

➤ Mill 1-10™

高性能方肩铣削刀具

主要应用

Mill 1-10 多性能铣刀可用于各种材料的加工，适合方肩铣削、坡铣、槽铣、插槽，以及螺旋铣削加工；只需一种刀片类型，即可完成各种应用；可以提高生产率，降低刀具库存量和加工成本。卓越的正前角切削刃，轻快切削性能，以及低切削力，可以显著提高进给率，并对主轴提供保护。新型的刀片及刀体设计方案，提高了刀具的坡铣性能。



特点及优势

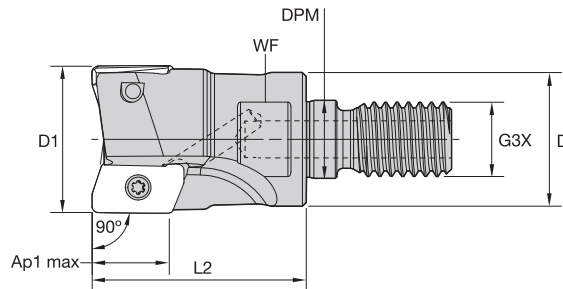
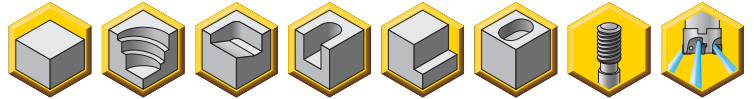
多功能

- 可用于所有工件材料的加工。
- 可进行方肩铣削、坡铣、插槽加工，以及螺旋铣削加工。
- 内冷和风冷性能。

优势

- 性能优化的轻快加工切削刃。
- 椭圆刃口可加工 90° 壁面。
- 因为采用最新的刀片和刀体设计，因此具有更好的坡铣性能。
- 创新的容屑槽设计，确保出色的排屑性能和完美的刀体稳定性。
- 所有刀窝均为热处理后直接加工，确保一流的刀具跳动量和良好的刀窝强度。
- 创新设计刃带，将主切削刃、刀尖圆角、修光刃带有效的结合在一起，进一步提高了加工稳定性。

- Mill 1-10 所有型号可用于坡铣加工。
- 卓越的表面精加工性能。
- 90°壁面铣削。
- 高转速性能。



■ 螺纹接口型立铣刀

订货号	目录编号	D1	D	DPM	G3X	L2	WF	Ap1 max	Z	最大坡铣 角度	kg	max RPM
3745708	16A02R025M08ED10	16	13	8,5	M8	25	10	10,1	2	9.5°	0,02	50100
3745709	20A02R028M10ED10	20	18	10,5	M10	28	15	10,1	2	6.0°	0,04	44800
3745710	20A03R028M10ED10	20	18	10,5	M10	28	15	10,1	3	6.0°	0,05	44800
3745711	25A03R032M12ED10	25	21	12,5	M12	32	17	10,0	3	4.0°	0,09	40000
3745712	25A04R032M12ED10	25	21	12,5	M12	32	17	10,0	4	4.0°	0,08	40000
3745723	32A04R040M16ED10	32	29	17,0	M16	40	24	10,0	4	2.8°	0,19	35400
3745724	32A05R040M16ED10	32	29	17,0	M16	40	24	10,0	5	2.8°	0,19	35400
3745725	40A06R040M16ED10	40	29	17,0	M16	40	24	9,9	6	2.0°	0,23	31600
3745726	42A06R040M16ED10	42	29	17,0	M16	40	24	9,9	6	1.8°	0,23	30900

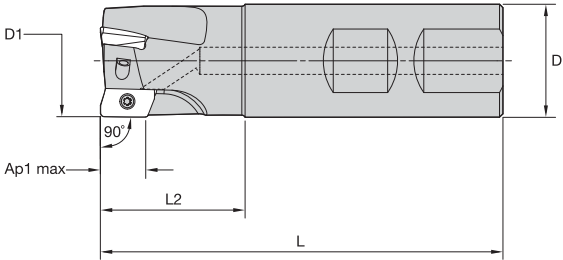
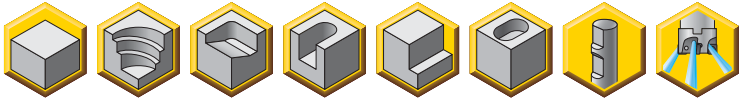
■ 配件



D1	刀片螺钉	Nm	Torx 扳手
16	MS2205	1,0	F7IP
20	MS2205	1,0	F7IP
25	MS2205	1,0	F7IP
32	MS2205	1,0	F7IP
40	MS2205	1,0	F7IP
42	MS2205	1,0	F7IP

注：标准型铣刀可使用最大刀尖圆角半径为 2mm 的刀片而无需对刀体进行改动。

- 极佳的坡铣性能。
- 卓越的表面精加工性能。
- 90°壁面铣削。
- 高转速性能。



■ Weldon® 立铣刀

订货号	目录编号	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	最大坡铣 角度	kg	max RPM
3744633	16A02R025B16ED10	16	16	74	25	10,1	2	9.5°	0,09	50100
3744634	20A02R028B20ED10	20	20	79	28	10,1	2	6.0°	0,15	44800
3744635	20A03R028B20ED10	20	20	79	28	10,1	3	6.0°	0,15	44800
3744636	25A03R032B25ED10	25	25	89	32	10,0	3	4.0°	0,28	40000
3744637	25A04R032B25ED10	25	25	89	32	10,0	4	4.0°	0,28	40000
3744638	32A04R040B32ED10	32	32	101	40	10,0	4	2.8°	0,53	35400
3744639	32A05R040B32ED10	32	32	101	40	10,0	5	2.8°	0,53	35400

