32	18	M22x1.5P	ER16xHSP-W	0.08	▲
ER20-HSP	36	20	M25x1.5P	ER20xHSP-W	0.10	▲
ER25-HSP	42	22.5	M32x1.5P	ER25xHSP-W	0.10	▲
ER32-HSP	50	25	M40x1.5P	ER32xHSP-W	0.15	▲

ER 彈性筒夾





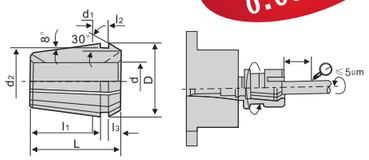
◎ 材質：SUJ2（高碳軸承鋼；在熱處理後，具有堅韌的硬度與韌性，更好的耐磨耗性，且彈性佳使用壽命更長）
◎ 斜度8°
◎ 表面粗造度RZ2.5以內。
◎ 夾持範圍度ER8、ER11=0.5mm
◎ ER16、20、25、32、40=1mm,但孔徑2.5mm以下，夾持範圍爲0.5mm。
◎ 內孔徑過精密搪磨加工。
◎ 用于夾持鎖頭、螺絲攻、銑 刀、鉸刀等工具。

型　號	夾持範圍	D	d1	d2	L	l1	l2	l3	重量	庫存
Type No.	Range	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	KGS	Stock
ER8	0.5~5	8.5	8	6.5	13.5	10.8	2.98	1.5	0.005	▲
ER11	1~7	11.5	11	9.5	18.0	13.5	3.80	2.5	0.01	▲
ER16	1~10	17.0	16	13.8	27.5	20.8	6.26	4.0	0.03	▲
ER20	1~13	21.0	20	17.4	31.5	23.9	6.36	4.8	0.04	▲
ER25	1~16	26.0	25	22	34.0	25.9	6.66	5.0	0.06	▲
ER32	2~20	33.0	32	29.2	40.0	30.9	7.16	5.5	0.10	▲
ER40	3~26	41.0	40	36.2	46.0	34.9	7.66	7.0	0.25	▲
ER11	3.175									
ER16	3.175/1.5/2.5/3.5/4.5/5.5/6.5/7.5/8.5/9.5/10.5									
ER20	3.175/1.5/2.5/3.5/4.5/5.5/6.5/7.5/8.5/9.5/10.5/11.5/12.5/13.5/14									

ER 高精度彈性筒夾–UP級



高精度 0.005mm



◎ 材質：SUJ2（高碳軸承鋼；在熱處理後，具有堅韌的硬度與韌性，更好的耐磨耗性，且彈性佳使用壽命更長）
◎ 斜度8°
◎ 表面粗造度RZ2.5以內。
◎ 夾持範圍度ER8、ER11=0.5mm
◎ ER16、20、25、32、40=1mm,但孔徑2.5mm以下，夾持範圍爲0.5mm。
◎ 內孔徑過精密搪磨加工。
◎ 用于夾持鎖頭、螺絲攻、銑 刀、鉸刀等工具。

型　號	夾持範圍	D	d1	d2	L	l1	l2	l3	重量	庫存
Type No.	Range	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	KGS	Stock
ER8	0.5~5	8.5	8	6.5	13.5	10.8	2.98	1.5	0.005	▲
ER11	1~7	11.5	11	9.5	18.0	13.5	3.80	2.5	0.01	▲
ER16	1~10	17.0	16	13.8	27.5	20.8	6.26	4.0	0.03	▲
ER20	1~13	21.0	20	17.4	31.5	23.9	6.36	4.8	0.04	▲
ER25	1~16	26.0	25	22	34.0	25.9	6.66	5.0	0.06	▲
ER32	2~20	33.0	32	29.2	40.0	30.9	7.16	5.5	0.10	▲
ER40	3~26	41.0	40	36.2	46.0	34.9	7.66	7.0	0.25	▲

ER 扳手



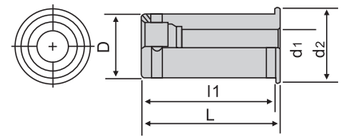
型式：UM/RD　　型式：A　　型式：M



型　號	螺帽外徑	L	B	l	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	KGS	Stock
ER11-A	19	120	40	17	0.10	▲
ER16-A	28	140	53	25	0.15	▲
ER20-A	34	160	60	30	0.20	▲
ER8-M	12	75	13	8	0.05	▲
ER11-M	16	95	17	11.5	0.04	▲
ER16-M	22	117	22.5	15	0.06	▲
ER20-M	28	129	28.5	19.5	0.07	▲
ER25UM.KM/RD	42	206	65	37	0.22	▲
ER32UM.KM/RD	50	253	75	46.5	0.30	▲
ER40UM.KM/RD	63	289	90	58	0.50	

直筒式彈性筒夾





型　號	D	夾持範圍（標準規格）	d2	L	l1	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	KGS	Stock
SSC20	20	6,8,10,12,16	25	52.50	49	-	▲
SSC32	32	6,8,10,12,16,20,25	37.50	65	67.4	-	▲
SSC32	32	3,4,5,14,15.6,18,19,24	37.50	65	67.4	-	▲
SSC42	42	6,8,10,12,16,20,25,32	47	80	76	-	▲

ZDI-100量表式Z軸設定器

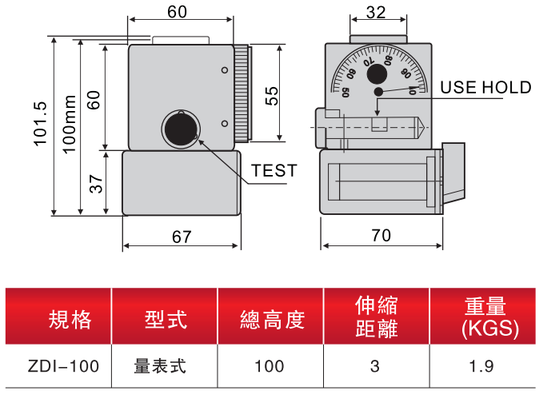
特　點

- 高度100mm，計算容易
- 探測面橢圓形，加大且更穩當。
- 0.01mm大表設計，視覺輕鬆。
- 磁座吸力80kg，并且設計ON-OFF開關。
- 到達定位點時，大表，小表同時顯示“0”。
- 表面顯示游走數據和實際游走數據完全一致。
- 每個產品都附有精度檢驗報告表。

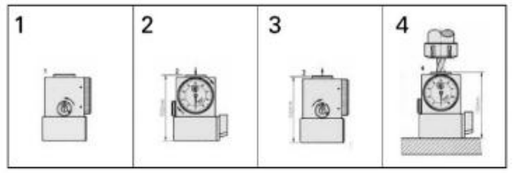
使 用 方 法

- 將歸零杆轉至TEST。
- 用手下壓至盡頭，小表會顯示“0”請將大表“0”旋轉至對□大指針。
- 使用前請將歸零杆旋轉至USE。
- 置于工件上，請磁性座旋轉鈕轉至“ON”,刀具接觸探測面，請慢速進刀至大表，小表指針同時到“0”時，則刀具□工作的距離是100mm。





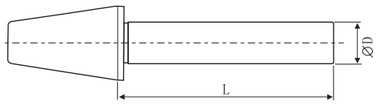
規格	型式	總高度	伸縮距離	重量 (KGS)
ZDI-100	量表式	100	3	1.9



標準測試棒



- 皆通過真圓圓度測試機，精確檢驗通過。
- 附精度檢驗表。



規　格	L mm	D mm	同心圓	真圓度	重量 (KGS)
BT30-TS250L	250	32	0. 005	0. 003	-
BT40-TS300L	300	40	0. 005	0. 003	3.64
BT50-TS300L	300	40	0. 005	0. 003	5.44
DAT30-TS250L	250	32	0. 005	0. 003	-
DAT40-TS300L	300	40	0. 005	0. 003	3.00
DAT50-TS300L	300	40	0. 005	0. 003	-
CAT30-TS250L	250	32	0. 005	0. 003	-
CAT40-TS300L	300	40	0. 005	0. 003	-
CAT50-TS300L	300	40	0. 005	0. 003	-
HSK63A-TS300L	300	40	0. 005	0. 003	3.66

主軸清潔棒



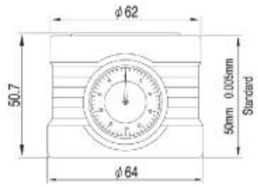
塑料手把，握持輕鬆

型　號（棉質）	斜度	重量	庫存
Type No.	Rake	KGS	Stock
W30	#30	0.03	
W40	#40	0.04	▲
W50	#50	0.07	▲
HSK-W63	HSK63	-	

ZDS-50 Z軸設定器



- ZDS-50
（有磁性）
- ZDS-50N
（無磁性）



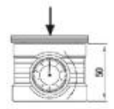
型　號	總高度	庫存
Type No.	mm	Stock
ZDS-50	50	▲
ZDS-50N	50	▲

1. 平行塊規



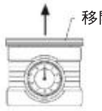
請將平行塊規置于標準面上

2.



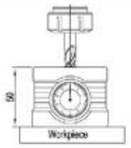
轉動百分表，使長什歸零

3.



將平行塊規移開

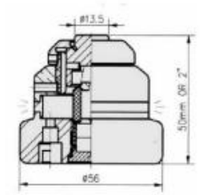
4.



將Z軸設定器置于工件上,刀具術觸操作面，請慢速進刀至秒針指在“0”，則刀具與工件的距離是50mm。

ZOP 光電式Z軸設定器



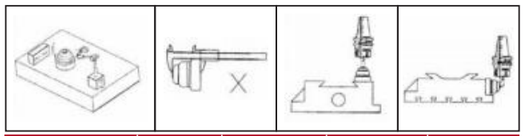


特　點

◎ 高度50mm容易計算。
◎ 精度0.005mm每祇產品都附有精度檢驗報告表。
◎ 磁性底座設計，可供測面探測。
◎ 紅燈亮時，四周都可看見，沒有死角。

注意事項

◎ 使用AG13水銀電池2枚。
◎ 磁性底座請勿接近1000以上熱氣或火氣，以防削磁。



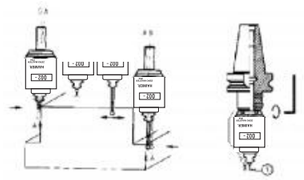
型　號	型式	總高度	伸縮距離	庫存
Type No.	Type	mm	mm	Stock
ZOP-50	光電式	50	3	▲

使用方法

◎ 探測面下方有微調機構。調整高度請用平行塊規比測。
◎ 高精度產品，不適用游標尺檢測精度。
◎ 快速進刀至燈亮時，請輕微後退至燈熄，再慢速進至燈亮，
◎ 以利確實掌握精度。
◎ 側面探測時，請用刀刃之最高點拉觸探測面。

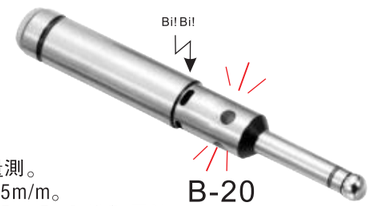
三次元探測器





型　號	3D探測針	重量	庫存
Type No.	Fig	KGS	Stock
ZD-3D	-	-	
3D-S 短針		-	
3D-L 簪針		-	

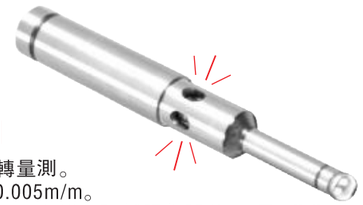
鳴音/光電尋邊器



B-20

特　點

◎ 不可回轉量測。
◎ 精確度0.005m/m。
◎ 使用2枚UM5#1.5V鹼性幹電池。
◎ 紅燈高起時發出電子音 嗶！嗶！聲音。
◎ 無法目視之深孔探測，可由聲音得知探測結果。



P-20

特　點

◎ 不可回轉量測。
◎ 精確度0.005m/m。
◎ 接觸時紅光閃耀，降低視覺誤差。
◎ 使用2枚UM5#1.5V鹼性幹電池。

型　號	柄徑	長度	測頭	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	KGS	Stock
B-20	20	155	10	0.30	
P-20	20	155	10	0.30	▲

偏心式尋邊器



ME-1020

ME-1040

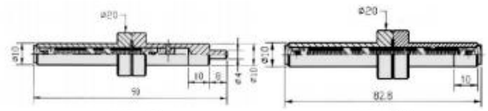
特　點

◎ ME-1040特別設計4MM測頭，提供小孔徑及偏窄溝槽量測使用。
◎ 機械式轉動量測，沒有夾持誤差，精度可達2μ內。
◎ 配合轉速400RPM。

型　號	測徑	柄徑	長度	測頭	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	Stock
ME-1040-A	4，10	10	90	±0.002	▲
ME-1020-A	10	10	90	±0.002	
ME-420	4，10	10	90	±0.002	▲

超硬膜偏心式尋邊器





特　點

◎絶不産生磁性
◎探測端硬度>HRC60°

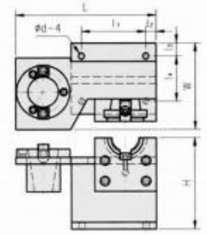
型　號	柄徑	總長	精度	庫存
Type No.	mm	mm	mm	Stock
HME-420	4,10	90	±0.002	▲
HME-1020	10	90	±0.002	▲

BT/DAT 鎖刀座



● 接觸部爲鑄鋁，主體爲鑄鐵

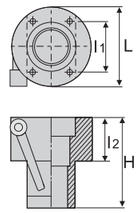
● 不可敲擊



型　號	L	l_1	l_2	l_3	l_4	H	W	重量	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	KGS	Stock
LD-BT30	210	95	10	15	67	130	100	3.70	▲
LD-BT40	210	95	10	15	67	130	100	3.80	▲
LD-BT50	275	113	20	24	105	200	150	11.40	▲
LD-JT(DAT)40	210	95	10	15	67	130	100	3.80	▲
LD-JT(DAT)50	275	113	20	24	105	200	150	11.40	▲

HSK 鎖刀座





● 不可敲擊

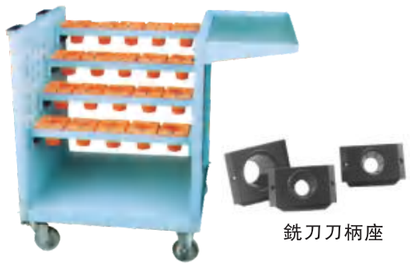
型　號	庫存
Type No.	Stock
HSK40	
HSK50	
HSK63	
HSK100	

萬能夾具組（公制）



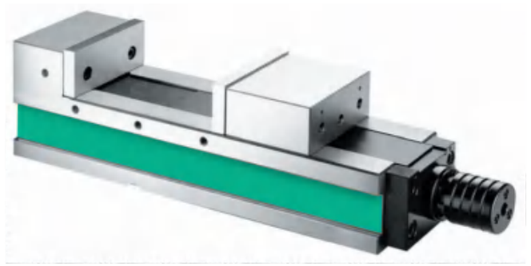
型　號	尺寸	級枕厚度	重量	庫存
Type No.	mm	Thick of step blocks	KGS	Stock
M10	10	1"	8.0	
M12	12	1"	11.7	
M16	16	1"	14.5	
M20	20	11/2"	14.5	

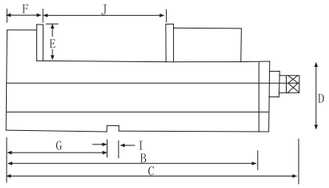
刀具管理車

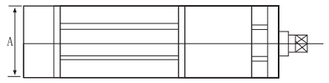


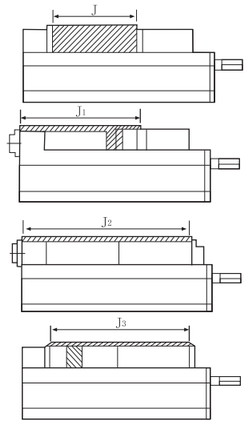
型　號	每排數	尺寸	重量	庫存
Type No.	Number	mm	KGS	Stock
TC-30	4×7=28	1088×480×890	50.5	
TC-40	5×7=35	1088×480×890	50.5	▲
TC-50	5×5=25	1088×480×890	51	▲
TC-30S	-	136×65	0.07	
TC-40S	-	136×73	0.07	
TC-50S	-	136×103	0.1	

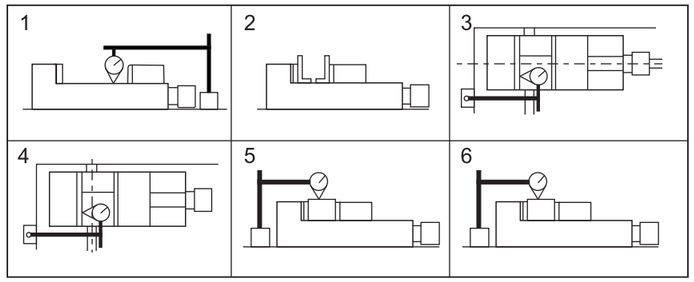
MC越精密油壓虎鉗/MC越精密倍力式虎鉗











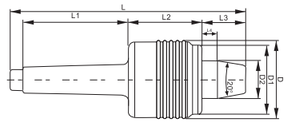
油壓式

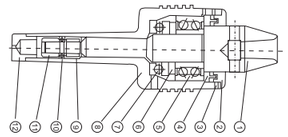
規　格	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	I mm	J mm	J1 mm	J2 mm	J3 mm	NW	重量 (KGS)	夾持力
CHW-110M	100	400	535	85	45	80	110	23	18	200	230	26	340	32kg	35kg	4000kgf
CHW-130M	130	450	550	95	50	85	135	23	18	240	285	320	405	45kg	48kg	4500kgf
CHW-160M	160	550	650	105	60	100	200	23	18	300	380	400	500	63kg	66kg	5000kgf
CHW-200M	200	600	700	105	70	108	220	23	18	340	438	470	578	92kg	104kg	5500kgf

倍力式

規　格	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	I mm	J mm	J1 mm	J2 mm	J3 mm	NW	重量 (KGS)	夾持力
CHW-100P	100	400	535	85	45	80	110	23	18	200	230	26	340	32kg	35kg	4000kgf
CHW-130P	130	450	580	95	50	85	135	23	18	240	285	320	405	45kg	48kg	4500kgf
CHW-160P	160	550	680	100	60	103	200	23	18	300	380	400	500	63kg	66kg	5000kgf
CHW-200P	200	600	730	110	60	108	220	23	18	340	438	470	578	92kg	104kg	5500kgf

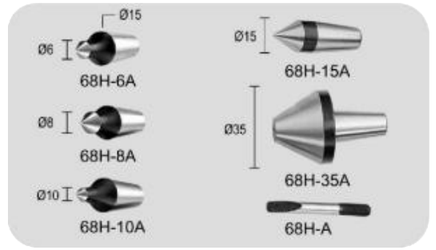
標準型注油式替換頂尖







零件圖G組（口尖中型）



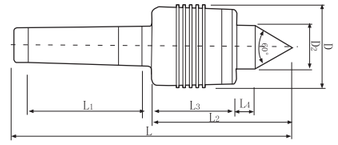
特　　点

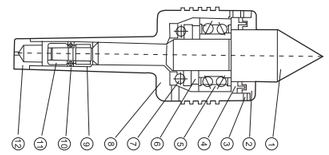
- 有防水功能，本體易散熱。
- 可定期注油增加使用壽命。
- 頂尖心軸及頂尖采用SKS2（刀具鋼）
- 靜態精度：<5μ

規格	柄徑	內附零件	轉速	L mm	L1 mm	L2 mm	L3 mm	L4 mm	D mm	D1 mm	D2 mm	重量 (KGS)
SC-68H-MT3	MT3	G組	5000	189	82	64	34	12	64	53	34	
SC-68H-MT4	MT4	G組	5000	207	90	65.5	34	13	64	58	34	
SC-68H-MT5	MT5	G組	5000	250	125	65.5	34	13	64	58	34	

標準型注油式頂尖







特　　点

- 有防水功能，本體易散熱。
- 可定期注油增加使用壽命。
- 頂尖心軸及頂尖采用SKS2（刀具鋼）
- 靜態精度：<5μ

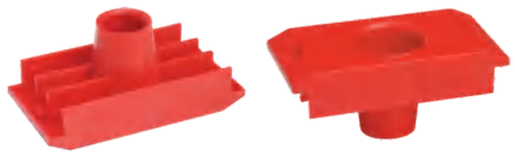
規格	柄徑	轉速	L mm	L1 mm	L2 mm	L3 mm	L4 mm	D mm	D1 mm	D2 mm	重量 (KGS)
SC-69M-MT3	MT3	5000	200	82	64	43.5	14.5	64	53	34	
SC-69M-MT4	MT4	5000	217	90	65.5	43.5	14.5	64	58	34	
SC-69M-MT5	MT5	5000	260	125	65.5	43.5	14.5	64	58	34	

虎鉗平行板



規　格	重量 (KGS)
GP-18	1.00

銑刀刀柄座



規　格	重量 (KGS)
TC-30S	0.07
TC-40S	0.07
TC-50S	0.10
TC-HSK63S	0.04

噴霧式切削冷卻器



規　格	長度	重量 (KGS)
MCS-B	500m/m	0.72

快速退鑽器



規　格	通用主軸斜度	衝刀長度
KP-1	#2，#3，#4，#5	380

刀具設定器



LM-DH3300R



LM-DH4400R



LM-DH6600R

操作注意事項

- 全系列立柱(Z軸)采用超耐磨鋁合金，經特殊處理不易變形，搭配精密綫性滑軌，操作簡便，精度更佳
- 全系列立柱(Z軸)配備快速移動裝置，便捷性更加提升
- 全系列X軸、Z軸皆裝置精密光學尺，屏幕顯示精確、易讀

Operation instruction

- Made of super wear resistant aluminum alloy, Z-axis column is specially treated and free of deformation Equipped with high precision linear scale, the column is easy to operate with higher accuracy.
- Z-axis column is equipped with rapid traverse for higher moving efficiency
- Both X-axis and Z-axis are equipped with high precision D.R.O.Values shown on the monitor are more accurate and easy to read.

規格 Spec.	測量範圍 Measurement range 直徑D	測量範圍 Measurement range 高度L	數顯解析度 Resolution	儀器外型尺寸 Machine size (L×W×H)	工具櫃尺寸 (選配) Cabinet size (Optional)	工具櫃重量 Cabinet weight	電源 Power supply	儀器重量 (KGS) Weight
LM-DH3300R	⌀300	30～300	0.005	650×320×730	700×570×800	60	AC 110V/220V 50Hz/60Hz	49
LM-DH4400R	⌀400	40～400	0.005	760×360×860	800×570×650			75
LM-DH6600R	⌀600	60～600	0.005	860×360×1060				85

標準配件 Standard accessories

圖示 Fig				
名稱 Name	測試棒 BT50 (⌀40mm,長200mm)×1支	百分表×2衹	六角扳手×1組	光學尺(X軸、Y軸) 各一組

圖示 Fig		
名稱 Name	工具櫃	#50～#30 轉換套筒

LM-DH 刀具設定儀工具櫃



LM-DH4400-C



LM-DH4400-C

規格 Spec.	工具櫃適用機型 Cabinet For Type	尺寸(長×寬×高) Size(L×W×H)	重量 (KGS) Weight
LM-DH4400-C	LM-DH3300、LM-DH4400	700×570×800	60.0
LM-DH6600-C	LM-DH6600	800×570×650	60.0



車削刀片 &車削刀杆

數控可轉位外圓、內孔車刀
螺紋刀具
切斷切槽刀具
.....

INDEX 目錄

車削刀片



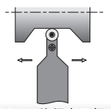
詳情見頁面
371 ~ 399



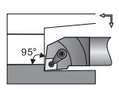
車削刀杆

433 BCLNR/L 外徑車刀杆
433 BTJNR/L 外徑車刀杆
434 BDJNR/L 外徑車刀杆
434 BWLNR/L 外徑車刀杆
435 MCLNR/L 外徑車刀杆
435 MCKNR/L 外徑車刀杆
436 MCBNR/L 外徑車刀杆
436 MCMNN 外徑車刀杆
437 MDJNR/L 外徑車刀杆
437 MDPNN 外徑車刀杆
438 MDQNR/L 外徑車刀杆
438 MTJNR/L 外徑車刀杆
439 MTENN 外徑車刀杆
439 MTQNR/L 外徑車刀杆
440 MTFNR/L 外徑車刀杆
440 MTGNR/L 外徑車刀杆
441 MVJNR/L 外徑車刀杆
441 MVVNN 外徑車刀杆
442 MVQNR/L 外徑車刀杆
442 MVUNR/L 外徑車刀杆
443 MWLNR/L 外徑車刀杆
443 MSSNR/L 外徑車刀杆
444 MSBNR/L 外徑車刀杆
444 SCLCR/L 外徑車刀杆
445 SCKCR/L 外徑車刀杆
445 SDJCR/L 外徑車刀杆
446 SDNCN 外徑車刀杆
446 SDACR/L 外徑車刀杆
447 SVVBN 外徑車刀杆
447 SVQ□R/L 外徑車刀杆
448 SVU□R/L 外徑車刀杆
448 SVJ□R/L 外徑車刀杆
449 STFCR/L 外徑車刀杆
449 STGCR/L 外徑車刀杆
450 SRACR/L 外徑車刀杆

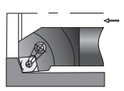
車削刀杆

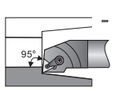
450

SRDCN 外徑車刀杆

外徑車刀杆
SKIF Precision Tools

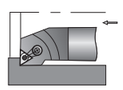
452


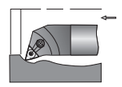
MCLNR/L 内徑車刀杆

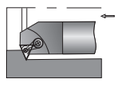
452

MCKNR/L 内徑車刀杆

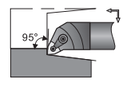
453


MTUNR/L 内徑車刀杆

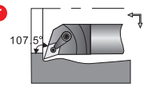
453

MTFNR/L 内徑車刀杆

454

MTQNR/L 内徑車刀杆

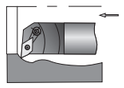
454

MTWNR/L 内徑車刀杆

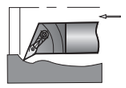
455


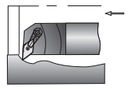
MWLNR/L 内徑車刀杆

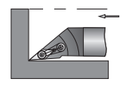
455


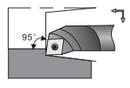
MDQNR/L 内徑車刀杆

456

MDUNR/L 内徑車刀杆

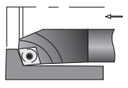
456

MVQNR/L 内徑車刀杆

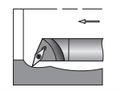
457

MVUNR/L 内徑車刀杆

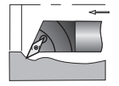
457

MVXNR/L 内徑車刀杆

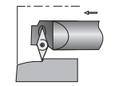
458


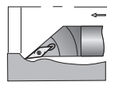
SCLCR/L 内徑車刀杆

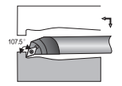
458

SCKCR/L 内徑車刀杆

459

SVUBR/L 内徑車刀杆

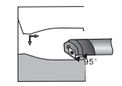
459

SVQ□R/L 内徑車刀杆

460

SVW□R/L 内徑車刀杆

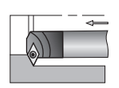
460

SVX□R/L 内徑車刀杆

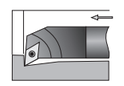
461


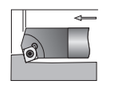
SDQCR/L 内徑車刀杆

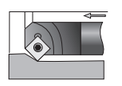
461


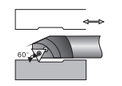
SDZCR/L 内徑車刀杆

462

SDWCR/L 内徑車刀杆

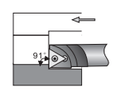
462

SDUCR/L 内徑車刀杆

463

SSK□R/L 内徑車刀杆

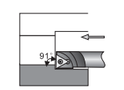
463

SSS□R/L 内徑車刀杆

464


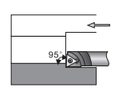
STWCR/L 内徑車刀杆

464


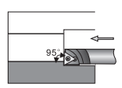
STFCR/L 内徑車刀杆

465


STFPR/L 内徑車刀杆

465


STUCR/L 内徑車刀杆

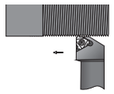
466


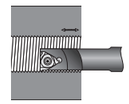
STUPR/L 内徑車刀杆

内徑車刀杆
SKIF Precision Tools

468~481

内\外螺紋刀片

482

SER/L 外徑螺紋刀杆

483

SNR/L 内徑螺紋刀杆

487

MED 外圓切斷、切槽及車削刀具

488

MFDR/L 精密切槽及車削刀具

489

MESN 外圓切斷的刀板

490

MCS 用于外圓切斷刀板的刀座

491

MHDR/L 端面切槽、車削刀具

492

MTDR/L 端面切槽、車削刀具

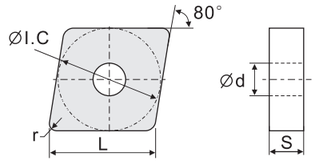
493

MNDR/L 内圓切槽及車削刀具

車削刀片牌號推介一覽表

ISO使用		普通車削					
代號		塗層			金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷	硬質合金
		CVD		PVD			
P 鋼	01	SP150		SG150	150	ST150	
	10	SP250	SP155	SG250			
	20		SP255				
	30		SP350	SG350			
	40						
M 不銹鋼	01	SM150		SG150	150	ST150	
	10	SM250		SG250			
	20						
	30			SG350			
	40						
K 鑄鐵	01	SK050					
	10	SK100	SK155	SK150	150	ST150	H05
	20			SK255			H25
	30						
N 有色金屬	01						
	10						H20
	20						
	30						
S 耐熱合金 鈦合金	01						
	10			SG150			H20
	20			SG250			
	30						
H 高硬度材料	01						
	10						
	20						
	30						

CN□□(負角型)

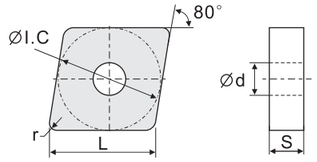


PMKNS 硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金																金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷	硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255		150	ST150	H05	H20	H25	
 精加工	CNMG090304-PF	9.7	9.525	3.18	3.81	0.4	○	○		○			○										○					
	CNMG090308-PF	9.7	9.525	3.18	3.81	0.8	○	○	○	○																		
	CNMG120404-PF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	●	●			○		○	○							○					
	CNMG120408-PF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	○	●	●	●	○		○		●	○							●					
	CNMG120412-PF	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	○	●	○	○						○												
 精加工	CNMG090304-TF	9.7	9.525	3.18	3.81	0.4						○											○	●				
	CNMG090308-TF	9.7	9.525	3.18	3.81	0.8						○											○	●				
	CNMG120404-TF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4						○											○	●				
	CNMG120408-TF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8						○											○	●				
	CNMG120412-TF	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2						○											○	●				
 精加工	CNMG090304-MF	9.7	9.525	3.18	3.81	0.4																						
	CNMG090308-MF	9.7	9.525	3.18	3.81	0.8																						
	CNMG120404-MF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4							●															
	CNMG120408-MF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8						●	●	●														
	CNMG120412-MF	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2							○	●														
 精加工	CNEG120404-SF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4						●														○		
	CNEG120408-SF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8						○														○		
	CNEG120412-SF	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2						○														○		
 半精加工	CNMG090304-PM	9.7	9.525	3.18	3.81	0.4	●	○	●	○																		
	CNMG090308-PM	9.7	9.525	3.18	3.81	0.8	○		●	○									○									
	CNMG120404-PM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	●	○	●	●	○							●		●	○							
	CNMG120408-PM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	●	●	●							●	●	●	●							
	CNMG120412-PM	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○	●	●	●							●	●	●	●							
	CNMG120416-PM	12.9	12.7	4.76	5.16	1.6	●	○	●	○	●							●		○								
	CNMG160608-PM	16.1	15.875	6.35	6.35	0.8	●		●	○	○							○	●	○								
	CNMG160612-PM	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2	●		●	○	●							●	●	○								
	CNMG160616-PM	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6			●	○								○	○	○								
	CNMG190608-PM	19.3	19.05	6.35	7.94	0.8	●		●	○	●								●									
	CNMG190612-PM	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2	●		●	●	●							○	●	●								
	CNMG190616-PM	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6	●		●	○	●							○										
 半精加工	CNMG120404-MM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4							●	○														
	CNMG120408-MM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8							●	●														
	CNMG120412-MM	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2							●	●														
	CNMG160608-MM	16.1	15.875	6.35	6.35	0.8						○	○															
	CNMG160612-MM	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2							○															
	CNMG160616-MM	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6							○															

●主推牌號　○可選牌號

CN□□(負角型)

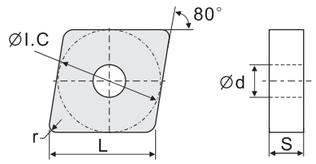


PMKNS 硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金																金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷	硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255		150	ST150	H05	H20	H25	
 半精加工	CNMG120404-SM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4						○														○		
	CNMG120408-SM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8						●														○		
	CNMG120412-SM	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2						○														○		
輕載粗加工	CNMG120408-PR	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	●	●	●							●		●								
	CNMG120412-PR	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○	●	●	○							●		●								
	CNMG120416-PR	12.9	12.7	4.76	5.16	1.6	○			○								●		●								
	CNMG160608-PR	16.1	15.875	6.35	6.35	0.8			○	○								○										
	CNMG160612-PR	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2			●	●	○							●		●								
	CNMG160616-PR	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6			○	●	●							●		●								
	CNMG190608-PR	19.3	15.875	6.35	7.94	0.8			○	○								●		○								
	CNMG190612-PR	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2	●	○	●	●	●							○		○								
	CNMG190616-PR	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6		○	●	●	●									○								
	CNMG190624-PR	19.3	19.05	6.35	7.94	2.4	○		●	○	●																	
 粗加工	CNMM120412-PR	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2			●		○																	
	CNMM160612-PR	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2			●		○																	
	CNMM160616-PR	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6					○																	
	CNMM190612-PR	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2			●	○	●																	
	CNMM190616-PR	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6			●	●	●																	
	CNMM190624-PR	19.3	19.05	6.35	7.94	2.4	○		○		○																	
	CNMM250924-PR	25.79	25.4	9.525	9.12	2.4			○	●	○																	
 粗加工	CNMG120408-MR	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8										●												
	CNMG120412-MR	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2										●												
	CNMG160612-MR	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2										●												
	CNMG160616-MR	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6										●												
	CNMG190612-MR	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2										●												
	CNMG190616-MR	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6										●												
 粗加工	CNMM250724-MR	25.79	25.4	7.94	9.12	2.4					●					●												
	CNMM250732-MR	25.79	25.4	7.94	9.12	3.2					●					●												
	CNMM250924-MR	25.79	25.4	9.525	9.12	2.4					●					●												
	CNMM250932-MR	25.79	25.4	9.525	9.12	3.2					●					●												

