



旋转刀具 铣刀

产品阵容	12
推荐切削条件表	14
设备所需功率表	15
对应刀柄规格表	16
JRF系列	17
JR系列	19
JWNXM系列	113
JFDX系列	114
JXTM系列	123
JQ系列	124
JSDW系列	126
HFC系列	130
SFC系列	131
HPC系列	134
刀柄	138

●: 标准库存商品	■: 标准库存停产商品	Ⓜ: 镜面研磨
●: 新标准库存商品		💧: 支持内部给油

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

产品阵容

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

■ 难切削材料加工用（耐热合金·高硬材料）



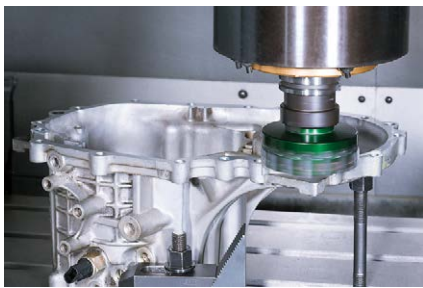
系列	特长	DC mm	KAPR °	APMX mm	页码
JRF系列 	耐热合金的高速加工 <ul style="list-style-type: none"> • $\phi 16$刀盘搭载3枚刀盘实现高效率加工，最大进给速度7200mm/min • 采用经济性的双面负角刀片 • 带有排屑槽和增大夹紧力的负角刀片可防止切削刃损坏 	$\phi 16 \sim 32$	-	~ 1.0	→ 17
JR系列 	耐热合金的高速加工 <ul style="list-style-type: none"> • 最适合重切削的圆形刀片专用铣刀盘 • 负角刀片：提高切削刃强度并减少崩刃 • 正角刀片：锋利度更高，切削阻力更小 	$\phi 32 \sim 80$	-	~ 3.2	→ 19 → 111

■ 铸铁加工用



系列	特长	DC mm	KAPR °	APMX mm	页码
JWNXM系列 风破铣 	低阻力×多角 <ul style="list-style-type: none"> • 低阻力刀具和刀片可防止铸造工件中常见的边缘破损 • 非常适合铸铁切削的黑色表面 • 独特的6角设计，性价比高 	$\phi 63 \sim 160$	88°	~ 5.5	→ 113
JFDX系列 	低成本×多功能 <ul style="list-style-type: none"> • SNGN1204刀片可用8个角，非常经济 • 带有排屑槽和修光刀的刀片可提供较低的切削阻力和出色的加工表面 	$\phi 63 \sim 160$	75° 88° 45°	~ 6	→ 114 → 117 → 120
JXTM系列 	高刚性 <ul style="list-style-type: none"> • 多刀片设计可实现高切深 • 特殊排屑槽减少切削阻力 	$\phi 80 \sim 125$	88°	~ 8	→ 123
JQ系列 	主偏角90°：方肩铣刀×小直径铣刀 <ul style="list-style-type: none"> • 可以进行方肩铣 • 产品系列包括$\phi 20$及以上的小直径立铣刀 	$\phi 20 \sim 80$	90°	~ 8	→ 124
JSDW系列 	低阻力 <ul style="list-style-type: none"> • 通过使用SDCW（15°正角）刀片，加工过程中的切削阻力显著降低 	$\phi 80 \sim 160$	75° 45°	~ 6	→ 126 → 128

铝合金精加工用



系列	特长	DC mm	KAPR °	APMX mm	页码
HFC系列 	超多刃轻量化刀盘 <ul style="list-style-type: none"> 通过安装更多刀片实现高效加工 轻质铝制机身可用于具有ATC重量限制的机器上 可调节的切削刃可实现高精度加工 	φ50~125	90°	~6.35	→ I30
SFC系列 	高效率多刃铣刀盘 <ul style="list-style-type: none"> 铝制主体直接安装型（模块为钢制） 提供多种刀片形状 顶级的多刃设计 	φ50~250	90°	~16	→ I31
HPC系列 	小直径铣刀 <ul style="list-style-type: none"> 主要为小直径，由钢本体和钢刀夹构成 简化刀片调节机制，提高可操作性 	φ20~100	90°	~5	→ I34

新产品
J

产品介绍
A

解决方案
B

材质·选择指南
C

车削刀片
D

外径加工
E

槽加工
F

内径加工
G

立铣刀
H

铣刀盘
I

技术资料
Y

索引
Z

设备所需功率图表

计算方法

*假设普通铸铁的加工切削速度为 $v_c=800\text{m/min}$

$$\text{设备所需功率 (kW)} = \text{○○\%} \times \text{○○kW}$$

切削宽度 $a_e =$ 刀具直径○○%

下表值○○kW

〈计算例〉
 使用铣刀: JFDX $\phi 100$ - 10枚刃 切削宽度: $a_e = 30\text{mm} \rightarrow$ 刀具直径的30%
 切削条件: $v_c = 800\text{m/min}$ $f = 0.2\text{mm/t}$ $a_p = 3.0\text{mm} \rightarrow$ 下表值 = 40kW

设备所需功率 (kW) = 30% \times 40kW = 12kW

JFDX系列

JSDW系列

JXTM系列

JFDX $\phi 63$ - 6枚刃

		每齿进给量(mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切深 (mm)	1	4	6	7	9
	2	7	11	14	17
	3	11	16	22	26
	4	14	22	29	35

JSDW $\phi 63$ - 4枚刃

		每齿进给量(mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切深 (mm)	1	3	4	6	7
	2	6	9	12	14
	3	9	13	18	22
	4	12	18	24	29

JFDX $\phi 80$ - 8枚刃

		每齿进给量(mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切深 (mm)	1	6	9	12	14
	2	12	18	24	29
	3	18	27	35	43
	4	23	36	47	57

JSDW $\phi 80$ - 6枚刃

		每齿进给量(mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切深 (mm)	1	5	8	11	13
	2	11	16	22	26
	3	16	24	33	39
	4	21	32	43	52

JXTM $\phi 80$ - 10枚刃

		每齿进给量(mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切深 (mm)	5	36	55	76	93
	6	43	66	91	111
	7	50	76	106	130
	8	57	87	121	148

JFDX $\phi 100$ - 10枚刃

		每齿进给量(mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切深 (mm)	1	9	13	18	21
	2	17	27	35	42
	3	26	40	53	64
	4	35	54	70	85

JSDW $\phi 100$ - 7枚刃

		每齿进给量(mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切深 (mm)	1	7	10	14	17
	2	14	20	27	33
	3	20	31	41	50
	4	27	41	55	66

JXTM $\phi 100$ - 13枚刃

		每齿进给量(mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切深 (mm)	5	61	93	130	159
	6	73	112	156	190
	7	85	131	182	222
	8	97	149	208	254

JFDX $\phi 125$ - 12枚刃

		每齿进给量(mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切深 (mm)	1	12	19	25	30
	2	24	37	49	59
	3	36	56	73	89
	4	48	74	98	118

JSDW $\phi 125$ - 8枚刃

		每齿进给量(mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切深 (mm)	1	8	13	17	20
	2	17	25	34	41
	3	25	38	51	61
	4	33	50	68	82

JXTM $\phi 125$ - 16枚刃

		每齿进给量(mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切深 (mm)	5	93	143	198	242
	6	111	171	238	291
	7	130	200	277	339
	8	148	228	317	387

JFDX $\phi 160$ - 16枚刃

		每齿进给量(mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切深 (mm)	1	21	32	42	50
	2	41	63	83	100
	3	62	95	125	151
	4	82	127	166	201

JSDW $\phi 160$ - 10枚刃

		每齿进给量(mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切深 (mm)	1	12	18	24	29
	2	24	36	49	59
	3	36	54	73	88
	4	48	72	97	117

*上表仅供参考,使用时请牢记这一点。

单位: kW

使用要点

1. 假设对普通铸铁进行加工的切削速度为 $v_c=800\text{m/min}$, 切削宽度 $a_e=$ 刀具直径[100%]。
2. 如果切削宽度 a_e 或切削深度 a_p 增加50%, 则设备所需功率约为50%。(正比关系)
3. 将齿数减少一半可将设备所需功率降低至约60%。
4. 我们建议使用功率为22kW或以上的设备加工。

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

适用刀柄规格表

■ 难切削材料加工用（耐热合金・高硬材料）

工具		可安装规格	
		嵌套规格种类	嵌套径
JRPMW	ø32 ※	ø25握柄直径套筒 ※	刀柄径 ø25 ※
	ø32 ※	ø32握柄直径套筒 ※	刀柄径 ø32 ※
	ø40 ※	ø32握柄直径套筒 ※	刀柄径 ø32 ※
	ø50	FMC	ø22.0
	ø63	FMC	ø22.0
	ø80	FMA	ø25.4

※刀柄式的本体

■ 铸铁加工用

工具		可安装规格	
		嵌套规格种类	嵌套径
JWNXM	ø63	FMC	ø22.0
	ø80	FMA	ø25.4
	ø100	FMA	ø31.75
	ø125	FMA	ø38.1
	ø160	FMA	ø50.8
JFDX	ø63	FMC	ø22.0
	ø80	FMA	ø25.4
	ø100	FMA	ø31.75
	ø125	FMA	ø38.1
JSDW	ø63	FMC	ø22.0
	ø80	FMA	ø25.4
	ø100	FMA	ø31.75
	ø125	FMA	ø38.1
JXTM	ø80	FMA	ø25.4
	ø100	FMA	ø31.75
	ø125	FMA	ø38.1
JQTS	ø40		ø16.0
	ø50	FMC	ø22.0
	ø63	FMC	ø22.0
JQTE	ø20 ※	ø20握柄直径套筒 ※	刀柄径 ø20 ※
	ø25 ※	ø25握柄直径套筒 ※	刀柄径 ø25 ※
	ø32 ※	ø32握柄直径套筒 ※	刀柄径 ø32 ※
	ø40 ※	ø32握柄直径套筒 ※	刀柄径 ø32 ※

※刀柄式的本体

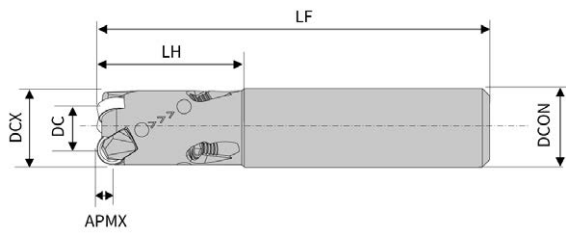
■ 铝合金精加工用

工具		可安装规格	
		嵌套规格种类	嵌套径
SFC	ø50 ※	ø32握柄直径套筒 ※	刀柄径 ø32 ※
	ø63	FMC	ø22.0
	ø80	FMA	ø25.4
	ø100	FMA	ø31.75
	ø125	FMA	ø38.1
	ø125	FMA	ø31.75
	ø160	FMA	ø50.8
	ø200	FMA	ø47.625
	ø250	FMA	ø47.625
HPC ALWC	ø50	FMC	ø22.0
	ø63	FMC	ø22.0
	ø80	FMA	ø25.4
	ø80	FMC	ø27.0
	ø100	FMA	ø31.75
	ø100	FMC	ø32.0
	ø125	FMA	ø38.1
ø125	FMC	ø40.0	

※刀柄式的本体

JRF系列 / 刀盘本体 刀柄型

JRFMH 公制直径



GAMF(R.R.) E160R03,E200R03 : -20°
 E250R03,E250R04,E320R03,E320R05 : -25°
 E320R04 : -28°
GAMP(A.R.) E160R03,E200R03,E250R04 : -10°
 E250R03,E320R03 : -12°
 E320R04,E320R05 : -15°

产品型号	左右手	齿数	APMX	DC	DCON	DCX	LF	LH	参考重量	允许转速	适用刀片
			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JRFMH016E160R03	R	3	~1.0	9.65	16	16	80	30	0.11	20000	RNGF0603...
JRFMH020E200R03	R	3	~1.0	13.65	20	20	100	40	0.22	17500	RNGF0604...
JRFMH025E250R03	R	3	~1.0	15.475	25	25	100	40	0.33	15000	RNGF0904...
JRFMH025E250R04	R	4	~1.0	18.65	25	25	100	40	0.34	15000	RNGF0604...
JRFMH032E320R03	R	3	~1.0	19.3	32	32	120	50	0.67	12500	RNGF1204...
JRFMH032E320R04	R	4	~1.0	22.475	32	32	120	50	0.67	12500	RNGF0904...
JRFMH032E320R05	R	5	~1.0	22.475	32	32	120	50	0.68	12500	RNGF0904...