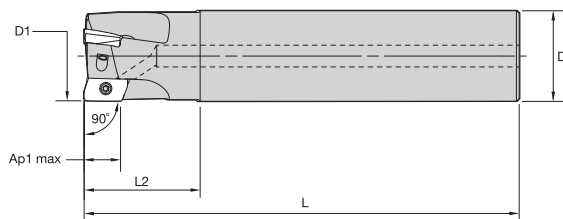
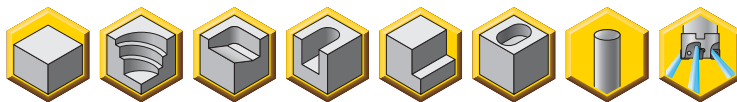
■ 配件



D1	刀片螺钉	Nm	Torx Plus 螺丝刀
16	MS2205	1,0	DT7IP
20	MS2205	1,0	DT7IP
25	MS2205	1,0	DT7IP
32	MS2205	1,0	DT7IP

注：标准型铣刀可使用最大刀尖圆角半径为 2mm 的刀片而无需对刀体进行改动。

- 极佳的坡铣性能。
- 卓越的表面精加工性能。
- 90°壁面铣削。
- 高转速性能。



■ 圆柱柄立铣刀

订货号	目录编号	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	最大坡铣 角度	kg	max RPM
3744538	12A01R020A16ED10	12	16	90	20	10,3	1	11.5°	0,12	57800
3744539	16A02R025A16ED10	16	16	100	25	10,1	2	9.5°	0,13	50100
3744540	20A02R028A20ED10	20	20	110	28	10,1	2	6.0°	0,23	44800
3744541	20A03R028A20ED10	20	20	110	28	10,1	3	6.0°	0,22	44800
3744542	25A03R032A25ED10	25	25	120	32	10,0	3	4.0°	0,40	40000
3744613	25A04R032A25ED10	25	25	120	32	10,0	4	4.0°	0,40	40000
3744614	32A04R040A32ED10	32	32	130	40	10,0	4	2.8°	0,72	35400
3744615	32A05R040A32ED10	32	32	130	40	10,0	5	2.8°	0,71	35400

■ 配件

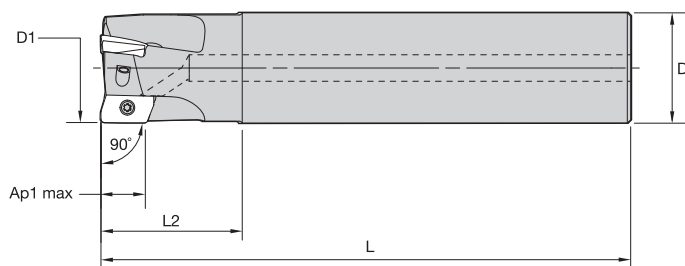
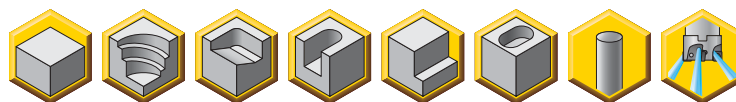


D1	刀片螺钉	Nm	Torx Plus 螺丝刀
12	MS2205	1,0	DT7IP
16	MS2205	1,0	DT7IP
20	MS2205	1,0	DT7IP
25	MS2205	1,0	DT7IP
32	MS2205	1,0	DT7IP

注：标准型铣刀可使用最大刀尖圆角半径为 2mm 的刀片而无需对刀体进行改动。

方肩铣削

- 极佳的坡铣性能。
- 卓越的表面精加工性能。
- 90°壁面铣削。
- 高转速性能。



■ 圆柱柄立铣刀 • 长型

订货号	目录编号	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	最大坡铣 角度	kg	max RPM
3744616	16A02R025A16ED10-170	16	16	170	25	10,1	2	9.5°	0,23	50100
3744617	16A02R025A16ED10R31-170	16	16	170	25	9,7	2	8.0°	0,23	50100
3744618	18A02R028A16ED10-170	18	16	170	28	10,1	2	7.5°	0,24	47200
3744619	20A02R032A20ED10-170	20	20	170	32	10,1	2	6.0°	0,37	44800
3744620	20A02R032A20ED10R31-170	20	20	170	32	9,8	2	4.5°	0,37	44800
3744621	20A03R032A20ED10-170	20	20	170	32	10,1	3	6.0°	0,36	44800
3744622	20A03R032A20ED10R31-170	20	20	170	32	9,8	3	4.5°	0,36	44800
3744623	22A03R032A20ED10-170	22	20	170	32	10,1	3	5.0°	0,37	42700
3744624	25A03R040A25ED10-200	25	25	200	40	10,0	3	4.0°	0,69	40000
3744625	25A03R040A25ED10R31-200	25	25	200	40	9,8	3	3.0°	0,69	40000
3744626	25A04R040A25ED10-200	25	25	200	40	10,0	4	4.0°	0,68	40000
3744627	25A04R040A25ED10R31-200	25	25	200	40	9,8	4	3.0°	0,68	40000
3744628	28A04R040A25ED10-200	28	25	200	40	10,0	4	3.3°	0,71	37800
3744629	32A04R048A32ED10-200	32	32	200	48	10,0	4	2.8°	1,14	35400
3744630	32A04R048A32ED10R31-200	32	32	200	48	9,7	4	2.0°	1,13	35400
3744631	32A05R048A32ED10-200	32	32	200	48	10,0	5	2.8°	1,13	35400
3744632	32A05R048A32ED10R31-200	32	32	200	48	9,7	5	2.0°	1,13	35400

