新品快递

NEW DHFC

双面高进给铣削系统

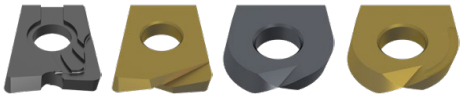
NEW HPC-04

PCD 和 CBN 铣削系统 Ø 20–40 mm

NEW CTCS245

ISO S 应用 Dragonskin 涂层

NEW K2000 系统材质更新



模具生产的全新高性能牌号

NEW MaxiMill 270-19 系统 扩展新品

重型加工 19 mm 可转位刀片

NEW MaxiMill 273 系统, 扩展新品

可调式铣刀

NEW MaxiMill 491 系统 扩展新品

可转位刀片系列扩展, 包括 SNHU 09..RE 1.2 和 RE 1.6 以及用于 ISO M 和 S 应用的其他材质

孔加工

1 高速钢钻头

2 整体硬质合金钻头

3 转位刀片式钻头

4 铰刀和锪钻

5 镗刀系统

螺纹加工

6 丝锥及挤压丝锥

7 槽铣刀及螺纹铣刀

8 螺纹车刀

车削

9 转位刀片式车刀

10 EcoCut 多功能刀具系统

11 切槽及切断

12 微径车刀

铣削

13 高速钢铣刀

14 整体硬质合金铣刀

15 转位刀片式铣刀

刀柄刀座系统

16 刀柄刀座

17 附件

18 材料示例及订货编号索引

目录

图标索引	2
Toolfinder	3–14
详细产品	15–136
切削参数推荐值	137–139
技术信息	
应用参数 – 面铣	140–149
应用参数 – 立铣刀	150–168
应用参数 – 仿形铣削	170–185
应用参数 – 其他铣削系统	186–189
平均切屑厚度表	169
每齿进给校正表 f_z	157
强力螺钉	190
铣削方式	192
刀具磨损和应对措施	193
ISO-编码规则	194+195
刀片槽型	196–208
材质描述	209+210

CERATIZIT \ Performance

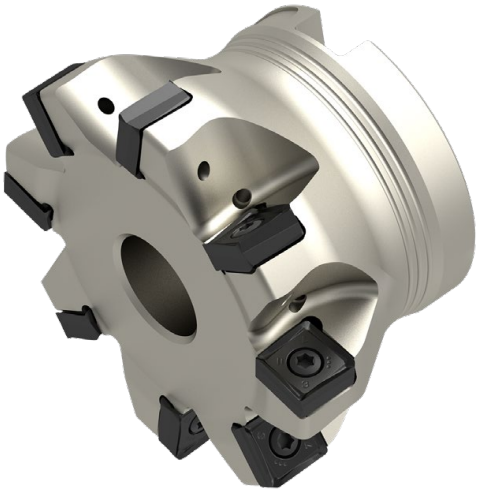
高性能品质产品线

CERATIZIT Performance优质产品线专为特定应用而设计，以其出色的切削性能和卓越的加工能力表现而著称。如果您正在寻找最佳的刀具解决方案，以满足您对生产率的高要求，我们推荐您使用 Performance 高性能品质产品线。