参照页码: 刀片 → I8 推荐切削条件 → I4

配件

产品型号	紧固螺丝	楔形螺丝	扳手	扳手单独出售
JRFMH016E160R03	HCS3P050	HWS3P050	LW-2.5S	(DL-025-08-JRF)
JRFMH020E200R03	HCS3P050	HWS3P050	LW-2.5S	(DL-025-08-JRF)
JRFMH025E250R03	HCS5P080	HWS5P080	LW-4	(DL-040-20-JRF)
JRFMH025E250R04	HCS3P050	HWS3P050	LW-2.5	(DL-025-20-JRF)
JRFMH032E320R03	HCS5P080	HWS5P080	LW-4	(DL-040-20-JRF)
JRFMH032E320R04	HCS5P080	HWS5P080	LW-4	(DL-040-20-JRF)
JRFMH032E320R05	HCS3P050	HWS3P050	LW-2.5	(DL-025-20-JRF)

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

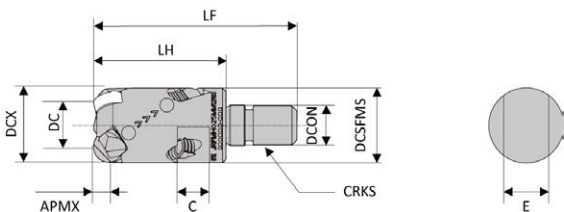
铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

JRF系列 / 刀盘本体 模块化型

JRFMH-MM 公制直径



GAMF(R.R.) MM08R03,MM10R03 : -20°
 MM12R03,MM12R04,MM16R03,MM16R05 : -25°
 MM16R04 : -28°
GAMP(A.R.) MM08R03,MM10R03,MM12R04 : -10°
 MM12R03,MM16R03 : -12°
 MM16R04,MM16R05 : -15°

产品型号	左右手	齿数	APMX	DC	DCON	DCX	DCSFMS	CRKS	LF	LH	E	适用刀片
			mm	mm	mm	mm	mm	M	mm	mm	mm	
JRFMH016MM08R03	R	3	~1.0	9.65	8.5	16	15	M8	53	35	13	RNGF0603...
JRFMH020MM10R03	R	3	~1.0	13.65	10.5	20	19	M10	54	35	16	RNGF0604...
JRFMH025MM12R03	R	3	~1.0	15.475	12.5	25	23	M12	63	41	19	RNGF0904...
JRFMH025MM12R04	R	4	~1.0	18.65	12.5	25	23	M12	63	41	19	RNGF0604...
JRFMH032MM16R03	R	3	~1.0	19.3	17	32	30	M16	63	40.5	24	RNGF1204...
JRFMH032MM16R04	R	4	~1.0	22.475	17	32	30	M16	63	40.5	24	RNGF0904...
JRFMH032MM16R05	R	5	~1.0	22.475	17	32	30	M16	63	40.5	24	RNGF0904...

参照页码: 刀片 → 18 推荐切削条件 → 14

配件

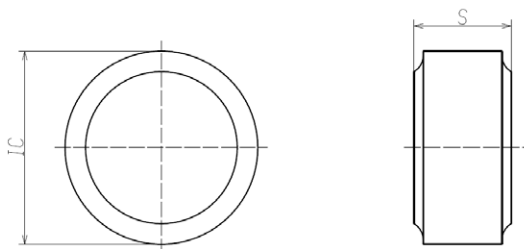
产品型号	紧固螺丝	楔形螺丝	扳手	扳手单独出售
JRFMH016MM08R03	HCS3P050	HWS3P050	LW-2.5	(DL-025-08-JRF)
JRFMH020MM10R03	HCS3P050	HWS3P050	LW-2.5	(DL-025-08-JRF)
JRFMH025MM12R03	HCS5P080	HWS5P080	LW-4	(DL-040-20-JRF)
JRFMH025MM12R04	HCS3P050	HWS3P050	LW-2.5	(DL-025-20-JRF)
JRFMH032MM16R03	HCS5P080	HWS5P080	LW-4	(DL-040-20-JRF)
JRFMH032MM16R04	HCS5P080	HWS5P080	LW-4	(DL-040-20-JRF)
JRFMH032MM16R05	HCS3P050	HWS3P050	LW-2.5	(DL-025-20-JRF)

头部推荐紧固扭矩

紧固螺丝尺寸 (CRKS)	建议紧固扭矩 (N·m)
M8	23
M10	46
M12	80
M16	90

JRF系列 / 刀片

RNGF



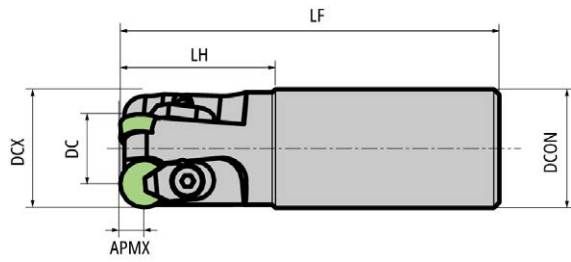
产品型号	刀尖处理	IC	S	氮化硅陶瓷	
		mm	mm	SX3	SX9
RNGF 060300 E -HNF	E004	6.35	3.18	●	●
RNGF 060400 E -HNF	E004	6.35	4.76	●	●
RNGF 090400 E -HNF	E004	9.525	4.76	●	●
RNGF 120400 E -HNF	E004	12.7	4.76	●	●

参照页码: 刀盘 → 17, 18 推荐切削条件 → 14

难加工材料加工用 (耐热合金·高硬材料)

JR系列 / 刀盘本体

JRPMW 刀柄式



GAMF(R.R.) -7.5° GAMP(A.R.) +5°



产品型号	左右手	齿数	APMX	DC	DCON	DCX	LF	LH	参考重量	适用刀片
			mm	mm	mm	mm	mm	mm		
JRPMW032E250R03	R	3	~3.2	19.3	25	32	120	40	0.42	RP..1204..
JRPMW032E320R03	R	3	~3.2	19.3	32	32	120	40	0.6	RP..1204..
JRPMW040E320R03	R	3	~3.2	27.3	32	40	120	40	0.72	RP..1204..

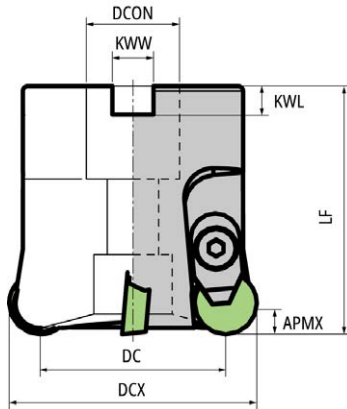
*参考重量包括配件和刀片

参照页码: 刀片 → I10 推荐切削条件 → I4

配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
JRPMW032E250R03	AMS-5T	AOB-5S-T25	LLR-T25
JRPMW032E320R03	AMS-5T	AOB-5S-T25	LLR-T25
JRPMW040E320R03	AMS-5T	AOB-5S-T25	LLR-T25

JRPMW 刀座型



GAMF(R.R.) R04: -5°, R05: -2.5° GAMP(A.R.) +5°



产品型号	左右手	齿数	APMX	DC	DCON	DCX	KWL	KWW	LF	参考重量	适用刀片
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
JRPMW050S220R04	R	4	~3.2	37.3	22	50	6.3	10.4	50	0.35	RP..1204..
JRPMW063S220R04	R	4	~3.2	50.3	22	63	6.3	10.4	50	0.55	RP..1204..
JRPMW080S254R05	R	5	~3.2	67.3	25.4	80	6	9.5	50	0.87	RP..1204..

*参考重量包括配件和刀片

参照页码: 刀片 → I10 推荐切削条件 → I4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺钉 (垫片用)	扳手 (锁紧用)
JRPMW050S220R04	AMS-5T	ARP42A	AOB-5S-T25	M3*8	LLR-T25
JRPMW063S220R04	AMS-5T	ARP42A	AOB-5S-T25	M3*8	LLR-T25
JRPMW080S254R05	AMS-5T	ARP42A	AOB-5S-T25	M3*8	LLR-T25

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

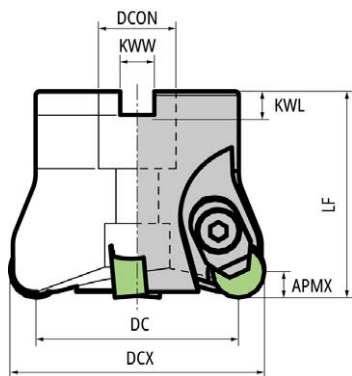
技术资料 Y

索引 Z

难加工材料用（耐热合金・高硬材料）

JR系列 / 刀盘本体

JRNMW



GAMF(R.R.) -10° GAMP(A.R.) -5°



产品型号	左右手	齿数	APMX	DC	DCON	DCX	KWL	KWW	LF	参考重量	适用刀片
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
JRNMW050S220R03	R	3	~3.2	37.3	22	50	6	10	50	0.42	RN..1207..
JRNMW063S220R04	R	4	~3.2	50.3	22	63	6	10	50	0.55	RN..1207..
JRNMW080S254R05	R	5	~3.2	67.3	25.4	80	6	9.5	50	0.85	RN..1207..

