



义乌锐文五金工具有限公司

YIWU REVEN HARDWARE COMPANY

网址: www.reventool.com
地址: 浙江省金华市义乌市江东街道西
谷村61幢3单元203室
联系方式: 19158283391 (江小姐)



义乌锐文五金工具有限公司

YIWU REVEN HARDWARE COMPANY



新厂区鸟瞰图

公 | 司 | 简 | 介

COMPANY PROFILE



义乌锐文五金工具有限公司拥有一支奋发前进、顽强不息的销售团队及高技术、高素质的生产团队。公司从欧美引进了先进的WALTER五轴精密磨床设备和检测仪器，采用德国先进的技术与制造工艺搭配国内外最优质的棒料和涂层技术。经过严密的质检掌控，生产的刀具品质更完善、更稳定。公司拥有完整、科学的质量管理体系，秉持三高一专的制造理念（高精度、高效率、高可靠性和专业化）多年来，结合国内机械制造业实际加工状况，致力于降低刀具损耗成本、提高生产率的研究。通过不断的试验切削，积累经验，所生产刀具已得到业内的高度认可和推崇。

在自主研发的同时，公司承接非标定做、OEM订单。从专注到专业，从专业到敬业。自成立以来，坚持以信守于胸、惠至于人；坚守品质、稳健发展、共创辉煌的经营理念服务于每一位客户。秉承这样的理念，我们不断创新，将陆续开发更先进、更精密的高效刀具为客户解决实时需求以及提供更便捷的服务。力争让我们的品牌走进行业人士的心里，根深蒂固，刀具供应不二之选。我们的成长离不开您的支持，让我们共同携手，开辟刀具行业新的篇章！



新厂区鸟瞰图

QM铣刀系列

QM系列铣刀.....	03
2刃、4刃平铣刀.....	04
4刃圆鼻铣刀.....	05
2刃球型铣刀.....	06

550铣刀系列

2刃、4刃平铣刀.....	08
4刃圆鼻铣刀.....	09
2刃球型铣刀.....	10
微小径平铣刀 球刀.....	11
6柄小径平刀.....	12
6柄小径球刀.....	13
深沟平刀.....	14
深沟球刀.....	15
粗鼻铣刀系列.....	16

钻头系列

小径钻头.....	18
钨钢钻头.....	19
加长钨钢钻头.....	20
内冷钻头.....	21

580铣刀系列

2刃、4刃平铣刀.....	23
2刃球型铣刀.....	24
4刃圆鼻铣刀.....	25
6刃小径平刀.....	26
6刃小径球刀.....	27
微小径平刀.....	28
微小径球刀.....	28
深沟平刀.....	29
深沟球刀.....	30

60铣刀系列

2刃、4刃平铣刀.....	32
2刃球型铣刀.....	33
4刃圆鼻铣刀.....	34
6柄小径铣刀.....	35
深沟平刀.....	36
深沟球刀.....	37
微小径平刀.....	38
微小径球刀.....	38

螺纹铣刀

单牙螺纹铣刀.....	40
三牙螺纹铣刀.....	41
全牙螺纹铣刀.....	42

65铣刀系列

2刃、4刃平铣刀.....	44
2刃球型铣刀.....	45
4刃圆鼻铣刀.....	46
6柄小径平刀.....	47
6柄小径球刀.....	48
微小径平刀.....	49
微小径球刀.....	49
6刃铣刀.....	50

700系列

2刃、4刃平铣刀.....	52
2刃球型铣刀.....	53
4刃圆鼻铣刀.....	54

石墨铣刀

石墨专用刀具.....	55
石墨专用平刀.....	56
石墨专用球刀.....	57
石墨专用圆鼻刀.....	58

钨钢铰刀

钨钢螺旋机械铰刀(涂层).....	59
钨钢螺旋机械铰刀(不涂层).....	60

铝专用刀系列

3刃铝合金专用平底铣刀.....	62
2刃铝合金专用球型铣刀.....	63
6柄小径平刀.....	64
6柄小径球刀.....	65
高光铝专用刀.....	66

车铣镗刀系列

MFR 端面槽刀.....	67
MTR 内孔镗刀.....	68
MPR 内孔仿形车削.....	69
MQR 内孔仿形镗刀.....	70
MIR 内孔牙刀.....	71
MGR 内孔槽刀.....	72
MXR 反向镗刀.....	73

技术资料

4刃平刀切削参数.....	74
4刃圆鼻刀切削参数.....	75
2刃球刀切削参数.....	76
钻头切削参数.....	76

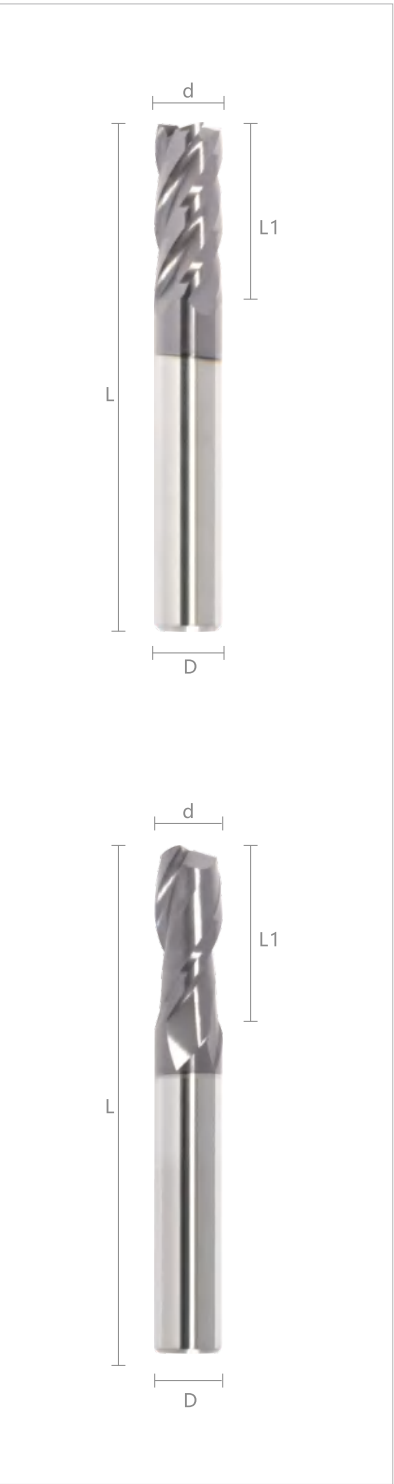
QM系列

- ◉ 进口原材料自制棒材；
- ◉ 高铝钛涂层；
- ◉ 进口WALTER五轴磨床数控加工；
- ◉ 可加工材料：铜、铁、铸件、钢件、热处理钢件等；
- ◉ 加工材料硬度范围：HRC35-50；

QM 2刃、4刃平铣刀



采用进口原材料自制棒料、配上高铝钛涂层，使其性价比具有更高的优势，加工环境也相当广泛，如：铜、铁、铸件、钢件、热处理钢件等；可加工材料硬度度为：HRC30-50之间；以侧面铣、平面铣为主。

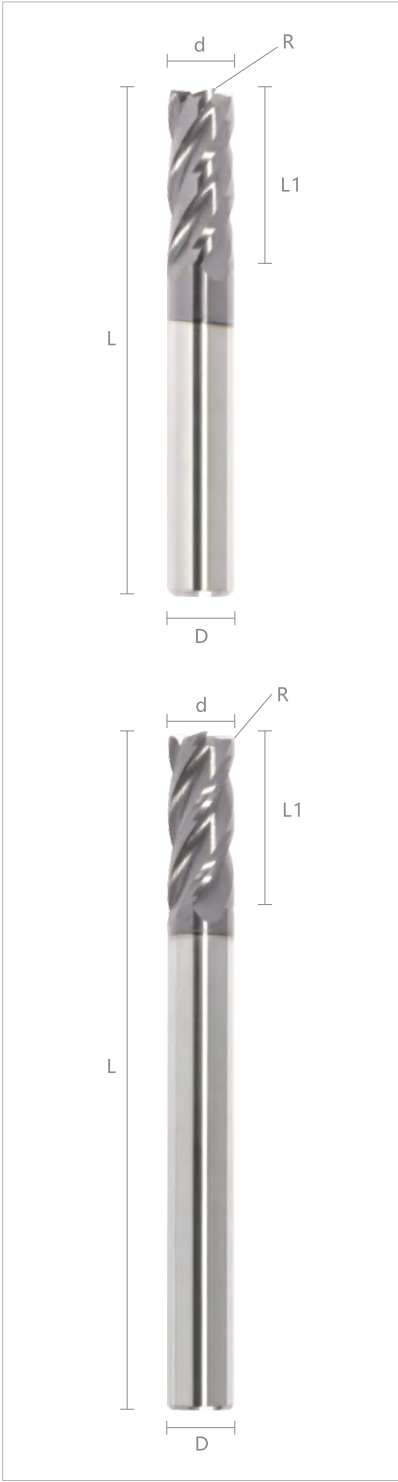


标准型	刃径mm(d)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	全长mm(L)
	1.0	4	3	50
	1.5	4	4	50
	2.0	4	5	50
	2.5	4	6	50
	3.0	3/4	8	50
	3.5	4	9	50
	4.0	4	10	50
	5.0	5/6	13	50
	6.0	6	15	50
	7.0	8	18	60
	8.0	8	20	60
	9.0	10	22	75
	10	10	25	75
	11	12	25	75
	12	12	30	75
	14	14	35	100
	16	16	40	100
	18	18	40	100
	20	20	45	100
加长型	刃径mm(d)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	全长mm(L)
	3	3/4	12	75
	4	4	16	75
	5	5/6	20	75
	6	6	24	75
	3	3/4	12	100
	4	4	16	100
	5	5/6	20	100
	6	6	24	100
	8	8	32	100
	10	10	40	100
	12	12	45	100
	6	6	24	150
	8	8	32	150
	10	10	40	150
	12	12	45	150
	16	16	65	150
	20	20	75	150

QM 4刃圆鼻铣刀



采用进口原材料自制棒料、配上高铝钛涂层，使其性价比具有更高的优势，加工环境也相当广泛，如：铜、铁、铸件、钢件、热处理钢件等；可加工材料硬度为：HRC30-50之间；R角结构设计，对于加工硬质材料不易崩角，增加了使用寿命。

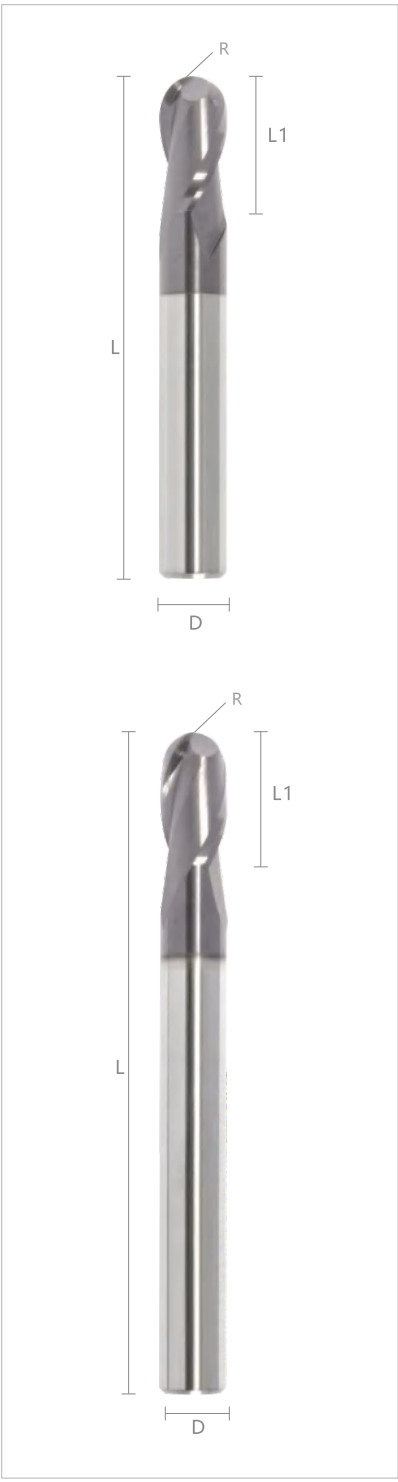


标准型	刃径mm(d)	R角mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	全长mm(L)
	1.0	R0.2	3	4	50
	1.5	R0.2	4	4	50
	2.0	R0.2	5	4	50
	2.5	R0.2	6	4	50
	2.5	R0.5	6	4	50
	3.0	R0.5	8	4	50
	3.0	R1.0	8	4	50
	4.0	R0.5	10	4	50
	4.0	R1.0	10	4	50
	5.0	R0.5	13	6	50
	5.0	R1.0	13	6	50
	6.0	R0.5	15	6	50
	6.0	R1.0	15	6	50
	8.0	R0.5	20	8	60
	8.0	R1.0	20	8	60
	8.0	R1.5	20	8	60
	10.0	R0.5	25	10	75
	10.0	R1.0	25	10	75
	10.0	R1.5	25	10	75
	10.0	R2.0	25	10	75
	12.0	R0.5	30	12	75
	12.0	R1.5	30	12	75
加长型	刃径mm(d)	R角mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	全长mm(L)
	4	R0.5	10	4	75
	4	R0.5	10	4	100
	6	R0.5	15	6	75
	6	R0.5	15	6	100
	6	R0.5	15	6	150
	8	R0.5	20	8	75
	8	R0.5	20	8	100
	8	R0.5	20	8	150
	10	R0.5	25	10	100
	10	R0.5	25	10	150
	12	R0.5	30	12	100
	12	R0.5	30	12	150
	4	R1	10	4	75
	6	R1	15	6	100
	8	R1	20	8	100
	10	R1	25	10	100
	10	R1	25	10	150
	12	R1	30	12	100
	10	R2	25	10	100
	10	R3	25	10	100
	12	R2	30	12	100

QM 2刃球型铣刀



采用进口原材料自制棒料、配上高铝钛涂层，使其性价比具有更高的优势，加工环境也相当广泛，如：铜、铁、铸件、钢件、热处理钢件等；可加工材料硬度为：HRC30-50之间；以加工3D曲面为主。



标准型	刃径mm(R)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	全长mm(L)
	R0.5	4	2	50
	R0.75	4	3	50
	R1.0	4	4	50
	R1.25	4	5	50
	R1.5	3/4	6	50
	R2.0	4	8	50
	R2.5	5/6	10	50
	R3.0	6	12	50
	R4.0	8	16	60
	R5.0	10	20	75
	R6.0	12	24	75
	R7.0	14	28	100
	R8.0	16	32	100
加长型	刃径mm(R)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	全长mm(L)
	R1.5	3/4	6	75
	R2	4	8	75
	R1	6	4	100
	R1.5	3/4	6	100
	R2	6	8	100
	R2.5	5/6	10	100
	R3	6	12	75
	R3	6	12	100
	R3	6	12	150
	R4	8	16	100
	R4	8	16	150
	R5	10	20	100
	R5	10	20	150
	R6	12	24	100
	R6	12	24	150
	R8	16	32	150
	R10	20	40	150

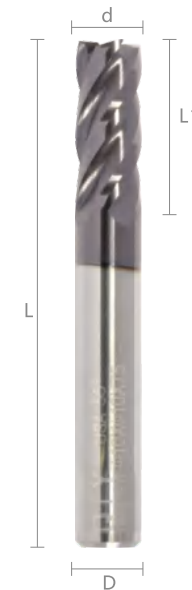
550系列

- ◉ 标准、加长平底铣刀
- ◉ 标准、加长球头铣刀
- ◉ 标准、加长圆鼻铣刀
- ◉ 6柄小径铣刀
- ◉ 进口原材料自制棒材；
- ◉ 高铝钛涂层；
- ◉ 进口WALTER五轴磨床数控加工；
- ◉ 可加工材料：铜、铁、铸件、钢件、热处理钢件等；
- ◉ 加工材料硬度范围：HRC35-55；

550 2刃、4刃平铣刀



采用进口原材料自制棒料、配上高铝钛涂层，使其性价比具有更高的优势，加工环境也相当广泛，如：铜、铁、铸件、钢件、热处理钢件等；可加工材料硬度度为：HRC30-55之间；以侧面铣、平面铣为主。



标准型

刃径mm(d)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	全长mm(L)
1.0	4	3	50
1.5	4	4	50
2.0	4	5	50
2.5	4	6	50
3.0	3/4	8	50
3.5	4	9	50
4.0	4	10	50
5.0	5/6	13	50
6.0	6	15	50
7.0	8	18	60
8.0	8	20	60
9.0	10	25	75
10	10	25	75
11	12	25	75
12	12	30	75
14	14	35	100
16	16	40	100
18	18	40	100
20	20	45	100

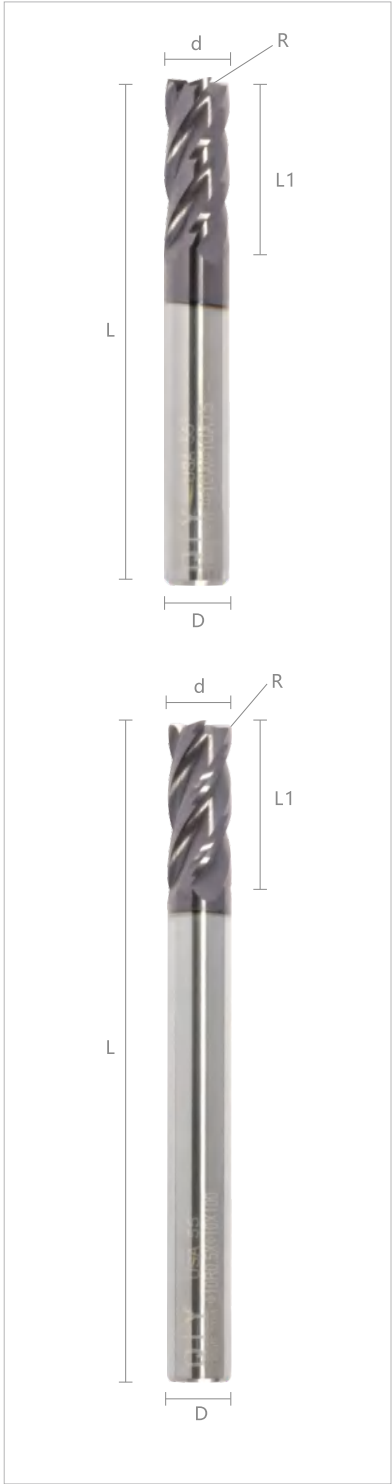
加长型

刃径mm(d)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	全长mm(L)
3	3/4	12	75
4	4	16	75
5	5/6	20	75
6	6	24	75
3	3/4	12	100
4	4	16	100
5	5/6	20	100
6	6	24	100
8	8	32	100
10	10	40	100
12	12	45	100
6	6	24	150
8	8	32	150
10	10	40	150
12	12	45	150
16	16	65	150
20	20	75	150