■ 配件

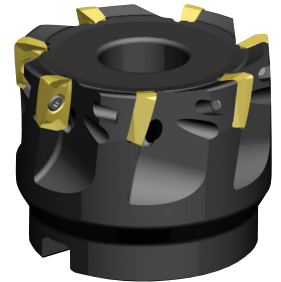
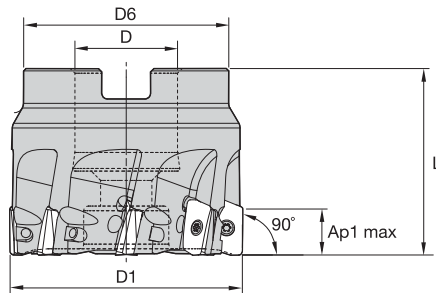
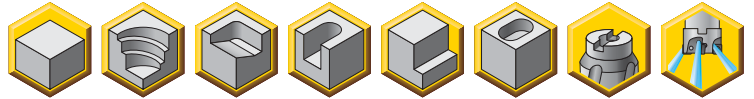
方肩铣削



D1	刀片螺钉	Nm	Torx Plus 螺丝刀
16	MS2205	1,0	DT7IP
18	MS2205	1,0	DT7IP
20	MS2205	1,0	DT7IP
22	MS2205	1,0	DT7IP
25	MS2205	1,0	DT7IP
28	MS2205	1,0	DT7IP
32	MS2205	1,0	DT7IP

注：标准型铣刀可使用最大刀尖圆角半径为 2mm 的刀片而无需对刀体进行改动。
目录编号中的“R31”表明其为可安装使用刀片圆角半径>2mm 的铣刀体。

- 极佳的坡铣性能。
- 卓越的表面精加工性能。
- 90°壁面铣削。
- 高转速性能。



■ 套式铣刀

订货号	目录编号	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	最大坡铣 角度	kg	max RPM
3745674	40A04RS90ED10D	40	16	37	40	9,9	4	2.0°	0,25	31600
3745675	40A06RS90ED10D	40	16	37	40	9,9	6	2.0°	0,24	31600
3745676	50A05RS90ED10D	50	22	44	40	9,9	5	1.5°	0,38	28300
3745677	50A08RS90ED10D	50	22	44	40	9,9	8	1.5°	0,36	28300
3745678	63A06RS90ED10D	63	22	44	40	9,9	6	1.0°	0,54	25200
3745679	63A09RS90ED10D	63	22	44	40	9,9	9	1.0°	0,53	25200
3745680	80A08RS90ED10D	80	27	60	50	9,9	8	.8°	1,26	22400
3745681	80A10RS90ED10D	80	27	60	50	9,9	10	.8°	1,25	22400
3745682	100B08RS90ED10D	100	32	80	50	9,9	8	.5°	1,88	20000
3745703	100B12RS90ED10D	100	32	80	50	9,9	12	.5°	1,85	20000

■ 配件



D1	刀片螺钉	Nm	Torx Plus 螺丝刀	沉头螺钉
40	MS2205	1,0	DT7IP	—
50	MS2205	1,0	DT7IP	—
63	MS2205	1,0	DT7IP	MS1234
80	MS2205	1,0	DT7IP	MS2038
100	MS2205	1,0	DT7IP	—

注：标准型铣刀可使用最大刀尖圆角半径为 2mm 的刀片而无需对刀体进行改动。

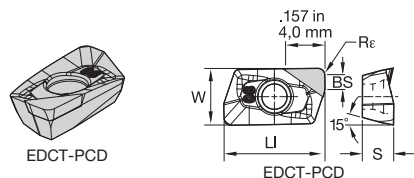
■ 刀片选择指南

材料 分组	轻切削 (锋利的槽型)		中等切削		重切削 (强壮的槽型)	
	耐磨性				韧性	
	槽型	材质	槽型	材质	槽型	材质
P1-P2	.E..LD	KCPM40	.S..GD	KCPM40	.E..HD	KCPM40
P3-P4	.E..LD	KCPK30	.S..GD	KCPK30	.E..HD	KCPK30
P5-P6	.E..LD	KC725M	.S..GD	KC725M	.E..HD	KC725M
M1-M2	.E..LD	KCSM40	.S..GD	KC725M	.E..HD	KCSM40
M3	.E..LD	KCSM40	.S..GD	KCPM40	.E..HD	KCSM40
K1-K2	.E..LD	KCK15	.S..GD	KCK15	.E..HD	KCK15
K3	.E..LD	KC520M	.S..GD	KC520M	.E..HD	KC520M
N1-N2	.F..LDJ	KC410M	.E..LDJ	KC422M	.E..LD	KC510M
N3	.F..LDJ	KC410M	.F..LDJ	KC410M	.F..LDJ	KC410M
S1-S2	.E..LD	KC725M	.S..GD	KC725M	.E..HD	KC725M
S3	.E..LD	KCSM40	.S..GE	KCSM40	.E..HD	KCSM40
S4	.E..LD	KCSM40	.S..GE	KCSM40	.E..HD	KCSM40
H1	.E..LD	KC510M	-	-	-	-