图标索引

中心内冷

径向冷却



ZNF = 刃数

● = **主要应用**

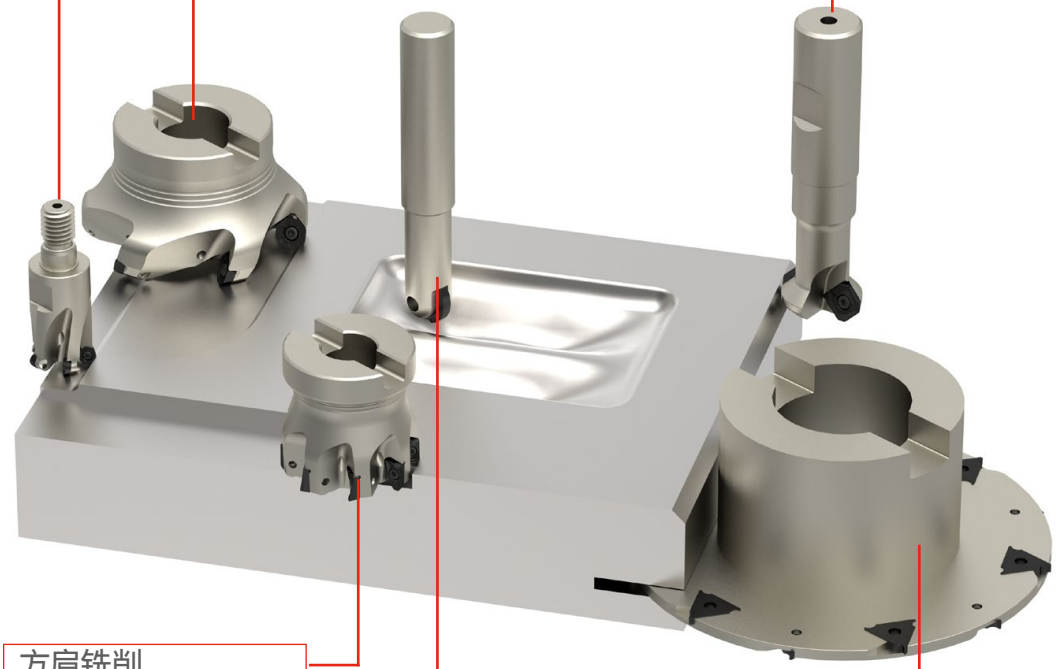
○ = 扩展应用

Toolfinder – 铣削系统

仿形铣削
→ 铣削系统参见:
8+9

面铣
→ 铣削系统参见:
4+5

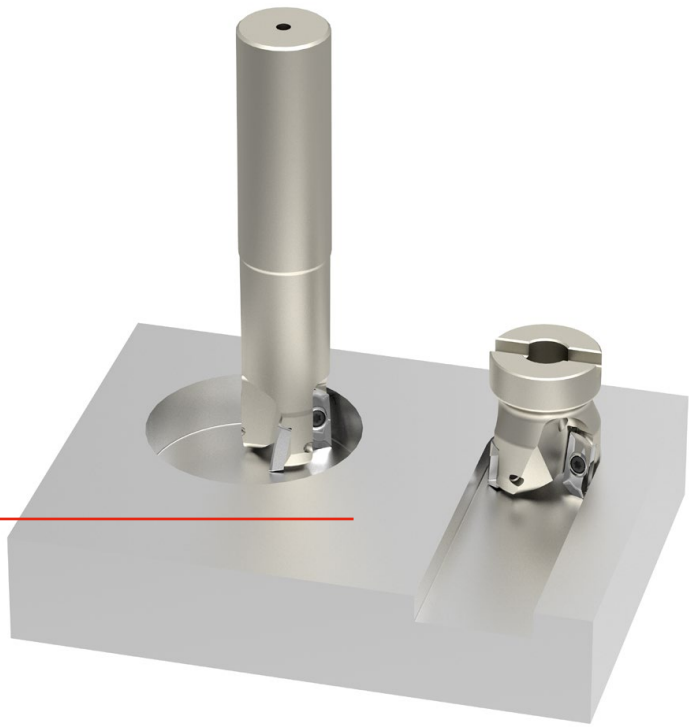
倒角/角度铣削
→ 铣削系统参见:
10



方肩铣削
→ 铣削系统参见:
6+7

槽铣与切断
→ 铣削系统参见:
10

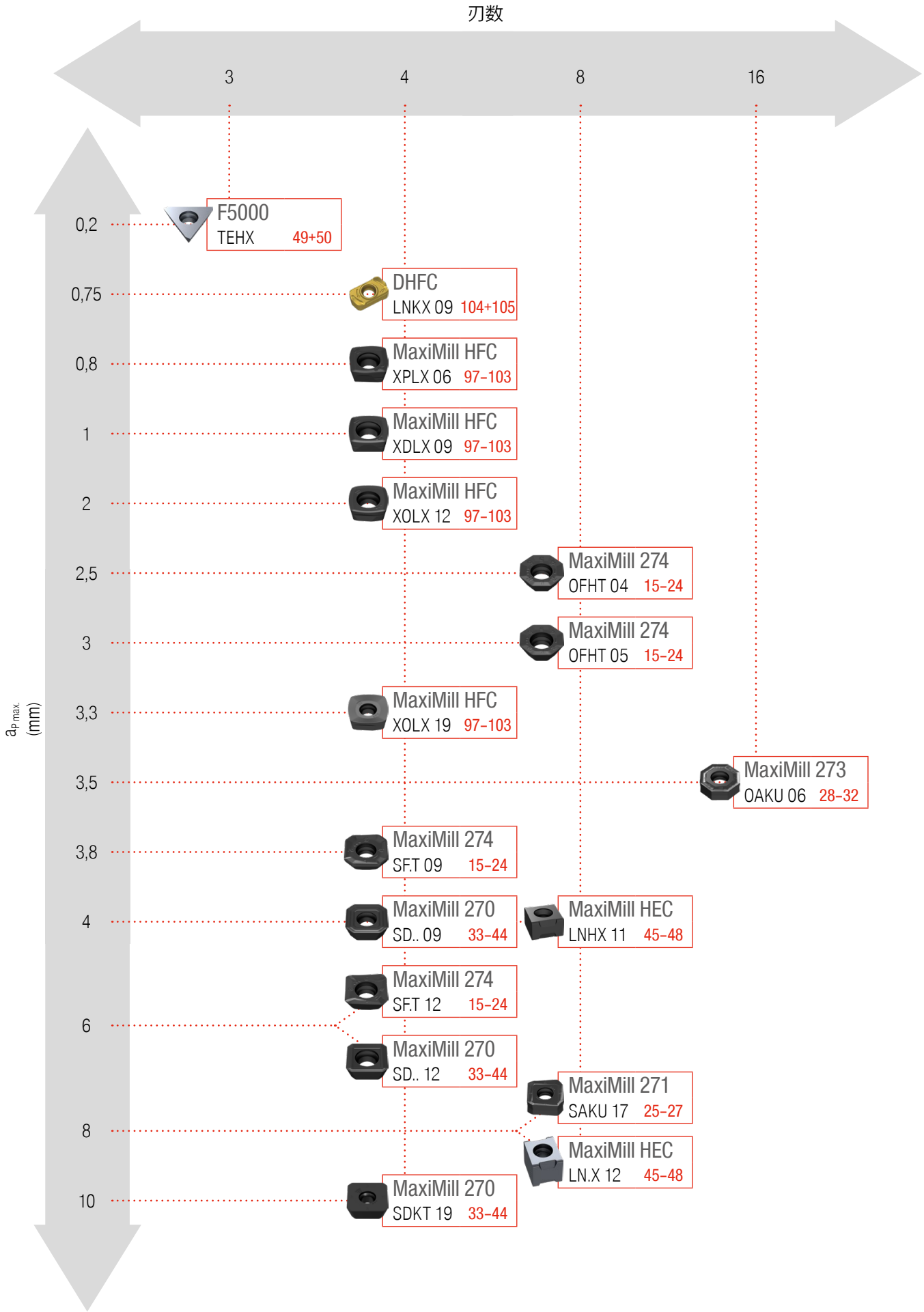
仿形铣削
→ 铣削系统参见:
8+9



HSC高速/HPC高效-铣削
→ 铣削系统参见:
6+7

15

Toolfinder – 面铣



概览 – 面铣

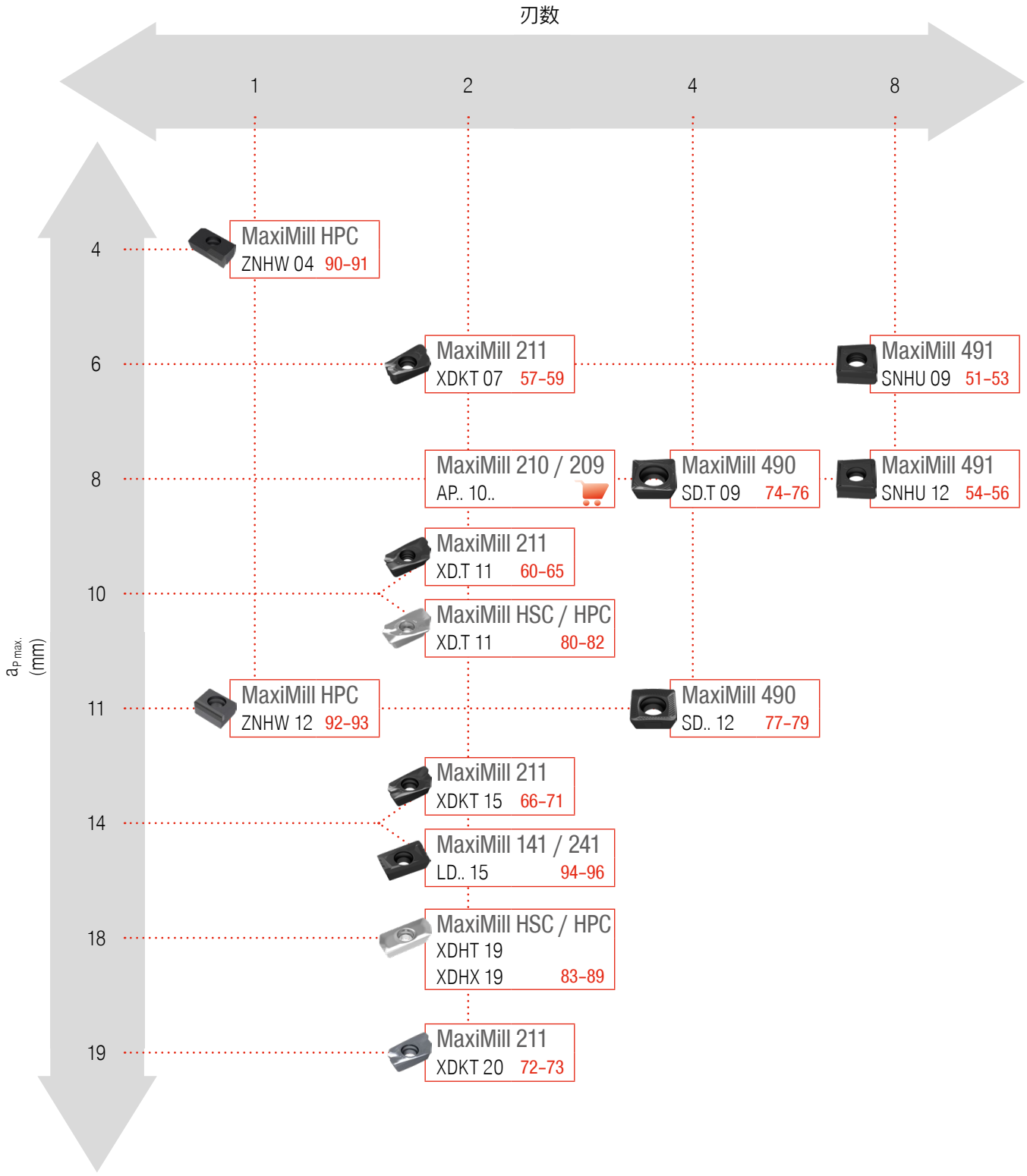
铣削系统	刀片	刃数	$a_{P\,max.}$ (mm)	Ø-直径范围 mm			钢	不锈钢	铸铁	有色金属	高温合金/钛合金	淬硬钢	页码
MaxiMill 274	OFH. 04.. / 05.. | SF.T 09.. / 12..	8 / 4	2,5–6	Ø 20–32	Ø 20–32	Ø 32–160	●	●	●	●	●		15–24
MaxiMill 271	SAKU 1706..	8	8,4			Ø 50–250	●	●	●		●		25–27
MaxiMill 273	OAKU 0605..	16	3,5		Ø 32–40	Ø 40–250	●	●	●		●		28–32
MaxiMill 270	SD.. 0903.. / 1204.. / 19..	4	4–10	Ø 16–32	Ø 6–32	Ø 32–315	●	●	●	●	●		33–44
MaxiMill HEC	LNHX 1106.. | LN.X 1210..	8	4–8			Ø 50–160	●	○	●				45–48
F 5000	TEHX 16T3..	3	0,2			Ø 42–100	●	○	●	○		●	49–50
MaxiMill HFC	X..X 06.. / 09.. / 12.. / 19..	4	0,8–3,3	Ø 16–42	Ø 16–35	Ø 32–160	●	●	●		●		97–103
DHFC	LNKX 09..	4	0,75	Ø 16–42	Ø 16–20		●	●	●		●	●	104–105

可定制非标直径。

更多未列出的转位刀片信息。请访问网上商城 cuttingtools.ceratizit.com

15

Toolfinder – 方肩铣削



概览 – 方肩铣削

铣削系统	刀片	刃数	$a_{P\,max.}$ (mm)	Ø-直径范围 mm				钢	不锈钢	铸铁	有色金属	高温合金/钛合金	淬硬钢	页码
MaxiMill 491	SNHU 09T3.. / 1204..	8	6–8	Ø 25–32	Ø 25–32	Ø 40–160		●	●	●	●	●		51–56
MaxiMill 211	XD.T 0703.. / 11T3.. / 1505.. / 2007..	2	6–19	Ø 16–40	Ø 10–40	Ø 32–160		●	●	●	●	●	○	57–73
MaxiMill 211 K	XD.T 11T3.. / 1505.. / 2007..	2	27–75,5		Ø 25–50	Ø 40–50		●	●	●	●	●		57–73
MaxiMill 490	SD.. 09T3.. / 1205..	4	8–11	Ø 25–40	Ø 25–32	Ø 40–160		●	●	●	●	●		74–79
MaxiMill 490 K	SD.. 09T3..	4	41			Ø 40–63		●	●	●	●	●		74–79
MaxiMill HSC / HPC	XD.. 11T3.. / 1904..	2	10–18	Ø 16–40	Ø 16–32	Ø 40–125	Ø 25–50			○	●			80–86
MaxiMill HPC	ZNHW 04T3.. / 1205..	1	4–11	Ø 20–40	Ø 20–40	Ø 40–315	Ø 40–160			●	●		○	90–93
MaxiMill 141 / 241	LD.. 1504..	2	14	Ø 25–40	Ø 20–32	Ø 40–100		●	●	●	●			94–96
MaxiMill 210 / 209	AP.. 1003..	2	8	Ø 16,0–31,7	Ø 9,7–32	Ø 40–125		●	●	●	●	●	●	

可定制非标直径。

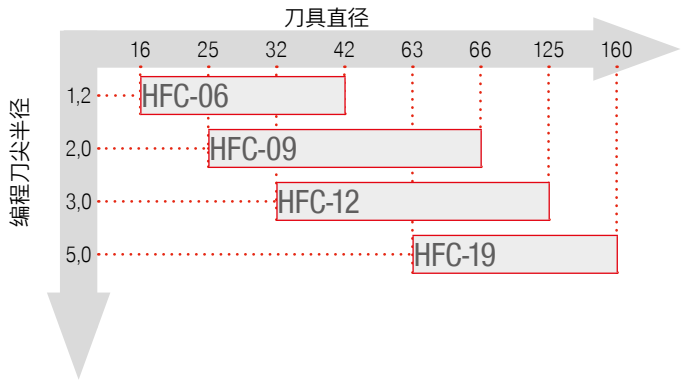
更多未列出的转位刀片信息。请访问网上商城 cuttingtools.ceratizit.com