550 4刃圆鼻铣刀



采用进口原材料自制棒料、配上高铝钛涂层，使其性价比具有更高的优势，加工环境也相当广泛，如：铜、铁、铸件、钢件、热处理钢件等；可加工材料硬度为：HRC30-55之间；R角结构设计，对于加工硬质材料不易崩角，增加了使用寿命。



标准型	刃径mm(d)	R角mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	全长mm(L)
	1.0	R0.2	3	4	50
	1.5	R0.2	4	4	50
	2.0	R0.2	5	4	50
	2.5	R0.2	6	4	50
	2.5	R0.5	6	4	50
	3.0	R0.5	8	4	50
	3.0	R1.0	8	4	50
	4.0	R0.5	10	4	50
	4.0	R1.0	10	4	50
	5.0	R0.5	13	6	50
	5.0	R1.0	13	6	50
	6.0	R0.5	15	6	50
	6.0	R1.0	15	6	50
	8.0	R0.5	20	8	60
	8.0	R1.0	20	8	60
	10.0	R0.5	25	10	75
	10.0	R1.0	25	10	75
	10.0	R2.0	25	10	75
	12.0	R0.5	30	12	75
加长型	刃径mm(d)	R角mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	全长mm(L)
	4	R0.5	10	4	75
	4	R0.5	10	4	100
	6	R0.5	15	6	75
	6	R0.5	15	6	100
	6	R0.5	15	6	150
	8	R0.5	20	8	75
	8	R0.5	20	8	100
	8	R0.5	20	8	150
	10	R0.5	25	10	100
	10	R0.5	25	10	150
	12	R0.5	30	12	100
	12	R0.5	30	12	150
	4	R1	10	4	75
	6	R1	15	6	100
	8	R1	20	8	100
	10	R1	25	10	100
	10	R1	25	10	150
	12	R1	30	12	100
	10	R2	25	10	100
	10	R3	25	10	100
	12	R2	30	12	100

550 2刃球型铣刀



采用进口原材料自制棒料、配上高铝钛涂层，使其性价比具有更高的优势，加工环境也相当广泛，如：铜、铁、铸件、钢件、热处理钢件等；可加工材料硬度为：HRC30-55之间；以加工3D曲面为主。



标准型	刃径mm(R)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	全长mm(L)
	R0.5	4	2	50
	R0.75	4	3	50
	R1.0	4	4	50
	R1.25	4	5	50
	R1.5	4	6	50
	R2.0	4	8	50
	R2.5	5/6	10	50
	R3.0	6	12	50
	R4.0	8	16	60
	R5.0	10	20	75
	R6.0	12	24	75
	R7.0	14	28	100
	R8.0	16	32	100
	R10	20	40	100
加长型	刃径mm(R)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	全长mm(L)
	R1.5	3/4	6	75
	R2	4	8	75
	R1	4	4	100
	R1.5	3/4	6	100
	R2	4	8	100
	R2.5	5/6	10	100
	R3	6	12	75
	R3	6	12	100
	R3	6	12	150
	R4	8	16	100
	R4	8	16	150
	R5	10	20	100
	R5	10	20	150
	R6	12	24	100
	R6	12	24	150
	R8	16	32	150
	R10	20	40	150

550 微小径球型铣刀

采用进口原材料自制棒料、配上高铝钛涂层，使其性价比具有更高的优势，加工环境也相当广泛，如：铜、铁、铸件、钢件、热处理钢件等；可加工材料的硬度为：HRC35-55之间。



刃径mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	总长mm(L)
0.3	0.8	4	50
0.4	1	4	50
0.5	1.3	4	50
0.6	1.5	4	50
0.7	1.8	4	50
0.8	2	4	50
0.9	2.5	4	50

550 微小径平铣刀

采用进口原材料自制棒料、配上高铝钛涂层，使其性价比具有更高的优势，加工环境也相当广泛，如：铜、铁、铸件、钢件、热处理钢件等；可加工材料的硬度为：HRC35-55之间。



刃径mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	总长mm(L)
R0.2	0.8	4	50
R0.25	1	4	50
R0.3	1.2	4	50
R0.4	1.6	4	50

550 六柄小径平刀

原装进口棒材，高硬复合纳米涂层，使刀具使用寿命大幅度提升，独特的不等分螺旋设计，排屑更畅，具有最佳的抗震性与耐磨性。使用加工环境更广泛：铜、钢件、淬火热处理件、不锈钢、钛合金等。可加工材料硬度为：HRC35-55之间。



标准型	刃径mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	总长mm(L)
	1	3	6	50
	1.5	4	6	50
	2	5	6	50
	2.5	6	6	50
	3	8	6	50
	4	10	6	50
加长型	刃径mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	总长mm(L)
	1	3	6	100
	1	3	6	75
	1.5	4.5	6	100
	1.5	4.5	6	75
	2	5	6	100
	2	5	6	75
	2.5	6.5	6	100
	2.5	6.5	6	75
	3	3	12	100
	3	3	12	75
	4	4	16	100
	4	4	16	75

550 六柄小径球型刀

原装进口棒材，高硬复合纳米涂层，使刀具使用寿命大幅度提升，独特的不等分螺旋设计，排屑更畅，具有更佳的抗震性与耐磨性。使用加工环境更广泛：铜、钢件、淬火热处理件、不锈钢、钛合金等。可加工材料硬度为：HRC35-55之间。

	标准型	刃径mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	总长mm(L)
		R0.5	2	6	50
		R0.75	3	6	50
		R1	4	6	50
		R1.25	5	6	50
		R1.5	6	6	50
		R2	8	6	50
	加长型	刃径mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	总长mm(L)
		R0.5	2	6	100
		R0.5	2	6	75
		R0.75	3	6	100
		R0.75	3	6	75
		R1	4	6	100
		R1	4	6	75
		R1.5	6	6	100
		R1.5	6	6	75
		R2	8	6	100
		R2	8	6	75

550 深沟平铣刀

采用进口原材料自制棒料、配上高铝钛涂层，使其性价比具有更高的优势，加工环境也相当广泛，如：铜、铁、铸件、钢件、热处理钢件等；可加工材料的硬度为：HRC35-55之间。

	刃径mm	柄径mm(D)	总长mm(L)	有效长mm(L2)
	0.1	4	50	2
	0.2	4	50	2
	0.3	4	50	2
	0.3	4	50	4
	0.3	4	50	6
	0.4	4	50	2
	0.4	4	50	4
	0.5	4	50	2
	0.5	4	50	4
	0.5	4	50	6
	0.6	4	50	4
	0.6	4	50	6
	0.6	4	50	8
	0.7	4	50	4
	0.7	4	50	6
	0.7	4	50	14
	0.8	4	50	4
	0.8	4	50	6
	0.8	4	50	8
	0.8	4	50	14
	0.9	4	50	4
	0.9	4	50	6
	1.0	4	50	6
	1.0	4	50	8
	1.0	4	50	10
	1.0	4	50	12
	1.0	4	50	16
	1.5	4	50	8
	1.5	4	50	10
	1.5	4	50	12
	1.5	4	50	15
	2.0	4	50	6
	2.0	4	50	8
	2.0	4	50	10
	2.0	4	50	12
	2.0	4	50	15
	2.0	4	50	18
	2.0	4	50	20
	2.5	4	50	10
	2.5	4	50	15
	2.5	4	50	20



550 深沟球型铣刀

采用进口原材料自制棒料、配上高铝钛涂层，使其性价比具有更高的优势，加工环境也相当广泛，如：铜、铁、铸件、钢件、热处理钢件等；可加工材料的硬度为：HRC35-55之间。



刃径mm	柄径mm(D)	总长mm(L)	有效长mm(L2)
R0.1	4	50	1
R0.15	4	50	1
R0.15	4	50	2
R0.15	4	50	3
R0.15	4	50	4
R0.2	4	50	2
R0.2	4	50	4
R0.2	4	50	6
R0.25	4	50	2
R0.25	4	50	4
R0.25	4	50	6
R0.3	4	50	2
R0.3	4	50	3
R0.3	4	50	4
R0.3	4	50	6
R0.4	4	50	4
R0.4	4	50	6
R0.4	4	50	8
R0.5	4	50	4
R0.5	4	50	5
R0.5	4	50	6
R0.5	4	50	8
R0.5	4	50	10
R0.5	4	50	12
R0.5	4	50	16
R0.75	4	50	6
R0.75	4	50	8
R0.75	4	50	10
R0.75	4	50	12
R0.75	4	50	15
R0.75	4	50	16
R1	4	50	6
R1	4	50	8
R1	4	50	10
R1	4	50	12
R1	4	50	15
R1	4	50	16
R1	4	50	20
R1.5	4	50	8
R1.5	4	50	10
R1.5	4	50	15
R1.5	4	50	16
R1.5	4	50	20

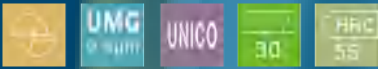
粗皮铣刀

- 粗铣专用刀具
- 瑞士原装进口棒材
- 含硅纳米复合涂层
- 成型错齿设计、抗震性好、切削轻快、大余量加工、排屑通畅。

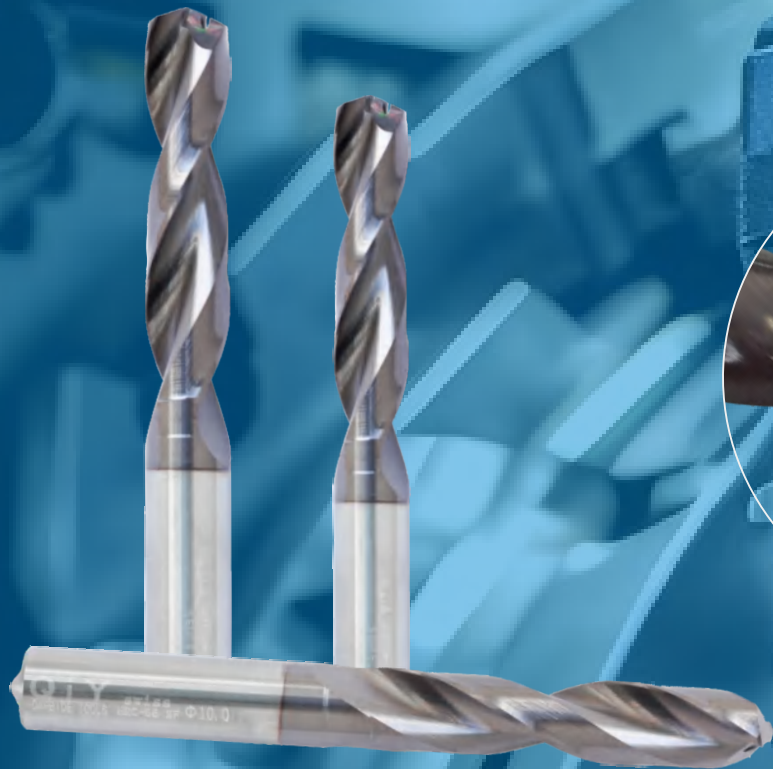
刃径mm(d)	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	全长mm(L)
6	15	6	60
8	20	8	60
10	25	10	75
12	30	12	75
16	40	16	100
20	45	20	100



钨钢钻头/内冷钻头



- ◎ 原装进口棒材
- ◎ 钻头专用纳米复合涂层
- ◎ 内冷钻中间出水冷却
- ◎ 进口钻尖设计、钝化处理，经久耐用



小径钻头



采用进口材料，配已纳米复合涂层（钻铜色），可以更广泛的适用于多种加工环境。如：不锈钢、钢件类、铸铁、铸铝... 可加工硬度为：HRC55以内。

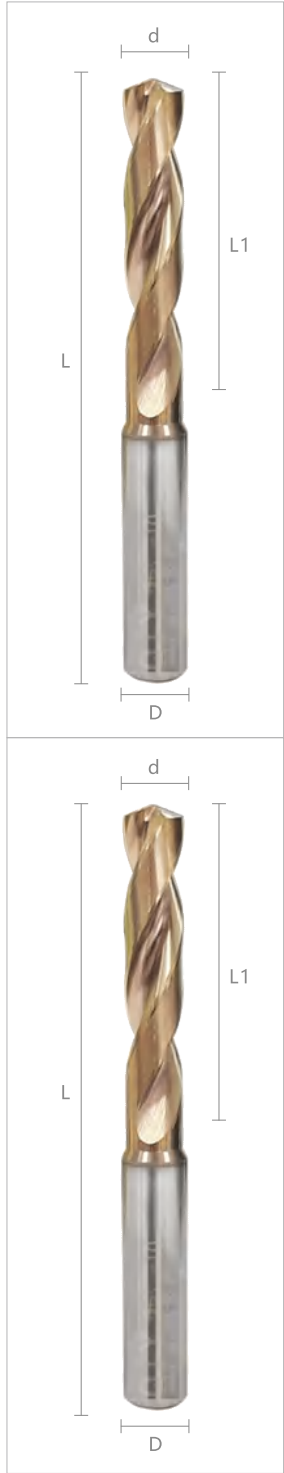


刃径mm(d)	槽长mm(L1)	柄径mm(D)	全长mm(L)
0.5	4.5	4	50
0.6	4.5	4	50
0.7	5	4	50
0.8	6	4	50
0.9	6	4	50
1.0	6	4	50
1.1	12	4	50
1.2	12	4	50
1.3	12	4	50
1.4	12	4	50
1.5	12	4	50
1.6	12	4	50
1.7	12	4	50
1.8	12	4	50
1.9	12	4	50
2.0	12	4	50
2.1	18	4	60
2.2	18	4	60
2.3	18	4	60
2.4	18	4	60
2.5	18	4	60
2.6	18	4	60
2.7	18	4	60
2.8	18	4	60
2.9	18	4	60
3.0	20	4	60
3.1	20	4	60
3.2	20	4	60
3.3	20	4	60
3.4	20	4	60
3.5	20	4	60
3.6	20	4	60
3.7	20	4	60
3.8	20	4	60
3.9	20	4	60
4.0	20	4	60

钨钢钻头



采用进口材料，配已纳米复合涂层（钴铜色），可以更广泛的适用于多种加工环境。如：不锈钢、钢件类、铸铁、铸铝... 可加工硬度为：HRC55以内。



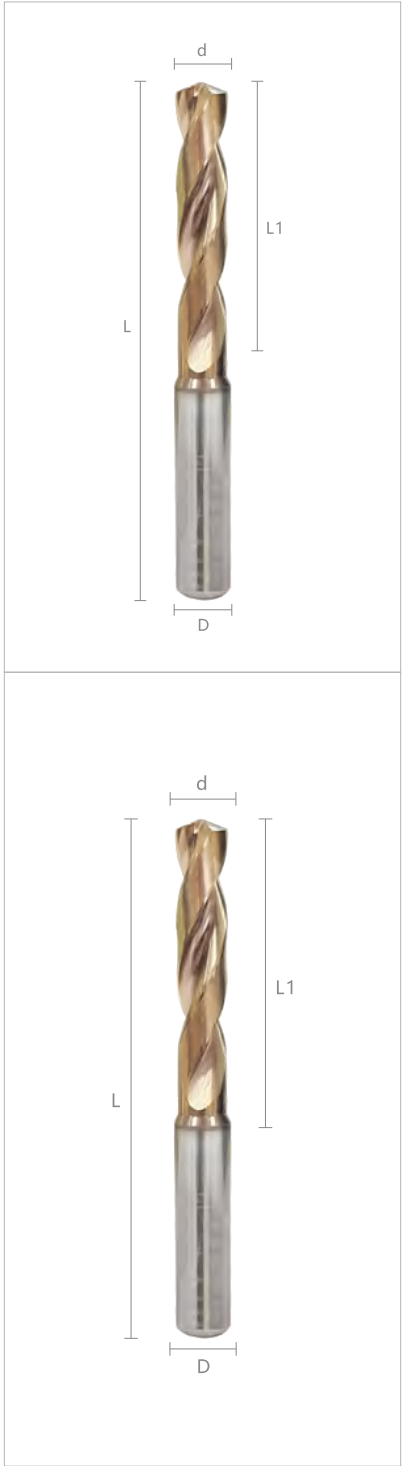
刃径(d)	槽长(L1)	柄径(D)	总长(L)
3	20	6	62
3.1	20	6	62
3.2	20	6	62
3.3	20	6	62
3.4	20	6	62
3.5	20	6	62
3.6	20	6	62
3.7	20	6	62
3.8	24	6	66
3.9	24	6	66
4	24	6	66
4.1	24	6	66
4.2	24	6	66
4.3	24	6	66
4.4	24	6	66
4.5	24	6	66
4.6	24	6	66
4.7	24	6	66
4.8	28	6	66
4.9	28	6	66
5	28	6	66
5.1	28	6	66
5.2	28	6	66
5.3	28	6	66
5.4	28	6	66
5.5	28	6	66
5.6	28	6	66
5.7	28	6	66
5.8	28	6	66
5.9	28	6	66
6	28	6	66
6.1	34	8	79
6.2	34	8	79
6.3	34	8	79
6.4	34	8	79
6.5	34	8	79
6.6	34	8	79
6.7	34	8	79
6.8	34	8	79
6.9	34	8	79
7	34	8	79
7.1	41	8	79
7.2	41	8	79
7.3	41	8	79
7.4	41	8	79
7.5	41	8	79
7.6	41	8	79
7.7	41	8	79
7.8	41	8	79
7.9	41	8	79
8	41	8	79

刃径d	槽长(L1)	柄径D	总长L
8.1	47	10	89
8.2	47	10	89
8.3	47	10	89
8.4	47	10	89
8.5	47	10	89
8.6	47	10	89
8.7	47	10	89
8.8	47	10	89
8.9	47	10	89
9	47	10	89
9.1	47	10	89
9.2	47	10	89
9.3	47	10	89
9.4	47	10	89
9.5	47	10	89
9.6	47	10	89
9.7	47	10	89
9.8	47	10	89
9.9	47	10	89
10	47	10	89
10.1	55	12	102
10.2	55	12	102
10.3	55	12	102
10.4	55	12	102
10.5	55	12	102
10.6	55	12	102
10.7	55	12	102
10.8	55	12	102
10.9	55	12	102
11	55	12	102
11.1	55	12	102
11.2	55	12	102
11.3	55	12	102
11.4	55	12	102
11.5	55	12	102
11.6	55	12	102
11.7	55	12	102
11.8	55	12	102
11.9	55	12	102
12	55	12	102
12.2	60	14	107
12.5	60	14	107
12.8	60	14	107
13	60	14	107
13.2	60	14	107
13.5	60	14	107
14	60	14	107
14.5	65	16	115
15	65	16	115
15.7	65	16	115
16	65	16	115

加长钨钢钻头



采用原装进口棒料制造，配上金钢石涂层（黑色）专属针对石墨电极,3D玻璃模具，陶瓷义齿二氧化锆、复合材料等加工，深度切削避空设计，更具抗震性与耐磨性，进口WALTER五轴磨床数控加工。