可转位刀片

- 铝合金和非铁材料的粗加工和精加工。
- 适合湿式和干式切削。
- 高精度。
- PCD 刀片，更长的刀具寿命。
- A_{p1} 最大值 = 10mm。

- 首选
- 备选



■ EDCT-PCD

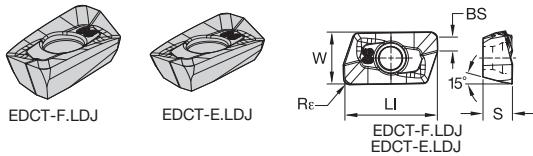
目录编号	LI	S	W	BS	Re	hm	切削刃	K313	KC410M	KC422M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40	KD1410
EDCT10T304PDFR-PCD	12,04	3,75	6,75	2,10	0,4	0,02	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
EDCT10T308PDFR-PCD	12,05	3,75	6,74	1,71	0,8	0,02	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●

beyond

P	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

- 铝合金材料的粗加工和精加工。
- 周边磨削处理，前刀面抛光处理
- 卓越的表面精加工性能。
- Ap1 最大值 = 10mm。

- 首选
- 备选



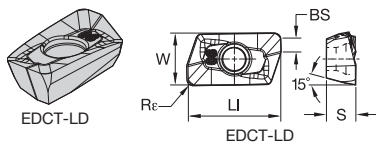
EDCT-F.LDJ

目录编号	LI	S	W	BS	Rε	hm	切削刃	K313	KC410M	KC422M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40	KD1410
EDCT10T302PDFRLDJ	12,05	3,75	6,75	2,29	0,2	0,02	2	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
EDCT10T304PDFRLDJ	12,05	3,75	6,75	1,98	0,4	0,02	2	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
EDCT10T308PDFRLDJ	12,05	3,75	6,74	1,70	0,8	0,02	2	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
EDCT10T312PDFRLDJ	12,06	3,75	6,74	1,30	1,2	0,02	2	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
EDCT10T316PDFRLDJ	12,06	3,75	6,74	0,90	1,6	0,02	2	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
EDCT10T320PDFRLDJ	12,06	3,75	6,73	0,49	2,0	0,02	2	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
EDCT10T331PDFRLDJ	11,52	3,75	6,71	-	3,1	0,02	2	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

EDCT-E.LDJ

目录编号	LI	S	W	BS	Rε	hm	切削刃	K313	KC410M	KC422M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40	KD1410
EDCT10T304PDERLDJ	12,05	3,75	6,75	1,98	0,4	0,03	2	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
EDCT10T308PDERLDJ	12,05	3,75	6,74	1,70	0,8	0,03	2	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
EDCT10T316PDERLDJ	12,06	3,75	6,74	0,90	1,6	0,03	2	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
EDCT10T320PDERLDJ	12,06	3,75	6,73	0,49	2,0	0,03	2	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
EDCT10T324PDERLDJ	12,06	3,75	6,73	0,11	2,4	0,03	2	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

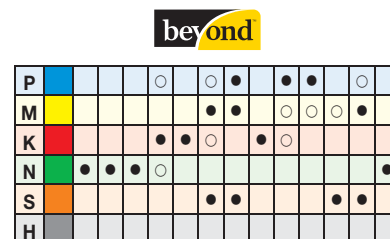
- 高精度加工性能。
- 轻型加工。
- 15° 正前角。
- 卓越的表面精加工性能。
- Ap1 最大值 = 10mm。



EDCT-LD

目录编号	LI	S	W	BS	Rε	hm	切削刃	K313	KC410M	KC422M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40	KD1410
EDCT10T302PDERLD	12,04	3,75	6,75	2,29	0,2	0,04	2	-	-	-	-	-	●	●	●	●	-	-	-	-
EDCT10T304PDERLD	12,05	3,75	6,75	1,98	0,4	0,04	2	-	-	-	-	●	●	●	●	●	-	-	-	-
EDCT10T308PDERLD	12,05	3,75	6,74	1,70	0,8	0,04	2	-	-	-	●	●	●	●	●	●	●	-	-	-
EDCT10T312PDERLD	12,06	3,75	6,74	1,30	1,2	0,04	2	-	-	-	-	●	●	●	●	●	●	●	-	-
EDCT10T316PDERLD	12,06	3,75	6,74	0,90	1,6	0,04	2	-	-	-	-	●	●	●	●	●	●	●	●	-
EDCT10T320PDERLD	12,06	3,75	6,73	0,49	2,0	0,04	2	-	-	-	-	●	●	●	●	●	●	●	●	-
EDCT10T324PDERLD	12,06	3,75	6,73	0,11	2,4	0,04	2	-	-	-	-	●	●	●	●	●	●	●	●	-
EDCT10T331PDERLD	11,52	3,75	6,71	-	3,1	0,04	2	-	-	-	-	●	●	●	●	●	●	●	●	-

- 首选
- 备选



目录编号	LI	S	W	BS	Rε	hm
EDPT10T304PDERHD	12,05	3,75	6,75	2,07	0,4	0,08
EDPT10T308PDERHD	12,05	3,75	6,74	1,70	0,8	0,08
EDPT10T310PDERHD	12,05	3,75	6,74	1,49	1,0	0,08
EDPT10T312PDERHD	12,06	3,75	6,74	1,30	1,2	0,08
EDPT10T316PDERHD	12,06	3,75	6,74	0,90	1,6	0,08
EDPT10T320PDERHD	12,06	3,75	6,74	0,49	2,0	0,08
EDPT10T324PDERHD	12,06	3,75	6,74	0,11	2,4	0,08
EDPT10T331PDERHD	11,52	3,75	6,71	—	3,1	0,08

-
- EDPT-S.GE
- EDPT-S.GE

目录编号	LI	S	W	BS	R _e	hm
EDPT10T304PDSRGE	12,04	3,75	6,75	2,08	0,4	0,14
EDPT10T308PDSRGE	12,05	3,75	6,74	1,70	0,8	0,14
EDPT10T312PDSRGE	12,05	3,75	6,74	1,30	1,2	0,14
EDPT10T316PDSRGE	12,06	3,75	6,74	0,90	1,6	0,14
EDPT10T331PDSRGE	11,51	3,75	6,71	—	3,1	0,14