有关此系统产品信息，请访问网上商城 cuttingtools.ceratizit.com

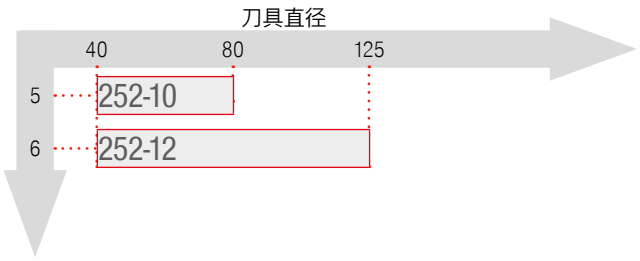
15

Toolfinder – 仿形铣削

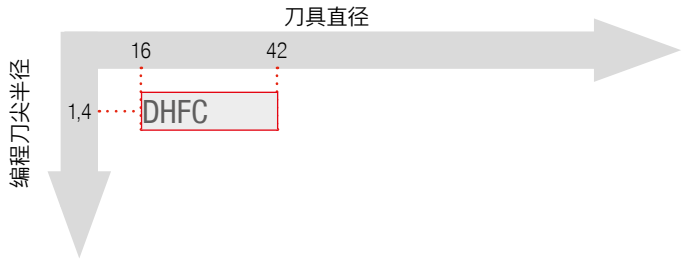
MaxiMill HFC 97–103



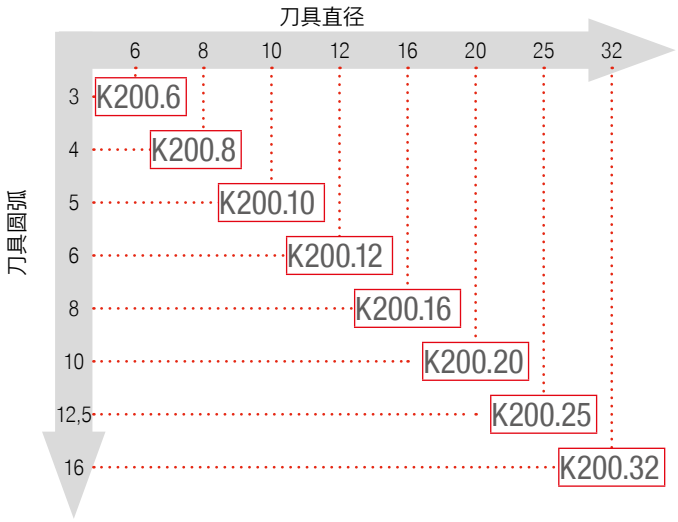
MaxiMill 252 119+120



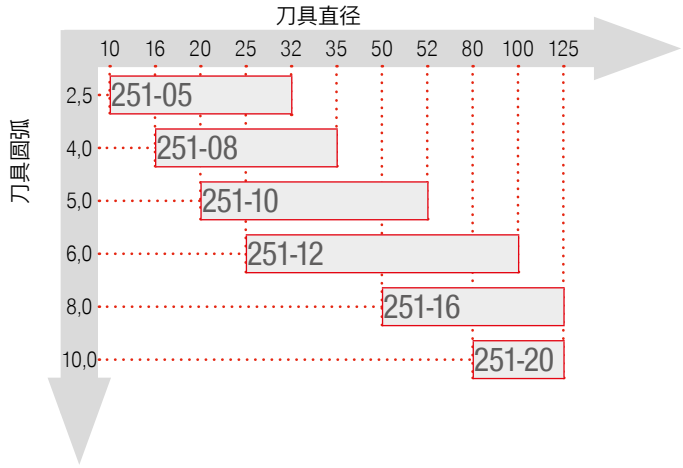
DHFC 104+105



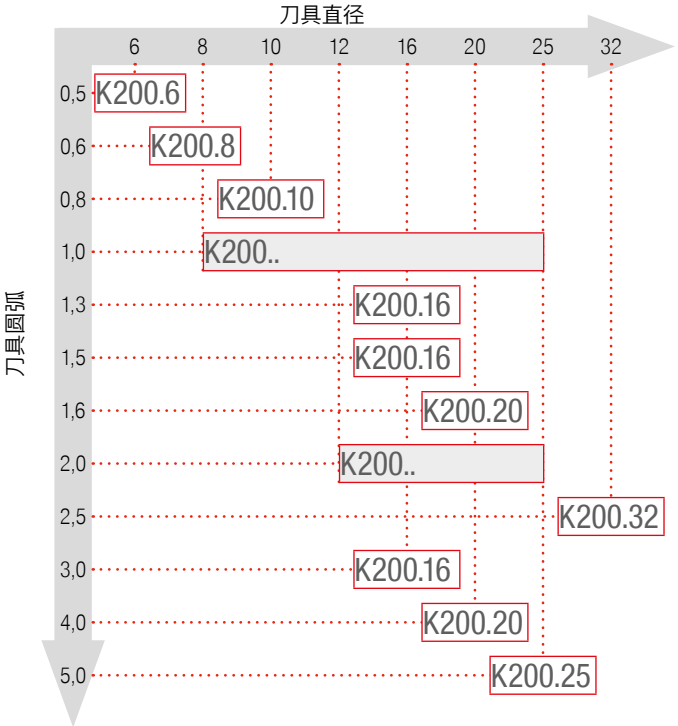
K200.球头铣刀 121–125



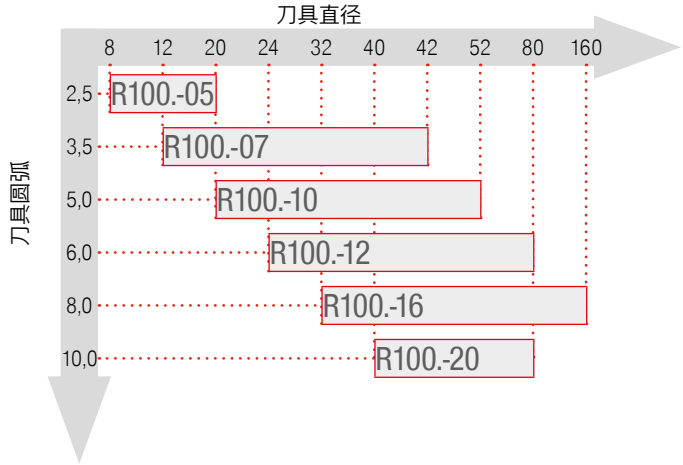
MaxiMill 251 106–113



K200.牛鼻铣刀 126–129



R100. 114–118



应用范围

刀具直径

概览 – 仿形铣削

铣削系统	刀片	刃数	$a_{P\,max.}$ (mm)	Ø-直径范围 mm			钢	不锈钢	铸铁	有色金属	高温合金/钛合金	淬硬钢	页码
MaxiMill HFC	X.LX 06.. / 09.. / 12.. / 19..	4	0,8–3,3	Ø 16–42	Ø 16–35	Ø 32–160	●	●	●		●		97–103
DHFC	LNKX 09..	4	0,75	Ø 16–42	Ø 16–20		●	●	●		○	○	104+105
MaxiMill 251	R..X 05.. / 08.. / 10.. / 12.. / 16.. / 20..	8	2,5–10	Ø 10–42	Ø 10–32	Ø 40–125	●	●	●	●	●		106–113
R100.	RD.X 05.. / 07.. / 10.. / 12.. / 16.. / 20..	8	5	Ø 12–42	Ø 8–20	Ø 42–160	●	●	●	●	○	●	114–118
MaxiMill 252	RNHU 10.. / 12..	8	3			Ø 40–125	●	●	○		●		119+120
K200.球头铣刀	RO.X .... / XOHX	1	0,4–8	Ø 8–32	Ø 6–32		●	●	●	●	●	●	121–125
K200.牛鼻铣刀	XO.X	1	0,5–8	Ø 8–32	Ø 8–32		●	●	●	●	●	●	126–129

可定制非标直径。

更多未列出的转位刀片信息。请访问网上商城 cuttingtools.ceratizit.com

15

概览 – 倒角铣刀

铣削系统	刀片	刃数	$a_{P\,max.}$ (mm)	Ø-直径范围 mm		钢	不锈钢	铸铁	有色金属	高温合金/钛合金	淬硬钢	页码
MaxiMill 272	SD.. 0903..	4	4		Ø 6–25	●	●	○	●	●		35+36
4500	SD.. 09T3..	4	4		Ø 16–25	●	●	●	●	●		75+76
4500	SD.. 1205..	4	4	Ø 20–32	Ø 20–32	●	●	●	●	●		78+79
MaxiMill 242	LD.. 1504..	2			Ø 50–92	○	●			●		95+96

可定制非标直径。

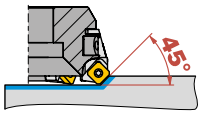
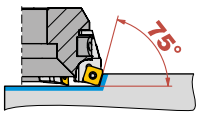
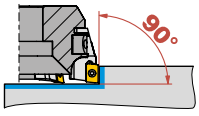
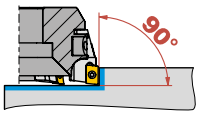
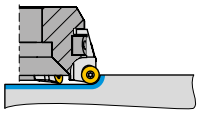
概览 – 槽铣/复合铣刀

铣削系统	刀片	刃数	$a_{P\,max.}$ (mm)	Ø-直径范围 mm		钢	不锈钢	铸铁	有色金属	高温合金/钛合金	淬硬钢	页码
FM	FM..	1	49		Ø 100–160	●	●	●	●			130+131
TX	TX.. R/L	3	64	Ø 80–160	Ø 100–200	●	●	●	●	●		132–134

可定制非标直径。

概览 – 刀夹式铣刀

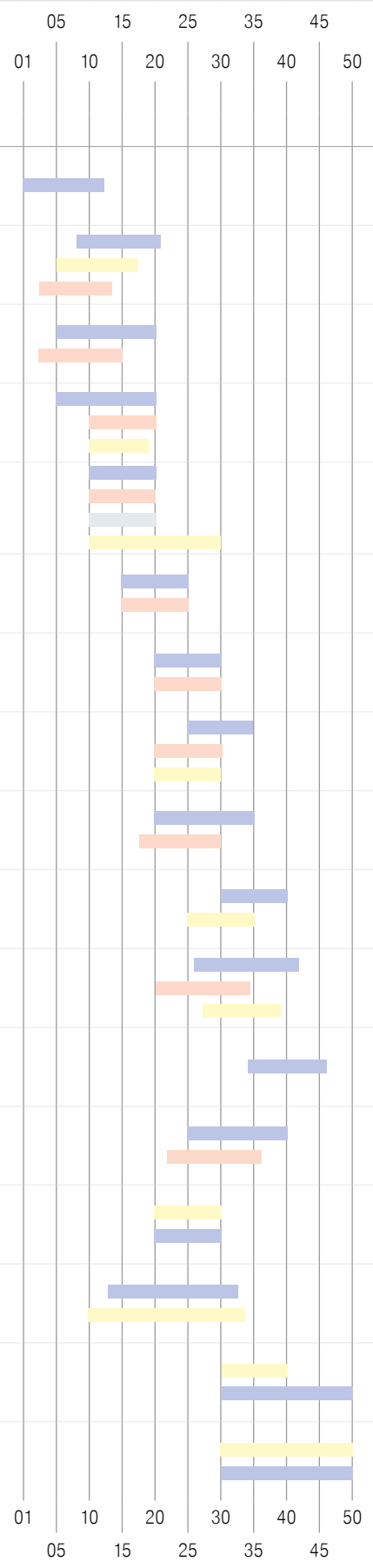
铣削系统	Ø-直径范围 mm	页码
MaxiMill 260	80–400	135

															页码
	刀夹编号	041	031			029		032		057					136
				SD.. 0903..	SD.. 1204.. XD.. 1204..		SE.. 1204..		SD.. 1504..		OA.. 0605.. XA.. 0605..				
	刀夹编号	018													136
			SP.. 1204..												
	刀夹编号	042		039		051		025							136
			AP.. 1003..		SD.. 1205..		LD.. 1504..		TP.. 2204..						
	刀夹编号	055		054		056									136
			SD.. 09T3		XD.. 11T3		XD.. 1505								
	刀夹编号	052		053											136
			RP.X 1204..		RP.X 1604..										