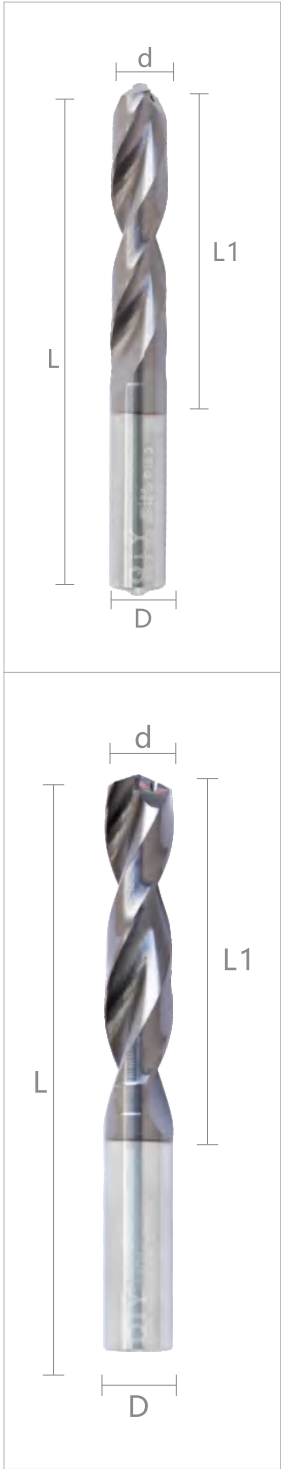


刃径mm(d)	槽长mm(L1)	柄径mm(D)	全长mm(L)
2.7	28	6	66
3.0	28	6	66
3.2	28	6	66
3.3	28	6	66
3.8	36	6	75
3.9	36	6	75
4.0	36	6	74
4.2	36	6	74
4.3	36	6	74
4.5	36	6	74
4.8	44	6	82
4.9	44	6	82
5.0	44	6	82
5.1	44	6	82
5.2	44	6	82
5.3	44	6	82
5.7	44	6	82
5.8	44	6	82
6.0	44	6	82
6.2	53	8	91
6.3	53	8	91
6.5	53	8	91
6.6	53	8	91
6.8	53	8	91
6.9	53	8	91
7.0	53	8	91
7.8	53	8	91
8.0	53	8	91
8.1	61	10	103
8.2	61	10	103
8.5	61	10	103
8.6	61	10	103
9.0	61	10	103
9.8	61	10	103
10.0	61	10	103
10.3	71	12	118
10.5	71	12	118
10.8	71	12	118
11.0	71	12	118
11.8	71	12	118
12.0	71	12	118
13.0	77	14	124

内冷钻头



原装进口棒材；巴尔查斯含硅纳米涂层；中间出水冷却；进口钻尖设计，钝化处理，经久耐用。广泛的适用于多种加工环境，如：不锈钢、钢件类、铸铁、铸铝.....可加工硬度HRC55以内。



刃径(d)	槽长(L1)	柄径(D)	总长(L)
3	20	6	62
3.1	20	6	62
3.2	20	6	62
3.3	20	6	62
3.4	20	6	62
3.5	20	6	62
3.6	20	6	62
3.7	20	6	62
3.8	24	6	66
3.9	24	6	66
4	24	6	66
4.1	24	6	66
4.2	24	6	66
4.3	24	6	66
4.4	24	6	66
4.5	24	6	66
4.6	24	6	66
4.7	24	6	66
4.8	28	6	66
4.9	28	6	66
5	28	6	66
5.1	28	6	66
5.2	28	6	66
5.3	28	6	66
5.4	28	6	66
5.5	28	6	66
5.6	28	6	66
5.7	28	6	66
5.8	28	6	66
5.9	28	6	66
6	28	6	66
6.1	34	8	79
6.2	34	8	79
6.3	34	8	79
6.4	34	8	79
6.5	34	8	79
6.6	34	8	79
6.7	34	8	79
6.8	34	8	79
6.9	34	8	79
7	34	8	79
7.1	41	8	79
7.2	41	8	79
7.3	41	8	79
7.4	41	8	79
7.5	41	8	79
7.6	41	8	79
7.7	41	8	79
7.8	41	8	79
7.9	41	8	79
8	41	8	79

刃径d	槽长(L1)	柄径D	总长L
8.1	47	10	89
8.2	47	10	89
8.3	47	10	89
8.4	47	10	89
8.5	47	10	89
8.6	47	10	89
8.7	47	10	89
8.8	47	10	89
8.9	47	10	89
9	47	10	89
9.1	47	10	89
9.2	47	10	89
9.3	47	10	89
9.4	47	10	89
9.5	47	10	89
9.6	47	10	89
9.7	47	10	89
9.8	47	10	89
9.9	47	10	89
10	47	10	89
10.1	55	12	102
10.2	55	12	102
10.3	55	12	102
10.4	55	12	102
10.5	55	12	102
10.6	55	12	102
10.7	55	12	102
10.8	55	12	102
10.9	55	12	102
11	55	12	102
11.1	55	12	102
11.2	55	12	102
11.3	55	12	102
11.4	55	12	102
11.5	55	12	102
11.6	55	12	102
11.7	55	12	102
11.8	55	12	102
11.9	55	12	102
12	55	12	102
12.2	60	14	107
12.5	60	14	107
12.8	60	14	107
13	60	14	107
13.2	60	14	107
13.5	60	14	107
14	60	14	107
14.5	65	16	115
15	65	16	115
15.7	65	16	115
16	65	16	115

580系列

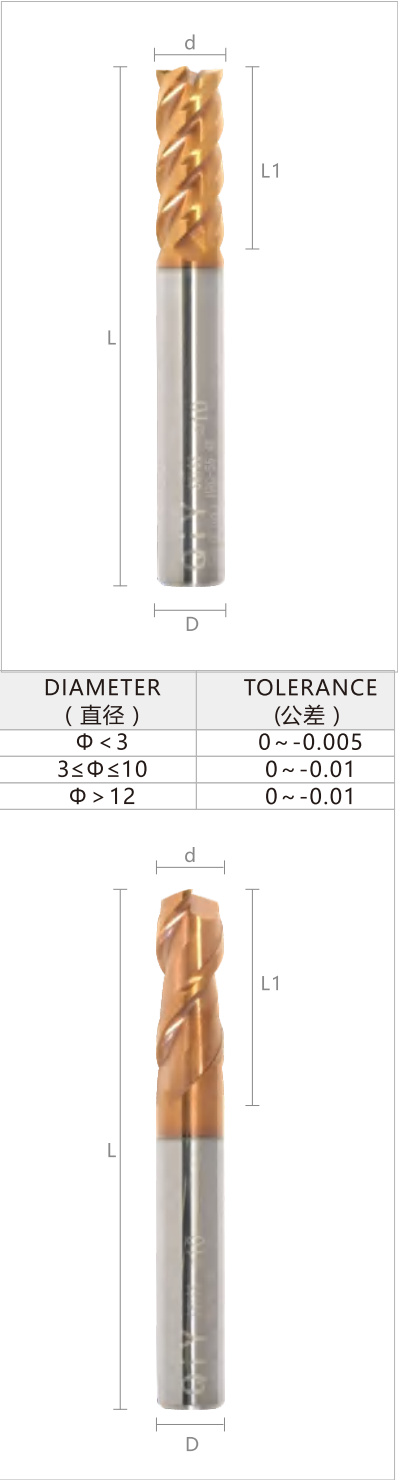
- ◎ 标准、加长平底铣刀
- ◎ 标准、加长球头铣刀
- ◎ 标准、加长圆鼻铣刀
- ◎ 6柄小径铣刀
- ◎ 瑞士原装进口棒材；
- ◎ 含硅纳米复合涂层；
- ◎ 进口WALTER五轴磨床数控加工；
- ◎ 可加工材料：不锈钢、钛合金、淬火热处理件等；
- ◎ 加工材料硬度范围：HRC35-58；



580 2刃 4刃圆鼻铣刀



采用瑞士原装进口棒料制造，配上含硅纳米复合涂层，45度螺旋设计，使其受力度大大增加，更能广泛应用在不同的加工环境中，如：不锈钢、钛合金、热处理钢件等。可加工材料的硬度为：HRC35-58之间；以侧面铣、平面铣为主。



标准型	刃径mm(d)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	全长mm(L)
	1.0	4	3	50
	1.5	4	4	50
	2.0	4	5	50
	2.5	4	6	50
	3.0	3/4	8	50
	3.5	4	9	50
	4.0	4	10	50
	5.0	5	13	50
	6.0	6	15	50
	7.0	8	18	60
	8.0	8	20	60
	9.0	10	25	75
	10	10	25	75
	11	12	25	75
	12	12	30	75
	14	14	35	100
	16	16	40	100
	18	18	40	100
	20	20	45	100
加长型	柄径mm(D)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	全长mm(L)
	3	3/4	12	75
	4	4	16	75
	5	5/6	20	75
	6	6	24	75
	3	3/4	12	100
	4	4	16	100
	5	5/6	20	100
	6	6	20	100
	8	8	32	100
	10	10	40	100
	12	12	45	100
	6	6	24	150
	8	8	32	150
	10	10	40	150
	12	12	45	150
	16	16	65	150
	20	20	75	150
	8	8	32	200
	10	10	40	200
	12	12	45	200
	16	16	65	200

580 2刃球型铣刀



采用瑞士原装进口棒料制造，配上含硅纳米复合涂层，使其能更广泛的应用在不同的加工环境中。如：不锈钢、钛合金、热处理钢件等。可加工材料的硬义为：HRC35-58之间；以3D曲面铣为主。

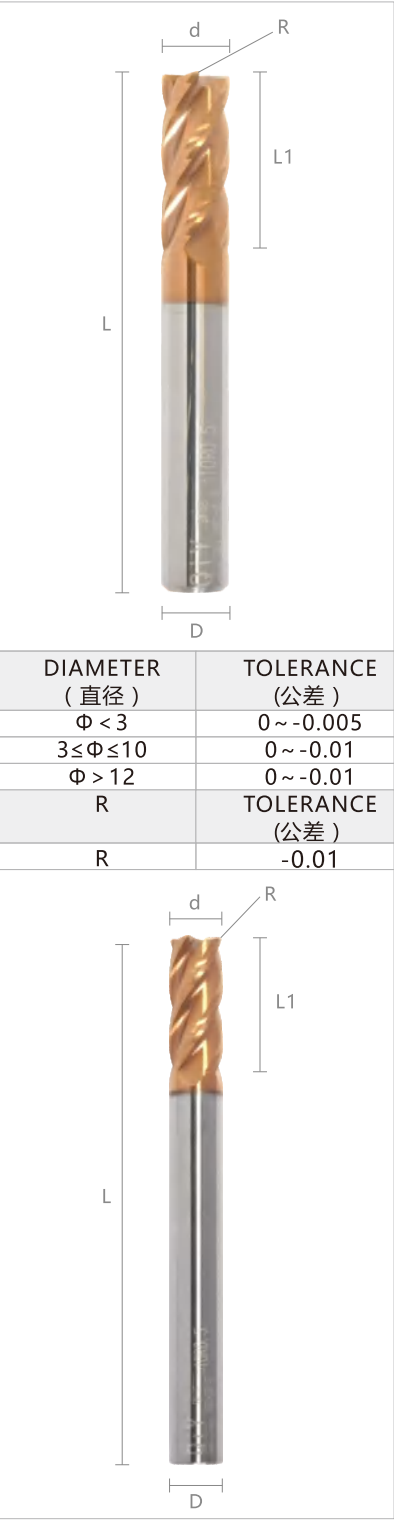


标准型	刃径mm(R)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	全长mm(L)
	R0.5	4	2	50
	R0.75	4	3	50
	R1.0	4	4	50
	R1.25	4	5	50
	R1.5	3/4	6	50
	R2.0	4	8	50
	R2.5	5/6	10	50
	R3.0	6	12	50
	R4.0	8	16	60
	R5.0	10	20	75
	R6.0	12	24	75
	R7.0	14	28	100
	R8.0	16	32	100
	R10	20	40	100
加长型	刃径mm(R)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	全长mm(L)
	R1.5	3/4	6	75
	R2	4	8	75
	R1	4	4	100
	R1.5	3/4	6	100
	R2	4	8	100
	R2.5	5/6	10	100
	R3	6	12	75
	R3	6	12	100
	R3	6	12	150
	R4	8	16	100
	R4	8	16	150
	R5	10	20	100
	R5	10	20	150
	R6	12	24	100
	R6	12	24	150
	R8	16	32	150
	R10	20	40	150
	R4	8	16	200
	R5	10	20	200

580 4刃圆鼻铣刀



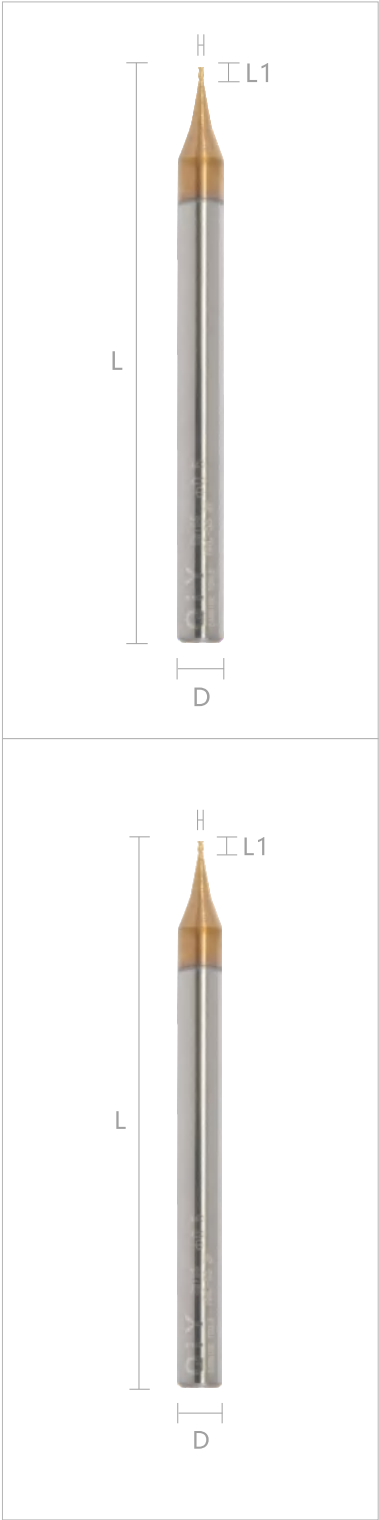
采用瑞士原装进口棒料制造，配上含硅纳米复合涂层，使其能更广泛的应用在不同的加工环境中。如：不锈钢、钛合金、热处理钢件等。可加工材料的硬度为：HRC35-58之间；R角结构设计，对于加工硬质材料不易崩角，增加了使用寿命。



标准型	刃径mm(d)	R角mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	全长mm(L)
	1.0	R0.2	3	4	50
	1.5	R0.2	4	4	50
	2.0	R0.2	5	4	50
	2.5	R0.2	6	4	50
	2.5	R0.5	6	4	50
	3.0	R0.5	8	4	50
	3.0	R1.0	8	4	50
	4.0	R0.5	10	4	50
	4.0	R1.0	10	4	50
	5.0	R0.5	13	6	50
	5.0	R1.0	13	6	50
	6.0	R0.5	15	6	50
	6.0	R1.0	15	6	50
	8.0	R0.5	20	8	60
	8.0	R1.0	20	8	60
	10.0	R0.5	25	10	75
	10.0	R1.0	25	10	75
	10.0	R2.0	25	10	75
	12.0	R0.5	30	12	75
加长型	刃径mm(d)	R角mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	全长mm(L)
	4	R0.5	10	4	75
	4	R0.5	10	4	100
	6	R0.5	15	6	75
	6	R0.5	15	6	100
	6	R0.5	15	6	150
	8	R0.5	20	8	75
	8	R0.5	20	8	100
	8	R0.5	20	8	150
	10	R0.5	25	10	100
	10	R0.5	25	10	150
	12	R0.5	30	12	100
	12	R0.5	30	12	150
	4	R1	10	4	75
	6	R1	15	6	100
	8	R1	20	8	100
	10	R1	25	10	100
	10	R1	25	10	150
	12	R1	30	12	100
	10	R2	25	10	100
	10	R3	25	10	100
	12	R2	30	12	100

580 六柄小径平刀

采用瑞士原装进口棒料制造，配上含硅纳米复合涂层，使其能更广泛的应用在不同的加工环境中。如：不锈钢、钛合金、热处理钢件等。可加工材料的硬义为：HRC35-58之间。



标准型	刃径mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	总长mm(L)
	1	3	6	50
	1.5	4	6	50
	2	5	6	50
	2.5	6	6	50
	3	8	6	50
	4	10	6	50
加长型	刃径mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	总长mm(L)
	1	3	6	100
	1	3	6	75
	1.5	4.5	6	100
	1.5	4.5	6	75
	2	5	6	100
	2	5	6	75
	2.5	6.5	6	100
	2.5	6.5	6	75
	3	3	12	100
	3	3	12	75
	4	4	16	100
	4	4	16	75

580 六柄小径球型刀

采用瑞士原装进口棒料制造，配上含硅纳米复合涂层，使其能更广泛的应用在不同的加工环境中。如：不锈钢、钛合金、热处理钢件等。可加工材料的硬义为：HRC35-58之间。

	标准型	刃径mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	总长mm(L)
		R0. 5	2	6	50
		R0. 75	3	6	50
		R1	4	6	50
		R1. 25	5	6	50
		R1. 5	6	6	50
		R2	8	6	50
	加长型	刃径mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	总长mm(L)
		R0.5	2	6	100
		R0.5	2	6	75
		R0.75	3	6	100
		R0.75	3	6	75
		R1	4	6	100
		R1	4	6	75
		R1.5	6	6	100
		R1.5	6	6	75
		R2	8	6	100
		R2	8	6	75

580 微小径平铣刀

采用瑞士原装进口棒料制造，配上含硅纳米复合涂层，使其能更广泛的应用在不同的加工环境中。如：不锈钢、钛合金、热处理钢件等。可加工材料的硬义为：HRC35-58之间。

	刃径mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	总长mm(L)
	0.3	0.8	4	50
	0.4	1	4	50
	0.5	1. 3	4	50
	0.6	1. 5	4	50
	0.7	1. 8	4	50
	0.8	2	4	50
	0.9	2. 5	4	50

580 微小径球型铣刀

采用瑞士原装进口棒料制造，配上含硅纳米复合涂层，使其能更广泛的应用在不同的加工环境中。如：不锈钢、钛合金、热处理钢件等。可加工材料的硬义为：HRC35-58之间。

	刃径mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	总长mm(L)
	R0.2	0.8	4	50
	R0.25	1	4	50
	R0.3	1.2	4	50
	R0.4	1.6	4	50

580 深沟平铣刀

采用瑞士原装进口棒料制造，配上含硅纳米复合涂层，使其能更广泛的应用在不同的加工环境中。如：不锈钢、钛合金、热处理钢件等。可加工材料的硬义为：HRC35-58之间。



