

铣削

产品概况

加工指南

铣削刀片&刀杆概况

铣削刀片&刀杆

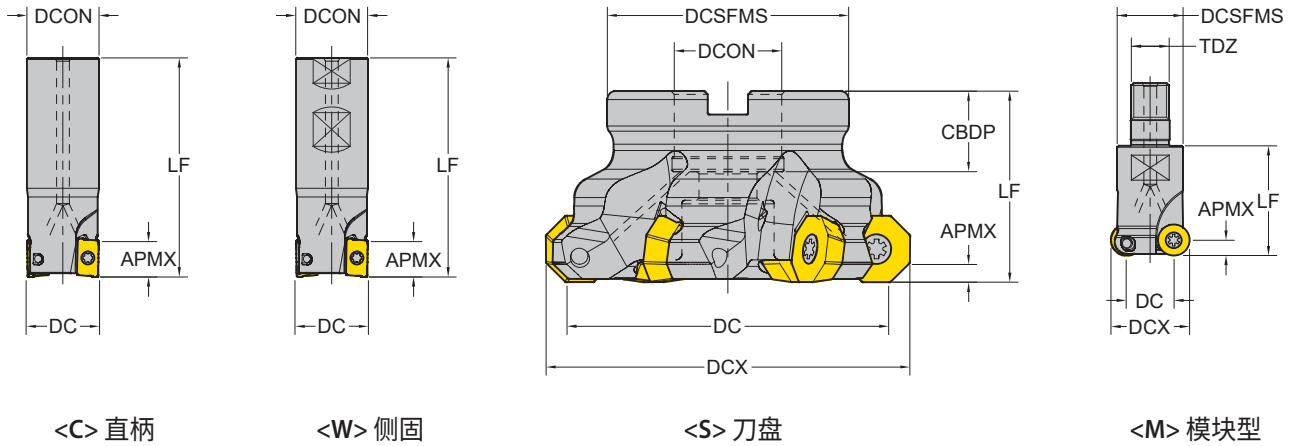


Scan this QR code
to see our
YG SM3 Mill
at work.



Scan this QR code
to see our
YG HF4 Mill
at work.

编码 - 铣削刀杆

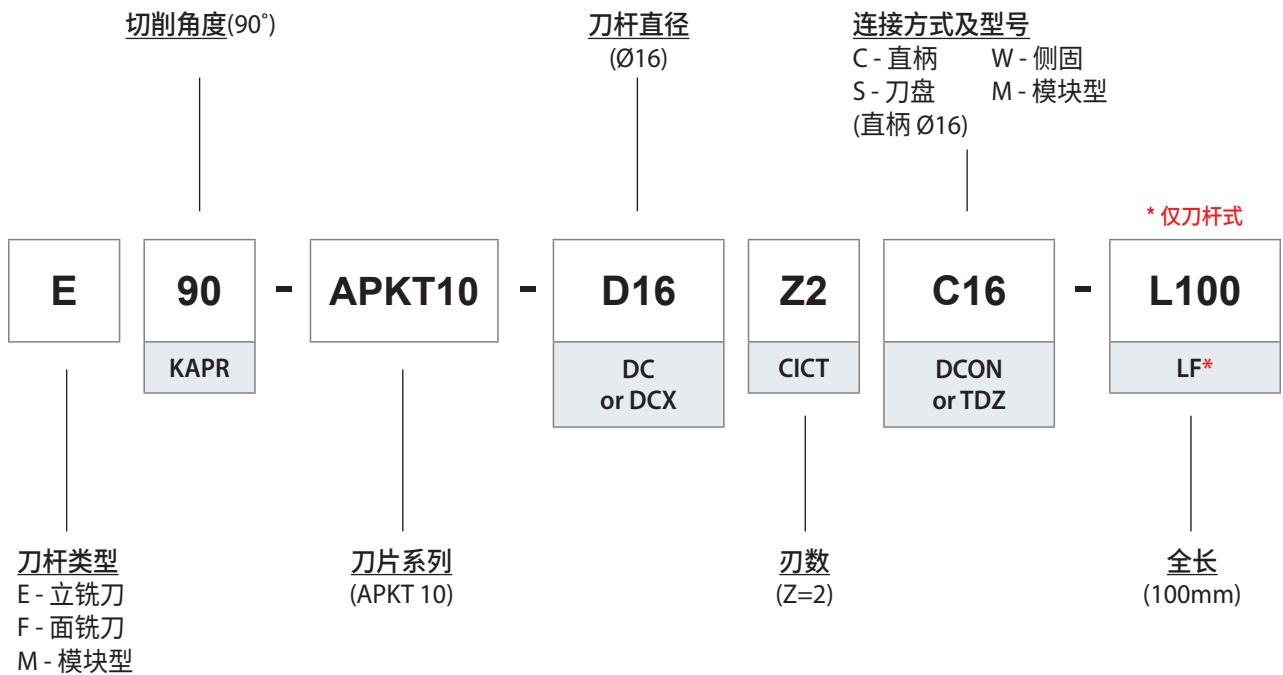


<C> 直柄

<W> 侧固

<S> 刀盘

<M> 模块型

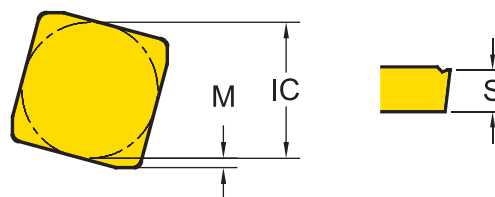


刀片ISO编码系统

1 A 形状	2 P 后角(AN)	3 K 公差	4 T 夹紧 & 断屑槽	5 16 刀片型号	6 04 刀片厚度(S)	7 08 圆弧角
---------------------	-------------------------	---------------------	---------------------------	------------------------	---------------------------	-----------------------

1 - 形状

代码	形状	
H	正六角形	
O	正八边形	
P	正五边形	
S	正方形	
T	正三角形	
W	桃形	
L	长方形	
A	平行四边形 55°	
R	圆形	



3 - 公差等级



代码	内接圆C (mm)	高度 M (mm)	厚度 S (mm)
C	± 0.025	± 0.013	± 0.025
E	± 0.025	± 0.025	± 0.025
G	± 0.025	± 0.025	± 0.13
H	± 0.013	± 0.013	± 0.025
K*	± 0.05~0.15*	± 0.013	± 0.025
M*	± 0.05~0.15*	± 0.08~0.2*	± 0.13
U*	± 0.08~0.25*	± 0.13~0.38*	± 0.13

*公差尺寸因刀片IC尺寸大小不同而不同。请参阅ISO1832

4 - 夹持 & 槽型

代码	夹持	槽型	示意图
N	无孔	X	
R		单面	
W	螺纹孔	X	
T		单面	
U		双面	
X		订制	

2 - 后角 (AN)

代码	后角 (AN)	
N	无后	
B	后角 5°	
C	后角 7°	
P	后角 11°	
D	后角 15°	
E	后角 20°	
F	角后角 25°	
O	订制	

5 - 刀片型号

* 铣削刀片没有标准型号

6 - 刀片厚度

* 铣削刀片没有标准厚度

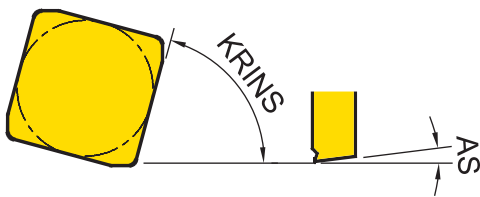
刀片ISO编码系统



7 - 圆弧角 (RE)

代码	厚度 S (mm)	代码	厚度 S (mm)
04	0.4	16	1.6
08	0.8	20	2.0
12	1.2	24	2.4

8 - 刀尖形状



8-1 P	8-2 D	8-3 T	8-4 R
主偏角 (KRINS)	修光刃后角 (AS)	刃部处理	切削方向

* AL, -ST, -TR... 槽型

8-1 - 主偏角 (KRINS)

代码	主偏角 (KRINS)
P	90°
A	45°
D	60°
E	75°
F	85°
Z	订制

8-3 - 刃部处理

代码	刃部处理
F	锋利
E	圆角
T	倒角
S	倒角及圆角

8-2 - 修光刃后角 (AS)

代码	修光刃后角 (AS)
N	0°
P	11°
D	15°
E	20°
F	25°
Z	订制

8-4 - 切削方向

代码	切削方向
R	右手刀片
N	右, 左手刀片
L	左手刀片

铣削材质及断屑槽

铣削材质

Milling Grades	P Steel					M Stainless steel				K Cast iron				N Non-ferrous				S Super alloys				H Hardened Steel			
	P05	P15	P25	P35	P45	M05	M15	M25	M35	K05	K15	K25	K35	N05	N15	N25	N35	S05	S15	S25	S35	H05	H15	H25	H35
PVD	YG012	012																	012						
	YG712	712																							
	YG713	713																							
	YG612	612					612												612						
	YG622	622									622														
	YG602	602					602				602								602						
	YG613	613					613																		
	YG501										501														
	YG904																		904						
CVD	YG5020										5020														
Uncoated	YG50														50										

YG012 H10 - H30 P10 - P30		预硬化和硬化钢的优选铣削牌号 • 抗氧化PVD涂层, 更加耐热 • 模具加工性能优异
YG712 P10 - P30		钢件普通铣削材质
YG713 P15 - P25		钢件铣削通用牌号 • 优异的复合PVD涂层, 最大限度抗月牙洼与后刀面磨损 • 富钴与晶粒细化作用, 实现了刀片稳定切削
YG622 P20 - P35 K20 - K40		高合金钢和预硬钢的牌号 高速切削下具有优异的红硬性和抗氧化性
YG612 P20 - P40 M20 - M40 S20 - S40		纳米复合涂层, 提高了耐磨性和韧性 • 纳米复合涂层使刀具寿命更可控 • 通用性广, 在加工多种材料上实现稳定加工
YG602 P20 - P35 K20 - K40 M20 - M40 S15 - S25		一般铣削应用的通用牌号 • 超高密度PVD涂层具有出色的耐磨性 • 亚微米基层设计用于苛刻工况

铣削材质及断屑槽

铣削材质

<p>YG613</p> <p>P30 - P50 M30 - M40</p>	 <p>PVD - TiAlN</p>	<p>不锈钢铣削首选</p> <ul style="list-style-type: none"> • 多层复合涂层，避免涂层晶粒生长及细化晶粒，提高了刀具的强度与韧性 • 超细化基体与强韧性，极大提高不锈钢加工寿命
<p>YG501</p> <p>K05 - K25</p>	 <p>PVD - TiAlN</p>	<p>适用于铸铁粗铣</p> <ul style="list-style-type: none"> • 特别的高耐磨性设计的基体 • 在铸铁铣削应用中具有优异的耐磨性
<p>YG5020</p> <p>K01 - K30</p>	 <p>CVD - TiCN - Al₂O₃</p>	<p>铸铁CVD涂层铣削</p> <ul style="list-style-type: none"> • CVD涂层具有优异的耐磨性 • 提高抗碎屑的韧性
<p>NEW</p> <p>YG904</p> <p>S30 - S45</p>	 <p>PVD - TiAlN</p>	<p>加工高温合金（HRSA）表现卓越</p> <ul style="list-style-type: none"> • 新研发的基体，提供优良可靠的耐热性和抗崩性 • 高性能 PVD 涂层技术，确保高温合金加工时具备优异耐磨性
<p>YG50</p> <p>N05 - N20</p>	 <p>Uncoated</p>	<p>铝的无涂层铣削等级</p> <ul style="list-style-type: none"> • 用于高耐磨性的亚微米碳化物基材 • 防止因表面光亮而形成的边缘

铣削断屑槽

<p>-AL</p>		<ul style="list-style-type: none"> • 铝加工 • 特别锋利形状
<p>-ST</p>		<ul style="list-style-type: none"> • 不锈钢，超耐热合金加工 • 锋利形状
<p>-GN (通用型)</p>		<ul style="list-style-type: none"> • 普通工况的首选
<p>-TR</p>		<ul style="list-style-type: none"> • 高硬度钢件加工 • 增强型形状
<p>...W / ...N</p>		<ul style="list-style-type: none"> • 高硬度钢件及铸铁加工

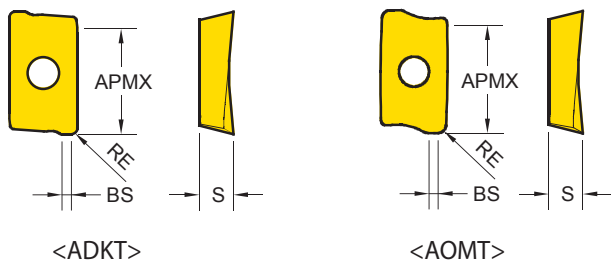
铣削刀片概况

推荐切削参数: 259页

A 2刀尖	正角型		ADKT	ADKT 1505	171 页
			AOMT	AOMT 1236	171 页
			APGT	APGT 1003, 1604	172 页
			APKT	APKT 1003, 1604	173 页
			APMT	APMT 1135, 1504, 1604	174 页
E 4刀尖	负角型		ENMX	ENMX 0402 NEW ENMX 0604 ENMX 0905	175 页
L 4刀尖	立装铣削 (负角型)		LNHU / LNKU NEW	LNHU 1306 LNKU 1306	177 页
O 八角形	正角型		ODMT / ODMW	ODMT / ODMW 0605	178 页
	负角型		OFER	OFER 0704	179 页
P 10刀尖	负角型		OFMT	OFMT 05T3	180 页
R 圆形	正角型 圆形		PNMU	PNMU1206	181 页
			RDKT / RDKW	RDKT 0802, 10T3, 1204, 1604 RDKW 0501, 0702, 0802, 10T3, 1204	182 页
			RDMT / RDMW	RDMT 0802, 0803, 10T3, 1204 RDMW 0802, 10T3, 1204	183 页
			RPMX NEW	RPMX 08T2, 10T3, 1204	184 页
			RPMT / RPMW	RPMT 08T2, 10T3, 1204 RPMW 1003, 1204	185 页
S 正方形	高进给		SDMT / SDMW	SDMT 1204, SDMW 1204	187 页
	正角型		SDCN (45°) / SDKN	SDKN, SDCN 1203, 1504	186 页
			SEGT	SEGT12T3, 1204	188 页
			SEKR (45°) / SEKN	SEKR, SEKN 1203	191 页
			SEKT	SEKT 12T3, 1204	189 页
			SEMT	SEMT1204, 13T3	190 页
	负角型		SPMT	SPMT 1204	195 页
			SNGX NEW	SNGX1206	192 页
	ISO		SNMX	SNMX1206	193 页
			SPCN(75°) / SPKN / SPKR'	SPKN 1203, 1504 SPKR 1203 SPCN 1203, 1504	194 页
SPUN			SPUN 1203	196 页	
T 三角形	3个切削刃		TPCT NEW	TPCT 0703, 1104, 1605	197 页
			TPKT	TPKT 0703, 1104, TPKT 1605	198 页
	ISO		TPCN(90°) / TPKN / TPKR	TPKN 1603, 2204 TPKR 1603, 2204 TPCN 2204	199 页
			TPUN	TPUN 1603	200 页
W 桃型	6角负刃		WNEX	WNEX 0403, 0806 NEW	201 页

铣削 - 方肩铣削 - 刀片

ADKT/AOMT - 方肩铣削 正角型 (2刀尖)



系列	APMX	IC	S
ADKT 1505	14	9.7	5.8
AOMT 1236	11	6.6	3.6

EDP 1200..

●: 常备库存 ○: 按订单生产

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	S40
P20			K30	S30	M30	S40			
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG904
●				●	●				
0913				1053	0220				
●					●				
0916					0755				
●					●				
0917					0756				
●					●				
0918					0757				

ADKT	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)
------	----	---------	---------------	---------	-----------

ADKT
通用型



ADKT 150508 PDTR	0.8	0.05-0.24	1.87	14.0
ADKT 150516 PDTR	1.6	0.05-0.24	1.73	14.0
ADKT 150524 PDTR	2.4	0.05-0.24	1.20	14.0
ADKT 150532 PDTR	3.2	0.05-0.24	0.30	14.0

AOMT	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)
------	----	---------	---------------	---------	-----------

AOMT
通用型

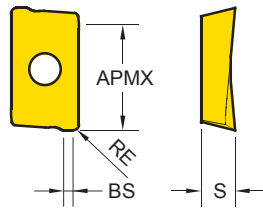


AOMT 123604 PDTR	0.4	0.05~0.14	1.07	11.0
AOMT 123608 PDTR	0.8	0.05~0.14	0.91	11.0

YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG904
					●				
					0217				
○					●	●			
0912					0218	0613			

APGT - 方肩铣削 Positive (2 切削刃)

Refer to
Milling Cutter
p. 204 - 207



系列	APMX	IC	S
APGT 1003	9	6.7	3.6
APGT 1604	14	9.4	5.3

EDP 1200..

●: 常备库存 ○: 按订单生产

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	N15
P20			K30	M30	M30	M40			
			S30	S30	S30	S40			
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG50
									● 0730
									● 0428
									● 0798

APGT	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)
-AL 铝	APGT 100305 - AL	0.5	0.05-0.25	1.4	9.0
	APGT 160408 - AL	0.8	0.05-0.25	1.7	14.0
	APGT 160430 - AL	3.0	0.05-0.25	0.2	14.0



车削

切断 & 切槽

铣削

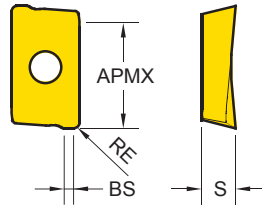
钻削

技术资料

铣削 - 方肩铣削 - 刀片

APKT - 方肩铣削 正角型 (2刀尖)

Refer to
Milling Cutter
p.204 - 207






系列	APMX	IC	S
APKT 1003	9	6.7	3.6
APKT 1604	14	9.4	5.3

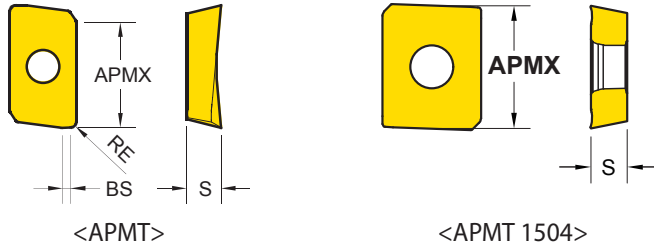
EDP 1200..