*参考重量包括配件和刀片

参照页码：刀片 → I12 推荐切削条件 → I4

配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
JRNMW050S220R03	AMS-6T	AOB-6S-T30	LLR-T30
JRNMW063S220R04	AMS-6T	AOB-6S-T30	LLR-T30
JRNMW080S254R05	AMS-6T	AOB-6S-T30	LLR-T30

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质・选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

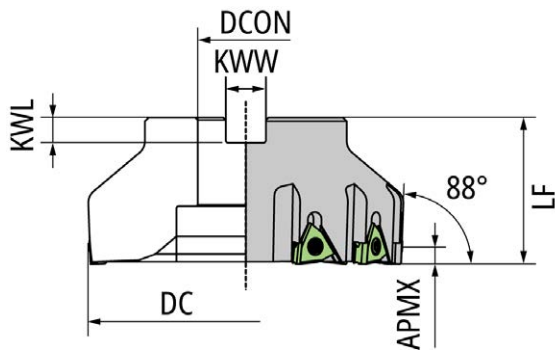
技术资料 Y

索引 Z

铸铁加工用

JWNXM系列（风破铣刀盘） / 刀盘本体 主偏角：88°

JWNXM



GAMF(R.R.) R06 : +4°, R08 : +7°, R10~R16 : +10°
GAMP(A.R.) +5°



产品型号	左右手	齿数	APMX	APMX2	DC	DCON	KWL	KWW	LF	参考重量 kg	适用刀片
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
JWNXM063C2200R06-A	R	6	~5.5	4.5	63	22	6.3	10.4	50	0.9	WNX44..
JWNXM080A2540R08-A	R	8	~5.5	4.5	80	25.4	6	9.5	50	1.1	WNX44..
JWNXM100A3175R10-A	R	10	~5.5	4.5	100	31.75	8	12.7	50	1.8	WNX44..
JWNXM125A3810R12-A	R	12	~5.5	4.5	125	38.1	10	15.9	58	3	WNX44..
JWNXM160A5080R16-A	R	16	~5.5	4.5	160	50.8	11	19	60	4.9	WNX44..

*参考重量包括配件和刀片

配件

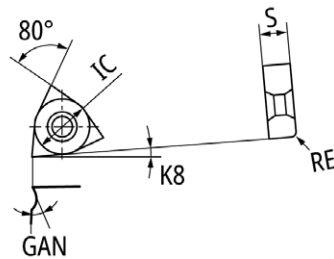
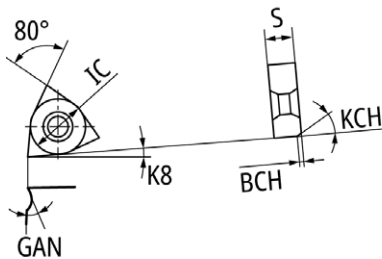
产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
JWNXM063C2200R06-A	FSI26-4.0*12-LH	LLR-T15
JWNXM080A2540R08-A	FSI26-4.0*12-LH	LLR-T15
JWNXM100A3175R10-A	FSI26-4.0*12-LH	LLR-T15
JWNXM125A3810R12-A	FSI26-4.0*12-LH	LLR-T15
JWNXM160A5080R16-A	FSI26-4.0*12-LH	LLR-T15

JWNXM系列（风破铣刀盘） / 刀片 陶瓷

WNX44

No.1

No.2



图号	产品型号	排屑槽	修光刃	APMX	BCH	BS	GAN	IC	K8	KCH	RE	S	氮化硅陶瓷	
				mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	SX6	SP9
				1	WNX44-C10T01020	有	直线	5.5	1	(0.6)	20	12.7	10	30
2	WNX44-R12T01020	有	无	4.5	-	-	20	12.7	10	-	1.2	6.35	●	●

推荐切削条件 → I4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

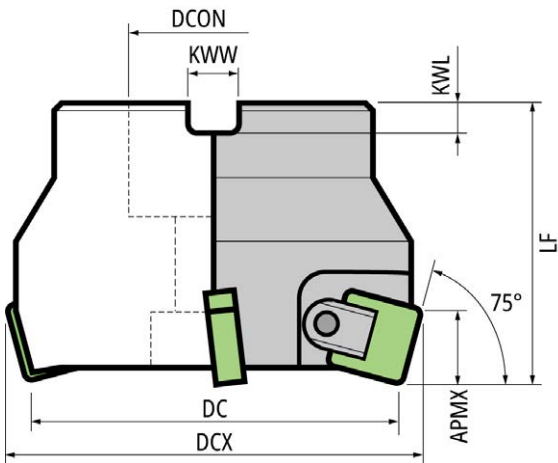
技术资料 Y

索引 Z

铸铁加工用

JFDX系列 / 刀盘本体 主偏角: 75°

JFDX-75



GAMF(R.R.) -10° GAMP(A.R.) -6°



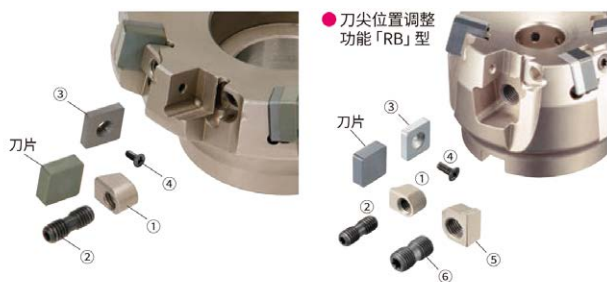
产品型号	左右手	齿数	APMX	DC	DCON	DCX	KWL	KWW	LF	参考重量 kg	适用刀片	
			mm	mm	mm	mm	mm	mm				
JFDX063-75-06R	R	6	~6	63	22	70	6	10.4	50	0.79	SN..1204..	FDX1204..
JFDX063-75-06RB	R	6	~6	63	22	70	6	10.4	50	0.97	SN..1204..	FDX1204..
JFDX080-75-08R	R	8	~6	80	25.4	87	6	9.5	50	1.06	SN..1204..	FDX1204..
JFDX080-75-08RB	R	8	~6	80	25.4	87	6	9.5	50	1.36	SN..1204..	FDX1204..
JFDX100-75-10R	R	10	~6	100	31.75	107	8	12.7	50	1.39	SN..1204..	FDX1204..
JFDX100-75-10RB	R	10	~6	100	31.75	107	8	12.7	50	1.83	SN..1204..	FDX1204..
JFDX125-75-12R	R	12	~6	125	38.1	132	10	15.9	58	2.56	SN..1204..	FDX1204..
JFDX125-75-12RB	R	12	~6	125	38.1	132	10	15.9	58	3.34	SN..1204..	FDX1204..
JFDX160-75-16RB	R	16	~6	160	50.8	166	11	19	60	5.47	SN..1204..	FDX1204..

*参考重量包括配件和刀片

*RB型仅在一处设有刀刃高度调节位置

参照页码: 刀片 → I15, I16 推荐切削条件 → I4

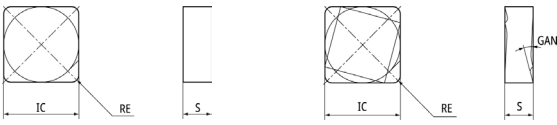
配件

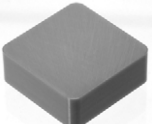



产品型号	楔块	调整楔块	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	螺丝 (调整楔块用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (调整楔块用)
	①	⑤	③	②	④	⑥		
JFDX063-75-06R	HLW175	-	ASN423	WS0616-T15	M3*8	-	T-15A	-
JFDX063-75-06RB	HLW175	HLW177	ASN423	WS0616-T15	M3*8	WS0816-T25	T-15A	LLR-T25
JFDX080-75-08R	HLW175	-	ASN423	WS0616-T15	M3*8	-	T-15A	-
JFDX080-75-08RB	HLW175	HLW177	ASN423	WS0616-T15	M3*8	WS0816-T25	T-15A	LLR-T25
JFDX100-75-10R	HLW175	-	ASN423	WS0616-T15	M3*8	-	T-15A	-
JFDX100-75-10RB	HLW175	HLW177	ASN423	WS0616-T15	M3*8	WS0816-T25	T-15A	LLR-T25
JFDX125-75-12R	HLW175	-	ASN423	WS0616-T15	M3*8	-	T-15A	-
JFDX125-75-12RB	HLW175	HLW177	ASN423	WS0616-T15	M3*8	WS0816-T25	T-15A	LLR-T25
JFDX160-75-16RB	HLW175	HLW177	ASN423	WS0616-T15	M3*8	WS0816-T25	T-15A	LLR-T25

〈 90° 正方形 负角 〉

●第一推荐 ○第二推荐

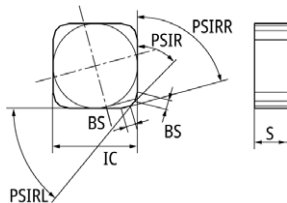
No.1 	钢			
	不锈钢			
	铸铁	●	●	●
	有色金属			
	耐热合金	●		
	高硬材料			
	其他 (非金属)			

图号	形状	产品型号	IC	S	RE	GAN	氮化硅陶瓷		
									CVD
							SX9	SX6	SP9
1		SNGN 120408 E004	12.7	4.76	0.8	-	●		
1		SNGN 120408 T01020	12.7	4.76	0.8	-			●
1		SNGN 120408 T02020	12.7	4.76	0.8	-		●	
1		SNGN 120408 T02025	12.7	4.76	0.8	-	●		
1		SNGN 120412 E004	12.7	4.76	1.2	-	●		
1		SNGN 120412 T01020	12.7	4.76	1.2	-			●
1		SNGN 120412 T02020	12.7	4.76	1.2	-		●	●
1		SNGN 120412 T02025	12.7	4.76	1.2	-	●		
1		SNGN 120416 E004	12.7	4.76	1.6	-	●		
1		SNGN 120416 T01020	12.7	4.76	1.6	-			●
1		SNGN 120416 T02020	12.7	4.76	1.6	-		●	
1		SNGN 120416 T02025	12.7	4.76	1.6	-	●		
1		SNGN 120420 T01020	12.7	4.76	2	-			●
1		SNGN 120420 T02020	12.7	4.76	2	-		●	
1		SNGN 120424 T02020	12.7	4.76	2.4	-		●	
2		SNGF 120412 T01025 RC	12.7	4.76	1.2	14		●	●

*推荐切削条件 切削速度 $V_c \sim 1000$ m/min、进给 $f \sim 0.1$ mm/t

参照页码: 刀片 → I14 推荐切削条件 → I4

■ SNGN-EN 陶瓷修光刃



产品型号	排屑槽	修光刃	BS	IC	PSIR	PSIRL	PSIRR	S	氮化硅陶瓷	
			mm	mm	°	°	°	mm	SX6	SP9
			mm	mm	°	°	°	mm	●	●
SNGN 1204 EN T01025	无	直线	(1.4)	12.7	45	75	75	4.76	●	●

*使用陶瓷修光刃刀片时, 请全部采用相同的刀片安装

参照页码: 刀片 → I14 推荐切削条件 → I4

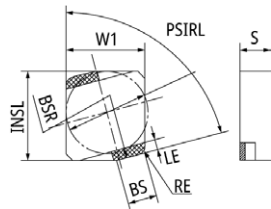
J
A
B
C
D
E
F
G
H
I

Y

Z

FDX-75 CBN修光刃

No.1



产品型号	排屑槽	修光刃	BS	BSR	INSL	LE	PSIRL	RE	S	W1	CBN			
			mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	B30	B52	BK310
FDX 1204-75-50R	无	圆弧型	(4.5)	250	13.8	1.5	75	1.2	4.76	12.2	△	△	●	●