刃径mm	柄径mm(D)	总长mm(L)	有效长mm(L2)
0.1	4	50	2
0.2	4	50	2
0.3	4	50	2
0.3	4	50	4
0.3	4	50	6
0.4	4	50	2
0.4	4	50	4
0.5	4	50	2
0.5	4	50	4
0.5	4	50	6
0.6	4	50	4
0.6	4	50	6
0.6	4	50	8
0.7	4	50	4
0.7	4	50	6
0.7	4	50	14
0.8	4	50	4
0.8	4	50	6
0.8	4	50	8
0.8	4	50	14
0.9	4	50	4
0.9	4	50	6
1.0	4	50	6
1.0	4	50	8
1.0	4	50	10
1.0	4	50	12
1.0	4	50	16
1.5	4	50	8
1.5	4	50	10
1.5	4	50	12
1.5	4	50	15
2.0	4	50	6
2.0	4	50	8
2.0	4	50	10
2.0	4	50	12
2.0	4	50	15
2.0	4	50	18
2.0	4	50	20
2.5	4	50	10
2.5	4	50	15
2.5	4	50	20

580 深沟球型铣刀

采用瑞士原装进口棒料制造，配上含硅纳米复合涂层，使其能更广泛的应用在不同的加工环境中。如：不锈钢、钛合金、热处理钢件等。可加工材料的硬义为：HRC35-58之间。



刃径mm	柄径mm(D)	总长mm(L)	有效长mm(L2)
R0.1	4	50	1
R0.15	4	50	1
R0.15	4	50	2
R0.15	4	50	3
R0.15	4	50	4
R0.2	4	50	2
R0.2	4	50	4
R0.2	4	50	6
R0.25	4	50	2
R0.25	4	50	4
R0.25	4	50	6
R0.3	4	50	2
R0.3	4	50	3
R0.3	4	50	4
R0.3	4	50	6
R0.4	4	50	4
R0.4	4	50	6
R0.4	4	50	8
R0.5	4	50	4
R0.5	4	50	5
R0.5	4	50	6
R0.5	4	50	8
R0.5	4	50	10
R0.5	4	50	12
R0.5	4	50	16
R0.75	4	50	6
R0.75	4	50	8
R0.75	4	50	10
R0.75	4	50	12
R0.75	4	50	15
R0.75	4	50	16
R1	4	50	6
R1	4	50	8
R1	4	50	10
R1	4	50	12
R1	4	50	15
R1	4	50	16
R1	4	50	20
R1.5	4	50	8
R1.5	4	50	10
R1.5	4	50	15
R1.5	4	50	16
R1.5	4	50	20

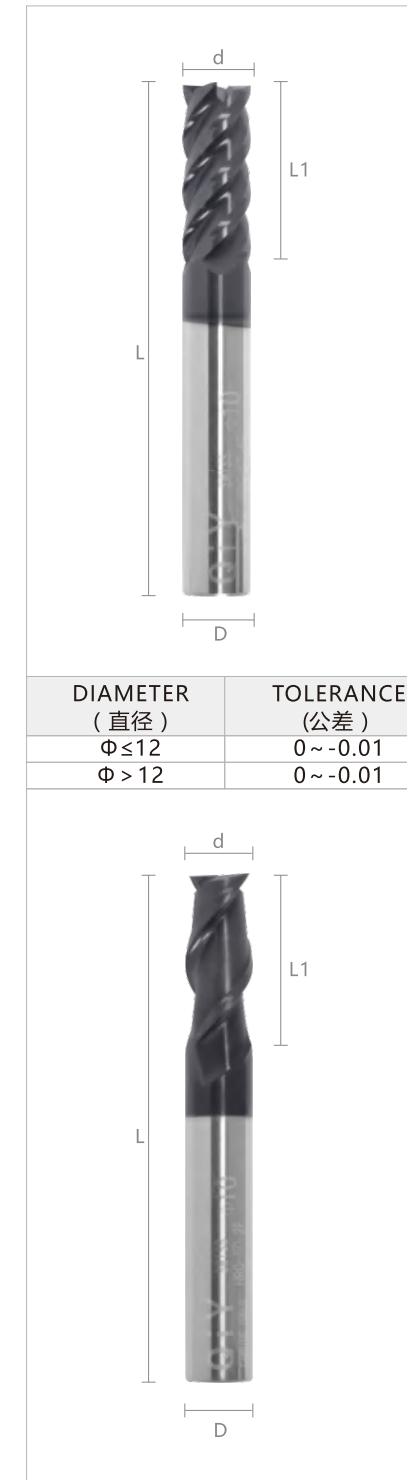
60

- ◎ 标准、加长平底铣刀
- ◎ 标准、加长球头铣刀
- ◎ 标准、加长圆鼻铣刀
- ◎ 6柄小径铣刀
- ◎ 原装进口棒材，配上高硬复合纳米涂层
- ◎ 独特的不等分设计，具有更佳的抗震性与耐磨性
- ◎ 进口WALTER五轴磨床数控加工
- ◎ 可加工材料：铜、钢件、淬火热处理件、不锈钢、钛合金等
- ◎ 加工材料硬度范围：HRC35-60

60 2刃、4刃平铣刀



原装进口棒材，高硬复合纳米涂层，使刀具使用寿命大幅度提升，独特的不等分螺旋设计，排屑更畅，具有更佳的抗震性与耐磨性。使用加工环境更广泛：铜、钢件、淬火热处理件、不锈钢、钛合金等。可加工材料硬度为：HRC35-60之间；以侧面铣、平面铣为主。

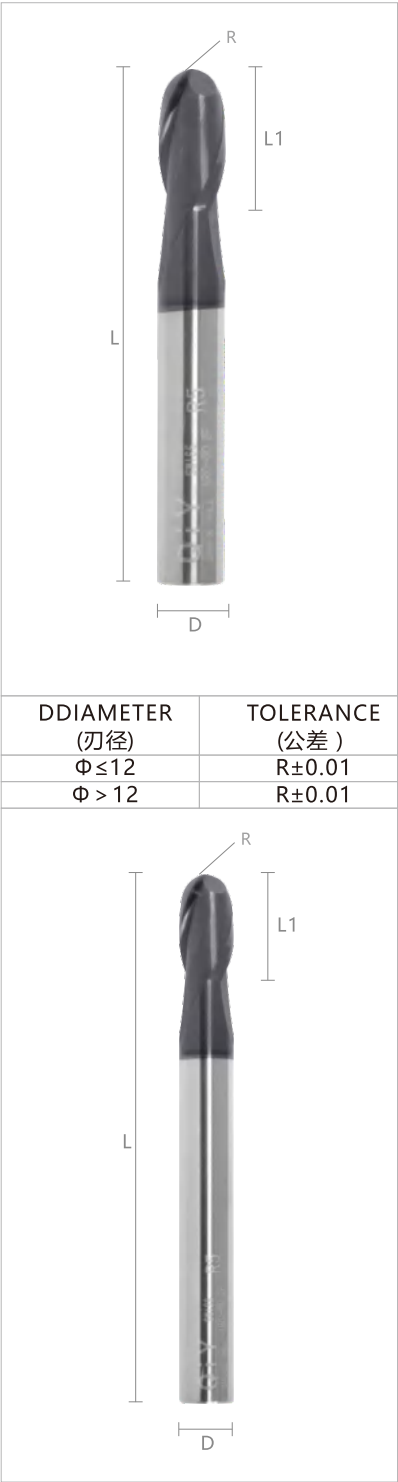


标准型	刃径mm(d)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	全长mm(L)
	1.0	4	3	50
	1.5	4	4	50
	2.0	4	5	50
	2.5	4	6	50
	3.0	3/4	8	50
	3.5	4	9	50
	4.0	4	10	50
	5.0	5/6	13	50
	6.0	6	15	50
	7.0	8	18	60
	8.0	8	20	60
	9.0	10	25	75
	10	10	25	75
	11	12	25	75
	12	12	30	75
	14	14	35	100
	16	16	40	100
	18	18	40	100
	20	20	45	100
加长型	刃径mm(d)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	全长mm(L)
	3	3/4	8	75
	4	4	10	75
	5	6	13	75
	6	6	15	75
	3	3/4	8	100
	4	4	10	100
	5	5/6	13	100
	6	6	15	100
	8	8	20	100
	10	10	25	100
	12	12	30	100
	6	6	15	150
	8	8	20	150
	10	10	35	150
	12	12	40	150
	16	16	65	150
	20	20	75	150

60 2刃球型铣刀



原装进口棒材，高硬复合纳米涂层，使刀具使用寿命大幅度提升，独特的不等分螺旋设计，排屑更畅，具有最佳的抗震性与耐磨性。使用加工环境更广泛：铜、钢件、淬火热处理件、不锈钢、钛合金等。可加工材料硬度为：HRC35-60之间；以3D曲面铣为主。

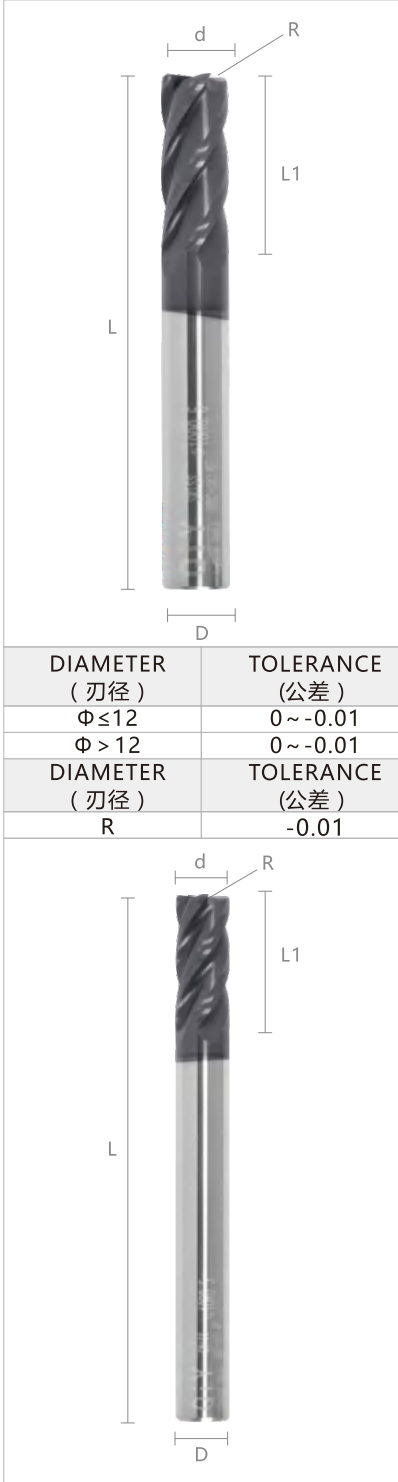


标准型	刃径mm(R)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	全长mm(L)
	R0.5	4	2	50
	R0.75	4	3	50
	R1.0	4	4	50
	R1.25	4	5	50
	R1.5	3/4	6	50
	R2.0	4	8	50
	R2.5	5/6	10	50
	R3.0	6	12	50
	R4.0	8	16	60
	R5.0	10	20	75
	R6.0	12	24	75
	R7.0	14	28	100
	R8.0	16	32	100
	R10	20	40	100
加长型	刃径mm(R)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	全长mm(L)
	R1.5	3/4	6	75
	R2	4	8	75
	R1	6	4	100
	R1.5	3/4	6	100
	R2	6	8	100
	R2.5	5/6	10	100
	R3	6	12	75
	R3	6	12	100
	R3	6	12	150
	R4	8	16	100
	R4	8	16	150
	R5	10	20	100
	R5	10	20	150
	R6	12	24	100
	R6	12	24	150
	R8	16	32	150
	R10	20	40	150

60 4刃圆鼻铣刀



原装进口棒材，高硬复合纳米涂层，独特的不等分螺旋设计，排屑更畅，具有最佳的抗震性与耐磨性。使用加工环境更广泛：铜、钢件、淬火热处理件、不锈钢、钛合金等。可加工材料硬度为：HRC35-60之间；R角结构设计，对于加工硬质材料不易崩角，增加了使用寿命。



标准型	刃径mm(d)	R角mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	全长mm(L)
	1.0	R0.2	3	4	50
	1.5	R0.2	4	4	50
	2.0	R0.2	5	4	50
	2.5	R0.2	6	4	50
	2.5	R0.5	6	4	50
	3.0	R0.5	8	4	50
	3.0	R1.0	8	4	50
	4.0	R0.5	10	4	50
	4.0	R1.0	10	4	50
	5.0	R0.5	13	6	50
	5.0	R1.0	13	6	50
	6.0	R0.5	15	6	50
	6.0	R1.0	15	6	50
	8.0	R0.5	20	8	60
	8.0	R1.0	20	8	60
	10.0	R0.5	25	10	75
	10.0	R1.0	25	10	75
加长型	刃径mm(d)	R角mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	全长mm(L)
	10.0	R2.0	25	10	75
	12.0	R0.5	30	12	75
	12.0	R1.0	30	12	75
	12.0	R2.0	30	12	75
	4	R0.5	10	4	75
	4	R0.5	10	4	100
	6	R0.5	15	6	75
	6	R0.5	15	6	100
	6	R0.5	15	6	150
	8	R0.5	20	8	75
	8	R0.5	20	8	100
	8	R0.5	20	8	150
	10	R0.5	25	10	100
	10	R0.5	25	10	150
	12	R0.5	30	12	100
	12	R0.5	30	12	150
	4	R1	10	4	75
	6	R1	15	6	100
	8	R1	20	8	100
	10	R1	25	10	100
	10	R1	25	10	150
	12	R1	30	12	100
	10	R2	25	10	100
	10	R3	25	10	100
	12	R2	30	12	100

60 六柄小径铣刀

原装进口棒材，高硬复合纳米涂层，使刀具使用寿命大幅度提升，独特的不等分螺旋设计，排屑更畅，具有最佳的抗震性与耐磨性。使用加工环境更广泛：铜、钢件、淬火热处理件、不锈钢、钛合金等。可加工材料硬度为：HRC35-60之间。

	标准平刀	刃径mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	总长mm(L)
		1	3	6	50
		1.5	4	6	50
		2	5	6	50
		2.5	6	6	50
		3	8	6	50
		4	10	6	50
	加长平刀	1	3	6	100
		1	3	6	75
		1.5	4.5	6	100
		1.5	4.5	6	75
		2	5	6	100
		2	5	6	75
		2.5	6.5	6	100
		2.5	6.5	6	75
		3	3	6	100
		3	3	6	75
		4	4	6	100
		4	4	6	75
		4	4	6	75
	标准球刀	刃径mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	总长mm(L)
		R0.5	2	6	50
		R0.75	3	6	50
		R1	4	6	50
		R1.25	5	6	50
		R1.5	6	6	50
		R2	8	6	50
	加长球刀	R0.5	2	6	100
		R0.5	2	6	75
		R0.75	3	6	100
		R0.75	3	6	75
		R1	4	6	100
		R1	4	6	75
		R1.5	6	6	100
		R1.5	6	6	75
		R2	8	6	100
		R2	8	6	75

60 深沟平铣刀

原装进口棒材，高硬复合纳米涂层，使刀具使用寿命大幅度提升，独特的不等分螺旋设计，排屑更畅，具有最佳的抗震性与耐磨性。使用加工环境更广泛：铜、钢件、淬火热处理件、不锈钢、钛合金等。可加工材料硬度为：HRC35-60之间。

	刃径mm	柄径mm(D)	总长mm(L)	有效长mm(L2)
	0.1	4	50	2
	0.2	4	50	2
	0.3	4	50	2
	0.3	4	50	4
	0.3	4	50	6
	0.4	4	50	2
	0.4	4	50	4
	0.5	4	50	2
	0.5	4	50	4
	0.5	4	50	6
	0.6	4	50	4
	0.6	4	50	6
	0.6	4	50	8
	0.7	4	50	4
	0.7	4	50	6
	0.7	4	50	14
	0.8	4	50	4
	0.8	4	50	6
	0.8	4	50	8
	0.8	4	50	14
	0.9	4	50	4
	0.9	4	50	6
	1.0	4	50	6
	1.0	4	50	8
	1.0	4	50	10
	1.0	4	50	12
	1.0	4	50	16
	1.5	4	50	8
	1.5	4	50	10
	1.5	4	50	12
	1.5	4	50	15
	2.0	4	50	6
	2.0	4	50	8
	2.0	4	50	10
	2.0	4	50	12
	2.0	4	50	15
	2.0	4	50	18
	2.0	4	50	20
	2.5	4	50	10
	2.5	4	50	15
	2.5	4	50	20

60 深沟球型铣刀

原装进口棒材，高硬复合纳米涂层，使刀具使用寿命大幅度提升，独特的不等分螺旋设计，排屑更畅，具有更佳的抗震性与耐磨性。使用加工环境更广泛：铜、钢件、淬火热处理件、不锈钢、钛合金等。可加工材料硬度为：HRC35-60之间。



刃径mm	柄径mm(D)	总长mm(L)	有效长mm(L2)
R0.1	4	50	1
R0.15	4	50	1
R0.15	4	50	2
R0.15	4	50	3
R0.15	4	50	4
R0.2	4	50	2
R0.2	4	50	4
R0.2	4	50	6
R0.25	4	50	2
R0.25	4	50	4
R0.25	4	50	6
R0.3	4	50	2
R0.3	4	50	3
R0.3	4	50	4
R0.3	4	50	6
R0.4	4	50	4
R0.4	4	50	6
R0.4	4	50	8
R0.5	4	50	4
R0.5	4	50	5
R0.5	4	50	6
R0.5	4	50	8
R0.5	4	50	10
R0.5	4	50	12
R0.5	4	50	16
R0.75	4	50	6
R0.75	4	50	8
R0.75	4	50	10
R0.75	4	50	12
R0.75	4	50	15
R0.75	4	50	16
R1	4	50	6
R1	4	50	8
R1	4	50	10
R1	4	50	12
R1	4	50	15
R1	4	50	16
R1	4	50	20
R1.5	4	50	8
R1.5	4	50	10
R1.5	4	50	15
R1.5	4	50	16
R1.5	4	50	20

60 微小径平铣刀

原装进口棒材，高硬复合纳米涂层，使刀具使用寿命大幅度提升，独特的不等分螺旋设计，排屑更畅，具有更佳的抗震性与耐磨性。使用加工环境更广泛：铜、钢件、淬火热处理件、不锈钢、钛合金等。可加工材料硬度为：HRC35-60之间。



刃径mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	总长mm(L)
0.3	0.8	4	50
0.4	1	4	50
0.5	1.3	4	50
0.6	1.5	4	50
0.7	1.8	4	50
0.8	2	4	50
0.9	2.5	4	50

60 微小径球型铣刀

原装进口棒材，高硬复合纳米涂层，使刀具使用寿命大幅度提升，独特的不等分螺旋设计，排屑更畅，具有更佳的抗震性与耐磨性。使用加工环境更广泛：铜、钢件、淬火热处理件、不锈钢、钛合金等。可加工材料硬度为：HRC35-60之间。



刃径mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	总长mm(L)
R0.2	0.8	4	50
R0.25	1	4	50
R0.3	1.2	4	50
R0.4	1.6	4	50