●: 常备库存 ○: 按订单生产

	H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	S40
	YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG904
APKT 100305 PDTR	● 0749		○ 0638	○ 0429	● 0818	● 0005	● 0672			● 1183
APKT 100308 PDTR	● 0750		○ 0632	○ 0430	● 0819	● 0004	● 0610			
APKT 100316 PDTR					● 0975	● 0713	● 0714			
APKT 160404 PDTR			○ 0656		● 0828	● 0003	● 0673			
APKT 160408 PDTR	● 0797		○ 0633	○ 0767	● 0820	● 0001	● 0607		● 0796	● 1180
APKT 160412 PDTR			○ 0649		● 0980	● 0002				
APKT 160416 PDTR			○ 0661		● 0979	● 0006	● 1013			
APKT 160424 PDTR			○ 0653		● 0836	● 0255	● 1014			
APKT 160432 PDTR	● 0870				● 0977	● 0738				
APKT 100305 - ST					● 0834	● 0278	● 0618			● 1182
APKT 100312 - ST					● 0981		● 0776			
APKT 100316 - ST					● 0982		● 0719			
APKT 160408 - ST					● 0835	● 0270	● 0617			● 1181
APKT 160404 - TR					○ 0505	● 0970	● 0492			
APKT 160408 - TR	● 0746	● 0471	○ 0637		○ 0337	● 0821	● 0256			
APKT 160412 - TR	● 0914				○ 0523	● 0829	● 0493			
APKT 160416 - TR	● 0747				○ 0524	● 0969	● 0472			
APKT 160424 - TR	● 0748				○ 0520	● 0971	● 0494			

APKT	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)
APKT 通用型 	APKT 100305 PDTR	0.5	0.05-0.24	0.86	9.0
	APKT 100308 PDTR	0.8	0.05-0.24	0.90	9.0
	APKT 100316 PDTR	1.6	0.05-0.24	1.03	9.0
	APKT 160404 PDTR	0.4	0.05-0.25	1.11	14.0
	APKT 160408 PDTR	0.8	0.05-0.25	1.32	14.0
	APKT 160412 PDTR	1.2	0.05-0.25	1.13	14.0
	APKT 160416 PDTR	1.6	0.05-0.25	1.13	14.0
	APKT 160424 PDTR	2.4	0.05-0.25	1.2	14.0
-ST 不锈钢 超耐热合金 	APKT 100305 - ST	0.5	0.05-0.12	0.86	9.0
	APKT 100312 - ST	1.2	0.05-0.12	1.32	9.0
	APKT 100316 - ST	1.6	0.05-0.12	1.03	9.0
	APKT 160408 - ST	0.8	0.05-0.12	1.32	14.0
-TR 高硬度材料 	APKT 160404 - TR	0.4	0.05-0.40	2.12	14.0
	APKT 160408 - TR	0.8	0.05-0.40	1.32	14.0
	APKT 160412 - TR	1.2	0.05-0.40	2.40	14.0
	APKT 160416 - TR	1.6	0.05-0.40	2.40	14.0
	APKT 160424 - TR	2.4	0.05-0.40	1.50	14.0

APMT - 方肩铣削 正角型 (2刀尖)



系列	APMX	IC	S
APMT 1135	9	6.2	3.50
APMT 1604	14	9.2	4.76
APMT 1504	14	12.7	4.76

EDP 1200..

●: 常备库存 ○: 按订单生产

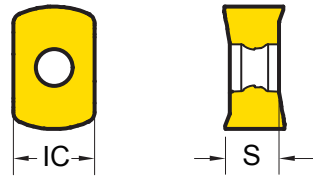
H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	S40
P20			K30	M30	M30	M40			
			S30	S30	S30	S40			
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG904
● 0752		○ 0655	○ 0400	● 0940	● 0009	● 0669			
		○ 0654		● 0941	● 0010	● 0668			
● 0751	● 0423	○ 0642	○ 0399	● 0939	● 0008	● 0663		● 0464	
			○ 0445	● 0838	● 0276	● 0777			

APMT	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)
APMT 通用型	APMT 113504 PDTR	0.4	0.05-0.24	1.26	9.0
	APMT 113508 PDTR	0.8	0.05-0.24	1.07	9.0
	APMT 160408 PDTR	0.8	0.05-0.24	1.11	14.0
APMT 1504 通用型	APMT 1504	-	0.05-0.24	-	-

铣削 - 高进给 - 刀片

ENMX - 高进给 负角型 (4刀尖)

Refer to
Milling Cutter
p.208 - 210



系列	IC	S
ENMX 0402	4.0	2.35
ENMX 0604	6.3	4.21
ENMX 0905	9.0	5.40

EDP 1200..

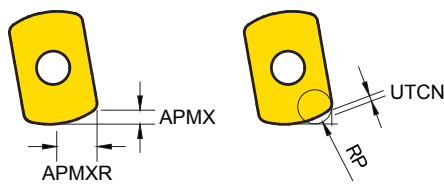
●: 常备库存 ○: 按订单生产

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	S40
P20			K30	S30	M30	S40			
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG904
● 0734				● 0822	● 0474	● 0606			● 1186
● 0736				● 0824	● 0702	● 0703			
				● 1064		● 1065			
				● 0973	● 0623	● 0625			● 1184
				● 0974	● 0705	● 0706			● 1187
● 1060	● 1062			● 1059		● 1061			
● 0733	● 0504	○ 0636		● 0823	● 0459				● 1185
● 0735				● 0825	● 0600	● 0874			

ENMX	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)
通用型	ENMX 0604	0.8	0.3-2.0	-	1.0
	ENMX 0905	1.0	0.3-2.5	-	1.5
- ST 不锈钢	ENMX 0402 - ST	0.5	0.2-0.8	-	0.5
	ENMX 0604 - ST	0.8	0.1-0.8	-	1.0
	ENMX 0905 - ST	1.0	0.2-1.2	-	1.5
- TR 高硬度材料	ENMX 0402 - TR	0.5	0.2-1.3	-	0.5
	ENMX 0604 - TR	0.8	0.3-2.5	-	1.0
	ENMX 0905 - TR	1.0	0.3-3.0	-	1.5

ENMX - 高进给 负角型 (4刀尖) 技术资料

ENMX 0402



APMXR 最大径向切削深度
0.5

RP 设定拐角半径	UTCN 未切削厚度	Overcut 过切余量
0.8	0	0.25
0.9	0	0.22
1	0.01	0.19

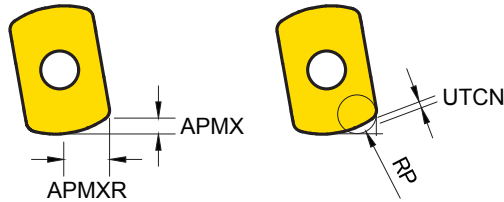


DCX 刀杆外圆直径	APMX 最大切削深度	APMXR 最大径向切削深度	RMPX 最大爬坡角度(°)	RP 设定拐角半径	UTCN 未切削厚度	Diameter 刀杆外圆直径	Pitch 螺旋插值螺距	Diameter 切削最小直径	Pitch 螺旋插值螺距	Ae 扩展宽度
8	0.5	2.4	0.5	0.9	0.22	16	0.2	11.6	0.1	5.6
10	0.5	2.4	0.7	0.9	0.22	20	0.4	15	0.2	7.6
11	0.5	2.4	0.7	0.9	0.22	22	0.4	16.8	0.2	8.6
12	0.5	2.4	1	0.9	0.22	24	0.5	18.4	0.4	9.6
13	0.5	2.4	1.1	0.9	0.22	26	0.5	20	0.5	10.6
16	0.5	2.4	1	0.9	0.22	32	0.5	25.7	0.5	13.6
17	0.5	2.4	1	0.9	0.22	34	0.5	27.6	0.5	14.6
20	0.5	2.4	0.9	0.9	0.22	40	0.5	33.6	0.5	17.6
21	0.5	2.4	0.7	0.9	0.22	42	0.5	35.6	0.5	18.6
25	0.5	2.4	0.7	0.9	0.22	50	0.5	43.4	0.5	22.6
32	0.5	2.4	0.5	0.9	0.22	64	0.5	57.4	0.5	29.6

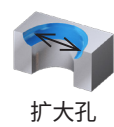
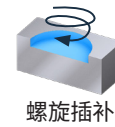
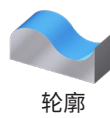
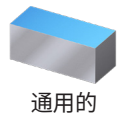
ENMX - 高进给 负角型 (4刀尖) 技术资料

ENMX 0604

Unit (单位): mm



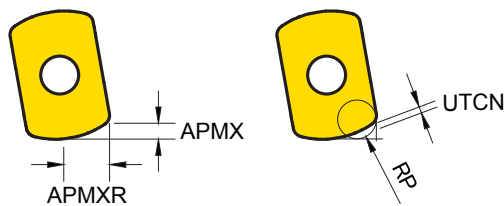
DCX 刀杆外圆直径	APMXR 最大径向切削深度	RP 设定拐角半径	UTCN 未切削厚度	Overcut 过切余量
16	3.5	R2.0	0.31	0.00
16~	3.7	R2.5	0.18	0.18
		R3.0	0.07	0.36



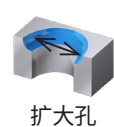
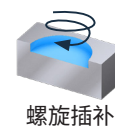
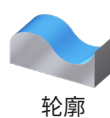
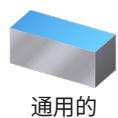
DCX 刀杆外圆直径	APMX 最大切削深度	APMXR 最大径向切削深度	RMPX 最大爬坡角度(°)	RP 设定拐角半径	UTCN 未切削厚度	Diameter 切削最小直径	Diameter 刀杆外圆直径	Pitch 螺旋插值螺距	Ae 扩展宽度
16	0.9	3.5	2.4°	2.0	0.3	22	32	0.9	12.5
17	0.9	3.5	1.9°	2.0	0.3	24	34	0.9	13.5
20	1	3.7	1.8°	2.0	0.31	29	40	1	16.3
21	1	3.7	1.8°	2.0	0.31	31	42	1	17.3
25	1	3.7	1.2°	2.0	0.31	39	50	1	21.3
26	1	3.7	1.2°	2.0	0.31	41	52	1	22.3
32	1	3.7	0.8°	2.0	0.31	53	64	1	28.3
33	1	3.7	0.8°	2.0	0.31	55	66	1	29.3
40	1	3.7	0.6°	2.0	0.31	69	80	1	36.3
50	1	3.7	0.5°	2.0	0.31	89	98	1	46.3
63	1	3.7	0.4°	2.0	0.31	115	126	1	59.3

ENMX 0905

Unit (单位): mm



APMXR Radial AP Max	RP Programmed Corner R	UTCN Uncut Thickness	Overcut
4.7	R2.5	0.56	0
	R3.0	0.40	0.10
	R3.5	0.24	0.25
	R4.0	0.10	0.41
	R4.5	0	0.49



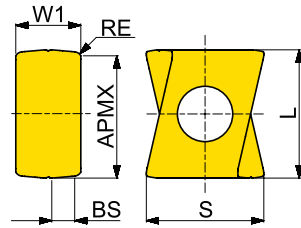
DCX 刀杆外圆直径	APMX 最大切削深度	APMXR 最大径向切削深度	RMPX 最大爬坡角度(°)	RP 设定拐角半径	UTCN 未切削厚度	Diameter 切削最小直径	Diameter 刀杆外圆直径	Pitch 螺旋插值螺距	Ae 扩展宽度
25	1.5	5	3.8°	2.5	0.56	42	50	1.5	20
26	1.5	5	3.4°	2.5	0.56	44	52	1.5	21
32	1.5	5	2.3°	2.5	0.56	56	64	1.5	27
33	1.5	5	2.2°	2.5	0.56	58	66	1.5	28
40	1.5	5	1.6°	2.5	0.56	72	80	1.5	35
50	1.5	5	1.1°	2.5	0.56	92	100	1.5	45
63	1.5	5	0.8°	2.5	0.56	118	126	1.5	57
80	1.5	5	0.6°	2.5	0.56	152	160	1.5	74


铣削 - 方肩铣削 - 刀片

LNHU, LNKU - Tangential Milling Negative (4 Corners)

Refer to
Milling Cutter
p.211

系列	W1	L
LN*U 1306	6.7	13.2



LNHU	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)	H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	S40
						P20			K30	M30 S30	M30	M40 S40			
	LNHU130608R	0.8	0.05-0.3	2.09	12.0	● 0905	● YG712	● YG713	● YG622	● YG612	○ YG602	● YG613	● YG5020	● YG501	● YG904
NEW LNHU 通用型										● 0723	○ 0640	● 0724	● 0725		

LNKU	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)	YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG904
						● 0906				● 0740		● 0741	● 0742	● 0935	
● 0907	LNKU130612R	1.2	0.05-0.3	1.73	12.0	● 0764	● 0765	● 0766	● 0936						
● 0919	LNKU130616R	1.6	0.05-0.3	1.59	12.0	● 1052		● 0782							

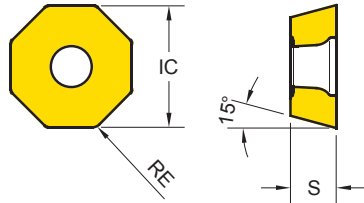
NEW
LNKU
通用型



ODMT, ODMW - 面铣削 正角型 (8刀尖)

Refer to
Milling Cutter
p.212

系列	IC	S
ODM* 0605	15.9	5.6

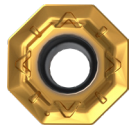


EDP 1200..

●: 常备库存 ○: 按订单生产

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	S40
P20			K30	M30 S30	M30	M40 S40			
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG904
● 1056	● 0513	○ 0659		● 0830	● 0030	● 0675			
				● 0942	● 0031				

ODMT ODMW	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)
ODMT 通用型	ODMT 060508	0.8	0.05-0.30	-	3.5
ODMW 高硬度材料	ODMW 060508	0.8	0.05-0.30	-	3.5



车削

切断 & 切槽

铣削

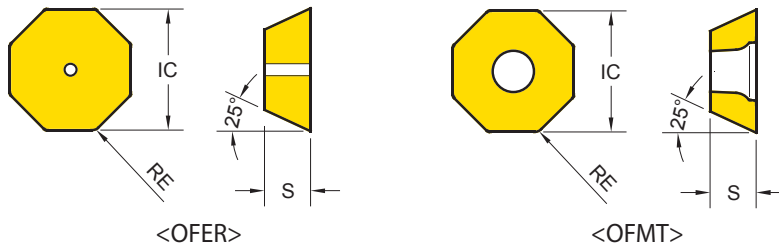
钻削

技术资料

铣削 - 面铣削 - 刀片

OFER, OFMT - 面铣削 正角型 (8刀尖)

Refer to
Milling Cutter
p.212



系列	IC	S
OFER 0704	18.05	4.78
OFMT 05T3	12.73	4.06

EDP 1200..

●: 常备库存 ○: 按订单生产

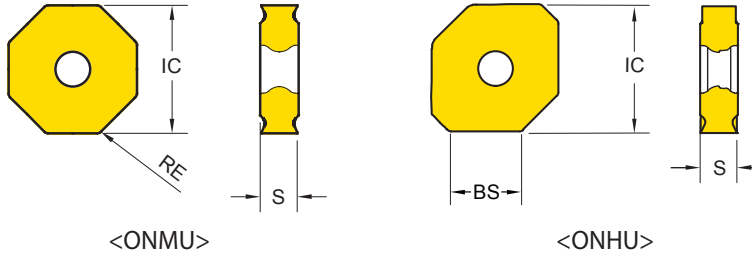
OFER	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)	H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	S40
						P20	M30	M30	M30	M40	S40				
	OFER 070405	0.5	0.05-0.30	-	5.0	YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG904
OFER 通用型											● 0209				

OFMT	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)	YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG904
							OFMT 05T308	0.8	0.05-0.20	-	3.3				
OFMT 通用型															

ONHU / ONMU - 面铣削 负角型 (16刀尖)

Refer to
Milling Cutter
p.213

系列	IC	S
ON*U 0806	20.2	5.8



EDP 1200..

●: 常备库存 ○: 按订单生产

	H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	S40
YG012										
YG712										
YG713										
YG622										
YG612				●	●	●	●	●	●	●
				0899				0482	0496	
YG602										
YG613										
YG5020										
YG501										
YG904										

ONMU ONHU	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)
	ONHU 080612	1.2	0.08-0.25	10.6	5.5
ONHU 修光刃					
	ONMU 080608	0.8	0.05-0.35	-	5.5
	ONMU 080612	1.2	0.05-0.35	-	5.5
ONMU 通用型					
	ONMU 080620	2.0	0.05-0.35	-	5.5

* Wiper Insert can use 4 corners for right handed cutter and 4 corners for left handed cutter

车削

切断 & 切槽

铣削

钻削

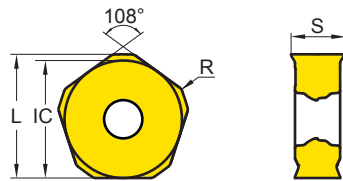
技术资料

铣削 - 面铣削 - 刀片

PNMU - 面铣削负角型 (10刀尖)

Refer to
Milling Cutter
p.214

系列	KRINS	IC	S
PNMU 1206	36	14.0	5.84

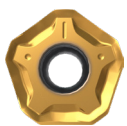


EDP 1200..

●: 常备库存 ○: 按订单生产

	H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	S40
YG012	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●
YG712	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●
YG713	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
YG622	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●
YG612	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●
YG602	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●
YG613	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●
YG5020	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●
YG501G	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●
YG904	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●

PNMU	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)
PNMU 通用型	PNMU 1206ZNN	0.8	0.05-0.50	2.10	4.0
- ST 不锈钢 超耐热合金	PNMU 1206-ST	0.8	0.05-0.30	2.10	4.0



车削

切断 & 切槽

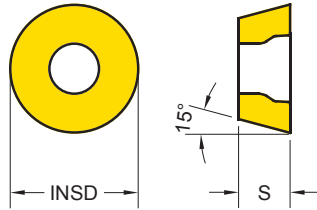
MILLING

钻削

技术资料

RDKT / W - 仿形铣削 正角型 (圆形)

Refer to
Milling Cutter
p.215 - 216



系列	INSD	S	系列	INSD	S
RDK* 0501	5	1.4	RDK* 10T3	10	4.0
RDK* 0702	7	2.4	RDK* 1204	12	4.8
RDK* 0802	8	2.4	RDK* 1604	16	4.8

EDP 1200..

●: 常备库存 ○: 按订单生产

		H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	S40		
		P20			K30	M30	M30	M40					
					S30	S30	S40	S40					
RDKT / RDKW	型号	Fz (mm/tooth)	APMX (mm)	YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG904
RDKT 通用型	RDKT 0802M0	0.05 - 0.25	4.0					● 0943	● 0035				
	RDKT 10T3M0	0.05 - 0.30	5.0			○ 0651		● 0948	● 0041				
	RDKT 1204M0	0.05 - 0.50	6.0			○ 0635		● 0938	● 0034	● 0678			
	RDKT 1604M0	0.05 - 0.50	8.0	● 0915				● 0972	● 0539				
-ST 不锈钢 超耐热合金	RDKT 0802M0 - ST	0.05 - 0.15	4.0					● 0965	● 0292				
	RDKT 10T3M0 - ST	0.05 - 0.20	5.0					● 0966	● 0293	● 0620			
	RDKT 1204M0 - ST	0.05 - 0.30	6.0					● 0967	● 0294	● 0621			
-TR 高硬度材料	RDKT 0802M0 - TR	0.05 - 0.35	4.0	● 0745			○ 0339	● 0837	● 0284				
	RDKT 10T3M0 - TR	0.05 - 0.40	5.0	● 0744			○ 0338	● 0841	● 0285				
	RDKT 1204M0 - TR	0.05 - 0.60	6.0	● 0743		○ 0650	○ 0340	● 0842	● 0272				
RDKW 高硬度材料	RDKW 0501M0	0.05 - 0.20	2.5				○ 0412	● 0843	● 0207				
	RDKW 0702M0	0.05 - 0.25	3.5			○ 0652	○ 0439	● 0844	● 0208				
	RDKW 0802M0	0.05 - 0.30	4.0	● 0909			○ 0440	● 0950	● 0043				
	RDKW 10T3M0	0.05 - 0.40	5.0	● 0908			○ 0441	● 0947	● 0040				
	RDKW 1204M0	0.05 - 0.60	6.0			○ 0647	○ 0442	● 0949	● 0042				
	RDKW 1604M0	0.05 - 0.60	8.0	● 0817					● 0720				

车削

切断 & 切槽

铣削

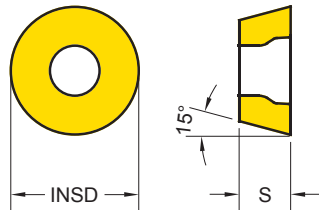
钻削

技术资料

铣削 - 仿形铣削 - 刀片

RDMT / W - 仿形铣削正角型 (圆形)

Refer to
Milling Cutter
p.215 - 216



系列	INSD	S	系列	INSD	S
RDM* 0602	6	2.38	RDM* 10T3	10	3.97
RDM* 0802	8	2.38	RDM* 1204	12	4.76
RDM* 0803	8	3.18			

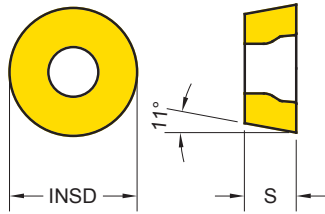
EDP 1200..