15

Toolfinder – 选择材质

材质牌号	合金标号	ISO-应用范围	钢 P	不锈钢 M	铸铁 K	有色金属 N	高温合金/钛合金 S	淬硬钢 H
CTEP210 (DCC1210)	HE-P10		●					
TCM10 (CWC10)	HT-P15 HT-M10 HT-K10		●	●	○			
WTN1205	HC-P10 HC-K05		●	○	●	○		●
CTPP211	HC-P10 HC-K10 HC-M15		●	○	●			
CTPP216	HC-P15 HC-K15 HC-H15 HC-M20		●	○	●			●
CTCP220 (DCX1220)	HC-P20 HC-K20		●		●			
CTPP225 (DPX1225)	HC-P25 HC-K25		●		●			
CTCP230 (DCX1230)	HC-P30 HC-K25 HC-M25		●	○	●			
CTPP231	HC-P30 HC-K25		●		○			○
CTPP235 (DPX1235)	HC-P35 HC-M30		●	○				
CTPP236	HC-P35 HC-K30 HC-M35		●	○	●			
WAN1240	HC-P40		●	○	○		○	
WAX1240	HC-P30 HC-K25		●		○			○
CTPM225 (DPX2225)	HC-M25 HC-P25		○	●				
WAN2225	HC-P25 HC-M25		○	●			●	
CTCM235 (DCX2235)	HC-M35 HC-P40		○	●				
CTPM240 (DPX2240)	HC-M40 HC-P40		○	●				



高耐磨性 v_c+ ⟷ v_c– 高韧性

Toolfinder – 选择材质

材质牌号	合金标号	ISO-应用范围	钢 P	不锈钢 M	铸铁 K	有色金属 N	高温合金/钛合金 S	淬硬钢 H
CTPM241	HC-M40 HC-P40		○	●			●	
CTPM245 (DPX2245)	HC-M45 HC-P50		○	●				
CTN3105 (CTS3105)	CN-K05				●			
CTL3215 (CWB3215)	BC-K10 BC-H10				●			
CTCK215 (DCX3215)	HC-K15				●			
CTPK220 (DPX3220)	HC-K20				●			
CTPK221	HC-K10 HC-M15			○	●		○	○
CTPK226	HC-K15 HC-H15 HC-P15		○		●			●
CTPK231	HC-P30 HC-K30		●		●			
CTD4205 (CWD4205)	DP-N05					●		
AMZ (AMZ)	HC-N10 HC-P10 HC-K10		○		○	●		
WUN4210	HT-N10 HT-M15			○		●		
CTCN211	HC-N10					●		
H216T	HW-N15 HW-K15 HW-S15				●	●	○	
CTC5240 (HCF5240)	HC-S35 HC-M35			●			●	
CTCS245	HC-S40						●	
CTP6215 (CCN6215)	HC-K15 HC-H15		○		●			●

ISO-应用范围刻度：01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50

● 主要应用
○ 扩展应用

高耐磨性 v_c+ ⟷ v_c– 高韧性

15

Toolfinder – 断屑槽型

			锋利		半精加工		稳定	
			●		● ●		● ● ●	
			10	20	30	40	50	60
楔角增大	精加工	F	-F10	-F20		-F40	-F50	-33
	半精加工	M			-M31 -M30 -M32		-M50 -31	-29
	粗加工	R			-R30		-R50	-R60

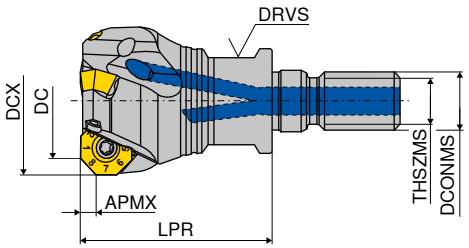
断屑槽详细概览参见 → **第 196– 208 页208**

槽型代码

			切削刃		
			锋利 10–20	半精加工 30–40	稳定 50–60
切削等级	容易	F	●	● ●	● ● ●
	通用	M	●	● ●	● ● ●
	困难	R	●	● ●	● ● ●

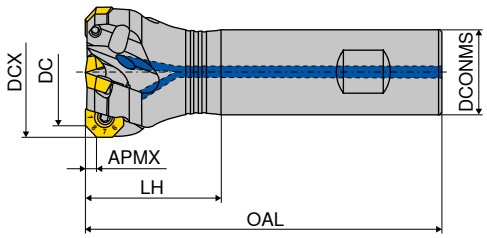
例: 槽型 -M50

MaxiMill – Screw in 铣刀 G 274-04/-09



规格型号	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 742 ...
G274.20.R.03-09	20	25.5	3	3.8	35	M12	12.5	17	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	020
G274.25.R.04-09	25	30.6	4	3.8	35	M12	12.5	17	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	025
G274.32.R.05-09	32	37.6	5	3.8	35	M16	17.0	24	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	032

MaxiMill – 立铣刀 C 274-04/-09



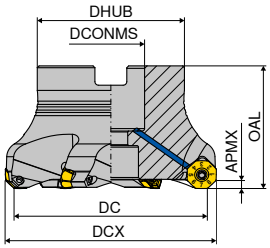
A

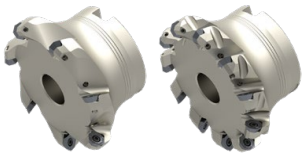
B

规格型号	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 743 ...	订货编号: 50 743 ...
C274.20.R.03-09-A/B20-25	20	25.5	3	3.8	77	25	20	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	020	120
C274.25.R.04-09-A/B20-32	25	30.6	4	3.8	84	32	20	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	025	125
C274.32.R.05-09-A/B25-40	32	37.6	5	3.8	98	40	25	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	032	132

15

MaxiMill – 套式铣刀 A 274-04/-09

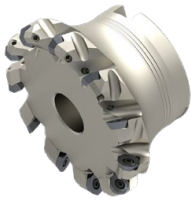




规格型号	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS H6 mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 744 ...		订货编号: 50 744 ...
A274.32.R.05-09	32	37.7	5	3.8	40	38	16	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903			**032**
A274.40.R.04-09	40	45.7	4	3.8	40	38	16	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	**040**		
A274.40.R.06-09	40	45.7	6	3.8	40	38	16	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903			**140**
A274.50.R.05-09	50	55.7	5	3.8	40	48	22	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	**050**		
A274.50.R.07-09	50	55.7	7	3.8	40	48	22	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903			**150**
A274.63.R.06-09	63	68.7	6	3.8	40	48	22	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	**063**		
A274.63.R.09-09	63	68.7	9	3.8	40	48	22	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903			**163**
A274.80.R.07-09	80	85.7	7	3.8	50	58	27	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	**080**		
A274.80.R.11-09	80	85.7	11	3.8	50	58	27	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903			**180**
A274.100.R.09-09	100	105.7	9	3.8	50	78	32	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	**100**		
A274.100.R.13-09	100	105.7	13	3.8	50	78	32	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903			**200**
A274.125.R.12-09	125	130.7	12	3.8	63	88	40	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	**125**		

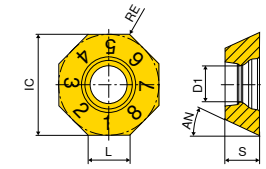
备件 DC	Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	夹紧扳手-T 订货编号: 80 397 ...	扳手-D 订货编号: 80 950 ...	强力螺钉 订货编号: 70 950 ...	润滑剂 订货编号: 70 950 ...	刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...	扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
20 - 25	043		125		303	133	191
32 - 40	043	040	125	151	303	133	191
50 - 125	043		125		303	133	191

双刀片型 - 一个刀盘适用两种刀片

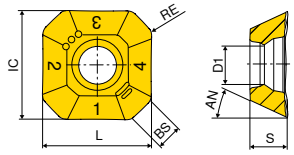


OFHT / OFHW / SFHT / SFKT

规格型号	IC	D1	L	BS	S	AN
	mm	mm	mm	mm	mm	°
OFH. 0403..	9.52	3.35	3.94	-	3.18	25
SF.T 0903..	9.80	3.35	9.00	2.25	3.50	25



OF..

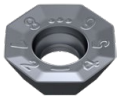
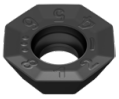
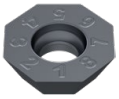


SF.T

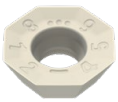
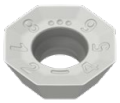
OFHT

		-F50 CTCP220	-F50 CTPP225	-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
		-F50 DCX1220	-F50 DPX1225	-F50 DCX1230	-M50 DCX1230	-F50 DPX1235	-M50 DPX1235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		OFHT	OFHT	OFHT	OFHT	OFHT	OFHT
ISO	RE	订货编号: 51 002 ...	订货编号: 51 002 ...	订货编号: 51 002 ...	订货编号: 51 003 ...	订货编号: 51 002 ...	订货编号: 51 003 ...
	mm						
040305SN	0.5	255	055	005	005	105	105
钢		●	●	●	●	●	●
不锈钢				○	○	○	○
铸铁							
有色金属							
高温合金/钛合金							
淬硬钢							

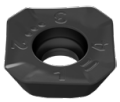
OFHT / OFHW

		-F50 CTPM225	-F50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245	CTPM245
		-F50 DPX2225	-F50 DCX2235	-F50 DPX2240	-M50 DPX2240	-F50 DPX2245	DPX2245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		OFHT	OFHT	OFHT	OFHT	OFHT	OFHW
ISO	RE	订货编号: 51 002 ...	订货编号: 51 002 ...	订货编号: 51 002 ...	订货编号: 51 003 ...	订货编号: 51 002 ...	订货编号: 51 105 ...
	mm						
040302EN	0.2						452
040305SN	0.5	205	305	405	405	455	
钢		○	○	○	○	●	●
不锈钢		●	●	●	●	●	●
铸铁							
有色金属							
高温合金/钛合金							
淬硬钢							

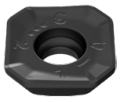
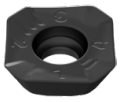
OFHT / OFHW

		-M50 CTCK215	-F10 CTWN215	-F50 CTC5240	CTC5240	-F50 CTCS245
		-M50 DCX3215	-F10 CWK4615		HCF5240	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
		OFHT	OFHT	OFHT	OFHW	OFHT
				NEW		NEW
ISO	RE	订货编号: 51 003 ...	订货编号: 50 459 ...	订货编号: 51 002 ...	订货编号: 50 457 ...	订货编号: 51 002 ...
	mm					
040302EN	0.2				504	
040305FN	0.5		505			
040305SN	0.5	505		15500		555
钢		○				
不锈钢						
铸铁		●	○			
有色金属			●			
高温合金/钛合金				●	●	●
淬硬钢						

SFHT / SFKT

		-F50 CTCP220	-M50 CTCP220	-F50 CTPP225	-M50 CTPP225
		-F50 DCX1220	-M50 DCX1220	-F50 DPX1225	-M50 DPX1225
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		SFHT	SFKT	SFHT	SFKT
ISO	RE mm	订货编号: 51 012 ...	订货编号: 51 013 ...	订货编号: 51 012 ...	订货编号: 51 013 ...
0903AFSR	1.0	270	270	070	070
钢		●	●	●	●
不锈钢					
铸铁					
有色金属					
高温合金/钛合金					
淬硬钢					

SFHT / SFKT

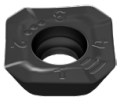
		-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
		-F50 DCX1230	-M50 DCX1230	-F50 DPX1235	-M50 DPX1235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		SFHT	SFKT	SFHT	SFKT
ISO	RE mm	订货编号: 51 012 ...	订货编号: 51 013 ...	订货编号: 51 012 ...	订货编号: 51 013 ...
0903AFSR	1.0	020	020	120	120
钢		●	●	●	●
不锈钢		○	○	○	○
铸铁					
有色金属					
高温合金/钛合金					
淬硬钢					

15

SFHT / SFKT

	-F50 CTPM225	-M50 CTPM225	-F50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245
	-F50 DPX2225	-M50 DPX2225	-F50 DCX2235	-F50 DPX2240		-F50 DPX2245
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	SFHT	SFKT	SFHT	SFHT	SFKT	SFHT
					NEW	
ISO / RE mm	订货编号: 51 012 ...	订货编号: 51 013 ...	订货编号: 51 012 ...	订货编号: 51 012 ...	订货编号: 51 013 ...	订货编号: 51 012 ...
0903AFSR 1.0	220	220	320	420	42000	470
钢	○	○	○	○	○	●
不锈钢	●	●	●	●	●	●
铸铁						
有色金属						
高温合金/钛合金						
淬硬钢						