-
- EDPT-S.GD
- EDPT-S.GD
- W
- LI
- R_{ϵ}
- BS
- 15°
- S
- 1:1

目录编号	LI	S	W	BS	Rε	hm
EDPT10T304PDSRGD	12,05	3,75	6,75	2,07	0,4	0,13
EDPT10T308PDSRGD	12,05	3,75	6,74	1,70	0,8	0,13
EDPT10T312PDSRGD	12,06	3,75	6,74	1,30	1,2	0,13
EDPT10T316PDSRGD	12,06	3,75	6,74	0,90	1,6	0,13

[illegible]

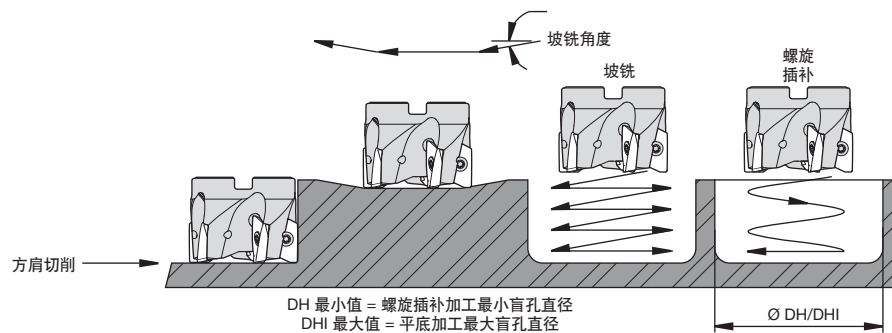
■ 推荐初始进给率 [mm]

轻切削	中等切削	重切削
-----	------	-----

	不同切宽(ae)百分比情况下, 所建议的每齿进给量设定值(fz)															
刀片槽型	5%			10%			20%			30%			40-100%			刀片槽型
.F..LDJ	0,12	0,35	0,58	0,08	0,25	0,42	0,06	0,19	0,31	0,06	0,16	0,27	0,05	0,15	0,25	.F..LDJ
.F..PCD	0,12	0,35	0,58	0,08	0,25	0,42	0,06	0,19	0,31	0,06	0,16	0,27	0,05	0,15	0,25	.F..PCD
.E..LDJ	0,12	0,35	0,58	0,08	0,25	0,42	0,06	0,19	0,32	0,06	0,16	0,28	0,05	0,15	0,25	.E..LDJ
.E..LD	0,12	0,35	0,57	0,09	0,25	0,41	0,07	0,19	0,31	0,06	0,17	0,27	0,05	0,15	0,25	.E..LD
.S..GE	0,23	0,46	0,70	0,17	0,33	0,51	0,13	0,25	0,38	0,11	0,22	0,33	0,10	0,20	0,30	.S..GE
.S..GD	0,23	0,47	0,71	0,17	0,34	0,51	0,13	0,25	0,38	0,11	0,22	0,33	0,10	0,20	0,30	.S..GD
.E..HD	0,23	0,51	0,82	0,17	0,37	0,59	0,13	0,28	0,44	0,11	0,24	0,38	0,10	0,22	0,35	.E..HD

注: 采用“轻型加工”参数作为初始进给率。
查看 X22-X37 页内容, 了解初始切削速度推荐参数。

应用参数

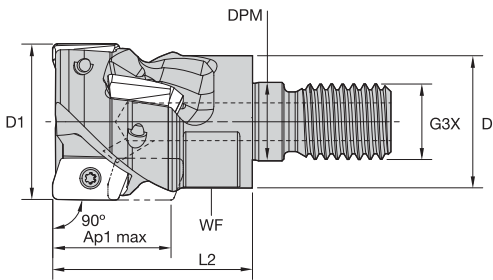
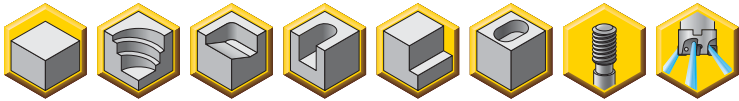


■ 应用举例

刀片类型	切削直径	与非切削刀尖切线之间的最大坡铣角度	与钢制刀体干涉之间的最大坡度角	DH min (最小孔径)	DHI min (最小平底孔径)	最大直径 (非平底)
Mill-1, 10 mm	12	不推荐	不推荐	不推荐	不推荐	不推荐
Mill-1, 10 mm	16	9,7°	12,3°	19,50	28,73	32
Mill-1, 10 mm	18	7,6°	9,6°	23,29	32,68	63
Mill-1, 10 mm	20	6,2°	8,6°	27,25	36,63	40
Mill-1, 10 mm	22	5,2°	7,0°	31,25	40,63	44
Mill-1, 10 mm	25	4,2°	5,3°	37,26	46,62	50
Mill-1, 10 mm	28	3,5°	4,3°	43,26	52,62	56
Mill-1, 10 mm	32	2,8°	3,3°	51,27	60,62	64
Mill-1, 10 mm	40	2,0°	2,3°	67,30	76,61	80
Mill-1, 10 mm	42	1,9°	2,1°	71,32	80,60	82
Mill-1, 10 mm	50	1,5°	1,6°	87,53	96,86	100
Mill-1, 10 mm	63	1,2°	1,2°	113,54	122,86	126
Mill-1, 10 mm	80	0,9°	0,9°	147,54	156,85	160
Mill-1, 10 mm	100	0,7°	0,7°	187,54	196,85	200