●主推牌號　○可選牌號

CN□□(負角型)

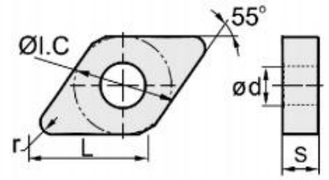


PMKNS 硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金																金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷		硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255		150		ST150	H05	H20	H25	
無槽	CNMA120404	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4											●	○	○	○									
	CNMA120408	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8											●	●	●	●									
	CNMA120412	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2											●	●	●	●									
	CNMA120416	12.9	12.7	4.76	5.16	1.6											●	●		○									
	CNMA160608	16.1	15.875	6.35	6.35	0.8												○	○										
	CNMA160612	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2												●	○										
	CNMA160616	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6											○	●		○									
	CNMA160620	16.1	15.875	6.35	6.35	2.0													●										
	CNMA160630	16.1	15.875	6.35	6.35	3.0													○										
	CNMA190612	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2												○	●		●								
	CNMA190616	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6												○	●		●								
通槽	CNMG120404	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	●		●								●		○	●						○			
	CNMG120408	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	●	●	○						●		●	●	●					○			
	CNMG120412	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	●	●								○	○		○								
	CNMG160608	16.1	15.875	6.35	6.35	0.8	●		●								○			○						○			
	CNMG160612	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2			●		○									○									
	CNMG160616	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6			○																				
	CNMG190608	19.3	19.05	6.35	6.35	0.8	○		○		○																		
	CNMG190612	19.3	19.05	6.35	6.35	1.2	○		●		○									○									
	CNMG190616	19.3	19.05	6.35	6.35	1.6	○		○		○									○									
通槽	CNMM120404	12.9	12.7	4.76	4.76	0.4	○																						
	CNMM120408	12.9	12.7	4.76	4.76	0.8	○		○																				
	CNMM120412	12.9	12.7	4.76	4.76	1.2	○																						
	CNMM190608	19.3	19.05	6.35	6.35	0.8					○																		
	CNMM190612	19.3	19.05	6.35	6.35	1.2			○		○																		
	CNMM190616	19.3	19.05	6.35	6.35	1.6			○																				
	CNMM190624	19.3	19.05	6.35	6.35	2.4					○																		

●主推牌號　○可選牌號

DN□□(負角型)

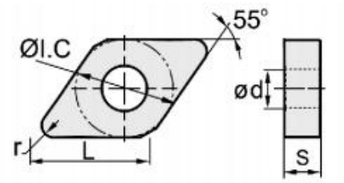


PMKNS 硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金																金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷		硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255		150		ST150	H05	H20	H25	
精加工	DNMG110404-PF	11.6	9.525	4.76	3.81	0.4	○	○	●	○													●						
	DNMG110408-PF	11.6	9.525	4.76	3.81	0.8	●	○	○	○					●														
	DNMG110412-PF	11.6	9.525	4.76	3.81	1.2	○		○																				
	DNMG150404-PF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	●	●					●								○						
	DNMG150408-PF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	○	●	●	●					○														
	DNMG150412-PF	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2		○		○																			
	DNMG150604-PF	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4	●	●	●	●					○	○							○						
	DNMG150608-PF	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8	○	●	●	○					●														
	DNMG150612-PF	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2			○																				
精加工	DNMG150404-TF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4					○												○		●				
	DNMG150408-TF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8					○												○		●				
	DNMG150604-TF	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4					○												○		●				
	DNMG150608-TF	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8					○												○		●				
精加工	DNMG110404-MF	11.6	9.525	4.76	3.81	0.4					●																		
	DNMG110408-MF	11.6	9.525	4.76	3.81	0.8					○																		
	DNMG110412-MF	11.6	9.525	4.76	3.81	1.2					○																		
	DNMG150404-MF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4					●																		
	DNMG150408-MF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8					●																		
	DNMG150412-MF	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2					○																		
	DNMG150604-MF	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4					●	○																	
	DNMG150608-MF	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8					●	○																	
	DNMG150612-MF	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2					○																		
精加工	DNEG150404-SF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4					○																○		
	DNEG150408-SF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8					○																○		
	DNEG150604-SF	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4					●																○		
	DNEG150608-SF	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8					●																○		
半精加工	DNMG110404-PM	11.6	9.525	4.76	3.81	0.4	●	○	●	○							●												
	DNMG110408-PM	11.6	9.525	4.76	3.81	0.8	●		●	○	○						●		○	○									
	DNMG110412-PM	11.6	9.525	4.76	3.81	1.2			○	○																			
	DNMG150404-PM	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	●	○	●	○																			
	DNMG150408-PM	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	●	○	●	○	○						●	●	●	○									

●主推牌號　○可選牌號

DN□□(負角型)

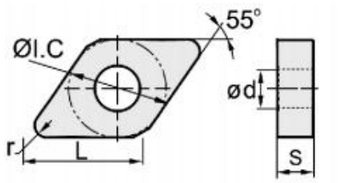


PMKNS 硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金															金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷	硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255	150	ST150	H05	H20	H25	
半精加工	DNMG150412-PM	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2			●	○		○						○	●	●	○						
	DNMG150416-PM	15.5	12.7	4.76	5.16	1.6			○	○																	
	DNMG150604-PM	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4	●	○	●	○	○							●		●							
	DNMG150608-PM	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8	●	○	●	●	●							●	●	●	○						
	DNMG150612-PM	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2	○	●	●	●	○							●	○	○							
	DNMG150616-PM	15.5	12.7	6.35	5.16	1.6			○	○																	
半精加工	DNMG110404-MM	11.6	9.525	4.76	3.81	0.4							○														
	DNMG110408-MM	11.6	9.525	4.76	3.81	0.8							○														
	DNMG110412-MM	11.6	9.525	4.76	3.81	1.2							○														
	DNMG150404-MM	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4							●														
	DNMG150408-MM	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8							●														
	DNMG150412-MM	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2							○														
	DNMG150604-MM	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4						○	●														
	DNMG150608-MM	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8							●	○													
	DNMG150612-MM	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2							○														
半精加工	DNMG150412-SM	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2						○														○	
	DNMG150612-SM	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2						●														○	
輕載粗加工	DNMG150408-PR	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8			○																		
	DNMG150412-PR	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2			○																		
	DNMG150416-PR	15.5	12.7	4.76	5.16	1.6			○	○																	
	DNMG150608-PR	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8	●	○	○	○								●		●							
	DNMG150612-PR	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2	○	○	●	●	○							○		●							
	DNMG150616-PR	15.5	12.7	6.35	5.16	1.6				○										○							

●主推牌號　○可選牌號

DN□□(負角型)

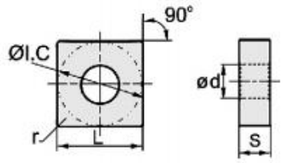


PMKNS 硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金															金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷	硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255	150	ST150	H05	H20	H25	
精加工	DNMM150608-PR	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8	○		○																		
	DNMM150612-PR	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2	○		●																		
	DNMM150616-PR	15.5	12.7	6.35	5.16	1.6					○																
粗加工	DNMG150608-MR	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8									●												
	DNMG150612-MR	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2									●												
粗加工	DNMM150608-MR	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8									●												
	DNMM150612-MR	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2									●												
通槽	DNMG150604	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4			○																		
	DNMG150608	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8			○																		
	DNMG150612	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2			○																		
	DNMG150616	15.5	12.7	6.35	5.16	1.6			○																		
	DNMG190608	19.3	15.875	6.35	7.94	0.8			○																		
	DNMG190612	19.3	15.875	6.35	7.94	1.2			○		○																
無槽	DNMA110416	11.6	9.525	4.76	3.81	1.6															○						
	DNMA110424	11.6	9.525	4.76	3.81	2.4															○						
	DNMA150404	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4															○						
	DNMA150408	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8										●	●	●	○								
	DNMA150604	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4										○	○	○	○								
	DNMA150608	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8										○	●	●	●					○			
	DNMA150612	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2										○	○		○								
	DNMA150616	15.5	12.7	6.35	5.16	1.6											○	○	○								

●主推牌號　○可選牌號

SN□□(負角型)

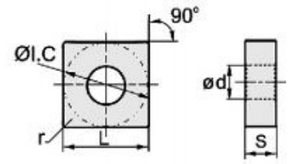


PMKNS 硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金															金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷	硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255	150	ST150	H05	H20	H25	
 精加工	SNMG090304-PF	9.525	9.525	3.18	3.81	0.4	○																				
	SNMG090308-PF	9.525	9.525	3.18	3.81	0.8	○		○																		
	SNMG120404-PF	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4	○																				
	SNMG120408-PF	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○	●	○												○					
	SNMG120412-PF	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2	○		○																		
 精加工	SNMG090304-MF	9.525	9.525	3.18	3.81	0.4							○														
	SNMG090308-MF	9.525	9.525	3.18	3.81	0.8							○														
	SNMG090312-MF	9.525	9.525	3.18	3.81	1.2							○														
	SNMG120404-MF	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4							●														
	SNMG120408-MF	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8							●														
	SNMG120412-MF	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2							○														
	SNMG150608-MF	15.875	15.875	6.35	6.35	0.8							○														
	SNMG150612-MF	15.875	15.875	6.35	6.35	1.2							○														
 精加工	SNMG090304-TF	9.525	9.525	3.18	3.81	0.4						○										○	●				
	SNMG090308-TF	9.525	9.525	3.18	3.81	0.8						○										○	●				
	SNMG120404-TF	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4						○										○	●				
	SNMG120408-TF	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8						○										○	●				
	SNMG120412-TF	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2						○										○	○				
	SNMG150608-TF	15.875	15.875	6.35	6.35	0.8						○										○	●				
 半精加工	SNMG090304-PM	9.525	9.525	3.18	3.81	0.4	○	○	●	○																	
	SNMG090308-PM	9.525	9.525	3.18	3.81	0.8	○		●	○	○					○											
	SNMG090312-PM	9.525	9.525	3.18	3.81	1.2	○			○																	
	SNMG120404-PM	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4	●	○	●	○	○					○											
	SNMG120408-PM	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●		●	○	●					●	●	●	●								
	SNMG120412-PM	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2	●		●	○	○					●	○	●	●								
	SNMG120416-PM	12.7	12.7	4.76	5.16	1.6			●	○	○							○									
	SNMG150608-PM	15.875	15.875	6.35	6.35	0.8				○																	
	SNMG150612-PM	15.875	15.875	6.35	6.35	1.2	●		●	○						○	●	○									
	SNMG190616-PM	19.05	19.05	6.35	7.94	1.6			●	○																	
 半精加工	SNMG120404-MM	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4							●														
	SNMG120408-MM	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8							●	○													
	SNMG120412-MM	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2							●														
	SNMG120416-MM	12.7	12.7	4.76	5.16	1.6							○														
	SNMG150612-MM	15.875	15.875	6.35	6.35	1.2							●														
	SNMG150616-MM	15.875	15.875	6.35	6.35	1.6							○														

●主推牌號　○可選牌號

SN□□(負角型)

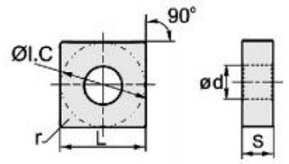


PMKNS 硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金															金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷	硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255	150	ST150	H05	H20	H25	
 半精加工	SNMG120408-SM	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8						●													○		
	SNMG120412-SM	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2						○													○		
 輕載粗加工	SNMG120408-PR	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	○		●	●	○							○		○							
	SNMG120412-PR	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2			●	○	●							○									
	SNMG120416-PR	12.7	12.7	4.76	5.16	1.6	○		○	○																	
	SNMG150608-PR	15.875	15.875	6.35	6.35	0.8				○																	
	SNMG150612-PR	15.875	15.875	6.35	6.35	1.2			●	●	●							○		○							
	SNMG150616-PR	15.875	15.875	6.35	6.35	1.6			●	○	●																
	SNMG150624-PR	15.875	15.875	6.35	6.35	2.4				○																	
	SNMG190612-PR	19.05	19.05	6.35	7.94	1.2			●	○	○																
	SNMG190616-PR	19.05	19.05	6.35	7.94	1.6			●	●	●							○		○							
	SNMG190624-PR	19.05	19.05	6.35	7.94	2.4			●	○	○																
 粗加工	SNMM120408-PR	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8					○																
	SNMM120412-PR	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2					○																
	SNMM120416-PR	12.7	12.7	4.76	5.16	1.6					○																
	SNMM150608-PR	15.875	15.875	6.35	6.35	0.8					○																
	SNMM150612-PR	15.875	15.875	6.35	6.35	1.2					○																
	SNMM150616-PR	12.875	12.875	6.35	6.35	1.6			●		○																
	SNMM190608-PR	19.05	19.05	6.35	7.94	0.8					○																
	SNMM190612-PR	19.05	19.05	6.35	7.94	1.2			●	○	○																
	SNMM190616-PR	19.05	19.05	6.35	7.94	1.6	○		●	●	●																
	SNMM190624-PR	19.05	19.05	6.35	7.94	2.4	○		●	●	○	●															
	SNMM250724-PR	25.4	25.4	7.94	9.12	2.4			●		○																
	SNMM250924-PR	25.4	25.4	9.525	9.12	2.4			●	●	●																
 粗加工	SNMG120408-MR	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8													●								
	SNMG120412-MR	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2													●								
	SNMG150608-MR	15.875	15.875	6.35	6.35	0.8													●								
	SNMG150612-MR	15.875	15.875	6.35	6.35	1.2													●								
	SNMG190612-MR	19.05	19.05	6.35	7.94	1.2													●								
	SNMG190616-MR	19.05	19.05	6.35	7.94	1.6													●								
 粗加工	SNMM250724-MR	25.4	25.4	7.94	9.12	2.4				●									●								
	SNMM250732-MR	25.4	25.4	7.94	9.12	3.2				●									●								
	SNMM250924-MR	25.4	25.4	9.525	9.12	2.4				●									●								
	SNMM250932-MR	25.4	25.4	9.525	9.12	3.2				●									●								

●主推牌號　○可選牌號

SN□□(負角型)

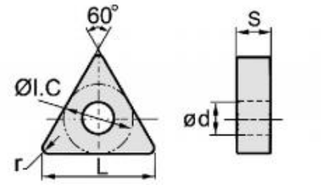


PMKNS 硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金															金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷	硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255	150	ST150	H05	H20	H25	
 通槽	SNMG090304	9.525	9.525	3.18	3.81	0.4			○																		
	SNMG090308	9.525	9.525	3.18	3.81	0.8			○		○																
	SNMG120404	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4			●																		
	SNMG120408	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	○		●		○						●			●	○						
	SNMG120412	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2			○	○	●																
	SNMG120416	12.7	12.7	4.76	5.16	1.6	○		○																		
	SNMG150608	15.875	15.875	6.35	6.35	0.8			○																		
	SNMG150612	15.875	15.875	6.35	6.35	1.2	○		●																		
	SNMG190612	19.05	19.05	6.35	7.94	1.2	○		●		○																
	SNMG190616	19.05	19.05	6.35	7.94	1.6	○		●																		
	SNMG250724	25.4	25.4	7.94	9.12	2.4	○		○		●																
	SNMG250924	25.4	25.4	9.525	9.12	2.4			○		●																
 通槽	SNMM090304	9.525	9.525	3.18	3.81	0.4																				○	
	SNMM090308	9.525	9.525	3.18	3.81	0.8			○																		
	SNMM120408	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	○																				
	SNMM120412	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2			○																		
	SNMM120416	12.7	12.7	4.76	5.16	1.6			○																		
	SNMM190608	19.05	19.05	6.35	7.94	0.8			○																		
	SNMM190612	19.05	19.05	6.35	7.94	1.2			○																		
	SNMM190616	19.05	19.05	6.35	7.94	1.6																					
	SNMM250724	25.4	25.4	7.94	9.12	2.4			●		●								○								
	SNMM250924	25.4	25.4	9.525	9.12	2.4					○																
 無槽	SNMA090304	9.525	9.525	3.18	3.81	0.4													○								
	SNMA090308	9.525	9.525	3.18	3.81	0.8											○	○									
	SNMA120404	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4											○										
	SNMA120408	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8											○	●	●	●						○	●
	SNMA120416	12.7	12.7	4.76	5.16	1.6											○	○		●							
	SNMA150608	15.875	15.875	6.35	6.35	0.8														○							
	SNMA150612	15.875	15.875	6.35	6.35	1.2														○	●					●	
	SNMA190612	19.05	19.05	6.35	7.94	1.2											○	○	●	●							
	SNMA190616	19.05	19.05	6.35	7.94	1.6													●	●	●						

●主推牌號　○可選牌號

TN□□(負角型)

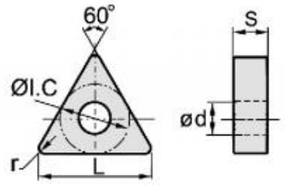


PMKNS 硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金															金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷	硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255	150	ST150	H05	H20	H25	
 精加工	TNMG160404-PF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	●	●						○						●					
	TNMG160408-PF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●	○	●												●					
	TNMG160412-PF	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2		○	○	○																	
	TNMG220408-PF	22	12.7	4.76	5.16	0.8	○	●	○	○						○											
	TNMG220412-PF	22	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○								○											
 精加工	TNMG110304-TF	11	6.35	3.18	2.26	0.4						○										○	●				
	TNMG160404-TF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4						○										○	●				
	TNMG160408-TF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8						○										○	●				
	TNMG220408-TF	22	12.7	4.76	5.16	0.8						○										○	●				
	TNMG220412-TF	22	12.7	4.76	5.16	1.2						○										○	●				
 精加工	TNMG110304-MF	11	6.35	3.18	2.26	0.4						○															
	TNMG110308-MF	11	6.35	3.18	2.26	0.8						○															
	TNMG160404-MF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4						●	●														
	TNMG160408-MF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8						●	○														
	TNMG160412-MF	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2						○															
	TNMG220404-MF	22	12.7	4.76	5.16	0.4						○															
	TNMG220408-MF	22	12.7	4.76	5.16	0.8						○															
	TNMG220412-MF	22	12.7	4.76	5.16	1.2						○															
 半精加工	TNMG110304-PM	11	6.35	3.18	2.26	0.4	●	○	●	○																	
	TNMG110308-PM	16.5	6.35	3.18	2.26	0.8	●		○	○																	
	TNMG160404-PM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●	○	●	●												●	●				
	TNMG160408-PM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●	●	●	●	○										●	●	●	●		
	TNMG160412-PM	22	9.525	4.76	3.81	1.2	●		●	○	○											●	○	●	○		
	TNMG220408-PM	22	12.7	4.76	5.16	0.8	●		●	○	●											●		○	○		
	TNMG220412-PM	22	12.7	4.76	5.16	1.2	●		●	○	○											○		○			
	TNMG220416-PM	22	12.7	4.76	5.16	1.6			○	○														○			
 半精加工	TNMG160404-MM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4						●															
	TNMG160408-MM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8						●	○														
	TNMG160412-MM	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2						○															
	TNMG220408-MM	22	12.7	4.76	5.16	0.8						●															
	TNMG220412-MM	22	12.7	4.76	5.16	1.2						○															
	TNMG220416-MM	22	12.7	4.76	5.16	1.6						○															
 輕載粗加工	TNMG160408-PR	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8		○		○	○											○	○				
	TNMG160412-PR	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	○	○	○	○	○											●	●				
	TNMG220408-PR	22	12.7	4.76	5.16	0.8				○	●											○					
	TNMG220412-PR	22	12.7	4.76	5.16	1.2		○	○	○													○				
	TNMG220416-PR	22	12.7	4.76	5.16	1.6					○											○					
	TNMG270608-PR	27.5	15.875	6.35	6.35	0.8					○																
	TNMG270612-PR	27.5	15.875	6.35	6.35	1.2					○																
	TNMG270616-PR	27.5	15.875	6.35	6.35	1.6					○																

●主推牌號　○可選牌號

TN□□(負角型)

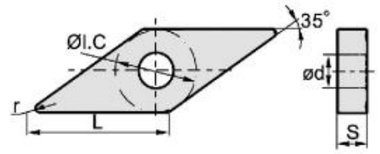


PMKNS 硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金															金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷	硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255	150	ST150	H05	H20	H25	
粗加工	TNMM160408-PR	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8			○	○																	
	TNMM160412-PR	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2			○	○																	
	TNMM220408-PR	22	12.7	4.76	5.16	0.8			●	●																	
	TNMM220412-PR	22	12.7	4.76	5.16	1.2			●	○																	
	TNMM220416-PR	22	12.7	4.76	5.16	1.6			○	○																	
	TNMM270412-PR	27.5	15.875	4.76	5.16	1.2				○																	
	TNMM270416-PR	27.5	15.875	4.76	5.16	1.6				○																	
粗加工	TNMG160408-MR	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8									●												
	TNMG160412-MR	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2									●												
	TNMG220408-MR	22	12.7	4.76	5.16	0.8									●												
	TNMG220412-MR	22	12.7	4.76	5.16	1.2									●												
通槽	TNMG110308	11	6.35	3.18	2.26	0.8															○						
	TNMG160404	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	○		●												●						
	TNMG160408	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●	○	●												●						
	TNMG160412	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	●		●	○							○				○						
	TNMG220404	22	12.7	4.76	5.16	0.4	○		●		○										●						
	TNMG220408	22	12.7	4.76	5.16	0.8	○		●		○						○				○						
	TNMG220412	22	12.7	4.76	5.16	1.2	●		●		○										●						
	TNMG220416	22	12.7	4.76	5.16	1.6			●		●										●						
	TNMG270612	27.5	15.875	6.35	6.35	1.2			○		○										○						
	TNMG270616	27.5	15.875	6.35	6.35	1.6					●																
	TNMG330916	33	19.05	9.525	7.94	1.6					●																
	TNMG330924	33	19.05	9.525	7.94	2.4	○		○		●																
通槽	TNMM160404	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4			○																		
	TNMM160408	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8					○																
	TNMM160412	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	○		○																		
	TNMM220408	22	12.7	4.76	5.16	0.8			○																		
	TNMM220412	22	12.7	4.76	5.16	1.2			●		○			○													
	TNMM220416	22	12.7	4.76	5.16	1.6					○																
	TNMM270616	27.5	15.875	6.35	6.35	1.6			●		○																
無槽	TNMA160404	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4											○	●	●	●		●					
	TNMA160408	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	○										●	●	●	●		●		○		○	
	TNMA160412	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2											●	○		○							
	TNMA160416	16.5	9.525	4.76	3.81	1.6														○							
	TNMA220404	22	12.7	4.76	5.16	0.4											○	○	○	○							
	TNMA220408	22	12.7	4.76	5.16	0.8											○	○	○	○							
	TNMA270616	27.5	15.875	6.35	6.35	1.6														○							

●主推牌號　○可選牌號

VN□□(負角型)

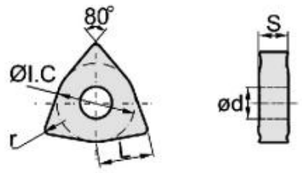


PMKNS 硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金															金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷	硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255	150	ST150	H05	H20	H25	
精加工	VNMG160404-PF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	●	●					●	●											
	VNMG160408-PF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8	○	●	○	○					○												
精加工	VNMG160404-MF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4							○														
	VNMG160408-MF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8							○														
	VNMG160412-MF	16.6	9.525	4.76	3.81	1.2							○														
精加工	VNEG160404-SF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4						○												○			
	VNEG160408-SF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8						○												○			
精加工	VNMG160404-TF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4						○										○	●				
	VNMG160408-TF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8						○										○	●				
半精加工	VNMG160404-PM	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	●	○	○								○	○							
	VNMG160408-PM	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8	●		●	○							●	○	●	○							
	VNMG160412-PM	16.6	9.525	4.76	3.81	1.2			○	○							○	○									
半精加工	VNMG160404-MM	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4							●														
	VNMG160408-MM	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8							●														
半精加工	VNMG160412-SM	16.6	9.525	4.76	3.81	1.2							○												○		
通槽	VNMG160404	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	○		○								●										
	VNMG160408	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8	●		●								●										

●主推牌號　○可選牌號

WN□□(負角型)

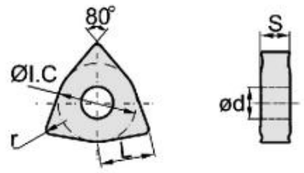


PMKNS
硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金																金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷		硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255		150		ST150	H05	H20	H25	
精加工	WNMG06T304-PF	6.5	9.525	3.97	3.81	0.4		●																					
	WNMG06T308-PF	6.5	9.525	3.97	3.81	0.8		●		●																			
	WNMG06T312-PF	6.5	9.525	3.97	3.81	1.2		●		●																			
	WNMG060404-PF	6.5	9.525	4.76	3.81	0.4	○	●	●	●							○												
	WNMG060408-PF	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8	○	●	●	●							●												
	WNMG060412-PF	6.5	9.525	4.76	3.81	1.2	●	●	●	○							○												
	WNMG080404-PF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	●	○							○												
	WNMG080408-PF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	●	●							●												
	WNMG080412-PF	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○	○	○																			
精加工	WNMG06T304-TF	6.5	9.525	3.97	3.81	0.4						○											○		●				
	WNMG06T308-TF	6.5	9.525	3.97	3.81	0.8						○											○		●				
	WNMG06T312-TF	6.5	9.525	3.97	3.81	1.2						○											○		○				
	WNMG060404-TF	6.5	9.525	4.76	3.81	0.4						○											○		●				
	WNMG060408-TF	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8						○											○		●				
	WNMG080404-TF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4						○											○		●				
	WNMG080408-TF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8						○											○		●				
	WNMG080412-TF	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2						○											○		○				
精加工	WNMG06T304-MF	6.5	9.525	3.97	3.81	0.4							○																
	WNMG06T308-MF	6.5	9.525	3.97	3.81	0.8							○																
	WNMG06T312-MF	6.5	9.525	3.97	3.81	1.2							○																
	WNMG060404-MF	6.5	9.525	4.76	3.81	0.4							●																
	WNMG060408-MF	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8							●																
	WNMG080404-MF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4							○	●	●														
	WNMG080408-MF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8							○	●	●														
精加工	WNEG080404-SF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4							○														○		
	WNEG080408-SF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8							○														○		
半精加工	WNMG060408-PM	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●	●	○	○						●		●										
	WNMG060412-PM	6.5	9.525	4.76	3.81	1.2	○	○		○							●		●										
	WNMG080404-PM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	○		●	○	○																		
	WNMG080408-PM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	●	●	●						●		●	●									
	WNMG080412-PM	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	●	●	●						●	●	●	●									
	WNMG080416-PM	8.7	12.7	4.76	5.16	1.6				○							○		○										
	WNMG080608-PM	8.7	12.7	6.35	5.16	1.8				○																			

●主推牌號　○可選牌號

WN□□(負角型)

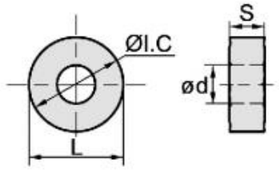


PMKNS
硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金																金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷		硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255		150		ST150	H05	H20	H25	
半精加工	WNMG06T304-MM	6.5	9.525	3.97	3.81	0.4							○																
	WNMG06T308-MM	6.5	9.525	3.97	3.81	0.8							○																
	WNMG06T312-MM	6.5	9.525	3.97	3.81	1.2							○																
	WNMG060404-MM	6.5	9.525	4.76	3.81	0.4							○																
	WNMG060408-MM	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8							●																
	WNMG080404-MM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4							●																
	WNMG080408-MM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8							●	○															
	WNMG080412-MM	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2							●																
半精加工	WNMG080408-SM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8							○														○		
	WNMG080412-SM	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2							○														○		
粗加工	WNMG060408-PR	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8	○		○	○									○										
	WNMG060412-PR	6.5	9.525	4.76	3.81	1.2			○	○	○								○										
	WNMG080408-PR	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8		○	○	●	○								●										
	WNMG080412-PR	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○	○	●	○								●										
	WNMG080416-PR	8.7	12.7	4.76	5.16	1.6				○									○										
無槽	WNMA06T308	6.5	9.525	3.97	3.81	0.8													○										
	WNMA060404	6.5	9.525	4.76	3.81	0.4														○									
	WNMA060408	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8													●	○	○	○							
	WNMA060412	6.5	9.525	4.76	3.81	1.2														○									
	WNMA080404	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4													○	○									
	WNMA080408	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8													●	●	●	●							
	WNMA080412	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2													●	●	●	●							
	WNMA080416	8.7	12.7	4.76	5.16	1.6														●									

●主推牌號　○可選牌號

RN□□(負角型)

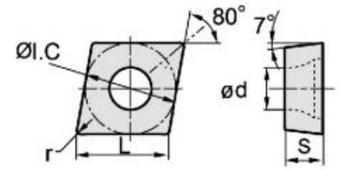


PMKNS
硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金															金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷	硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255	150	ST150	H05	H20	H25	
通槽	RNMG120400	12.7	12.7	4.76	5.16		○		●										●	○							

●主推牌號　○可選牌號

CC□□(正角型)

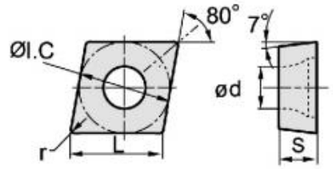


PMKNS
硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金															金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷	硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255	150	ST150	H05	H20	H25	
精密加工	CCGT060202-TF	6.4	6.35	2.38	2.8	0.2						○										○	○				
	CCGT060204-TF	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4						○										○	○				
	CCGT09T304-TF	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4						○										○	●				
精加工	CCMT060202-PF	6.4	6.35	2.38	2.8	0.2	●		●	●			●									○				○	
	CCMT060204-PF	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4	●	●	●	○	○		●		○				○	●		●			●		
	CCMT060208-PF	6.4	6.35	2.38	2.8	0.8	●	●	●		○		●			○						●					
	CCMT09T302-PF	9.7	9.525	3.97	4.4	0.2			●	○			●									●				○	
	CCMT09T304-PF	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	●	●	●	●	○		●		○			●	○	●		●			○	○	
	CCMT09T308-PF	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8	●	●	●	○	○		●		○	○	○	○		○		●			○	○	
	CCMT120404-PF	12.9	12.7	4.76	5.56	0.4	●	○	●	○					●			●			○						
	CCMT120408-PF	12.9	12.7	4.76	5.56	0.8		○																			
精加工	CCMT060202-MF	6.4	6.35	2.38	2.8	0.2						○	●														
	CCMT060204-MF	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4						○	●														
	CCMT09T302-MF	9.7	9.525	3.97	4.4	0.2						○	●														
	CCMT09T304-MF	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4						○	●														
	CCMT09T308-MF	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8						○	●														
	CCMT120404-MF	12.9	12.7	4.76	5.56	0.4						○	●														
	CCMT120408-MF	12.9	12.7	4.76	5.56	0.8						○	●														
半精加工	CCMT060204-PM	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4	●	●	●	●	○		●		○	●		●	●	●						●	
	CCMT060208-PM	6.4	6.35	2.38	2.8	0.8	●		●	○	○		●		○	○		○		●							
	CCMT09T304-PM	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	●	●	●	●	●		●		○	●		●	●	○							
	CCMT09T308-PM	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8	●	●	●	●	●		●		●	●		●	●	●							
	CCMT120404-PM	12.9	12.7	4.76	5.56	0.4	●	○	●	○	○				○	○		○		○							
	CCMT120408-PM	12.9	12.7	4.76	5.56	0.8	●	●	●	●	●		○		○	●		●		●							
	CCMT120412-PM	12.9	12.7	4.76	5.56	1.2		○	○									○									

●主推牌號　○可選牌號

CC□□(正角型)

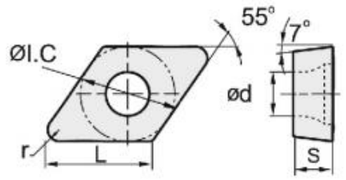


PMKNS 硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金															金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷	硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255	150	ST150	H05	H20	H25	
半精加工	CCMT060204-MM	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4							●														
	CCMT060208-MM	6.4	6.35	2.38	2.8	0.8							●														
	CCMT09T304-MM	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4							●														
	CCMT09T308-MM	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8							●														
	CCMT120404-MM	12.9	12.7	4.76	5.56	0.4							●														
	CCMT120408-MM	12.9	12.7	4.76	5.56	0.8							●														
	CCMT120412-MM	12.9	12.7	4.76	5.56	1.2							●														
粗加工	CCMT060204-TR	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4	○	○	●	○	○	○															
	CCMT060208-TR	6.4	6.35	2.38	2.8	0.8	●	○	●		●						●			●	●						
	CCMT09T304-TR	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4			●		○		○														
	CCMT09T308-TR	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8	●	●	●	●	●						●	●	●	●	●				●		
	CCMT120408-TR	12.9	12.7	4.76	5.56	0.8	●	●	●		●		○				●	●	●	●	●				●	●	
	CCMT120412-TR	12.9	12.7	4.76	5.56	1.2	○	○	●		●						○		●	○							
鋁加工	CCGX060202-AL	6.4	6.35	2.38	2.8	0.2																			●		
	CCGX060204-AL	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4																			●	●	
	CCGX060208-AL	6.4	6.35	2.38	2.8	0.8																			●		
	CCGX09T302-AL	9.7	9.525	3.97	4.4	0.2																			●		
	CCGX09T304-AL	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4																			●	●	
	CCGX09T308-AL	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8																			●		
	CCGX120402-AL	12.9	12.7	4.76	5.56	0.2																			○		
	CCGX120404-AL	12.9	12.7	4.76	5.56	0.4																			●		
	CCGX120408-AL	12.9	12.7	4.76	5.56	0.8																			●		
	CCGX120412-AL	12.9	12.7	4.76	5.56	1.2																			○		
無槽	CCMW060204	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4													○					○	●		
	CCMW09T304	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4													○						●	●	
	CCMW09T308	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8													○					○	○		
	CCMW120404	12.9	12.7	4.76	5.56	0.4													○						●		
	CCMW120408	12.9	12.7	4.76	5.56	0.8													○						●	○	