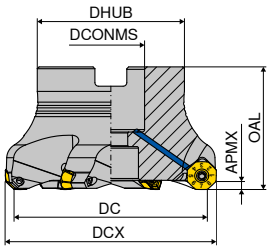
SFKT / SFHT

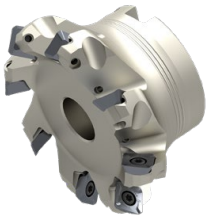
	-R50 CTCK215	-R50 CTPK220	-F10 CTWN215	-F40 CTC5240
	-R50 DCX3215	-R50 DPX3220	-F10 CWK4615	-F40 HCF5240
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN
				
	SFKT	SFKT	SFHT	SFHT
ISO / RE mm	订货编号: 51 065 ...	订货编号: 51 065 ...	订货编号: 50 514 ...	订货编号: 50 514 ...
0903AFFR 1.0			505	
0903AFSR 1.0	520	620		504
钢	○	○		
不锈钢				
铸铁	●	●	○	
有色金属			●	
高温合金/钛合金				●
淬硬钢				

铣削指南

加工方式	→ 140	编码规则	→ 194+195
材质描述	→ 209+210	切削参数推荐值	→ 140
起始推荐参数	→ 141		

MaxiMill – 套式铣刀 A 274-05/-12





规格型号	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS H6 mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 772 ...
A274.40.R.03-12	40	48.0	3	6	40	38	16	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	**24000**
A274.40.R.04-12	40	48.0	4	6	40	38	16	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	**04000**
A274.50.R.05-12	50	58.0	5	6	40	43	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	**050**
A274.50.R.04-12	50	58.1	4	6	40	43	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	**25000**
A274.63.R.06-12	63	71.0	6	6	40	48	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	**063**
A274.63.R.05-12	63	71.1	5	6	40	48	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	**26300**
A274.80.R.06-12	80	88.0	6	6	50	58	27	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	**28000**
A274.80.R.08-12	80	88.0	8	6	50	58	27	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	**080**
A274.100.R.10-12	100	107.9	10	6	50	78	32	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	**100**
A274.100.R.08-12	100	108.0	8	6	50	78	32	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	**30000**
A274.125.R.12-12	125	132.9	12	6	63	88	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	**125**
A274.125.R.09-12	125	133.0	9	6	63	88	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	**32500**
A274.160.R.11-12	160	133.0	11	6	63	88	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	**36000** 1)
A274.160.R.14-12	160	167.9	14	6	63	98	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	**16000** 1)

1) 带 M12 螺栓 安装孔, 节圆直径 = 66.7 mm

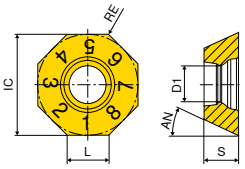
备件 DC	Torx 扳手®-可换接杆	扳手-D	润滑剂	刀片螺钉	扭力扳手
	订货编号: 80 950 ...	订货编号: 80 950 ...	订货编号: 70 950 ...	订货编号: 70 950 ...	订货编号: 80 950 ...
40 - 160	054	128	303	340	193

双刀片型 - 一个刀盘适用两种刀片

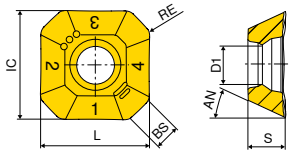
15

OFHT / SFHT / SFKT

规格型号	IC	D1	L	BS	S	AN
	mm	mm	mm	mm	mm	°
OFHT 0504..	12.7	4.8	4.5	-	4.76	25
SF.T 1204..	12.7	4.8	12.7	1.42	4.76	25



OF..

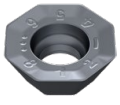
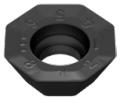
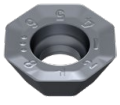
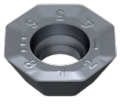


SF.T

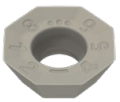
OFHT

		-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
		-F50 DCX1230		-F50 DPX1235	
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		OFHT	OFHT	OFHT	OFHT
			NEW		NEW
ISO	RE	订货编号: 51 002 ...	订货编号: 51 003 ...	订货编号: 51 002 ...	订货编号: 51 003 ...
	mm				
050410SN	1.0	010	01000	110	11000
钢		●	●	●	●
不锈钢		○	○	○	○
铸铁					
有色金属					
高温合金/钛合金					
淬硬钢					

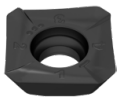
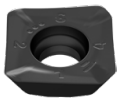
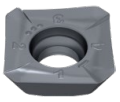
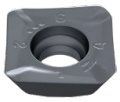
OFHT

		-F50 CTPM225	-M50 CTPM225	-F50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245
		-F50 DPX2225	-M50 DPX2225	-F50 DCX2235	-F50 DPX2240		-F50 DPX2245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		OFHT	OFHT	OFHT	OFHT	OFHT	OFHT
						NEW	
ISO	RE	订货编号: 51 002 ...	订货编号: 51 003 ...	订货编号: 51 002 ...	订货编号: 51 002 ...	订货编号: 51 003 ...	订货编号: 51 002 ...
	mm						
050410SN	1.0	210	210	310	410	41000	460
钢		○	○	○	○	○	●
不锈钢		●	●	●	●	●	●
铸铁							
有色金属							
高温合金/钛合金							
淬硬钢							

OFHT

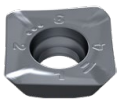
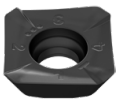
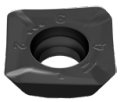
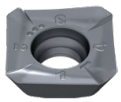
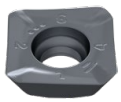
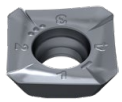
		-F10 CTWN215	-F50 CTC5240
			DRAGONSKIN
			
		OFHT	OFHT
		NEW	NEW
ISO	RE	订货编号: 51 122 ...	订货编号: 51 002 ...
	mm		
050410FN	1.0	36000	
050410SN	1.0		16000
钢			
不锈钢			
铸铁		○	
有色金属		●	
高温合金/钛合金			●
淬硬钢			

SFHT / SFKT

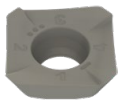
		-F50 CTCP230	-M50 CTCP230 -M50 DCX1230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235 -M50 DPX1235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		SFHT	SFKT	SFHT	SFKT
		NEW		NEW	
ISO	RE	订货编号: 51 012 ...	订货编号: 51 013 ...	订货编号: 51 012 ...	订货编号: 51 013 ...
	mm				
1204AFSR	1.0	02500	025	12500	125
钢		●	●	●	●
不锈钢		○	○	○	○
铸铁					
有色金属					
高温合金/钛合金					
淬硬钢					

15

SFHT / SFKT

		-F50 CTPM225	-M50 CTPM225	-F50 CTCM235	-M50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245
		-F50 DPX2225	-M50 DPX2225	-F50 DCX2235	-M50 DCX2235		-M50 DPX2240	
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		SFHT	SFKT	SFHT	SFKT	SFHT	SFKT	SFHT
ISO	RE	订货编号: 51 012 ...	订货编号: 51 013 ...	订货编号: 51 012 ...	订货编号: 51 013 ...	NEW 订货编号: 51 012 ...	订货编号: 51 013 ...	NEW 订货编号: 51 012 ...
	mm							
1204AFSR	1.0	225	225	325	325	42500	425	47500
钢		○	○	○	○	○	○	●
不锈钢		●	●	●	●	●	●	●
铸铁								
有色金属								
高温合金/钛合金								
淬硬钢								

SFHT

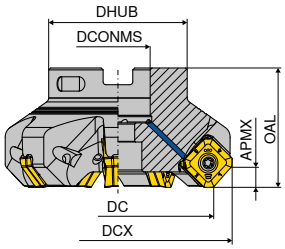
		-F10 CTWN215	-F40 CTC5240
			DRAGONSKIN
			
		SFHT	SFHT
ISO	RE	NEW 订货编号: 51 123 ...	NEW 订货编号: 50 514 ...
	mm		
1204AFER	1.0		50900
1204AFFR	1.0	37000	
钢			
不锈钢			
铸铁		○	
有色金属		●	
高温合金/钛合金			●
淬硬钢			

铣削指南

加工方式	→ 142	编码规则	→ 194+195
材质描述	→ 209+210	切削参数推荐值	→ 142
起始推荐参数	→ 143		

MaxiMill – 套式铣刀 A 271

▲ 每个刀片8个切削刃



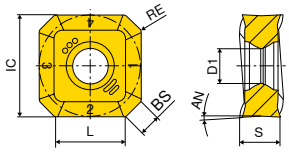
ISO-规格型号	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 767 ...
A271.50.R.04-17	50	66.1	4	8.4	40	22	43	5	SAKU 1706	**050**
A271.63.R.06-17	63	79.1	6	8.4	40	22	48	5	SAKU 1706	**063**
A271.80.R.07-17	80	96.1	7	8.4	50	27	58	5	SAKU 1706	**080**
A271.100.R.08-17	100	116.1	8	6.8	50	32	78	5	SAKU 1706	**100**
A271.125.R.10-17	125	141.1	10	8.4	63	40	88	5	SAKU 1706	**125**
A271.160.R.12-17	160	176.1	12	8.4	63	40	104	5	SAKU 1706	**16000** [1]
A271.200.R.13-17	200	216.1	13	8.4	63	60	134	5	SAKU 1706	**20000** [2]
A271.250.R.15-17	250	266.1	15	8.4	63	60	134	5	SAKU 1706	**25000** [2]

1) 带 M12 螺栓 安装孔，节圆直径 = 66.7 mm
2) 前面配有4个M16螺纹孔，用于固定铣刀盘，孔径-Ø = 101.6 mm

	Torx 扳手®-可换接杆	扳手-D	润滑剂	刀片螺钉	扭力扳手
备件 DC	**订货编号: 80 950 ...**	**订货编号: 80 950 ...**	**订货编号: 70 950 ...**	**订货编号: 70 950 ...**	**订货编号: 80 950 ...**
50 - 250	**037**	**114**	**303**	**302**	**193**

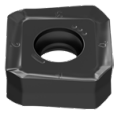
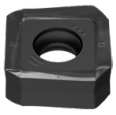
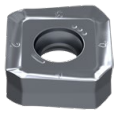
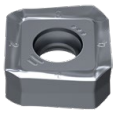
SAKU

规格型号	IC	D1	L	BS	S	AN
	mm	mm	mm	mm	mm	°
SAKU 1706..	17	5.8	11.85	3.7	6.35	3

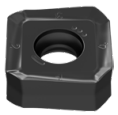
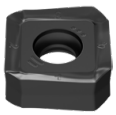
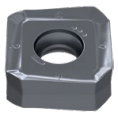
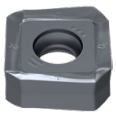


SAKU

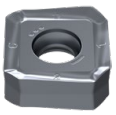
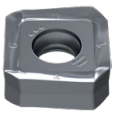
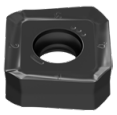
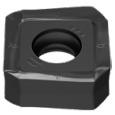
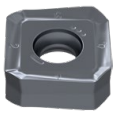
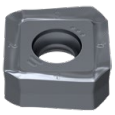
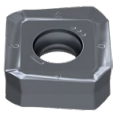
SAKU