注: 最大坡度角随着刀尖半径的增加而减小。

- 极佳的坡铣性能。
- 卓越的表面精加工性能。
- 90°壁面铣削。



■ 螺纹接口 螺旋刃立铣刀

订货号	目录编号	D1	D	DPM	G3X	L2	WF	Ap1 max	Z	Z U	最大坡铣 角度	kg	max RPM
3773810	M1H20J02R28M10ED10C4	20	18	10,5	M10	32	15	18,9	4	2	6.0°	0,49	37100
3773811	M1H25J02R32M12ED10C4	25	21	12,5	M12	32	17	18,8	4	2	4.0°	0,07	33200
3773813	M1H32J03R40M16ED10C6	32	29	17,0	M16	40	24	18,7	6	3	2.8°	0,18	29300

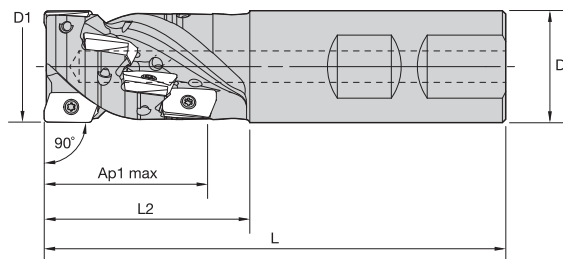
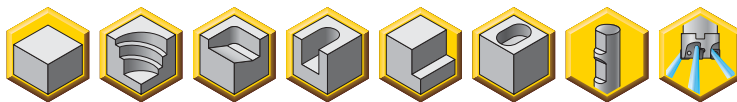
■ 配件



D1	刀片螺钉	Nm	Torx 扳手
20	MS2205	1,0	F71P
25	MS2205	1,0	F71P
32	MS2205	1,0	F71P

注：标准型铣刀可使用最大刀尖圆角半径为 2mm 的刀片而无需对刀体进行改动。

- 极佳的坡铣性能。
- 卓越的表面精加工性能。
- 90°壁面铣削。



■ Weldon® 螺旋刃立铣刀

订货号	目录编号	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	Z U	最大坡铣 角度	kg	max RPM
3773118	M1H20J02R36B20ED10C6	20	20	87	36	27,7	6	2	6.0°	0,34	37100
3773119	M1H25J02R46B25ED10C8	25	25	103	46	36,4	8	2	4.0°	0,31	33200
3773120	M1H32J02R54B32ED10C10	32	32	115	54	44,8	10	2	2.8°	0,56	29300
3773121	M1H32J03R54B32ED10C15	32	32	115	54	44,8	15	3	2.8°	0,53	29300

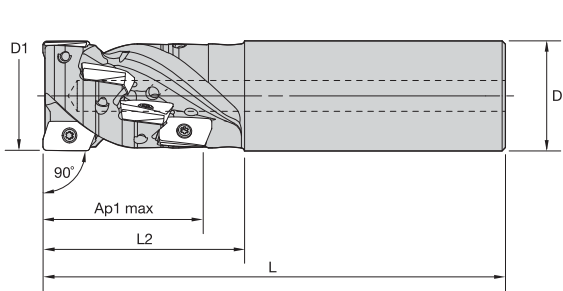
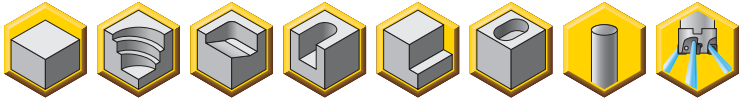
注：标准型铣刀可使用最大刀尖圆角半径为 2mm 的刀片而无需对刀体进行改动。

■ 配件



D1	刀片螺钉	Nm	Torx Plus 螺丝刀
20	MS2205	1,0	DT7IP
25	MS2205	1,0	DT7IP
32	MS2205	1,0	DT7IP

- 极佳的坡铣性能。
- 卓越的表面精加工性能。
- 90°壁面铣削。



■ 圆柱柄螺旋刃立铣刀

订货号	目录编号	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	Z U	最大坡铣角度	kg	max RPM
3773806	M1H20J02R28A20ED10C4	20	20	110	28	18,9	4	2	6.0°	0,48	37100
3773122	M1H20J02R36A20ED10C6	20	20	90	36	27,7	6	2	6.0°	0,36	37100
3773807	M1H25J02R28A25ED10C4	25	25	120	28	18,8	4	2	4.0°	0,38	33200
3773803	M1H25J02R46A25ED10C8	25	25	105	46	36,4	8	2	4.0°	0,30	33200
3773808	M1H32J02R28A32ED10C4	32	32	130	28	18,7	4	2	2.8°	0,72	29300
3773809	M1H32J03R28A32ED10C6	32	32	130	28	18,7	6	3	2.8°	0,71	29300
3773805	M1H32J03R54A32ED10C15	32	32	115	54	44,8	15	3	2.8°	0,53	29300

注：标准型铣刀可使用最大刀尖圆角半径为 2mm 的刀片而无需对刀体进行改动。

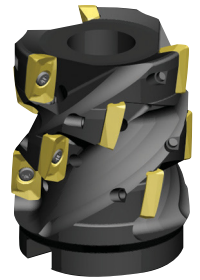
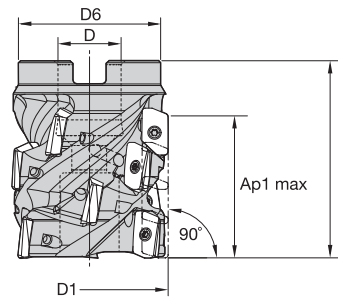
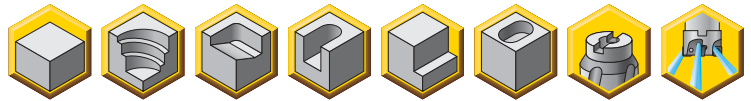
■ 配件