●主推牌號　○可選牌號

DC□□(正角型)

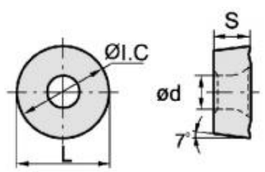


PMKNS 硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金															金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷	硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255	150	ST150	H05	H20	H25	
精密加工	DCGT070202-TF	7.8	6.35	2.38	2.8	0.2						○										○	●				
	DCGT070204-TF	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4						○										○	○				
	DCGT070208-TF	7.8	6.35	2.38	2.8	0.8						○										○	○				
	DCGT11T302-TF	11.6	9.525	3.97	4.4	0.2						○										○	○				
	DCGT11T304-TF	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4						○										○	●				
	DCGT11T308-TF	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8						○										○	○				
精加工	DCMT070202-PF	7.8	6.35	2.38	2.8	0.2	●		●	○		○										○					
	DCMT070204-PF	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4	●	○	●	●	○	●		○				○				○			●		
	DCMT070208-PF	7.8	6.35	2.38	2.8	0.8	○	○	○		○											○					
	DCMT11T302-PF	11.6	9.525	3.97	4.4	0.2	●		●	○		●										○				○	
	DCMT11T304-PF	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4	●	●	●	●		●		●				○	●	○		●				○	
	DCMT11T308-PF	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8	●	●	●	○		○		○								○					
精加工	DCMT070202-MF	7.8	6.35	2.38	2.8	0.2						○	●														
	DCMT070204-MF	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4						○	●														
	DCMT11T302-MF	11.6	9.525	3.97	4.4	0.2						○	●														
	DCMT11T304-MF	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4						○	●														
	DCMT11T308-MF	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8						○	●														
半精加工	DCMT070204-PM	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4	●	●	●	●		●		●				○	●								
	DCMT070208-PM	7.8	6.35	2.38	2.8	0.8	●	●	●	●		○		○					○								
	DCMT11T304-PM	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4	●	●	●	●	○	●		●	●		●	○	●			●				●	○
	DCMT11T308-PM	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8	●	●	●	●	●	●		○	●		●	●	○			○				○	
	DCMT11T312-PM	11.6	9.525	3..97	4.4	1.2		○																			
半精加工	DCMT070204-MM	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4						●															
	DCMT070208-MM	7.8	6.35	2.38	2.8	0.8						●															
	DCMT11T304-MM	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4						●															
	DCMT11T308-MM	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8						●															
粗加工	DCMT11T304-TR	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4	○		●	○	○						○		○		●						
	DCMT11T308-TR	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8	●		●	●	○						○	○	●	●	●						
	DCMT11T312-TR	11.6	9.525	3.97	4.4	1.2	○		●																		
鋁加工	DCGX070202-AL	7.8	6.35	2.38	2.8	0.2																			●		
	DCGX070204-AL	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4																			●	○	
	DCGX11T302-AL	11.6	9.525	3.97	4.4	0.2																			●	○	
	DCGX11T304-AL	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4																			●	●	
	DCGX11T308-AL	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8																			●		
無槽	DCMW070204	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4												○									
	DCMW11T304	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4												●				○			●		
	DCMW11T308	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8												○						●			

●主推牌號　○可選牌號

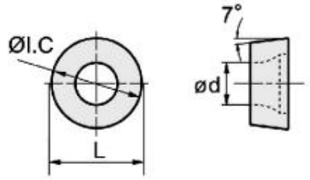
RC□□(正角型)



PMKNS
硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金														金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷	硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255	150	ST150	H05	H20	H25	
	RCGT1204MO	12	12	4.76	4.4				○																	
	RCGT190600	19.05	19.05	6.35	6.55					○																
	RCMT0803MO	8.0	8.0	3.18	3.35					○																
	RCMT1003MO	10	10	4.76	4.4					○																
	RCMT1204MO	12	12	6.35	5.5		○		●	●							●	●		○						
	RCMT1606MO	16	16	7.94	7.2		○		●		●						●									

●主推牌號　○可選牌號

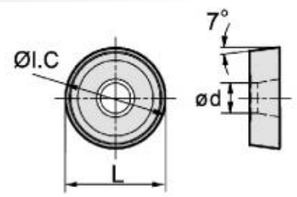


PMKNS
硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金														金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷	硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255	150	ST150	H05	H20	H25	
 鋁加工	RCGX0803MO-AL	8.0	8.0	3.18	3.36																				●	

●主推牌號　○可選牌號

RC□□(正角型)

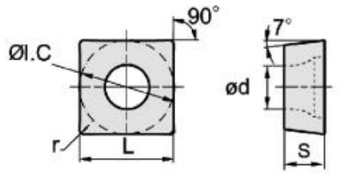


PMKNS
硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金														金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷	硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255	150	ST150	H05	H20	H25	
	RCMX0803MO	8	8	3.18	3.36			●		○						○										
	RCMX1003MO	10	10	3.18	3.6		●	●		●														○	○	
	RCMX1204MO	12	12	4.76	4.4		○	●																●	○	●
	RCMX1606MO	16	16	6.35	5.5		●	●		○														●	○	
	RCMX2006MO	20	20	6.35	6.5		○	●	●	○	○								○	●				●	○	●
	RCMX2507MO	25	25	7.94	7.2			●	●	○	○									○				●		
	RCMX3209MO	32	32	9.52	9.5		○	○	●	○	○							●								

●主推牌號　○可選牌號

SC□□(正角型)

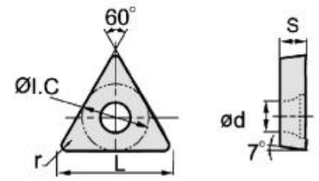


PMKNS 硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金															金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷	硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255	150	ST150	H05	H20	H25	
 精加工	SCMT09T302-PF	9.525	9.525	3.97	4.4	0.2	○		○				○														
	SCMT09T304-PF	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4	●		●	○																	
	SCMT09T308-PF	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8	●		○				○						●							○	
 精加工	SCMT09T302-MF	9.525	9.525	3.97	4.4	0.2						○	●														
	SCMT09T304-MF	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4						○	●														
	SCMT09T308-MF	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8						○	●														
 半精加工	SCMT09T304-PM	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4	○	○	●							●			●	●	●						
	SCMT09T308-PM	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8	●	○	●	○	●		○			●			●	●	○						
	SCMT120404-PM	12.7	12.7	4.76	5.56	0.4	○		●		○								●								
	SCMT120408-PM	12.7	12.7	4.76	5.56	0.8	●	○	●	○	○	●	○			●			●								
	SCMT120412-PM	12.7	12.7	4.76	5.56	1.2	○		○							○										○	
 半精加工	SCMT09T304-MM	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4							●														
	SCMT09T308-MM	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8							●														
	SCMT120404-MM	12.7	12.7	4.76	5.56	0.4							●														
	SCMT120408-MM	12.7	12.7	4.76	5.56	0.8							●														
	SCMT120412-MM	12.7	12.7	4.76	5.56	1.2							●														
 鋁加工	SCGX09T302-AL	9.525	9.525	3.97	4.4	0.2																				○	
	SCGX09T304-AL	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4																				○	
	SCGX09T308-AL	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8																				●	
	SCGX120404-AL	12.7	12.7	4.76	5.56	0.4																				○	
	SCGX120408-AL	12.7	12.7	4.76	5.56	0.8																				●	
 粗加工	SCMT09T304-TR	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4	●		●		●		●							○							
	SCMT09T308-TR	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8	●		○		●								●	●							
	SCMT09T312-TR	9.525	9.525	3.97	4.4	1.2	●																				
	SCMT120404-TR	12.7	12.7	4.76	5.56	1.4	○		●		○																
	SCMT120408-TR	12.7	12.7	4.76	5.56	0.8	●		●	○	●		○					○	●	●	●						
	SCMT120412-TR	12.7	12.7	4.76	5.56	1.2	○		○		●							○	○								
 通槽	SCMT09T304	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4	○		●																		○
	SCMT120404	12.7	12.7	4.76	5.56	0.4			○		○															○	
	SCMT120408	12.7	12.7	4.76	5.56	0.8	○		●											○						●	
 無槽	SCMW060204	6.35	6.35	2.38	2.8	0.4													○								
	SCMW09T304	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4													○							●	
	SCMW09T308	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8	○												●								
	SCMW120408	12.7	12.7	4.76	5.56	0.8	●												●							○	●

●主推牌號　○可選牌號

TC□□(正角型)

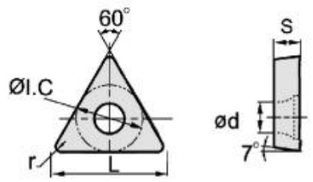


PMKNS 硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金															金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷	硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255	150	ST150	H05	H20	H25	
 精密加工	TCGT06T102-TF	6.4	3.97	1.98	2.2	0.2						○										○	○				
	TCGT06T104-TF	6.4	3.97	1.98	2.2	0.4						○										○	○				
	TCGT090202-TF	9.6	5.56	2.38	2.5	0.2						○										○	○				
	TCGT090204-TF	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4						○										○	○				
	TCGT090208-TF	9.6	5.56	2.38	2.5	0.8						○										○	○				
	TCGT110302-TF	11	6.35	3.18	2.8	0.2						○										○	○				
	TCGT110304-TF	11	6.35	3.18	2.8	0.4						○										○	○				
	TCGT110308-TF	11	6.35	3.18	2.8	0.8						○										○	○				
 精加工	TCMT06T104-PF	6.4	3.97	1.98	2.2	0.4		○																			
	TCMT06T108-PF	6.4	3.97	1.98	2.2	0.8		○																			
	TCMT090202-PF	9.6	5.56	2.38	2.5	0.2	●		●						○							○				○	
	TCMT090204-PF	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4	●	●	●						○							●					
	TCMT090208-PF	9.6	5.56	2.38	2.5	0.8			○									○									
	TCMT110202-PF	11	6.35	2.38	2.8	0.2			●				●		○							○					
	TCMT110204-PF	11	6.35	2.38	2.8	0.4	●	●	●	●					●				●								
	TCMT110208-PF	11	6.35	2.38	2.8	0.8	○	○	●	○			●		○		○									○	
	TCMT16T302-PF	16.5	9.525	3.97	4.4	0.2		○																			
	TCMT16T304-PF	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4	●	○	●				○		○				●			●					
	TCMT16T308-PF	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8	○	○	●													○					
 精加工	TCMT090202-MF	9.6	5.56	2.38	2.5	0.2						○	●														
	TCMT090204-MF	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4						○	●														
	TCMT110202-MF	11	6.35	2.38	2.8	0.2						○	●														
	TCMT110204-MF	11	6.35	2.38	2.8	0.4						○	●														
	TCMT110208-MF	11	6.35	2.38	2.8	0.8						○	●														
	TCMT16T304-MF	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4						○	●														
	TCMT16T308-MF	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8						○	●														
 半精加工	TCMT090204-MM	9.6	5.56	2.38	2.8	0.4							●														
	TCMT090208-MM	9.6	5.56	2.38	2.8	0.8							●														
	TCMT110204-MM	11	6.35	2.38	2.8	0.4							●														
	TCMT110208-MM	11	6.35	2.38	2.8	0.8							●														
	TCMT110212-MM	11	6.35	2.38	2.8	1.2							●														
	TCMT16T304-MM	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4							●														
	TCMT16T308-MM	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8							●														
	TCMT16T312-MM	16.5	9.525	3.97	4.4	1.2							●														

●主推牌號　○可選牌號

TC□□(正角型)

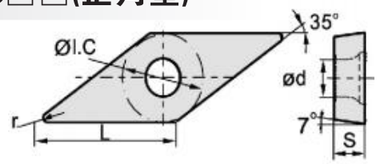


PMKNS 硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm） L	I.C	S	d	r	塗層硬質合金 SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255	金屬陶瓷 150	塗層金屬陶瓷 ST150	硬質合金 H05	H20	H25	庫存
半精加工	TCMT0 90204-PM	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4	●	○	●		○						○				●							
	TCMT090208-PM	9.6	5.56	2.38	2.5	0.8	○		●		○																	
	TCMT110204-PM	11	6.35	2.38	2.8	0.4	●	○	●	○	○		●				●		●		●		○					
	TCMT110208-PM	11	6.35	2.38	2.8	0.8	●		●		○										●							
	TCMT16T304-PM	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4	●	●	●	●	●						●		○	●	○							
	TCMT16T308-PM	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8	●	●	●	●	●						●		●	●	●					○		
	TCMT16T312-PM	16.5	9.525	3.97	4.4	1.2			●		●						○											
粗加工	TCMT090204-TR	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4			○																			
	TCMT090208-TR	9.6	5.56	2.38	2.5	0.8															○							
	TCMT110204-TR	11	6.35	2.38	2.8	0.4			○																			
	TCMT110208-TR	11	6.35	2.38	2.8	0.8			○																			
	TCMT16T304-TR	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4	○		●																			
	TCMT16T308-TR	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8	●		●		●						○		●		●							
	TCMT16T312-TR	16.5	9.525	3.97	4.4	1.2	○		●										●	○	●					○		
	TCMT220408-TR	22	12.7	4.76	5.5	0.8		○	●		○						●											
鋁加工	TCGX090202-AL	9.6	5.56	2.38	2.5	0.2																				●		
	TCGX090204-AL	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4																				●		
	TCGX110202-AL	11	6.35	2.38	2.8	0.2																				●		
	TCGX110204-AL	11	6.35	2.38	2.8	0.4																				●		
	TCGX110208-AL	11	6.35	2.38	2.8	0.8																				●		
	TCGX16T302-AL	16.5	9.525	3.97	4.4	0.2																				○		
	TCGX16T304-AL	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4																				●		
	TCGX16T308-AL	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8																				●		
通槽	TCMT220408	22	12.7	4.76	5.5	0.8	○		●										○								○	
無槽	TCMW110204	11	6.35	2.38	2.8	0.4															○						●	○
	TCMW16T304	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4																						
	TCMW16T308	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8															○							
	TCMW16T312	16.5	9.525	3.97	4.4	1.2	○														○							
	TCMW220408	22	12.7	4.76	5.5	0.8	○														○	○						

●主推牌號　○可選牌號

VC□□(正角型)

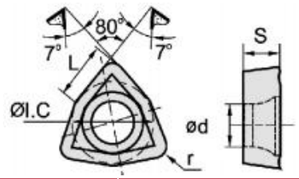


PMKNS 硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm） L	I.C	S	d	r	塗層硬質合金 SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255	金屬陶瓷 150	塗層金屬陶瓷 ST150	硬質合金 H05	H20	H25	庫存
精密加工	VCGT110302-TF	11	6.35	3.18	2.8	0.2						○										○	●				
	VCGT110304-TF	11	6.35	3.18	2.8	0.4						○										○	●				
精加工	VCGT110304-PF	11	6.35	3.18	2.8	0.4			●																		
精加工	VCGT160408-SF	16.5	9.525	4.76	4.4	0.8						●															
鋁加工	VCGX110202-AL	11	6.35	2.38	2.8	0.2																			○		
	VCGX110204-AL	11	6.35	2.38	2.8	0.4																			●		
	VCGX110301-AL	11	6.35	3.18	2.8	0.1																			●	●	
	VCGX110302-AL	11	6.35	3.18	2.8	0.2																			●	●	
	VCGX110304-AL	11	6.35	3.18	2.8	0.4																			●	●	
	VCGX110308-AL	11	6.35	3.18	2.8	0.8																			○		
	VCGX160402-AL	16.6	9.525	4.76	4.4	0.2																			●		
	VCGX160404-AL	16.6	9.525	4.76	4.4	0.4																			●	○	
	VCGX160408-AL	16.6	9.525	4.76	4.4	0.8																			●	○	
	VCGX160412-AL	16.6	9.525	4.76	4.4	1.2																			●	●	
	VCGX220530-AL	22	12.7	5.56	5.5	3.0																			●	●	

●主推牌號　○可選牌號

WC□□(正角型)

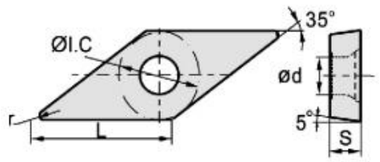


PMKNS 硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm） L	I.C	S	d	r	塗層硬質合金 SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255	金屬陶瓷 150	塗層金屬陶瓷 ST150	硬質合金 H05	H20	H25	庫存
	WCMX040208R	4.3	6.35	2.38	3.1	0.8			●										○							○	
	WCMX06T308R	6.5	9.525	3.97	3.7	0.8	●		○										○							○	
	WCMX080412R	8.7	12.7	4.76	4.3	1.2																					

●主推牌號　○可選牌號

VB□□(正角型)

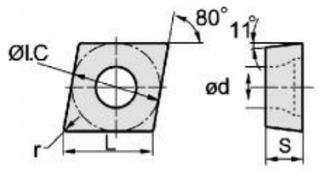


PMKNS 硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金															金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷	硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255	150	ST150	H05	H20	H25	
 精密加工	VBGT110302-TF	11	6.35	3.18	2.8	0.2						○										○	○	○			
	VBGT110304-TF	11	6.35	3.18	2.8	0.4						○										○	○	○			
 精加工	VBMT110202-MF	11	6.35	2.38	2.8	0.2						○	●														
	VBMT110204-MF	11	6.35	2.38	2.8	0.4						○	●														
	VBMT110208-MF	11	6.35	2.38	2.8	0.8						○	●														
	VBMT160404-MF	16.5	9.525	4.76	4.4	0.4						○	●														
	VBMT160408-MF	16.5	9.525	4.76	4.4	0.8						○	●														
	VBMT110202-PF	11	6.35	2.38	2.8	0.2			●		○		●														
	VBMT110204-PF	11	6.35	2.38	2.8	0.4			●			○		○							○						
	VBMT110208-PF	11	6.35	2.38	2.8	0.8			●			○															
精加工	VBET160404-SF	16.5	9.525	4.76	4.4	0.4						●															
	VBET160408-SF	16.5	9.525	4.76	4.4	0.8						●															
 精加工	VBMT110204-MM	11	6.35	3.18	2.8	0.4							●														
	VBMT110208-MM	11	6.35	3.18	2.8	0.8							●														
 半精加工	VBMT160404-PM	16.5	9.525	4.76	4.4	0.4	●	●	●	●	●		●		●	●		●									○
	VBMT160408-PM	16.5	9.525	4.76	4.4	0.8	●	○	●	●	●		●		●	●		●			●						
	VBMT160412-PM	16.5	9.525	4.76	4.4	1.2			●			○		○			○									○	○
 粗加工	VBMT160404-TR	16.5	9.525	4.76	4.4	0.4	●	●	○	●																	
	VBMT160408-TR	16.5	9.525	4.76	4.4	0.8	○	○	●	○	●										○						
	VBMT160412-TR	16.5	9.525	4.76	4.4	1.2				○			○														
	VBGT160408-TR	16.5	9.525	4.76	4.4	0.8			○																		
 無槽	VBMW160404	16.5	9.525	4.76	4.4	0.4																				●	
	VBMW160408	16.5	9.525	4.76	4.4	0.8																				○	

●主推牌號　○可選牌號

CP□□(正角型)

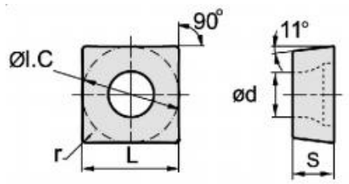


PMKNS 硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金															金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷	硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255	150	ST150	H05	H20	H25	
 精密加工	CPGT060202-TF	6.4	6.35	2.38	2.8	0.2						○										○	○				
	CPGT060204-TF	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4						○										○	○				
	CPGT09T304-TF	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4						○										○	○				
 無槽	CPGW060204	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4																			●		

●主推牌號　○可選牌號

SP□□(正角型)

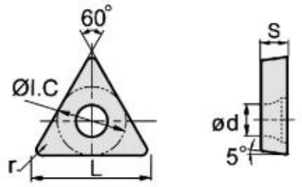


PMKNS 硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金															金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷	硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255	150	ST150	H05	H20	H25	
 無槽	SPMW09T304	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4			○																○		
	SPMW09T308	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8	●																	●			
	SPMW120408	12.7	12.7	4.76	5.56	0.8													●							○	

●主推牌號　○可選牌號

TB□□(正角型)

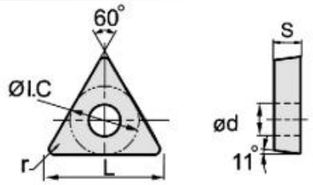


PMKNS
硬質合金及金屬陶瓷刀片

刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金																金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷	硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255		150	ST150	H05	H20	H25	
	TBGH060102L	6.4	3.97	1.98	2.2	0.2						●											●					
	TBGH060104L	6.4	3.97	1.98	2.2	0.4						●											●					
精密加工																												

●主推牌號　○可選牌號

TP□□(正角型)



PMKNS
硬質合金及金屬陶瓷刀片

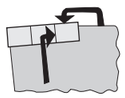
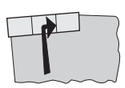
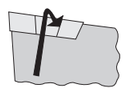
刀片形狀	刀片規格	尺寸（mm）					塗層硬質合金																金屬陶瓷	塗層金屬陶瓷	硬質合金			庫存
		L	I.C	S	d	r	SP150	SP155	SP250	SP255	SP350	SG150	SG250	SG350	SM150	SM250	SK050	SK100	SK150	SK155	SK255		150	ST150	H05	H20	H25	
	TPGT090202-TF	9.6	5.56	2.38	2.5	0.2						○											○	○				
	TPGT090204-TF	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4						○											○	●				
	TPGT090208-TF	9.6	5.56	2.38	2.5	0.8						○											○	○				
	TPGT110302-TF	11	6.35	3.18	2.8	0.2						○											○	○				
	TPGT110304-TF	11	6.35	3.18	2.8	0.4						○											○	○				
精密加工	TPGT110308-TF	11	6.35	3.18	2.8	0.8						○											○	○				
	TPGH090202L	9.6	5.56	2.38	2.5	0.2						●											○					
	TPGH090204L	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4						●											●					
	TPGH110302L	11	6.35	3.18	2.8	0.2						○											●					
	TPGH110304L	11	6.35	3.18	2.8	0.4						●											●					
精密加工	TPGH110308L	11	6.35	3.18	2.8	0.8						●											●					
	TPGA090204	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4																	○	○				
	TPGA090208	9.6	5.56	2.38	2.5	0.8																	○	○				
	TPGA110204	11	6.35	2.38	2.8	0.4																	○					
	TPGA110212	11	6.35	2.38	2.8	1.2																	○					
	TPGA160304	16.5	9.525	3.18	4.4	0.4																	○					
無槽	TPGA160308	16.5	9.525	3.18	4.4	0.8																	○					
	TPGB090204	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4																	○	●	○			
	TPGB090208	9.6	5.56	2.38	2.5	0.8																	○					
	TPGB270416	27.5	15.875	4.76	5.16	1.6																●						
無槽																												
	TPGW090204	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4	○																○					
	TPGW090208	9.6	5.56	2.38	2.5	0.8																	○					
	TPGW110304	11	6.35	3.18	2.8	0.4																	●	●				
	TPGW110308	11	6.35	3.18	2.9	0.8																	○					
	TPGW160308	16.5	9.525	3.18	4.4	0.8																	○		○			
無槽	TPGW16T302	16.5	9.525	3.97	4.4	0.2																	○					
	TPGW220408	22	12.7	4.76	5.5	0.8																	○					

●主推牌號　○可選牌號

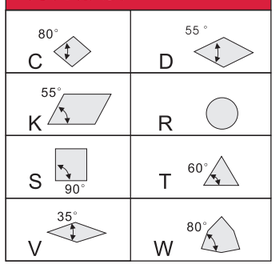
外徑車刀杆型號說明

P	C	L	N	R	—	20	20	K	—	12
1	2	3	4	5		6	7	8		9

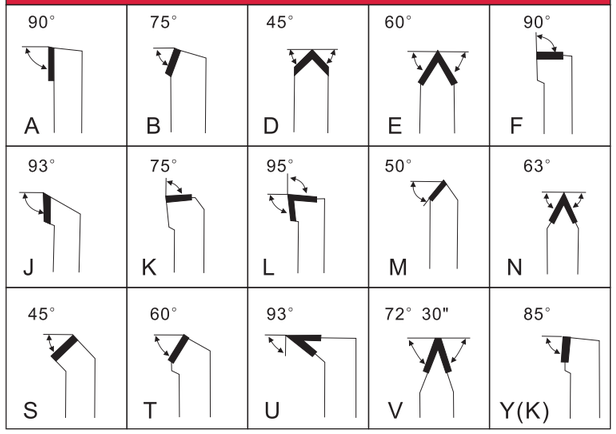
1.夾緊系統

上壓和螺釘夾緊式	銷孔夾緊式	螺釘夾緊式
		
M	P	S

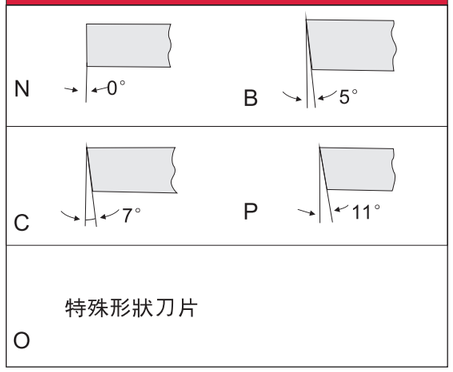
2.刀片形狀



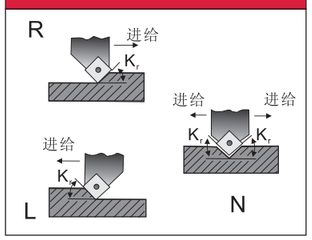
3.刀片形式



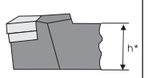
4.刀片後角



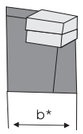
5.刀具左右手方向



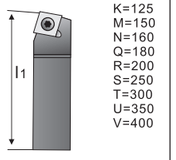
6.刀柄高度，h mm



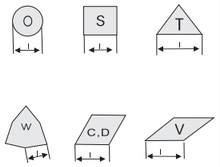
7.寬度，b mm



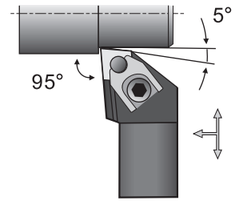
8.刀柄長度，h mm

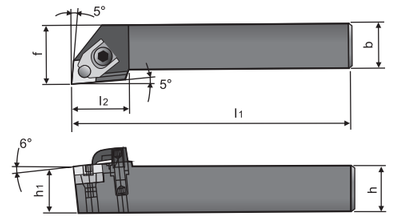


9.切削刃長度，1mm



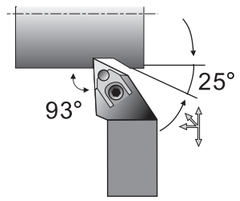
BCLNR/L 外徑車刀杆

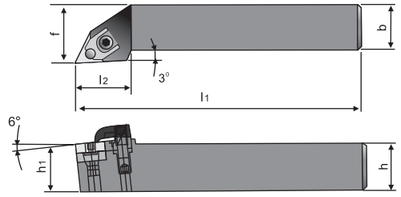




型　號	適用刀片	h	b	l_1	l_2	f	墊片	銷釘	壓板及螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	Shim	Pin	Clamp+Screw	Wrench	Stock
BCLNR/L2020K12	CN□□1204□□	20	20	125	31	25	BC1203	B6-19	BCN1204	S3,S4	▲
BCLNR/L2525M12	CN□□1204□□	25	25	150	31	32	BC1203	B6-19	BCN1204	S3,S4	

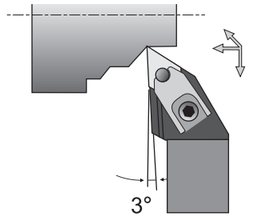
BTJNR/L 外徑車刀杆

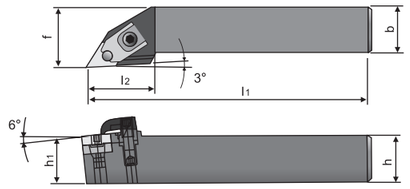




型　號	適用刀片	h	b	l_1	l_2	f	墊片	銷釘	壓板及螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	Shim	Pin	Clamp+Screw	Wrench	Stock
BTJNR/L2020K16	TN□□1604□□	20	20	125	30	25	BT1603	B5-18	BTN1604	S2.5,S4	▲
BTJNR/L2525M16	TN□□1604□□	25	25	150	30	32	BT1603	B5-18	BTN1604	S2.5,S4	

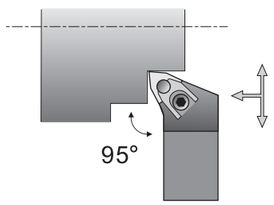
BDJNR/L 外徑車刀杆

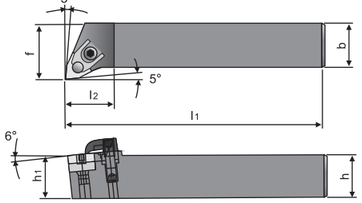




型　號	適用刀片	h	b	l1	l2	f	墊片	銷釘	壓板及螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	Shim	Pin	Clamp＋Screw	Wrench	Stock
BDJNR/L2020K15	DN□□1504□□	20	20	125	41	25	BD1503	B6-19	BDN1504	S3,S4	▲
BDJNR/L2525M15	DN□□1504□□	25	25	150	41	32	BD1503	B6-19	BDN1504	S3,S4	

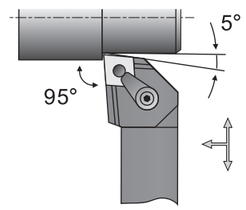
BWLNR/L 外徑車刀杆

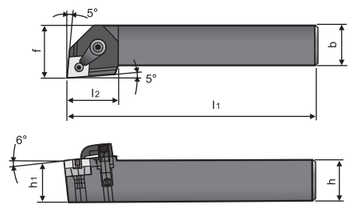


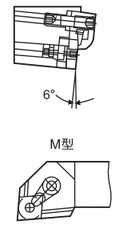


型　號	適用刀片	h	b	l1	l2	f	墊片	銷釘	壓板及螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	Shim	Pin	Clamp＋Screw	Wrench	Stock
BWLNR/L2020K08	WN□□0804□□	20	20	125	31	25	BW0803	B6-19	BWN0804	S3,S4	▲
BWLNR/L2525M08	WN□□0804□□	25	25	150	31	32	BW0803	B6-19	BWN0804	S3,S4	

MCLNR/L 外徑車刀杆

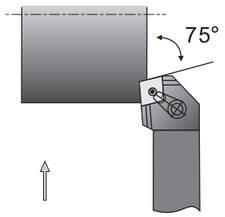


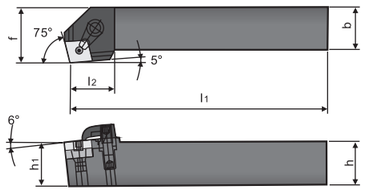


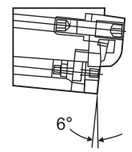


型　號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
MCLNR/L1616H12	CN□□1204□□	16	16	100	32	16	20	MC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	▲
MCLNR/L2020K12	CN□□1204□□	20	20	125	32	20	25	MC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	▲
MCLNR/L2525M12	CN□□1204□□	25	25	150	32	25	32	MC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	▲
MCLNR/L3232P12	CN□□1204□□	32	32	170	32	32	40	MC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	▲
MCLNR/L2525M16	CN□□1606□□	25	25	150	35	25	32	MC1604	CTM822	HL2217	ML0830	L3,L4	▲
MCLNR/L3232P16	CN□□1606□□	32	32	170	35	32	40	MC1604	CTM822	HL2217	ML0830	L3,L4	▲
MCLNR/L3232P19	CN□□1906□□	32	32	170	36	32	40	MC1904	CTM1022	HL2217	ML0830	L4	
MCLNR/L4040R19	CN□□1906□□	40	40	200	36	40	50	MC1904	CTM1022	HL2217	ML0830	L4	

MCKNR/L 外徑車刀杆

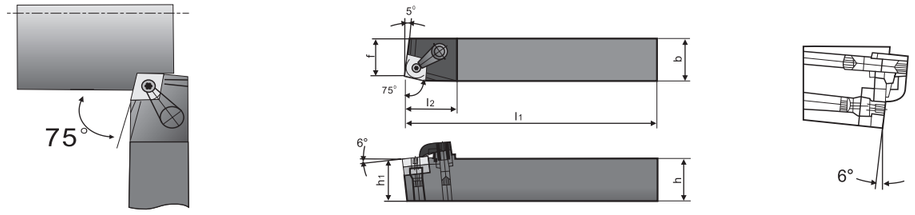






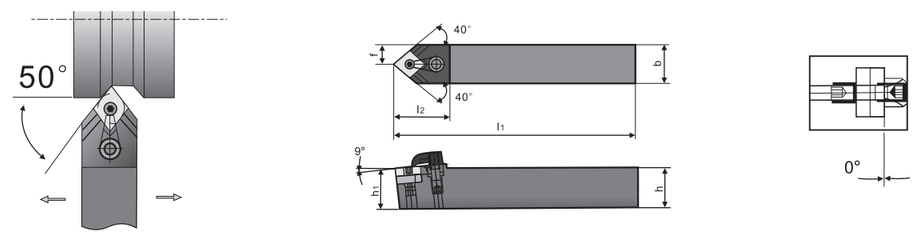
型　號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
MCKNR/L2020K12	CN□□1204□□	20	20	125	30	20	25	MC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	▲
MCKNR/L2525M12	CN□□1204□□	25	25	150	30	25	32	MC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	▲
MCKNR/L3232P12	CN□□1204□□	32	32	170	30	32	40	MC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	▲
MCKNR/L3232P19	CN□□1906□□	32	32	170	38	32	40	MC1904	CTM1022	HL2217	ML0830	L4	