		-F50 CTCP220	-M50 CTCP220	-F50 CTPP225	-M50 CTPP225
		-F50 DCX1220	-M50 DCX1220	-F50 DPX1225	-M50 DPX1225
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		 SAKU	 SAKU	 SAKU	 SAKU
ISO	RE	订货编号: 51 004 ...	订货编号: 51 005 ...	订货编号: 51 004 ...	订货编号: 51 005 ...
	mm				
1706ABSR	0.8	270	270	070	070
钢		●	●	●	●
不锈钢					
铸铁					
有色金属					
高温合金/钛合金					
淬硬钢					

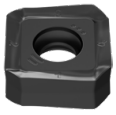
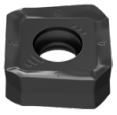
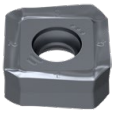
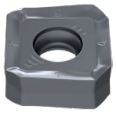
SAKU

		-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
		-F50 DCX1230	-M50 DCX1230	-F50 DPX1235	-M50 DPX1235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		 SAKU	 SAKU	 SAKU	 SAKU
ISO	RE	订货编号: 51 004 ...	订货编号: 51 005 ...	订货编号: 51 004 ...	订货编号: 51 005 ...
	mm				
1706ABSR	0.8	020	020	120	120
钢		●	●	●	●
不锈钢		○	○	○	○
铸铁					
有色金属					
高温合金/钛合金					
淬硬钢					

SAKU

		-F50 CTPM225	-M50 CTPM225	-F50 CTCM235	-M50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245
		-F50 DPX2225	-M50 DPX2225	-F50 DCX2235	-M50 DCX2235	-F50 DPX2240	-M50 DPX2240	-F50 DPX2245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		SAKU	SAKU	SAKU	SAKU	SAKU	SAKU	SAKU
ISO	RE mm	订货编号: 51 004 ...	订货编号: 51 005 ...	订货编号: 51 004 ...	订货编号: 51 005 ...	订货编号: 51 004 ...	订货编号: 51 005 ...	订货编号: 51 004 ...
1706ABSR	0.8	220	220	320	320	420	420	470
钢		○	○	○	○	○	○	●
不锈钢		●	●	●	●	●	●	●
铸铁								
有色金属								
高温合金/钛合金								
淬硬钢								

SAKU

		-M50 CTCK215	-R50 CTCK215	-M50 CTPK220	-R50 CTPK220	-F50 CTC5240	-F50 CTCS245
		-M50 DCX3215	-R50 DCX3215	-M50 DPX3220	-R50 DPX3220	-F50 HCF5240	
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		SAKU	SAKU	SAKU	SAKU	SAKU	SAKU
							NEW
ISO	RE mm	订货编号: 51 005 ...	订货编号: 51 058 ...	订货编号: 51 005 ...	订货编号: 51 058 ...	订货编号: 50 306 ...	订货编号: 51 004 ...
1706ABSR	0.8	520	520	620	620	520	570
钢		○	○	○	○		
不锈钢							
铸铁		●	●	●	●		
有色金属							
高温合金/钛合金						●	●
淬硬钢							

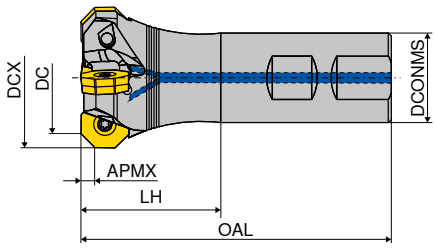
铣削指南

起始推荐参数	→ 144	编码规则	→ 194+195
材质描述	→ 209+210	切削参数推荐值	→ 144

15

MaxiMill – 立铣刀 C 273

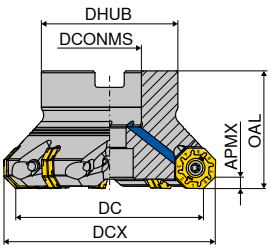
▲ 每个刀片16个切削刃

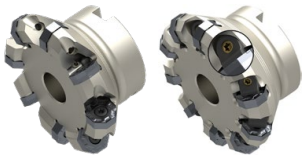


规格型号	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS h6 mm	LH mm	OAL mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 762 ...
C273.32.R.03-06-B-40	32	42.1	3	3.5	32	40	101	5	OAKU / XAHT 0605	032
C273.40.R.04-06-B32-50	40	50.1	4	3.5	32	50	111	5	OAKU / XAHT 0605	040

MaxiMill – 套式铣刀 A 273

▲ 每个刀片16个切削刃





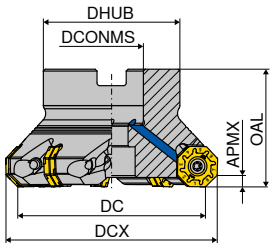
规格型号	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS H6 mm	DHUB mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 741 ...	订货编号: 50 741 ...
A273.40.R.04-06	40	50.2	3	3.5	40	16	38	5	OAKU / XAHT 0605	040	
A273.40.R.04-06	40	50.2	4	3.5	40	16	38	5	OAKU / XAHT 0605	140 5)	
A273.50.R.05-06	50	60.2	5	3.5	40	22	43	5	OAKU / XAHT 0605	050	
A273.63.R.07-06	63	73.2	7	3.5	40	22	48	5	OAKU / XAHT 0605	063	
A273.80.R.08-06	80	90.2	8	3.5	50	27	58	5	OAKU / XAHT 0605	080	
A273.80.R.10-06	80	90.2	10	3.5	50	27	58	5	OAKU / XAHT 0605		180 1)
A273.100.R.10-06	100	110.2	10	3.5	50	32	78	5	OAKU / XAHT 0605	100	
A273.100.R.14-06	100	110.2	14	3.5	50	32	78	5	OAKU / XAHT 0605		200 1)
A273.125.R.12-06	125	135.2	12	3.5	63	40	88	5	OAKU / XAHT 0605	125	
A273.125.R.17-06	125	135.2	17	3.5	63	40	88	5	OAKU / XAHT 0605		225 1)
A273.160.R.14-06	160	170.2	14	3.5	63	40	104	5	OAKU / XAHT 0605	160 4)	
A273.160.R.20-06	160	170.2	20	3.5	63	40	104	5	OAKU / XAHT 0605		260 2)
A273.200.R.25-06	200	210.2	25	3.5	63	60	153	5	OAKU / XAHT 0605		300 3)
A273.250.R.31-06	250	260.2	31	3.5	63	60	153	5	OAKU / XAHT 0605		25031 3)

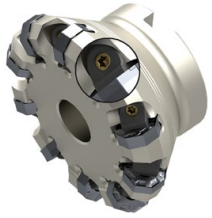
1) 带夹紧楔，无内冷却液供应
2) 带夹紧楔，无内冷却液供应 / 带 M12 螺栓 安装孔，节圆直径 = 66.7 mm
3) 带夹紧楔，无内冷却液供应 / 前面配有4个M16螺纹孔，用于固定铣刀盘，孔径-Ø = 101.6 mm
4) 带 M12 螺栓 安装孔，节圆直径 = 66.7 mm / 无内冷却液供应
5) 无内冷却液供应

备件 IDNR	Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	夹紧扳手-T 订货编号: 80 397 ...	楔型夹紧螺钉 订货编号: 70 950 ...	夹紧楔 订货编号: 70 950 ...	扳手-D 订货编号: 80 950 ...	强力螺钉 订货编号: 70 950 ...	刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...	扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
50741040	037	040			114	151	302	193
50741050	037	050			114	154	302	193
50741063 - 50741125	037				114		302	193
50741140	037	040			114	151	302	193
50741160	037				114		302	193
50741180 - 50741300	036		844	845	113			193
50762032 - 50762040	037				114		302	193
5074125031	036		844	845	113			193

MaxiMill – 套式铣刀 A 273

▲ 双面 16 刃
▲ 轴向可调





规格型号	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS $_{H6}$ mm	DHUB mm	扭矩 Nm	刀片	NEW 订货编号: 50 777 ...
A273.80.R.10A10-06	80	90.2	10	3.5	50	27	58	5	OAKU / XAHT 0605	**08010**[1]
A273.100.R.14A14-06	100	110.2	14	3.5	50	32	78	5	OAKU / XAHT 0605	**10014**[1]
A273.125.R.17A17-06	125	135.2	17	3.5	63	40	88	5	OAKU / XAHT 0605	**12517**[1]
A273.160.R.20A20-06	160	170.2	20	3.5	63	40	104	5	OAKU / XAHT 0605	**16020**[2]
A273.200.R.25A25-06	200	210.2	25	3.5	63	60	153	5	OAKU / XAHT 0605	**20025**[3]
A273.250.R.31A31-06	250	260.2	31	3.5	63	60	153	5	OAKU / XAHT 0605	**25031**[3]

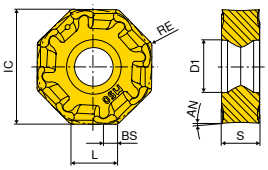
1) 带夹紧楔，无内冷却液供应
2) 带夹紧楔，无内冷却液供应 / 带 M12 螺栓 安装孔，节圆直径 = 66.7 mm
3) 带夹紧楔，无内冷却液供应 / 前面配有4个M16螺纹孔，用于固定铣刀盘，孔径-Ø = 101.6 mm

备件 DC	 Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	 楔型夹紧螺钉 订货编号: 70 950 ...	 夹紧楔 订货编号: 70 950 ...	 扳手-D 订货编号: 80 950 ...	 润滑剂 订货编号: 70 950 ...	 夹紧楔块 订货编号: 70 950 ...	 扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
80 - 250	**036**	**844**	**845**	**113**	**303**	**199**	**193**

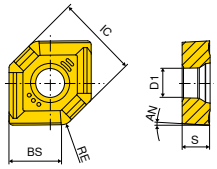
15

OAKU / XAHT

规格型号	IC	D1	L	BS	S	AN
	mm	mm	mm	mm	mm	°
XAHT 0605..	17.08	6.0	-	11.95	5.56	3
OAKU 0605..	17.10	5.8	6	2.00	5.66	3

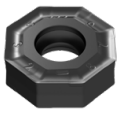
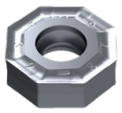


OAKU

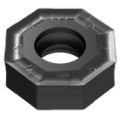
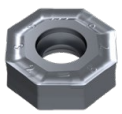


XAHT

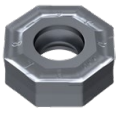
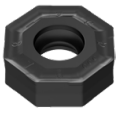
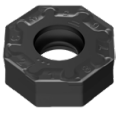
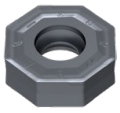
OAKU

	-F50 CTCP220	-M50 CTCP220	-F50 CTPP225	-M50 CTPP225
	-F50 DCX1220	-M50 DCX1220	-F50 DPX1225	-M50 DPX1225
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU
ISO / RE mm	订货编号: 51 000 ...	订货编号: 51 001 ...	订货编号: 51 000 ...	订货编号: 51 001 ...
060508SR / 0.8	258	258	058	058
钢	●	●	●	●
不锈钢				
铸铁				
有色金属				
高温合金/钛合金				
淬硬钢				