*FDX1204-75-50R: 使用1个或2个

*FDX1204-75-51R/52R: RB型用。可进行外周加工的底刃修光刃刀片。
请将其用于刀尖高度调节位置。

此外, 如果选择与陶瓷刀片相同的R角, 则可以进行高效加工。

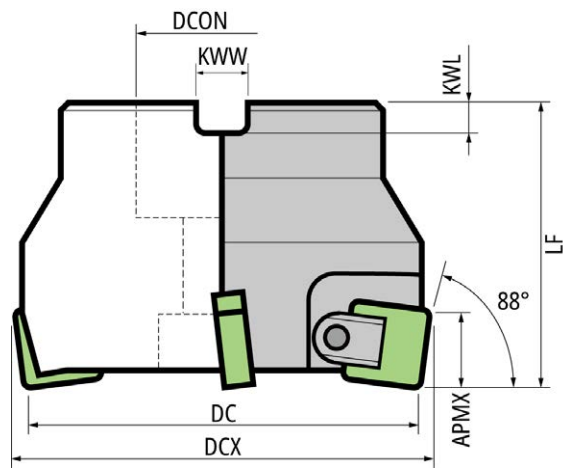
△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀盘 → I14 推荐切削条件 → I4

- J 新产品
- A 产品介绍
- B 解决方案
- C 材质·选择指南
- D 车削刀片
- E 外径加工
- F 槽加工
- G 内径加工
- H 立铣刀
- I 铣刀盘
- Y 技术资料
- Z 索引

铸铁加工用

JFDX系列 / 刀盘本体 主偏角: 88°

JFDX-88



GAMF(R.R.) -10° GAMP(A.R.) -6°

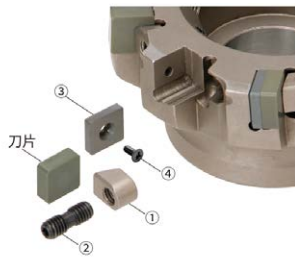


产品型号	左右手	齿数	APMX	DC	DCON	DCX	KWL	KWW	LF	参考重量	适用刀片	
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JFDX063-88-06R	R	6	~6	63	22	64	6	10.4	50	0.79	SN..1204..	FDX1204..
JFDX080-88-08R	R	8	~6	80	25.4	81	6	9.5	50	1.03	SN..1204..	FDX1204..
JFDX100-88-10R	R	10	~6	100	31.75	101	8	12.7	50	1.38	SN..1204..	FDX1204..
JFDX125-88-12R	R	12	~6	125	38.1	126	10	15.9	58	2.61	SN..1204..	FDX1204..

参照页码: 刀片 → I18, I19 推荐切削条件 → I4

*参考重量包括配件和刀片

配件



产品型号	楔块	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)
	①	③	②	④	
JFDX063-88-06R	HLW175	ASN423	WS0616-T15	M3*8	T-15A
JFDX080-88-08R	HLW175	ASN423	WS0616-T15	M3*8	T-15A
JFDX100-88-10R	HLW175	ASN423	WS0616-T15	M3*8	T-15A
JFDX125-88-12R	HLW175	ASN423	WS0616-T15	M3*8	T-15A

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

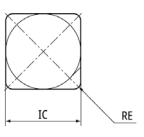
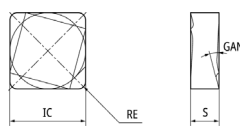
索引 Z

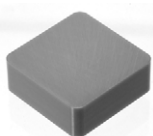

JFDX系列 / 刀片

■ SNGN/SNGF 陶瓷

〈90° 正方形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

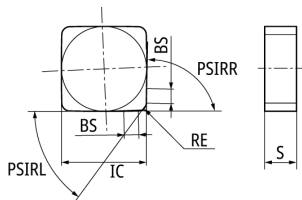
No.1 	No.2 	钢			
		不锈钢			
		铸铁	●	●	●
		有色金属			
		耐热合金	●		
		高硬材料			
		其他 (非金属)			

图号	形状	产品型号	IC	S	RE	GAN	氮化硅陶瓷		
							mm	mm	mm
1		SNGN 120408 E004	12.7	4.76	0.8	-	●		
1		SNGN 120408 T01020	12.7	4.76	0.8	-			●
1		SNGN 120408 T02020	12.7	4.76	0.8	-		●	
1		SNGN 120408 T02025	12.7	4.76	0.8	-	●		
1		SNGN 120412 E004	12.7	4.76	1.2	-	●		
1		SNGN 120412 T01020	12.7	4.76	1.2	-			●
1		SNGN 120412 T02020	12.7	4.76	1.2	-		●	●
1		SNGN 120412 T02025	12.7	4.76	1.2	-	●		
1		SNGN 120416 E004	12.7	4.76	1.6	-	●		
1		SNGN 120416 T01020	12.7	4.76	1.6	-			●
1		SNGN 120416 T02020	12.7	4.76	1.6	-		●	
1		SNGN 120416 T02025	12.7	4.76	1.6	-	●		
1		SNGN 120420 T01020	12.7	4.76	2	-			●
1		SNGN 120420 T02020	12.7	4.76	2	-		●	
1		SNGN 120424 T02020	12.7	4.76	2.4	-		●	
2			SNGF 120412 T01025 RC	12.7	4.76	1.2	14		●

*推荐切削条件 切削速度 $V_c \sim 1000$ m/min、进给 $f \sim 0.1$ mm/t

参照页码: 刀盘 → I17 推荐切削条件 → I4

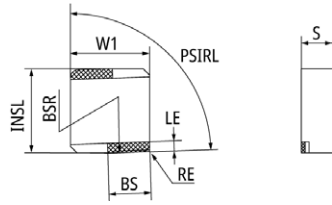
■ SNEN-ZN 陶瓷修光刃



产品型号	排屑槽	修光刃	BS	IC	KAPR	PSIRL	PSIRR	RE	S	氮化硅陶瓷	
			mm	mm	°	°	°	mm	mm	SX6	SP9
SNEN 1204 ZN T01025	无	直线	(2.0)	12.7	89	89	89	1.2	4.76	●	●

*使用陶瓷修光刃时, 应全部使用相同的修光刃刀片

参照页码: 刀盘 → I17 推荐切削条件 → I4



产品型号	排屑槽	修光刃	BS	BSR	INSL	LE	PSIRL	RE	S	W1	CBN			
			mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	B30	B52	BK310	BK350
FDX 1204-88-50R	无	圆弧型	6.15	250	12.95	1.5	88	1.2	4.76	12.2	△	△	●	●

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀盘 → I17 推荐切削条件 → I4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

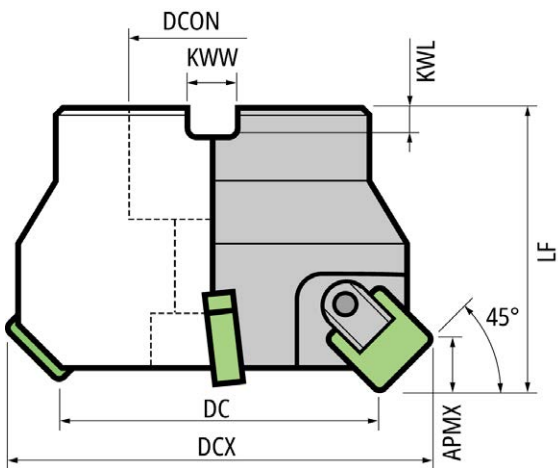
技术资料 Y

索引 Z

铸铁加工用

JFDX系列 / 刀盘本体 主偏角: 45°

I JFDX-45



GAMF(R.R.) -10° GAMP(A.R.) -6°

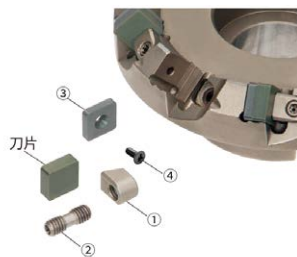


产品型号	左右手	齿数	APMX	DC	DCON	DCX	KWL	KWW	LF	参考重量 kg	适用刀片	
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm	SN..1204..
JFDX063-45-06R	R	6	~6	63	22	72	6	10.4	50	0.93	SN..1204..	FDX1204..
JFDX080-45-08R	R	8	~6	80	25.4	95	6	9.5	50	1.21	SN..1204..	FDX1204..
JFDX100-45-10R	R	10	~6	100	31.75	120	8	12.7	50	1.66	SN..1204..	FDX1204..
JFDX125-45-12R	R	12	~6	125	38.1	146	10	15.9	58	2.8	SN..1204..	FDX1204..

*参考重量包括配件和刀片

参照页码: 刀片 → I21, I22 推荐切削条件 → I4

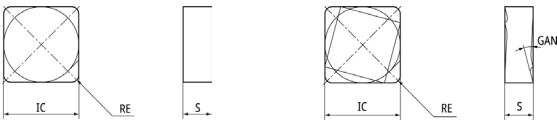
I 配件

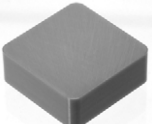



产品型号	楔块	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)
	①	③	②	④	
JFDX063-45-06R	HLW175	ASN423	WS0616-T15	M3*8	T-15A
JFDX080-45-08R	HLW175	ASN423	WS0616-T15	M3*8	T-15A
JFDX100-45-10R	HLW175	ASN423	WS0616-T15	M3*8	T-15A
JFDX125-45-12R	HLW175	ASN423	WS0616-T15	M3*8	T-15A

〈90° 正方形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

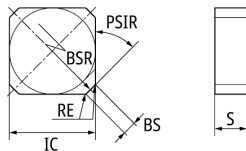
No.1 	钢			
	不锈钢			
	铸铁	●	●	●
	有色金属			
	耐热合金	●		
	高硬材料			
	其他 (非金属)			

图号	形状	产品型号	IC	S	RE	GAN	氮化硅陶瓷		
									CVD
							mm	mm	mm
1		SNGN 120408 E004	12.7	4.76	0.8	-	●		
1		SNGN 120408 T01020	12.7	4.76	0.8	-			●
1		SNGN 120408 T02020	12.7	4.76	0.8	-		●	
1		SNGN 120408 T02025	12.7	4.76	0.8	-	●		
1		SNGN 120412 E004	12.7	4.76	1.2	-	●		
1		SNGN 120412 T01020	12.7	4.76	1.2	-			●
1		SNGN 120412 T02020	12.7	4.76	1.2	-		●	●
1		SNGN 120412 T02025	12.7	4.76	1.2	-	●		
1		SNGN 120416 E004	12.7	4.76	1.6	-	●		
1		SNGN 120416 T01020	12.7	4.76	1.6	-			●
1		SNGN 120416 T02020	12.7	4.76	1.6	-		●	
1		SNGN 120416 T02025	12.7	4.76	1.6	-	●		
1		SNGN 120420 T01020	12.7	4.76	2	-			●
1		SNGN 120420 T02020	12.7	4.76	2	-		●	
1		SNGN 120424 T02020	12.7	4.76	2.4	-		●	
2		SNGF 120412 T01025 RC	12.7	4.76	1.2	14		●	●

*推荐切削条件 切削速度 $V_c \sim 1000\text{m/min}$ 、进给 $f \sim 0.1\text{mm/t}$

参照页码: 刀片 → I20 推荐切削条件 → I4

■ SNGN-AN 陶瓷修光刀



产品型号	排屑槽	修光刀	BS	BSR	IC	PSIR	RE	S	氮化硅陶瓷	
			mm	mm	mm	°	mm	mm		CVD
									SX6	SP9
SNGN 1204 AN W T01020	无	圆弧型	2	150	12.7	45	0.5	4.76	●	●