MCBNR/L 外徑車刀杆



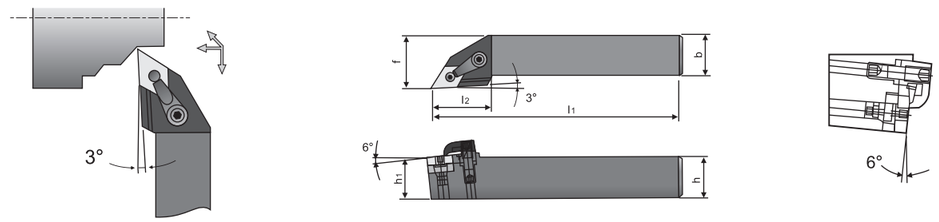
型 號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
MCBNR/L2020K12	CN□□1204□□	20	20	125	32	20	17	MC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	▲
MCBNR/L2525M12	CN□□1204□□	25	25	150	32	25	22	MC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	▲
MCBNR/L3232P12	CN□□1204□□	32	32	170	32	32	27	MC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	▲
MCBNR/L3232P16	CN□□1606□□	32	32	170	36	32	27	MC1604	CTM822	HL2217	ML0830	L3,L4	
MCBNR/L3232P19	CN□□1906□□	32	32	170	36	32	27	MC1904	CTM1022	HL2217	ML0830	L4	

MCMNN 外徑車刀杆



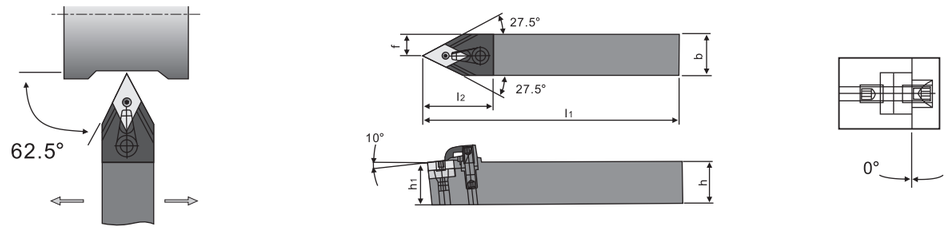
型 號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
MCMNN2020K12	CN□□1204□□	20	20	125	32	20	10	MC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	▲
MCMNN2525M12	CN□□1204□□	25	25	150	35	25	12.5	MC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	▲
MCMNN3232P12	CN□□1204□□	32	32	170	35	32	16	MC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	▲
MCMNN2525M16	CN□□1606□□	25	25	150	42	25	12.5	MC1604	CTM822	HL2217	ML0830	L3,L4	▲
MCMNN3232P19	CN□□1906□□	32	32	170	42	32	16	MC1904	CTM1022	HL2217	ML0830	L4	▲

MDJNR/L 外徑車刀杆



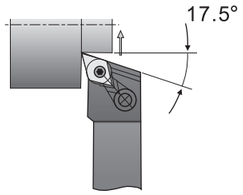
型 號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
MDJNR/L1616H11	DN□□1104□□	16	16	100	32	16	20	MD1103	CTN513	HL1814	ML0625	L2,L3	▲
MDJNR/L2020K11	DN□□1104□□	20	20	125	32	20	25	MD1103	CTN513	HL1814	ML0625	L2,L3	▲
MDJNR/L2020K15	DN□□1504□□	20	20	125	38	20	25	MD1506	CTM619	HL2114	ML0625	L2.5,L3	▲
MDJNR/L2525M15	DN□□1506□□	25	25	150	38	25	32	MD1504	CTM619	HL2114	ML0625	L2.5,L3	▲
MDJ NR/L3232P15		32	32	170	38	32	40		CTM619	HL2114	ML0625	L2.5,L3	

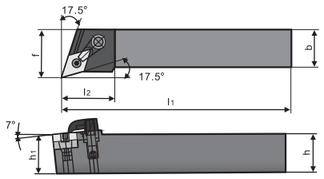
MDPNN 外徑車刀杆

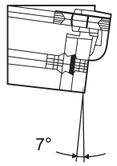


型 號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
MDPNN2020K15	DN□□1504□□	20	20	125	42	20	10	MD1506	CTM619	HL2114	ML0625	L2.5,L3	
MDPNN2525M15	DN□□1506□□	25	25	150	42	25	12.5	MD1504	CTM619	HL2114	ML0625	L2.5,L3	
MDPNN3232P15		32	32	170	42	32	16		CTM619	HL2114	ML0625	L2.5,L3	

MDQNR/L 外徑車刀杆

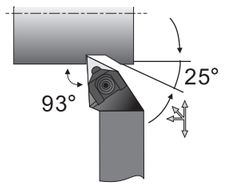


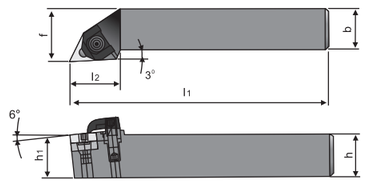


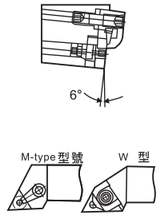


型 號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
MDQNR/L1616H11	DN□□1104□□	16	16	100	30	16	20	MD1104	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	
MDQNR/L2020K11	DN□□1104□□	20	20	125	30	20	25	MD1104	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	▲
MDQNR/L2020K15	DN□□1504□□	20	20	125	36	20	25	MD1506	CTM619	HL2114	ML0625	L2.5,L3	▲
MDQNR/L2525M15	DN□□1504□□	25	25	150	36	25	32	MD1506	CTM619	HL2114	ML0625	L2.5,L3	
MDQNR/L3232P15	DN□□1506□□	32	32	170	36	32	40	MD1504	CTM619	HL2114	ML0625	L2.5,L3	

MTJNR/L 外徑車刀杆

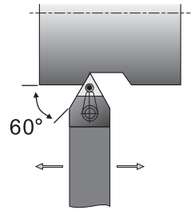


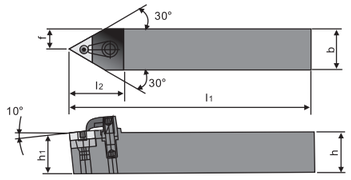


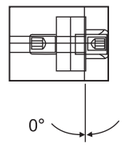


型 號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
MTJNR/L1616K16	TN□□1604□□	16	16	125	28	16	20	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	▲
MTJNR/L2020K16	TN□□1604□□	20	20	125	28	20	25	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	▲
MTJNR/L2525M16	TN□□1604□□	25	25	150	28	25	32	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	▲
MTJNR/L3232P16	TN□□1604□□	32	32	170	28	32	40	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	
MTJNR/L2525M22	TN□□2204□□	25	25	150	32	25	32	MT2204	CTM617	HL1917	ML0830	L2.5,L4	
MTJNR/L3232P22	TN□□2204□□	32	32	170	32	32	32	MT2204	CTM617	HL1917	ML0830	L2.5,L4	
MTJNR/L4040R22	TN□□2204□□	40	40	200	32	40	40	MT2204	CTM617	HL1917	ML0830	L2.5,L4	
WTJNR/L1316K16	TN□□1604□□	13	16	125	31	20	20	MT16-S	CTM5-S	WT16	WTCW	L2.5,L4	
WTJNR/L1616K16	TN□□1604□□	16	16	125	31	16	20	MT16-S	CTM5-S	WT16	WTCW	L2.5,L4	▲
WTJNR/L2020K16	TN□□1604□□	20	20	125	31	20	25	MT16-S	CTM5-S	WT16	WTCW	L2.5,L4	▲
WTJNR/L2525M16	TN□□1604□□	25	25	150	31	25	32	MT16-S	CTM5-S	WT16	WTCW	L2.5,L4	▲
WTJNR/L3232P16	TN□□1604□□	32	32	170	31	32	40	MT16-S	CTM5-S	WT16	WTCW	L2.5,L4	

MTENN 外徑車刀杆

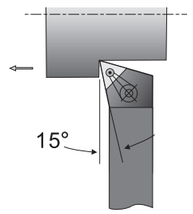


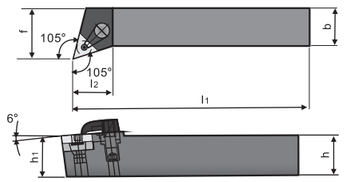


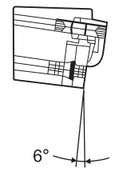


型 號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
MTENN1616H16	TN□□1604□□	16	16	100	35	16	8	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	
MTENN2020K16	TN□□1604□□	20	20	125	35	20	10	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	▲
MTENN2525M16	TN□□1604□□	25	25	150	35	25	12.5	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	▲
MTENN3232P16	TN□□1604□□	32	32	170	35	32	16	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	
MTENN2525M22	TN□□2204□□	25	25	150	38	25	12.5	MT2204	CTM617	HL1917	ML0830	L2.5,L4	
MTENN3232P22	TN□□2204□□	32	32	170	38	32	16	MT2204	CTM617	HL1917	ML0830	L2.5,L4	
WTENN1620K16	TN□□1604□□	16	16	125	34	20	10	MT16-S	CTM5-S	WT16	WTCW	L2.5,L4	
WTENN2020K16	TN□□1604□□	20	20	125	34	20	10	MT16-S	CTM5-S	WT16	WTCW	L2.5,L4	▲
WTENN2525M16	TN□□1604□□	25	25	150	34	25	12.5	MT16-S	CTM5-S	WT16	WTCW	L2.5,L4	▲

MTQNR/L 外徑車刀杆

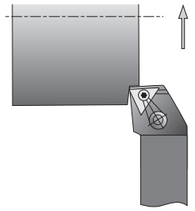


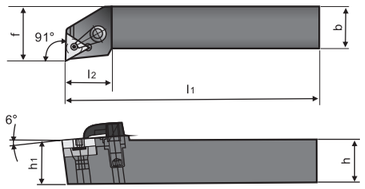


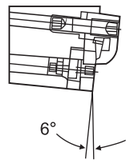


型 號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
MTQNR/L1616H16	TN□□1604□□	16	16	100	26	16	20	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	▲
MTQNR/L2020K16	TN□□1604□□	20	20	125	26	20	25	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	▲
MTQNR/L2525M16	TN□□1604□□	25	25	150	26	25	32	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	▲
MTQNR/L2525M22	TN□□2204□□	25	25	150	32	25	32	MT2204	CTM617	HL1917	ML0830	L2.5,L4	▲
MTQNR/L3232P22	TN□□2204□□	32	32	170	32	32	40	MT2204	CTM617	HL1917	ML0830	L2.5,L4	

MTFNR/L 外徑車刀杆

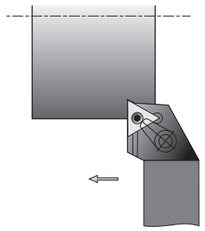


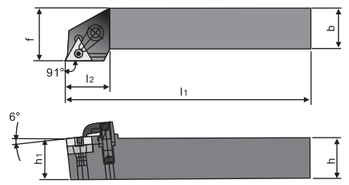


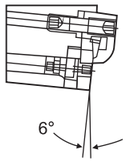


型 號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
MTFNR/L1616H16	TN□□1604□□	16	16	100	28	16	20	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	
MTFNR/L2020K16	TN□□1604□□	20	20	125	28	20	25	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	▲
MTFNR/L2525M16	TN□□1604□□	25	25	150	28	25	32	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	▲
MTFNR/L3232P16	TN□□1604□□	32	32	170	28	32	40	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	
MTFNR/L2525M22	TN□□2204□□	25	25	150	32	25	32	MT2204	CTM617	HL1917	ML0830	L2.5,L4	
MTFNR/L3225M22	TN□□2204□□	32	32	170	32	32	32	MT2204	CTM617	HL1917	ML0830	L2.5,L4	

MTGNR/L 外徑車刀杆

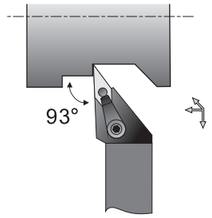


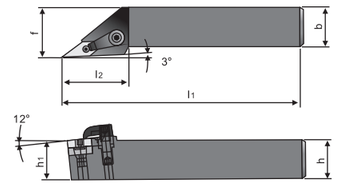


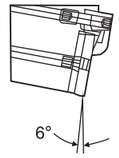


型 號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
MTGNR/L1616H16	TN□□1604□□	16	16	100	28	16	20	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	
MTGNR/L2020K16	TN□□1604□□	20	20	125	28	20	25	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	▲
MTGNR/L2525M16	TN□□1604□□	25	25	150	28	25	32	MT1603	CTM513	HL1814	ML0830	L2,L3	
MTGNR/L3232P22	TN□□2204□□	32	32	170	32	32	40	MT2204	CTM617	HL1917	ML0830	L2.5,L4	

MVJNR/L 外徑車刀杆

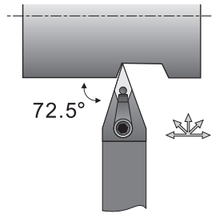


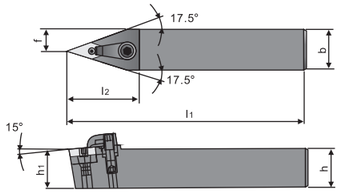


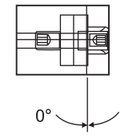


型 號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
MVJNR/L1616H16	VN□□1604□□	16	16	100	42	16	20	MV1603	CTM513	HL2414	ML0625	L2,L3	▲
MVJNR/L2020K16	VN□□1604□□	20	20	125	42	20	25	MV1603	CTM513	HL2414	ML0625	L2,L3	▲
MVJNR/L2525M16	VN□□1604□□	25	25	150	42	25	32	MV1603	CTM513	HL2414	ML0625	L2,L3	▲

MVVNN 外徑車刀杆

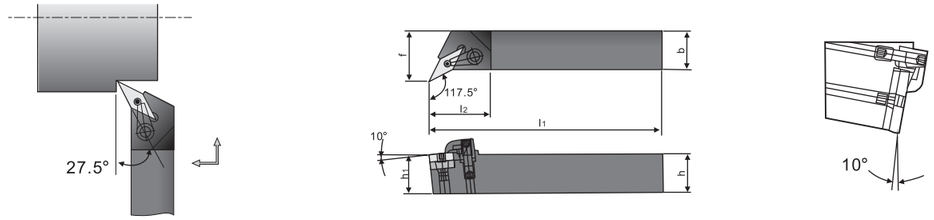






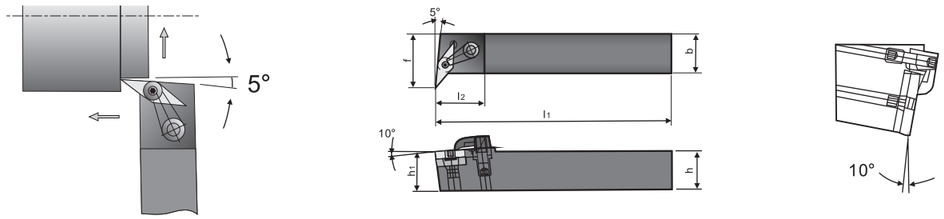
型 號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
MVVNN1616K16	VN□□1604□□	16	16	125	48	16	8	MV1603	CTM513	HL2414	ML0625	L2,L4	
MVVNN2020K16	VN□□1604□□	20	20	125	48	20	10	MV1603	CTM513	HL2414	ML0625	L2,L4	▲
MVVNN2525M16	VN□□1604□□	25	25	150	48	25	12.5	MV1603	CTM513	HL2414	ML0625	L2,L4	▲

MVQNR/L 外徑車刀杆



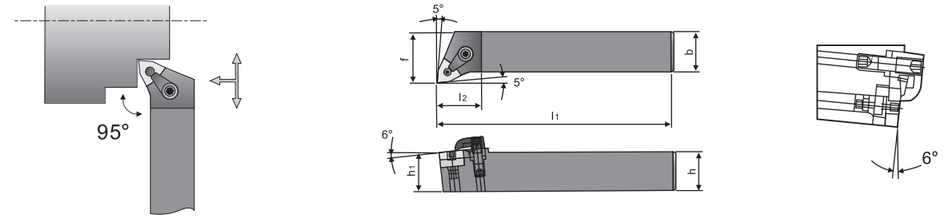
型 號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
MVQNR/L2020K16	VN□□1604□□	20	20	125	40	20	25	MV1603	CTM513	HL2414	ML0625	L2,L3	
MVQNR/L2525M16	VN□□1604□□	25	25	150	40	25	32	MV1603	CTM513	HL2414	ML0625	L2,L3	
MVQNR/L3232P16	VN□□1604□□	32	32	170	40	32	40	MV1603	CTM513	HL2414	ML0625	L2,L3	

MVUNR/L 外徑車刀杆



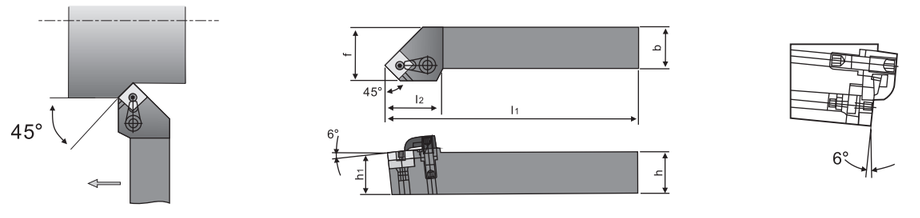
型 號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
MVUNR/L2525M16	VN□□1604□□	25	25	150	21	25	32	MV1603	CTM513	HL2414	ML0625	L2,L3	

MWLNR/L 外徑車刀杆



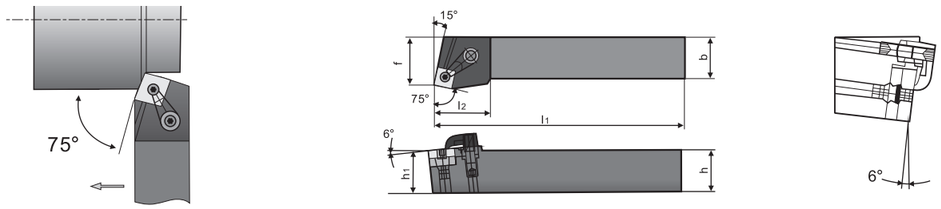
型 號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
MWLNR/L1616H06	WN□□0604□□	16	16	100	25	16	20	MW0603	CTM513	HL1814	ML0625	L2.5,L3	▲
MWLNR/L2020H06	WN□□0604□□	20	20	100	25	20	25	MW0603	CTM513	HL1814	ML0625	L2.5,L3	▲
MWLNR/L1616H08	WN□□0804□□	16	16	100	28	16	20	MW0804	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	▲
MWLNR/L2020K08	WN□□0804□□	20	20	125	28	20	25	MW0804	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	▲
MWLNR/L2525M08	WN□□0804□□	25	25	150	28	25	32	MW0804	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	▲
MWLNR/L3232P08	WN□□0804□□	32	32	170	28	32	40	MW0804	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	▲

MSSNR/L 外徑車刀杆



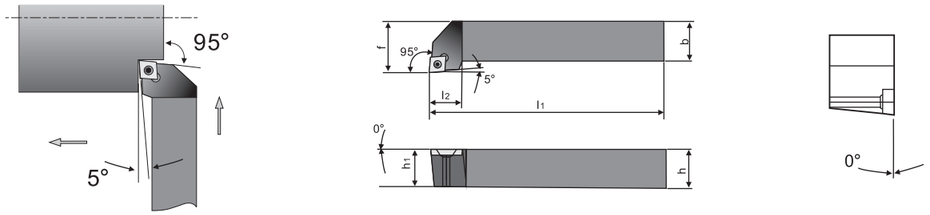
型 號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
MSSNR/L1616H12	SN□□1204□□	16	16	100	35	16	20	MS1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	
MSSNR/L2020K12	SN□□1204□□	20	20	125	35	20	25	MS1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	
MSSNR/L2525M12	SN□□1204□□	25	25	150	35	25	32	MS1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	▲
MSSNR/L3232P12	SN□□1204□□	32	32	170	35	32	40	MS1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	

MSBNR/L 外徑車刀杆



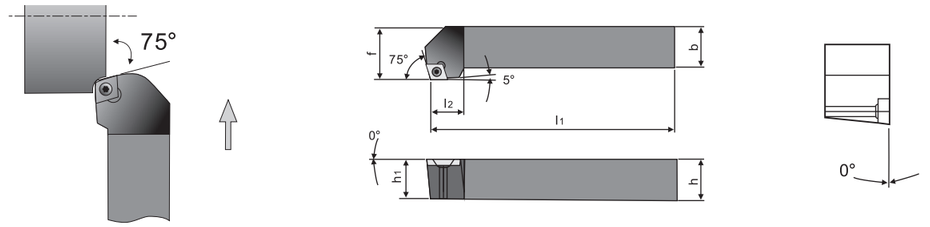
型　號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
MSBNR/L2020K12	SN□□1204□□	20	20	125	32.5	20	17	MS1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	
MSBNR/L2525M12	SN□□1204□□	25	25	150	32.5	25	22	MS1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	
MSBNR/L3232P12	SN□□1204□□	32	32	170	32.5	32	27	MS1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	

SCLCR/L 外徑車刀杆



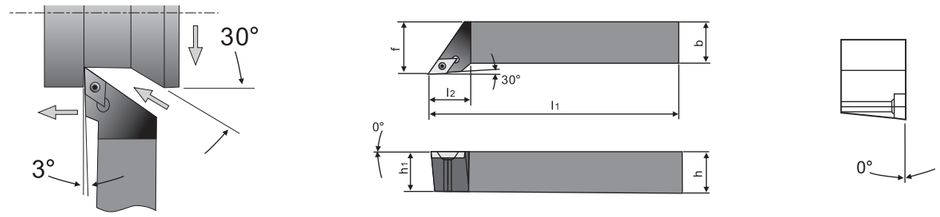
型　號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Screw	Wrench	Stock
SCLCR/L1010H06	CC□□0602□□	10	10	100	12	10	12	M2.5×8	T-8	
SCLCR/L1212H09	CC□□09T3□□	12	12	100	16	12	16	M3.5×9	T-15	
SCLCR/L1616H09	CC□□09T3□□	16	16	100	16	16	20	M3.5×9	T-15	▲
SCLCR/L2020K09	CC□□09T3□□	20	20	125	16	20	25	M3.5×9	T-15	▲
SCLCR/L2525M09	CC□□09T3□□	25	25	150	16	25	32	M3.5×9	T-15	
SCLCR/L2020K12	CC□□1204□□	20	20	125	20	20	25	M5×12	T-20	▲
SCLCR/L2525M12	CC□□1204□□	25	25	150	20	25	32	M5×12	T-20	
SCLCR/L3232P12	CC□□1204□□	32	32	170	20	32	40	M5×12	T-20	

SCKCR/L 外徑車刀杆



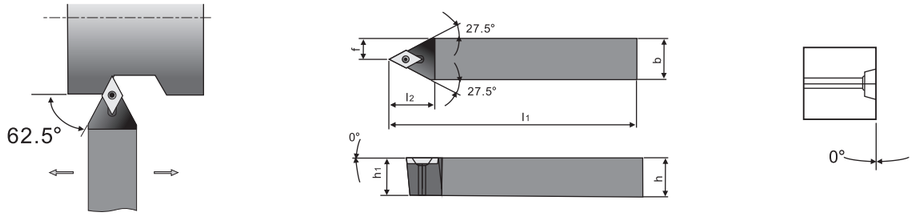
型　號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Screw	Wrench	Stock
SCKCR/L2020K09	CC□□09T3□□	20	20	125	23	20	25	M3.5×9	T-15	
SCKCR/L2525M09	CC□□09T3□□	25	25	150	28	25	32	M3.5×9	T-15	
SCKCR/L2020K12	CC□□1204□□	20	20	125	23	20	25	M5×12	T-20	
SCKCR/L2525M12	CC□□1204□□	25	25	150	28	25	32	M5×12	T-20	

SDJCR/L 外徑車刀杆



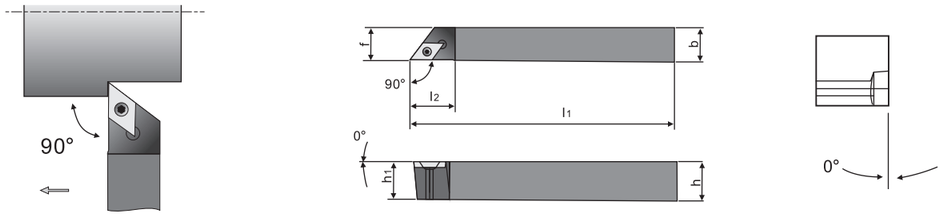
型　號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Screw	Wrench	Stock
SDJCR/L1010H07	DC□□0702□□	10	10	100	14	10	12	M2.5×8	T-8	
SDJCR/L1212H07	DC□□0702□□	12	12	100	14	12	16	M2.5×8	T-8	
SDJCR/L1616H07	DC□□0702□□	16	16	100	14	16	20	M2.5×8	T-8	
SDJCR/L1212H11	DC□□11T3□□	12	12	100	20	12	16	M3.5×9	T-15	
SDJCR/L1616H11	DC□□11T3□□	16	16	100	20	16	20	M3.5×9	T-15	
SDJCR/L2020K11	DC□□11T3□□	20	20	125	20	20	25	M3.5×9	T-15	▲
SDJCR/L2525M11	DC□□11T3□□	25	25	150	22	25	32	M3.5×9	T-15	▲
SDJCR/L3232P11	DC□□11T3□□	32	32	170	23	32	40	M3.5×9	T-15	

SDNCN 外徑車刀杆



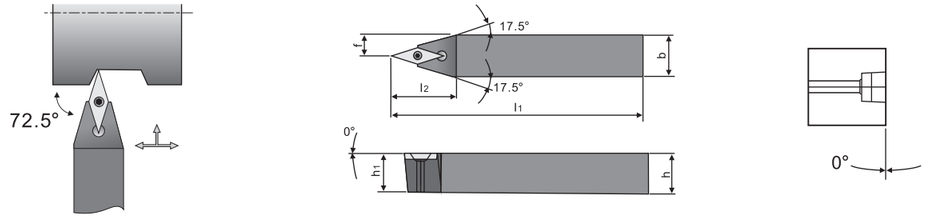
型　號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Screw	Wrench	Stock
SDNCN0808K07	DC□□0702□□	8	8	125	14	8	4	M2.5×8	T-8	
SDNCN1010K07	DC□□0702□□	10	10	125	14	10	5	M2.5×8	T-8	
SDNCN1212K07	DC□□0702□□	12	12	125	14	12	6	M2.5×8	T-8	
SDNCN1212H11	DC□□11T3□□	12	12	100	21	12	6	M3.5×9	T-15	
SDNCN1616H11	DC□□11T3□□	16	16	100	21	16	8	M3.5×9	T-15	
SDNCN2020K11	DC□□11T3□□	20	20	125	21	20	10	M3.5×9	T-15	
SDNCN2525M11	DC□□11T3□□	25	25	150	21	25	12.5	M3.5×9	T-15	

SDACR/L 外徑車刀杆



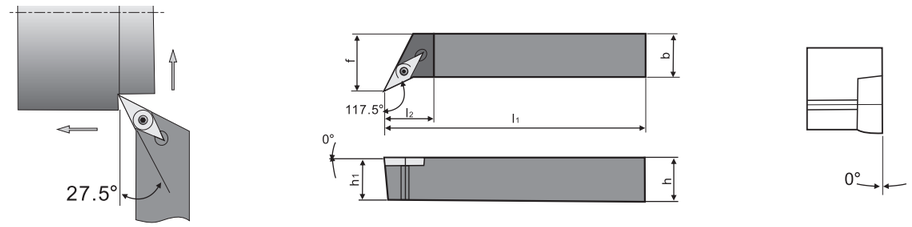
型　號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Screw	Wrench	Stock
SDACR/L0808K07	DC□□0702□□	8	8	125	15	8	8	M2.5×8	T-8	
SDACR/L1010K07	DC□□0702□□	10	10	125	15	10	10	M2.5×8	T-8	
SDACR/L1212K07	DC□□0702□□	12	12	125	15	12	12	M2.5×8	T-8	
SDACR/L1212K11	DC□□11T3□□	12	12	125	22	12	12	M3.5×9	T-15	
SDACR/L1616K11	DC□□11T3□□	16	16	125	22	16	16	M3.5×9	T-15	
SDACR/L2020K11	DC□□11T3□□	20	20	125	22	20	20	M3.5×9	T-15	
SDACR/L2525M11	DC□□11T3□□	25	25	150	22	25	25	M3.5×9	T-15	

SVVBN 外徑車刀杆



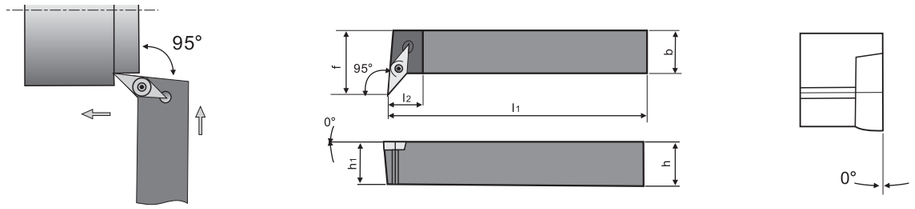
型　號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Screw	Wrench	Stock
SVVBN1616H11	VB□□1103□□	16	16	100	24	16	8	M2.5×8	T-8	
SVVBN2020K11	VB□□1103□□	20	20	125	24	20	10	M2.5×8	T-8	
SVVBN2525M11	VB□□1103□□	25	25	150	24	25	12.5	M2.5×8	T-8	
SVVBN2020K16	VB□□1604□□	20	20	125	34	20	10	M3.5×9	T-15	
SVVBN2525M16	VB□□1604□□	25	25	150	34	25	12.5	M3.5×9	T-15	
SVVBN3232P16	VB□□1604□□	32	32	170	34	32	16	M3.5×9	T-15	

SVQ□R/L 外徑車刀杆



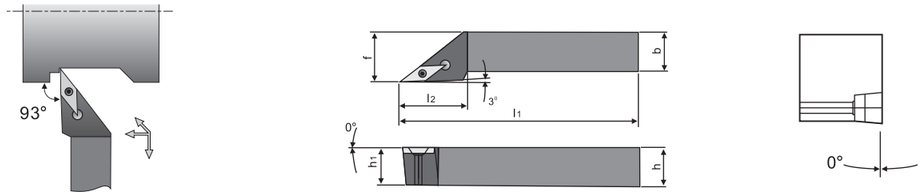
型　號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Screw	Wrench	Stock
SVQBR/L1616H11	VB□□1103□□	16	16	100	30	16	20	M3×8	T-9	
SVQBR/L1616H16	VB□□1604□□	16	16	100	35	16	20	M3.5×9	T-15	
SVQBR/L2020K16	VB□□1604□□	20	20	125	35	20	25	M3.5×9	T-15	
SVQBR/L2525M16	VB□□1604□□	25	25	150	35	25	32	M3.5×9	T-15	
SVQCR/L1616H11	VC□□1103□□	16	16	100	30	16	20	M3×8	T-9	
SVQCR/L1616H16	VC□□1604□□	16	16	100	35	16	20	M3.5×9	T-15	
SVQCR/L2020K16	VC□□1604□□	20	20	125	35	20	25	M3.5×9	T-15	
SVQCR/L2525M16	VC□□1604□□	25	25	150	35	25	32	M3.5×9	T-15	

SVU□R/L 外徑車刀杆



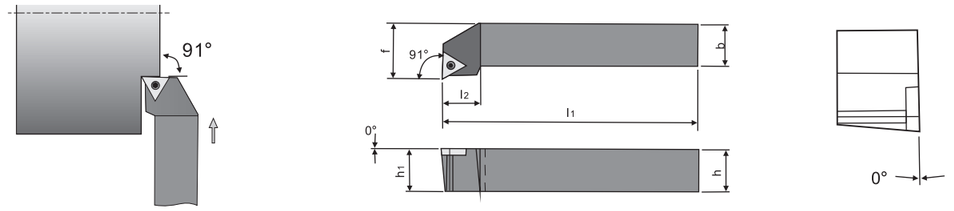
型　號	適用刀片	h	b	l_1	l_2	h_1	f	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Screw	Wrench	Stock
SVUBR/L1616H11	VB□□1103□□	16	16	100	12	16	25	M3×8	T-9	
SVUBR/L2020K16	VB□□1604□□	20	20	125	16	20	30	M3.5×9	T-15	
SVUBR/L2525M16	VB□□1604□□	25	25	150	16	25	35	M3.5×9	T-15	
SVUCR/L1616H11	VC□□1103□□	16	16	100	12	16	25	M3×8	T-9	
SVUCR/L2020K16	VC□□1604□□	20	20	125	16	20	30	M3.5×9	T-15	
SVUCR/L2525M16	VC□□1604□□	25	25	150	16	25	35	M3.5×9	T-15	