OAKU

	-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
	-F50 DCX1230	-M50 DCX1230	-F50 DPX1235	-M50 DPX1235
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU
ISO / RE mm	订货编号: 51 000 ...	订货编号: 51 001 ...	订货编号: 51 000 ...	订货编号: 51 001 ...
060508SL / 0.8				10900
060508SR / 0.8	008	008	108	108
钢	●	●	●	●
不锈钢	○	○	○	○
铸铁				
有色金属				
高温合金/钛合金				
淬硬钢				

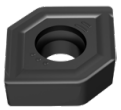
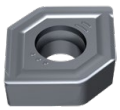
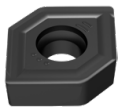
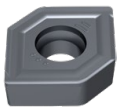
OAKU

		-F50 CTPM225	-M50 CTPM225	-F50 CTCM235	-M50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245
		-F50 DPX2225	-M50 DPX2225	-F50 DCX2235	-M50 DCX2235	-F50 DPX2240	-M50 DPX2240	-F40 DPX2245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU
ISO	RE	订货编号: 51 000 ...	订货编号: 51 001 ...	订货编号: 51 000 ...	订货编号: 51 001 ...	订货编号: 51 000 ...	订货编号: 51 001 ...	订货编号: 51 104 ...
	mm							
060508ER	0.8							458
060508SR	0.8	208	208	308	308	408	408	
钢		○	○	○	○	○	○	●
不锈钢		●	●	●	●	●	●	●
铸铁								
有色金属								
高温合金/钛合金								
淬硬钢								

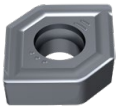
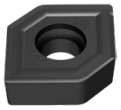
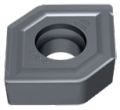
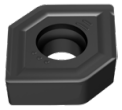
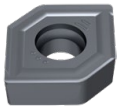
OAKU

		-M50 CTCK215	-R50 CTCK215	-M50 CTPK220	-R50 CTPK220	-F40 CTC5240
		-M50 DCX3215	-R50 DCX3215	-M50 DPX3220	-R50 DPX3220	-F40 HCF5240
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU
ISO	RE	订货编号: 51 001 ...	订货编号: 51 027 ...	订货编号: 51 001 ...	订货编号: 51 027 ...	订货编号: 50 446 ...
	mm					
060508ER	0.8					550
060508SL	0.8	50900		60900		
060508SR	0.8	508	508	608	608	
钢		○	○	○	○	
不锈钢						
铸铁		●	●	●	●	
有色金属						
高温合金/钛合金						●
淬硬钢						

XAHT

		-M50 CTCP220	-M50 CTPP225	-M50 CTCP230	-M50 CTPP235
		-M50 DCX1220	-M50 DPX1225	-M50 DCX1230	-M50 DPX1235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		XAHT	XAHT	XAHT	XAHT
ISO	RE mm	订货编号: 51 014 ...	订货编号: 51 014 ...	订货编号: 51 014 ...	订货编号: 51 014 ...
060525SR	2.5	275	075	025	125
钢		●	●	●	●
不锈钢				○	○
铸铁					
有色金属					
高温合金/钛合金					
淬硬钢					

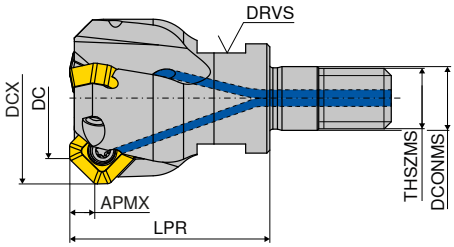
XAHT

		-M50 CTPM225	-M50 CTCM235	-M50 CTPM240	-M50 CTCK215	-M50 CTPK220
		-M50 DPX2225	-M50 DCX2235	-M50 DPX2240	-M50 DCX3215	-M50 DPX3220
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
		XAHT	XAHT	XAHT	XAHT	XAHT
ISO	RE mm	订货编号: 51 014 ...	订货编号: 51 014 ...	订货编号: 51 014 ...	订货编号: 51 014 ...	订货编号: 51 014 ...
060525SL	2.5				52600	
060525SR	2.5	225	325	425	525	625
钢		○	○	○	○	○
不锈钢		●	●	●		
铸铁					●	●
有色金属						
高温合金/钛合金						
淬硬钢						

铣削指南

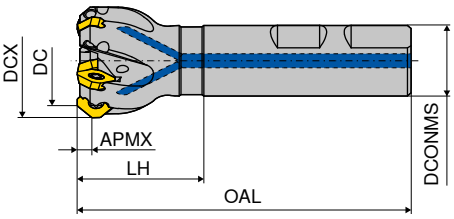
起始推荐参数	→ 145	编码规则	→ 194+195
材质描述	→ 209+210	切削参数推荐值	→ 145

MaxiMill – Screw in 铣刀 45° G 270-09



规格型号	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 55 202 ...
G270.ESF.16.R.02-09	16	24.4	2	4	27	M8	8.5	10	1,8	SD.. 0903..	016
G270.ESF.20.R.03-09	20	28.4	3	4	33	M10	10.5	15	1,8	SD.. 0903..	020
G270.ESF.25.R.04-09	25	33.4	4	4	35	M12	12.5	17	1,8	SD.. 0903..	025
G270.ESF.32.R.05-09	32	40.4	5	4	35	M16	17.0	17	1,8	SD.. 0903..	032

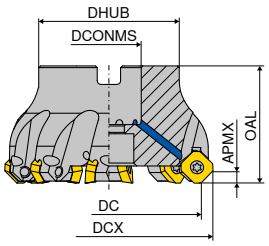
MaxiMill – 立铣刀 45° C 270-09



规格型号	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 666 ...
C270.06.R.01-09	6	14.4	1	4	80	32	16	1,2	SD.. 0903..	006
C270.12.R.01-09	12	20.4	1	4	80	32	16	1,2	SD.. 0903..	012
C270.16.R.02-09	16	24.4	2	4	90	40	20	1,8	SD.. 0903..	016
C270.20.R.03-09	20	28.4	3	4	90	40	20	1,8	SD.. 0903..	020
C270.25.R.04-09	25	33.4	4	4	100	44	25	1,8	SD.. 0903..	025
C270.32.R.05-09	32	40.4	5	4	95	36	25	1,8	SD.. 0903..	032

15

MaxiMill – 套式铣刀 45° A 270-09



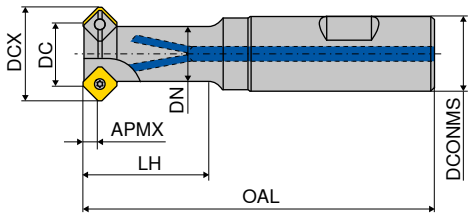
规格型号	DC	DCX	ZNF	APMX	OAL	DHUB	DCONMS $_{H6}$	扭矩	右手刀具 订货编号: 50 704 ...	右手刀具 订货编号: 50 705 ...	右手刀具 订货编号: 50 706 ...	左 订货编号: 50 707 ...
	mm	mm		mm	mm	mm	mm	Nm				
A270.32.R.05-09	32	40.4	5	4	40	34	16	1,8			532	
A270.40.R.04-09	40	48.4	4	4	40	38	16	1,8		540		
A270.40.R.06-09	40	48.4	6	4	40	38	16	1,8			540	
A270.42.R.06-09	42	50.4	6	4	40	38	16	1,8			542	
A270.50.R.06-09	50	58.4	6	4	40	43	22	1,8		550		
A270.50.R.08-09	50	58.4	8	4	40	43	22	1,8			550	
A270.50.L.08-09	50	58.4	8	4	40	43	22	1,8				550
A270.52.R.08-09	52	60.4	8	4	40	43	22	1,8			552	
A270.63.R.05-09	63	71.4	5	4	40	48	22	1,8	563			
A270.63.R.08-09	63	71.4	8	4	40	48	22	1,8		563		
A270.63.R.10-09	63	71.4	10	4	40	48	22	1,8			563	
A270.63.L.10-09	63	71.4	10	4	40	48	22	1,8				563
A270.66.R.10-09	66	74.4	10	4	40	48	22	1,8			566	
A270.80.R.06-09	80	88.4	6	4	50	58	27	1,8	580			
A270.80.R.10-09	80	88.4	10	4	50	58	27	1,8		580		
A270.80.R.12-09	80	88.4	12	4	50	58	27	1,8			580	
A270.80.L.12-09	80	88.4	12	4	50	58	27	1,8				580
A270.100.R.07-09	100	108.4	7	4	50	78	32	1,8	600			
A270.100.R.12-09	100	108.4	12	4	50	78	32	1,8		600		
A270.100.R.14-09	100	108.4	14	4	50	78	32	1,8			600	
A270.125.R.12-09	125	133.4	12	4	63	88	40	1,8		625		
A270.160.R.12-09	160	168.4	12	4	63	93	40	1,8	660 [1]			

1) 带 M12 螺栓 安装孔, 节圆直径 = 66.7 mm

- ▲ 50 704 ...疏齿, 用于铝合金、有色金属和塑料等
- ▲ 50 705 ...标准齿 应用广范, 从铝合金、有色金属到软钢
- ▲ 50 706 ...密齿, 高进给率应用, 主要加工钢和铸铁材料
- ▲ 50 707 ...同 50 706 ..., 但为**左旋**型号

MaxiMill – 倒角铣刀 C 272-09

▲ 正反倒角



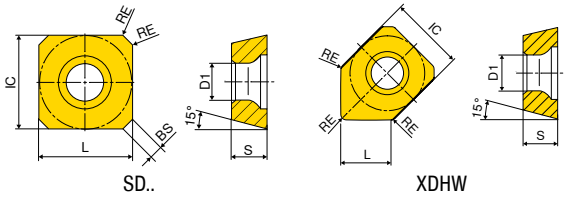
规格型号	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DN mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 669 ...
C272.06.R.01-09	6	14.4	1	4	10	91	24.0	16	1,2	SD.. 0903..	**006**
C272.08.R.01-09	8	16.4	1	4	10	91	25.5	16	1,2	SD.. 0903..	**008**
C272.12.R.01-09	12	20.4	1	4	12	91	26.0	16	1,2	SD.. 0903..	**012**
C272.16.R.02-09	16	24.4	2	4	15	97	30.0	20	1,8	SD.. 0903..	**016**
C272.18.R.02-09	18	26.4	2	4	16	97	30.0	20	1,8	SD.. 0903..	**018**
C272.25.R.03-09	25	33.4	3	4	21	109	35.0	25	1,8	SD.. 0903..	**025**

备件 DC	Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	扳手-D 订货编号: 80 950 ...	润滑剂 订货编号: 70 950 ...	刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...	扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
6 - 12	**033**	**110**	**303**	**365**	**191**
16 - 160	**033**	**110**	**303**	**115**	**191**

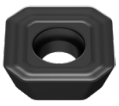
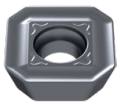
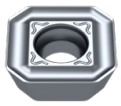
15