●: 常备库存 ○: 按订单生产

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	S40
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG904
					● 0693				
					● 0245				
					● 0225				
					● 0246				
				● 0845	● 0226				
					● 0227				
					● 0228				
					● 0229				

RDMT RDMW		型号	Fz (mm/tooth)	APMX (mm)
RDMT 通用型		RDMT 0602M0	0.05 - 0.20	3.0
		RDMT 0802M0	0.05 - 0.25	4.0
		RDMT 0803M0	0.05 - 0.25	4.0
		RDMT 10T3M0	0.05 - 0.30	5.0
		RDMT 1204M0	0.05 - 0.50	6.0
RDMW 高硬度材料		RDMW 0802M0	0.05 - 0.30	4.0
		RDMW 10T3M0	0.05 - 0.40	5.0
		RDMW 1204M0	0.05 - 0.60	6.0

RPMX - 仿形铣削 正角型 (圆形)



系列	INSD	S
RPM* 0803M0	8	2.78
RPM* 10T3M0	10	3.97
RPM* 1204M0	12	4.76

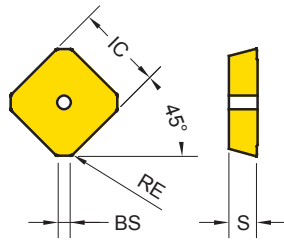
EDP 1200..

●: 常备库存 ○: 按订单生产

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	S40
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG904
									●
									1192
									●
									1191
									●
									1189
									●
									1193
									●
									1190
									●
									1188

RPMX	型号	Fz (mm/tooth)	APMX (mm)
NEW -XSF 	RPMX 0803M0 - XSF	0.04 - 0.1	4.0
	RPMX 10T3M0 - XSF	0.04 - 0.1	5.0
	RPMX 1204M0 - XSF	0.04 - 0.1	6.0
NEW -XSM 	RPMX 0803M0 - XSM	0.04 - 0.12	4.0
	RPMX 10T3M0 - XSM	0.04 - 0.12	5.0
	RPMX 1204M0 - XSM	0.04 - 0.12	6.0

SDCN, SDKN - 面铣削 正角型 (4刀尖ISO)



系列	IC	S
SD** 1203	12.70	3.18
SD** 1504	15.88	4.76

EDP 1200..

●: 常备库存 ○: 按订单生产

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	S40
P20			K30	M30	M30	M40			
			S30	S30	S30	S40			
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG904
●	●								
	0135								
	●								
	0150								
	●								
	0201								
				●	●				
				0954	0058				
					●				
					0253				
				●	●				
				0961	0251				
	●								
	0762								
				●	●				
				0846	0059				
					●				
					0288				
				●	●				
				0937	0286				

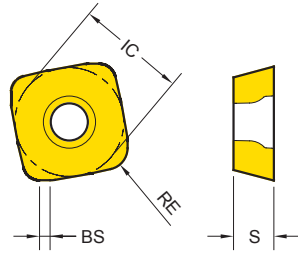
- PW : For Improved Surface Roughness
- GW : Ground Wiper
- M : For Mold & Die
- MR : For Mold & Die Roughing

SDCN SDKN	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)
SDCN 无槽型	SDCN 1203 AESN - M	1.0	0.05-0.20	2.04	6.0
	SDCN 1504 AESN - M	1.0	0.05-0.20	2.19	8.0
	SDCN 1504 AESN - MR	1.0	0.05-0.20	2.19	8.0
SDKN 高硬度材料	SDKN 1203 AETN	0.5	0.05-0.30	1.85	6.0
	SDKN 1203 AETN - PW	0.4	0.05-0.30	1.98	6.0
	SDKN 1203 AETN - GW	1.3	0.05-0.30	1.85	6.0
	SDKN 1203 AESN - GW	1.3	0.05-0.30	1.85	6.0
	SDKN 1504 AETN	0.45	0.05-0.30	2.00	8.0
	SDKN 1504 AETN - PW	0.4	0.05-0.30	1.95	8.0
	SDKN 1504 AETN - GW	1.3	0.05-0.30	2.05	8.0

铣削 - 高进给 - 刀片

SDMT / W - 高进给 正角型 (4刀尖)

Refer to
Milling Cutter
p.217



系列	IC	S
SDM* 1204	12.7	4.7

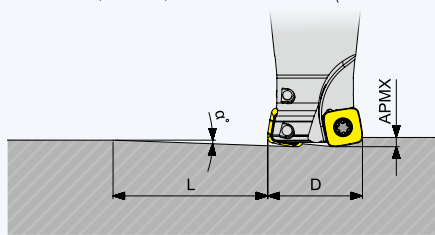
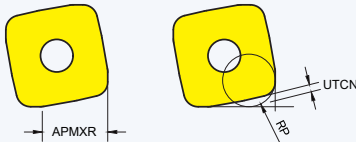
EDP 1200..

●: 常备库存 ○: 按订单生产

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	S40
P20			K30	S30	M30	S40			
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG904
				● 0964	● 0274	● 0666			
● 0737	○ 0634	○ 0341	● 0827	● 0273	● 0691				

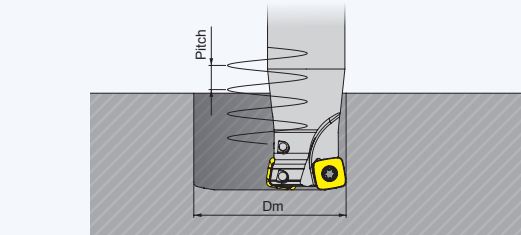
SDMT SDMW	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)
-ST 不锈钢 超耐热合金	SDMT 120420-ST	1.9	0.60-1.20	1.45	1.8
SDMW 高硬度材料	SDMW 120420	1.9	0.60-1.40	1.4	1.8

技术资料



APMXR Radial AP Max	RP Programmed Corner R	UTCN Uncut Thickness
8.6	3.5	0.94

		Linear Ramping Data			
		D	α°	APMX	L (cutting length)
Metric		32	2.1	1.8	49
		33	2.0	1.8	52
		35	1.6	1.8	64
		40	2.7	1.8	38
		50	2.0	1.8	52
		63	1.4	1.8	74
		80	1.0	1.8	103
		100	0.8	1.8	129
		125	0.6	1.8	172
		160	0.4	1.8	258
Inch		1.25	2.4	0.071	0.067
		1.5	3.1	0.071	0.052
		2.0	2.0	0.071	0.080
		2.5	1.4	0.071	0.114
		3.0	1.1	0.071	0.145
		4.0	0.8	0.071	0.200
		5.0	0.6	0.071	0.266
		6.0	0.5	0.071	0.320

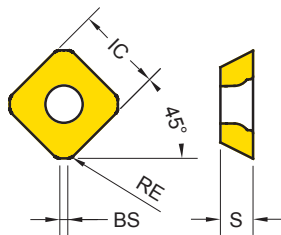


		Helical Interpolation Data				
		D	Dm (max)	Pitch	Dm (minimum)	Pitch
Metric		32	64	1.8	54	1.8
		33	66	1.8	56	1.8
		35	70	1.8	59	1.8
		40	80	1.8	69	1.8
		50	100	1.8	89	1.8
		63	126	1.8	115	1.8
		80	160	1.8	149	1.8
		100	200	1.8	189	1.8
		125	250	1.8	239	1.8
		160	320	1.8	309	1.8
Inch		1.25	2.5	0.071	2.1	0.071
		1.5	3	0.071	2.6	0.071
		2.0	4	0.071	3.6	0.071
		2.5	5	0.071	4.6	0.071
		3.0	6	0.071	5.6	0.071
		4.0	8	0.071	7.6	0.071
		5.0	10	0.071	9.6	0.071
		6.0	12	0.071	11.6	0.071

SEGT - 面铣削正角型 (4刀尖)

Refer to
Milling Cutter
p.218

系列	IC	S
SEGT 1204	12.74	4.91
SEGT 12T3	13.40	4.03

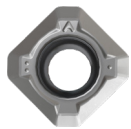


EDP 1200..

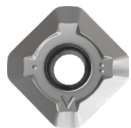
●: 常备库存 ○: 按订单生产

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	N15
P20			K30	M30 S30	M30	M40 S40			

SEGT 1204	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)	H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	N15	
						YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG50	
-AL 铝	SEGT 1204 - AL	1.2	0.05-0.30	2.01	6.0											● 0467



SEGT 12T3	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)	H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	N15	
						YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG50	
-AL 铝	SEGT 12T3 - AL	1.2	0.05-0.30	1.94	6.0											● 0468



车削

切断 & 切槽

铣削

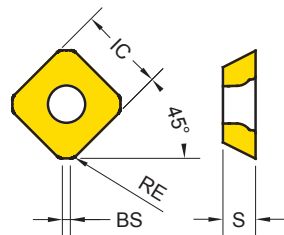
钻削

技术资料

铣削 - 面铣削 - 刀片

SEKT - 面铣削正角型 (4刀尖)

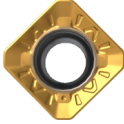
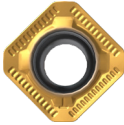
Refer to
Milling Cutter
p.218





系列	IC	S
SEKT 1204	12.7	4.9
SEKT 12T3	13.4	4

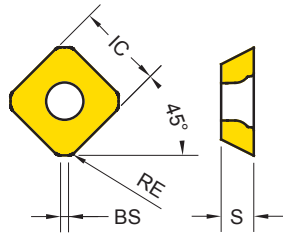
EDP 1200..

●: 常备库存 ○: 按订单生产

SEKT 1204	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)	H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	S40
						P20	M30	M30	M30	M40	S40	YG5020	YG501	YG904	
SEKT 1204 通用型 	SEKT 1204 AFTN	1.1	0.20-0.35	1.18	6.0	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○
									○ 0416	○ 0833	● 0055				
-ST 不锈钢 超耐热合金 	SEKT 1204 -ST	1.1	0.08-0.30	2.00	6.0				●	●	●				
									● 0962	● 0257	● 0722				

SEKT 12T3	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)	YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG904
															●
SEKT 12T3 通用型 	SEKT 12T3 AGTN	1.5	0.05-0.24	1.30	6.0					● 0953	● 0056				
										● 0963	● 0271	● 0689			
-ST 不锈钢 超耐热合金 	SEKT 12T3 -ST	1.5	0.05-0.12	2.00	6.0					●	●	●			
										● 0963	● 0271	● 0689			

SEMT - 面铣削正角型 (4刀尖)



系列	IC	S
SEMT1204	12.92	5.1
SEMT13T3	13.40	4.0

EDP 1200..

●: 常备库存 ○: 按订单生产

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	S40
P20			K30	M30	M30	M40			
			S30		S40				
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG904
					● 0052				
					● 0203				

SEMT	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)
SEMT 1204 通用型 	SEMT 1204 AFTN	1.2	0.05-0.24	1.24	6.0
SEMT 13T3 通用型 	SEMT 13T3 AGSN	1.5	0.05-0.24	1.31	6.0

车削

切断 & 切槽

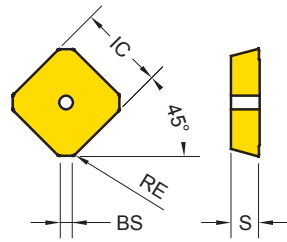
铣削

钻削

技术资料

铣削 - 面铣削 - 刀片

SEKR / N - 面铣削正角型 (4刀尖ISO)



系列	IC	S
SEK* 1203	12.7	3.2

EDP 1200..

●: 常备库存 ○: 按订单生产

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	S40
P20			K30	M30 S30	M30	M40 S40			
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG904
				○ 0832	● 0051				
					● 0296				
				● 0952	● 0054				
				● 0774	● 0304				
					● 0297				

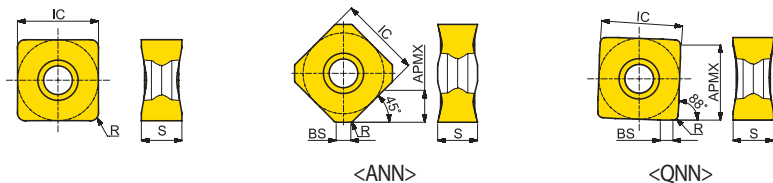
SEKR SEKN	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)
SEKR 通用型	SEKR 1203 AFTN	0.4	0.05-0.23	1.40	6.0
	SEKR 1203 AFTN - PW	0.4	0.05-0.24	2.00	6.0
SEKN 高硬度材料	SEKN 1203 AFTN	0.4	0.05-0.30	1.40	6.0
	SEKN 1203 AFTN - GW	0.4	0.05-0.33	2.00	6.0
	SEKN 1203 AFTN - PW	0.4	0.05-0.33	2.00	6.0

- PW : For Improved Surface Roughness
- GW : Ground Wiper

SNGX - 面铣削 负角型 (8刀尖)

Refer to
Milling Cutter
p. 220

系列	IC	S
SN** 1206	12.7	6.25



EDP 1200..

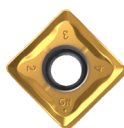
●: 常备库存 ○: 按订单生产

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	S40
P20			K30	M30 S30	M30	M40 S40			
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG904
●				●		●			
1021				1023		1024			
●	●			●		●	●	●	
1079	1081			1078		1080	1082	1083	
●	●			●		●	●	●	
1016	1121			1015		1120	1122	1019	

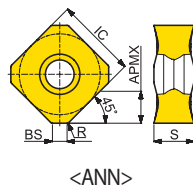
SNGX	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)
------	----	---------	---------------	---------	-----------

NEW

SNGX
通用型



SNGX 120612 - GN	1.2	0.05-0.35	-	10.5
SNGX 1206 ANN - GN	0.4	0.05-0.35	2.3	6.0
SNGX 1206 QNN - GN	0.8	0.05-0.35	2	9.8



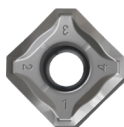
EDP 1200.. ●: Stock item ○: Order made item

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	N15
P20			K30	M30 S30	M30	M40 S40			
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG50
									●
									1086

SNGX	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)
------	----	---------	---------------	---------	-----------

NEW

-AL
铝



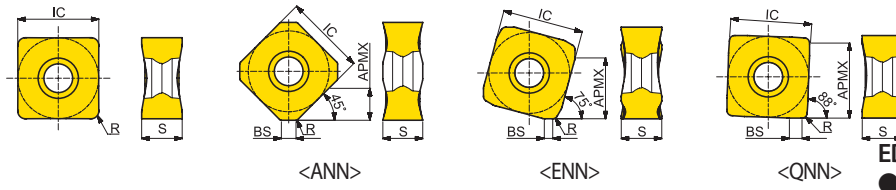
SNGX 1206 ANN - AL	0.4	0.05~0.35	2.3	6.0
--------------------	-----	-----------	-----	-----

铣削 - 面铣削 - 刀片

SNMX - 面铣削 负角型 (8刀尖)

Refer to
Milling Cutter
p.220

系列	IC	S
SN** 1206	12.7	6.25



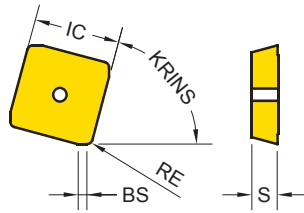
EDP 1200..

●: 常备库存 ○: 按订单生产

SNMX	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)	H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	S40	
						P20	M30	M30	M30	M40	S40	YG012	YG712	YG713	YG622	YG612
通用型	SNMX 1206 ANN	0.8	0.05-0.24	1.70	6.0	● 0754		○ 0658			● 0959	● 0231	● 0674	● 0460	● 0461	
	SNMX 1206 QNN	0.8	0.05-0.24	1.99	9.8	● 0901	● 0732						● 0731	● 0686		
	SNMX 120612 - GN	1.2	0.05-0.35		10.5	● 1018	● 1139			● 1054		● 1138	● 1140	● 1141		
	SNMX 1206 ANN - GN	0.4	0.05-0.35	2.3	6.0	● 1071	● 1073			● 1070		● 1072	● 1074	● 1075		
	SNMX 1206 ENN - GN	0.8	0.05-0.35	1.3	9.5	● 1093	● 1095			● 1092		● 1094	● 1096	● 1097		
	SNMX 1206 QNN - GN	0.8	0.05-0.35	2	9.8	● 1017	● 1113			● 1111		● 1112	● 1114	● 1115		
-ST 不锈钢 超耐热合金	SNMX 1206 ANN - ST	0.4	0.05-0.25	2.3	6.0					● 1076		● 1077				
	SNMX 1206 QNN - ST	0.8	0.05-0.25	2	9.8					● 1116		● 1117				

SPCN, SPKN / R - 面铣削 正角型 (4刀尖 ISO)

Refer to
Milling Cutter
p.219



系列	KRINS	IC	S
SP** 1203	75°	12.70	3.18
SP** 1504	75°	15.88	4.76

EDP 1200..

●: 常备库存 ○: 按订单生产

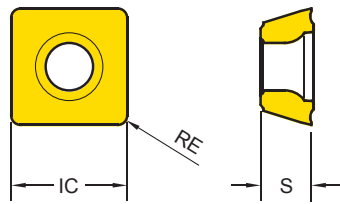
H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	S40						
										K30	M30	M30	M40		
P20				S30	S40										
SPCN SPKN SPKR	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)	YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG904
SPCN 无槽型	SPCN 1203 EDSR - M	0.8	0.10-0.20	1.82	8.0	● 0081									
	SPCN 1203 EDSR - MR	0.8	0.10-0.20	1.77	8.0	● 0198									
	SPCN 1504 EDSR - M	0.8	0.10-0.20	1.92	12.0	● 0098									
	SPCN 1504 EDSR - MR	0.8	0.10-0.20	1.86	12.0	● 0199									
SPKN 高硬度材料	SPKN 1203 EDTR	0.8	0.05-0.30	1.40	8.0	○ 0910				● 0848	● 0048				
	SPKN 1203 EDTR - GW	0.6	0.05-0.38	1.50	8.0					● 0847	● 0280				
	SPKN 1203 EDTR - PW	0.8	0.05-0.38	1.50	8.0						● 0279				
	SPKN 1504 EDTR	0.8	0.05-0.24	1.30	12.0	○ 0900				● 0850	● 0049				
	SPKN 1504 EDTR - GW	0.8	0.05-0.38	2.20	12.0					● 0849	● 0305				
	SPKN 1504 EDTR - PW	0.8	0.05-0.38	2.13	12.0						● 0299				
SPKR 通用型	SPKR 1203 EDTR	0.8	0.05-0.24	1.40	8.0					● 0951	● 0050				
	SPKR 1203 EDTR - PW	0.8	0.05-0.11	1.54	8.0						● 0298				

- PW : For Improved Surface Roughness
- GW : Ground Wiper
- M : For Mold & Die
- MR : For Mold & Die Roughing

铣削 - 面铣削 - 刀片

SPMT - 面铣削 正角型 (4刀尖)

系列	AS	IC	S
SPMT 1204	11°	12.7	4.81



EDP 1200..

●: 常备库存 ○: 按订单生产

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	S40
	P20		K30	M30 S30	M30	M40 S40			
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG904
● 0903				● 0851	● 0223	● 0778			

SPMT	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)
------	----	---------	---------------	---------	-----------

SPMT
通用型



	SPMT 120408	0.8	0.05-0.24	-	10.0

车削

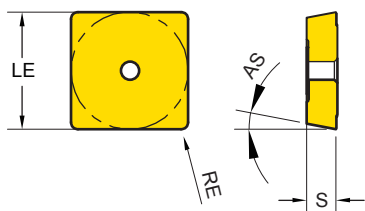
切断 & 切槽

MILLING

钻削

技术资料

SPUN - 通用型 正角型 (4刀尖 ISO)



系列	AS	IC	S
SPUN 1203	11°	12.7	3.2

EDP 1200..