*使用陶瓷修光刀时, 应全部使用相同的修光刀刀片

参照页码: 刀片 → I20 推荐切削条件 → I4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质、选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

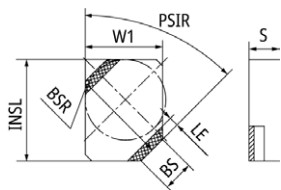
铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

FDX-45 CBN修光刃

- J 新产品
- A 产品介绍
- B 解决方案
- C 材质·选择指南
- D 车削刀片
- E 外径加工
- F 槽加工
- G 内径加工
- H 立铣刀
- I 铣刀盘
- Y 技术资料
- Z 索引



产品型号	排屑槽	修光刃	BS	BSR	INSL	LE	PSIR	S	W1	CBN			
			mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	B30	B52	BK310	BK350
FDX 1204-45-50R	无	圆弧形	(4.8)	250	16	1.5	45	4.76	12.2	△	△	●	●

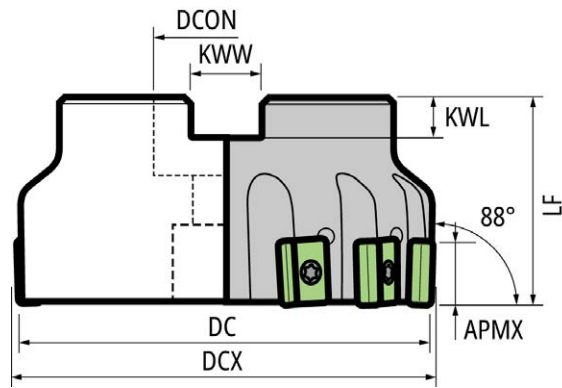
*请使用1枚或2枚

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀盘 → I20 推荐切削条件 → I4

铸铁加工用

JXTM系列 / 刀盘本体 主偏角：88°

JXTM-88



GAMF(R.R.) 0 GAMP(A.R.) -4°



产品型号	左右手	齿数	APMX	DC	DCON	DCX	KWL	KWW	LF	参考重量	适用刀片
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
JXTM080-88-10R	R	10	~8	80	25.4	83	6	9.5	50	1.1	LN324A..
JXTM100-88-13R	R	13	~8	100	31.75	103	8	12.7	50	1.8	LN324A..
JXTM125-88-16R	R	16	~8	125	38.1	128	10	15.9	58	3.1	LN324A..

*参考重量包括配件和刀片

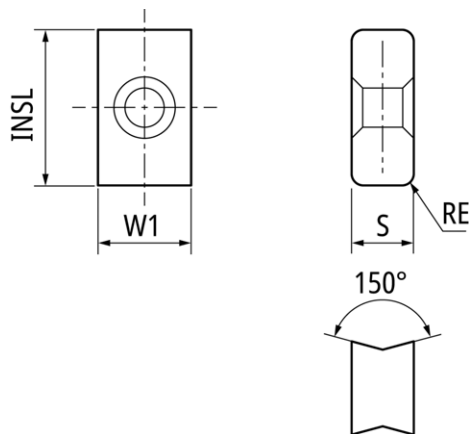
推荐切削条件 → I4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
JXTM080-88-10R	LRIS-4*12	LLR-25S
JXTM100-88-13R	LRIS-4*12	LLR-25S
JXTM125-88-16R	LRIS-4*12	LLR-25S

JXTM系列 / 刀片 陶瓷

LN3



产品型号	排屑槽	修光刃	INSL	RE	S	W1	氮化硅陶瓷	
							SX6	CVD涂层 SP9
LN3 324A-08 T01020	有	无	15.875	0.8	6.35	9.525	●	●
LN3 324A-12 T01020	有	无	15.875	1.2	6.35	9.525	●	●
LN3 324A-16 T01020	有	无	15.875	1.6	6.35	9.525	●	●

*参考重量包括配件和刀片

推荐切削条件 → I4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

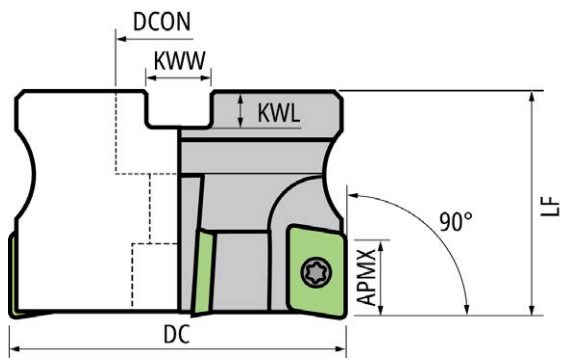
技术资料 Y

索引 Z

铸铁加工用

JQ系列 / 刀盘本体 主偏角: 90°

I JQTS 刀座型



GAMF(R.R.) 4R, 5R : -13°, 6R, 8R : -12° GAMP(A.R.) +6°



产品型号	左右手	齿数	APMX	DC	DCON	KWL	KWW	LF	参考重量	适用刀片
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
JQTS040-90-4R	R	4	~8	40	16	5.6	8.4	40	0.2	APCW1604..
JQTS050-90-5R	R	5	~8	50	22	6.3	10.4	40	0.32	APCW1604..
JQTS063-90-6R	R	6	~8	63	22	6.3	10.4	50	1.4	APCW1604..
JQTS080-90-8R	R	8	~8	80	25.4	6	9.5	50	1.9	APCW1604..

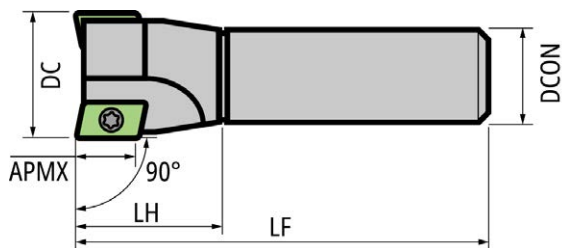
*参考重量包括配件和刀片

参照页码: 刀片 → I25 推荐切削条件 → I4

I 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
JQTS040-90-4R	FSI22-4.0*11	T-15A
JQTS050-90-5R	FSI22-4.0*11	T-15A
JQTS063-90-6R	FSI22-4.0*11	T-15A
JQTS080-90-8R	FSI22-4.0*11	T-15A

I JQTE 刀柄型



GAMF(R.R.) 1R : -8°, 2~4R : -13°

GAMP(A.R.) 1R : +3°, 2~4R : +6°



产品型号	左右手	齿数	APMX	DC	DCON	LF	LH	参考重量	适用刀片
			mm	mm	mm	mm	mm	kg	
JQTE020-90-1R	R	1	~8	20	20	100	30	0.22	APCW1604..
JQTE025-90-2R	R	2	~8	25	25	100	30	0.32	APCW1604..
JQTE032-90-3R	R	3	~8	32	32	120	35	0.53	APCW1604..
JQTE040-90-4R	R	4	~8	40	32	120	37	0.64	APCW1604..

*参考重量包括配件和刀片

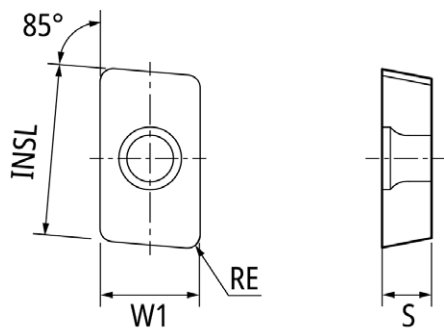
参照页码: 刀片 → I25 推荐切削条件 → I4

I 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
JQTE020-90-1R	FSI23-4.0*7	T-15A
JQTE025-90-2R	FSI23-4.0*7	T-15A
JQTE032-90-3R	FSI22-4.0*11	T-15A
JQTE040-90-4R	FSI22-4.0*11	T-15A

JQ系列 / 刀片

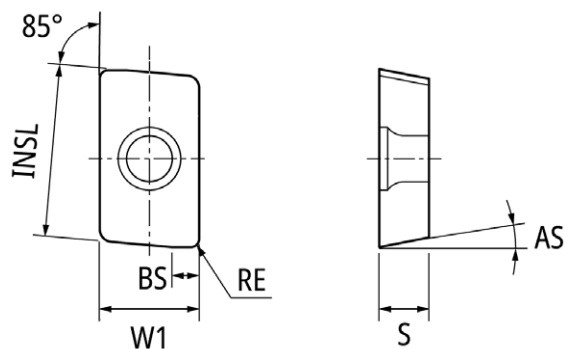
APCW 陶瓷



产品型号	排屑槽	修光刃	INSL	RE	S	W1	氮化硅陶瓷	
							SX6	SP9
APCW 160408 T01020	无	无	16.46	0.8	4.76	9.525	●	●
APCW 160412 T01020	无	无	16.46	1.2	4.76	9.525	●	●
APCW 160420 T01020	无	无	16.46	2	4.76	9.525	●	●

参照页码: 刀盘 → I24 推荐切削条件 → I4

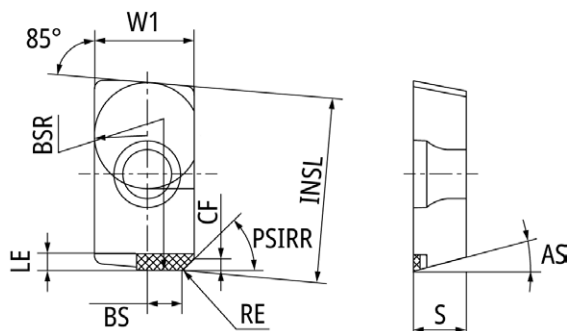
APCW-PD 陶瓷修光刃



产品型号	排屑槽	修光刃	AS	BS	INSL	RE	S	W1	氮化硅陶瓷	
			°	mm					SX6	SP9
APCW 1604 PD R T01020	无	直线	15	2.6	16.46	0.8	4.76	9.525	●	●

参照页码: 刀盘 → I24 推荐切削条件 → I4

APCW-PD CBN修光刃



产品型号	排屑槽	修光刃	AS	BS	BSR	CF	INSL	LE	PSIRR	RE	S	W1	CBN
			°	mm	mm	mm		mm	°	mm			mm
APCW 1604 PD R S01020	无	圆弧型	15	(3.2)	250	1	16.579	1.5	45	0.4	4.76	9	△

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀盘 → I24 推荐切削条件 → I4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质、选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

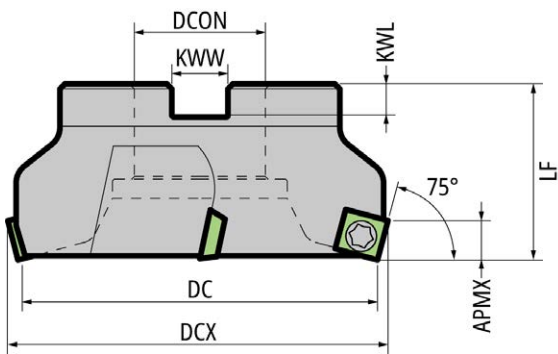
技术资料 Y

索引 Z

铸铁加工用

JSDW系列/刀盘本体 主偏角：75°

I JSDW-75



GAMF(R.R.) 0 GAMP(A.R.) 12°



产品型号	左右手	齿数	APMX	DC	DCON	DCX	KWL	KWW	LF	参考重量	适用刀片	
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg		
JSDW063-75-04R	R	4	~6	63	22	70.6	6.3	10.4	50	0.82	SDCW1204..	SDW1204..
JSDW080-75-05R	R	5	~6	80	25.4	83.3	6	9.5	50	1.04	SDCW1204..	SDW1204..
JSDW100-75-06R	R	6	~6	100	31.75	108.7	8	12.7	50	1.33	SDCW1204..	SDW1204..
JSDW125-75-07R	R	7	~6	125	38.1	134.1	10	15.9	58	2.54	SDCW1204..	SDW1204..