SVJ□R/L 外徑車刀杆



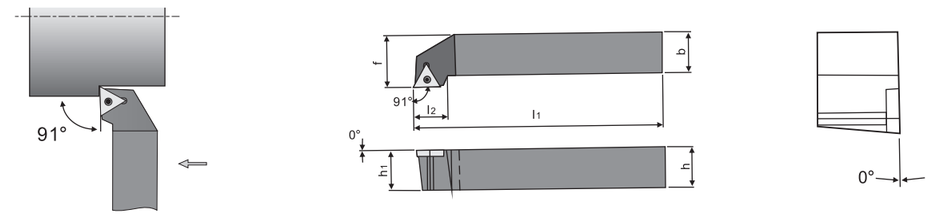
型　號	適用刀片	h	b	l_1	l_2	h_1	f	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Screw	Wrench	Stock
SVJBR/L1212H11	VB□□1103□□	12	12	100	20	12	16	M3×8	T-9	
SVJBR/L1616H11	VB□□1103□□	16	16	100	25	16	20	M3×8	T-9	
SVJBR/L2020K11	VB□□1103□□	20	20	125	25	20	25	M3×8	T-9	
SVJBR/L2525M11	VB□□1103□□	25	25	130	25	25	32	M3×8	T-9	
SVJBR/L1616H16	VB□□1604□□	16	16	100	32	16	20	M3.5×9	T-15	
SVJBR/L2020K16	VB□□1604□□	20	20	125	32	20	25	M3.5×9	T-15	▲
SVJBR/L2525M16	VB□□1604□□	25	25	150	32	25	32	M3.5×9	T-15	▲
SVJCR/L1212H11	VC□□1103□□	12	12	100	20	12	16	M3×8	T-9	
SVJCR/L1616H11	VC□□1103□□	16	16	100	25	16	20	M3×8	T-9	
SVJCR/L2020K11	VC□□1103□□	20	20	125	25	20	25	M3×8	T-9	
SVJCR/L2525M11	VC□□1103□□	25	25	130	25	25	32	M3×8	T-9	
SVJCR/L1616H16	VC□□1604□□	16	16	100	32	16	20	M3.5×9	T-15	
SVJCR/L2020K16	VC□□1604□□	20	20	125	32	20	25	M3.5×9	T-15	▲
SVJCR/L2525M16	VC□□1604□□	25	25	150	32	25	32	M3.5×9	T-15	▲

STFCR/L 外徑車刀杆



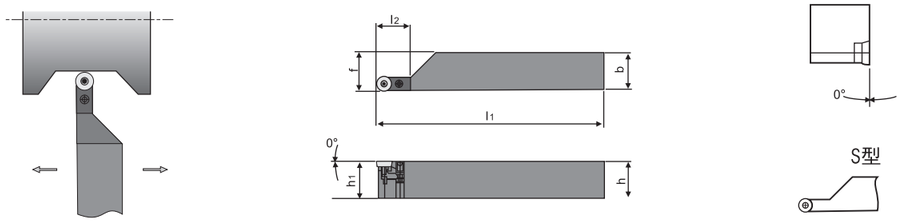
型　號	適用刀片	h	b	l_1	l_2	h_1	f	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Screw	Wrench	Stock
STFCR/L1010E09	TC□□0902□□	10	10	70	14	16	12	M2.5×8	T-8	
STFCR/L1212F09	TC□□0902□□	12	12	80	14	12	16	M2.5×8	T-8	
STFCR/L1212H11	TC□□1102□□	12	12	100	14	12	16	M2.5×8	T-8	
STFCR/L1616H11	TC□□1102□□	16	16	100	14	16	20	M2.5×8	T-8	
STFCR/L2020K11	TC□□1102□□	20	20	125	14	20	25	M2.5×8	T-8	
STFCR/L1616H16	TC□□16T3□□	16	16	100	22	16	20	M3.5×9	T-15	
STFCR/L2020K16	TC□□16T3□□	20	20	125	22	20	25	M3.5×9	T-15	
STFCR/L2525M16	TC□□16T3□□	25	25	150	22	25	32	M3.5×9	T-15	
STFCR/L3232P16	TC□□16T3□□	32	32	170	22	32	40	M3.5×9	T-15	

STGCR/L 外徑車刀杆



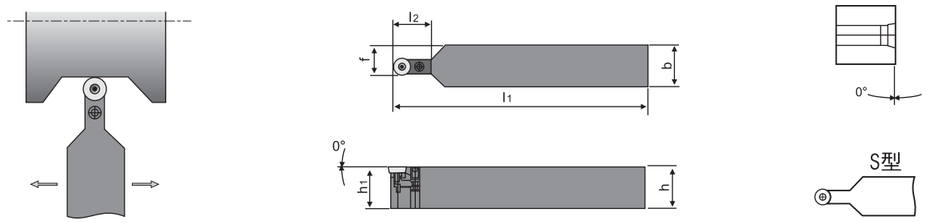
型　號	適用刀片	h	b	l_1	l_2	h_1	f	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Screw	Wrench	Stock
STGCR/L1010E09	TC□□0902□□	16	16	70	14	16	12	M2.5×8	T-8	
STGCR/L1212F09	TC□□0902□□	12	12	80	14	12	16	M2.5×8	T-8	
STGCR/L1616H11	TC□□1102□□	16	16	100	14	16	20	M2.5×8	T-8	
STGCR/L2020K11	TC□□1102□□	20	20	125	14	20	25	M2.5×8	T-8	
STGCR/L2525M11	TC□□1102□□	25	25	150	14	25	32	M2.5×8	T-8	
STGCR/L1616H16	TC□□16T3□□	16	16	100	22.5	16	20	M3.5×9	T-15	
STGCR/L2020K16	TC□□16T3□□	20	20	125	22.5	20	25	M3.5×9	T-15	
STGCR/L2525M16	TC□□16T3□□	25	25	150	22.5	25	32	M3.5×9	T-15	

SRACR/L 外徑車刀杆



型　號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Screw	Wrench	Stock
SRACR/L1616H08	RC□□0803□□	16	16	100	16	16	16.5	M2.5×8	T-8	
SRACR/L2020K08	RC□□0803□□	20	20	125	16	20	20.5	M2.5×8	T-8	
SRACR/L2525M08	RC□□0803□□	25	25	150	16	25	25.5	M2.5×8	T-8	
SRACR/L2020K10	RC□□1003□□	20	20	125	20.3	20	20.4	M3.5×9	T-15	
SRACR/L2525M10	RC□□1003□□	25	25	150	20.3	25	25.4	M3.5×9	T-15	
SRACR/L2020K12	RC□□1204□□	20	20	125	24	20	20.5	M4×10	T-15	
SRACR/L2525M12	RC□□1204□□	25	25	150	24	25	25.4	M4×10	T-15	

SRDCN 外徑車刀杆



型　號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Screw	Wrench	Stock
SRDCN1616H08	RC□□0803□□	16	16	100	16	16	12	M2.5×8	T-8	
SRDCN2020K08	RC□□0803□□	20	20	125	16	20	14	M2.5×8	T-8	
SRDCN2525M08	RC□□0803□□	25	25	150	16	25	16.5	M2.5×8	T-8	
SRDCN1010H10	RC□□1003□□	10	10	100	20.3	10	10	M3.5×9	T-15	
SRDCN1212K10	RC□□1003□□	12	12	100	20.3	12	11	M3.5×9	T-15	
SRDCN1616H10	RC□□1003□□	16	16	100	20.3	16	13	M3.5×9	T-15	
SRDCN2020K10	RC□□1003□□	20	20	125	20.3	20	15	M3.5×9	T-15	
SRDCN2525M10	RC□□1003□□	25	25	150	20.3	25	17.5	M3.5×9	T-15	
SRDCN2020K12	RC□□1204□□	20	20	125	24	20	16	M4×10	T-15	
SRDCN2525M12	RC□□1204□□	25	25	150	24	25	18.5	M4×10	T-15	

內徑車刀杆型號說明

S	25	R	—	S	C	L	C	R	—	09
1	2	3		4	5	6	7	8		9

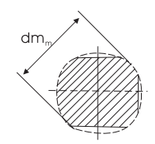
1、鏜杆類型

S. 整體鋼制鏜杆

H. 整體高速鋼鏜杆

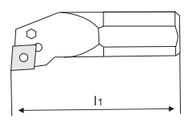
C. 整體硬質合金鏜杆

2、鏜杆直徑



3、刀具長度，l1 mm

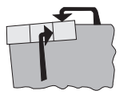
常規刀具



F=80　S=250
H=100　T=300
K=125　U=350
M=150　V=400
P=170　W=450
Q=180　Y=500
R=200　X=特殊

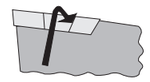
4、夾緊系統

上壓和銷孔夾緊



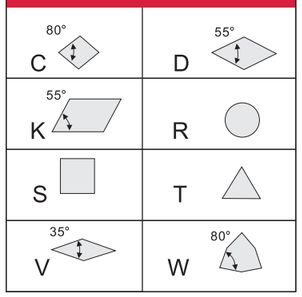
M

螺釘夾緊

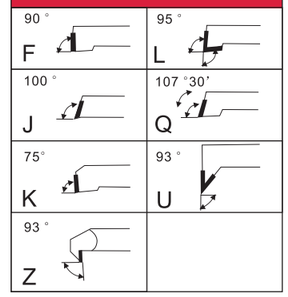


S

5、刀片形狀



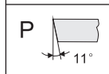
6、鏜杆類型

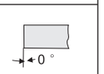


7、主切削刃的後角



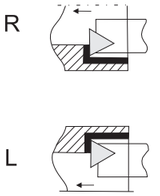




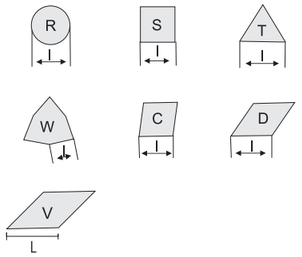


O 特殊刀片代號

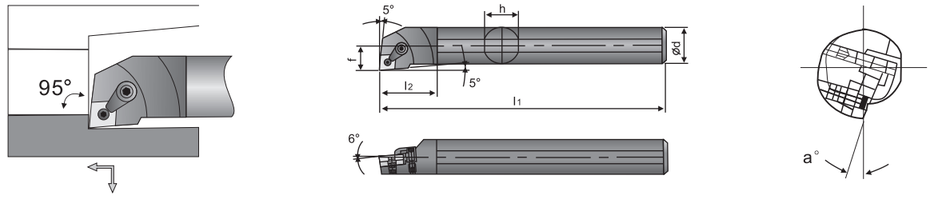
8、刀具的左右手



9、切削刃長度，mm

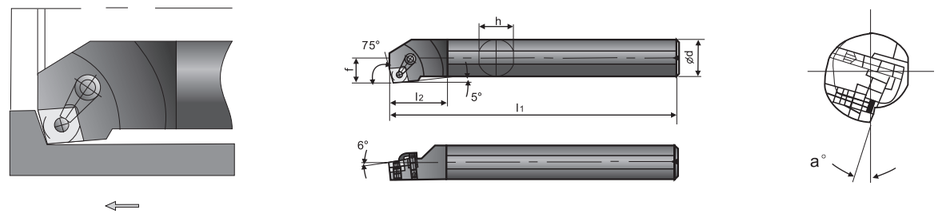


MCLNR/L 內徑車刀杆



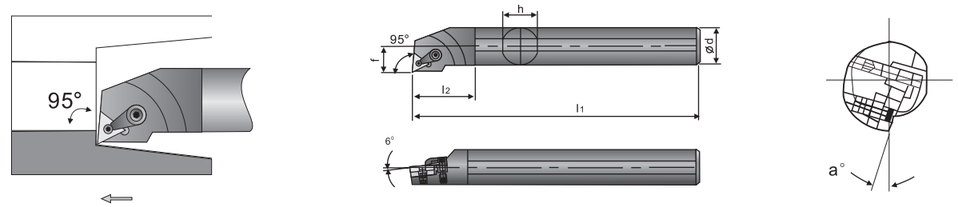
型　號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
S20Q-MCLNR/L12	CN□□1204□□	⌀25	20	13	180	45	19	15°	-	CTM613	HL1810	ML0620	L2.5,L3	▲
S25R-MCLNR/L12	CN□□1204□□	⌀32	25	16.5	200	45	24	12°	-	CTM613	HL1814	ML0625	L2.5,L3	▲
S32S-MCLNR/L12	CN□□1204□□	⌀40	32	22.5	250	50	30	17°	MC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	▲
S40T-MCLNR/L12	CN□□1204□□	⌀50	40	26	300	55	38	15°	MC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	
S50U-MCLNR/L12	CN□□1204□□	⌀60	50	31	350	70	48	12°	MC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	

MCKNR/L 內徑車刀杆



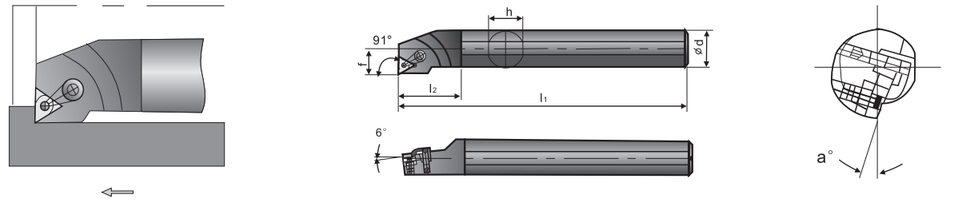
型　號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
S20Q-MCKNR/L12	CN□□1204□□	⌀26	20	14	180	45	19	15°	-	CTM613	HL1810	ML0620	L2.5,L3	
S25R-MCKNR/L12	CN□□1204□□	⌀32	25	17	200	45	24	12°	-	CTM613	HL1814	ML0625	L2.5,L3	
S32S-MCKNR/L12	CN□□1204□□	⌀40	32	22.5	250	50	30	17°	MC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	
S40T-MCKNR/L12	CN□□1204□□	⌀50	40	27	300	55	38	15°	MC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	
S50U-MCKNR/L12	CN□□1204□□	⌀60	50	35	350	70	48	12°	MC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	

MTUNR/L 內徑車刀杆



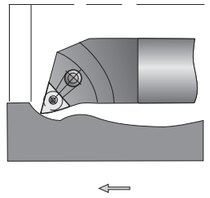
型　號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
S20Q-MTUNR/L16	TN□□1604□□	⌀25	20	12.5	180	40	19	15°	-	CTM510	HL1810	ML0620	L2,L3	▲
S25R-MTUNR/L16	TN□□1604□□	⌀32	25	16	200	45	24	12°	-	CTM510	HL1814	ML0625	L2,L3	▲
S32S-MTUNR/L16	TN□□1604□□	⌀41	32	22.5	250	54	30	17°	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	
S40T-MTUNR/L22	TN□□2204□□	⌀50	40	27	300	55	38	15°	MT2204	CTM617	HL1917	ML0830	L4,L3	

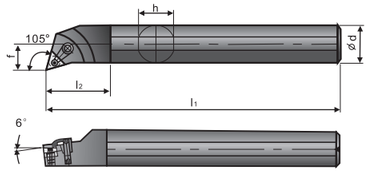
MTFNR/L 內徑車刀杆

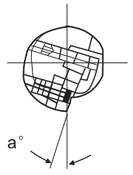


型　號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
S20Q-MTFNR/L16	TN□□1604□□	⌀25	20	14	180	40	19	15°	-	CTM510	HL1810	ML0620	L2,L3	▲
S25R-MTFNR/L16	TN□□1604□□	⌀32	25	17	200	45	24	12°	-	CTM510	HL1814	ML0625	L2,L3	▲
S32S-MTFNR/L16	TN□□1604□□	⌀41	32	22.5	250	54	30	17°	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	▲
S40T-MTFNR/L16	TN□□1604□□	⌀50	40	27	300	60	38	15°	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	
S50U-MTFNR/L16	TN□□1604□□	⌀60	50	31	350	65	48	12°	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	
S40T-MTFNR/L22	TN□□2204□□	⌀50	40	27	300	55	38	15°	MT2204	CTM617	HL1917	ML0830	L2,L4	
S50U-MTFNR/L22	TN□□2204□□	⌀60	50	31	350	70	48	12°	MT2204	CTM617	HL1917	ML0830	L2,L4	

MTQNR/L 內徑車刀杆

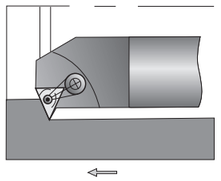


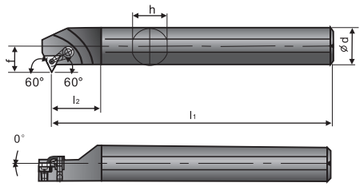


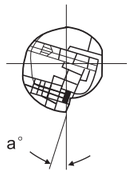


型 號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
S20Q-MTQNR/L16	TN□□1604□□	∅25	20	12.5	180	40	19	15°	-	CTM510	HL1810	ML0620	L2,L3	▲
S25R-MTQNR/L16	TN□□1604□□	∅32	25	16	200	45	24	12°	-	CTM510	HL1814	ML0625	L2,L3	▲
S32S-MTQNR/L16	TN□□1604□□	∅41	32	22.5	250	54	30	17°	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	▲
S40T-MTQNR/L16	TN□□1604□□	∅50	40	26.5	300	60	38	15°	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	
S50U-MTQNR/L16	TN□□1604□□	∅60	50	31	350	65	48	12°	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	
S40T-MTQNR/L22	TN□□2204□□	∅50	40	26.5	300	60	38	15°	MT2204	CTM617	HL1917	ML0830	L2,L4	

MTWNR/L 內徑車刀杆

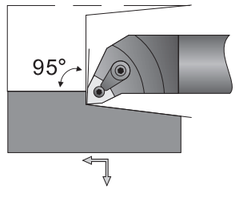


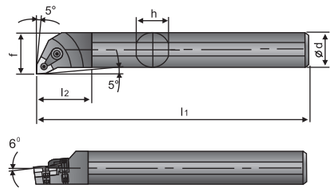


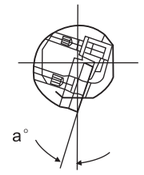


型 號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
S20Q-MTWNR/L16	TN□□1604□□	∅27	20	14	180	40	19	15°	-	CTM510	HL1810	ML0620	L2,L3	
S25R-MTWNR/L16	TN□□1604□□	∅32	25	16.5	200	45	24	12°	-	CTM510	HL1814	ML0625	L2,L3	
S32S-MTWNR/L16	TN□□1604□□	∅39	32	20	250	54	30	17°	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	
S40T-MTWNR/L16	TN□□1604□□	∅50	40	24	300	60	38	15°	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	
S50U-MTWNR/L16	TN□□1604□□	∅57	50	29	350	65	48	12°	MT1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2,L3	

MWLNR/L 內徑車刀杆

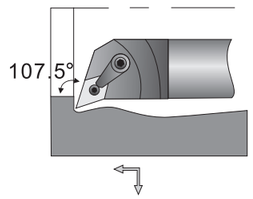


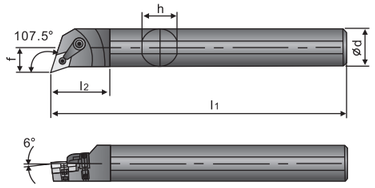


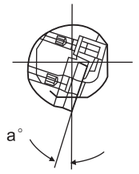


型 號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
S16N-MWLNR/L06	WN□□0604□□	∅22	16	11	160	35	15	18°	-	CTM510	HL1511	ML0518	L2,L2.5	▲
S20Q-MWLNR/L06	WN□□0604□□	∅25	20	13	180	40	19	15°	-	CTM510	HL1511	ML0520	L2,L2.5	▲
S20Q-MWLNR/L08	WN□□0804□□	∅25	20	13	180	40	19	15°	-	CTM613	HL1810	ML0620	L2.5	▲
S25R-MWLNR/L08	WN□□0804□□	∅32	25	16.5	200	45	24	12°	-	CTM613	HL1814	ML0625	L2.5,L3	▲
S32S-MWLNR/L08	WN□□0804□□	∅41	32	22	250	50	30	17°	MW0804	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	▲
S40T-MWLNR/L08	WN□□0804□□	∅50	40	26	300	55	38	15°	MW0804	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5,L3	

MDQNR/L 內徑車刀杆

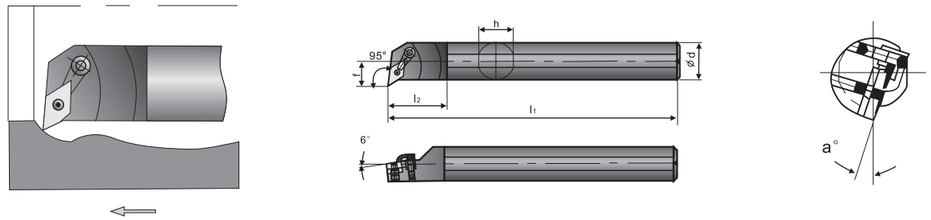






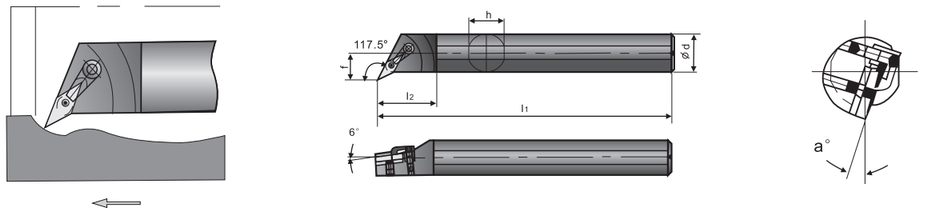
型 號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
S25R-MDQNR/L15	DN□□1504□□	∅32	25	17	200	45	24	12°	-	CTM613	HL2114	ML0625	L2.5,L3	
S32S-MDQNR/L15	DN□□1504□□	∅42	32	22.5	250	50	30	17°	MD1504	CTM617	HL2114	ML0625	L2.5,L3	
S40T-MDQNR/L15	DN□□1504□□	∅50	40	26	300	60	38	15°	MD1504	CTM617	HL2114	ML0625	L2.5,L3	

MDUNR/L 內徑車刀杆



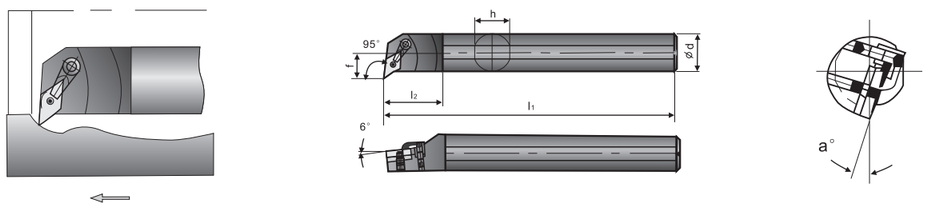
型 號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
S25R-MDUNR/L15	DN□□1504□□	∅32	25	16	200	45	24	12°	-	CTM613	HL2114	ML0625	L2.5,L3	
S32S-MDUNR/L15	DN□□1504□□	∅40	32	21	250	50	30	17°	MD1504	CTM617	HL2114	ML0625	L2.5,L3	
S40T-MDUNR/L15	DN□□1504□□	∅50	40	26	300	60	38	15°	MD1504	CTM617	HL2114	ML0625	L2.5,L3	
S50U-MDUNR/L15	DN□□1504□□	∅60	50	32	350	70	48	12°	MD1504	CTM617	HL2114	ML0625	L2.5,L3	

MVQNR/L 內徑車刀杆



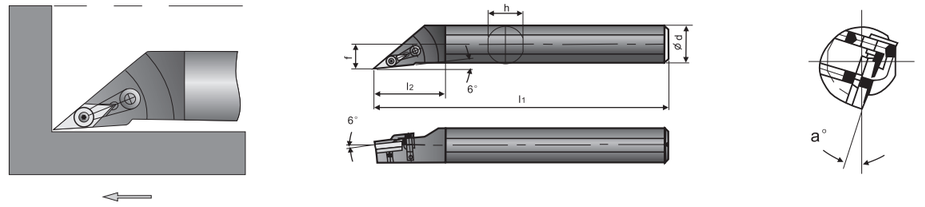
型 號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
S25R-MVQNR/L16	VN□□1604□□	∅32	25	17	200	45	24	12°	-	CTM510	HL2414	ML0625	L2,L3	
S32S-MVQNR/L16	VN□□1604□□	∅40	32	22	250	50	30	17°	MV1603	CTM513	HL2414	ML0625	L2,L3	
S40T-MVQNR/L16	VN□□1604□□	∅50	40	27	300	60	38	15°	MV1603	CTM513	HL2414	ML0625	L2,L3	
S50U-MVQNR/L16	VN□□1604□□	∅60	50	32	350	70	48	12°	MV1603	CTM513	HL2414	ML0625	L2,L3	

MVUNR/L 內徑車刀杆



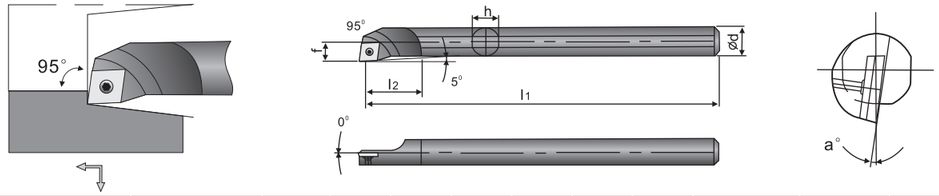
型 號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
S25R-MVUNR/L16	VN□□1604□□	∅36	25	20	200	45	24	12°	-	CTM510	HL2414	ML0625	L2,L3	▲
S32S-MVUNR/L16	VN□□1604□□	∅42	32	22	250	50	30	17°	MV1603	CTM513	HL2414	ML0625	L2,L3	▲
S40T-MVUNR/L16	VN□□1604□□	∅50	40	26	300	55	38	15°	MV1603	CTM513	HL2414	ML0625	L2,L3	
S50U-MVUNR/L16	VN□□1604□□	∅63	50	32	350	70	48	12°	MV1603	CTM513	HL2414	ML0625	L2,L3	

MVXNR/L 內徑車刀杆



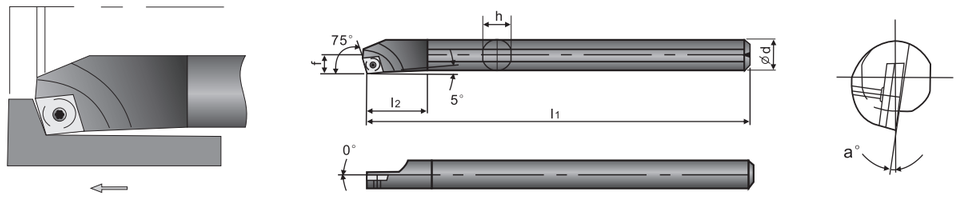
型 號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	墊片	墊片螺絲	壓板	壓板螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Shim	Screw	Clamp	Screw	Wrench	Stock
S20Q-MVXNR/L16	VN□□1604□□	∅27	20	14	180	40	19	15°	-	CTM510	HL2414	ML0625	L2,L3	
S25R-MVXNR/L16	VN□□1604□□	∅32	25	17	200	45	24	12°	MV1603	CTM513	HL2414	ML0625	L2,L3	
S32S-MVXNR/L16	VN□□1604□□	∅42	32	23	250	50	30	17°	MV1603	CTM513	HL2414	ML0625	L2,L3	
S40T-MVXNR/L16	VN□□1604□□	∅50	40	27	300	55	38	15°	MV1603	CTM513	HL2414	ML0625	L2,L3	
S50U-MVXNR/L16	VN□□1604□□	∅61	50	31	350	70	48	12°	MV1603	CTM513	HL2414	ML0625	L2,L3	

SCLCR/L 內徑車刀杆



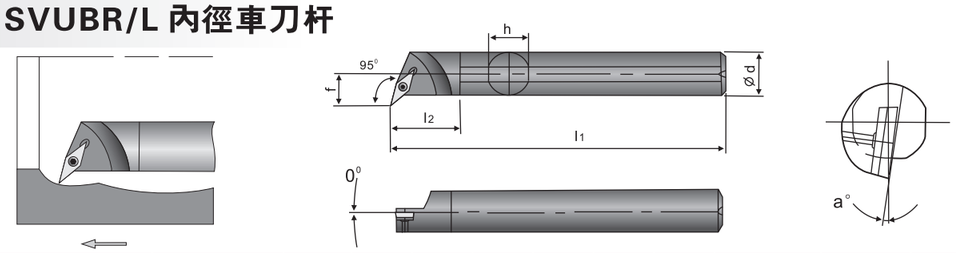
型 號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Screw	Wrench	Stock
S07K-SCLCR/L06	CC□□0602□□	∅ 9	8	4.2	125	18	7	15°	M2.5×6	T-8	▲
S08K-SCLCR/L06	CC□□0602□□	∅10	8	5	125	20	7	13°	M2.5×6	T-8	▲
S08K-SCLCR/L06-A16	CC□□0602□□	∅12	16	5	125	24	15	13°	M2.5×6	T-8	▲
S10K-SCLCR/L06	CC□□0602□□	∅13	10	6	125	22	9	12°	M2.5×6	T-8	▲
S12M-SCLCR/L06	CC□□0602□□	∅16	12	7	150	23	11	10°	M2.5×6	T-8	▲
S12M-SCLCR/L09	CC□□09T3□□	∅16	12	9	150	27	11	12°	M3.5×9	T-15	▲
S16N-SCLCR/L09	CC□□09T3□□	∅20	16	11	160	30	15	10°	M3.5×9	T-15	▲
S20Q-SCLCR/L09	CC□□09T3□□	∅25	20	9.5	180	35	19	8 °	M3.5×9	T-15	▲
S25R-SCLCR/L09	CC□□09T3□□	∅31	25	14	200	40	24	6 °	M3.5×9	T-15	▲
S32S-SCLCR/L09	CC□□09T3□□	∅39	32	17.5	250	45	30	4 °	M3.5×9	T-15	▲
S20Q-SCLCR/L12	CC□□1204□□	∅25	20	12	180	40	19	10°	M5×12	T-20	▲
S25R-SCLCR/L12	CC□□1204□□	∅32	25	14.5	200	40	24	8 °	M5×12	T-20	▲
S32S-SCLCR/L12	CC□□1204□□	∅39	32	18	250	45	30	6 °	M5×12	T-20	▲
S40T-SCLCR/L12	CC□□1204□□	∅50	40	22	300	50	38	4 °	M5×12	T-20	

SCKCR/L 內徑車刀杆



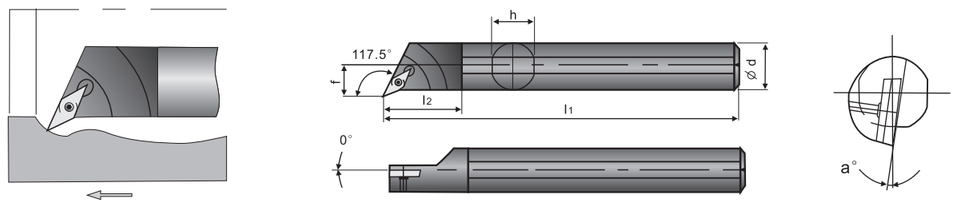
型 號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Screw	Wrench	Stock
S08K-SCKCR/L06	CC□□0602□□	∅10	8	5.5	125	25	7	13°	M2.5×6	T-8	
S10K-SCKCR/L06	CC□□0602□□	∅13	10	6	125	25	9	12°	M2.5×6	T-8	
S12M-SCKCR/L06	CC□□0602□□	∅16	12	7	150	25	11	10°	M2.5×6	T-8	
S12M-SCKCR/L09	CC□□09T3□□	∅16	12	8	150	30	11	12°	M3.5×9	T-15	
S16N-SCKCR/L09	CC□□09T3□□	∅20	16	9.5	160	33	15	10°	M3.5×9	T-15	
S20Q-SCKCR/L09	CC□□09T3□□	∅24	20	11.5	180	35	19	8 °	M3.5×9	T-15	
S25R-SCKCR/L09	CC□□09T3□□	∅31	25	14	200	40	24	6 °	M3.5×9	T-15	

SVUBR/L 內徑車刀杆



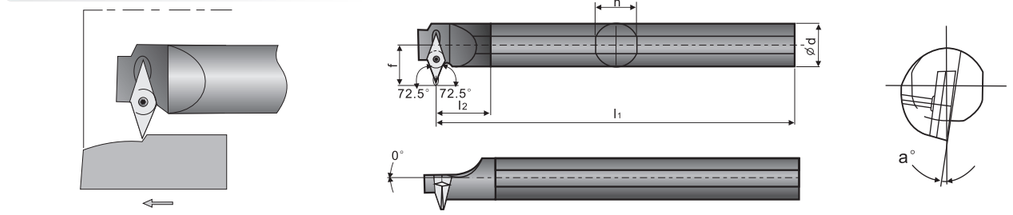
型 號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Screw	Wrench	Stock
S16N-SVUBR/L11	VB□□1103□□	∅22	16	12.5	160	30	15	10°	M2.5×8	T-8	
S20Q-SVUBR/L11	VB□□1103□□	∅27	20	14	180	32	19	8 °	M2.5×8	T-8	
S20Q-SVUBR/L16	VB□□1604□□	∅31	20	20	180	50	19	10°	M3.5×9	T-15	▲
S25R-SVUBR/L16	VB□□1604□□	∅35	25	20	200	50	24	8 °	M3.5×9	T-15	▲
S32S-SVUBR/L16	VB□□1604□□	∅42	32	22.5	250	50	30	10°	M3.5×9	T-15	
S40T-SVUBR/L16	VB□□1604□□	∅51	40	27	300	55	38	8 °	M3.5×9	T-15	