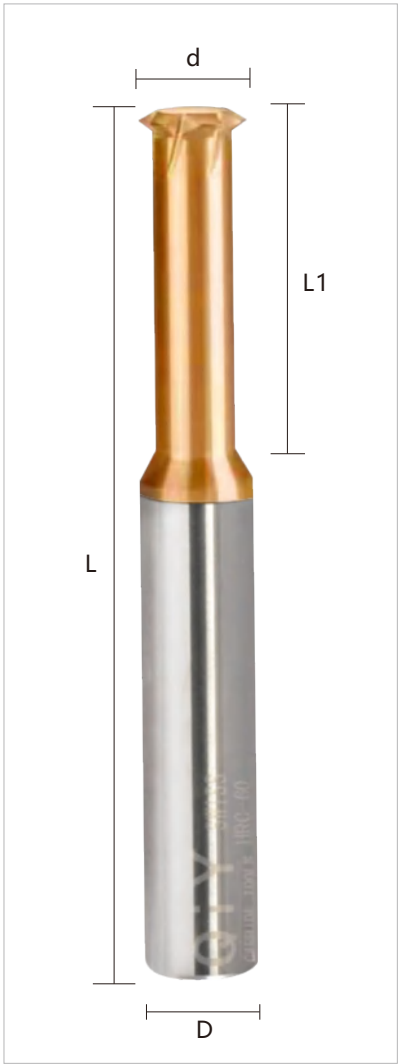
螺纹铣刀

- 采用原装进口材料
- 专注于螺纹孔的铣削加工
- 进口WALTER五轴磨床数控加工
- 可加工材料：淬火料、模具钢、不锈钢、钛合金，高温合金等
- 加工材料硬度范围：HRC30-HRC60

单牙螺纹铣刀



原装进口棒材，高硬复合纳米涂层，使刀具使用寿命大幅度提升，独特的不等分螺旋设计，排屑更畅，具有更佳的抗震性与耐磨性。使用加工环境更广泛：铜、钢件、淬火热处理件、不锈钢、钛合金等。可加工材料硬度为：HRC35-60之间；以侧面铣、平面铣为主。

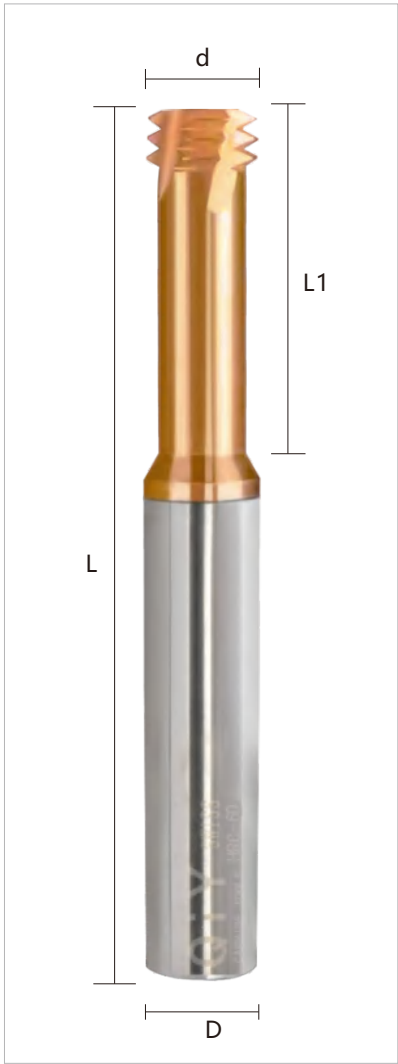


螺牙(M)	螺距	有效长(L2)	柄径(D)	总长(L)	刃数(T)
M1	0.25	2.75	4	50	3
M1.2	0.25	3.3	4	50	3
M1.4	0.3	3.8	4	50	3
M1.6	0.35	4.35	4	50	3
M1.8	0.35	4.35	4	50	3
M2	0.4	4.4	4	50	3
M2.5	0.45	5.6	4	50	3
M3	0.5	6.5	4	50	3
M4	0.7	8.7	4	50	3
M5	0.8	10.8	6	50	3
M6	1.0	15	6	50	3
M8	1.25	18	6	60	4
M10	1.5	22	8	60	4
M12	1.75	28	10	75	4
M14	2.0	28	10	75	4
M16	2.0	28	12	75	4
M20	2.0	40	16	100	4
M20	2.5	40	16	100	4
M24	3	40	16	100	4
M30	3.5	40	20	100	4

三牙螺纹铣刀

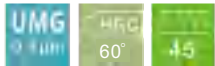


原装进口棒材，高硬复合纳米涂层，使刀具使用寿命大幅度提升，独特的不等分螺旋设计，排屑更畅，具有更佳的抗震性与耐磨性。使用加工环境更广泛：铜、钢件、淬火热处理件、不锈钢、钛合金等。可加工材料硬度为：HRC35-60之间；以侧面铣、平面铣为主。

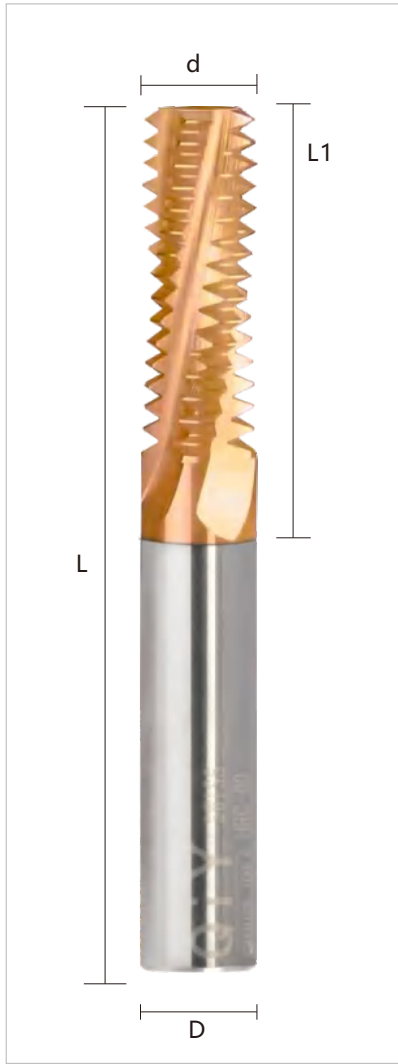


螺牙(M)	螺距	有效长(L2)	柄径(D)	总长(L)	刃数(T)
M1	0.25	2.75	4	50	3
M1.2	0.25	3.3	4	50	3
M1.4	0.3	3.8	4	50	3
M1.6	0.35	4.35	4	50	3
M1.8	0.35	4.35	4	50	3
M2	0.4	4.4	4	50	3
M2.5	0.45	5.6	4	50	3
M3	0.5	6.5	4	50	3
M4	0.7	8.7	4	50	3
M5	0.8	10.8	6	50	3
M6	1.0	15	6	50	3
M8	1.25	18	6	60	4
M10	1.5	22	8	60	4
M12	1.75	28	10	75	4
M14	2.0	28	10	75	4
M16	2.0	28	12	75	4
M20	2.0	40	16	100	4
M20	2.5	40	16	100	4
M24	3	40	16	100	4
M30	3.5	40	20	100	4

全牙螺纹铣刀



原装进口棒材，高硬复合纳米涂层，使刀具使用寿命大幅度提升，独特的不等分螺旋设计，排屑更畅，具有更佳的抗震性与耐磨性。使用加工环境更广泛：铜、钢件、淬火热处理件、不锈钢、钛合金等。可加工材料硬度为：HRC35-60之间；以侧面铣、平面铣为主。



螺牙(M)	螺距	刃长(L1)	柄径(D)	总长(L)
M1.8	0.35	4	4	50
M2	0.4	5	4	50
M2.5	0.45	6	4	50
M3	0.5	7	4	50
M3.5	0.6	8	4	50
M4	0.7	10	4	50
M5	0.8	12	6	50
M6	1.0	13	6	50
M8	1.25	18	6	60
M10	1.5	24	8	60
M12	1.75	28	10	75
M14	2.0	30	10	75
M16	2.0	38	12	100
M20	2.5	45	16	100

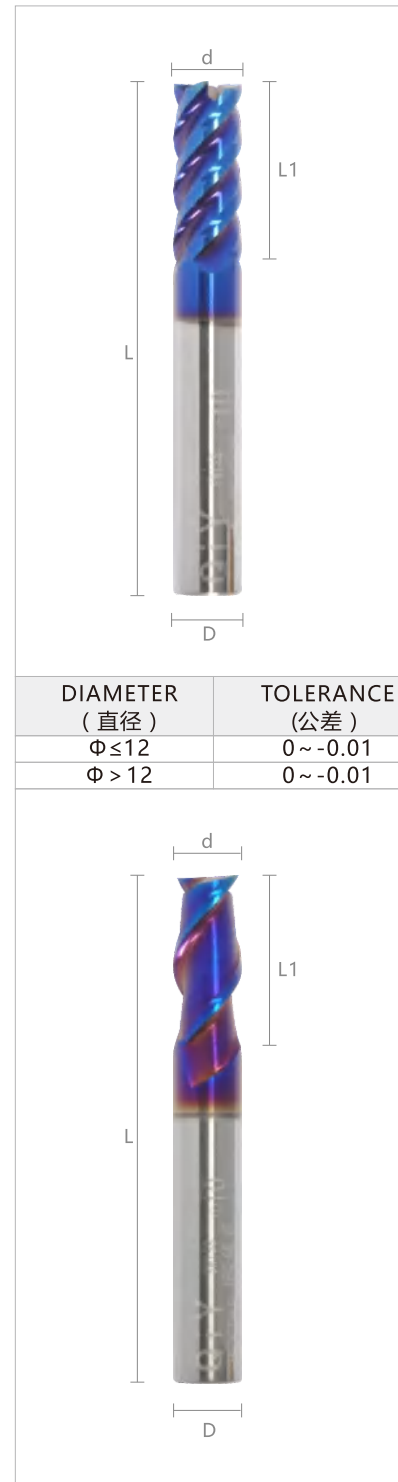
65

- ◎ 标准、加长平底铣刀
- ◎ 标准、加长球头铣刀
- ◎ 标准、加长圆鼻铣刀
- ◎ 6柄小径铣刀
- ◎ 奥地利原装进口棒材；
- ◎ NACO纳米蓝涂层
- ◎ 进口WALTER五轴磨床数控加工；
- ◎ 可加工材料：淬火料、汽车模具、钛合金等；
- ◎ 加工材料硬度范围：HRC50-65；

65 2刃、4刃平铣刀



采用奥地利原装进口棒料制造，配上NACO纳米层，可在高硬、高速、高精加工环境中使用。如：淬火料、汽车模具、钛合金等。
可加工材料的硬度为：HRC50-65之间；以侧面铣、平面铣为主。

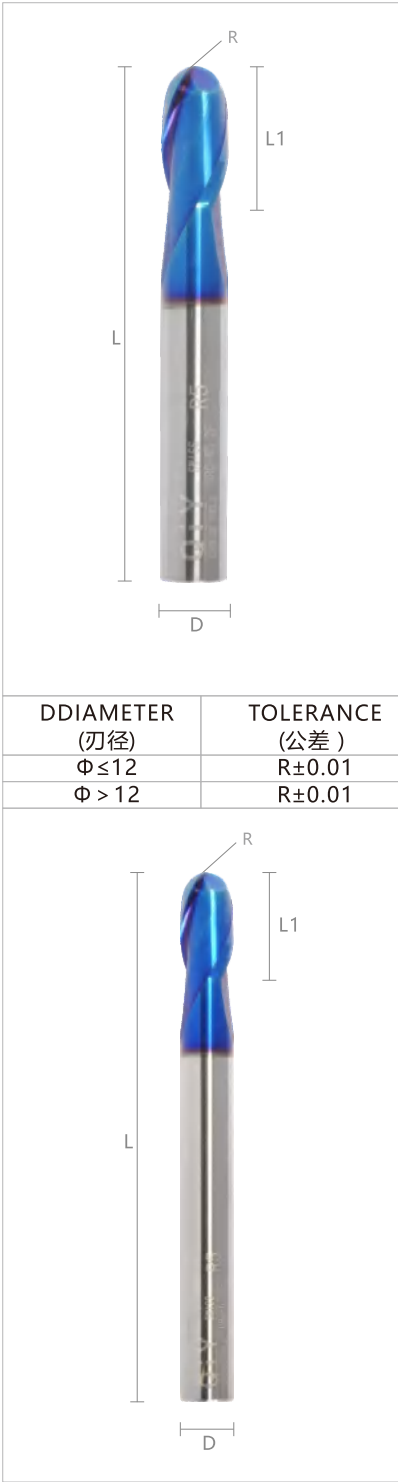


标准型	刃径mm(d)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	全长mm(L)
	1.0	4	3	50
	1.5	4	4	50
	2.0	4	5	50
	2.5	4	6	50
	3.0	3/4	8	50
	3.5	4	9	50
	4.0	4	10	50
	5.0	5/6	13	50
	6.0	6	15	50
	7.0	8	18	60
	8.0	8	20	60
	9.0	10	25	75
	10	10	25	75
	11	12	25	75
	12	12	30	75
	14	14	35	100
	16	16	40	100
	18	18	40	100
	20	20	45	100
加长型	刃径mm(d)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	全长mm(L)
	3	3/4	8	75
	4	4	10	75
	5	6	13	75
	6	6	15	75
	3	3/4	8	100
	4	4	10	100
	5	5/6	13	100
	6	6	15	100
	8	8	20	100
	10	10	25	100
	12	12	30	100
	6	6	15	150
	8	8	20	150
	10	10	35	150
	12	12	40	150
	16	16	65	150
	20	20	75	150

65 2刃球型铣刀



采用奥地利原装进口棒料制造，配上NACO纳米层，可在高硬、高速、高精加工环境中使用。如：淬火料、汽车模具、钛合金等。
可加工材料的硬度为：HRC50-65之间；以加工3D曲面为主。



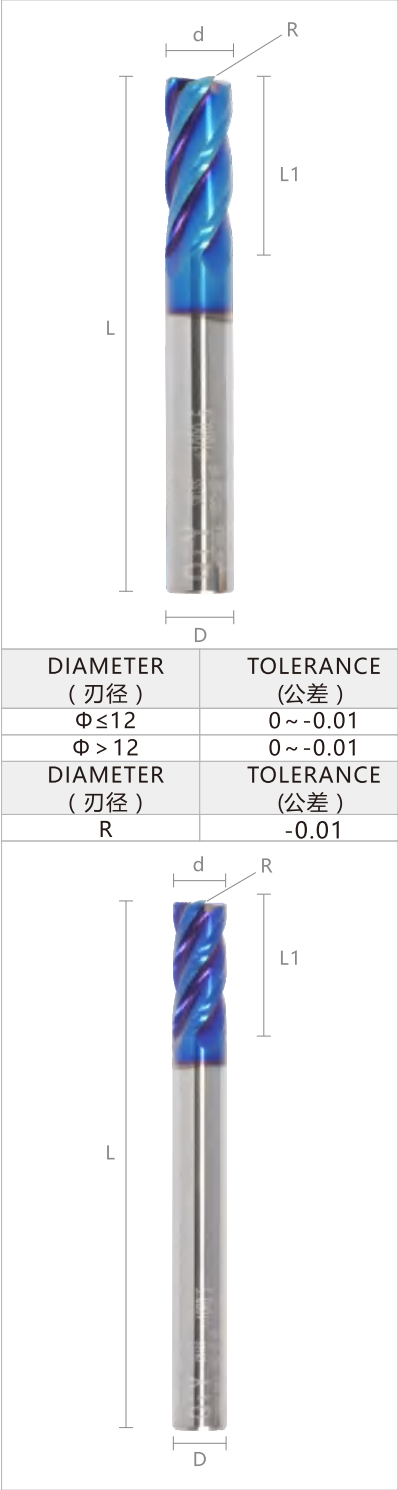
DDIAMETER (刃径)	TOLERANCE (公差)
$\Phi \leq 12$	$R \pm 0.01$
$\Phi > 12$	$R \pm 0.01$

标准型	刃径mm(R)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	全长mm(L)
	R0.5	4	2	50
	R0.75	4	3	50
	R1.0	4	4	50
	R1.25	4	5	50
	R1.5	3/4	6	50
	R2.0	4	8	50
	R2.5	5/6	10	50
	R3.0	6	12	50
	R4.0	8	16	60
	R5.0	10	20	75
	R6.0	12	24	75
	R7.0	14	28	100
	R8.0	16	32	100
	R10	20	40	100
加长型	刃径mm(R)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	全长mm(L)
	R1.5	3/4	6	75
	R2	4	8	75
	R1	6	4	100
	R1.5	3/4	6	100
	R2	6	8	100
	R2.5	5/6	10	100
	R3	6	12	75
	R3	6	12	100
	R3	6	12	150
	R4	8	16	100
	R4	8	16	150
	R5	10	20	100
	R5	10	20	150
	R6	12	24	100
	R6	12	24	150
	R8	16	32	150
	R10	20	40	150

65 4刃圆鼻铣刀



采用奥地利原装进口棒料制造，配上NACO纳米层，可在高硬、高速、高精加工环境中使用。如：淬火料、汽车模具、钛合金等。
可加工材料的硬度为：HRC50-65之间；R角结构设计，对于加工硬质材料不易崩角，增加了使用寿命。



DIAMETER (刃径)	TOLERANCE (公差)
$\Phi \leq 12$	$0 \sim -0.01$
$\Phi > 12$	$0 \sim -0.01$
DIAMETER (刃径)	TOLERANCE (公差)
R	-0.01

标准型	刃径mm(d)	R角mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	全长mm(L)
	1.0	R0.2	3	4	50
	1.5	R0.2	4	4	50
	2.0	R0.2	5	4	50
	2.5	R0.2	6	4	50
	2.5	R0.5	6	4	50
	3.0	R0.5	8	4	50
	3.0	R1.0	8	4	50
	4.0	R0.5	10	4	50
	4.0	R1.0	10	4	50
	5.0	R0.5	13	6	50
	5.0	R1.0	13	6	50
	6.0	R0.5	15	6	50
	6.0	R1.0	15	6	50
	8.0	R0.5	20	8	60
	8.0	R1.0	20	8	60
	10.0	R0.5	25	10	75
	10.0	R1.0	25	10	75
加长型	刃径mm(d)	R角mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	全长mm(L)
	4	R0.5	10	4	75
	4	R0.5	10	4	100
	6	R0.5	15	6	75
	6	R0.5	15	6	100
	6	R0.5	15	6	150
	8	R0.5	20	8	75
	8	R0.5	20	8	100
	8	R0.5	20	8	150
	10	R0.5	25	10	100
	10	R0.5	25	10	150
	12	R0.5	30	12	100
	12	R0.5	30	12	150
	4	R1	10	4	75
	6	R1	15	6	100
	8	R1	20	8	100
	10	R1	25	10	100
	10	R1	25	10	150
	12	R1	30	12	100
	10	R2	25	10	100
	10	R3	25	10	100
	12	R2	30	12	100