●: 常备库存 ○: 按订单生产

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	S40
P20			K30	M30	M30	M40			
			S30	S30	S30	S40			
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG904
					● 0224				

SPUN	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)
------	----	---------	---------------	---------	-----------

SPUN
通用型



SPUN 120308 0.8 0.05-0.29

车削

切断 & 切槽

铣削

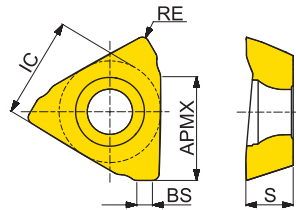
钻削

技术资料

铣削 - 方肩铣削 - 刀片

TPCT - 方肩铣削 Positive (3 切削刃 ISO)

Refer to
Milling Cutter
p.222 - 226



系列	IC	S
TP** 0703	5.51	2.92
TP** 1104	7.54	4.28
TP** 1605	11.66	5.38

EDP 1200..

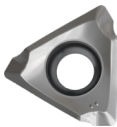
●: 常备库存 ○: 按订单生产

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	N15
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG50
●									●
									1008
									●
									1009
									●
									1011
									●
									0894
									●
									0895
									●
									0896
									●
									0897

TPCT	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)
	TPCT 070302R - AL	0.2	0.05~0.2	1.35	4.5
	TPCT 070304R - AL	0.4	0.05~0.2	1.15	4.5
	TPCT 070308R - AL	0.8	0.05~0.2	0.75	4.5
	TPCT 110404R - AL	0.4	0.05~0.25	1.5	7.0
	TPCT 110408R - AL	0.8	0.05~0.25	1.1	7.0
	TPCT 160504R - AL	0.4	0.05~0.5	2.4	11.0
	TPCT 160508R - AL	0.8	0.05~0.5	1.9	11.0

NEW

-AL
铝



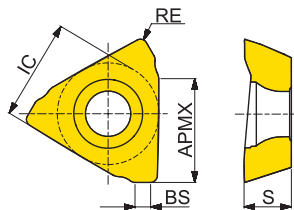
车削

切断 & 切槽

MILLING

钻削

技术资料



系列	IC	S
TP** 0703	5.51	2.92
TP** 1104	7.54	4.28
TP** 1605	11.66	5.38

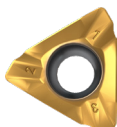
EDP 1200.

●: 常备库存 ○: 按订单生产

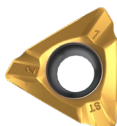
H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	S40
P20			K30	M30	M30	M40			
			S30	S30	S40	S40			

TPKT	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)	YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG904
	TPKT 070302R - GN	0.2	0.05 - 0.2	1	4.5	● 0987	● 0989			● 0986		● 0988			
	TPKT 070304R - GN	0.4	0.05 - 0.2	0.9	4.5	● 0991	● 0993			● 0990		● 0992	● 0994	● 0995	● 1196
	TPKT 070308R - GN	0.8	0.05 - 0.2	0.5	4.5	● 0997	● 0999			● 0996		● 0998	● 1000	● 1001	
	TPKT 110404R - GN	0.4	0.05 - 0.24	1.6	7.0	● 0802	● 0807			● 0801			● 0808	● 0928	
	TPKT 110408R - GN	0.8	0.05 - 0.24	1.15	7.0	● 0804	● 0811			● 0803			● 0812	● 0929	● 1194
	TPKT 110412R - GN	1.2	0.05 - 0.24	0.8	7.0	● 1206	● 1207			● 1205			● 1209	● 1208	
	TPKT 110416R - GN	1.6	0.05 - 0.24	0.6	6.5	● 0806	● 0815			● 0805			● 0816	● 0930	
	TPKT 110420R - GN	2	0.05 - 0.24	0.13	6.5	● 1213	● 1214			● 1212			● 1216	● 1215	
	TPKT 160504R - GN	0.4	0.05 - 0.27	2.2	11.0	● 0888	● 0889			● 0887			● 0890	● 0931	
	TPKT 160508R - GN	0.8	0.05 - 0.27	1.79	11.0	● 0781	● 0779			● 0718			● 0780	● 0932	● 1195
	TPKT 160512R - GN	1.2	0.05 - 0.27	1.29	11.0	● 1218	● 1219			● 1217			● 1221	● 1220	
	TPKT 160516R - GN	1.6	0.05 - 0.27	1.2	11.0	● 0785	● 0786			● 0784			● 0787	● 0933	
	TPKT 160520R - GN	2	0.05 - 0.27	0.8	11.0	● 1225	● 1226			● 1224			● 1228	● 1227	
	TPKT 160524R - GN	2.4	0.05 - 0.27	0.7	11.0	● 0789	● 0790			● 0788			● 0791	● 0934	
	TPKT 070302R - ST	0.2	0.05 - 0.13	1	4.5					● 1002		● 1003			
	TPKT 070304R - ST	0.4	0.05 - 0.13	0.9	4.5					● 1004		● 1005			
	TPKT 070308R - ST	0.8	0.05 - 0.13	0.5	4.5					● 1006		● 1007			
	TPKT 110404R - ST	0.4	0.05 - 0.15	1.6	7.0					● 0809		● 0810			
	TPKT 110408R - ST	0.8	0.05 - 0.15	1.15	7.0					● 0813		● 0814			
	TPKT 110412R - ST	1.2	0.05 - 0.15	0.8	7.0					● 1210		● 1211			
	TPKT 160504R - ST	0.4	0.05 - 0.15	2.2	11.0					● 0891		● 0892			
	TPKT 160508R - ST	0.8	0.05 - 0.15	1.79	11.0					● 0758		● 0759			
	TPKT 160512R - ST	1.2	0.05 - 0.15	1.29	11.0					● 1222		● 1223			

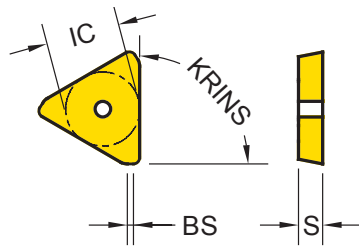
TPKT
通用型



-ST
不锈钢
超耐热合金



TPCN / TPKN / TKR - 方肩铣削 正角型 (3刀尖 ISO)

 Refer to
Milling Cutter
p.221


系列	KRINS	IC	S
TP** 1603	90	9.53	3.18
TP** 2204	90	12.7	4.85

EDP 1200..

●: 常备库存 ○: 按订单生产

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	S40
P20			K30	S30	M30	S40			
YG012	●								
YG712	●								
YG713									
YG622									
YG612				●	●	●			
YG602					●				
YG613					●				
YG5020									
YG501									
YG904									

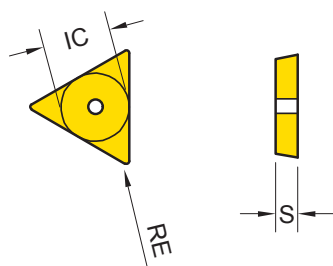
TPCN TPKN TPKR	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)	YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG904
TPCN 无槽型	TPCN 2204 PDSR - M		0.05-0.20	1.76	18.0		●								
	TPCN 2204 PDSR - MR		0.05-0.20	1.76	18.0		●								
TPKN 高硬度材料	TPKN 1603 PDTR		0.05-0.21	1.2	12.0					●	●	●			
	TPKN 1603 PDTR - GW		0.05-0.15	1.6	12.0						●				
	TPKN 1603 PDTR - PW		0.05-0.30	1.2	12.0						●				
	TPKN 2204 PDTR		0.05-0.24	1.7	18.0	●				●	●				
	TPKN 2204 PDTR - GW		0.05-0.45	2.5	18.0						●				
	TPKN 2204 PDTR - PW		0.05-0.29	1.7	18.0						●				
TPKR 通用型	TPKR 1603 PDTR		0.15-0.28	1.2	12.0					●	●	●			
	TPKR 1603 PDTR - PW		0.11-0.20	1.2	12.0						●				
	TPKR 2204 PDTR		0.18-0.35	1.7	18.0					●	●	●			
	TPKR 2204 PDTR - PW		0.18-0.35	1.7	18.0						●				

- PW : For Improved Surface Roughness
- GW : Ground Wiper
- M : For Mold & Die
- MR : For Mold & Die Roughing

铣削 - 方肩铣削 - 刀片

TPUN - 方肩铣削 正角型 (3刀尖 ISO)

系列	IC	S
TPUN 1603	9.53	3.18



EDP 1200..

●: 常备库存 ○: 按订单生产

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	S40
P20			K30	M30	M30	M40			
			S30	S30	S30	S40			
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501	YG904
					● 0064				

TPUN	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)
------	----	---------	---------------	---------	-----------

TPUN 160308 0.8 0.08-0.15

TPUN



车削

切断 & 切槽

铣削

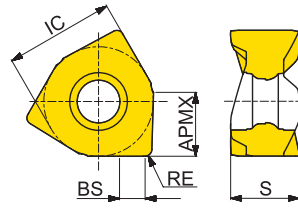
钻削

技术资料

铣削 - 方肩铣削 - 刀片

WNEX - 方肩铣削 Negative (6 切削刃)

Refer to
Milling Cutter
p.227 - 228



系列	IC	S
WNE* 0403	7.0	3.60
WNE* 0806	12.9	6.25

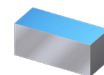
EDP 1200..

●: 常备库存 ○: 按订单生产

WNEX	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)	H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	S40
						P20	M30	M30	M30	M40	S40	YG012	YG712	YG713	YG622
通用型	WNEX 040304R -GN	0.4	0.05~0.24	2	4.0	●	●					●	●	●	
	WNEX 040308R -GN	0.8	0.05~0.24	1.65	4.0	●	●					●	●	●	
	WNEX 040312R -GN	1.2	0.05~0.24	1.3	4.0	●	●					●	●	●	
	WNEX 080604R -GN	0.4	0.05-0.26	3.2	7.0	●	●					●	●	●	
	WNEX 080608R -GN	0.8	0.05-0.26	2.8	7.0	●	●					●	●	●	
	WNEX 080612R -GN	1.2	0.05-0.26	2.4	7.0	●	●					●	●	●	
	WNEX 080616R -GN	1.6	0.05-0.26	2.0	7.0	●	●					●	●	●	
	WNEX 080620R -GN	2.0	0.05-0.26	1.6	7.0	●	●					●	●	●	
超耐热合金	WNEX 040304R -ST	0.4	0.05~0.16	2	4.0							●			
	WNEX 040308R -ST	0.8	0.05~0.16	1.65	4.0							●			
	WNEX 040312R -ST	1.2	0.05~0.16	1.3	4.0							●			
	WNEX 080604R -ST	0.4	0.05-0.19	3.6	7.0							●			
	WNEX 080608R -ST	0.8	0.05-0.19	3.3	7.0							●			
	WNEX 080612R -ST	1.2	0.05-0.19	2.8	7.0							●			
	WNEX 080616R -ST	1.6	0.05-0.19	2.4	7.0							●			
	WNEX 080620R -ST	2.0	0.05-0.19	2.0	7.0							●			

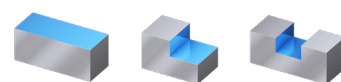
WNEX	型号	RE (mm)	Fz (mm/tooth)	BS (mm)	APMX (mm)	H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15	N15
						P20	M30	M30	M30	M40	S40	YG012	YG712	YG713	YG622
NEW 铝	WNEX 080604R -AL	0.4	0.05-0.4	4	7.0										●
	WNEX 080608R -AL	0.8	0.05-0.4	3.4	7.0										●

面铣削



负角型 八角形		负角型 正方形	
刀杆	 ONMU 0806	 SNMX 1206	
APMX	5.5	6.0	
DC	Ø63-315	Ø50-200	
页数	213	220	
负角型 10刀尖		正角型 八角形	
刀杆	 PNMU 1206	 ODMT/ ODMW 0605	 OFER 0704
APMX	4.0	3.5	5.0
DC	Ø50-125	Ø63-125	Ø63-160
页数	214	212	212
正角型 正方形		ISO	
刀杆	 SEKT 1204 SEKT 12T3 SEGT 1204 SEGT 12T3	 SPKN/SPKR/SPCN 1203	
APMX	6.0 6.0 6.0 6.0	8.0	
DC	Ø40-160 Ø50-160 Ø40-160 Ø50-160	Ø50-200	
页数	218	219	

方肩铣削



2刀尖 正角型		4刀尖 负角型	
刀杆	 APKT 1003 APKT 1604	 LNHU 1306 NEW	
APMX	9.0 14.0	11.0	
DC	Ø16-100 Ø25-200	Ø40-160	
页数	204-205 206-207	211	
3尖 正角型		ISO	
刀杆	 TPKT 0703 NEW TPKT 1104 TPKT 1605	 TPKN/TPKR/ TPCN 1603 TPKN/TPKR/ TPCN 2204	
APMX	4.5 7.0 11.0	12.0 18.0	
DC	12-52 20-63 32-200	Ø50-125 Ø63-315	
页数	222 224 226	221 221	

车削

切断 & 切槽

铣削

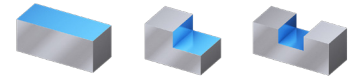
钻削

技术资料

铣削概况

安装螺栓: 229页

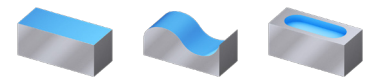
方肩铣削



角型刀 6刀尖

刀杆			
APMX		4.0	7.0
DC		Ø20-52	Ø32-125
页数		227	228

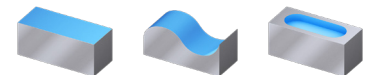
仿形铣削



圆形 正角型

刀杆				
		0802	10T3	1204
APMX		4.0	5.0	6.0
DCX		Ø16-25	Ø20-63	Ø25-100
页数		215	215	216

高进给铣削



负角型 4刀尖

正角型 4刀尖

刀杆						
APMX		0.5	0.9-1.0	1.5		1.3
DCX		Ø8-32	Ø16-50	Ø25-125		Ø32-100
页数		208	209	210		217

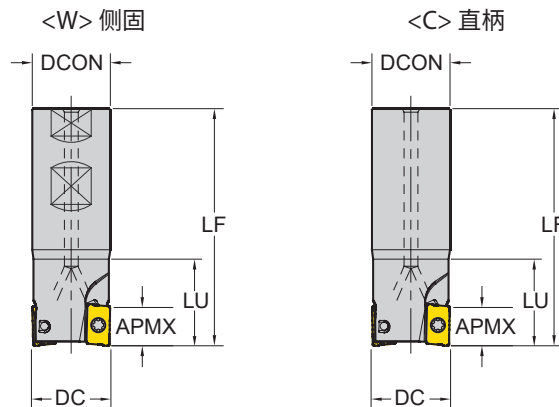
模块型

模块柄为模块头

刀杆		M08 - M16
页数		229

刀杆为 APKT

切削角: 90°
2 尖正角型



CICT: 刀片数
CBDP: 刀柄连接孔深度

□: 171页

Unit(单位):mm

系列	APMX	型号	EDP 1700..	DC	CICT	LU	LF	TYPE	DCON	CBDP	DCSFMS	油滴
APKT 1003	9.0	E90 - APKT10 - D16Z2C16 - L100	0083	16	2	40	100	直柄式	16	-	-	●
		E90 - APKT10 - D16Z2C16 - L120	0532	16	2	30	120		16	-	-	●
		E90 - APKT10 - D16Z2C16 - L150	0154	16	2	40	150		16	-	-	●
		E90 - APKT10 - D16Z2C16 - L200	0533	16	2	100	200		16	-	-	●
		E90 - APKT10 - D20Z2C20 - L250	0534	20	2	150	250		20	-	-	●
		E90 - APKT10 - D20Z3C20 - L100	0535	20	3	30	100		20	-	-	●
		E90 - APKT10 - D20Z3C20 - L120	0085	20	3	40	120		20	-	-	●
		E90 - APKT10 - D20Z3C20 - L150	0536	20	3	50	150		20	-	-	●
		E90 - APKT10 - D20Z3C20 - L200	0270	20	3	100	200		20	-	-	●
		E90 - APKT10 - D25Z3C25 - L100	0537	25	3	30	100		25	-	-	●
		E90 - APKT10 - D25Z3C25 - L120	0186	25	3	40	120	25	-	-	●	
		E90 - APKT10 - D30Z4C25 - L100	0122	30	4	30	100	25	-	-	●	
		E90 - APKT10 - D30Z4C25 - L120	0086	30	4	30	120	25	-	-	●	
		E90 - APKT10 - D32Z4C25 - L100	0538	32	4	35	100	25	-	-	●	
		E90 - APKT10 - D32Z4C25 - L150 - WOC	0539	32	4	35	150	25	-	-	X	
		E90 - APKT10 - D12Z1W16 - L100	0540	12	1	30	100	侧固式	16	-	-	●
		E90 - APKT10 - D14Z1W16 - L100	0541	14	1	30	100		16	-	-	●
		E90 - APKT10 - D16Z2W16 - L100	0542	16	2	30	100		16	-	-	●
		E90 - APKT10 - D16Z2W16 - L85	0082	16	2	-	85		16	-	-	●
		E90 - APKT10 - D18Z2W16 - L100	0543	18	2	30	100		16	-	-	●

▶ NEXT PAGE

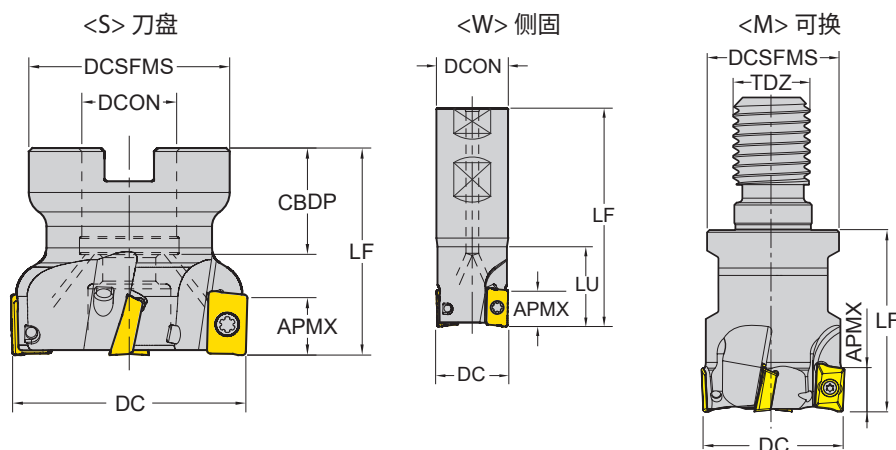
* 锁紧扭力 (Nm) 1.2Nm

APKT10	螺钉 (刀杆 D16~D20)	螺钉 (刀杆 D20~)	扳手
尺寸	TP072505	TP072506	TPWFTP07
EDP	18000016	18000013	18000001