SVQ□R/L 內徑車刀杆



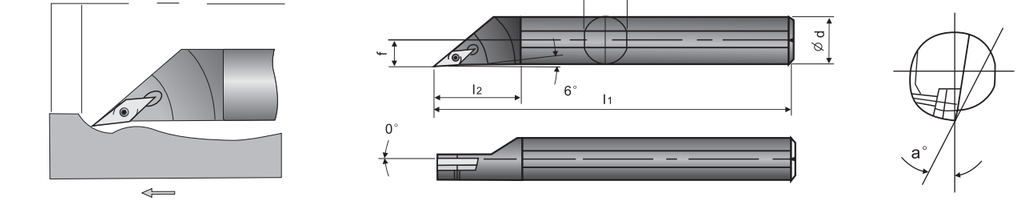
型 號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Screw	Wrench	Stock
S16N-SVQBR/L11	VB□□1103□□	∅22	16	11.5	160	35	15	10°	M2.5×8	T-8	
S20Q-SVQBR/L11	VB□□1103□□	∅27	20	14	180	39	19	8 °	M2.5×8	T-8	
S20Q-SVQBR/L16	VB□□1604□□	∅27	20	14	180	50	19	8 °	M3.5×9	T-15	
S25R-SVQBR/L16	VB□□1604□□	∅32	25	17	200	50	24	6 °	M3.5×9	T-15	
S32S-SVQBR/L16	VB□□1604□□	∅41	32	22.5	250	55	30	8 °	M3.5×9	T-15	
S40T-SVQBR/L16	VB□□1604□□	∅50	40	27	300	55	38	6 °	M3.5×9	T-15	
S50U-SVQBR/L16	VB□□1604□□	∅60	50	32	350	65	48	4 °	M3.5×9	T-15	
S16N-SVQCR/L11	VC□□1103□□	∅22	16	11.5	160	35	15	10°	M2.5×8	T-8	
S20Q-SVQCR/L11	VC□□1103□□	∅27	20	14	180	39	19	8 °	M2.5×8	T-8	
S20Q-SVQCR/L16	VC□□1604□□	∅27	20	14	180	50	19	8 °	M3.5×9	T-15	
S25R-SVQCR/L16	VC□□1604□□	∅32	25	17	200	50	24	6 °	M3.5×9	T-15	
S32S-SVQCR/L16	VC□□1604□□	∅41	32	22.5	250	55	30	8 °	M3.5×9	T-15	
S40T-SVQCR/L16	VC□□1604□□	∅50	40	27	300	55	38	6 °	M3.5×9	T-15	
S50U-SVQCR/L16	VC□□1604□□	∅60	50	32	350	65	48	4 °	M3.5×9	T-15	

SVW□R/L 內徑車刀杆



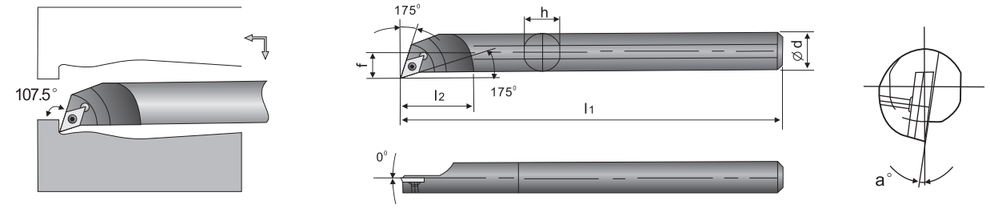
型 號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Screw	Wrench	Stock
S25R-SVWBR/L16	VB□□1604□□	∅38	25	23	200	30	23	5 °	M3.5×9	T-15	
S32S-SVWBR/L16	VB□□1604□□	∅45	32	26	250	40	30	5 °	M3.5×9	T-15	
S25R-SVWCR/L16	VC□□1604□□	∅38	25	23	200	30	23	5 °	M3.5×9	T-15	
S32S-SVWCR/L16	VC□□1604□□	∅45	32	26	250	40	30	5 °	M3.5×9	T-15	

SVX□R/L 內徑車刀杆



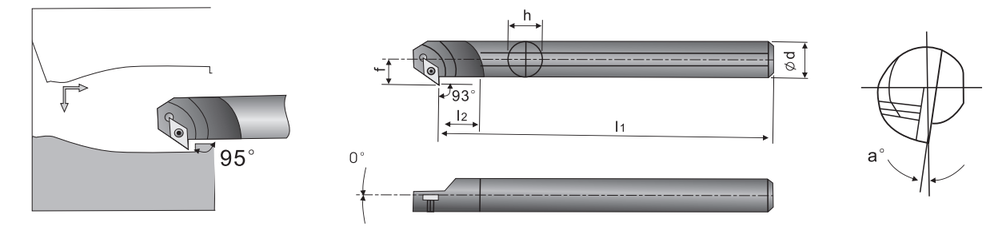
型 號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Screw	Wrench	Stock
S16N-SVXBR/L11	VB□□1103□□	∅22	16	11	160	40	15	10°	M2.5×8	T-8	
S20Q-SVXBR/L11	VB□□1103□□	∅27	20	13.5	180	45	19	8 °	M2.5×8	T-8	
S16N-SVXBR/L16	VB□□1604□□	∅22	16	11.5	160	50	15	10°	M3.5×9	T-15	
S20Q-SVXBR/L16	VB□□1604□□	∅27	20	13.5	180	50	19	8 °	M3.5×9	T-15	
S25R-SVXBR/L16	VB□□1604□□	∅32	25	17	200	50	24	6 °	M3.5×9	T-15	
S32S-SVXBR/L16	VB□□1604□□	∅40	32	22	250	60	30	8 °	M3.5×9	T-15	
S40T-SVXBR/L16	VB□□1604□□	∅50	40	27	300	65	38	6 °	M3.5×9	T-15	
S50U-SVXBR/L16	VB□□1604□□	∅60	50	31	350	70	48	4 °	M3.5×9	T-15	
S16N-SVXCR/L11	VC□□1103□□	∅22	16	11	160	40	15	10°	M2.5×8	T-8	
S20Q-SVXCR/L11	VC□□1103□□	∅27	20	13.5	180	45	19	8 °	M2.5×8	T-8	
S16N-SVXCR/L16	VC□□1604□□	∅22	16	11.5	160	50	15	10°	M3.5×9	T-15	
S20Q-SVXCR/L16	VC□□1604□□	∅27	20	13.5	180	50	19	8 °	M3.5×9	T-15	
S25R-SVXCR/L16	VC□□1604□□	∅32	25	17	200	50	24	6 °	M3.5×9	T-15	
S32S-SVXCR/L16	VC□□1604□□	∅40	32	22	250	60	30	8 °	M3.5×9	T-15	
S40T-SVXCR/L16	VC□□1604□□	∅50	40	27	300	65	38	6 °	M3.5×9	T-15	
S50U-SVXCR/L16	VC□□1604□□	∅60	50	31	350	70	48	4 °	M3.5×9	T-15	

SDQCR/L 內徑車刀杆



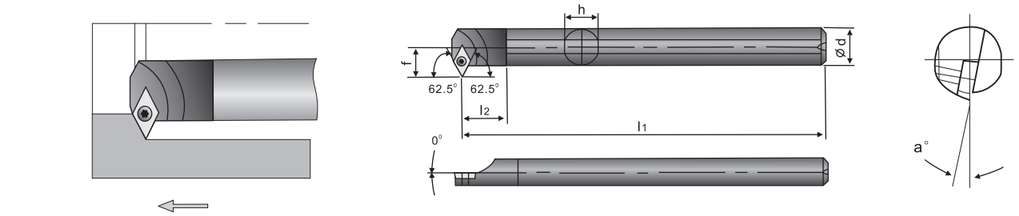
型 號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Screw	Wrench	Stock
S08K-SDQCR/L07	DC□□0702□□	∅11	8	6	125	18	7	12°	M2.5×6	T-8	▲
S10K-SDQCR/L07	DC□□0702□□	∅13	10	7	125	24	9	10°	M2.5×6	T-8	▲
S12M-SDQCR/L07	DC□□0702□□	∅16	12	9	150	30	11	8 °	M2.5×6	T-8	▲
S16N-SDQCR/L07	DC□□0702□□	∅20	16	10.5	160	30	15	6 °	M2.5×8	T-8	▲
S16Q-SDQCR/L11	DC□□11T3□□	∅20	16	10.5	180	35	15	6 °	M3.5×9	T-15	▲
S20Q-SDQCR/L11	DC□□11T3□□	∅25	20	13	180	40	19	6 °	M3.5×9	T-15	▲
S25R-SDQCR/L11	DC□□11T3□□	∅32	25	16	200	40	24	4 °	M3.5×9	T-15	▲
S32S-SDQCR/L11	DC□□11T3□□	∅39	32	20	250	45	30	4 °	M3.5×9	T-15	▲

SDZCR/L 內徑車刀杆



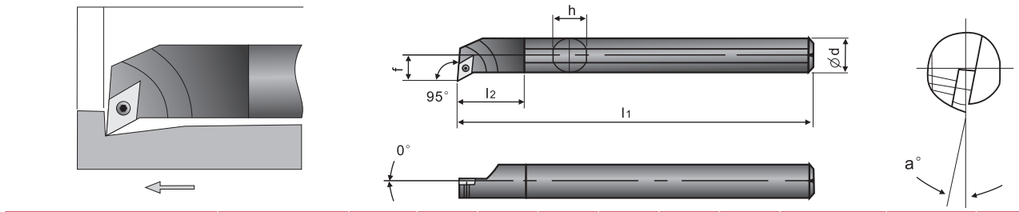
型 號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Screw	Wrench	Stock
S10K-SDZCR/L07	DC□□0702□□	∅15	10	8.5	125	30	9	12°	M2.5×6	T-8	
S12M-SDZCR/L07	DC□□0702□□	∅18	12	9.5	150	30	11	10°	M2.5×6	T-8	
S16N-SDZCR/L07	DC□□0702□□	∅24	16	11.5	160	30	15	8 °	M2.5×6	T-8	▲
S20Q-SDZCR/L11	DC□□11T3□□	∅28	20	14.5	180	40	19	8 °	M3.5	T-15	▲
S25R-SDZCR/L11	DC□□11T3□□	∅34	25	17	200	45	24	6 °	M3.5	T-15	▲

SDWCR/L 內徑車刀杆



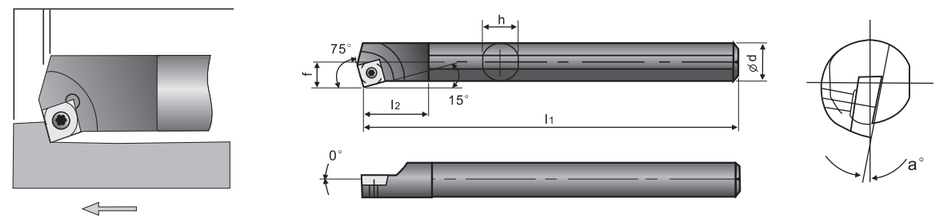
型 號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Screw	Wrench	Stock
S12M-SDWCR/L07	DC□□0702□□	∅19	12	10.5	150	25	11	10°	M2.5×8	T-8	
S16N-SDWCR/L07	DC□□0702□□	∅23	16	12.5	160	30	15	8 °	M2.5×8	T-8	
S20Q-SDWCR/L07	DC□□0702□□	∅27	20	14.5	180	30	19	6 °	M2.5×8	T-8	
S20Q-SDWCR/L11	DC□□11T3□□	∅25	20	14.5	180	35	19	6 °	M3.5×9	T-15	
S25R-SDWCR/L11	DC□□11T3□□	∅32	25	17	200	40	24	4 °	M3.5×9	T-15	
S32S-SDWCR/L11	DC□□11T3□□	∅40	32	20	250	45	30	2 °	M3.5×9	T-15	

SDUCR/L 內徑車刀杆



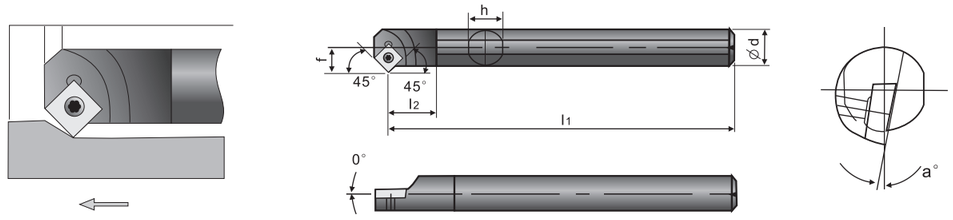
型 號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Screw	Wrench	Stock
S10K-SDUCR/L07	DC□□0702□□	∅15	10	7	125	25	9	10°	M2.5×8	T-8	▲
S12M-SDUCR/L07	DC□□0702□□	∅17	12	8	150	25	11	8 °	M2.5×8	T-8	▲
S16N-SDUCR/L07	DC□□0702□□	∅22	16	10	160	30	15	6 °	M2.5×8	T-8	▲
S20Q-SDUCR/L11	DC□□11T3□□	∅25	20	13	180	40	19	6 °	M3.5×9	T-15	▲
S25R-SDUCR/L11	DC□□11T3□□	∅32	25	16	200	40	24	4 °	M3.5×9	T-15	▲
S32S-SDUCR/L11	DC□□11T3□□	∅39	32	20	250	45	30	4 °	M3.5×9	T-15	▲
S40T-SDUCR/L11	DC□□11T3□□	∅50	40	24	300	50	38	2 °	M3.5×9	T-15	
S50U-SDUCR/L11	DC□□11T3□□	∅60	50	29	350	55	48	0 °	M3.5×9	T-15	

SSK□R/L 內徑車刀杆



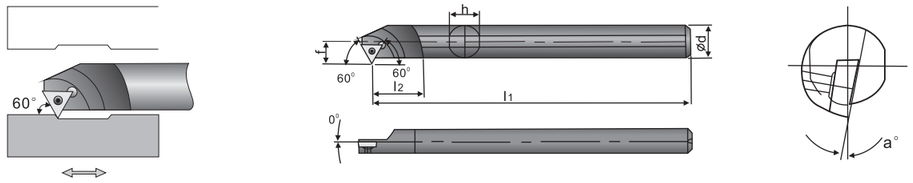
型 號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Screw	Wrench	Stock
S12M-SSKCR/L09	SC□□09T3□□	∅16	12	8.5	150	30	11	12°	M3.5×9	T-15	
S16N-SSKCR/L09	SC□□09T3□□	∅20	16	10.5	160	30	15	10°	M3.5×9	T-15	
S20Q-SSKCR/L09	SC□□09T3□□	∅24	20	12.5	180	40	19	8 °	M3.5×9	T-15	
S25R-SSKCR/L09	SC□□09T3□□	∅31	25	15	200	40	24	6 °	M3.5×9	T-15	
S12M-SSKPR/L09	SP□□0903□□	∅16	12	8.5	150	30	11	8 °	M3.5×9	T-15	
S16N-SSKPR/L09	SP□□0903□□	∅20	16	10.5	160	30	15	6 °	M3.5×9	T-15	

SSS□R/L 內徑車刀杆



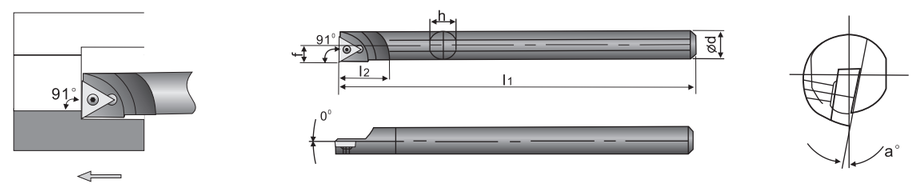
型 號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Screw	Wrench	Stock
S12M-SSSCR/L09	SC□□09T3□□	∅16	12	8.5	150	30	11	12°	M3.5×9	T-15	
S16N-SSSCR/L09	SC□□09T3□□	∅22	16	11.5	160	35	15	10°	M3.5×9	T-15	
S20Q-SSSCR/L09	SC□□09T3□□	∅26	20	13.5	180	40	19	8 °	M3.5×9	T-15	
S25R-SSSCR/L09	SC□□09T3□□	∅31	25	16	200	40	24	6 °	M3.5×9	T-15	
S32S-SSSCR/L09	SC□□09T3□□	∅38	32	19.5	250	45	30	4 °	M3.5×9	T-15	
S12M-SSSPR/L09	SP□□0903□□	∅16	12	9	150	30	11	8 °	M3.5×9	T-15	
S16N-SSSPR/L09	SP□□0903□□	∅20	16	11.5	160	35	15	6 °	M3.5×9	T-15	
S20Q-SSSPR/L09	SP□□0903□□	∅24	20	13.5	180	40	19	4 °	M3.5×9	T-15	
S25R-SSSPR/L09	SP□□0903□□	∅32	25	16	200	40	24	4 °	M3.5×9	T-15	
S32S-SSSPR/L09	SP□□0903□□	∅40	32	19.5	250	45	30	0 °	M3.5×9	T-15	

STWCR/L 內徑車刀杆



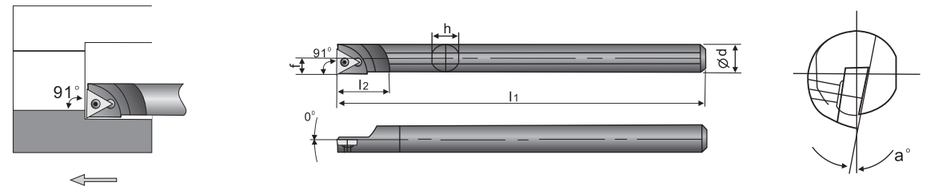
型 號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Screw	Wrench	Stock
S08K-STWCR/L09	TC□□0902□□	∅11	8	5	125	25	7	12°	M2.5×6	T-8	
S10K-STWCR/L11	TC□□1102□□	∅14	10	8	125	25	9	10°	M2.5×6	T-8	
S12M-STWCR/L11	TC□□1102□□	∅16	12	9	150	30	11	8 °	M2.5×6	T-8	
S16N-STWCR/L11	TC□□1102□□	∅20	16	11	160	30	15	6 °	M2.5×6	T-8	
S20Q-STWCR/L16	TC□□16T3□□	∅25	20	13	180	35	19	4 °	M3.5×9	T-15	
S25R-STWCR/L16	TC□□16T3□□	∅31	25	15	200	40	24	2 °	M3.5×9	T-15	
S32S-STWCR/L16	TC□□16T3□□	∅39	32	19	250	45	30	0 °	M3.5×9	T-15	

STFCR/L 內徑車刀杆



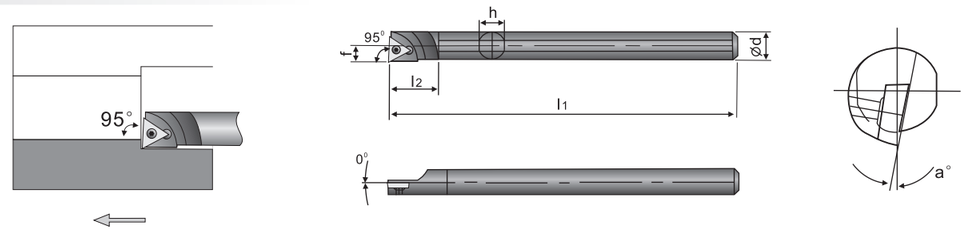
型 號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Screw	Wrench	Stock
S08K-STFCR/L09	TC□□0902□□	∅11	8	5	125	23	7	15°	M2.5×6	T-8	▲
S10K-STFCR/L09	TC□□0902□□	∅13	10	6	125	24	9	13°	M2.5×6	T-8	▲
S12M-STFCR/L11	TC□□1102□□	∅16	12	7	150	27	11	10°	M2.5×6	T-8	▲
S16N-STFCR/L11	TC□□1102□□	∅20	16	9	160	30	15	8 °	M2.5×6	T-8	▲
S20Q-STFCR/L11	TC□□1102□□	∅25	20	11	180	35	19	6 °	M2.5×6	T-8	▲
S25R-STFCR/L16	TC□□16T3□□	∅31	25	14	200	40	24	6 °	M3.5×9	T-15	▲
S32S-STFCR/L16	TC□□16T3□□	∅39	32	17.5	250	45	30	4 °	M3.5×9	T-15	▲

STFPR/L 內徑車刀杆



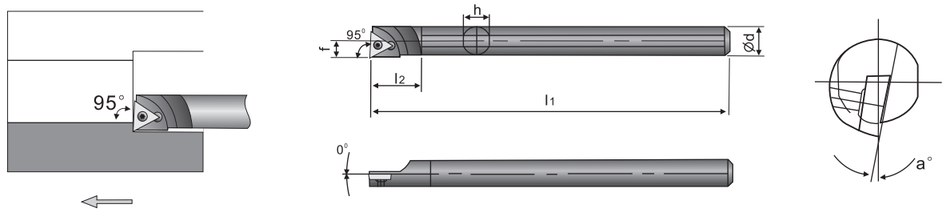
型 號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Screw	Wrench	Stock
S08K-STFPR/L09	TP□□0902□□	∅11	8	5	125	23	7	10°	M2.5×6	T-8	▲
S10K-STFPR/L09	TP□□0902□□	∅13	10	6	125	24	9	8 °	M2.5×6	T-8	▲
S10K-STFPR/L1103	TP□□1103□□	∅13	10	6	125	24	9	12°	M3×8	T-10	▲
S12M-STFPR/L1103	TP□□1103□□	∅16	12	7	150	27	11	10°	M3×8	T-10	▲
S16N-STFPR/L1103	TP□□1103□□	∅20	16	9	160	30	15	8 °	M3×8	T-10	▲
S20Q-STFPR/L1103	TP□□1103□□	∅24	20	11	180	35	19	6 °	M3×8	T-10	▲
S20Q-STFPR/L16	TP□□16T3□□	∅24	20	11.5	180	40	19	4 °	M3.5×9	T-15	▲
S25R-STFPR/L16	TP□□16T3□□	∅31	25	14.5	200	40	24	2 °	M3.5×9	T-15	▲

STUCR/L 內徑車刀杆



型 號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Screw	Wrench	Stock
S08K-STUCR/L09	TC□□0902□□	∅11	8	5	125	23	7	15°	M2.5×6	T-8	▲
S10K-STUCR/L09	TC□□0902□□	∅13	10	6	125	24	9	13°	M2.5×6	T-8	▲
S12M-STUCR/L11	TC□□1102□□	∅16	12	7	150	27	11	10°	M2.5×6	T-8	▲
S16N-STUCR/L11	TC□□1102□□	∅20	16	9	160	30	15	8 °	M2.5×6	T-8	▲
S20Q-STUCR/L11	TC□□1102□□	∅25	20	11	180	35	19	6 °	M2.5×6	T-8	▲
S20Q-STUCR/L16	TC□□16T3□□	∅25	20	11.5	180	40	19	8 °	M3.5×9	T-15	▲
S25R-STUCR/L16	TC□□16T3□□	∅31	25	14	200	40	24	6 °	M3.5×9	T-15	▲
S32S-STUCR/L16	TC□□16T3□□	∅39	32	17.5	250	45	30	4 °	M3.5×9	T-15	▲

STUPR/L 內徑車刀杆

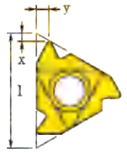


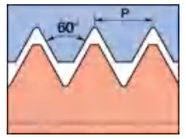
型　號	適用刀片	最小加工孔徑	Ød	f	l1	l2	h	a°	螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Screw	Wrench	Stock
S10K-STUPR/L1103	TP□□1103□□	∅13	10	6	125	24	9	12°	M3×8	T-8	▲
S12M-STUPR/L1103	TP□□1103□□	∅16	12	7	150	27	11	10°	M3×8	T-8	▲
S16N-STUPR/L1103	TP□□1103□□	∅20	16	9	160	30	15	8 °	M3×8	T-8	▲
S20Q-STUPR/L1103	TP□□1103□□	∅25	20	11	180	35	19	6 °	M3×8	T-8	▲
S20Q-STUPR/L16	TP□□16T3□□	∅25	20	11.5	180	40	19	8 °	M3.5×9	T-15	
S25R-STUPR/L16	TP□□16T3□□	∅31	25	14	200	40	24	6 °	M3.5×9	T-15	
S32S-STUPR/L16	TP□□16T3□□	∅39	32	17.5	250	45	32	4 °	M3.5×9	T-15	
S40T-STUPR/L16	TP□□16T3□□	∅50	40	21.5	300	55	38	0 °	M3.5×9	T-15	
S50U-STUPR/L16	TP□□16T3□□	∅60	50	26.5	350	60	48	0 °	M3.5×9	T-15	



外螺紋刀片 ▸▸ 部分牙形60°







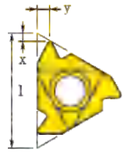
型　號	螺距	l	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 ER A60	0.5-1.5	16	0.8	0.9	●	●	
16 ER AG60	0.5-3	16	1.2	1.7	●	●	
16 ER G60	1.75-3	16	1.2	1.7	●	●	

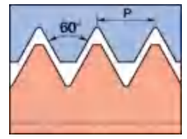
外螺紋刀片 ▸▸ 斷屑器

型　號	螺距	l	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 ERB A60	0.5-1.5	16	0.8	0.9	●	●	
16 ERB AG60	0.5-3	16	1.2	1.7	●	●	
16 ERB G60	1.75-3	16	1.2	1.7	●	●	

內螺紋刀片 ▸▸ 部分牙形60°







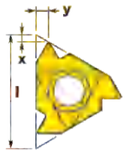
型　號	螺距	l	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 IR A60	0.5-1.5	16	0.8	0.9	●	●	
16 IR AG60	0.5-3	16	1.2	1.7	●	●	
16 IR G60	1.75-3	16	1.2	1.7	●	●	

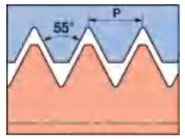
內螺紋刀片 ▸▸ 斷屑器

型　號	螺距	l	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 IRB A60	0.5-1.5	16	0.8	0.9	●	●	
16 IRB AG60	0.5-3	16	1.2	1.7	●	●	
16 IRB G60	1.75-3	16	1.2	1.7	●	●	

外螺紋刀片 ▸▸ 部分牙形55°







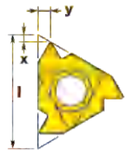
型　號	螺距	l	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 ER A55	0.5-1.5	16	0.8	0.9	●	●	
16 ER AG55	0.5-3	16	1.2	1.7	●	●	
16 ER G55	1.75-3	16	1.2	1.7	●	●	

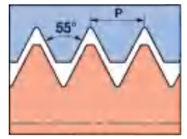
外螺紋刀片 ▸▸ 斷屑器

型　號	螺距	l	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 ERB AG55	0.5-3	16	1.2	1.7	●	●	
16 ERB G55	1.75-3	16	1.2	1.7	●	●	

內螺紋刀片 ▸▸ 部分牙形55°







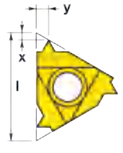
型　號	螺距	l	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 IR A55	0.5-1.5	16	0.8	0.9	●	●	
16 IR AG55	0.5-3	16	1.2	1.7	●	●	
16 IR G55	1.75-3	16	1.2	1.7	●	●	

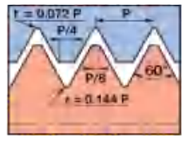
內螺紋刀片 ▸▸ 斷屑器

型　號	螺距	l	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 IRB AG55	0.5-3	16	1.2	1.7	●	●	
16 IRB G55	1.75-3	16	1.2	1.7	●	●	

外螺紋刀片 ▸▸ ISO







型　號	螺距	I	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 ER 0.5 ISO	0.5	16	0.6	0.6	●	●	
16 ER 0.75 ISO	0.75	16	0.6	0.6	●	●	
16 ER 1.0 ISO	1	16	0.7	0.7	●	●	
16 ER 1.25 ISO	1.25	16	0.8	0.9	●	●	
16 ER 1.5 ISO	1.5	16	0.8	1	●	●	
16 ER 1.75 ISO	1.75	16	0.9	1.2	●	●	
16 ER 2.0 ISO	2	16	1	1.3	●	●	
16 ER 2.5 ISO	2.5	16	1.1	1.5	●	●	
16 ER 3.0 ISO	3	16	1.2	1.6	●	●	

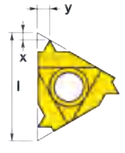
外螺紋刀片 ▸▸ 斷屑器

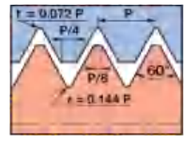
型　號	螺距	I	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 ERB 0.8 ISO	0.8	16	0.6	0.6	●	●	
16 ERB 1.0 ISO	1	16	0.7	0.7	●	●	
16 ERB 1.25 ISO	1.25	16	0.8	0.9	●	●	
16 ERB 1.5 ISO	1.5	16	0.8	1	●	●	
16 ERB 1.75 ISO	1.75	16	0.9	1.2	●	●	
16 ERB 2.0 ISO	2	16	1	1.3	●	●	
16 ERB 2.5 ISO	2.5	16	1.1	1.5	●	●	
16 ERB 3.0 ISO	3	16	1.2	1.6	●	●	

SKIF Precision Tools
TURNING 車削刀杆

內螺紋刀片 ▸▸ ISO







型　號	螺距	I	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 IR 0.5 ISO	0.5	16	0.6	0.6	●	●	
16 IR 0.75 ISO	0.75	16	0.6	0.6	●	●	
16 IR 1.0 ISO	1	16	0.6	0.7	●	●	
16 IR 1.25 ISO	1.25	16	0.8	0.9	●	●	
16 IR 1.5 ISO	1.5	16	0.8	1	●	●	
16 IR 1.75 ISO	1.75	16	0.9	1.2	●	●	
16 IR 2.0 ISO	2	16	1	1.3	●	●	
16 IR 2.5 ISO	2.5	16	1.1	1.5	●	●	
16 IR 3.0 ISO	3	16	1.1	1.5	●	●	

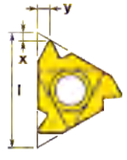
內螺紋刀片 ▸▸ 斷屑器

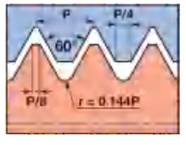
型　號	螺距	I	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 IRB 1.0 ISO	1	16	0.6	0.7	●	●	
16 IRB 1.25 ISO	1.25	16	0.8	0.9	●	●	
16 IRB 1.5 ISO	1.5	16	0.8	1	●	●	
16 IRB 1.75 ISO	1.75	16	0.9	1.2	●	●	
16 IRB 2.0 ISO	2	16	1	1.3	●	●	
16 IRB 2.5 ISO	2.5	16	1.1	1.5	●	●	
16 IRB 3.0 ISO	3	16	1.1	1.5	●	●	

車削刀杆 TURNING

外螺紋刀片 ▸▸ UN







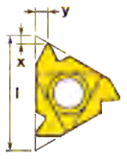
型　號	螺距	I	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 ER 8 UN	8	16	1.2	1.6	●	●	
16 ER 12 UN	12	16	1.1	1.4	●	●	
16 ER 14 UN	14	16	1	1.2	●	●	
16 ER 16 UN	16	16	0.9	1.1	●	●	
16 ER 18 UN	18	16	0.8	1	●	●	
16 ER 20 UN	20	16	0.8	0.9	●	●	
16 ER 24 UN	24	16	0.7	0.8	●	●	

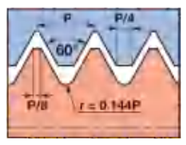
外螺紋刀片 ▸▸ 斷屑器

型　號	螺距	I	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 ERB 8 UN	8	16	1.2	1.6	●	●	
16 ERB 12 UN	12	16	1.1	1.4	●	●	
16 ERB 14 UN	14	16	1	1.2	●	●	
16 ERB 16 UN	16	16	0.9	1.1	●	●	
16 ERB 18 UN	18	16	0.8	1	●	●	
16 ERB 20 UN	20	16	0.8	0.9	●	●	
16 ERB 24 UN	24	16	0.7	0.8	●	●	

內螺紋刀片 ▸▸ UN







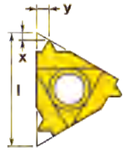
型　號	螺距	I	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 IR 8 UN	8	16	1.1	1.5	●	●	
16 IR 12 UN	12	16	1.1	1.4	●	●	
16 IR 14 UN	14	16	0.9	1.2	●	●	
16 IR 16 UN	16	16	0.9	1.1	●	●	
16 IR 18 UN	18	16	0.8	1	●	●	
16 IR 20 UN	20	16	0.8	0.9	●	●	
16 IR 24 UN	24	16	0.7	0.8	●	●	

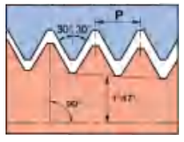
內螺紋刀片 ▸▸ 斷屑器

型　號	螺距	I	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 IRB 8 UN	8	16	1.1	1.5	●	●	
16 IRB 12 UN	12	16	1.1	1.4	●	●	
16 IRB 14 UN	14	16	0.9	1.2	●	●	
16 IRB 16 UN	16	16	0.9	1.1	●	●	
16 IRB 18 UN	18	16	0.8	1	●	●	
16 IRB 20 UN	20	16	0.8	0.9	●	●	
16 IRB 24 UN	24	16	0.7	0.8	●	●	

外螺紋刀片 ▸▸ NPT







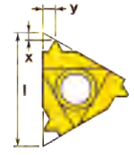
型　號	螺距	I	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 ER 8 NPT	8	16	1.3	1.8	●	●	
16 ER 11. 5 NPT	11.5	16	1.1	1.5	●	●	
16 ER 14 NPT	14	16	0.9	1.2	●	●	
16 ER 18 NPT	18	16	0.8	1	●	●	
16 ER 27 NPT	27	16	0.7	0.8	●	●	

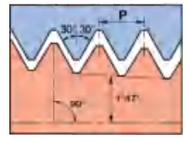
外螺紋刀片 ▸▸ 斷屑器

型　號	螺距	I	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 ERB 8 NPT	8	16	1.3	1.8	●	●	
16 ERB 11.5 NPT	11.5	16	1.1	1.5	●	●	
16 ERB 14 NPT	14	16	0.9	1.2	●	●	
16 ERB 18 NPT	18	16	0.8	1	●	●	

內螺紋刀片 ▸▸ NPT







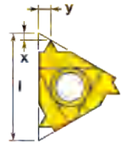
型　號	螺距	I	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 IR 8 NPT	8	16	1.3	1.8	●	●	
16 IR 11. 5 NPT	11.5	16	1.1	1.5	●	●	
16 IR 14 NPT	14	16	0.9	1.2	●	●	
16 IR 18 NPT	18	16	0.8	1	●	●	
16 IR 27 NPT	27	16	0.7	0.8	●	●	