六柄小径平刀

采用奥地利原装进口棒料制造，配上NACO纳米层，可在高硬、高速、高精加工环境中使用。如：淬火料、汽车模具、钛合金等。
可加工材料的硬度为：HRC50-65之间。

	标准型	刃径mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	总长mm(L)
		1	3	6	50
		1.5	4	6	50
		2	5	6	50
		2.5	6	6	50
		3	8	6	50
		4	10	6	50
	加长型	刃径mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	总长mm(L)
		1	3	6	100
		1	3	6	75
		1.5	4.5	6	100
		1.5	4.5	6	75
		2	5	6	100
		2	5	6	75
		2.5	6.5	6	100
		2.5	6.5	6	75
		3	3	12	100
		3	3	12	75
		4	4	16	100
		4	4	16	75

六柄小径球型刀

采用奥地利原装进口棒料制造，配上NACO纳米层，可在高硬、高速、高精加工环境中使用。如：淬火料、汽车模具、钛合金等。
可加工材料的硬度为：HRC50-65之间。

	标准型	刃径mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	总长mm(L)
		R0.5	2	6	50
		R0.75	3	6	50
		R1	4	6	50
		R1.25	5	6	50
		R1.5	6	6	50
		R2	8	6	50
	加长型	刃径mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	总长mm(L)
		R0.5	2	6	100
		R0.5	2	6	75
		R0.75	3	6	100
		R0.75	3	6	75
		R1	4	6	100
		R1	4	6	75
		R1.5	6	6	100
		R1.5	6	6	75
		R2	8	6	100
		R2	8	6	75

65 微小径平铣刀

采用奥地利原装进口棒料制造，配上NACO纳米层，可在高硬、高速、高精加工环境中使用。如：淬火料、汽车模具、钛合金等。
可加工材料的硬度为：HRC50-65之间。



刃径mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	总长mm(L)
0.3	0.8	4	50
0.4	1	4	50
0.5	1.3	4	50
0.6	1.5	4	50
0.7	1.8	4	50
0.8	2	4	50
0.9	2.5	4	50

65 微小径球型铣刀

采用奥地利原装进口棒料制造，配上NACO纳米层，可在高硬、高速、高精加工环境中使用。如：淬火料、汽车模具、钛合金等。
可加工材料的硬度为：HRC50-65之间。



刃径mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	总长mm(L)
R0.2	0.8	4	50
R0.25	1	4	50
R0.3	1.2	4	50
R0.4	1.6	4	50



6刃铣刀



此系列刀具，是采用奥地利原装进口棒料制造，配上NACO纳米涂层（蓝色），
专属在高硬、高速、高精加工环境中使用。如：淬火料、汽车模具、钛合金等。
可加工材料的硬度为：HRC50-65之间。

刃径mm(d)	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	总长mm(L)	刃数T
6	15	6	60	6
8	20	8	60	6
10	25	10	75	6
12	30	12	75	6
14	35	14	100	6
16	40	16	100	6
20	45	20	100	6



- ◎ 高精、高速、高硬专用刀具
- ◎ 奥地利原装进口棒材
- ◎ NACO纳米蓝涂层
- ◎ 深度切削避空设计、不等分多齿切削、切削槽抛光钝化处理。
- ◎ 广泛应用于汽车、航天行业

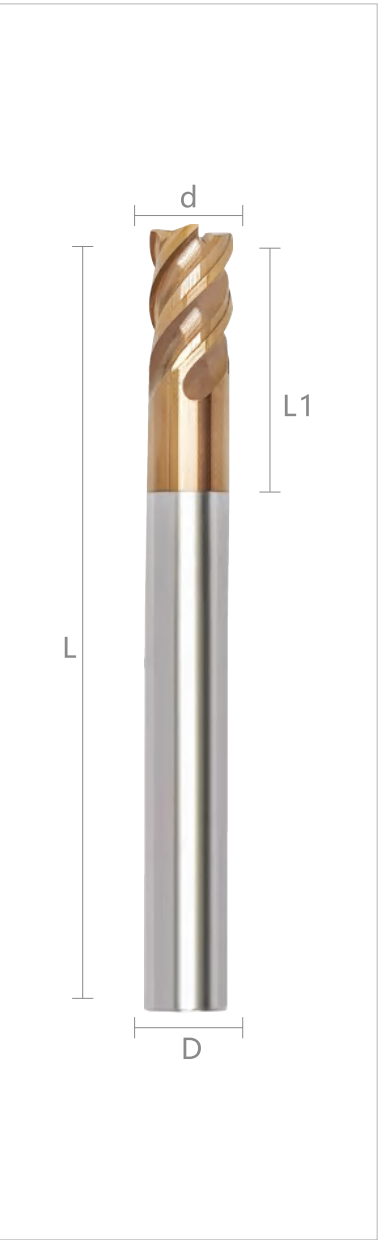
700系列

- 采用原装进口棒料制造；
- 搭配巴尔查斯涂层；
- 进口WALTER五轴磨床数控加工；
- 短刃不等螺旋避空设计，实现高效率且稳定的切削，提升加工效率；
- 适合加工：HRC42°-68°，适合湿式、干式、高速切削、淬火料、预硬料；

700 2刃、4刃平铣刀



采用进口原材料自制棒料、配上高铝钛涂层，使其性价比具有更高的优势，加工环境也相当广泛，如：铜、铁、铸件、钢件、热处理钢件等；可加工材料硬度为：HRC30-50之间；以侧面铣、平面铣为主。



刃径mm	刃长mm	柄径mm	全长mm
0.5	1.3	4	50
0.6	1.5	4	50
0.7	1.8	4	50
0.8	2	4	50
0.9	2.5	4	50
1.0	3	4	50
1.5	4	4	50
2.0	5	4	50
2.5	6	4	50
3.0	8	4	50
4.0	10	4	50
4.0	10	4	75
4.0	10	4	100
5.0	13	6	60
6.0	15	6	60
6.0	15	6	75
6.0	15	6	100
8.0	20	8	60
8.0	20	8	75
8.0	20	8	100
8.0	20	8	150
10	25	10	75
10	25	10	100
10	25	10	150
12	30	12	75
12	30	12	100
12	30	12	150
14	35	14	100
16	40	16	100
16	40	16	150
20	45	20	100
20	45	20	150

700 深沟平铣刀

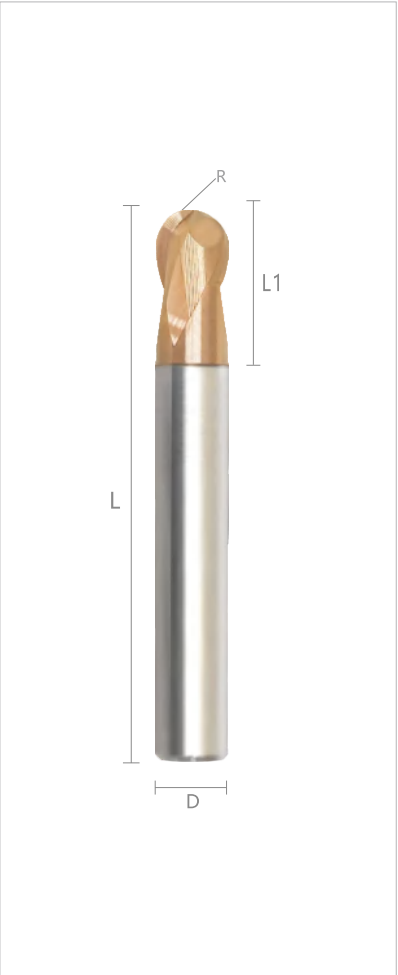


刃径mm	刃长mm	有效长mm	柄径mm	全长mm
1	1.5	6/8/10/12/16	4	50
1.5	2.3	6/8/10/12	4	50
2	3	6/8/10/12/16	4	50

700 2刃 球型铣刀



采用进口原材料自制棒料、配上高铝钛涂层，使其性价比具有更高的优势，加工环境也相当广泛，如：铜、铁、铸件、钢件、热处理钢件等；可加工材料硬度为：HRC30-50之间；以侧面铣、平面铣为主。

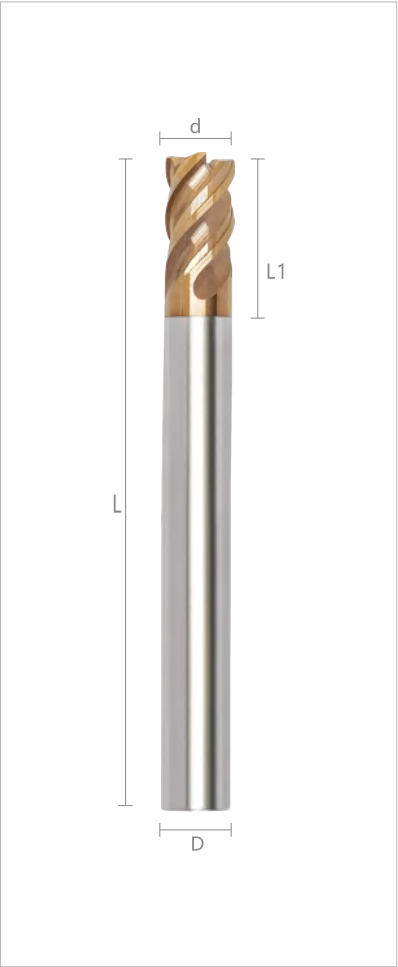


刃径mm	刃长mm	有效长mm	柄径mm	全长mm
R0.25	0.4	2	4	50
R0.3	0.45	2	4	50
R0.4	0.6	2	4	50
R0.5	0.8	1.5	4	50
R0.75	1.35	2.5	4	50
R1	2	4	4	50
R1.5	3	6	4	50
R2	4	8	4	50
R2	4	8	4	75
R2	4	8	4	100
R2.5	5	10	6	60
R3	6	13	6	60
R3	6	13	6	75
R3	6	13	6	100
R4	8	15	8	60
R4	8	15	8	75
R4	8	15	8	100
R4	8	15	8	150
R5	10	20	10	75
R5	10	20	10	100
R5	10	20	10	150
R6	12	24	12	75
R6	12	24	12	100
R6	12	24	12	150

700 2刃、4刃圆鼻铣刀



采用进口原材料自制棒料、配上高铝钛涂层，使其性价比具有更高的优势，加工环境也相当广泛，如：铜、铁、铸件、钢件、热处理钢件等；可加工材料硬度为：HRC30-50之间；以侧面铣、平面铣为主。



刃径mm	R角	刃长mm	有效长	柄径mm	全长mm
1.0	R0.2	1.5	3	4	50
2.0	R0.2	3	6	4	50
3.0	R0.2	3	10	4	50
3.0	R0.5	3	10	4	50
4.0	R0.2	6	13	4	50
4.0	R0.5	6	13	4	50
4.0	R0.5	4	20	4	75
4.0	R0.5	4	20	4	100
5.0	R0.5	7.5	15	6	60
6.0	R0.2	9	20	6	60
6.0	R0.5	8	15	6	60
6.0	R0.5	8	15	6	75
6.0	R0.5	8	15	6	100
8.0	R0.5	10	17	8	60
8.0	R0.5	10	17	8	75
8.0	R0.5	10	17	8	100
8.0	R0.5	10	17	8	150
10	R0.5	12	22	10	75
10	R0.5	12	22	10	100
10	R0.5	12	22	10	150
12	R0.5	18	36	12	75
12	R0.5	18	36	12	100
12	R0.5	18	36	12	150

700 深沟球型铣刀



刃径mm	刃长mm	有效长mm	柄径mm	全长mm
R0.5	0.8	4/6/8/10	4	50
R0.75	1.2	4/6/8/10/12	4	50
R1	1.6	6/8/10/12/16	4	50
R1.5	2.4	8/10/12/16/20	4	50

700 深沟圆鼻铣刀



刃径mm	R角	刃长mm	有效长	柄径mm	全长mm
1.0	R0.2	1	6/8/10	4	50
1.5	R0.2	1.5	6/8/10/12	4	50
2.0	R0.2	2	8/10/12	4	50
2.0	R0.5	2	8/10	4	50
3.0	R0.2	3	12/116/20/25/30	4	50
3.0	R0.5	3	12/16/20/25	4	50

石墨专用刀具

- 采用原装进口棒料制造，配上金钢石涂层（黑色）专属针对石墨电极。
- 3D玻璃模具，陶瓷义齿二氧化锆，复合材料等加工。
- 深度切削避空设计，更具抗震性与耐磨性。
- 进口WALTER五轴磨床数控加工。

石墨专用刀具



采用原装进口棒料制造，配上金钢石涂层（黑色）专属针对石墨电极,3D玻璃模具，陶瓷义齿二氧化锆、复合材料等加工，深度切削避空设计，更具抗震性与耐磨性，进口WALTER五轴磨床数控加工。



石墨刀 平刀	刃径mm(d)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	避空位mm	有效长mm	全长mm(L)
	0.5	4	1	0.45	4	60
	0.5	4	1	0.45	6	60
	0.6	4	1.5	0.55	4	60
	0.6	4	1.5	0.55	6	60
	0.8	4	1.5	0.75	4	60
	0.8	4	1.5	0.75	6	60
	1	4	2.5	0.95	6	60
	1	4	2.5	0.95	10	60
	1	4	2.5	0.95	16	60
	1.5	4	4	1.45	8	60
	1.5	4	4	1.45	12	60
	1.5	4	4	1.45	16	60
	2	4	5	1.92	10	60
	2	4	5	1.92	16	60
	3	3	8	2.9	15	60
	3	3	12	2.9	30	75
	4	4	10	3.9	15	60
	4	4	16	3.9	25	75
	4	4	16	3.9	35	100
	6	6	15	5.8	25	60
	6	6	24	5.8	35	75
	6	6	24	5.8	40	100
	6	6	24	5.8	40	150
	8	8	20	7.8	35	75
	8	8	32	7.8	50	100
	8	8	32	7.8	60	150
	10	10	25	9.7	35	75
	10	10	40	9.7	50	100
	10	10	40	9.7	60	150
	12	12	30	11.7	40	75
	12	12	45	11.7	50	100
	12	12	45	11.7	60	150

石墨专用球型铣刀



采用原装进口棒料制造，配上金钢石涂层，（黑色）专属针对石墨电极,3D玻璃模具，陶瓷义齿二氧化锆、复合材料等加工，深度切削避空设计，更具抗震性与耐磨性，进口WALTER五轴磨床数控加工，以加工3D曲面为主。

	石 墨 刀 球 刀	刃径mm(d)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	避空位mm	有效长mm	全长mm(L)
		R0.25	4	1.5	0.45	4	60
		R0.25	4	1.5	0.45	6	60
		R0.3	4	2	0.55	4	60
		R0.3	4	2	0.55	6	60
		R0.4	4	2	0.75	4	60
		R0.4	4	2	0.75	6	60
		R0.5	4	2.5	0.95	6	60
		R0.5	4	2.5	0.95	10	60
		R0.5	4	2.5	0.95	16	60
		R0.75	4	3	1.45	8	60
		R0.75	4	3	1.45	12	60
		R0.75	4	3	1.45	16	60
		R0.75	4	3	1.45	20	60
		R1	4	4	1.92	10	60
		R1	4	4	1.92	16	60
		R1	4	4	1.92	20	60
		R1.5	3	4.5	2.9	15	60
		R1.5	3	4.5	2.9	30	75
		R2	4	8	3.9	15	60
		R2	4	8	3.9	25	75
		R2	4	8	3.9	35	100
		R3	6	12	5.8	25	60
		R3	6	12	5.8	35	75
		R3	6	12	5.8	40	100
		R3	6	12	5.8	40	150
		R4	8	16	7.8	35	75
		R4	8	16	7.8	50	100
		R4	8	16	7.8	60	150
		R5	10	20	9.7	35	75
		R5	10	20	9.7	50	100
		R5	10	20	9.7	60	150
		R6	12	24	11.7	40	75
		R6	12	24	11.7	50	100
		R6	12	24	11.7	60	150

石墨专用圆鼻铣刀



采用原装进口棒料制造，配上金钢石涂层，（黑色）专属针对石墨电极,3D玻璃模具，陶瓷义齿二氧化锆、复合材料等加工，深度切削避空设计，更具抗震性与耐磨性，进口WALTER五轴磨床数控加工，R角结构设计，对于加工不易崩角，增加了使用寿命。

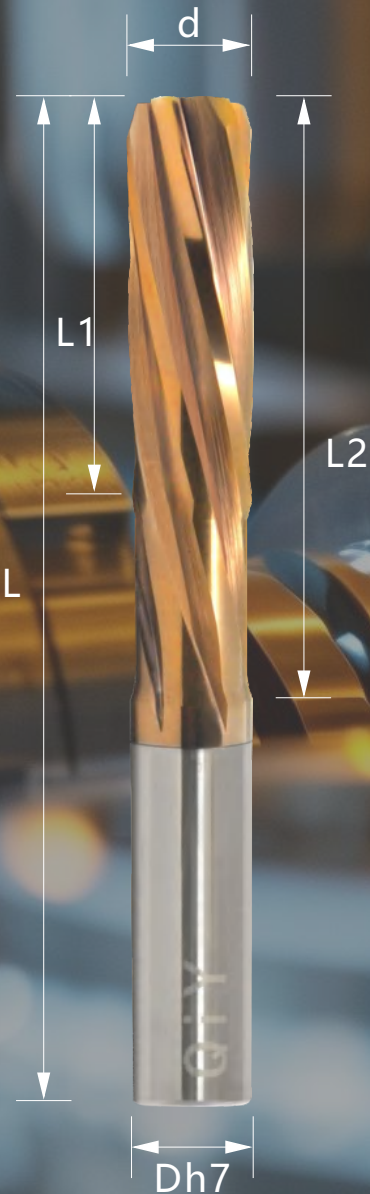
	石 墨 刀 圆 鼻 刀	刃径mm(d)	R角	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	避空位mm	有效长mm(L2)	全长mm(L)
		1	0.2	4	2	0.95	6	60
		1	0.2	4	2	0.95	8	60
		1	0.2	4	2	0.95	10	60
		1	0.2	4	2	0.95	12	60
		1.5	0.2	4	3	1.45	8	60
		1.5	0.2	4	3	1.45	10	60
		1.5	0.2	4	3	1.45	12	60
		1.5	0.2	4	3	1.45	16	60
		2	0.2	4	4	1.92	8	60
		2	0.2	4	4	1.92	10	60
		2	0.2	4	4	1.92	12	60
		2	0.2	4	4	1.92	16	60
		2	0.2	4	4	1.92	20	60
		2	0.2	4	4	1.92	20	75
		3	0.2	3	6	2.9	10	60
		3	0.2	3	6	2.9	12	60
		3	0.2	3	6	2.9	16	60
		3	0.2	3	6	2.9	20	60
		3	0.2	3	6	2.9	25	60
		3	0.2	3	6	2.9	30	75
		3	0.5	3	6	2.9	12	60
		3	0.5	3	6	2.9	30	75
		4	0.2	4	6	3.9	25	75
		4	0.5	4	6	3.9	12	60
		4	0.5	4	6	3.9	25	75
		4	0.5	4	6	3.9	35	100
		6	0.5	6	12	5.8	30	75
		6	0.5	6	12	5.8	40	100
		6	1	6	12	5.8	30	75
		6	1	6	12	5.8	40	100
		8	0.5	8	16	7.8	35	75
		8	0.5	8	16	7.8	50	100
		8	1	8	16	7.8	35	75
		8	1	8	16	7.8	50	100
		8	1	8	16	7.8	60	150
		10	1	10	20	9.7	35	75
		10	1	10	20	9.7	50	100
		10	1	10	20	9.7	60	150
		10	2	10	20	9.7	35	75
		10	2	10	20	9.7	50	100
		12	1	12	24	11.7	40	75
		12	1	12	24	11.7	40	100
		12	1	12	24	11.7	60	150
		12	2	12	24	11.7	40	75
		12	2	12	24	11.7	40	100