铣削 - 方肩铣削 - 刀杆

刀杆为 APKT

切削角: 90°
2尖 正角型



CICT: 刀片数
CBDP: 刀柄连接孔深度

📄: 171页

Unit (单位): mm

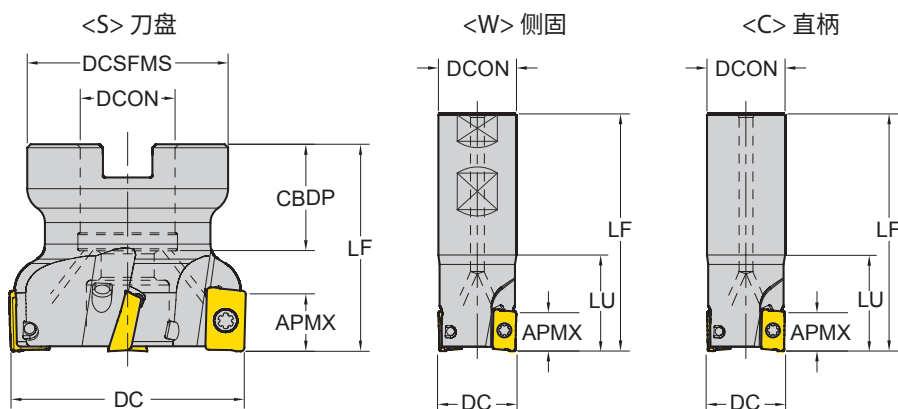
系列	APMX	型号	EDP 1700..	DC	CICT	LU	LF	TYPE	DCON	CBDP	DCSFMS	🔴
APKT 1003	9.0	E90 - APKT10 - D20Z3W20 - L100	0461	20	3	30	100	侧固式	20	-	-	●
		E90 - APKT10 - D20Z3W20 - L90	0084	20	3	40	90		20	-	-	●
		E90 - APKT10 - D22Z3W20 - L100	0544	22	3	30	100		20	-	-	●
		E90 - APKT10 - D25Z3W25 - L100	0545	25	3	30	100		25	-	-	●
		E90 - APKT10 - D25Z4W25 - L100	0546	25	4	30	100		25	-	-	●
		E90 - APKT10 - D32Z4W32 - L150 - WOC	0547	32	4	50	150		32	-	-	X
		F90 - APKT10 - D40Z4S16	0087	40	4	-	40	刀盘式	16	18	34	●
		F90 - APKT10 - D40Z5S16	0472	40	5	-	40		16	20	36	●
		F90 - APKT10 - D50Z6S22	0215	50	6	-	40		22	22	42	●
		F90 - APKT10 - D50Z7S22	0088	50	7	-	40		22	20	42	●
		F90 - APKT10 - D63Z7S22	0548	63	7	-	40		22	22	48	●
		F90 - APKT10 - D80Z8S27	0549	80	8	-	50		27	25	58	●
		F90 - APKT10 - D100Z9S32	0550	100	9	-	50	32	26	65	●	
		M90 - APKT10 - D16Z2M08	0551	16	2	-	30	可换式	M08	-	14.75	●
		M90 - APKT10 - D20Z3M10	0552	20	3	-	30		M10	-	18	●
		M90 - APKT10 - D25Z3M12	0553	25	3	-	35		M12	-	21	●
		M90 - APKT10 - D32Z4M16	0554	32	4	-	35		M16	-	29	●
		M90 - APKT10 - D40Z5M16	0555	40	5	-	43		M16	-	29	●
M90 - APKT10 - D42Z5M16	0556	42	5	-	43	M16	-		29	●		

* 锁紧扭力 (Nm) 1.2Nm

APKT10	螺钉 (刀杆 D16~D20)	螺钉 (刀杆 D20~)	扳手
尺寸	TP072505	TP072506	TPWFTP07
EDP	18000016	18000013	18000001

刀杆为APKT

切削角: 90°
2 尖正角型



CICT: 刀片数
CBDP: 刀柄连接孔深度

☐: 171页

Unit(单位):mm

系列	APMX	型号	EDP 1700..	DC	CICT	LU	LF	TYPE	DCON /TDZ	CBDP	DCSFMS	☐
APKT 1604	14.0	E90 - APKT16 - D25Z2C20 - L100	0091	25	2	-	100	直柄式	20	-	-	●
		E90 - APKT16 - D25Z2C20 - L100 - WOC	0243	25	2	35	100		20	-	-	X
		E90 - APKT16 - D25Z2C25 - L250 - WOC	0557	25	2	100	250		25	-	-	X
		E90 - APKT16 - D32Z2C32 - L250 - WOC	0558	32	2	100	250		32	-	-	X
		E90 - APKT16 - D32Z3C25 - L110	0094	32	3	-	110		25	-	-	●
		E90 - APKT16 - D32Z3C25 - L200	0559	32	3	40	200		25	-	-	●
		E90 - APKT16 - D32Z3C32 - L150 - WOC	0250	32	3	50	150		32	-	-	X
		E90 - APKT16 - D32Z3C32 - L250 - WOC	0560	32	3	100	250		32	-	-	X
		E90 - APKT16 - D40Z4C32 - L150 - WOC	0561	40	4	40	150	32	-	-	X	
		E90 - APKT16 - D25Z2W25 - L100	0562	25	2	35	100	侧固式	25	-	-	●
		E90 - APKT16 - D25Z2W25 - L110	0092	25	2	-	110		25	-	-	●
		E90 - APKT16 - D28Z3W25 - L100	0563	28	3	40	100		25	-	-	●
		E90 - APKT16 - D30Z3W25 - L110	0564	30	3	40	110		25	-	-	●
		E90 - APKT16 - D32Z3W25 - L110	0093	32	3	-	110		25	-	-	●
		E90 - APKT16 - D32Z3W32 - L110	0565	32	3	40	110		32	-	-	●
		E90 - APKT16 - D36Z3W32 - L110	0566	36	3	40	110		32	-	-	●

▶ NEXT PAGE

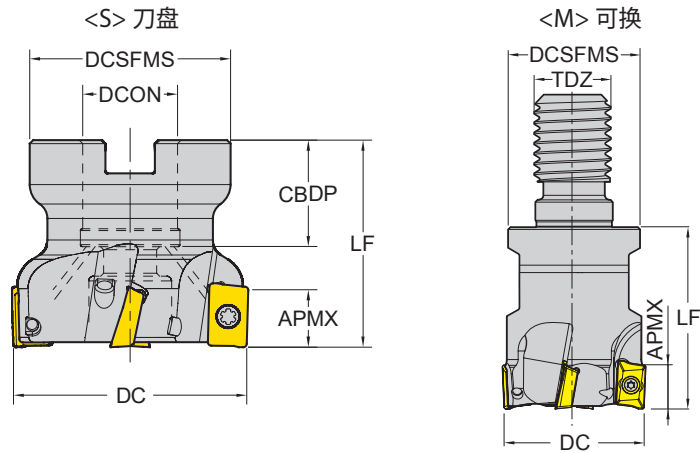
* 锁紧扭力 (Nm) 3.0Nm

APKT16	螺钉	扳手
尺寸	TP154008	TPWFTP15
EDP	18000006	18000003

铣削 - 方肩铣削 - 刀杆

刀杆为APKT

切削角: 90°
2尖 正角型

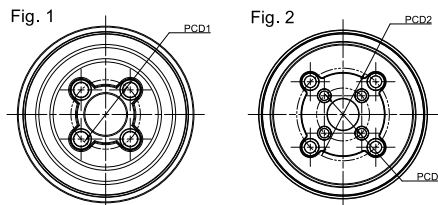


CICT: 刀片数
CBDP: 刀柄连接孔深度

171页

Unit(单位):mm

系列	APMX	型号	EDP 1700..	DC	CICT	LU	LF	TYPE	DCON /TDZ	CBDP	DCSFMS	
APKT 1604	14.0	F90 - APKT16 - D40Z4S16	0275	40	4	-	40	刀盘式	16	20	36	●
		F90 - APKT16 - D50Z5S22	0095	50	5	-	40		22	20	45	●
		F90 - APKT16 - D52Z5S22	0567	52	5	-	40		22	22	42	●
		F90 - APKT16 - D63Z6S22	0096	63	6	-	40		22	20	50	●
		F90 - APKT16 - D80Z7S27	0097	80	7	-	50		27	23	56	●
		F90 - APKT16 - D100Z8S32	0181	100	8	-	50	刀盘式	32	26	65	●
		F90 - APKT16 - D125Z9S40 - WOC	0238	125	9	-	63		40	32	80	X
		F90 - APKT16 - D160Z10S40 - WOC	0568	160	10	-	63		40	32	110	X
		F90 - APKT16 - D200Z12S60 - WOC	0569	200	12	-	63		60	40	130	X
		M90 - APKT16 - D25Z2M12	0570	25	2	-	43		可换式	M12	-	21
M90 - APKT16 - D32Z3M16	0571	32	3	-	43	M16	-	29		●		
M90 - APKT16 - D42Z4M16	0572	42	4	-	43	M16	-	29		●		



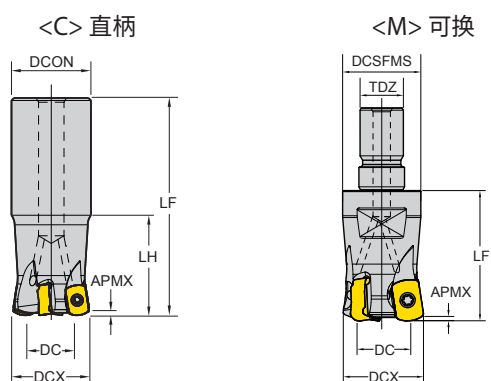
DC	PCD1	Fig.
Ø160	Ø66.7	1
Ø200/250	Ø101.6	1
	Ø101.6	1

* 锁紧扭力 (Nm) 3.0Nm

APKT16	螺钉	扳手
尺寸	TP154008	TPWFTP15
EDP	18000006	18000003

刀杆为ENMX

切削角 : 10°
4 刀尖 负角型



CICT: 刀片数
CBDP: 刀柄连接孔深度

☐: 175页

Unit (单位): mm

系列	APMX	型号	EDP 1700..	DC	DCX	CICT	LF	Type	DCON /TDZ	LH	CBDP	DCSFMS	🔹
NEW ENMX 0402	0.5	EHF-EN04-D08Z1C08-L80	1287D	3.18	8	1	80	直柄式	08	20	-	-	●
		EHF-EN04-D10Z2C10-L100	1288D	5.18	10	2	100		10	20	-	-	●
		EHF-EN04-D11Z2C10-L100	1289D	6.18	11	2	100		10	20	-	-	●
		EHF-EN04-D12Z3C12-L120	1290D	7.18	12	3	120		12	20	-	-	●
		EHF-EN04-D13Z3C12-L120	1291D	8.18	13	3	120		12	20	-	-	●
		EHF-EN04-D16Z4C16-L150	1292D	11.18	16	4	150		16	40	-	-	●
		EHF-EN04-D17Z4C16-L150	1293D	12.18	17	4	150		16	40	-	-	●
		EHF-EN04-D20Z5C20-L150	1294D	15.18	20	5	150		20	40	-	-	●
		EHF-EN04-D21Z5C20-L150	1295D	16.18	21	5	150		20	40	-	-	●
	可换式	MHF-EN04-D10Z2M06	1296D	5.18	10	2	17	M06	-	-	9.7	●	
		MHF-EN04-D11Z2M06	1297D	6.18	11	2	17	M06	-	-	9.7	●	
		MHF-EN04-D12Z3M06	1298D	7.18	12	3	17	M06	-	-	11	●	
		MHF-EN04-D13Z3M06	1299D	8.18	13	3	17	M06	-	-	11	●	
		MHF-EN04-D16Z4M08	1300D	11.18	16	4	23	M08	-	-	13	●	
		MHF-EN04-D20Z5M10	1301D	15.18	20	5	23	M10	-	-	18	●	
		MHF-EN04-D25Z7M12	1302D	20.18	25	7	27	M12	-	-	21	●	
		MHF-EN04-D32Z8M16	1303D	27.18	32	8	27	M16	-	-	29	●	

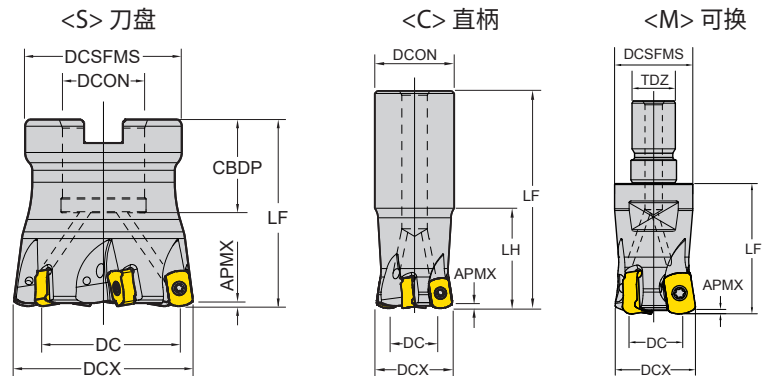
* 锁紧扭力 (Nm) 0.5Nm

ENMX04	螺钉	扳手	Handle	手板头
尺寸	TP061804-GS	TPWBTP06	DH-H4	DB-TP06
EDP	18000272	18000277	18000189	18000274

铣削 - 高进给 - 刀杆

刀杆为ENMX

切削角 : 10°
4 刀尖 负角型



CICT: 刀片数

CBDP: 刀柄连接孔深度

□: 175页

Unit(单位):mm

系列	APMX	型号	EDP 1700..	DC	DCX	CICT	LF	Type	DCON /TDZ	LH	CBDP	DCSFMS	🔴
ENMX 0604	0.9	EHF - ENMX06 - D16Z2C16 - L100	0644	9.0	16	2	100	直柄式	16	30	-	-	●
		EHF - ENMX06 - D16Z2C16 - L150	0645	9.0	16	2	150		16	50	-	-	●
		EHF - ENMX06 - D17Z2C16 - L100	0674	10.0	17	2	100		16	20	-	-	●
		EHF - ENMX06 - D17Z2C16 - L150	0473	10.0	17	2	150		16	20	-	-	●
	1	直柄式	EHF - ENMX06 - D20Z3C20 - L130	0463	12.6	20	3	130	20	50	-	-	●
			EHF - ENMX06 - D20Z3C20 - L160	0646	12.6	20	3	160	20	80	-	-	●
			EHF - ENMX06 - D21Z3C20 - L150	0475	13.6	21	3	150	20	20	-	-	●
			EHF - ENMX06 - D21Z3C20 - L200	0476	13.6	21	3	200	20	20	-	-	●
		直柄式	EHF - ENMX06 - D25Z4C25 - L140	0647	17.6	25	4	140	25	60	-	-	●
			EHF - ENMX06 - D25Z4C25 - L180	0464	17.6	25	4	180	25	80	-	-	●
			EHF - ENMX06 - D25Z4C25 - L250	0648	17.6	25	4	250	25	120	-	-	●
			EHF - ENMX06 - D26Z4C25 - L150	0479	18.6	26	4	150	25	30	-	-	●
	1	直柄式	EHF - ENMX06 - D26Z4C25 - L200	0480	18.6	26	4	200	25	30	-	-	●
			EHF - ENMX06 - D32Z5C32 - L150	0649	24.6	32	5	150	32	70	-	-	●
可换式		EHF - ENMX06 - D32Z5C32 - L200	0465	24.6	32	5	200	32	100	-	-	●	
		MHF - ENMX06 - D16Z2M08	0691	9.0	16	2	23	可换式	M08	-	-	13	●
MHF - ENMX06 - D18Z2M08	0730	11.0	18	2	23	M08	-		-	13	●		
1	可换式	MHF - ENMX06 - D20Z3M10	0692	12.6	20	3	30	M10	-	-	18	●	
		MHF - ENMX06 - D25Z4M12	0693	17.6	25	4	35	M12	-	-	21	●	
		MHF - ENMX06 - D32Z5M16	0694	24.6	32	5	42	M16	-	-	29	●	
	刀盘式	MHF - ENMX06 - D35Z5M16	0695	27.6	35	5	42	M16	-	-	29	●	
		MHF - ENMX06 - D40Z6M16	0732	32.6	40	6	42	M16	-	-	29	●	
		MHF - ENMX06 - D42Z6M16	0696	34.6	42	6	42	M16	-	-	29	●	
1	刀盘式	FHF - ENMX06 - D40Z6S16	0482	32.6	40	6	40	16	-	18	37	●	
		FHF - ENMX06 - D50Z6S22	0471	42.6	50	6	50	22	-	25	42	●	

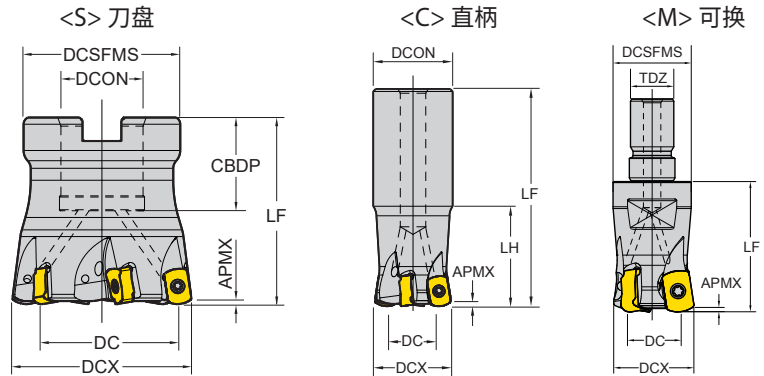
* 锁紧扭力 (Nm) 1.2Nm

ENMX06	螺钉	扳手	Handle	手板头
尺寸	TP082507-GS	TPWBTP08	DH-H4	DB-TP08
EDP	18000206	18000218	18000189	18000190

铣削 - 高进给 - 刀杆

刀杆为ENMX

切削角: 10°
4 刀尖负角型



CICT: 刀片数
CBBDP: 刀柄连接孔深度

☉: 175页

Unit (单位): mm

系列	APMX	型号	EDP 1700..	DC	DCX	CICT	LF	Type	DCON /TDZ	LH	CBBDP	DCSFMS	🔹
ENMX 0905	1.5	EHF - ENMX09 - D25Z2C25 - L150	0745	15	25	2	150	直柄式	25	70	-	-	●
		EHF - ENMX09 - D26Z2C25 - L200	0746	16	26	2	200		25	30	-	-	●
		EHF - ENMX09 - D26Z3C25 - L200	0747	16	26	3	200		25	30	-	-	●
		EHF - ENMX09 - D32Z3C32 - L160	0748	22	32	3	160		32	70	-	-	●
		EHF - ENMX09 - D33Z3C32 - L200	0749	23	33	3	200		32	30	-	-	●
		EHF - ENMX09 - D33Z4C32 - L200	0750	23	33	4	200		32	40	-	-	●
		EHF - ENMX09 - D40Z5C32 - L180	0751	30	40	5	180		32	40	-	-	●
		MHF - ENMX09 - D35Z4M16	0989	25	35	4	42	可换式	M16	-	-	29	●
		FHF - ENMX09 - D50Z3S22	0820	40	50	3	50	刀盘式	22	-	20	42	●
		FHF - ENMX09 - D50Z4S22	0821	40	50	4	50		22	-	20	42	●
		FHF - ENMX09 - D50Z5S22	0752	40	50	5	50		22	-	20	42	●
		FHF - ENMX09 - D63Z4S22	0822	53	63	4	50		22	-	20	48	●
		FHF - ENMX09 - D63Z5S22	0823	53	63	5	50		22	-	20	48	●
		FHF - ENMX09 - D63Z6S22	0753	53	63	6	50		22	-	20	48	●
		FHF - ENMX09 - D63Z7S22	0754	53	63	7	50		22	-	20	48	●
		FHF - ENMX09 - D80Z8S27	0755	70	80	8	50		27	-	23	56	●
		FHF - ENMX09 - D100Z10S32	0824	90	100	10	63		32	-	26	78	●
		FHF - ENMX09 - D125Z12S40	0825	115	125	12	63		40	-	28	89	●

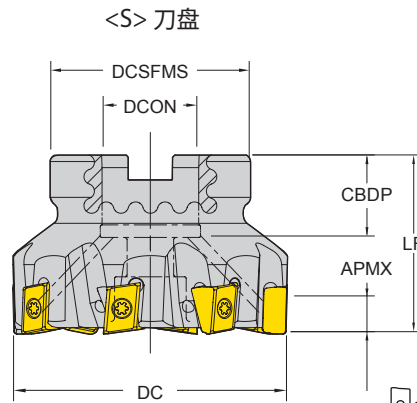
* 锁紧扭力 (Nm) 2.0Nm

ENMX09	螺钉	扳手	Handle	手板头
尺寸	TP103509-GS	TPWBTP10	DH-H4	DB-TP10
EDP	18000266	18000280	18000189	18000271