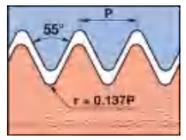
內螺紋刀片 ▸▸ 斷屑器

型　號	螺距	I	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 IRB 8 NPT	8	16	1.3	1.8	●	●	
16 IRB 11.5 NPT	11.5	16	1.1	1.5	●	●	
16 IRB 14 NPT	14	16	0.9	1.2	●	●	
16 IRB 18 NPT	18	16	0.8	1	●	●	

外螺紋刀片 ▸▸ 惠氏







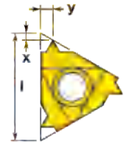
型　號	螺距	I	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 ER 8 W	8	16	1.2	1.5	●	●	
16 ER 9 W	9	16	1.2	1.7	●	●	
16 ER 10 W	10	16	1.1	1.5	●	●	
16 ER 11 W	11	16	1.1	1.5	●	●	
16 ER 12 W	12	16	1.1	1.4	●	●	
16 ER 14 W	14	16	1	1.2	●	●	
16 ER 16 W	16	16	0.9	1.1	●	●	
16 ER 18 W	18	16	0.8	1	●	●	
16 ER 19 W	19	16	0.8	1	●	●	
16 ER 20 W	20	16	0.8	0.9	●	●	
16 ER 22 W	22	16	0.8	0.9	●	●	
16 ER 24 W	24	16	0.7	0.8	●	●	
16 ER 26 W	26	16	0.7	0.7	●	●	
16 ER 28 W	28	16	0.6	0.7	●	●	
16 ER 32 W	32	16	0.6	0.6	●	●	
16 ER 36 W	36	16	0.6	0.6	●	●	
16 ER 40 W	40	16	0.6	0.6	●	●	
16 ER 48 W	48	16	0.6	0.6	●	●	
16 ER 56 W	56	16	0.7	0.4	●	●	
16 ER 60 W	60	16	0.7	0.4	●	●	
16 ER 72 W	72	16	0.7	0.4	●	●	

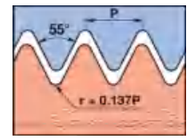
外螺紋刀片 ▸▸ 斷屑器

型　號	螺距	I	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 ERB 10 W	10	16	1.1	1.5	●	●	
16 ERB 11 W	11	16	1.1	1.5	●	●	
16 ERB 14 W	14	16	1	1.2	●	●	
16 ERB 16 W	16	16	0.9	1.1	●	●	
16 ERB 19 W	19	16	0.8	1	●	●	

內螺紋刀片 ▸▸ 惠氏







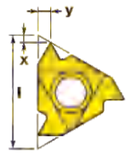
型　號	螺距	I	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 IR 8 W	8	16	1.2	1.5	●	●	
16 IR 9 W	9	16	1.2	1.7	●	●	
16 IR 10 W	10	16	1.1	1.5	●	●	
16 IR 11 W	11	16	1.1	1.5	●	●	
16 IR 12 W	12	16	1.1	1.4	●	●	
16 IR 14 W	14	16	1	1.2	●	●	
16 IR 16 W	16	16	0.9	1.1	●	●	
16 IR 18 W	18	16	0.8	1	●	●	
16 IR 19 W	19	16	0.8	1	●	●	
16 IR 20 W	20	16	0.8	0.9	●	●	
16 IR 22 W	22	16	0.8	0.9	●	●	
16 IR 24 W	24	16	0.7	0.8	●	●	
16 IR 26 W	26	16	0.7	0.7	●	●	
16 IR 28 W	28	16	0.6	0.7	●	●	
16 IR 32 W	32	16	0.6	0.6	●	●	
16 IR 36 W	36	16	0.6	0.6	●	●	
16 IR 40 W	40	16	0.6	0.6	●	●	
16 IR 48 W	48	16	0.6	0.6	●	●	
16 IR 72 W	72	16	0.7	0.4	●	●	

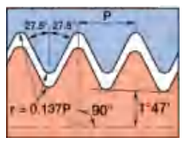
內螺紋刀片 ▸▸ 斷屑器

型　號	螺距	I	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 IRB 10 W	10	16	1.1	1.5	●	●	
16 IRB 11 W	11	16	1.1	1.5	●	●	
16 IRB 14 W	14	16	1	1.2	●	●	
16 IRB 16 W	16	16	0.9	1.1	●	●	
16 IRB 19 W	19	16	0.8	1	●	●	

外螺紋刀片 ▸▸ BSPT







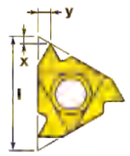
型　號	螺距	I	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 ER 11 BSPT	11	16	1.1	1.5	●	●	
16 ER 14 BSPT	14	16	1	1.2	●	●	
16 ER 19 BSPT	19	16	0.8	0.9	●	●	
16 ER 28 BSPT	28	16	0.6	0.6	●	●	

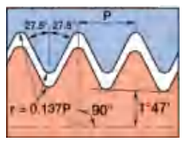
外螺紋刀片 ▸▸ 斷屑器

型　號	螺距	I	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 ERB 11 BSPT	11	16	1.5	1.1	●	●	
16 ERB 14 BSPT	14	16	1.2	1	●	●	
16 ERB 19 BSPT	19	16	1	1.1	●	●	

內螺紋刀片 ▸▸ BSPT







型　號	螺距	I	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 IR 11 BSPT	11	16	1.1	1.5	●	●	
16 IR 14 BSPT	14	16	1	1.2	●	●	
16 IR 19 BSPT	19	16	0.8	0.9	●	●	
16 IR 28 BSPT	28	16	0.6	0.6	●	●	

外螺紋刀片 ▸▸ 斷屑器

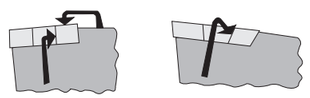
型　號	螺距	I	X	Y	SM250	SM152	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm			Stock
16 IRB 11 BSPT	11	16	1.5	1.1	●	●	
16 IRB 14 BSPT	14	16	1.2	1	●	●	

螺紋車刀杆型號說明

S	E	R	20	20	K	16
1	2	3	4	5	6	7

1、夾緊系統

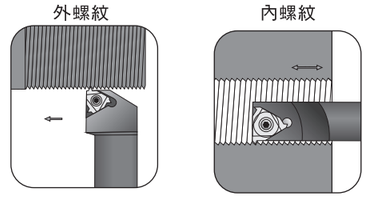
上壓和銷孔夾緊　　螺釘夾緊



M　　S

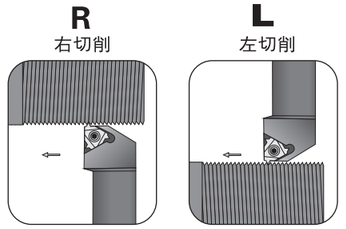
2.螺紋形式

E 外螺紋　　**I/N** 內螺紋

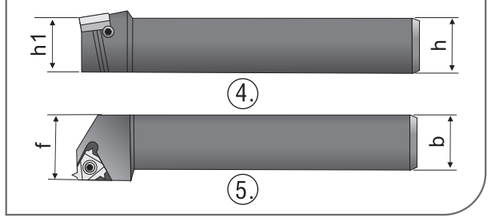


3.切削方向

R 右切削　　**L** 左切削

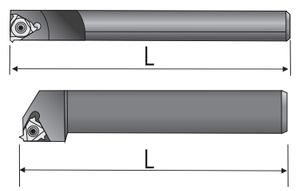


4.刀體高度　5.刀體寬度



6.刀體長度

mm
D-60
F-80
H-100
K-125
L-140
M-150

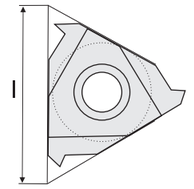


mm
P-170
R-200
S-250
T-300
U-350
V-400

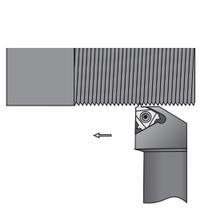
7.刀片尺寸

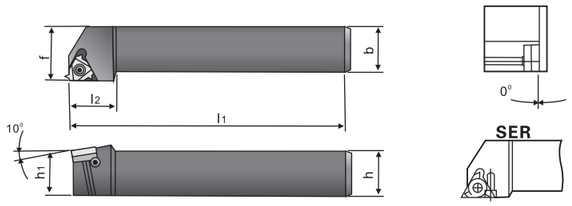
1(mm)d

06	5/32"
08	3/16"
08U	3/16"
11	1/4"
16	3/8"
22	1/2"
22U	1/2"
27	5/8"
27U	8/8"



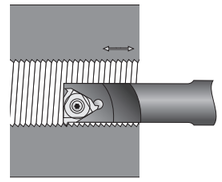
SER/L 外徑螺紋刀杆

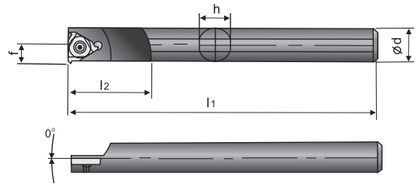


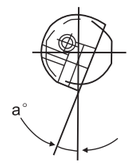


型 號	適用刀片	h	b	l1	l2	h1	f	墊片	墊片螺絲	側螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Shim	Shim Screw	Screw	Wrench	Stock
SER/L-1010H11	11ER/L □□□□	10	10	100	18	10	12	-	M2.5×8	-	T-8	
SER/L-1212H16	16ER/L □□□□	12	12	100	22	12	16	-	M3.5×9	-	T-15	
SER/L-1616H16	16ER/L □□□□	16	16	100	22	16	20		M3.5×12	M3×6N	T-15	▲
SER/L-2020K16	16ER/L □□□□	20	20	125	22	20	25	STM16(R)	M3.5×12	M3×6N	T-15	▲
SER/L-2525M16	16ER/L □□□□	25	25	150	22	25	32	STM16(L)	M3.5×12	M3×6N	T-15	▲
SER/L-3232P16	16ER/L □□□□	32	32	170	32	32	40		M3.5×12	M3×6N	T-15	▲
SER/L-2525M22	22ER/L □□□□	25	25	150	28	25	32	STM22(R)	M4×16	M4×8N	T-20	▲
SER/L-3232P22	22ER/L □□□□	32	32	170	32	32	40	STM22(L)	M4×16	M4×8N	T-20	

SNR/L 內徑螺紋刀杆







型 號	適用刀片	最小加工孔徑	ød	f	l1	l2	h	a°	墊片	墊片螺絲	側螺絲	扳手	庫存
Type No.	Insert	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Shim	Shim Screw	Screw	Wrench	Stock
SNR/L-0010K11	11NR/L □□□□	∅12	10	7.4	125	25	9	21°	-	M2.5×8	-	T-8	▲
SNR/L-0012K11	11NR/L □□□□	∅15	12	8.4	125	32.5	11	15°	-	M2.5×8	-	T-8	▲
SNR/L0010K11-A16	11NR/L □□□□	∅12	16	7.4	125	30	15	15°	-	M2.5×8	-	T-8	▲
SNR/L0012K11-A16	11NR/L □□□□	∅15	16	8.4	125	36	15	15°	-	M2.5×8	-	T-8	▲
SNR/L-0013M16	16NR/L □□□□	∅16	16	10.2	150	32	15	17°		M3.5×9	M3×6N	T-15	▲
SNR/L-0016M16	16NR/L □□□□	∅19	16	11.7	150	40	15	15°		M3.5×9	M3×6N	T-15	▲
SNR/L-0020Q16	16NR/L □□□□	∅24	20	13.7	180	40	19	21°	STM16(R)	M3.5×9	M3×6N	T-15	▲
SNR/L-0025R16	16NR/L □□□□	∅29	25	16.2	200	45	24	21°	STM16(L)	M3.5×9	M3×6N	T-15	▲
SNR/L-0032S16	16NR/L □□□□	∅36	32	19.7	250	50	30	15°		M3.5×9	M3×6N	T-15	▲
SNR/L-0050U16	16NR/L □□□□	∅54	50	28.7	350	60	48	15°		M3.5×9	M3×6N	T-15	
SNR/L-0020Q22	22NR/L □□□□	∅23	20	15.6	180	45	19	15°		M4×16	M4×8N	T-20	▲
SNR/L-0025R22	22NR/L □□□□	∅29	25	18.1	200	47	24	21°		M4×16	M4×8N	T-20	▲
SNR/L-0032S22	22NR/L □□□□	∅38	32	21.6	250	55	30	15°	STM22(R) STM22(L)	M4×16	M4×8N	T-20	▲
SNR/L-0040T22	22NR/L □□□□	∅46	40	25.6	300	60	38	15°		M4×16	M4×8N	T-20	
SNR/L-0050U22	22NR/L □□□□	∅56	50	30.6	350	70	48	15°		M4×16	M4×8N	T-20	

槽刀片型號說明

M	P	M	D	250	R02	—	G	SF320
1	2	3	4	5	6		7	8

1. M 槽刀片代碼

2. P 刀片用途
P 切斷
T 切槽和車削
R 仿形加工

3. M 刀片精度

5. 刀片刃寬

6. 刀片R角

7. 刀片槽型

8. 刀片材質

槽刀杆型號說明

M	H	D	R/L	25	25	K	250	048	—	10
1	2	3	4	5	6	7	8	9		10

1. 切槽刀代碼

2. 刀杆形式
E 外圓切槽
F 45° 外圓切槽
H 端面切槽
T 95° 端面切槽
N 內圓切槽

3. 刀片刃數
S 單刃
D 雙刃

4. 刀具的左右手
R 右手
L 左手
N 左右均可

5. 刀具高度

6. 刀具寬度（內圓刀具直徑）

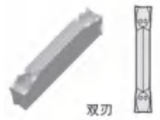
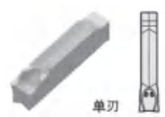
7. 刀具長度
K 125mm
M 150mm（140mm）
Q 180mm（170mm）
R 200mm
S 250mm

8. 刀具刀片刃寬

9. 首次切削直徑

10. 有效切深

切斷刀片

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	最大切深	切削材料			庫存
				P	M	K	
 双刃	MPMD250R02-G	SF320	17	☺	☺	☺	
	MPMD300R02-G	SF320	17	☺	☺	☺	
	MPMD400R02-G	SF320	22	☺	☺	☺	
	MPMD500R03-G	SF320	22	☺	☺	☺	
	MPMD600R04-G	SF320	22	☺	☺	☺	
 单刃	MPMS250R02-G	SF320		☺	☺	☺	
	MPMS300R02-G	SF320		☺	☺	☺	
	MPMS400R02-G	SF320		☺	☺	☺	
	MPMS500R03-G	SF320		☺	☺	☺	
	MPMS600R04-G	SF320		☺	☺	☺	

注： ☺ 適合使用 ☺ 一般 ☹ 勉强使用 — 不適用

切槽和車削刀片

刀片形狀	刀片型號	刀片材質	最大切深	切削材料			庫存
				P	M	K	
 双刃	MTMD250R03-G	SF320	17	☺	☺	☺	
	MTMD300R03-G	SF320	17	☺	☺	☺	
	MTMD400R04-G	SF320	22	☺	☺	☺	
	MTMD500R04-G	SF320	22	☺	☺	☺	
	MTMD600R08-G	SF320	22	☺	☺	☺	
 单刃	MTMS500R04-G	SF320		☺	☺	☺	
	MTMS600R08-G	SF320		☺	☺	☺	

注： ☺ 適合使用 ☺ 一般 ☹ 勉强使用 — 不適用

切槽和車削刀片

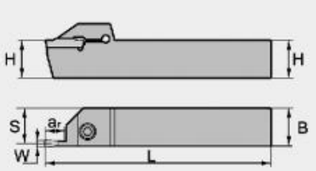
刀片形狀	刀片型號	刀片材質	最大切深	切削材料			庫存
				P	M	K	
	MRMD250-G	SF320	20	◡	◡	◡	
	MRMD300-G	SF320	20	◡	◡	◡	
	MRMD400-G	SF320	25	◡	◡	◡	
	MRMD500-G	SF320	25	◡	◡	◡	
	MRMD600-G	SF320	25	◡	◡	◡	
	MRED300-G	SF320	20	◡	◡	◡	
	MRED400-G	SF320	25	◡	◡	◡	
	MRED500-G	SF320	25	◡	◡	◡	
	MRED600-G	SF320	25	◡	◡	◡	

注： ◡ 適合使用　◡ 一般　◡ 勉强使用　— 不適用

MED 外圓切斷、切槽及車削刀具



圖示爲R型



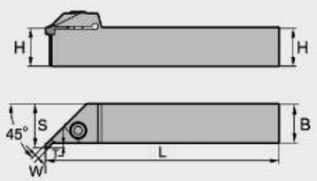


型　號	H×B	L	S	W	最大切深	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	armax	Insert	Screw	Wrench	Stock
MEDR/L1616K250-10	16×16	125	15	2.5	10	M*MD250	M5×21	HW40L	
MEDR/L1616K250-17	16×16	125	15	2.5	17	M*MD250			
MEDR/L2020K250-10	20×20	125	19	2.5	10	M*MD250	M6×22	HW50L	
MEDR/L2020K250-17	20×20	125	19	2.5	17	M*MD250			
MEDR/L2525M250-10	25×25	150	24	2.5	10	M*MD250			
MEDR/L2525M250-17	25×25	150	24	2.5	17	M*MD250			
MEDR/L1616K300-10	16×16	125	14.8	3	10	M*MD300	M5×21	HW40L	
MEDR/L1616K300-17	16×16	125	14.8	3	17	M*MD300			
MEDR/L2020K300-10	20×20	125	18.8	3	10	M*MD300	M6×22	HW50L	
MEDR/L2020K300-17	20×20	125	18.8	3	17	M*MD300			
MEDR/L2525M300-10	25×25	150	23.8	3	10	M*MD300			
MEDR/L2525M300-17	25×25	150	23.8	3	17	M*MD300			
MEDR/L2020M400-13	20×20	140	18.5	4	13	M*MD400	M6×22	HW50L	
MEDR/L2020M400-22	20×20	140	18.5	4	22	M*MD400			
MEDR/L2525M400-13	25×25	150	23.5	4	13	M*MD400			
MEDR/L2525M400-22	25×25	150	23.5	4	22	M*MD400			
MEDR/L3232Q400-13	32×32	170	30.5	4	13	M*MD400			
MEDR/L3232Q400-22	32×32	170	30.5	4	22	M*MD400			
MEDR/L2525M500-13	25×25	150	23	5	13	M*MD500	M6×22	HW50L	
MEDR/L2525M500-22	25×25	150	23	5	22	M*MD500			
MEDN2525M500-30	25×25	150	12.5	5	30	M*MD500			
MEDR/L3232Q500-13	32×32	170	30	5	13	M*MD500			
MEDR/L3232Q500-22	32×32	170	30	5	22	M*MD500			
MEDN3232Q500-30	32×32	170	16	5	30	M*MD500			
MEDR/L2525M600-13	25×25	150	22.6	6	13	M*MD600	M6×22	HW50L	
MEDR/L2525M600-22	25×25	150	22.6	6	22	M*MD600			
MEDN2525M600-30	25×25	150	12.5	6	30	M*MD600			
MEDR/L3232Q600-13	32×32	170	29.6	6	13	M*MD600			
MEDR/L3232Q600-22	32×32	170	29.6	6	22	M*MD600			
MEDN3232Q600-30	32×32	170	16	6	30	M*MD600			

MFDR/L 精密切槽及車削刀具



圖示爲R型

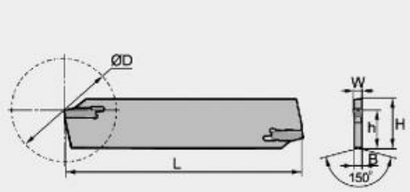




型　號	H×B	L	S	W	最大切深	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	a_{rmax}	Insert	Screw	Wrench	Stock
MFDR/L2020K300-3	20×20	125	23	3.0	3.0	M*MD300	M6×22	HW50L	
MFDR/L2525M300-3	25×25	150	28	3.0	3.0	M*MD300	M6×22	HW50L	
MFDR/L3232Q300-3	32×32	170	35	3.0	3.0	M*MD300	M6×22	HW50L	
MFDR/L2020K400-3	20×20	125	23	4.0	3.0	M*MD400	M6×22	HW50L	
MFDR/L2525M400-3	25×25	150	28	4.0	3.0	M*MD400	M6×22	HW50L	
MFDR/L3232Q400-3	32×32	170	35	4.0	3.0	M*MD400	M6×22	HW50L	
MFDR/L2020K500-4	20×20	125	24	5.0	4.0	M*MD500	M6×22	HW50L	
MFDR/L2525M500-4	25×25	150	29	5.0	4.0	M*MD500	M6×22	HW50L	
MFDR/L3232Q500-4	32×32	170	36	5.0	4.0	M*MD500	M6×22	HW50L	
MFDR/L2020K600-4	20×20	125	24	6.0	4.0	M*MD600	M6×22	HW50L	
MFDR/L2525M600-4	25×25	150	29	6.0	4.0	M*MD600	M6×22	HW50L	
MFDR/L3232Q600-4	32×32	170	36	6.0	4.0	M*MD600	M6×22	HW50L	

MESN 外圓切斷的刀板



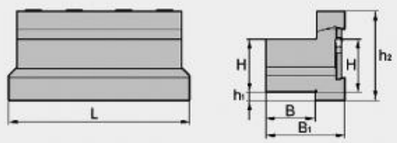




型　號	L	H	h	B	W	最大切斷直徑	適用刀片	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	ØDmax	Insert	Wrench	Stock
MESN26-250	110	26	19	2	2.5	60	MPMD250	HW17	
MESN26-300	110	26	19	2.4	3	60	MPMD300	HW17	
MESN26-400	110	26	19	3.2	4	70	MPMD400	HW17	
MESN26-500	110	26	19	4	5	70	MPMD500	HW17	
MESN26-600	110	26	19	5	6	70	MPMD600	HW17	
MESN32-250	150	32	24.6	2	2.5	100	MPMD250	HW17	
MESN32-300	150	32	24.6	2.4	3	100	MPMD300	HW17	
MESN32-400	150	32	24.6	3.2	4	120	MPMD400	HW17	
MESN32-500	150	32	24.6	4	5	120	MPMD500	HW17	
MESN32-600	150	32	24.6	5	6	120	MPMD600	HW17	

MCS 用于外圓切斷刀板的刀座





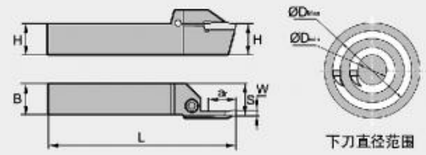


型　號	L	H	h1	h2	B	B1	上壓板	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Clamp	Screw	Wrench	Stock
MCS2026	86	20	10	46.6	19	38	MC26	M6×30	HW50L	
MCS2526	86	25	5	46.6	23	42	MC26	M6×30	HW50L	
MCS3226	86	30	3	51.6	30	48	MC26	M6×30	HW50L	
MCS2032	110	20	13	50	19	38	MC32	M6×30	HW50L	
MCS2532	110	25	8	50	23	42	MC32	M6×30	HW50L	
MCS3232	110	32	5	54	30	48	MC32	M6×30	HW50L	

MHDR/L 端面切槽、車削刀具



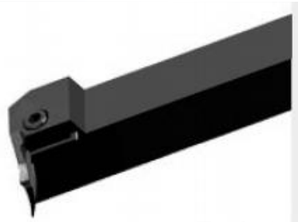
圖示爲L型



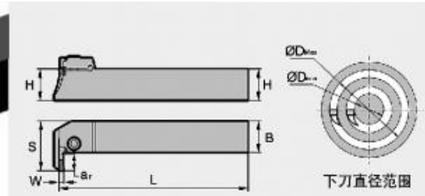


型　號	H×B	L	S	W	ar	∅D	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	min-max	Insert	Screw	Wrench	Stock
MHDR/L2525M300048-10	25×25	150	26	3	10	48-66	MTMD300	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M300048-17	25×25	150	26	3	17	48-66	MTMD300	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M300060-10	25×25	150	26	3	10	60-80	MTMD300	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M300060-17	25×25	150	26	3	17	60-80	MTMD300	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M300074-10	25×25	150	26	3	10	74-110	MTMD300	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M300074-17	25×25	150	26	3	17	74-110	MTMD300	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M300100-10	25×25	150	26	3	10	100-150	MTMD300	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M400052-13	25×25	150	26	4	13	52-72	MTMD400	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M400052-22	25×25	150	26	4	22	52-72	MTMD400	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M400064-13	25×25	150	26	4	13	64-100	MTMD400	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M400064-22	25×25	150	26	4	22	64-100	MTMD400	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M400090-13	25×25	150	26	4	13	90-140	MTMD400	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M400090-22	25×25	150	26	4	22	90-140	MTMD400	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M400130-13	25×25	150	26	4	13	130-230	MTMD400	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M400130-22	25×25	150	26	4	22	130-230	MTMD400	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M500058-13	25×25	150	26	5	13	58-96	MTMD500	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M500058-22	25×25	150	26	5	22	58-96	MTMD500	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M500086-13	25×25	150	26	5	13	86-140	MTMD500	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M500086-22	25×25	150	26	5	22	86-140	MTMD500	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M500130-13	25×25	150	26	5	13	130-200	MTMD500	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M500130-22	25×25	150	26	5	22	130-200	MTMD500	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M500185-13	25×25	150	26	5	13	185-400	MTMD500	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M500185-22	25×25	150	26	5	22	185-400	MTMD500	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M500185-30	25×25	150	26	5	30	185-400	MTMD500	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M600060-13	25×25	150	26	6	13	60-100	MTMD600	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M600060-22	25×25	150	26	6	22	60-100	MTMD600	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M600088-13	25×25	150	26	6	13	88-180	MTMD600	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M600088-22	25×25	150	26	6	22	88-180	MTMD600	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M600160-13	25×25	150	26	6	13	160-400	MTMD600	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M600160-22	25×25	150	26	6	22	160-400	MTMD600	M6×22	HW50L	
MHDR/L2525M600160-30	25×25	150	26	6	30	160-400	MTMD600	M6×22	HW50L	

MTDR/L 端面切槽、車削刀具



圖示爲R型



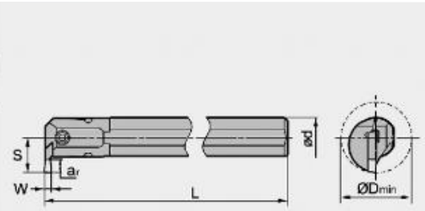


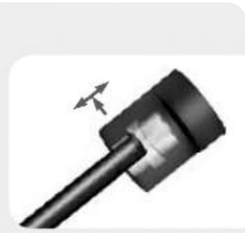
型　號	H×B	L	S	W	ar	ØD	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	mm	min-max	Insert	Screw	Wrench	Stock
MTDR/L2525M300048-10	25×25	150	36.5	3	10	48-66	MTMD300	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M300048-17	25×25	150	43.5	3	17	48-66	MTMD300	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M300060-10	25×25	150	36.5	3	10	60-80	MTMD300	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M300060-17	25×25	150	43.5	3	17	60-80	MTMD300	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M300074-10	25×25	150	36.5	3	10	74-110	MTMD300	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M300074-17	25×25	150	43.5	3	17	74-110	MTMD300	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M300100-10	25×25	150	36.5	3	10	100-150	MTMD300	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M300100-17	25×25	150	43.5	3	17	100-150	MTMD300	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M400052-13	25×25	150	39.5	4	13	52-72	MTMD400	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M400052-22	25×25	150	48.5	4	22	52-72	MTMD400	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M400064-13	25×25	150	39.5	4	13	64-100	MTMD400	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M400064-22	25×25	150	48.5	4	22	64-100	MTMD400	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M400090-13	25×25	150	39.5	4	13	90-140	MTMD400	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M400090-22	25×25	150	48.5	4	22	90-140	MTMD400	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M400130-13	25×25	150	39.5	4	13	130-230	MTMD400	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M400130-22	25×25	150	48.5	4	22	130-230	MTMD400	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M500058-13	25×25	150	39.5	5	13	58-96	MTMD500	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M500058-22	25×25	150	48.5	5	22	58-96	MTMD500	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M500086-13	25×25	150	39.5	5	13	86-140	MTMD500	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M500086-22	25×25	150	48.5	5	22	86-140	MTMD500	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M500130-13	25×25	150	39.5	5	13	130-200	MTMD500	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M500130-22	25×25	150	48.5	5	22	130-200	MTMD500	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M500185-13	25×25	150	39.5	5	13	185-400	MTMD500	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M500185-22	25×25	150	48.5	5	22	185-400	MTMD500	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M500185-30	25×25	150	56.5	5	30	185-400	MTMD500	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M600060-13	25×25	150	39.5	6	13	60-100	MTMD600	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M600060-22	25×25	150	48.5	6	22	60-100	MTMD600	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M600088-13	25×25	150	39.5	6	13	88-180	MTMD600	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M600088-22	25×25	150	48.5	6	22	88-180	MTMD600	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M600160-13	25×25	150	39.5	6	13	160-400	MTMD600	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M600160-22	25×25	150	48.5	6	22	160-400	MTMD600	M6×22	HW50L	
MTDR/L2525M600160-30	25×25	150	56.5	6	30	160-400	MTMD600	M6×22	HW50L	

MNDR/L 內圓切槽及車削刀具



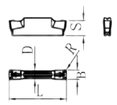
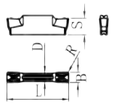
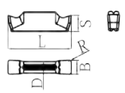
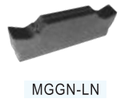
圖示爲R型



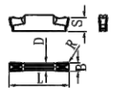


型　號	Ød	L	S	W	最大切深	ØD	適用刀片	螺絲	扳手	庫存
Type No.	mm	mm	mm	mm	armax	min	Insert	Screw	Wrench	Stock
MNDR/L0020Q250027-5	20	180	15.2	2.5	5	27	M*MD250	M4×14	HW30L	
MNDR/L0025R250033-7	25	200	20.3	2.5	7	33	M*MD250	M5×17	HW40L	
MNDR/L0032S250042-9	32	250	25.3	2.5	9	42	M*MD250	M5×17	HW40L	
MNDR/L0020Q300027-5	20	180	15.2	3	5	27	M*MD300	M4×14	HW30L	
MNDR/L0025R300033-7	25	200	20.3	3	7	33	M*MD300	M5×17	HW40L	
MNDR/L0032S300042-9	32	250	25.3	3	9	42	M*MD300	M5×17	HW40L	
MNDR/L0025R400035-8	25	200	21.5	4	8	35	M*MD400	M5×17	HW40L	
MNDR/L0032S400044-11	32	250	27.5	4	11	44	M*MD400	M5×17	HW40L	
MNDR/L0040T400054-13	40	300	33.5	4	13	54	M*MD400	M5×17	HW40L	
MNDR/L0025R500035-8	25	200	21.5	5	8	35	M*MD500	M6×22	HW50L	
MNDR/L0032S500044-11	32	250	27.5	5	11	44	M*MD500	M6×22	HW50L	
MNDR/L0040T500054-13	40	300	33.5	5	13	54	M*MD500	M6×22	HW50L	
MNDR/L0025R600035-8	25	200	21.5	6	8	35	M*MD620	M6×22	HW50L	
MNDR/L0032S600044-11	32	250	27.5	6	11	44	M*MD620	M6×22	HW50L	
MNDR/L0040T600054-13	40	300	33.5	6	13	54	M*MD620	M6×22	HW50L	

切槽切斷刀片

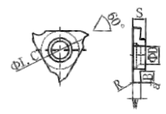
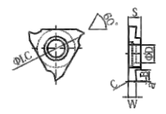
刀片形狀	刀片型號	尺寸（mm）					P		M		K		N	
		B	L	R	D	S	SP6120		SM6030		SP6120		H2100	
  MGMN-M	MGMN200-M	2	16	0.2	1.2	3.5	★		★		★			
	MGMN250-M	2.5	18.5	0.2	2	3.85	★		★		★			
	MGMN300-M	3	21	0.4	2.35	4.8	★		★		★			
	MGMN400-M	4	21	0.4	3.3	4.8	★		★		★			
	MGMN500-M	5	26	0.8	4.1	5.8	★		★		★			
	MGMN600-M	6	26	0.8	5	5.8	★		★		★			
  MGMN-G	MGMN150-G	1.5	16	0.15	3.5	3.5	★		★		★			
	MGMN200-G	2	16	0.2	3.5	3.5	★		★		★			
	MGMN300-G	3	21	0.4	4.8	4.8	★		★		★			
	MGMN400-G	4	21	0.4	4.8	4.8	★		★		★			
MRMN-M	MRMN200-M	2	16	1	3.5	3.5	★		★		★			
	MRMN300-M	3	21	1.5	4.8	4.8	★		★		★			
	MRMN400-M	4	21	2	4.8	4.8	★		★		★			
	MRMN500-M	5	25.86	2.5	5.8	5.8	★		★		★			
	MRMN600-M	6	26	3	5.8	5.8	★		★		★			
  MGGN-LN	MGGN200-LN	2	16	0.2	3.5	3.5							★	
	MGGN300-LN	3	21	0.4	4.8	4.8							★	
	MGGN400-LN	4	21	0.4	4.8	4.8							★	
	MGGN500-LN	5	25.86	0.8	5.8	5.8							★	
	MGGN600-LN	6	26	0.8	5.8	5.8							★	

切槽切斷刀片

	ISO 型號	尺寸（mm）					P		M		K		N	
		B	L	R	D	S	SP6120		SM6030		SP6120		H2100	
  TDJ	TDJ2	2	20	0.2	1.7	3.9	◆		◆		◆			
	TDJ3	3	20	0.2	2.4	4	◆		◆		◆			
	TDJ4	4	20	0.3	3	4.05	◆		◆		◆			
	TDJ5	5	25	0.3	4	4.89	◆		◆		◆			
  TDC	TDC2	2	20	0.2	1.7	3.84	◆		◆		◆			
	TDC3	3	20	0.2	2.4	4	◆		◆		◆			
	TDC4	4	20	0.3	3	4.03	◆		◆		◆			
	TDC5	5	25	0.3	4	4.89	◆		◆		◆			