*参考重量包括配件和刀片

*APMX: 硬质合金刀片最大可达~4mm

参照页码: 刀片 → 127 推荐切削条件 → 14

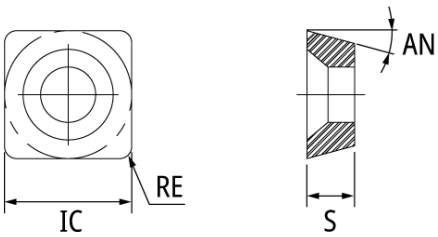
I 配件

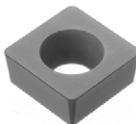
产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
JSDW063-75-04R	FSI21-5.0*12.45	T-20
JSDW080-75-05R	FSI21-5.0*12.45	T-20
JSDW100-75-06R	FSI21-5.0*12.45	T-20
JSDW125-75-07R	FSI21-5.0*12.45	T-20

SDCW 陶瓷

〈90° 正方形 正角〉

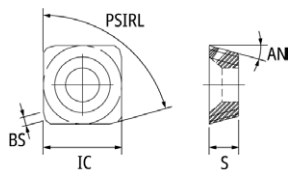
●第一推荐 ○第二推荐

	钢			
	不锈钢			
	铸铁	●	●	●
	有色金属			
	耐热合金	●		
	高硬材料			
	其他 (非金属)			

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	D1	氮化硅陶瓷		
							SX9	SX6	CVD
		mm	mm	°	mm	mm			SP9
	SDCW 120408 T01020	12.7	4.76	15	0.8	5.5		●	●

参照页码: 刀盘 → I26 推荐切削条件 → I4

SDCW-EE 陶瓷修光刃



产品型号	排屑槽	修光刃	AN	BS	IC	PSIRL	S	氮化硅陶瓷		硬质合金
								CVD涂层	PVD涂层	
			°	mm	mm	°	mm	SX6	SP9	DM4
SDCW 1204 EE R T01020	无	直线	15	(1.4)	12.7	75	4.76	●	●	●

参照页码: 刀盘 → I26 推荐切削条件 → I4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

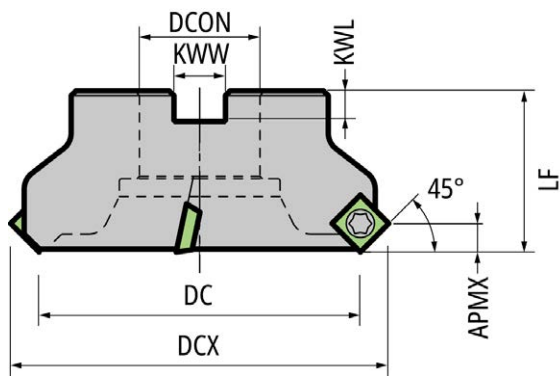
技术资料 Y

索引 Z

铸铁加工用

JSDW系列 / 刀盘本体 主偏角：45°

JSDW-45



GAMF(R.R.) 0 GAMP(A.R.) +12°



产品型号	左右手	齿数	APMX	DC	DCON	DCX	KWL	KWW	LF	参考重量 kg	适用刀片	
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm	SDCW1204..
JSDW080-45-06R	R	6	~4.5	80	25.4	95	6	9.5	50	1.1	SDCW1204..	SDW1204..
JSDW100-45-07R	R	7	~4.5	100	31.75	120.4	8	12.7	50	1.39	SDCW1204..	SDW1204..
JSDW125-45-08R	R	8	~4.5	125	38.1	145.8	10	15.9	58	2.55	SDCW1204..	SDW1204..

*参考重量包括配件和刀片
*APMX: 硬质合金刀片最大可达~4mm

参照页码: 刀片 → I29 推荐切削条件 → I4

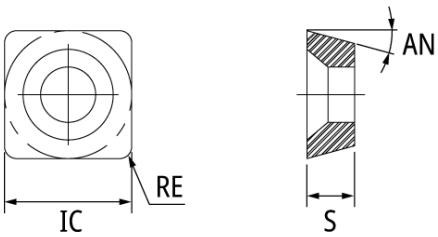
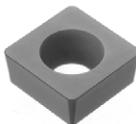
配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
JSDW080-45-06R	FSI21-5.0*12.45	T-20
JSDW100-45-07R	FSI21-5.0*12.45	T-20
JSDW125-45-08R	FSI21-5.0*12.45	T-20

SDCW 陶瓷

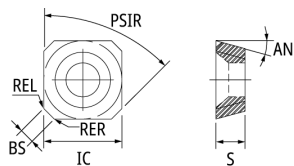
〈90° 正方形 正角〉

●第一推荐 ○第二推荐

	<table border="1"> <tr><td>钢</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>不锈钢</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>铸铁</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr> <tr><td>有色金属</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>耐热合金</td><td>●</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>高硬材料</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>其他 (非金属)</td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>				钢				不锈钢				铸铁	●	●	●	有色金属				耐热合金	●			高硬材料				其他 (非金属)			
	钢																															
	不锈钢																															
	铸铁	●	●	●																												
	有色金属																															
	耐热合金	●																														
	高硬材料																															
其他 (非金属)																																
形状	产品型号	IC	S	AN	RE	D1	氮化硅陶瓷																									
		mm	mm	°	mm	mm	SX9	SX6	CVD																							
									SP9																							
	SDCW 120408 T01020	12.7	4.76	15	0.8	5.5		●	●																							

参照页码: 刀盘 → I28 推荐切削条件 → I4

SDCW-AE 陶瓷修光刃



产品型号	排屑槽	修光刃	AN	BS	IC	PSIR	REL	RER	S	氮化硅陶瓷		硬质合金
			°	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	CVD涂层	PVD涂层
											SX6	SP9
SDCW 1204 AE T01020	无	直线	15	(2.4)	12.7	45	1.2	1.2	4.76		●	●

参照页码: 刀盘 → I28 推荐切削条件 → I4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

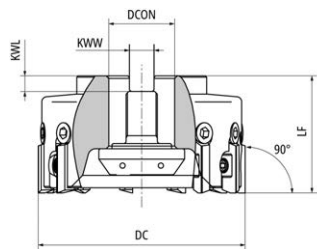
技术资料 Y

索引 Z

铝合金精加工用

HFC系列 / 刀盘本体 调整式 主偏角: 90°

JHF



GAMF(R.R.) +5° GAMP(A.R.) 0°

产品型号	左右手	齿数	DC	DCON	KWL	KWW	LF	参考重量	允许转速	适用刀片
			mm	mm	mm	mm	mm			
JHF050C2200R07	R	7	50	22	6.3	10.4	45	0.23	20000	HFT..
JHF063C2200R10	R	10	63	22	6.3	10.4	45	0.38	20000	HFT..
JHF080A2540R12	R	12	80	25.4	6	9.5	45	0.48	18000	HFT..
JHF100A2540R16	R	16	100	25.4	6	9.5	45	0.74	18000	HFT..
JHF125A2540R22	R	22	125	25.4	6	9.5	45	1.1	15000	HFT..

*参考重量包括配件和刀片

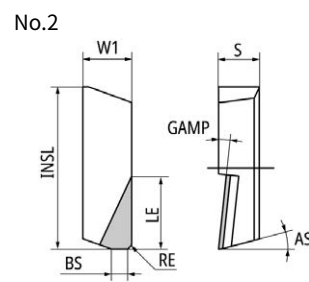
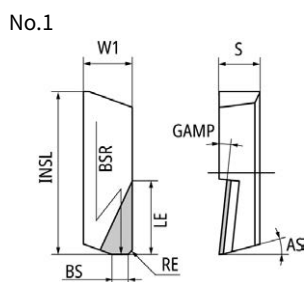
参照页码: 推荐切削条件 → 14

配件

产品型号	楔块	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (轴向调节用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (轴向调节用)	刀盘锁紧螺栓
JHF050C2200R07	HLW179	WS0512	CS0510A	LW-2.5	LW-4	CS1040A
JHF063C2200R10	HLW179	WS0512	CS0510A	LW-2.5	LW-4	CS1040A
JHF080A2540R12	HLW179	WS0512	CS0510A	LW-2.5	LW-4	MBC-M12
JHF100A2540R16	HLW179	WS0512	CS0510A	LW-2.5	LW-4	MBC-M12
JHF125A2540R22	HLW179	WS0512	CS0510A	LW-2.5	LW-4	MBC-M12

HFC系列 / 刀片 PCD

HFT



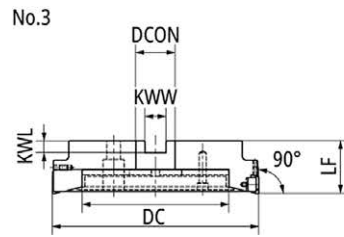
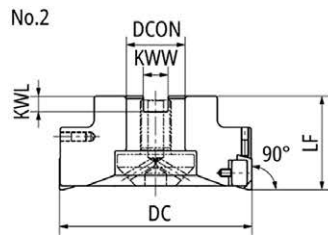
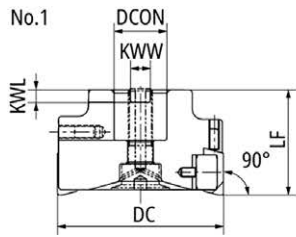
图号	产品型号	排屑槽	修光刃	AS	BS	BSR	GMAP	INSL	LE	RE	S	W1	PCD
				°	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm
1	HFT802006C05	无	圆弧形	5	2	150	6	20	7.5	C0.5	5	6	●
1	HFT802006R04	无	圆弧形	5	2	150	6	20	7.5	0.4	5	6	●
2	HFT702010W05	无	直线	5	2	-	10	20	6.5	2段C面	5	6	●

参照页码: 推荐切削条件 → 14

铝合金精加工用

SFC系列 / 刀盘本体 固定式 主偏角: 90°

JSF-NS



图号	产品型号	左右手	齿数	DC	DCON	GAMF	GMAP	KWL	KWW	LF	参考重量	允许转速	适用刀片	
				mm	mm								°	°
1	JSF-063-06-RH/NS-S	R	6	63	22	+5	0~15	6	10	40	0.77	20000	HCD..	HCA..
1	JSF-080-08-RH/NS	R	8	80	25.4	+5	0~15	6	9.6	50	0.55	18000	HCD..	HCA..
2	JSF-100-12-RH/NS	R	12	100	31.75	+5	0~15	8	12.8	60	0.94	16000	HCD..	HCA..
2	JSF-125-15-RH/NS	R	15	125	38.1	+5	0~15	10	16.13	60	1.37	15000	HCD..	HCA..
2	JSF-125-15-RH/NS30	R	15	125	31.75	+5	0~15	8	12.8	60	1.4	15000	HCD..	HCA..
2	JSF-160-18-RH/NS	R	18	160	50.8	+5	0~15	11	19	60	3.18	13000	HCD..	HCA..
3	JSF-200-24-RH/NS	R	24	200	47.625	+5	0~15	14	25.4	63	4.22	11000	HCD..	HCA..
3	JSF-250-30-RH/NS	R	30	250	47.625	+5	0~15	14	25.4	63	6.58	10000	HCD..	HCA..