钨钢螺旋机械铰刀(涂层)



- 原装进口材料
- 进口WALTER五轴磨床数控加工
- 独特的工业设计，排屑顺畅、不沾刀、耐磨性好
- 适合加工：铜、钢件、淬火热处理件、不锈钢、太合金等

刃径(d)	刃长(L1)	有效长(L2)	柄径(D)	总长(L)	刃数(T)
3	15	25	4	75	6
4	20	30	4	75	6
5	23	35	5	100	6
6	25	40	6	100	6
8	30	50	8	100	6
10	34	50	10	100	6
12	38	55	12	100	6

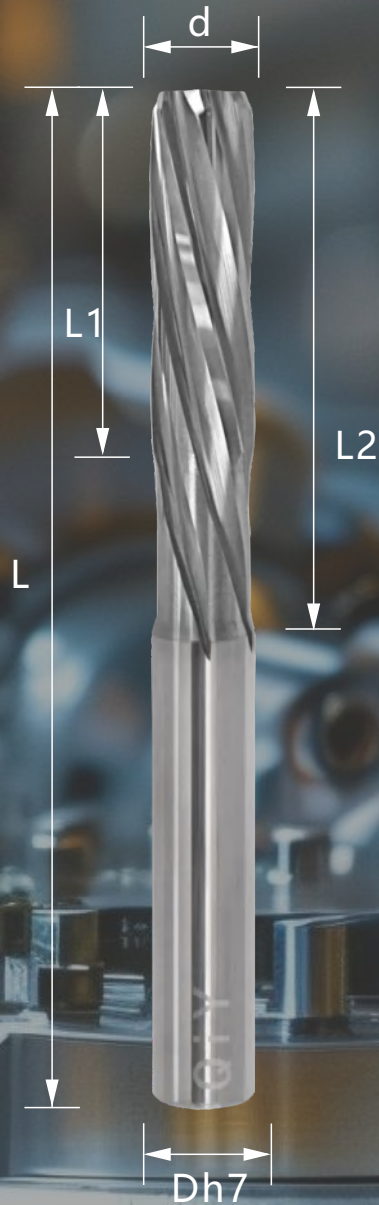


钨钢螺旋机械铰刀(不涂层)



- 采用原装进口材料制造；
- 进口WALTER五轴磨床数控加工；
- 独特的工业设计，排屑顺畅、不沾刀、耐磨性好；
- 适合加工：铜、钢件、淬火热处理件、不锈钢、钛合金等；

刃径(d)	刃长(L1)	有效长(L2)	柄径(D)	总长(L)	刃数(T)
3	15	25	4	75	6
4	20	30	4	75	6
5	1	35	5	100	6
6	25	40	6	100	6
8	30	50	8	100	6
10	34	50	10	100	6
12	38	55	12	100	6



铝合金专用刀



- 进口原材料自制棒材；
- 适合于加工铸铝、杂质铝较复杂加工环境使用；
- 进口WALTER五轴数控磨床加工；

铝合金专用平底铣刀



采用进口原材料自制棒料，刀具本身工艺分为两种，更完善的解决了对铝件加工的不同要求。无刃带型：适合于加工纯铝及光洁度要求较高的环境。双刃带型：适合于加工铸铝、杂质铝较复杂加工环境使用。



标准型

刃径mm(d)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	避空位mm
1	4	3	50
1.5	4	4	50
2	4	5	50
2.5	4	6	50
3	4	8	50
4	4	10	50
5	5	13	50
6	6	15	50
8	8	20	60
10	10	25	75
12	12	30	75
14	14	35	100
16	16	40	100
18	18	45	100
20	20	45	100

加长型

刃径mm(d)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	避空位mm
4	4	16	100
6	6	24	75
6	6	24	100
8	8	32	100
10	10	40	100
12	12	45	100

铝合金专用球型铣刀

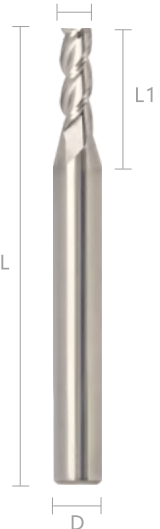


采用进口原材料自制棒料，刀具本身工艺分为两种，更完善的解决了对铝件加工的不同要求。无刃带型：适合于加工纯铝及光洁度要求较高的环境。双刃带型：适合于加工铸铝、杂质铝较复杂加工环境使用。

	标准型	刃径mm(d)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	避空位mm
		R0.5	4	3	50
		R0.75	4	4	50
		R1	4	5	50
		R1.25	4	6	50
		R1.5	4/3	8	50
		R2	4	10	50
		R3	6	15	50
		R4	8	20	60
		R5	10	25	75
		R6	12	30	75
	加长型	刃径mm(d)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	避空位mm
		R2	4	10	100
		R3	6	15	100
		R4	8	20	100
		R5	10	25	100
		R6	12	30	100

铝合金专用6柄小径平刀

采用瑞士原装进口棒料制造，配上含硅纳米复合涂层，使其能更广泛的应用在不同的加工环境中。如：不锈钢、钛合金、热处理钢件等。可加工材料的硬义为：HRC35-55之间。

	刃径mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	总长mm(L)
	1	3	6	50
	1.5	4	6	50
	2	5	6	50
	2.5	6	6	50
	3	8	6	50
	4	10	6	50

铝合金专用六柄小径球型刀

采用瑞士原装进口棒料制造，配上含硅纳米复合涂层，使其能更广泛的应用在不同的加工环境中。如：不锈钢、钛合金、热处理钢件等。可加工材料的硬义为：HRC35-55之间。

	刃径mm	刃长mm(L1)	柄径mm(D)	总长mm(L)
	R0. 5	2	6	50
	R0. 75	3	6	50
	R1	4	6	50
	R1. 25	5	6	50
	R1. 5	6	6	50
	R2	8	6	50

高光铝专用刀

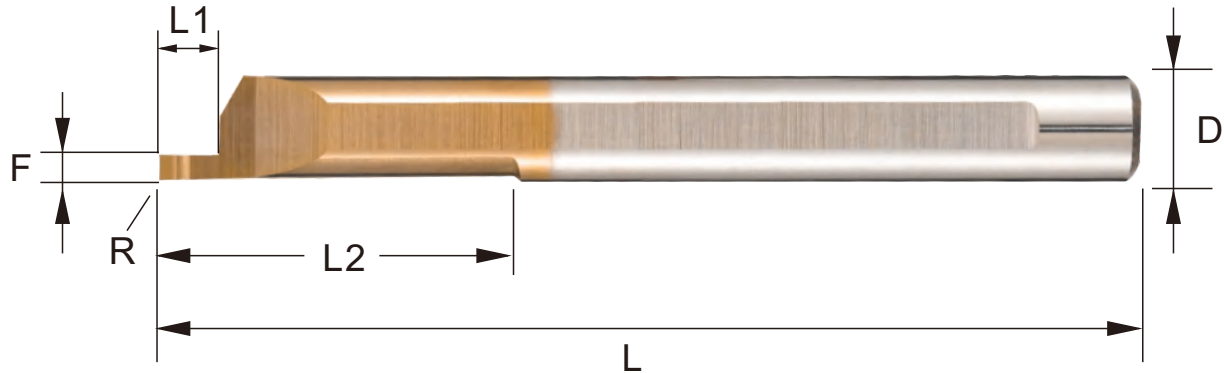


- 采用进口原材料自制棒料；
- 进口WALTER五轴磨床数控加工；
- 抛光处理，排屑通畅；
- 特别适合精加工铝件； 光洁度可以达到0.8-0.6。

刀径mm(d)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	全长mm(L)
1	4	3	50
1.5	4	4	50
2	4	5	50
2.5	4	6	50
3	4	8	50
4	4	10	50
5	6	13	50
6	6	15	50
8	8	20	60
10	10	25	75
12	12	30	75
14	14	35	100
16	16	40	100
18	18	45	100
20	20	45	100
刀径mm(d)	柄径mm(D)	刃长mm(L1)	全长mm(L)
6	6	24	75
6	6	24	100
8	8	32	75
8	8	32	100
10	10	40	100
12	12	45	100



MFR 端面槽刀



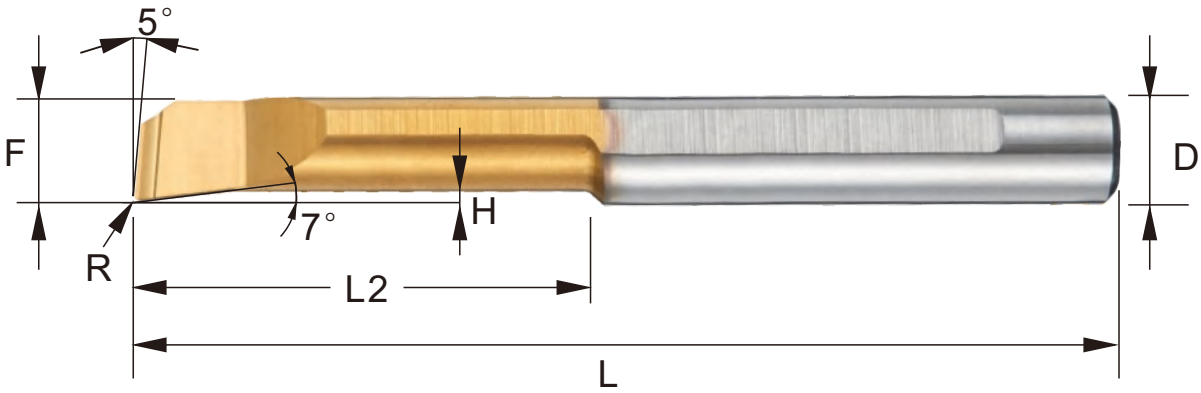
型号	加工最小直径 ΦA	刃宽 (F)	R角	柄径 (D)	有效长 (L2)	刃长 (L1)	总长 (L)
MFR4-B0.5-L12	5.0	0.50	0.05	4	12	1.0	50
MFR4-B1.0-L12	5.0	1.00	0.05	4	12	1.5	50
MFR4-B1.5-L12	5.0	1.50	0.05	4	12	2.0	50
MFR5-B1.0-L15	6.0	1.00	0.10	5	15	1.5	50
MFR5-B1.5-L15	6.0	1.50	0.10	5	15	2.5	50
MFR5-B2.0-L15	6.0	2.00	0.10	5	15	3.0	50
MFR6-B1.0-L20	8.0	1.00	0.10	6	20	2.0	50
MFR6-B1.5-L20	8.0	1.50	0.10	6	20	2.5	50
MFR6-B2.0-L20	8.0	2.00	0.10	6	20	3.0	50
MFR6-B3.0-L20	8.0	3.00	0.10	6	20	4.5	50

* 支持非标定制，折扣请咨询
Support non-standard customization, discount please consult

技术资料

适合车削孔型	适合车削方式	车削路径	进给量
端面槽	连续车削	前车削	$f=0.01-0.03\text{mm/rev}$

MTR 内孔镗刀



型号	加工最小直径 ΦA	刃径 (F)	刀尖R角 mm	切深 (H)	有效长 (L2)	柄径 (D)	总长 (L)
MTR3-R1.5-R0.05-L6	1.5	1.4	R0.05	0.15	6	3	50
MTR3-R2.0-R0.05-L8	2.1	1.85	R0.05	0.2	8	3	50
MTR3-R2.5-R0.05-L10	2.6	2.35	R0.05	0.25	10	3	50
MTR3-R3.0-R0.1-L12	3.1	2.8	R0.1	0.3	12	3	50
MTR3-R3.0-R0.15-L12	3.1	2.8	R0.15	0.3	12	3	50
MTR4-R4.0-R0.1-L15	4.1	3.8	R0.1	0.4	15	4	50
MTR4-R4.0-R0.15-L15	4.1	3.8	R0.15	0.4	15	4	50
MTR5-R5.0-R0.1-L22	5.1	4.8	R0.1	0.5	22	5	50
MTR5-R5.0-R0.2-L22	5.1	4.8	R0.2	0.5	22	5	50
MTR6-R6.0-R0.1-L25	6.1	5.8	R0.1	0.6	25	6	50
MTR6-R6.0-R0.2-L25	6.1	5.8	R0.2	0.6	25	6	50

* 支持非标定制，折扣请咨询
Support non-standard customization, discount please consult

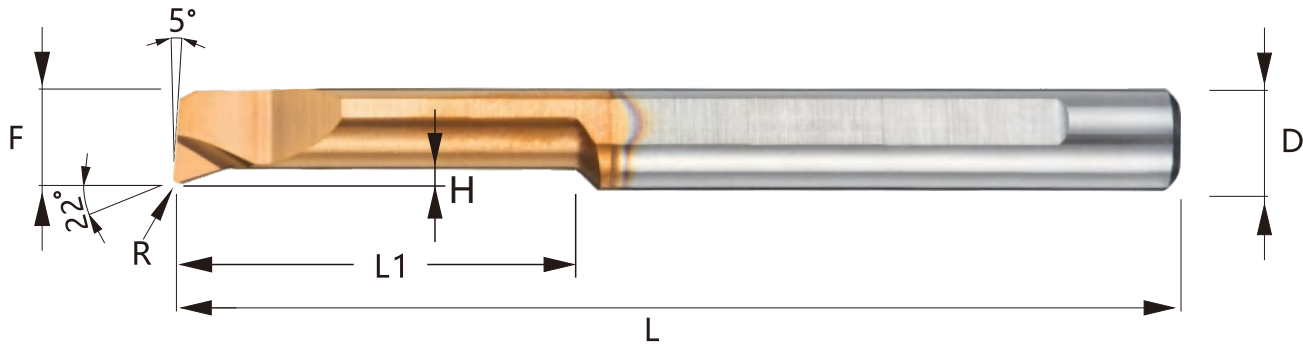
技术资料

适合车削孔型			适合车削方式		车削路径	适合车削余量	进给量
直孔	盲孔	通孔	连续车削	断续车削	前车削	ap:0.01-0.2mm	f=0.02-0.05mm/rev

注意事项：

- 1.MTR型镗刀整体强度极高，工况较差的条件下也可以使用，并且可以较大车削余量。
- 2.使用时注意调准刀具中心高，允许中心高+0.05mm。
- 3.MTR型断屑槽型设计，刀尖强度较高，排屑断屑流畅。适合加工塑料性大，韧性强，易粘结型材料。

MPR 内孔仿形车削



型号	加工最小直径 ΦA	刃径 (F)	刀尖R角	切深 (H)	有效长 (L1)	柄径 (D)	总长 (L)
MPR1.5-R0.05-L5	1.5	1.4	R0.05	0.15	5	4	50
MPR2.0-R0.05-L6	2.1	1.85	R0.05	0.25	6	4	50
MPR2.5-R0.05-L8	2.6	2.35	R0.05	0.30	8	4	50
MPR3.0-R0.1-L12	3.1	2.9	R0.1	0.5	12	3	50
MPR3.0-R0.15-L12	3.1	2.9	R0.15	0.5	12	3	50
MPR4.0-R0.1-L15	4.1	3.9	R0.1	0.6	15	4	50
MPR4.0-R0.15-L15	4.1	3.9	R0.15	0.6	15	4	50
MPR5.0-R0.1-L22	5.1	4.9	R0.1	0.8	22	5	50
MPR5.0-R0.2-L22	5.1	4.9	R0.2	0.8	22	5	50
MPR6.0-R0.1-L25	6.1	5.9	R0.1	1.0	25	6	50
MPR6.0-R0.2-L25	6.1	5.9	R0.2	1.0	25	6	50

* 支持非标定制，折扣请咨询
Support non-standard customization, discount please consult

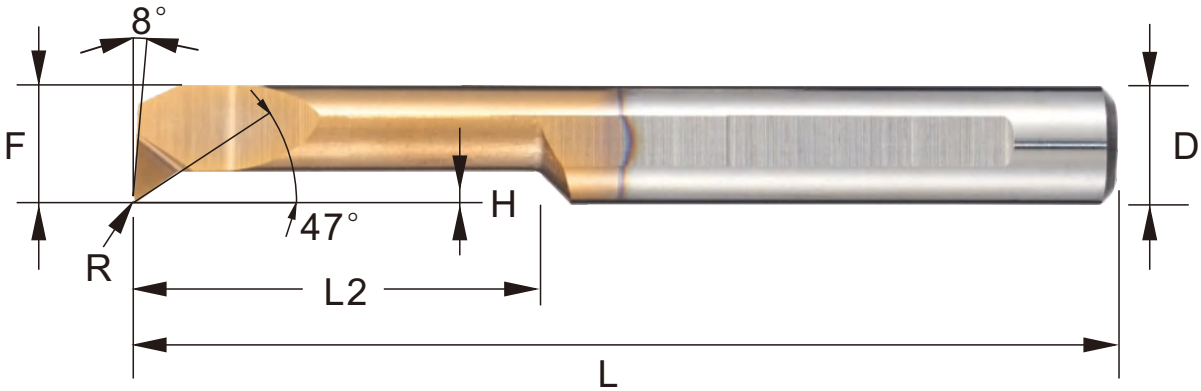
技术资料

适合车削孔型				适合车削方式	车削路径	适合车削余量	进给量
直孔	盲孔	通孔	仿形孔	连续车削	前车削	ap:0.01-0.12mm	f=0.01-0.03mm/rev

注意事项：

- 1.MPR型镗刀系列整体强度适中，适合工况较好的条件下使用。
- 2.使用时注意调准刀具中心高，允许中心高+0.05mm。
- 3.锋利排屑槽型设计，刀尖强度较高，且容屑空间大，排屑流畅。适合加工塑料性大，韧性大，易粘结型材料。

MQR 内孔仿形镗刀



型号	加工最小直径 ΦA	刃径 (F)	R角	切深 (H)	有效长 (L2)	柄径 (D)	总长 (L)
MQR3.0-R0.1-L12	3.1	2.8	0.10	0.60	12	4	50
MQR4.0-R0.1-L15	4.1	3.8	0.10	0.80	15	4	50
MQR5.0-R0.15-L22	5.1	4.8	0.15	1.00	22	5	50
MQR6.0-R0.15-L25	6.1	5.8	0.15	1.20	25	6	50