铣削 - 高进给 - 刀杆

刀杆为LNHU, LNKU

Entry Angle : 90°
4 Corner Negative



ZEFP : Effective Number of Cutting Edges
CBDP : 刀柄连接孔深度

□: 177页

Unit(单位):mm

系列	APMX	型号	EDP 1700..	DC	CICT	LF	TYPE	DCON	CBDP	DCSFMS	🔴
NEW LNHU 1306 11		F90 - LNHU13R - D40Z4S16	0787	40	4	40	刀盘式	16	18	37	●
		F90 - LNHU13R - D40Z5S16	0884	40	5	40		16	18	37	●
		F90 - LNHU13R - D50Z5S22	0793	50	5	40		22	20	42	●
		F90 - LNHU13R - D50Z6S22	0794	50	6	40		22	20	42	●
		F90 - LNHU13R - D63Z6S22	0795	63	6	40		22	20	48	●
		F90 - LNHU13R - D63Z8S22	0796	63	8	40		22	20	48	●
		F90 - LNHU13R - D80Z5S27	0910	80	5	50		27	23	56	●
		F90 - LNHU13R - D80Z7S27	0797	80	7	50		27	23	56	●
		F90 - LNHU13R - D80Z8S27	0798	80	8	50		27	23	56	●
		F90 - LNHU13R - D80Z10S27	0885	80	10	50		27	23	56	●
		F90 - LNHU13R - D100Z6S32	0911	100	6	50		32	26	67	●
		F90 - LNHU13R - D100Z8S32	0845	100	8	50		32	26	67	●
		F90 - LNHU13R - D100Z9S32	0886	100	9	50		32	26	67	●
		F90 - LNHU13R - D100Z13S32	0846	100	13	50		32	26	67	●
		F90 - LNHU13R - D125Z11S40	0887	125	11	63		40	29	89	●
		F90 - LNHU13R - D125Z16S40	0888	125	16	63		40	29	89	●
		F90 - LNHU13R - D160Z13S40	0889	160	13	63		40	40	110	X
		F90 - LNHU13R - D160Z18S40	0890	160	18	63		40	40	110	X

* 锁紧扭力 (Nm) 3.0Nm

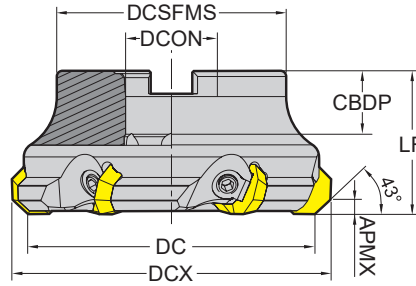
LNHU13	螺钉	扳手	Handle	手板头
尺寸	TP154012-GS	TPWBTP15	DH-H4	DB-TP15
EDP	18000225	18000217	18000189	18000208

铣削 - 面铣削 - 刀杆

刀杆为OFER

切削角: 43°
8 尖正角型

<S> 刀盘

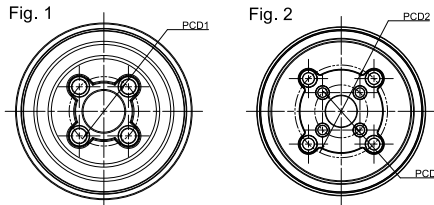


CICT: 刀片数
CBDP: 刀柄连接孔深度

179页

Unit(单位):mm

系列	APMX	型号	EDP 1700..	DC	DCX	CICT	LF	TYPE	DCON	CBDP	DCSFMS	
OFER 0704	5.0	F43 - OFER07 - D63Z4S22 - WOC	0484	63	75	4	45	刀盘式	22	22	48	X
		F43 - OFER07 - D80Z5S27 - WOC	0485	80	92	5	50		27	25	58	X
		F43 - OFER07 - D100Z6S32 - WOC	0486	100	112	6	50		32	26	80	X
		F43 - OFER07 - D125Z8S40 - WOC	0487	125	137	8	63		40	32	85	X
		F43 - OFER07 - D160Z9S40 - WOC	0488	160	172	9	63		40	32	110	X



DC	PCD1	Fig.
Ø160	Ø66.7	1
Ø200/250	Ø101.6	1
	Ø101.6	1

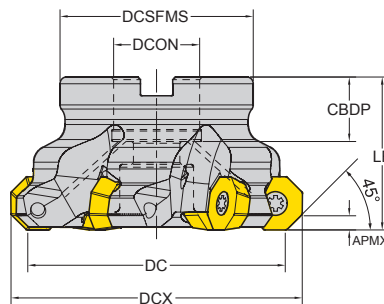
OFER07	螺钉	扳手	Wedge Clamp
尺寸	YAKV-15-M8x1x20	YAAL-05-4	YACK-11
EDP	18000086	18000062	18000068

铣削 - 面铣削 - 刀杆

刀杆 for ODMT, ODMW

切削角: 43°
8 尖正角型

<S> Shellmill



CICT: 刀片数
CBDP: 刀柄连接孔深度

178页

Unit(单位):mm

系列	APMX	型号	EDP 1700..	DC	DCX	CICT	LF	TYPE	DCON	CBDP	DCSFMS	
ODMT ODMW 0605	3.5	F43 - ODMT06 - D63Z5S22	0001	63	73	5	40	刀盘式	22	20	50	●
		F43 - ODMT06 - D80Z6S27	0002	80	90	6	50		27	23	56	●
		F43 - ODMT06 - D100Z7S32	0003	100	110	7	50		32	26	78	●
		F43 - ODMT06 - D125Z8S40	0004	125	135	8	63		40	28	89	●

* 锁紧扭力 (Nm) 5.3Nm

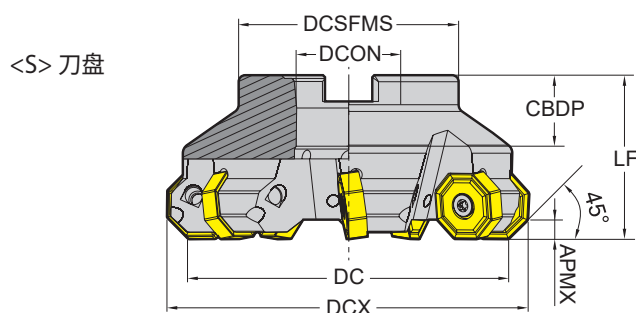
ODMT06	螺钉	扳手
尺寸	TP205013	TPWFTP20
EDP	18000007	18000004

铣削 - 面铣削 - 刀杆

刀杆为ONMU

切削角: 45°

16 刀尖负角型



CICT: 刀片数

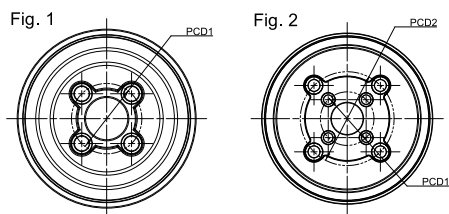
CBDP: 刀柄连接孔深度

□: 180页

Unit(单位): mm

系列	APMX	型号	EDP 1700..	DC	DCX	CICT	LF	TYPE	DCON	CBDP	DCSFMS	
ONMU 0806	5.5	F45 - ONMU08 - D63Z5S22	0493	63	75	5	40	刀盘式	22	22	49	●
		F45 - ONMU08 - D80Z6S27	0494	80	92	6	50		27	25	58	●
		F45 - ONMU08 - D100Z7S32	0495	100	112	7	50		32	26	67	●
		F45 - ONMU08 - D125Z8S40 - WOC	0496	125	137	8	63		40	32	87	X
		F45 - ONMU08 - D160Z10S40 - WOC	0497	160	172	10	63		40	32	107	X
		F45 - ONMU08 - D200Z12S60 - WOC	0498	200	212	12	63		60	40	130	X
		F45 - ONMU08 - D315Z16S60 - WOC	0499	315	327	16	63		60	40	220	X

►可提供修光刃刀片ONHU



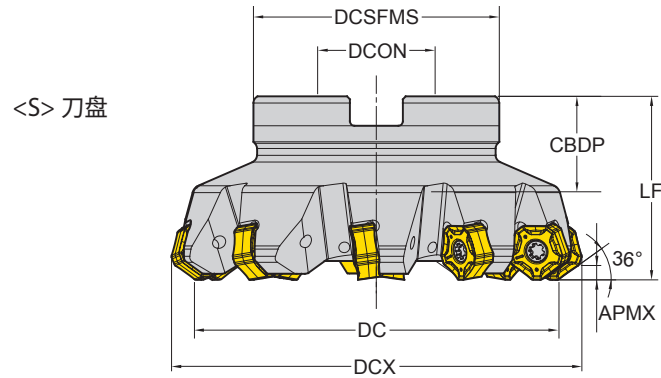
DC	DCON	PCD1	PCD2	Fig.
Ø160	Ø40	Ø66.7	-	1
Ø200/250	Ø47.625	Ø101.6	-	1
	Ø60	Ø101.6	-	1
Ø315	Ø60	Ø101.6	Ø177.8	2
	Ø47.625	Ø101.6	Ø177.8	2

* 锁紧扭力 (Nm) 5.3Nm

ONMU08	螺钉	扳手
尺寸	TP205013	TPWFTP20
EDP	18000007	18000004

刀杆为PNMU

切削角: 36°
10刀尖 负角型



CICT: 刀片数
CBDP: 刀柄连接孔深度

181页

Unit(单位):mm

系列	APMX	型号	EDP 1700..	DC	DCX	CICT	LF	TYPE	DCON	CBDP	DCSFMS	
PNMU 1206	4.0	F36 - PNMU12 - D50Z4S22	0774	50	63.6	4	40	刀盘式	22	20	42	●
		F36 - PNMU12 - D50Z5S22	0785	50	63.6	5	40		22	20	42	●
		F36 - PNMU12 - D63Z5S22	0775	63	76.6	5	40		22	20	48	●
		F36 - PNMU12 - D63Z6S22	0483	63	76.6	6	40		22	20	48	●
		F36 - PNMU12 - D80Z8S27	0466	80	93.6	8	50		27	23	58	●
		F36 - PNMU12 - D100Z10S32	0467	100	113.6	10	50		32	26	67	●
		F36 - PNMU12 - D125Z10S40	0786	125	138.6	10	63		40	29	89	●

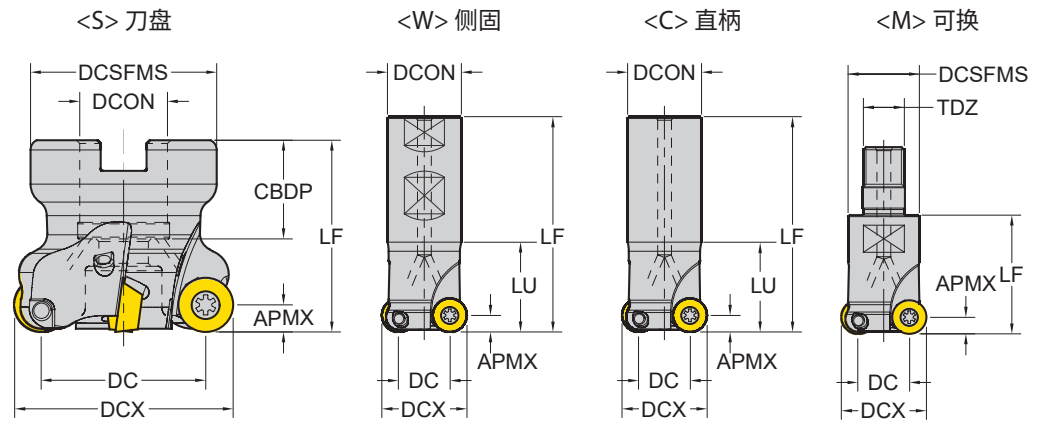
* 锁紧扭力 (Nm) 3.0Nm

PNMU12	螺钉	扳手	Handle	手板头
尺寸	TP154008	TPWBTP15	DH-H4	DB-TP15
EDP	1800006	18000217	18000189	18000208

铣削 - 仿形铣削 - 刀杆

刀杆为RDKT, RDKW

直柄式



CICT: 刀片数
CDBP: 刀柄连接孔深度

182页

Unit(单位):mm

系列	APMX	型号	EDP 1700..	DC	DCX	CICT	LU	LF	TYPE	DCON /TDZ	CDBP	DCSFMS	水滴
RDKT RDKW 0802	4.0	E - RDKT08 - D16Z2C16 - L160	0005	8	16	2	-	160	直柄式	16	-	-	●
		E - RDKT08 - D20Z2C20 - L180	0007	12	20	2	-	180		20	-	-	●
		E - RDKT08 - D25Z3C20 - L180	0009	17	25	3	-	180		20	-	-	●
		M - RDKT08 - D16Z2M08	0010	8	16	2	-	23	可换式	M08	-	13	●
		M - RDKT08 - D20Z2M10	0011	12	20	2	-	30		M10	-	18	●
		M - RDKT08 - D25Z3M12	0012	17	25	3	-	35		M12	-	21	●
RDKT RDKW 10T3	5.0	E - RDKT10 - D20Z2C20 - L150 - WOC	0576	10	20	2	60	150	直柄式	20	-	-	X
		E - RDKT10 - D20Z2C20 - L180	0013	10	20	2	-	180		20	-	-	●
		E - RDKT10 - D25Z2C25 - L150 - WOC	0299	15	25	2	60	150		25	-	-	X
		E - RDKT10 - D25Z2C25 - L180	0015	15	25	2	-	180		25	-	-	●
		E - RDKT10 - D20Z2W20 - L150 - WOC	0577	10	20	2	60	150	侧固式	20	-	-	X
		E - RDKT10 - D25Z2W25 - L150 - WOC	0578	15	25	2	60	150		25	-	-	X
		E - RDKT10 - D32Z3W32 - L150 - WOC	0579	22	32	3	60	150		32	-	-	X
		F - RDKT10 - D40Z5S16	0019	30	40	5	-	40	刀盘式	16	18	34	●
		F - RDKT10 - D50Z5S22	0580	40	50	5	-	50		22	22	42	●
		F - RDKT10 - D50Z6S22	0020	40	50	6	-	50		22	22	42	●
		F - RDKT10 - D63Z6S22	0581	53	63	6	-	50		22	22	48	●
		M - RDKT10 - D20Z2M10	0017	10	20	2	-	30	可换式	M10	-	18	●
M - RDKT10 - D25Z3M12	0018	15	25	3	-	35	M12	-		21	●		

* 锁紧扭力 (Nm) 1.2Nm

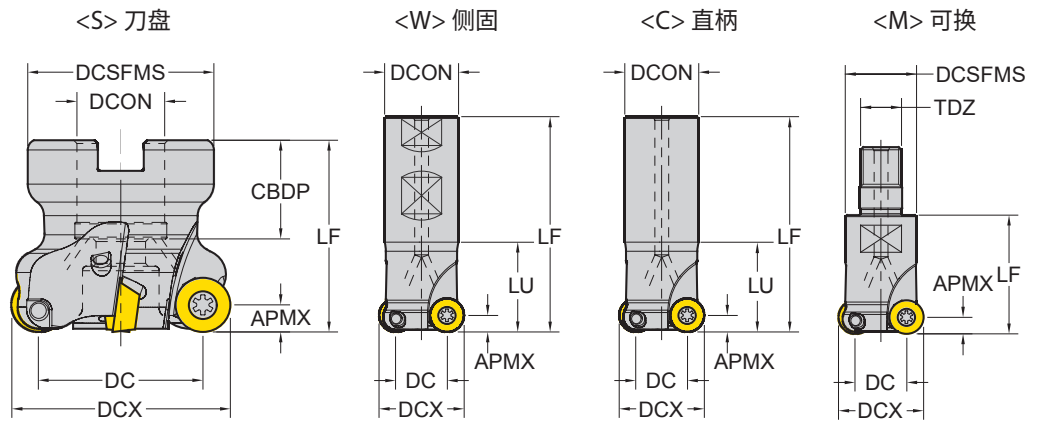
RDKT08	螺钉	扳手
尺寸	TP082505	TPWFTP08
EDP	18000008	18000002

* 锁紧扭力 (Nm) 3.0Nm

RDKT10	螺钉	扳手
尺寸	TP154008RD	TPWFTP15
EDP	18000017	18000003

刀杆为 RDKT, RDKW

直柄



CICT: 刀片数
CDBP: 刀柄连接孔深度

182页

Unit(单位):mm

系列	APMX	型号	EDP 1700..	DC	DCX	CICT	LU	LF	TYPE	DCON /TDZ	CDBP	DCSFMS	水滴
RDKT RDKW 1204	6.0	E - RDKT12 - D25Z2C25 - L180	0021	13	25	2	80	180	直柄式	25	-	-	●
		E - RDKT12 - D32Z2C32 - L200	0023	20	32	2	60	200		32	-	-	●
		E - RDKT12 - D32Z3C32 - L160	0024	20	32	3	60	160		32	-	-	●
		E - RDKT12 - D32Z3C32 - L160 - WOC	0582	20	32	3	70	160		32	-	-	X
		E - RDKT12 - D33Z3C32 - L160 - WOC	0583	21	33	3	70	160		32	-	-	X
		E - RDKT12 - D32Z3W32 - L160 - WOC	0584	20	32	3	50	160	侧固式	32	-	-	X
		F - RDKT12 - D40Z4S16	0028	28	40	4	-	40	刀盘式	16	18	32	●
		F - RDKT12 - D50Z5S22	0029	38	50	5	-	50		22	20	40	●
		F - RDKT12 - D52Z5S22	0585	40	52	5	-	50		22	22	42	●
		F - RDKT12 - D63Z6S22	0030	51	63	6	-	50		22	20	48	●
		F - RDKT12 - D80Z7S27	0586	68	80	7	-	50		27	25	58	●
		F - RDKT12 - D100Z7S32	0587	88	100	7	-	50		32	26	65	●
		F - RDKT12 - D100Z8S32	0588	88	100	8	-	50	32	26	65	●	
		M - RDKT12 - D25Z2M12	0026	13	25	2	-	35	可换式	M12	-	21	●
M - RDKT12 - D32Z3M16	0027	20	32	3	-	42	M16	-		29	●		
M - RDKT12 - D42Z4M16	0589	30	42	4	-	43	M16	-		29	●		

* 锁紧扭力(Nm) 3.0Nm

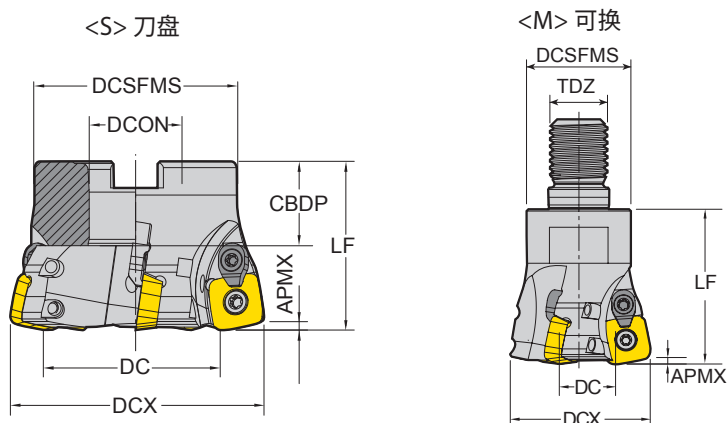
RDKT12	螺钉	扳手	Wedge Clamp
尺寸	TP154009	TPWFTP15	MTCA - 130813P
EDP	18000010	18000003	18000037

铣削 - 高进给 - 刀杆

刀杆为SDMT, SDMW

切削角: 10°

4尖 正角型



CICT: 刀片数

CBDP: 刀柄连接孔深度

☞: 187页

Unit(单位):mm

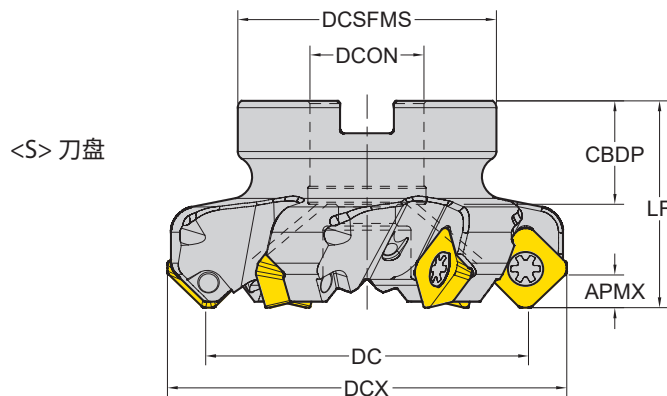
系列	APMX	型号	EDP 1700..	DC	DCX	CICT	LF	TYPE	DCON /TDZ	CBDP	DCSFMS	🔹
SDMT SDMW 1204	1.8	FHF - SDM12 - D50Z4S22	0604	32.4	50	4	40	刀盘式	22	22	42	●
		FHF - SDM12 - D63Z5S22	0605	45.4	63	5	40		22	22	48	●
		FHF - SDM12 - D80Z6S27	0606	62.4	80	6	50		27	25	58	●
		FHF - SDM12 - D100Z8S32	0607	82.4	100	8	50		32	26	65	●
	MHF - SDM12 - D32Z2M16	0608	14.4	32	2	43	可换式	M16	-	29	●	
	MHF - SDM12 - D40Z3M16	0609	22.4	40	3	43		M16	-	29	●	