*参考重量包括配件和刀片
*..-S型号的刀盘本体由钢制成

参照页码: 刀片 → I33 推荐切削条件 → I4

配件

产品型号	楔块	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (轴向调节用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (轴向调节用)	刀盘锁紧螺栓
JSF-063-06-RH/NS-S	HDWM5-EU4DD	LS-103	NSWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	SALS-063
JSF-080-08-RH/NS	HDWM5-EU4DD	LS-103	NSWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M12
JSF-100-12-RH/NS	HDWM5-EU4DD	LS-103	NSWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M16
JSF-125-15-RH/NS	HDWM5-EU4DD	LS-103	NSWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M20
JSF-125-15-RH/NS30	HDWM5-EU4DD	LS-103	NSWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M16-125
JSF-160-18-RH/NS	HDWM5-EU4DD	LS-103	NSWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M24
JSF-200-24-RH/NS	HDWM5-EU4DD	LS-103	NSWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	-
JSF-250-30-RH/NS	HDWM5-EU4DD	LS-103	NSWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	-

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

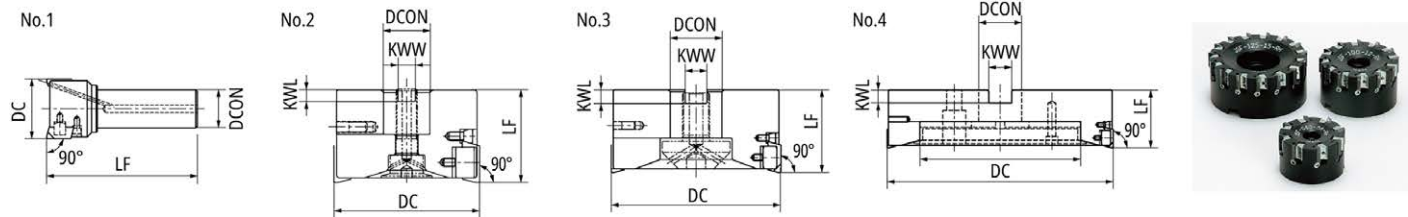
技术资料 Y

索引 Z

SFC系列 / 刀盘本体 調整式 主偏角：90°

JSF-RH

GAMF(R.R.) No.1 : 0, No2~4 : +5° GAMP(A.R.) 0~15°



图号	产品型号	左右手	齿数	DC	DCON	KWL	KWW	LF	参考重量	允许转速	适用刀片	
				mm	mm	mm	mm	mm				
1	JSF-050-05-RHT32	R	5	50	32	-	-	125	0.8	18000	HCD..	HCA..
2	JSF-063-06-RH-S	R	6	63	22	6	10.4	40	0.95	20000	HCD..	HCA..
2	JSF-063-08-RH	R	8	63	22	6	10.4	40	0.45	20000	HCD..	HCA..
2	JSF-080-08-RH	R	8	80	25.4	6	9.6	50	0.63	20000	HCD..	HCA..
2	JSF-080-10-RH	R	10	80	25.4	6	9.6	50	0.63	20000	HCD..	HCA..
3	JSF-100-12-RH	R	12	100	31.75	8	12.8	60	1.13	18000	HCD..	HCA..
3	JSF-100-14-RH-S	R	14	100	31.75	8	12.8	60	2.2	18000	HCD..	HCA..
3	JSF-125-15-RH	R	15	125	38.1	10	16	60	2.31	16000	HCD..	HCA..
3	JSF-125-18-RH-S	R	18	125	38.1	10	16	60	3.44	16000	HCD..	HCA..
3	JSF-160-18-RH	R	18	160	50.8	11	19	60	3.2	15000	HCD..	HCA..

*参考重量包括配件和刀片

*..S型号的刀盘本体由钢制成

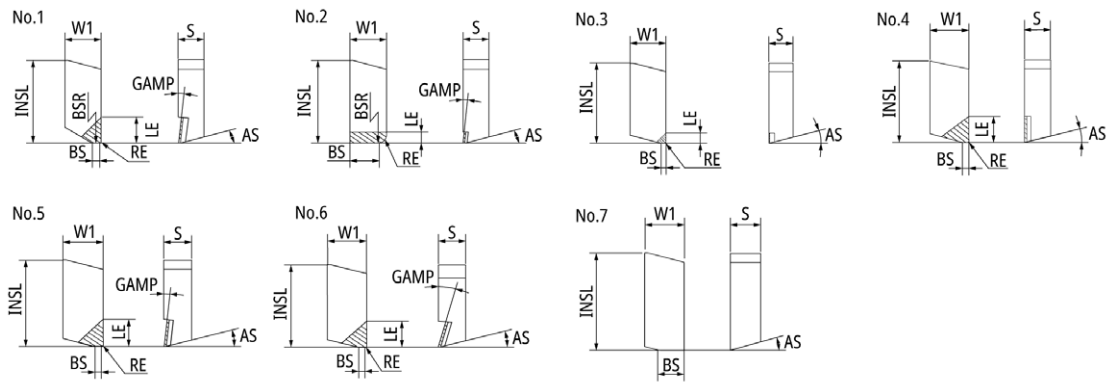
*JSF-063-08-RH: 仅当无需从刀盘上拆下刀具即可进行工作时, 才可以进行复位

参照页码: 刀片 → 133 推荐切削条件 → 14

配件

产品型号	楔块	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (轴向调节用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (轴向调节用)	刀盘锁紧螺栓
JSF-050-05-RHT32	HDWM5	LS-103	SWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	-
JSF-063-06-RH-S	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	SALS-063
JSF-063-08-RH	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	SALS-063
JSF-080-08-RH	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M12
JSF-080-10-RH	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M12
JSF-100-12-RH	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M16
JSF-100-14-RH-S	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M16
JSF-125-15-RH	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M20
JSF-125-18-RH-S	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M20
JSF-160-18-RH	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M24

HCD



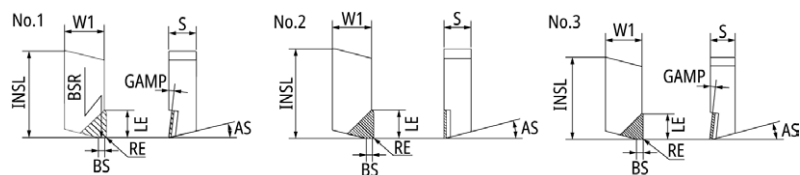
图号	产品型号	排屑槽	修光刃	AS	BS	BSR	GMAP	INSL	LE	RE	S	W1	PCD	硬质合金
				°	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	PD1
1	HCD552106R02B	无	圆弧形	15	2.15	150	6	22.225	5.5	0.2	6.38	9.525	●	
1	HCD552106R04B	无	圆弧形	15	2.15	150	6	22.225	5.5	0.4	6.38	9.525	●	
1	HCD552106R08B	无	圆弧形	15	2.15	150	6	22.225	5.5	0.8	6.38	9.525	●	
1	HCD552106R12B	无	圆弧形	15	2.15	150	6	22.225	5.5	1.2	6.38	9.525	●	
1	HCD552106C05B	无	圆弧形	15	2.15	150	6	22.225	5.5	-	6.38	9.525	●	
1	HCD122106R04B	无	圆弧形	15	2.15	150	6	22.225	11.5	0.4	6.38	9.525	●	
2	HCD254006R32N	无	圆弧形	15	4.09	762	6	22.28	2.5	3.2	6.38	9.12	●	
3	HCD280800R04N	无	直线	15	0.76	-	-	22.22	2.8	0.4	6.38	9.525	●	
4	HCD551500R04B	无	直线	15	1.52	-	-	22.225	5.5	0.4	6.38	9.525	●	
4	HCD121500R04B	无	直线	15	1.52	-	-	22.225	11.5	0.4	6.38	9.525	●	
4	HCD191500R04B	无	直线	15	1.52	-	-	22.225	17.5	0.4	6.38	9.525	●	
5	HCD551506R02B	无	直线	15	1.52	-	6	22.225	5.5	0.2	6.38	9.525	●	
5	HCD551506R04B	无	直线	15	1.52	-	6	22.225	5.5	0.4	6.38	9.525	●	
5	HCD551506R08B	无	直线	15	1.52	-	6	22.225	5.5	0.8	6.38	9.525	●	
5	HCD121506R02B	无	直线	15	1.52	-	6	22.225	11.5	0.2	6.38	9.525	●	
5	HCD121506R04B	无	直线	15	1.52	-	6	22.225	11.5	0.4	6.38	9.525	●	
6	HCD301515R02N	无	直线	15	1.52	-	15	22.225	5.5	0.2	6.38	9.525	●	
6	HCD301515R04N	无	直线	15	1.52	-	15	22.225	5.5	0.4	6.38	9.525	●	
7	HCD228500R00N	无	无	15	5.18	-	-	21.87	-	0	6.36	8.935		●

*HCD254006R32N: 修光刃用刀片

*HCD228500R00N: 模型用硬质合金刀片 (不用于切削)

参照页码: 刀盘 → I31, I32 推荐切削条件 → I4

HCA



图号	产品型号	排屑槽	修光刃	AS	BS	BSR	GMAP	INSL	LE	RE	S	W1	PCD	硬质合金
				°	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	PD1
1	HCA552106R02	无	圆弧形	15	2.15	150	6	22.225	6	0.2	6.38	9.525	●	
1	HCA552106R04	无	圆弧形	15	2.15	150	6	22.225	6	0.4	6.38	9.525	●	
1	HCA122106R04	无	圆弧形	15	2.15	150	6	22.225	12	0.4	6.38	9.525	●	
2	HCA551500R04	无	直线	15	1.52	-	-	22.225	6	0.4	6.38	9.525	●	
2	HCA121500R04	无	直线	15	1.52	-	-	22.225	12	0.4	6.38	9.525	●	
2	HCA191500R04	无	直线	15	1.52	-	-	22.225	19	0.4	6.38	9.525	●	
3	HCA551506R04	无	直线	15	1.52	-	6	22.225	6	0.4	6.38	9.525	●	

参照页码: 刀盘 → I31, I32 推荐切削条件 → I4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

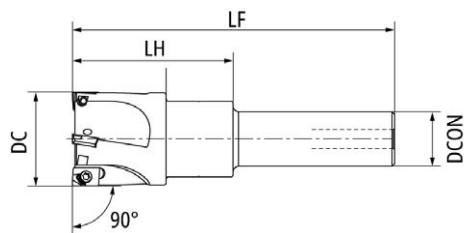
技术资料 Y

索引 Z

铝合金精加工用

HPC系列 / 刀盘本体 固定式 主偏角: 90°

RD



GAMF(R.R.) +4° GAMP(A.R.) +9°

产品型号	左右手	齿数	DC	DCON	LF	LH	参考重量	允许转速	适用刀片
			mm	mm	mm	mm			
RD020T20070R03	R	3	20	20	100	30	0.23	18000	HDA..
RD025T25070R03	R	3	25	25	110	40	0.37	18000	HDA..
RD030T20060R04	R	4	30	20	120	60	0.33	18000	HDA..
RD032T20060R04	R	4	32	20	120	60	0.36	18000	HDA..
RD035T20060R04	R	4	35	20	120	60	0.36	18000	HDA..