D1	刀片螺钉	Nm	Torx Plus 螺丝刀
20	MS2205	1,0	DT7IP
25	MS2205	1,0	DT7IP
32	MS2205	1,0	DT7IP

方肩铣削

- 极佳的坡铣性能。
- 卓越的表面精加工性能。
- 90°壁面铣削。



■ 螺旋刃套式铣刀

订货号	目录编号	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	Z U	最大坡铣 角度	kg	max RPM
3773814	M1H40T03R50A16ED10C12	40	16	37	50	35,9	12	3	2.0°	0,27	26200
3773815	M1H40T05R50A16ED10C20	40	16	37	50	35,9	20	5	2.0°	0,26	26200
3773816	M1H50T03R60A22ED10C15	50	22	44	60	44,3	15	3	1.5°	0,62	23400
3773817	M1H50T05R60A22ED10C25	50	22	44	60	44,3	25	5	1.5°	0,55	23400

注：标准型铣刀可使用最大刀尖圆角半径为 2mm 的刀片而无需对刀体进行改动。

■ 配件

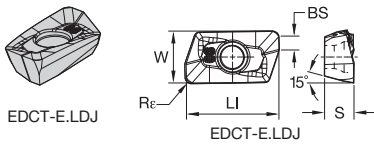


D1	刀片螺钉	Nm	Torx Plus 螺丝刀	沉头螺钉
40	MS2205	1,0	DT7IP	MS1340
50	MS2205	1,0	DT7IP	MS1558

材料 分组	轻切削 (锋利的槽型)		中等切削		重切削 (强壮的槽型)	
	← →				韧性	
	槽型	材质	槽型	材质	槽型	材质
P1-P2	.E..LD	KCPM40	.S..GD	KCPM40	.E..HD	KCPM40
P3-P4	.E..LD	KCPK30	.S..GD	KCPK30	.E..HD	KCPK30
P5-P6	.E..LD	KC725M	.S..GD	KC725M	.E..HD	KC725M
M1-M2	.E..LD	KCSM40	.S..GD	KC725M	.E..HD	KCSM40
M3	.E..LD	KCSM40	.S..GD	KCPM40	.E..HD	KCSM40
K1-K2	.E..LD	KCK15	.S..GD	KCK15	.E..HD	KCK15
K3	.E..LD	KC520M	.S..GD	KC520M	.E..HD	KC520M
N1-N2	.F..LDJ	KC410M	.E..LDJ	KC422M	.E..LD	KC510M
N3	.F..LDJ	KC410M	.F..LDJ	KC410M	.F..LDJ	KC410M
S1-S2	.E..LD	KC725M	.S..GD	KC725M	.E..HD	KC725M
S3	.E..LD	KCSM40	.S..GE	KCSM40	.E..HD	KCSM40
S4	.E..LD	KCSM40	.S..GE	KCSM40	.E..HD	KCSM40
H1	.E..LD	KC510M	-	-	-	-

[illegible][illegible]

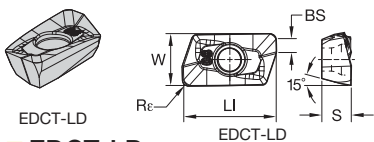
- 周边磨削。
- 粗加工和精加工。
- 卓越的表面精加工性能。



■ EDCT-E.LDJ

								K313	KC410M	KC422M	KC510M	KC520M	KC525M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSN30	KCSM40
目录编号	LI	S	W	BS	R _e	hm	切削刃	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-
EDCT10T304PDERLDJ	12,05	3,75	6,75	1,98	0,4	0,03	2	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-
EDCT10T308PDERLDJ	12,05	3,75	6,74	1,70	0,8	0,03	2	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-
EDCT10T316PDERLDJ	12,06	3,75	6,74	0,90	1,6	0,03	2	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-
EDCT10T320PDERLDJ	12,06	3,75	6,73	0,49	2,0	0,03	2	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-
EDCT10T324PDERLDJ	12,06	3,75	6,73	0,11	2,4	0,03	2	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-

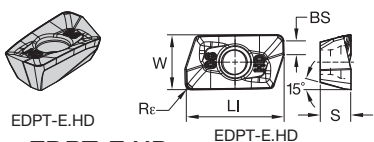
- 高精度加工性能。
- 轻型加工。
- 15° 正前角。
- 卓越的表面精加工性能。
- Ap1 最大值 = 10mm。



■ EDCT-LD

目录编号	LI	S	W	BS	Rε	hm	切削刃	K313	KC410M	KC422M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
EDCT10T302PDERLD	12,04	3,75	6,75	2,29	0,2	0,04	2	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-
EDCT10T304PDERLD	12,05	3,75	6,75	1,98	0,4	0,04	2	-	-	-	-	●	●	●	-	●	-	-	-
EDCT10T308PDERLD	12,05	3,75	6,74	1,70	0,8	0,04	2	-	-	-	●	●	●	●	●	-	-	-	-
EDCT10T312PDERLD	12,06	3,75	6,74	1,30	1,2	0,04	2	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-	-
EDCT10T316PDERLD	12,06	3,75	6,74	0,90	1,6	0,04	2	-	-	-	-	-	●	●	-	●	-	-	-
EDCT10T320PDERLD	12,06	3,75	6,73	0,49	2,0	0,04	2	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-
EDCT10T324PDERLD	12,06	3,75	6,73	0,11	2,4	0,04	2	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-
EDCT10T331PDERLD	11,52	3,75	6,71	—	3,1	0,04	2	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-