* 锁紧扭力 (Nm) 3.0Nm

SDMT12	螺钉	扳手	Wedge Clamp
尺寸	Y4015-M4x11	Y80-T15	YACK-15
EDP	18000119	18000167	18000069

刀杆为SEGT, SEKT

切削角: 45°
4尖正角型



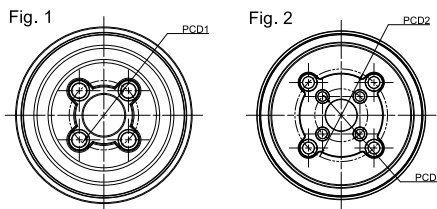
<S> 刀盘

CICT: 刀片数
CBDP: 刀柄连接孔深度

□: 188-189页

Unit(单位):mm

系列	APMX	型号	EDP 1700..	DC	DCX	CICT	LF	TYPE	DCON	CBDP	DCSFMS	
SEGT SEKT 12T3	6.0	F45 - SE12T3 - D50Z4S22	0500	50	64	4	40	刀盘式	22	22	48	●
		F45 - SE12T3 - D63Z5S22	0501	63	77	5	40		22	22	48	●
		F45 - SE12T3 - D80Z6S27	0502	80	94	6	50		27	25	58	●
		F45 - SE12T3 - D100Z7S32	0503	100	114	7	50		32	26	65	●
		F45 - SE12T3 - D125Z8S40 - WOC	0504	125	139	8	63		40	32	85	X
		F45 - SE12T3 - D160Z10S40 - WOC	0505	160	174	10	63		40	32	110	X
SEGT SEKT 1204	6.0	F45 - SEKT12 - D40Z4S16	0031	40	54	4	40	刀盘式	16	18	32	●
		F45 - SEKT12 - D50Z5S22	0032	50	64	5	40		22	20	48	●
		F45 - SEKT12 - D63Z4S22	0033	63	77	4	40		22	20	50	●
		F45 - SEKT12 - D63Z6S22	0034	63	77	6	40		22	20	50	●
		F45 - SEKT12 - D80Z4S27	0035	80	94	4	50		27	22	56	●
		F45 - SEKT12 - D80Z7S27	0036	80	94	7	50		27	22	56	●
		F45 - SEKT12 - D100Z8S32	0037	100	114	8	50		32	25	78	●
		F45 - SEKT12 - D125Z10S40	0038	125	139	10	63		40	29	90	●
		F45 - SEKT12 - D160Z12S40	0039	160	174	12	63		40	30	114	X



DC	PCD1	Fig.
Ø160	Ø66.7	1
Ø200/250	Ø101.6	1
	Ø101.6	1

* 锁紧扭力 (Nm) 2.4Nm

SEKT12T3	螺钉	扳手
尺寸	Y4015-M3.5x11	Y80-T15
EDP	18000118	18000167

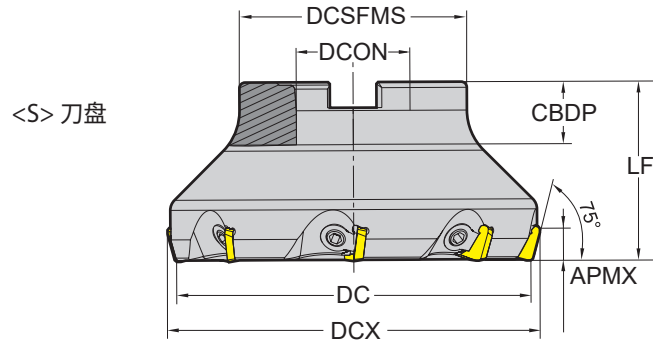
* 锁紧扭力 (Nm) 5.3Nm

SEKT1204	螺钉	扳手
尺寸	TP204510	TPWFTP20
EDP	18000011	18000004

铣削 - 面铣削 - 刀杆

刀杆为SPCN, SPKN, SPKR

切削角: 75°
4尖 正角型 ISO

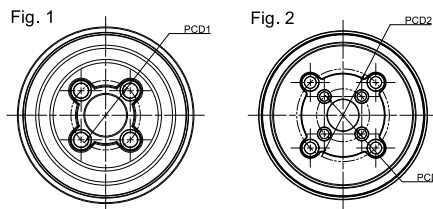


CICT: 刀片数
CBDP: 刀柄连接孔深度

☞: 194页

Unit(单位):mm

系列	APMX	型号	EDP 1700..	DC	DCX	CICT	LF	TYPE	DCON	CBDP	DCSFMS	🚰
SPCN SPKN SPKR 1203	8.0	F75 - SPKN12 - D50Z4S22 - WOC	0611	50	56	4	42	刀盘式	22	22	42	X
		F75 - SPKN12 - D63Z5S22 - WOC	0612	63	69	5	40		22	22	48	X
		F75 - SPKN12 - D80Z6S27 - WOC	0613	80	86	6	50		27	25	58	X
		F75 - SPKN12 - D100Z7S32 - WOC	0614	100	106	7	50		32	26	65	X
		F75 - SPKN12 - D125Z8S40 - WOC	0615	125	131	8	63		40	32	80	X
		F75 - SPKN12 - D160Z9S40 - WOC	0616	160	166	9	63		40	32	110	X
		F75 - SPKN12 - D200Z12S60 - WOC	0617	200	206	12	63		60	40	130	X

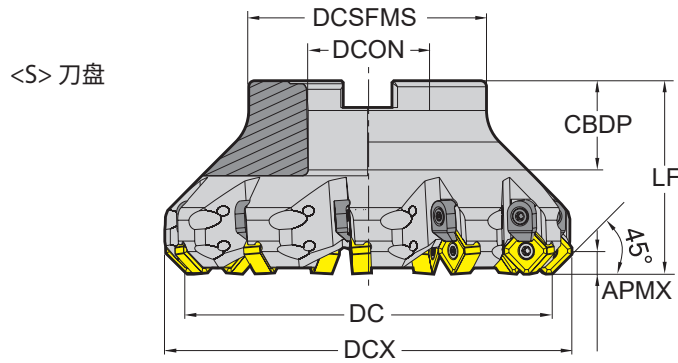


DC	PCD1	Fig.
Ø160	Ø66.7	1
Ø200/250	Ø101.6	1
	Ø101.6	1

SPKN1203	螺钉	扳手	压板
尺寸	YAKV-22-M8x1x14	YAAL-05-4	YACK-10
EDP	18000089	18000062	18000067
尺寸	YAKV-13-M8x1x16	-	-
EDP	18000084	-	-

刀杆为SNMX

切削角: 45°
8 刀尖 负角型

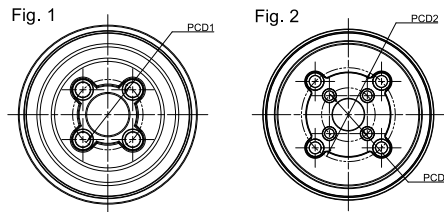


CICT: 刀片数
CBDP: 刀柄连接孔深度

□: 192-193页

Unit(单位):mm

系列	APMX	型号	EDP 1700..	DC	DCX	CICT	LF	TYPE	DCON	CBDP	DCSFMS	🔹
SNMX 1206 ANN	6.0	F45 - SNMX12 - D50Z4S22	0506	50	63	4	42	刀盘式	22	22	42	●
		F45 - SNMX12 - D50Z5S22	0507	50	63	5	42		22	22	42	●
		F45 - SNMX12 - D63Z6S22	0508	63	76	6	42		22	22	48	●
		F45 - SNMX12 - D63Z7S22	0509	63	76	7	42		22	22	48	●
		F45 - SNMX12 - D80Z7S27	0510	80	93	7	52		27	25	58	●
		F45 - SNMX12 - D80Z8S27	0511	80	93	8	52		27	25	58	●
		F45 - SNMX12 - D100Z10S32	0512	100	113	10	52		32	26	67	●
		F45 - SNMX12 - D100Z8S32	0513	100	113	8	52		32	26	67	●
		F45 - SNMX12 - D125Z11S40 - WOC	0514	125	138	11	65		40	32	80	X
		F45 - SNMX12 - D160Z12S40 - WOC	0515	160	173	12	65		40	32	110	X
		F45 - SNMX12 - D200Z14S60 - WOC	0516	200	213	14	65		60	40	130	X



DC	PCD1	Fig.
Ø160	Ø66.7	1
Ø200/250	Ø101.6	1
	Ø101.6	1

* 锁紧扭力 (Nm) 3.0Nm

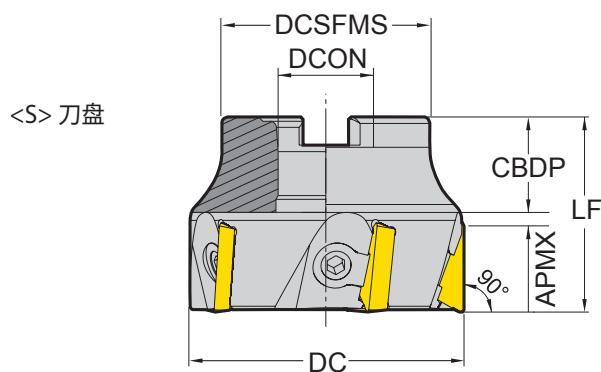
SNMX12	螺钉	扳手	压板
尺寸	Y4015-M4x11	Y80-T15	Y4015-M4x11
EDP	18000119	18000167	18000119

铣削 - 方肩铣削 - 刀杆

刀杆为TPCN, TPKN, TPKR

切削角: 90°

3尖正角型 ISO



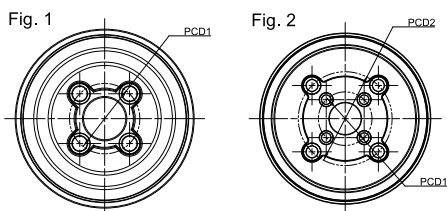
CICT: 刀片数

CBDP: 刀柄连接孔深度

199页

Unit(单位):mm

系列	APMX	型号	EDP 1700..	DC	CICT	LU	Lf	TYPE	DCON	CBDP	DCSFMS	
TPCN TPKN TPKR 1603	12.0	F90-TPKN16-D50Z4S22-WOC	0618	50	4	-	40	刀盘式	22	22	42	X
		F90-TPKN16-D63Z6S22-WOC	0619	63	6	-	45		22	22	48	X
		F90-TPKN16-D80Z7S27-WOC	0620	80	7	-	50		27	25	58	X
		F90-TPKN16-D125Z8S40-WOC	0621	125	8	-	63		40	32	80	X
TPCN TPKN TPKR 2204	18.0	F90-TPKN22-D63Z5S22-WOC	0622	63	5	-	45	刀盘式	22	22	48	X
		F90-TPKN22-D80Z6S27-WOC	0623	80	6	-	50		27	25	58	X
		F90-TPKN22-D100Z7S32-WOC	0624	100	7	-	50		32	26	65	X
		F90-TPKN22-D125Z8S40-WOC	0625	125	8	-	63		40	32	80	X
		F90-TPKN22-D160Z9S40-WOC	0626	160	9	-	63		40	32	110	X
		F90-TPKN22-D200Z12S60-WOC	0627	200	12	-	63		60	40	130	X
		F90-TPKN22-D250Z15S60-WOC	0628	250	15	-	63		60	40	160	X
		F90-TPKN22-D315Z18S60-WOC	0629	315	18	-	63		60	40	220	X



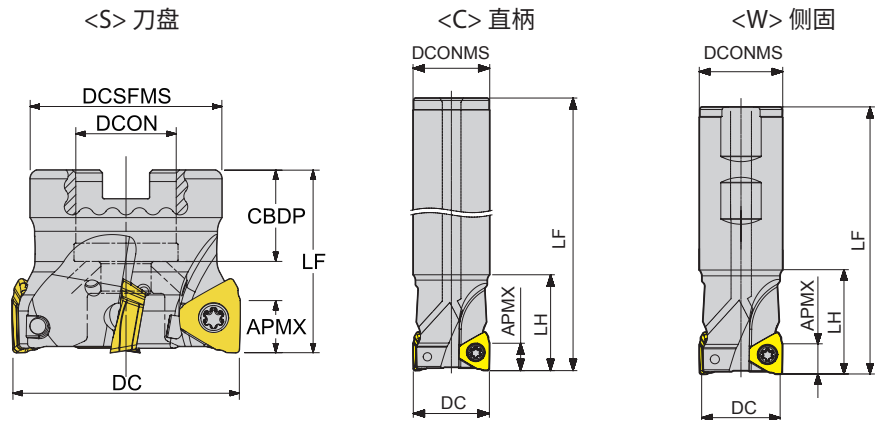
DC	DCON	PCD1	PCD2	Fig.
Ø160	Ø40	Ø66.7	-	1
Ø200/250	Ø47.625	Ø101.6	-	1
	Ø60	Ø101.6	-	1
Ø315	Ø60	Ø101.6	Ø177.8	2
	Ø47.625	Ø101.6	Ø177.8	2

TPKN16	螺钉	扳手	压板
尺寸	YAKV-13-M8x1x16	YAAL-05-4	YACK-10
EDP	18000084	18000062	18000067

TPKN22	螺钉	扳手	压板
尺寸	YAKV-14-M8x1x18	YAAL-05-4	YACK-11
EDP	18000085	18000062	18000068

刀杆 for TPKT

切削角: 90°
3 尖 正角型



CICT: 刀片数

CBDP: 刀柄连接孔深度

Refer to p. 197-198

Unit (单位): mm

系列	APMX	型号	EDP 1700..	DC	CICT	LF	TYPE	DCON	LH	CBDP	DCSFMS	水滴
NEW TPKT 0703	4.5	E90 - TP07 - D12Z1C12 - L80	1136	12	1	80	直柄式	12	20	-	-	●
		E90 - TP07 - D14Z1C12 - L80	1137	14	1	80		12	20	-	-	●
		E90 - TP07 - D16Z2C16 - L110	1138	16	2	110		16	25	-	-	●
		E90 - TP07 - D16Z2C16 - L150	1139	16	2	150		16	25	-	-	●
		E90 - TP07 - D16Z3C16 - L150	1140	16	3	150		16	25	-	-	●
		E90 - TP07 - D17Z3C16 - L150	1141	17	3	150		16	25	-	-	●
		E90 - TP07 - D18Z3C16 - L150	1142	18	3	150		16	25	-	-	●
		E90 - TP07 - D20Z3C20 - L160	1143	20	3	160		20	25	-	-	●
		E90 - TP07 - D25Z5C25 - L115	1146	25	5	115	25	25	-	-	●	
		E90 - TP07 - D42Z8C32 - L130	1161	42	8	130	32	30	-	-	●	
		E90 - TP07 - D25Z4W20 - L115	1144	25	4	115	侧固式	20	25	-	-	●
		E90 - TP07 - D25Z5W25 - L115	1145	25	5	115		25	25	-	-	●
		E90 - TP07 - D32Z6W25 - L130	1147	32	6	130		25	30	-	-	●
		E90 - TP07 - D40Z8W32 - L130	1148	40	8	130		32	30	-	-	●
F90 - TP07 - D32Z6S16	1149	32	6	32	刀盘式	16	-	18	30	●		
F90 - TP07 - D35Z7S16	1150	35	7	35		16	-	18	30	●		
F90 - TP07 - D40Z7S16	1151	40	7	40		16	-	18	38	●		
F90 - TP07 - D40Z8S16	1152	40	8	40		16	-	18	38	●		
F90 - TP07 - D40Z8S22	1153	40	8	40		22	-	20	38	●		
F90 - TP07 - D50Z9S22	1162	50	9	40		22	-	20	45	●		
F90 - TP07 - D52Z9S22	1163	52	9	40		22	-	20	45	●		

▶ NEXT PAGE

* 锁紧扭力 (Nm) 0.6Nm

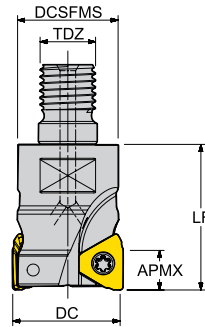
TPKT0703	螺钉	扳手	Handle	手板头
尺寸	TP062004-GS	TPWBTP06	DH-H4	DB-TP06
EDP	18000252	18000277	18000189	18000274

铣削 - 方肩铣削 - 刀杆

刀杆 for TPKT

切削角: 90°
3 尖 正角型

<M> 可换



CICT: 刀片数

CBDP: 刀柄连接孔深度

: Refer to p. 197-198

Unit (单位): mm

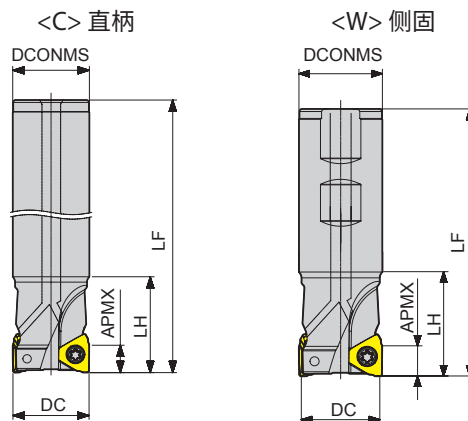
系列	APMX	型号	EDP 1700..	DC	CICT	LF	TYPE	DCON	LH	CBDP	DCSFMS	
NEW TPKT 0703	4.5	M90 - TP07 - D16Z2M08	1154	16	2	40	可换式	M08	23	-	13	
		M90 - TP07 - D20Z3M10	1155	20	3	55		M10	35	-	18	
		M90 - TP07 - D22Z4M10	1156	22	4	55		M10	35	-	18	
		M90 - TP07 - D25Z5M12	1157	25	5	57		M12	35	-	21	
		M90 - TP07 - D32Z6M16	1158	32	6	68		M16	43	-	29	
		M90 - TP07 - D40Z7M16	1159	40	7	68		M16	43	-	29	
		M90 - TP07 - D42Z8M16	1160	42	8	68		M16	43	-	29	

TPKT0703	螺钉	扳手	Handle	手板头
尺寸	TP062004-GS	TPWBTP06	DH-H4	DB-TP06
EDP	18000252	18000277	18000189	18000274

* 锁紧扭力 (Nm) 0.6Nm

刀杆 for TPKT

切削角: 90°
3 尖 正角型



CICT: 刀片数

CBDP: 刀柄连接孔深度

□: 197-198页

Unit (单位): mm

系列	APMX	型号	EDP 1700..	DC	CICT	LF	TYPE	DCON /TDZ	LH	CBDP	DCSFMS	油滴
TPKT 1104	7.0	E90 - TP11 - D20Z2C20 - L170	1037	20	2	170	直柄式	20	40	-	-	●
		E90 - TP11 - D20Z2C20 - L200	1074	20	2	200		20	60	-	-	●
		E90 - TP11 - D21Z2C20 - L150	1038	21	2	150		20	40	-	-	●
		E90 - TP11 - D21Z2C20 - L200	1039	21	2	200		20	40	-	-	●
		E90 - TP11 - D25Z3C25 - L200	1026	25	3	200		25	60	-	-	●
		E90 - TP11 - D26Z2C25 - L200	1041	26	2	200		25	40	-	-	●
		E90 - TP11 - D26Z2C25 - L250	1042	26	2	200		25	40	-	-	●
		E90 - TP11 - D26Z3C25 - L150	1043	26	3	150		25	40	-	-	●
		E90 - TP11 - D26Z3C25 - L200	1044	26	3	200		25	40	-	-	●
		E90 - TP11 - D32Z3C32 - L230	1045	32	3	230		32	60	-	-	●
		E90 - TP11 - D33Z3C32 - L200	1047	33	3	200		32	40	-	-	●
		E90 - TP11 - D40Z4C32 - L200	1048	40	4	200		32	60	-	-	●
		E90 - TP11 - D20Z2W20 - L90	0995	20	2	90	侧固式	20	40	-	-	●
		E90 - TP11 - D25Z3W25 - L100	1040	25	3	100		25	40	-	-	●
		E90 - TP11 - D32Z4W32 - L110	1046	32	4	110		32	40	-	-	●
		E90 - TP11 - D40Z5W32 - L115	1049	40	5	115		32	40	-	-	●