* 支持非标定制，折扣请咨询
Support non-standard customization, discount please consult

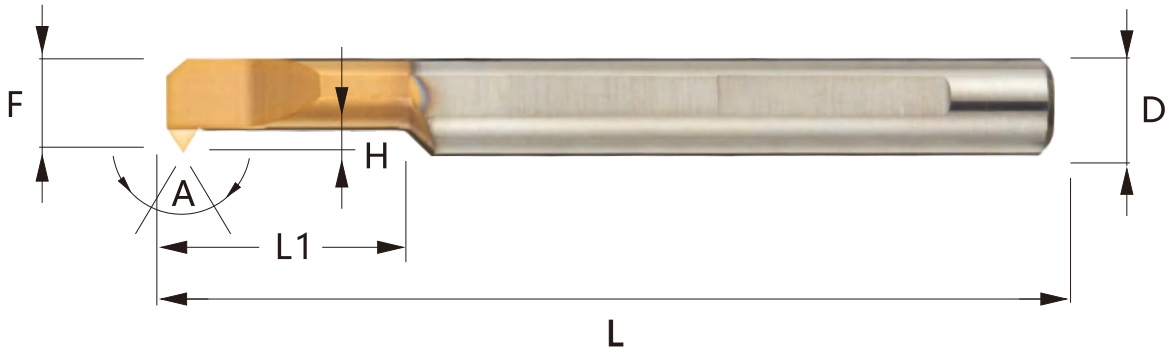
技术资料

适合车削孔型					适合车削方式	车削路径	适合车削余量	进给量
直孔	盲孔	通孔	退削槽	仿形孔	连续车削	前车削	ap:0.01-0.1mm/rev	f=0.01-0.03mm/rev

注意事项：

- 1. MQR型内孔仿形镗刀整体强度较低，适合工况较好的条件下使用，并且需要较小余量车削。
- 2. 使用时注意调准刀具中心高，允许中心高+0.05mm。
- 3. MQR型高强度排屑槽型设计，刀尖强度较高，且容屑空间大，排屑流畅。适合加工塑料性大，韧性大，易粘结型材料。

MIR 型内孔牙刀



螺纹角度=60°
Thread angle=60

型号	加工最小直径 ΦA	刃径 (F)	刀尖度数 (A)	R角	有效长 (L1)	牙距mm	柄径 (D)	全长 (L)
MIR3-A60-L10	3.0	2.9	60	R0.05	10	0.5-0.8mm	3	50
MIR4-A60-L12	4.0	3.9	60	R0.05	12	0.5-1.0mm	4	50
MIR5-A60-L15	5.0	4.9	60	R0.05	15	0.5-1.25mm	5	50
MIR6-A60-L18	6.0	5.9	60	R0.05	18	0.5-1.5mm	6	50
MIR8-A60-L24	8.0	7.9	60	R0.1	24	0.8-2.0mm	8	60

* 支持非标定制，折扣请咨询
Support non-standard customization, discount please consult

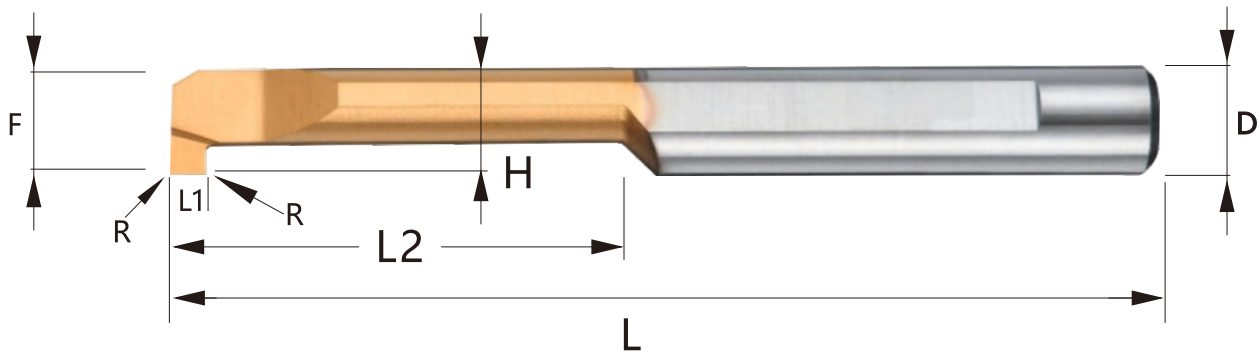
技术资料

适合车削孔型		适合车削方式	车削路径
盲孔螺纹	通孔螺纹	连续车削	前车削

注意事项：

- 1. MIR型内孔牙刀为泛用型，可以通过车削深度来实现螺距。
- 2. 使用时注意调准刀具中心高，允许中心高+0.03mm。

MGR 内孔槽刀



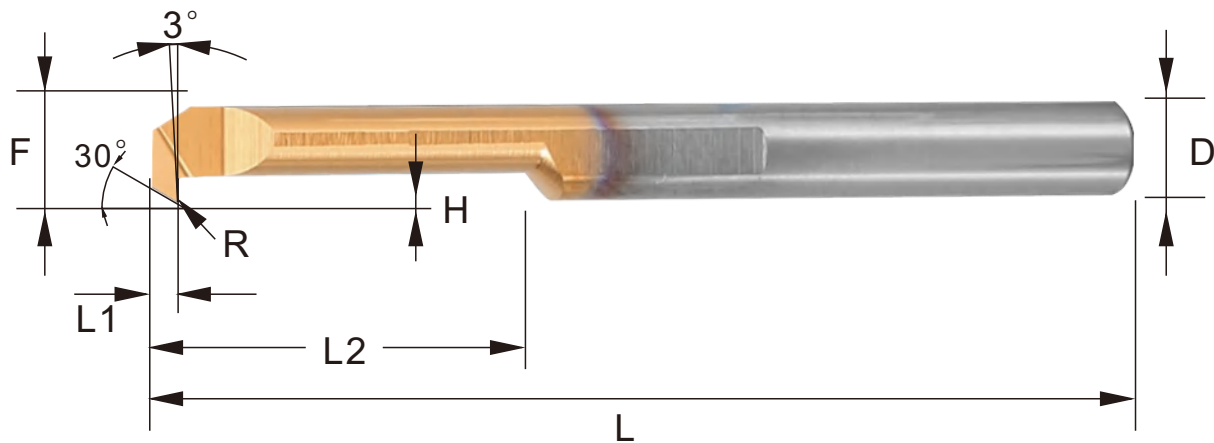
型号	刃径(F)	2-R角 (mm)	切深 (H)	有效长 (L2)	刃宽 (L1)	柄径 (D)	全长 (L)
MGR3-B0.5-L12	2.9	R0.05	0.9	12	0.5	3	50
MGR3-B0.75-L12	2.9	R0.05	0.9	12	0.75	3	50
MGR3-B1.0-L12	2.9	R0.05	0.9	12	1.0	3	50
MGR3-B1.5-L12	2.9	R0.05	0.9	12	1.5	3	50
MGR4-B0.5-L15	3.9	R0.05	1.0	15	0.5	4	50
MGR4-B0.75-L15	3.9	R0.05	1.2	15	1.75	4	50
MGR4-B1.0-L15	3.9	R0.05	1.2	15	1.0	4	50
MGR4-B1.5-L15	3.9	R0.05	1.2	15	1.5	4	50
MGR5-B0.5-L20	4.9	R0.05	1.0	20	0.5	5	50
MGR5-B0.75-L20	4.9	R0.05	1.2	20	0.75	5	50
MGR5-B1.0-L20	4.9	R0.05	1.5	20	1.0	5	50
MGR5-B1.5-L20	4.9	R0.05	1.5	20	1.5	5	50
MGR6-B0.5-L25	5.9	R0.05	1.0	25	0.5	6	50
MGR6-B0.75-L25	5.9	R0.05	1.2	25	0.75	6	50
MGR6-B1.0-L25	5.9	R0.05	1.8	25	1.0	6	50
MGR6-B1.5-L25	5.9	R0.05	1.8	25	1.5	6	50
MGR6-B2.0-L25	5.9	R0.05	1.8	25	2.0	6	50

* 支持非标定制，折扣请咨询
Support non-standard customization, discount please consult

技术资料

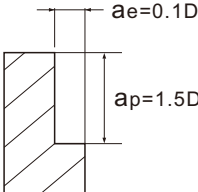
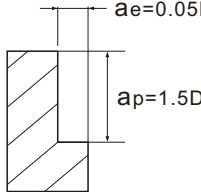
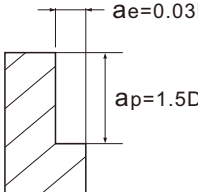
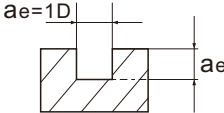
适合车削孔型		适合车削方式	车削路径	进给量
端面槽	内孔直槽加工	连续车削	径向车削	f=0.01-0.03mm/rev

MXR 反向镗刀

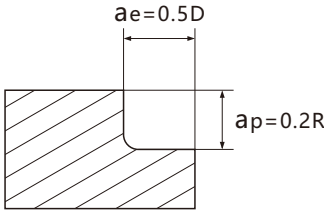


型号	加工最小 直径 ΦA	刃径 (F)	R角	切深 (H)	有效长 (L2)	柄径 (D)	总长 (L)
MXR4-R0.1-L16	4.1	3.8	0.10	1.00	16	4	50
MXR5-R0.1-L20	5.1	4.8	0.10	1.30	20	5	50
MXR6-R0.1-L25	6.1	5.8	0.10	1.60	25	6	50

* 支持非标定制，折扣请咨询
Support non-standard customization, discount please consult

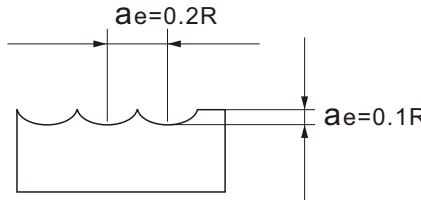
四刃平刀切削参数							技术资料														
被切材料	碳素钢、合金钢 铸铁HRC30度以内		不锈钢		预硬钢，调质钢 HRC40度以内		预硬钢，调质钢 HRC50度以内		淬硬钢 HRC50度以内												
直径 (mm)	速度 (mm ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	速度 (mm ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	速度 (mm ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	速度 (mm ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	速度 (mm ⁻¹)	进给速度 (mm/min)											
D1.0	20000	270	20000	95	20000	215	20000	135	20000	120											
D2.0	15000	435	11150	110	15000	380	13000	200	11140	175											
D3.0	14000	735	7500	135	10600	565	8500	370	7430	325											
D4.0	10800	755	5500	140	8000	575	6500	380	5570	335											
D5.0	8200	795	4500	140	6400	605	5000	400	4460	350											
D6.0	7000	810	3700	145	5300	620	4200	405	3710	350											
D8.0	5200	800	2800	145	4000	615	3200	415	2785	365											
D10.0	4200	795	2200	145	3200	605	2500	390	2230	340											
D12.0	3500	795	1850	145	2650	605	2100	390	1855	340											
D14.0	3000	735	1600	140	2300	565	1800	370	1590	325											
D16.0	2600	735	1400	135	2000	565	1600	370	1390	325											
D18.0	2300	720	1250	115	1800	555	1400	365	1240	315											
D20.0	2050	720	1100	115	1600	555	1250	365	1115	315											
最大切深量																					
	 <table><tr><th>刀具直径</th><th>切深 ap</th></tr><tr><td>Φ1≤D<Φ3</td><td>0.15D</td></tr><tr><td>Φ3≤D<Φ6</td><td>0.3D</td></tr><tr><td>Φ6≤D<Φ20</td><td>0.5D</td></tr></table>						刀具直径	切深 ap			Φ1≤D<Φ3	0.15D	Φ3≤D<Φ6	0.3D	Φ6≤D<Φ20	0.5D	<table><tr><th>刀具直径</th><th>切深 ap</th></tr><tr><td>Φ1≤D<Φ3</td><td>0.1D</td></tr><tr><td>Φ3≤D</td><td>0.2D</td></tr></table>		刀具直径	切深 ap	Φ1≤D<Φ3
刀具直径	切深 ap																				
Φ1≤D<Φ3	0.15D																				
Φ3≤D<Φ6	0.3D																				
Φ6≤D<Φ20	0.5D																				
刀具直径	切深 ap																				
Φ1≤D<Φ3	0.1D																				
Φ3≤D	0.2D																				

- 1、上表是侧铣加工的标准值，刀具切槽时，转速要以上表的50%~70%，进给速度要以40%~60%为标准值。
- 2、请使用高精度的机床和刀柄。
- 3、请使用空气冷却或不易生产烟雾的切削液。
- 4、侧面铣削推荐顺铣加工。
- 5、机床与工件安装刚性较差的情况下，会产生振动和异常的声音，此时应将上表的转速与进给速度同比降低。
- 6、在不干涉的条件下尽可能使刀具悬长最短。

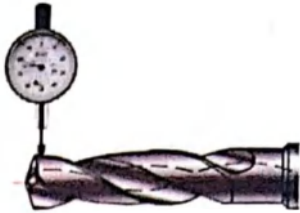
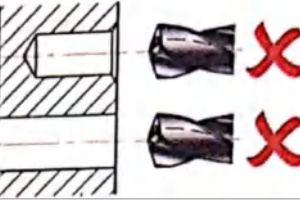
四刃圆鼻铣刀切削参数							技术资料			
被切材料	碳素钢、合金钢 铸铁HRC30度以内		调质钢 HRC40度以内		调质钢 HRC45度以内		调质钢 HRC50度以内		调质钢 HRC55度以内	
直径X圆弧半径	速度 (mm ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	速度 (mm ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	速度 (mm ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	速度 (mm ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	速度 (mm ⁻¹)	进给速度 (mm/min)
3.0XR0.8	10500	6250	8500	4500	7450	3900	5300	2600	3200	995
4.0XR1.0	7950	6600	6350	4800	5550	4200	4000	2750	2400	1050
5.0XR1.2	6350	7000	5100	5100	4450	4450	3200	2850	1900	1150
6.0XR1.0 6.0XR1.5	5300	7000	4250	5100	3700	4450	3650	2850	1600	1150
8.0XR1.0 8.0XR2.0	4500	7000	3200	5100	2800	4450	2000	2850	1200	1150
10.0XR1.0 10.0XR2.0	3200	7000	2550	5100	2250	4450	1600	2850	955	1150
12.0X2.0 12.0X3.0	2650	7000	2100	5100	1850	4450	1350	2850	795	1150
最大切深量	最大 ap=0.5mm						最大 ap=0.4mm		最大 ap=0.2mm	
										

- 1、请使用高精度的机床和刀柄
- 2、请使用空气冷却或不易生产烟雾的切削液。
- 3、推荐顺铣加工。
- 4、机床与工件安装刚性较差的情况下，会产生振动和异常的声音，此时应将上表的转速与进给速度同比降低。
- 5、在不干涉的条件下尽可能使刀具悬长最短。
- 6、以上切削参数时基于伸L/D≤4的高等加工，当悬伸不同时，请按下表进行调整。

悬伸不同时，切削参数的调整：			
悬伸	(m/min)	轴向切削(mm)	(mm/min)
L/D≤4	100%	100%	100%
L/D=5	80%~90%	70%~90%	80%~90%
L/D=6	60%~80%	50%~70%	60%~80%

二刃球刀切削参数						技术资料					
被切材料	碳素钢、合金钢 铸铁HRC30度以内		不锈钢		预硬钢，调质钢 HRC40度以内		预硬钢，调质钢 HRC50度以内		淬硬钢 HRC50度以内		
	直径 (mm)	速度 (mm ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	速度 (mm ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	速度 (mm ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	速度 (mm ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	速度 (mm ⁻¹)	进给速度 (mm/min)
R0.5	40000	960	23300	240	32000	385	25000	330	22280	295	
R1.0	24000	1080	11150	75	16000	480	13000	330	11140	295	
R1.5	15500	1150	7400	350	10600	545	8500	335	7430	295	
R2.0	11500	1150	5550	445	8000	665	6500	450	5570	385	
R2.5	9500	1270	4450	445	6400	665	5000	455	4455	405	
R3.0	8000	1270	3700	470	5300	700	4200	470	3715	420	
R4.0	6000	1575	2750	550	4000	850	3200	535	2785	465	
R5.0	4800	1455	2200	520	3200	785	2500	535	2230	465	
R6.0	4000	1330	1850	520	1650	740	2100	505	1855	450	
R8.0	3000	1270	1350	455	2000	725	1600	455	1395	395	
R10.0	2400	1150	1100	445	1600	675	1250	400	1115	360	
最大切深量											

- 1、请使用高精度的机床和刀柄
- 2、请使用空气冷却或不易生产烟雾的切削液。
- 3、机床与工件安装刚性较差的情况下，会产生振动和异常的声音，此时应将上表的转速与进给速度同比降低。
- 4、在不干涉的条件下尽可能使刀具悬长最短。

钻头切削参数(推荐)										技术资料
每钻进给查询表										钻孔注意事项 稳定的夹持 TIR<0.02  不得扩孔（3刃钻除外） 
直径 mm		A	B	C	D	E	F	G	H	
	3.0	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	
	4.0	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.12	0.14	0.16	
	5.0	0.05	0.06	0.07	0.09	0.10	0.12	0.16	0.18	
	6.0	0.05	0.07	0.08	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20	
	8.0	0.06	0.08	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20	0.24	
	10.0	0.08	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20	0.25	0.28	
	12.0	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20	0.25	0.30	0.32	
	16.0	0.12	0.15	0.18	0.20	0.25	0.30	0.35	0.36	
	20.0	0.15	0.18	0.20	0.25	0.30	0.35	0.38	0.40	

故障排除

故障	原因	措施
切削刃外角磨损严重	冷却剂流量不足	检查冷却液的润滑情况，在内冷情况下可提高冷却压力。 在外冷情况下可调整冷却剂喷嘴的位置，应从两侧经行冷却。
	工件位移	确保工件夹持稳定，并检查机床的稳定性。
	钻头选型不当	检查钻头类型、钻孔深度、冷却系统，以及工件材料
	切削条件	降低切削速度，提高进给率
横刃断裂	夹头	检查夹持精度，使用液压夹头或高精度装置。
	切削条件	降低进给率，提高切削速度。
积屑瘤	冷却剂流量不足	检查冷却液的润滑情况，在内冷情况下可提高冷却压力。 在外冷情况下可调整冷却剂喷嘴的位置，应从两侧经行冷却。
	切削条件	切削速度提高20~30%
切削刃断裂	夹头	检查夹持精度和扭矩传输情况。 使用液压头或高精度夹头装置。
	积屑瘤导致的 切削条件	检查切削参数，在可能的情况下提高切削速度。
		定期检查积屑情况。
热裂纹/榴状裂纹	切削条件	冷却情况应当与切削条件相适合以减少热冲击。