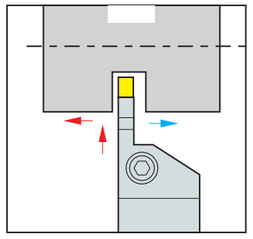
帶◆爲常備庫存

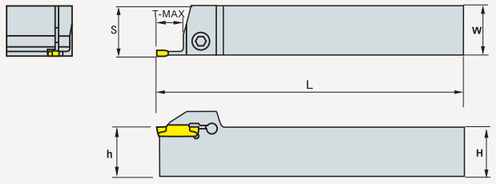
卡簧槽刀片

	ISO 型號	尺寸（mm）						P		M		K		N	
		∅I.C	S	∅d	B	W	R/C	SP6120		SM6030		SP6120		H2100	
	TGF32R/L-033-005	9.525	3.18	4.5	0.8	0.33	0.05	◆		◆		◆			
	TGF32R/L-050-005	9.525	3.18	4.5	1.2	0.50	0.05	◆		◆		◆			
	TGF32R/L-065-010	9.525	3.18	4.5	2.0	0.65	0.10	◆		◆		◆			
	TGF32R/L-075-010	9.525	3.18	4.5	2.0	0.75	0.10	◆		◆		◆			
	TGF32R/L-100-010	9.525	3.18	4.5	2.0	1.00	0.10	◆		◆		◆			
	TGF32R/L-120-010	9.525	3.18	4.5	2.0	1.20	0.10	◆		◆		◆			
	TGF32R/L-125-010	9.525	3.18	4.5	2.0	1.25	0.10	◆		◆		◆			
	TGF32R/L-150-010	9.525	3.18	4.5	2.0	1.50	0.10	◆		◆		◆			
	TGF32R/L-175-010	9.525	3.18	4.5	2.0	1.75	0.10	◆		◆		◆			
	TGF32R/L-200-010	9.525	3.18	4.5	2.0	2.00	0.10	◆		◆		◆			
	TGF32R/L-075-C010	9.525	3.18	4.5	2.0	0.75	C0.1	◆		◆		◆			
	TGF32R/L-100-C010	9.525	3.18	4.5	2.0	1.00	C0.1	◆		◆		◆			
	TGF32R/L-120-C010	9.525	3.18	4.5	2.0	1.20	C0.1	◆		◆		◆			
	TGF32R/L-125-C010	9.525	3.18	4.5	2.0	1.25	C0.1	◆		◆		◆			
	TGF32R/L-150-C010	9.525	3.18	4.5	2.0	1.50	C0.1	◆		◆		◆			
	TGF32R/L-175-C010	9.525	3.18	4.5	2.0	1.75	C0.1	◆		◆		◆			
	TGF32R/L-200-C010	9.525	3.18	4.5	2.0	2.00	C0.1	◆		◆		◆			

帶◆爲常備庫存

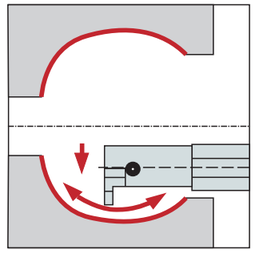
MGEHR/L外圓切槽刀

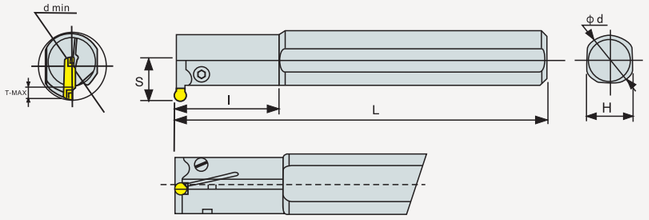




型　號	H×B		尺　寸					刀片	螺釘	扳手
	R	L	H=h	W	L	S	T-WAX			
MGEHR/L161-1.5	●	●	16	16	100	16.2	15	MGMN150-G	M5×12N	L4.0
2020-1.5	●	●	20	20	125	20.2	15			
1616-2	●	●	16	16	100	16.25	15	MGMN200-G MGMN200-M	M5×16N	L4.0
2020-2	●	●	20	20	125	20.25	15			
2525-2	●	●	25	25	150	25.25	15	MGMN200□□-□□		
1616-2.5	●	●	16	16	100	16.30	17	MGMN250-G MGMN250-M	M5×16N	L4.0
2020-2.5	●	●	20	20	125	20.30	17			
2525-2.5	●	●	25	25	150	25.30	17			
1616-3	●	●	16	16	100	16.35	19	MGMN300-M/T MGMN300-□□-M MRMN300-M MGMR300-□□-□□ MGMR300-□□-L/R		
2020-3	●	●	20	20	125	20.4	19			
2020-3-T10	●	●	20	20	125	20.4	10			
2525-3	●	●	25	25	150	25.4	19			
2525-3-T10	●	●	25	25	150	25.4	10			
3232-3	●	●	32	32	170	32.4	19			
2020-4	●	●	20	20	125	20.4	19	MGMN400-M/T MGMN400-□□-M MRMN400-M MGMR400-□□-□□ MGMR400-□□-L/R	M6×20N	L5.0
2020-4-T10	●	●	20	20	125	20.4	10			
2525-4	●	●	25	25	150	25.4	19			
2525-4-T10	●	●	25	25	150	25.4	10			
3232-4	●	●	32	32	170	32.4	19			
2525-5	●	●	23	23	150	25.5	24	MGMN500-M/T MGMN500-□□-M MRMN500-M MGMR500-□□-□□ MGMR500-□□-L/R		
2525-5-T15			25	25	150	25.5	15			
3232-5			32	32	170	32.5	24			
2020-6			20	20	125	20.6	24	MGMN600-M/T MGMN600-□□-M MRMN600-M		
2020-6-T15			20	20	125	20.6	15			
2525-6			25	25	150	25.6	24			
2525-6-T15			25	25	150	25.6	15			
3232-6			32	32	170	32.6	24			

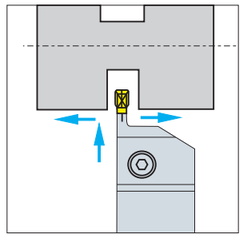
MGIVR/L 內圓切槽刀

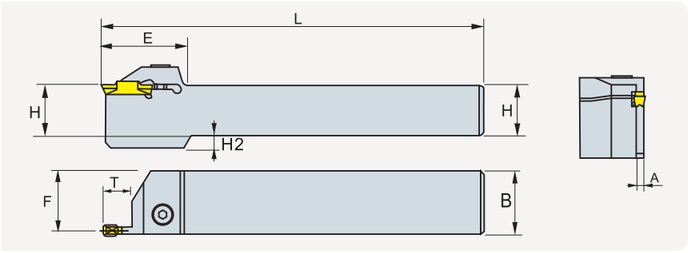




型　號	庫 存		尺　寸							刀片	螺釘	扳手
	R	L	dmin	Φd	L		Tmax	H	S			
MGIVR/L 2016-1.5	●	●	20	16	180	35	4	15	11.3	MGMN150-G	M4×10N	
2520-1.5	●	●	25	20	180	45	4	18	13.1		M4×12N	L3. 0
2925-1.5	●	●	29	25	200	45	4	23	16.2			
2016-2	●	●	20	16	180	35	5	15	12.4	MGMN200-G MRMN200-G	M4×10N	L3. 0
2520-2	●	●	25	20	180	45	5	18	14.0		M4×12N	L3. 0
2925-2	●	●	29	25	200	45	5	23	17.2			
2016-2.5	●	●	20	16	180	35	6	15	12.5	MGMN250-G MGMN250-M	M4×10N	L3. 0
2520-2.5	●	●	25	20	180	45	6	18	15.1			
2925-2.5	●	●	29	25	200	45	6	23	18.2			
2520-3	●	●	25	20	180	45	6	18	15.6	MGMN300-M/G/T MGMN300-□□-M MRMN300-M MRMN300-□□-L/R	M5×12N	L4. 0
3125-3	●	●	31	25	200	45	6	23	18.9			
3732-3	●	●	37	32	250	65	6	30	21.5			
2520-4	●	●	25	20	180	45	6	18	15.6	MGMN400-M/G/T MGGN400-□□-M MRMN400-M MRMN400-□□-L/R		
3125-4	●	●	31	25	200	45	6	23	18.9			
3732-4	●	●	37	32	250	65	6	30	21.5			
3125-5	●	●	31	25	220	45	8	23	19.4	MGMN500□□		
3732-5	●	●	37	32	250	65	8	30	21.5			

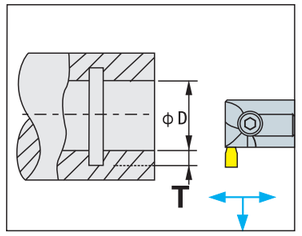
TTER/L 外圓切槽刀

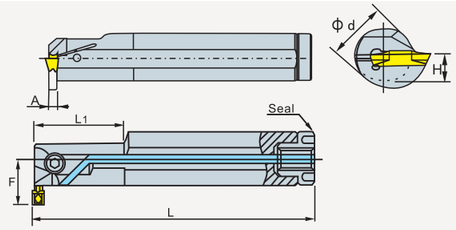




型 號	庫存		尺寸								刀片	刀片螺絲	扳手
	R	L	H	B	L	F	E	A	H2	Tmax			
TTER/L 1616-2T08			16	16	100	15.1							
TTER/L 2020-2T08			20	20	125	19.1	33		4	8.0			
TTER/L 2525-2T08			25	25	150	24.1							
TTER/L 1616-2			16	16	110	15.1							
TTER/L 2020-2			20	20	125	19.1	32	1.8	4	12.0	TD□□2	M5×16N	
TTER/L 2525-2			25	25	150	24.1							
TTER/L 1616-2T17			16	16	110	15.1							
TTER/L 2020-2T17			20	20	125	19.1	37		4	17.0			L-W4
TTER/L 2525-2T17			25	25	150	24.1							
TTER/L 1616-3T09			16	16	110	14.8							
TTER/L 2020-3T09			20	20	125	18.8			4	9.0			
TTER/L 2525-3T09			25	25	150	23.8	32						
TTER/L 1616-3			16	16	110	14.8							
TTER/L 2020-3			20	20	125	18.8		2.4		12.0	TD□□3	M5×16N	
TTER/L 2525-3			25	25	150	23.8			4				
TTER/L 1616-3T20			16	16	110	14.8							
TTER/L 2020-3T20			20	20	125	18.8	38.5			20.0			
TTER/L 2525-3T20			25	25	150	23.8							
TTER/L 2525-3T25			25	25	150	23.8	44. 5			25.0			
TTER/L 1616-4T10			16	16	110	14.8							
TTER/L 2020-4T10			20	20	125	18.8	32		4	10.0			
TTER/L 2525-4T10			25	25	150	23.8							
TTER/L 1616-4			16	16	110	14.8							
TTER/L 2020-4			20	20	125	18.8	33	3.0		15.0	TD□□4	M6×16N	
TTER/L 2525-4			25	25	150	23.8			4				
TTER/L 1616-4T25			16	16	110	14.8							
TTER/L 2020-4T25			20	20	125	18.8	45			25.0			L-W5
TTER/L 2525-4T25			25	25	150	23.8							
TTER/L 2020-5T12			20	20	125	18.1				12.0			
TTER/L 2525-5T12			25	25	150	23.8	37	4.0			TD□□5	M6×16N	
TTER/L 2020-5			20	20	125	18.1				20.0			
TTER/L 2525-5			25	25	150	23.8							
TTER/L 2525-5T32			25	25	150	23.8	56			32.0			

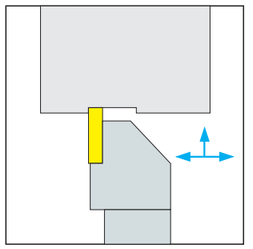
TTIR 內圓切槽刀

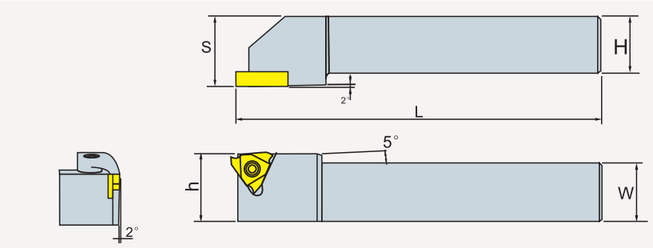




型 號	庫存		尺寸								刀片	螺釘	扳手
	R	L	Φd	L	L1	F	H	A	Tmas	Dmin			
TTIR/L16-2C	●	●	16	180	-	16.5	7.5	1.8	8.5	25		M5×10N	
TTIR/L20-2C	●	●	20	180	40	15.8	9.0	1.6	6.0	25	TD□□2	M5×12N	
TTIR/L25-2C	●	●	25	200	40	17.5	11.5	1.6	5.0	25		M5×16N	
TTIR/L20-3C	●	●	20	180	40	15.8	9.0	2.1	6.0	25		M5×12N	
TTIR/L25-3C	●	●	25	200	40	17.5	11.5	2.1	5.1	25	TD□□3	M5×16N	L4. 0
TTIR/L32-3C	●	●	32	250	60	19.8	14.0	2.1	4.7	31		M5×16N	
TTIR/L20-4C	●	●	20	180	40	15.8	9.0	2.9	6.0	25		M5×12N	
TTIR/L25-4C	●	●	25	200	40	17.5	11.5	2.9	5.2	25	TD□□4	M5×16N	
TTIR/L32-4C	●	●	32	250	60	20.8	14.0	2.9	4.7	31		M5×16N	
TTIR/L25-5C	●	●	25	200	40	17.3	11.5	3.9	5.2	31	TD□□5	M6×16N	
TTIR/L32-5C	●	●	32	250	60	20.8	14.0	3.9	4.7	31		M6×16N	
TTIR/L32-6C	●	●	32	250	60	50.8	14.0	4.9	4.7	31	TD□□6	M6×16N	L5. 0
TTIR/L32-8C	●	●	32	250	60	21.3	14.5	5.9	5.5	37	TD□□8	M6×16N	
TTIR/L40-8C	●	●	40	300	65	25.8	19.0	5.9	5.8	42		M6×16N	

JSTGR/L 外圓切槽刀





型 號	庫存		尺寸					刀片	螺釘	扳手
	R	L	W	H	S	L	h			
JSTGR/L 1212-H16C	●	●	12	12	16	100	12			
1616-H16C	●	●	16	16	20	100	16	JTGR/L3□□□ TGF32R/L	M3.5×9	T15
2020-K16C	●	●	20	20	25	125	20			
2520-M16C	●	●	25	25	32	150	25			
2020-K22C	●	●	20	20	25	125	20	JTGR/L4□□□ TGF43R/L	M5×12	T20
2525-M22C			25	25	32	150	25			

根據螺紋尺寸推介的鑽頭直徑

螺纹直径	钻头直径 mm	螺距 mm	螺纹直径	钻头直径 mm	螺距 TPI*	螺纹直径	钻头直径 mm	螺距 TPI*
M 公制粗牙螺纹			UNF 美制统一细牙螺纹			Rc 英制圆锥管螺纹		
M4	3.30	0.7	UNF NO.6	2.90	40	Rc 1/8″	8.40	28
M4.5	3.70	0.75	UNF NO.8	3.50	36	Rc 1/4″	11.20	19
M5	4.20	0.8	UNF NO.10	4.10	32	Rc 3/8″	14.75	19
M6	5.00	1	UNF NO.12	4.65	28	Rc 1/2″	18.25	14
M7	6.00	1	UNF 1/4″	5.50	28	Rc 3/4″	23.75	14
M8	6.80	1.25	UNF 5/16″	6.90	24	Rc 1″	30.00	11
M9	7.80	1.25	UNF 3/8″	8.50	24	G 英制圆柱管螺纹		
M10	8.50	1.5	UNF 7/16″	9.90	20	G 1/8″	8.80	28
M11	9.50	1.5	UNF 1/2″	11.50	20	G 1/4″	11.80	19
M12	10.20	1.75	UNF 9/16″	12.90	18	G 3/8″	15.25	19
M14	12.00	2	UNF 5/8″	14.50	18	G 1/2″	19.00	14
M16	14.00	2	UNF 3/4″	17.50	16	G 5/8″	21.00	14
M18	15.50	2.5	UNF 7/8″	20.50	14	G 3/4″	24.50	14
M20	17.50	2.5	UNF 1″	23.25	12	G 7/8″	28.25	14
M22	19.50	2.5	UNF 1 1/8″	26.50	12	G 1″	30.75	11
M24	21.00	3	UNF 1 1/4″	29.75	12	G 11/4″	39.50	11
M27	24.00	3	UNF 1 3/8″	32.80	12	G 11/2″	45.50	11
M30	26.50	3.5	UNF 1 1/2″	36.00	12	G 13/4″	51.40	11
M33	29.50	3.5				G 2″	57.20	11
M36	32.00	4	UNC 美制统一粗牙螺纹			NPT 60° 全牙形锥管螺纹		
M39	35.00	4	UNC NO.6	2.80	32	NPT 1/16″	6.10	27
M42	37.50	4.5	UNC NO.8	3.40	32	NPT 1/8″	8.50	27
M45	40.50	4.5	UNC NO.10	3.90	24	NPT 1/4″	11.00	18
M48	43.00	5	UNC NO.12	4.50	24	NPT 3/8″	14.30	18
M52	47.00	5	UNC 1/4″	5.10	20	NPT 1/2″	17.80	14
			UNC 5/16″	6.60	18	NPT 3/4″	23.00	14
M 公制挤压螺纹			UNC 3/8″	8.00	16	NPT 1″	29.00	11 1/2
M4	3.70	0.7	UNC 7/16″	9.40	14	NPT 11/4″	37.50	11 1/2
M5	4.63	0.8	UNC 1/2″	10.75	13	NPT 11/2″	43.70	11 1/2
M6	5.50	1	UNC 9/16″	12.25	12	NPT 2″	55.60	11 1/2
M7	6.51	1	UNC 5/8″	13.50	11	NPTF 60° 全牙形锥管螺纹		
M8	7.40	1.25	UNC 3/4″	16.50	10	NPTF 1/16″	6.00	27
M10	9.25	1.5	UNC 7/8″	19.50	9	NPTF 1/8″	8.40	27
M12	11.12	1.75	UNC 1″	22.25	8	NPTF 1/4″	10.90	18
M14	13.00	2	UNC 1 1/8″	25.00	7	NPTF 3/8″	14.25	18
M16	15.00	2	UNC 1 1/4″	28.25	7	NPTF 1/2″	17.75	14
			UNC 1 3/8″	30.80	6	NPTF 3/4″	23.00	14
M 公制细牙螺纹			UNC 1 1/2″	34.00	6	NPTF 1″	29.00	11 1/2
钻头直径 = 丝锥直径 - 螺距			UNC 1 3/4″	39.50	5	NPTF 1 1/4″	37.75	11 1/2
			UNC 2″	45.25	4 1/2	NPTF 1 1/2″	43.75	11 1/2
						NPTF 2″	55.75	11 1/2

* TPI = 每英寸螺纹扣数

絲錐柄部方頭尺寸



ISO					JIS				DIN				
柄部尺寸			丝锥型号		a 柄部尺寸			丝锥型号	柄部尺寸			丝锥型号	
d	a	l	ISO529 (1)	ISO529 (2) ISO2283	d	a	l	JISB4430 (3)	d	a	l	DIN371 (4)	DIN374 (5) DIN376
2.24	1.80	4		M3.0	3.00	2.50	5	M1.0-M2.6	2.50	2.10	5	M1-M1.8	M3.5
2.50	2.00	4	M1-M2	M3.5	4.00	3.20	6	M3.0-M3.5	2.80	2.10	5	M2-M2.5	M4.0
2.80	2.24	5	M2.2-M2.6		5.00	4.00	7	M4.0-M4.5	3.50	2.70	6	M3	M4.5-M5
3.15	2.50	5	M3.0	M4.0	5.50	4.50	7	M5.0	4.00	3.00	6	M3.5	
3.55	2.80	5	M3.5	M4.5	6.00	4.50	7	M6.0	4.50	3.40	6	M4.0	M6.0
4.00	3.15	6	M4.0	M5.0	6.20	5.00	8	M7.0-M8.0	6.00	4.90	8	M4.5-M6	M8.0
4.50	3.55	6	M4.5	M6.0	7.00	5.50	8	M9.0-M10	7.00	5.50	8	M7.0	M10
5.00	4.00	7	M5.0		8.00	6.00	9	M11	8.00	6.20	9	M8.0	
5.60	4.50	7		M7.0	8.50	6.50	9	M12	9.00	7.00	10		M12
6.30	5.00	8	M6.0	M8.0	9.50	7.00	10	M10-M11	10.00	8.00	11	M10	
7.10	5.60	8	M7.0	M9.0	10.5	8.00	11	M14	11.00	9.00	12		M14
8.00	6.30	9	M8.0	M10-M11	12.50	10.00	13	M16	12.00	9.00	12		M16
9.00	7.10	10	M9.0	M12	14.00	11.00	14	M18	14.00	11.00	14		M18
10.00	8.00	11	M10		15.00	12.00	15	M20	16.00	12.00	15		M20
11.20	9.00	12		M13-M15	17.00	13.00	16	M22	18.00	14.50	17		M22-M26
12.50	10.00	13		M16-M17	19.00	15.00	18	M24	20.00	16.00	19		M27
14.00	11.20	14		M18-M21	20.00	15.00	18	M27	22.00	18.00	21		M29-M32
16.00	12.50	16		M22-M23	23.00	17.00	20	M30	25.00	20.00	23		M33
18.00	14.00	18		M24-M26	25.00	19.00	22	M33	28.00	22.00	25		M34-M38
20.00	16.00	20		M27-M30	28.00	21.00	24	M36	32.00	24.00	27		M39-M42
22.40	18.00	22		M31-M33	30.00	23.00	26	M39	36.00	29.00	32		M44-M50
25.00	20.00	24		M36	32.00	26.00	30	M42	40.00	32.00	35		M52
28.00	22.40	26		M37-M42					45.00	35.00	38		M55-M60
31.50	25.00	28		M44-M50									
35.50	28.00	31		M52-M56									
40.00	31.50	34		M58-M65									
45.00	35.50	38		M66-M75									

注：(1) 、(4) 为粗柄普通粗牙螺纹丝锥
(2) 、(5) 为细柄普通粗牙螺纹丝锥
(3) 为等径普通粗牙螺纹丝锥

刀具磨損與各類損傷

刀具损伤类型	现象	原因	对策
后刀面磨损	切削阻力增加在后 刀面逐渐形成沟槽磨损	刀具材料过软 切削速度过高 后角过小 进给量太小	◆选用高耐磨性刀具材料 ◆降低切削速度 ◆增大后角 ◆加大进给量
前刀面磨损 （月牙洼磨损）	切削控制不好 精加工表面恶化	刀具材料过软 切削速度过高 进给量太大	◆选用耐磨性高的刀具材料 ◆降低切削速度 ◆降低进给量
崩刃	突发性崩刃 刀具寿命不稳定	刀具材料过硬 进给量大 切削强度不足 刀杆、刀柄刚性不足	◆选用韧性好的刀具材料 ◆降低进给量 ◆加大刃口修磨量 （若是倒圆改为倒棱） ◆加大刀杆尺寸
破损	切削阻力增加 表面粗糙度恶化	刀具材料过硬 进给量大 切削强度不足 刀杆、刀柄刚性不足	◆选用韧性好的刀具材料 ◆降低进给量 ◆加大刃口修磨量 （若是倒圆改为倒棱） ◆加大刀杆尺寸
塑性变形 （刀刃塌下）	工件尺寸变化 先端磨损	刀具材料过软 切削速度过高 切削深度、进给量太大 切削刃温度过高	◆选用高耐磨性刀具材料 ◆降低切削速度 ◆减小切削深度、进给量 ◆选用导热系数高的刀具材料
积屑瘤 （粘结）	精加工表面恶化 切削阻力增加	切削速度低 切削刃不锋利 刀具材料不适合	◆提高切削速度 ◆增大前角 ◆选用亲和力小的刀具材料 （涂层、金属陶瓷等）
热龟裂	由于热循环而崩损 多出现在断续切削	切削热引起的膨胀 与收缩刀具材料过硬	◆干式切削 ◆选用韧性好的刀具材料
边界磨损	产生毛刺 切削阻力增加	进刀量过大、 切削速度过高	◆选用高耐磨性刀具材料 ◆增大前角使切削刃锋利 ◆降低切削速度
剥落	多出现在高硬度材料、 有振动的切削	切削刃上粘结 切削排除不畅	◆增大前角使切削刃锋利 ◆增大刀片容屑槽

車削加工常見問題及對策

常见问题 \ 解决方法		原因	刀具材料		切削条件				刀具形状							机床装夹		
			硬度更高的材料	韧度更好的材料	切削速度	进给	切深	切削液	改变刀片槽型	前角	刀尖圆弧半径	主偏角	切削刃强度	提高刀片精度	提高刀柄刚性	工件刀柄装夹	刀柄悬伸	动力、机床间隙
刀尖磨损过大	加工精度超标	后刀面磨损增大	✓								↑							
		切削条件不适合			↓	↑												
表面精度恶化	表面质量差	刀具磨损增大、刀刃不够锋利	✓		↓			✓		↑	↑		↓	✓				
		切削刃缺损		✓		↓	↓		✓		↑		↑			✓	✓	✓
		切削刃几何形状不合适							✓		↑		↓	✓				
		切削条件不适合			↑	↓	↓	✓										
		振动，发颤		✓	↕	↓	↓	✓	✓	↑	↓	↑	↓		✓	✓	✓	✓
		积屑瘤			↑	↑		✓	✓	↑			↓	✓				
发热	切削热的影响	切屑条件不适合			↓	↓	↓											
		切削刃几何形状不合适	✓						✓	↑			↓					
尺寸精度差	加工尺寸波动	刀片精度不合适												✓				
		工件、刀具位置偏移							✓	↑	↓	↑			✓	✓	✓	✓
刀具切削刃损伤	后刀面、前刀面磨损增大	后刀面磨损	✓		↓				✓	↑	↑		↓					
		前刀面磨损	✓		↓	↓	↓		✓	↑		↓						
	微崩	振动、冲击		✓		↓	↓		✓			↓	↑		✓	✓	✓	✓
	积屑瘤	工件硬度与刀具切削条件不适合			↑	↑		✓	✓	↑			↓	✓				
	热龟裂	工件材料的硬度与刀具材料和切削条件不适应			↓	↓	↓	✓	✓	↑			↓					
	切削刃刀尖部分变形	在断续切削大进给时发生	✓		↑	↓	↓	✓	✓	↑	↑	↓	↓					
	刀具寿命	材料、切削条件不适合		✓		↓	↓		✓			↓	↑		✓	✓	✓	✓
切屑控制	长切屑缠绕	切削条件不适合			↓	↑	↑	✓		↑								
		刀刃几何形状不合适							✓		↓	↑						
	切屑太短，导致飞溅	切削条件不合适				↓	↓	✓										
		刀刃几何形状不合适							✓		↑	↓						
毛刺、塌边	钢、铝，产生毛刺	切削条件不合适			↑	↓		✓										
		刀具磨损、几何形状不合适	✓						✓	↑	↓	↑	↓					
	铸铁，塌边	切削条件不合适			↓	↑		✓										
		刀具磨损、几何形状不合适	✓						✓	✓	↓	↓	↓					
	软钢，毛边	切削条件不适何				↓	↓											
		刀具磨损、几何形状不合适	✓						✓	↑	↑		↑			✓	✓	✓

銑削加工常見問題及對策

常见问题 \ 解决方法			刀具材料		切削条件					刀具形状								机床装夹		
			硬度更高的材料	韧性更好的材料	切削速度	进给	切深	改变铣刀直径与宽度	切削液	前角	主偏角	切削刃强度	齿数	增大容屑空间	检查副切削刃几何形状	检查端面跳动	提高刀具钢性	工件刀柄装夹	刀柄悬伸	动力、机床间隙
刀尖的损伤	后刀面磨损大	切削条件不合适			↓				✓											
		切削刃几何形状不合适	✓							↑		↓								
	前刀面磨损大	切削条件不合适			↓	↓	↓		✓											
		切削刃几何形状不合适	✓							↑	↓	↓								
	切削刃破损	切削条件不合适				↓	↓													
		切削刃几何形状不合适		✓							↓	↑			✓	✓	✓	✓	✓	✓
	热冲击破损	切削条件不合适			↓	↓	↓		✓											
		切削刃几何形状不合适								↑		↓								
	积屑瘤粘结	切削条件不合适			↑	↑			✓											
		切削刃几何形状不合适								↑		↓								
加工精度	表面粗糙度大	刀具磨损铣刀振摆大	✓		↑	↓	↓		✓			↓			修光刃	✓				
	产生毛刺	切削条件不合适			↓	↓	↓	✓												
		切削刃几何形状不合适								↑	↑	↓			✓					
	产生塌边	切削条件不合适				↓	↓													
		切削刃几何形状不合适								↑	↓	↓	↑		✓		✓			
	平面度、平行度恶化	切削刃几何形状不合适				↓	↓			↑	↑		↓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
其他	振动大	切削条件工艺不合适			↓	↓	↓	✓		↑	↑	↓					✓	✓	✓	✓
	切屑缠绕堵塞	切削条件不合适			↑	↕		✓	✓				↓							
		切削刃几何形状不合适								↑			↓	✓						

硬度测定目錄

HB：布氏硬度值。此硬度值是通过在特定的时间内施加已知的荷载、用已知直径的淬火钢球或硬质合金球使测试表面出现压痕而测定出来的。该压痕直径是显微测量的，然后通过标准表换算出布氏硬度值。
HV：维氏硬度值。类似于布氏硬度测试方法，只是要通过相对两面间成 136°角度的方形底座棱锥在特定时间内给测试表面施加荷载。维氏硬度（数）值即是除以压痕面积（mm ²）的数值，以公斤为单位表示。
洛氏硬度测试：这项测试是测量钢球或金刚石在规定负荷条件下的残余穿透深度。
“C”标尺（表）HRC 用于测定淬硬钢和某些表面渗碳钢件的硬度。
“B”标尺 HRB 用于测定中硬度金属材料和/或某些退火金属材料的硬度，如中碳钢或铸铁等。
“A”标尺用于测定薄壁钢板和浅表面硬化钢的硬度。
Shore G 肖氏硬度测试。金刚石尖锤通过带有 140 分度标尺的玻璃管从一特定高度下落。目测其结果，并由指示器记录下反弹的距离。肖氏硬度测试仪属于便携式仪器，方便在大型、重型部件上应用。
说明：这些数值只有对厚度超过 2毫米的非奥氏体钢才是正确的。

布氏硬度	维氏硬度	洛氏硬度			肖氏硬度	拉伸强度
HB	HV	HRC	HRB	HRA	Shore C	R
111	117	–	65.7	42.1	15	390
116	122	–	67.6	43.1	18	410
121	127	–	69.8	44.2	19	420
126	132	–	72	45.3	20	440
131	137	–	74	46.3	–	460
137	143	–	76.4	47.5	21	470
143	150	–	78.7	48.7	22	500
149	156	–	80.8	49.9	23	510
156	163	–	82.9	51.1	–	530
163	171	–	85	52.3	25	560
167	175	–	86	52.8	–	570
170	178	–	86.8	53.3	26	580
174	182	–	87.8	53.9	–	600
179	188	–	89	54.6	27	610
183	192	–	90	55.2	28	630
187	196	–	90.7	55.6	–	640
192	202	–	91.9	56.4	29	650
197	207	–	92.8	56.9	30	670
201	212	–	93.8	57.5	31	690
207	218	–	94.6	58	32	700
212	222	–	95.5	58.6	–	720
217	228	–	96.4	59.2	33	740
223	234	–	97.3	59.7	–	760
229	241	20.5	98.2	60.3	34	780
235	247	21.7	99	60.9	35	800
241	253	22.8	100	61.5	36	820
248	261	24.2	–	62.5	37	840
255	269	25.4	–	63	38	860
262	276	26.6	–	63.6	39	890
269	284	27.6	–	64.1	40	910
277	292	28.8	–	64.5	41	940
285	301	29.9	–	65.3	–	970

布氏硬度	维氏硬度	洛氏硬度			肖氏硬度	拉伸强度
HB	HV	HRC	HRB	HRA	Shore C	R
293	309	30.9	–	65.8	43	990
302	319	32.1	–	66.3	45	1030
311	328	33.1	–	66.8	46	1050
321	339	34.3	–	67.5	47	1080
331	350	35.5	–	68.2	48	1120
341	360	36.6	–	68.6	50	1150
352	372	37.9	–	69.4	51	1200
363	383	39.1	–	69.9	52	1240
375	396	40.4	–	70.6	54	1290
388	410	41.8	–	71.4	56	1360
401	425	43.1	–	72	58	1420
415	440	44.5	–	72.8	59	1490
429	455	45.7	–	73.5	61	1540
444	472	47.1	–	74.1	63	1620
461	491	48.5	–	74.8	65	1700
477	508	49.6	–	75.6	66	1770
495	528	51	–	76.3	68	1860
514	547	52.1	–	76.8	70	1930
534	569	53.5	–	77.7	71	2020
555	591	54.7	–	78.3	73	2100
578	615	56	–	79	75	–
601	640	57.3	–	79.7	77	–
627	667	58.7	–	80.6	79	–
630	670	58.8	–	80.7	–	–
638	680	59.2	–	80.8	80	–
647	690	59.7	–	81	81	–
653	698	60	–	81.2	82	–
670	720	61	–	81.8	83	–
682	737	61.7	–	82.1	84	–
690	746	62	–	82.3	85	–
706	772	63	–	82.8	87	–
722	800	64	–	83.4	88	–

SKIF Precision Tools