▶ NEXT PAGE

* 锁紧扭力 (Nm) 1.2Nm

TPKT1104 (D20, D21)	螺钉	扳手	Handle	手板头
尺寸	TP082562-GS	TPWBTP08	DH-H4	DB-TP08
EDP	18000265	18000218	18000189	18000190

TPKT1104 (over D25)	螺钉	扳手	Handle	手板头
尺寸	TP082506-GS	TPWBTP08	DH-H4	DB-TP08
EDP	18000259	18000218	18000189	18000190

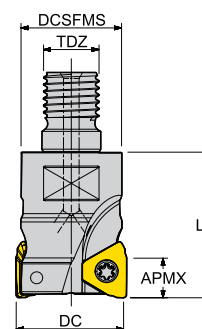
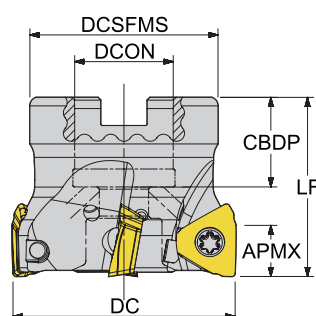
铣削 - 方肩铣削 - 刀杆

刀杆 for TPKT

切削角: 90°
3 尖正角型

<S> 刀盘

<M> 可换



CICT: 刀片数

CBDP: 刀柄连接孔深度

☐: 197-198页

Unit(单位): mm

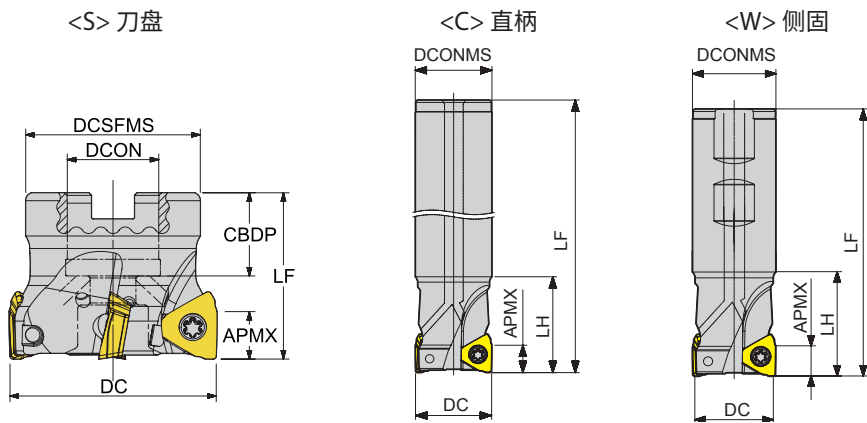
系列	APMX	型号	EDP 1700..	DC	CICT	LF	TYPE	DCON /TDZ	LH	CBDP	DCSFMS	🔹
TPKT 1104	7.0	F90-TP11-D40Z5S16	1050	40	5	40	刀盘式	16	-	20	38	●
		F90-TP11-D50Z6S22	1051	50	6	40		22	-	20	42	●
		F90-TP11-D63Z7S22	1052	63	7	40		22	-	20	48	●
		F90-TP11-D63Z8S22	1053	63	8	40		22	-	20	48	●
	M90-TP11-D32Z4M16	1095	32	4	43	可换式	M16	68	-	29	●	

* 锁紧扭力 (Nm) 1.2Nm

TPKT1104 (D20, D21)	螺钉	扳手	Handle	手板头
尺寸	TP082562-GS	TPWBTP08	DH-H4	DB-TP08
EDP	18000265	18000218	18000189	18000190
TPKT1104 (over D25)	螺钉	扳手	Handle	手板头
尺寸	TP082506-GS	TPWBTP08	DH-H4	DB-TP08
EDP	18000259	18000218	18000189	18000190

刀杆 for TPKT

切削角: 90°
3 尖 正角型



CICT: 刀片数

CBDP: 刀柄连接孔深度

□: 197-198页

Unit (单位): mm

系列	APMX	型号	EDP 1700..	DC	CICT	LF	TYPE	DCON /TDZ	LH	CBDP	DCSFMS	🔹
TPKT 1605	11.0	E90 - TP16 - D32Z2C32 - L150	0941	32	2	150	直柄式	32	40	-	-	●
		E90 - TP16 - D32Z2C32 - L250	0942	32	2	250		32	80	-	-	●
		E90 - TP16 - D33Z2C32 - L200	0929	33	2	200		32	40	-	-	●
		E90 - TP16 - D33Z2C32 - L250	1010	33	2	250		32	40	-	-	●
		E90 - TP16 - D40Z4C32 - L200	0945	40	4	200	侧固式	32	40	-	-	●
		E90 - TP16 - D40Z3W32 - L110	0944	40	3	110		32	40	-	-	●
		F90 - TP16 - D50Z4S22	0931	50	4	40	刀盘式	22	-	20	42	●
		F90 - TP16 - D50Z5S22	1069	50	5	40		22	-	20	42	●
		F90 - TP16 - D63Z5S22	0932	63	5	40		22	-	20	48	●
		F90 - TP16 - D63Z6S22	0947	63	6	40		22	-	20	48	●
		F90 - TP16 - D80Z6S27	0948	80	6	50		27	-	23	56	●
		F90 - TP16 - D80Z7S27	0949	80	7	50		27	-	23	56	●
		F90 - TP16 - D100Z8S32	0950	100	8	50		32	-	26	67	●
		F90 - TP16 - D125Z10S40	0951	125	10	63		40	-	29	89	●
		F90 - TP16 - D125Z12S40	0952	125	12	63		40	-	29	89	●
		F90 - TP16 - D140Z10S40	1073	140	10	63		40	-	29	110	●
F90 - TP16 - D160Z11S40	0953	160	11	63	40	-	40	110	X			
F90 - TP16 - D200Z11S60	0955	200	11	63	60	-	40	160	X			

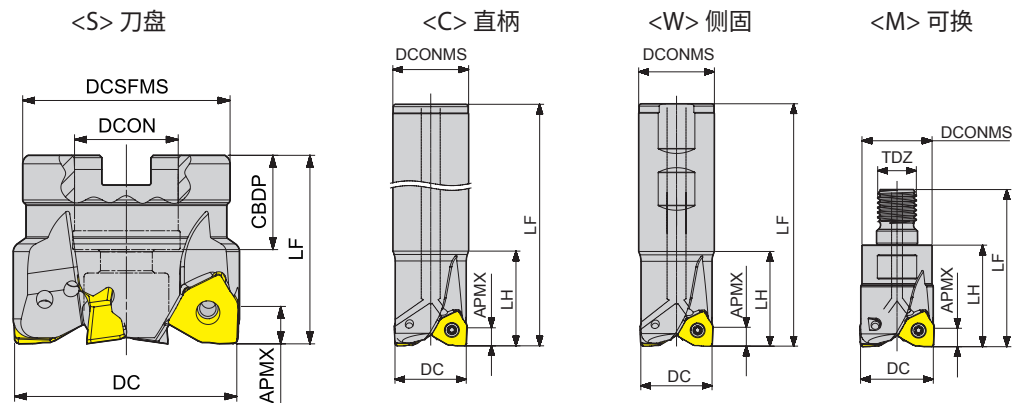
* 锁紧扭力 (Nm) 5.3Nm

TPKT1605	螺钉	扳手	Handle	手板头
尺寸	TP2045105	TPWBTP20	DH-H6	DB-TP20
EDP	18000264	18000256	18000210	18000257

铣削 - 方肩铣削 - 刀杆

刀杆 for WNEX

切削角: 90°
3 尖 正角型



CICT: 刀片数
CDBP: 刀柄连接孔深度

☐: 201页

Unit(单位): mm

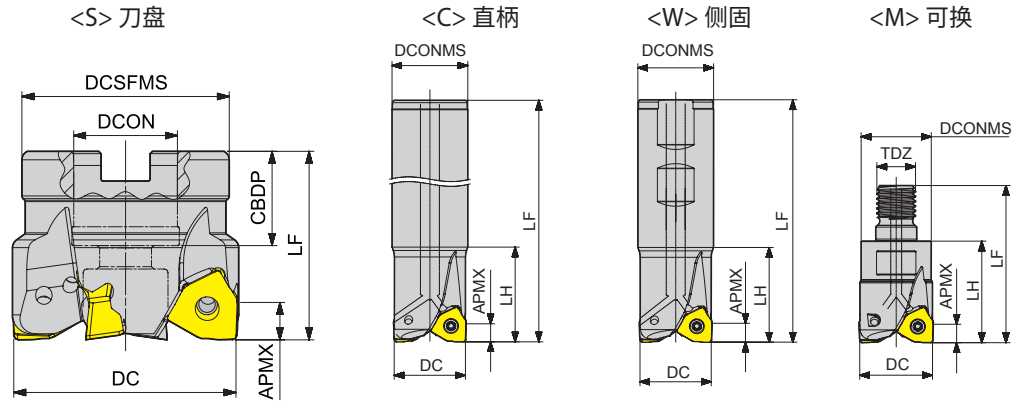
系列	APMX	型号	EDP 1700..	DC	CICT	LF	TYPE	DCON /TDZ	LH	CBDP	DCSFMS	🔴
NEW WNEX 0403	4.0	E90 - WN04 - D20Z2C20 - L150	1222	20	2	150	直柄式	20	40	-	-	●
		E90 - WN04 - D20Z3C20 - L150	1224	20	3	150		20	40	-	-	●
		E90 - WN04 - D21Z2C20 - L150	1255	21	2	150		20	40	-	-	●
		E90 - WN04 - D25Z3C25 - L150	1226	25	3	150		25	40	-	-	●
		E90 - WN04 - D25Z4C25 - L150	1228	25	4	150		25	40	-	-	●
		E90 - WN04 - D26Z3C25 - L150	1256	26	3	150		25	40	-	-	●
		E90 - WN04 - D32Z5C32 - L150	1230	32	5	150		32	40	-	-	●
		E90 - WN04 - D20Z2W20 - L110	1221	20	2	110	侧固式	20	40	-	-	●
		E90 - WN04 - D20Z3W20 - L110	1223	20	3	110		20	40	-	-	●
		E90 - WN04 - D25Z3W25 - L110	1225	25	3	110		25	40	-	-	●
		E90 - WN04 - D25Z4W25 - L110	1227	25	4	110		25	40	-	-	●
		E90 - WN04 - D32Z5W32 - L110	1229	32	5	110		32	40	-	-	●
		E90 - WN04 - D32Z6W32 - L110	1231	32	6	110	32	40	-	-	●	
		F90 - WN04 - D40Z5S16	1232	40	5	40	刀盘式	16	-	18	38	●
		F90 - WN04 - D40Z6S16	1233	40	6	40		16	-	18	38	●
		F90 - WN04 - D40Z7S16	1234	40	7	40		16	-	18	38	●
		F90 - WN04 - D50Z7S22	1235	50	7	40		22	-	20	45	●
		F90 - WN04 - D50Z8S22	1236	50	8	40		22	-	20	45	●
		F90 - WN04 - D50Z9S22	1237	50	9	40		22	-	20	45	●
		F90 - WN04 - D63Z8S22	1238	63	8	40		22	-	20	48	●
F90 - WN04 - D63Z10S22	1239	63	10	40	22	-		20	48	●		
F90 - WN04 - D63Z11S22	1240	63	11	40	22	-		20	48	●		
F90 - WN04 - D42Z7S16	1257	42	7	40	16	-		18	38	●		
F90 - WN04 - D52Z9S22	1258	52	9	40	22	-	20	45	●			
M90 - WN04 - D20Z2M10	1241	20	2	55	可换式	M10	35	-	18	●		
M90 - WN04 - D20Z3M10	1242	20	3	55		M10	35	-	18	●		
M90 - WN04 - D25Z3M12	1243	25	3	57		M12	35	-	21	●		
M90 - WN04 - D25Z4M12	1244	25	4	57		M12	35	-	21	●		
M90 - WN04 - D32Z5M16	1245	32	5	68		M16	43	-	29	●		
M90 - WN04 - D32Z6M16	1246	32	6	68		M16	43	-	29	●		

* 锁紧扭力 (Nm) 3.0Nm

ENMX04	螺钉	扳手	Handle	手板头
尺寸	TP072557-GS	TPWBTP07	DH-H4	DB-TP07
EDP	18000275	18000289	18000189	18000278

刀杆 for WNEX

切削角: 90°
3 尖 正角型



CICT: 刀片数
CBDP: 刀柄连接孔深度

□: 201页

Unit (单位): mm

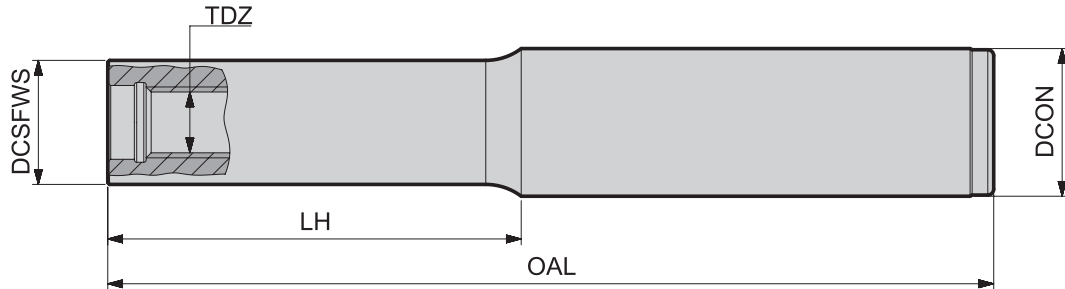
系列	APMX	型号	EDP 1700..	DC	CICT	LF	TYPE	DCON /TDZ	LH	CBDP	DCSFMS	🔹
WNEX 0806	7.0	E90 - WN08 - D32Z2W32 - L120	0969	32	2	120	侧固式	32	40	-	-	●
		E90 - WN08 - D40Z3W32 - L120	0972	40	3	120		32	40	-	-	●
		E90 - WN08 - D40Z4W32 - L120	0973	40	4	120		32	40	-	-	●
		E90 - WN08 - D50Z4W32 - L120	0974	50	4	120		32	40	-	-	●
		E90 - WN08 - D50Z5W32 - L120	0990	50	5	120		32	40	-	-	●
		E90 - WN08 - D32Z2C32 - L120	0991	32	2	120		32	40	-	-	●
		E90 - WN08 - D32Z2C32 - L200	0872	32	2	200	直柄式	32	60	-	-	●
		E90 - WN08 - D33Z2C32 - L200	0873	33	2	200		32	40	-	-	●
		E90 - WN08 - D40Z3C32 - L120	0994	40	3	120		32	40	-	-	●
		E90 - WN08 - D40Z3C32 - L200	0874	40	3	200		32	40	-	-	●
		E90 - WN08 - D40Z4C32 - L120	0996	40	4	120		32	40	-	-	●
		E90 - WN08 - D50Z4C32 - L120	0997	50	4	120		32	40	-	-	●
		E90 - WN08 - D50Z5C32 - L120	0998	50	5	120	32	40	-	-	●	
		F90 - WN08 - D50Z4S22	0875	50	4	40	刀盘式	22	-	20	44	●
		F90 - WN08 - D50Z5S22	0976	50	5	40		22	-	20	44	●
		F90 - WN08 - D63Z5S22	0876	63	5	40		22	-	20	48	●
		F90 - WN08 - D63Z6S22	0977	63	6	40		22	-	20	48	●
		F90 - WN08 - D80Z4S27	0999	80	4	50		27	-	20	56	●
		F90 - WN08 - D80Z6S25.4	1000	80	6	50		25.4	-	26.64	56	●
		F90 - WN08 - D80Z7S27	0878	80	7	50		27	-	23	56	●
		F90 - WN08 - D80Z7S25.4	0877	80	7	50		25.4	-	26.64	56	●
		F90 - WN08 - D80Z9S27	0978	80	9	50		27	-	23	56	●
		F90 - WN08 - D100Z8S31.75 - WOC	1002	100	8	50		31.75	-	32	67	X
		F90 - WN08 - D100Z9S32	0979	100	9	50	32	-	26	67	●	
		F90 - WN08 - D100Z11S32	0980	100	11	50	32	-	26	67	●	
		F90 - WN08 - D125Z10S38.1 - WOC	1003	125	10	63	38.1	-	38	85	X	
		F90 - WN08 - D125Z11S40	0981	125	11	63	40	-	29	85	●	
		F90 - WN08 - D125Z14S40	0982	125	14	63	40	-	29	85	●	
		M90 - WN08 - D32Z2M16	1004	32	2	65	可换式	M16	42	-	29	●
		M90 - WN08 - D40Z3M16	1005	40	3	65		M16	42	-	29	●
		M90 - WN08 - D40Z4M16	0984	40	4	65		M16	42	-	29	●

* 锁紧扭力 (Nm) 3.0Nm

WNEX0806	螺钉	扳手	Handle	手板头
尺寸	TP154011-GS	TPWBTP15	DH-H4	DB-TP15
EDP	18000251	18000217	18000189	18000208

铣削 - 模块型

模块型柄



Unit(单位):mm

系列	型号	EDP 1700..	DCSFWS	TDZ	LF	LH	TYPE	DCON	🔴
M08	EM - M08 - D13C16 - L100	0634	13	M08	100	40	直柄式	16	●
	EM - M08 - D15C16 - L130	0635	15	M08	130	70		16	●
M10	EM - M10 - D18C20 - L130	0636	18	M10	130	70	直柄式	20	●
M12	EM - M12 - D23C25 - L150	0637	23	M12	150	70	直柄式	25	●
	EM - M12 - D23C25 - L200	0638	23	M12	200	100		25	●
	EM - M12 - D23C25 - L250	0639	23	M12	250	150		25	●
M16	EM - M16 - D30C32 - L150	0640	30	M16	150	70	直柄式	32	●
	EM - M16 - D30C32 - L200	0641	30	M16	200	100		32	●
	EM - M16 - D30C32 - L250	0642	30	M16	250	150		32	●
	EM - M16 - D30C32 - L300	0643	30	M16	300	200		32	●

安装螺栓

DCON	尺寸	EDP
Ø16	YHBM08-L20	18000224
Ø16 HF	YHBM08-L25	18000238
Ø22	YHBM10-L25	18000239
Ø22 HF	YHBM10-L30	18000240
Ø25.4 (Metric O.D)	YHBM12-L30	18000241
Ø27	YHBM12-L30	18000241
Ø31.75 (Metric O.D)	YMBM16-L42	18000242
Ø32	YMBM16-L42	18000242
Ø32 HF	YMBM16-L50	18000258
Ø38.1 (Metric O.D)	YMBM20-L54	18000243
Ø40	YMBM20-L54	18000243
Ø0.5" (Ø12.7)	YHBU250-L25.4	18000244
Ø0.75" (Ø19.05)	YHBU375-L25.4	18000245
Ø0.75" (Ø19.05) HF	YHBU375-L31.75	18000246
Ø1.0" (Ø25.4)	YHBU500-L38.1	18000247
Ø1.25" (Ø31.75)	YMBU625-L52	18000248
Ø1.5" (Ø38.1)	YMBU750-L60	18000249
Ø2.0" (Ø50.8)	YMBU1000-L70	18000250