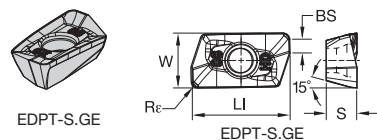
- 一般粗加工和半精加工。
- 中等进给率。
- PSTS — 精密压制。
- Ap1 最大值 = 10mm。



■ EDPT-E.HD

目录编号	LI	S	W	BS	Rε	hm	切削刃	K313	KC410M	KC422M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
EDPT10T304PDERHD	12,05	3,75	6,75	2,07	0,4	0,08	2	-	-	-	-	●	●	●	●	-	-	-	-
EDPT10T308PDERHD	12,05	3,75	6,74	1,70	0,8	0,08	2	-	-	-	-	●	●	●	●	-	-	-	-
EDPT10T310PDERHD	12,05	3,75	6,74	1,49	1,0	0,08	2	-	-	-	-	-	●	●	●	●	-	-	-
EDPT10T312PDERHD	12,06	3,75	6,74	1,30	1,2	0,08	2	-	-	-	-	●	●	●	-	●	-	-	-
EDPT10T316PDERHD	12,06	3,75	6,74	0,90	1,6	0,08	2	-	-	-	-	-	●	●	-	●	-	-	-
EDPT10T320PDERHD	12,06	3,75	6,74	0,49	2,0	0,08	2	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-
EDPT10T324PDERHD	12,06	3,75	6,74	0,11	2,4	0,08	2	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-
EDPT10T331PDERHD	11,52	3,75	6,71	—	3,1	0,08	2	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-

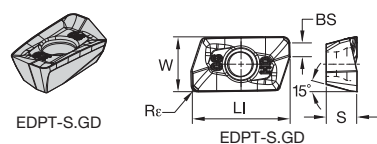
- 一般粗加工和半精加工。
- 用于奥氏体不锈钢和超级合金材料加工的刀具。
- 中等进给率。
- PSTS — 精密压制。
- Ap_1 最大值 = 10mm。



EDPT-S.GE

目录编号	LI	S	W	BS	Rε	hm	切削刃	K313	KC410M	KC422M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
EDPT10T304PDSRGE	12,04	3,75	6,75	2,08	0,4	0,14	2	-	-	-	-	-	●	●	-	●	-	-	-
EDPT10T308PDSRGE	12,05	3,75	6,74	1,70	0,8	0,14	2	-	-	-	-	-	●	●	-	●	-	-	-
EDPT10T312PDSRGE	12,05	3,75	6,74	1,30	1,2	0,14	2	-	-	-	-	-	●	●	-	●	-	-	-
EDPT10T316PDSRGE	12,06	3,75	6,74	0,90	1,6	0,14	2	-	-	-	-	-	●	●	-	●	-	-	-
EDPT10T331PDSRGE	11,51	3,75	6,71	-	3,1	0,14	2	-	-	-	-	-	●	●	-	●	-	-	-

- 重型粗加工应用。
- 大进给率。
- 所有材料分组。
- PSTS — 精密压制。
- Ap_1 最大值 = 10mm。



EDPT-S.GD

目录编号	LI	S	W	BS	Rε	hm	切削刃	K313	KC410M	KC422M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
EDPT10T304PDSRGD	12,05	3,75	6,75	2,07	0,4	0,13	2	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-
EDPT10T308PDSRGD	12,05	3,75	6,74	1,70	0,8	0,13	2	-	-	-	-	●	●	●	●	-	-	-	-
EDPT10T312PDSRGD	12,06	3,75	6,74	1,30	1,2	0,13	2	-	-	-	-	●	●	●	●	-	-	-	-
EDPT10T316PDSRGD	12,06	3,75	6,74	0,90	1,6	0,13	2	-	-	-	-	●	●	●	●	-	-	-	-

推荐初始进给率

推荐初始进给率 [mm]

不同切宽(ae)百分比情况下，所建议的每齿进给量设定值(fz)																	轻切削			中等切削			重切削		
刀片槽型	5%			10%			20%			30%			40-100%				刀片槽型								
.F..LDJ	0,12	0,35	0,58	0,08	0,25	0,42	0,06	0,19	0,31	0,06	0,16	0,27	0,05	0,15	0,25		.F..LDJ								
.F..PCD	0,12	0,35	0,58	0,08	0,25	0,42	0,06	0,19	0,31	0,06	0,16	0,27	0,05	0,15	0,25		.F..PCD								
.E..LDJ	0,12	0,35	0,58	0,08	0,25	0,42	0,06	0,19	0,32	0,06	0,16	0,28	0,05	0,15	0,25		.E..LDJ								
.E..LD	0,12	0,35	0,57	0,09	0,25	0,41	0,07	0,19	0,31	0,06	0,17	0,27	0,05	0,15	0,25		.E..LD								
.S..GE	0,23	0,46	0,70	0,17	0,33	0,51	0,13	0,25	0,38	0,11	0,22	0,33	0,10	0,20	0,30		.S..GE								
.S..GD	0,23	0,47	0,71	0,17	0,34	0,51	0,13	0,25	0,38	0,11	0,22	0,33	0,10	0,20	0,30		.S..GD								
.E..HD	0,23	0,51	0,82	0,17	0,37	0,59	0,13	0,28	0,44	0,11	0,24	0,38	0,10	0,22	0,35		.E..HD								

注：采用“轻型加工”参数作为初始进给率。
查看 X22-X37 页内容，了解初始切削速度推荐参数。