*参考重量包括配件和刀片

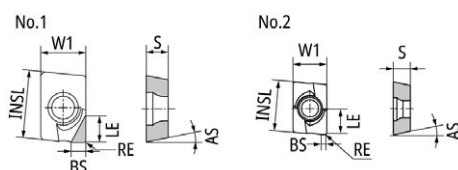
推荐切削条件 → I4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
RD020T20070R03	FSI0306A	(6300-T10-80)
RD025T25070R03	FSI0307A	(6300-T10-80)
RD030T20060R04	FSI0307A	(6300-T10-80)
RD032T20060R04	FSI0307A	(6300-T10-80)
RD035T20060R04	FSI0307A	(6300-T10-80)

HPC系列 / 刀片 PCD · 硬质合金

HDA



图号	产品型号	排屑槽	修光刃	AS	BS	GAMF	GMAP	INSL	LE	RE	S	W1	PCD	硬质合金
				°	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	PD1
1	HDA4015R04	无	圆弧型	14	(1.5)	+4	+9	10	4	0.4	3.4	6.7	●	
2	HDA4505R04	有	圆弧型	14	(0.9)	+4	+9	10	5以上	0.4	3.4	6.7		●

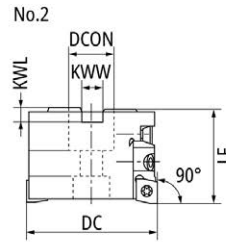
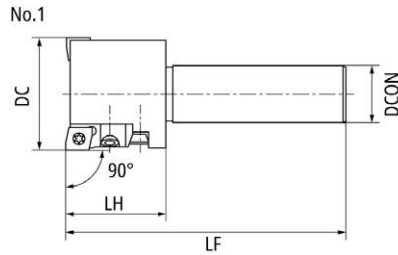
推荐切削条件 → I4

铝合金精加工用

HPC系列 / 刀盘本体 固定式 主偏角: 90°

RA-K

GAMF(R.R.) -3°~+6° GAMP(A.R.) +6°



图号	产品型号	左右手	齿数	DC	DCON	KWL	KWW	LF	LH	参考重量	允许转速	适用刀片	
				mm	mm	mm	mm	mm	mm				
1	RA040T20060R04K	R	4	40	20	-	-	105	45	0.45	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
1	RA040T25080R04K	R	4	40	25	-	-	125	45	0.6	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
2	RA050C22.00R05K	R	5	50	22	6.3	10.4	45	-	0.4	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
1	RA050T20060R05K	R	5	50	20	-	-	105	45	0.6	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
1	RA050T25080R05K	R	5	50	25	-	-	125	45	0.75	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
1	RA050T32080R05K	R	5	50	32	-	-	125	45	0.9	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
2	RA063C22.00R06K	R	6	63	22	6.3	10.4	45	-	0.73	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
2	RA080A25.40R07K	R	7	80	25.4	6	9.5	43	-	0.95	15000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..

*参考重量包括配件和刀片

参照页码: 刀片 → I37 推荐切削条件 → I4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (轴向调节用)	螺丝 (刀夹用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (轴向调节用)	刀夹	刀盘锁紧螺栓
RA040T20060R04K	FSI035104A	CS0510A	CS0510T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA040T25080R04K	FSI035104A	CS0510A	CS0510T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA050C22.00R05K	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	CS1040A
RA050T20060R05K	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA050T25080R05K	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA050T32080R05K	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA063C22.00R06K	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	CS1040A
RA080A25.40R07K	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	MBC-M12

J 新产品

A 产品介绍

B 解决方案

C 材质·选择指南

D 车削刀片

E 外径加工

F 槽加工

G 内径加工

H 立铣刀

I 铣刀盘

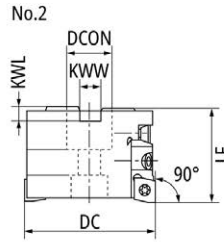
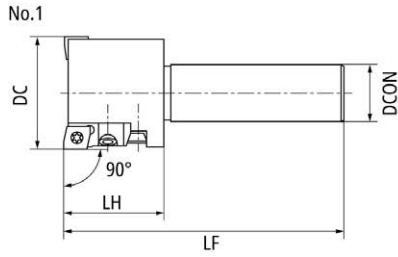
Y 技术资料

Z 索引

HPC系列 / 刀盘本体 可调式 主偏角: 90°

I RA

GAMF(R.R.) -3°~+6° GAMP(A.R.) +6°



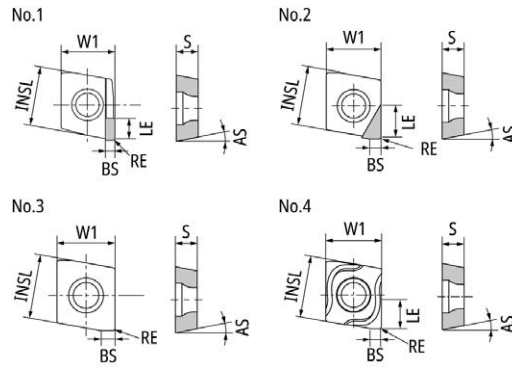
图号	产品型号	左右手	齿数	DC	DCON	KWL	KWW	LF	LH	参考重量	允许转速	适用刀片	
				mm	mm	mm	mm	mm	mm				
1	RA040T20060R04	R	4	40	20	-	-	105	45	0.45	18000	HAL./HRL./HAT..	HRT./HAN./HLA..
1	RA040T25080R04	R	4	40	25	-	-	125	45	0.6	18000	HAL./HRL./HAT..	HRT./HAN./HLA..
2	RA050C22.00R05	R	5	50	22	6.3	10.4	45	-	0.4	18000	HAL./HRL./HAT..	HRT./HAN./HLA..
1	RA050T20060R05	R	5	50	20	-	-	105	45	0.6	18000	HAL./HRL./HAT..	HRT./HAN./HLA..
1	RA050T25080R05	R	5	50	25	-	-	125	45	0.75	18000	HAL./HRL./HAT..	HRT./HAN./HLA..
1	RA050T32080R05	R	5	50	32	-	-	125	45	0.9	18000	HAL./HRL./HAT..	HRT./HAN./HLA..
2	RA063C22.00R06	R	6	63	22	6.3	10.4	45	-	0.73	18000	HAL./HRL./HAT..	HRT./HAN./HLA..
2	RA080A25.40R07	R	7	80	25.4	6	9.5	43	-	0.95	15000	HAL./HRL./HAT..	HRT./HAN./HLA..
2	RA100A31.75R09	R	9	100	31.75	8	12.7	45	-	1.6	10000	HAL./HRL./HAT..	HRT./HAN./HLA..

*参考重量包括配件和刀片

参照页码: 刀片 → 137 推荐切削条件 → 14

I 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (轴向调节用)	螺丝 (刀夹用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (轴向调节用)	刀夹	刀盘锁紧螺栓
RA040T20060R04	FSI035104A	CS0510A	CS0510T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA040T25080R04	FSI035104A	CS0510A	CS0510T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA050C22.00R05	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	CS1040A
RA050T20060R05	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA050T25080R05	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA050T32080R05	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA063C22.00R06	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	CS1040A
RA080A25.40R07	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	MBC-M12
RA100A31.75R09	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	MBC-M16



图号	产品型号	排屑槽	修光刃	AS	BS	GAMF	GMAP	INSL	LE	RE	S	W1	PCD	硬质合金	
				°	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	PD1	PVD涂层
															TM1
1	HAL3515C05	无	圆弧型	11	(1.5)	0	+6	11.2	3.5	C0.5	4	10	●		
1	HAL3515R04	无	圆弧型	11	(1.5)	0	+6	11.2	3.5	0.4	4	10	●		
1	HRL3515R04	无	圆弧型	11	(1.5)	0	+6	11.2	3.5以上	0.4	4	10	●		
2	HAT6021C05	无	圆弧型	11	(2.1)	0	+6	10.95	6	C0.5	4	10	●		
2	HAT6021R04	无	圆弧型	11	(2.1)	0	+6	10.95	6	0.4	4	10	●		
2	HRT6021R04	无	圆弧型	11	(2.1)	0	+6	11.2	6以上	0.4	4	10.2	●		
3	HAN9521R04N	无	圆弧型	11	(2.1)	-3	+6	11	6以上	0.4	4	10		●	
4	HLA8521R04	有	圆弧型	11	(2.1)	+6	+6	11.078	6以上	0.4	4	10.078		●	

*HRL3515R04: 可进行再研磨

*HRT6021R04: 可进行再研磨

参照页码: 刀盘 → I35, I36 推荐切削条件 → I4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

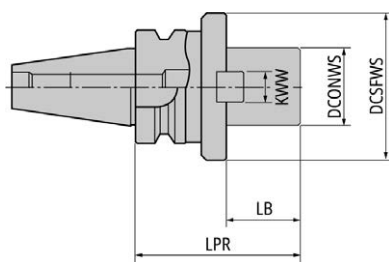
技术资料 Y

索引 Z

刀柄 (支持内部给油)

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质、选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

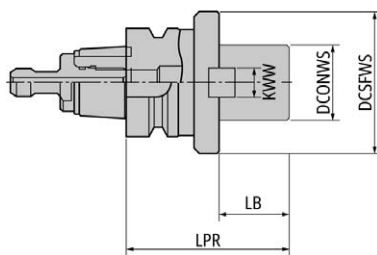
BT30..



产品型号	库存	左右手	DCONWS	DCSFMS	KWW	LB	参考重量
			mm	mm	mm	mm	kg
BT30-FMNA25.4-40	●	N	25.4	50	9.5	22	0.7
BT30-FMNA31.75-39	●	N	31.75	60	12.7	30	0.8
BT30-FMNC22-32	●	N	22	46	10.4	18	0.6

*刀盘锁紧螺栓另售
*请使用适合您加工设备的拉力螺栓

NC5..



产品型号	库存	左右手	DCONWS	DCSFMS	KWW	LB	参考重量
			mm	mm	mm	mm	kg
NC5-46-FMNA25.4-40F	●	N	25.4	50	9.5	22	0.7
NC5-46-FMNA31.75-39F	●	N	31.75	60	12.7	30	0.8
NC5-46-FMNC22-32F	●	N	22	46	10.4	18	0.6

*刀盘锁紧螺栓另售
*FANUC设备用拉力螺栓为标准配置