SDHW / SDNT / SDHT / XDHW

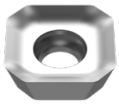
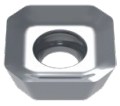
规格型号	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
XDHW 0903..	9.52	3.4	-	5.50	3.18
SD.. 0903..	9.52	3.4	9.52	1.68	3.18



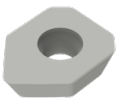
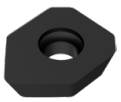
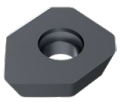
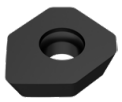
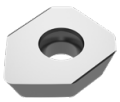
SDHW / SDNT / SDHT

		TCM10	-29 CTCP230	-29 CTPP235	-33 CTPM240	-33P CTPM240	-F50 CTPM245
		CWC10	-29 DCX1230	-29 DPX1235	-33 DPX2240	-33P DPX2240	-F50 DPX2245
			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		CERMET SDHW	SDNT	SDNT	SDHT	SDHT	SDHT
ISO	RE	订货编号: 50 428 ...	订货编号: 51 011 ...	订货编号: 51 011 ...	订货编号: 51 028 ...	订货编号: 51 086 ...	订货编号: 51 109 ...
	mm						
0903AESN	1.0	898	020	120	420	420	470
钢		●	●	●	○	○	●
不锈钢		●	○	○	●	●	●
铸铁		○					
有色金属							
高温合金/钛合金							
淬硬钢							

SDNT / SDHT

		-31 CTCK215	-27P H216T	-27P AMZ	-M31 CTC5240	-F50 CTCS245
		-31 DCX3215	-ALP CWK26	-ALP AMZ	-M31 HCF5240	
		DRAGONSKIN			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
		SDNT	SDHT	SDHT	SDHT	SDHT
						NEW
ISO	RE	订货编号: 51 029 ...	订货编号: 50 426 ...	订货编号: 50 426 ...	订货编号: 50 421 ...	订货编号: 51 109 ...
	mm					
0903AEFN	1.0		548	848		
0903AESN	1.0	520			509	57100
钢		○				
不锈钢						
铸铁		●	○	○		
有色金属			●	●		
高温合金/钛合金					●	●
淬硬钢						

XDHW

		TCM10	CTCP230	CTPP235	CTCK215	H216T
		CWC10	DCX1230	DPX1235	DCX3215	CWK26
			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
						
		CERMET XDHW	XDHW	XDHW	XDHW	XDHW
ISO	RE	订货编号: 50 449 ...	订货编号: 51 015 ...	订货编号: 51 015 ...	订货编号: 51 015 ...	订货编号: 50 449 ...
	mm					
0903AEEN	1				520	
0903AEFN	1					548
0903AESN	1	898	020	120		
钢		●	●	●	○	
不锈钢		●	○	○		
铸铁		○			●	○
有色金属						●
高温合金/钛合金						
淬硬钢						

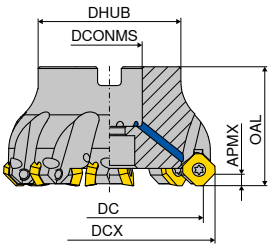
铣削指南

加工方式	→ 146	编码规则	→ 194+195
材质描述	→ 209+210	切削参数推荐值	→ 146

15

MaxiMill – 套式铣刀 45° A 270-12

▲ 50 705 ... 标准齿距适用于宽广的应用范围，从铝合金、有色金属到更软的钢材料
▲ 50 706 ... 窄齿距适用于最高的切削效率，主要加工钢和铸铁材料



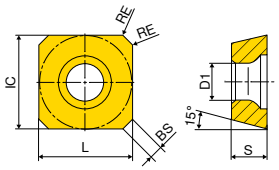
规格型号	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS $_{H6}$ mm	OAL mm	DHUB mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 705 ...	订货编号: 50 706 ...
A270.32.R.03-12	32	46	3	6	16	40	32	5	SD../XD.. 1204..	**032**	
A270.40.R.03-12	40	54	3	6	16	40	38	5	SD../XD.. 1204..	**040**	
A270.40.R.04-12	40	54	4	6	16	40	38	5	SD../XD.. 1204..		**040**
A270.50.R.04-12	50	64	4	6	22	40	43	5	SD../XD.. 1204..	**050**	
A270.50.R.05-12	50	64	5	6	22	40	43	5	SD../XD.. 1204..		**050**
A270.63.R.04-12	63	77	4	6	22	40	48	5	SD../XD.. 1204..	**063**	
A270.63.R.06-12	63	77	6	6	22	40	48	5	SD../XD.. 1204..		**063**
A270.80.R.05-12	80	94	5	6	27	50	58	5	SD../XD.. 1204..	**080**	
A270.80.R.08-12	80	94	8	6	27	50	58	5	SD../XD.. 1204..		**080**
A270.100.R.06-12	100	114	6	6	32	50	78	5	SD../XD.. 1204..	**100**	
A270.100.R.10-12	100	114	10	6	32	50	78	5	SD../XD.. 1204..		**100**
A270.125.R.07-12	125	139	7	6	40	63	88	5	SD../XD.. 1204..	**125**	
A270.125.R.12-12	125	139	12	6	40	63	88	5	SD../XD.. 1204..		**125**
A270.160.R.08-12	160	174	8	6	40	63	94	5	SD../XD.. 1204..	**160** [1]	

1) 带 M12 螺栓 安装孔，节圆直径 = 66.7 mm

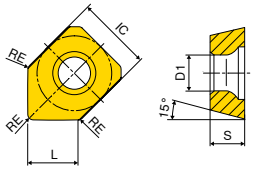
备件 DC	Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	夹紧扳手-T 订货编号: 80 397 ...	扳手-D 订货编号: 80 950 ...	强力螺钉 订货编号: 70 950 ...	润滑剂 订货编号: 70 950 ...	刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...	扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
32 - 40	**037**	**040**	**114**	**151**	**303**	**280**	**193**
50 - 160	**037**		**114**		**303**	**280**	**193**

SDHT / SDHW / SDMT / XDHW

规格型号	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
XDHW 1204..	12.7	5.5	-	7.50	4.76
SD.. 1204..	12.7	5.5	12.7	1.74	4.76



SD..

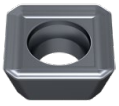
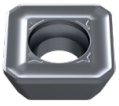


XDHW

SDHT / SDHW / SDMT

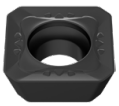
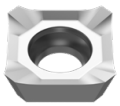
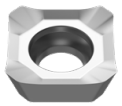
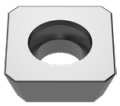
	TCM10	-R TCM10	-29R CTCP230	-R CTCP230	CTCP230
	CWC10	-R CWC10	-29R DCX1230	-R DCX1230	DCX1230
			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	CERMET SDHT	CERMET SDHW	SDMT	SDHT	SDHW
ISO / RE mm	订货编号: 50 426 ...	订货编号: 50 428 ...	订货编号: 51 010 ...	订货编号: 51 006 ...	订货编号: 51 008 ...
1204AESN 0.2	900	899	020	020	020
1204AESN 1.0					
钢	●	●	●	●	●
不锈钢	●	●	○	○	○
铸铁	○	○			
有色金属					
高温合金/钛合金					
淬硬钢					

SDMT / SDHT / SDHW

	-29 CTPP235	-R CTPP235	-R CTPP235	-F50 CTPM245	-33 CTPM240
	-29 DPX1235	-R DPX1235	-R DPX1235	-F50 DPX2245	-33 DPX2240
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
	SDMT	SDHT	SDHW	SDHT	SDHT
ISO / RE mm	订货编号: 51 010 ...	订货编号: 51 006 ...	订货编号: 51 008 ...	订货编号: 51 109 ...	订货编号: 51 028 ...
1204AESN 1.0	120	120	120	475	425
钢	●	●	●	●	○
不锈钢	○	○	○	●	●
铸铁					
有色金属					
高温合金/钛合金					
淬硬钢					

15

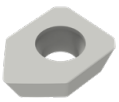
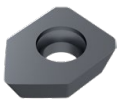
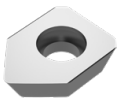
SDMT / SDHW / SDHT

		-31 CTCK215	-R CTCK215	-27 H216T	-27P H216T	H216T
		-31 DCX3215	-R DCX3215	-AL CWK26	-ALP CWK26	CWK26
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN			
						
		SDMT	SDHW	SDHT	SDHT	SDHW
ISO	RE	订货编号: 51 059 ...	订货编号: 51 008 ...	订货编号: 50 426 ...	订货编号: 50 426 ...	订货编号: 50 428 ...
	mm					
1204AEEN	1.0	520	520			
1204AEFN	0.2			504		
1204AEFN	1.0				554	
1204AESN	0.2					600
钢		○	○			
不锈钢						
铸铁		●	●	○	○	○
有色金属				●	●	●
高温合金/钛合金						
淬硬钢						

SDHT

		-M31 CTC5240	-F50 CTCS245
		-M31 HCF5240	
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		SDHT	SDHT
			NEW
ISO	RE	订货编号: 50 421 ...	订货编号: 51 109 ...
	mm		
1204AESN	1.0	512	57600
钢			
不锈钢			
铸铁			
有色金属			
高温合金/钛合金		●	●
淬硬钢			

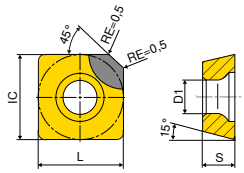
XDHW

		TCM10	CTCP230	CTPP235	CTCK215	H216T
		CWC10	DCX1230	DPX1235	DCX3215	CWK26
			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
						
		CERMET XDHW	XDHW	XDHW	XDHW	XDHW
ISO	RE	订货编号: 50 449 ...	订货编号: 51 015 ...	订货编号: 51 015 ...	订货编号: 51 015 ...	订货编号: 50 449 ...
	mm	900	025	125	525	600
1204AEEN	1					
1204AEFN	1					
1204AESN	1					
钢		●	●	●	○	
不锈钢		●	○	○		
铸铁		○			●	○
有色金属						●
高温合金/钛合金						
淬硬钢						

15

SDHW

规格型号	IC	D1	L	S
	mm	mm	mm	mm
SDHW 1204..	12.7	5.5	12.7	4.76

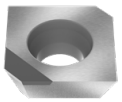


SDHW

SDHW

CTBS10U

PBC10



CBN
SDHW

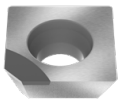
ISO	订货编号: 51 900 ...	
1204AETN-2	300	1)
钢		
不锈钢		
铸铁	●	
有色金属		
高温合金/钛合金	●	
淬硬钢		

1) $a_{p\,max.}$ = 2.0 mm

SDHW

CTDPS30

PDC



DIAMOND
SDHW

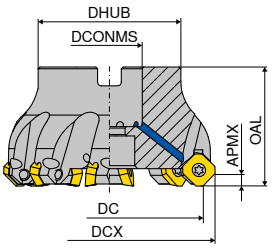
ISO	订货编号: 51 900 ...	
1204AEFN-2	100	1)
1204AEFN-3	102	2)
钢		
不锈钢		
铸铁		
有色金属	●	
高温合金/钛合金		
淬硬钢		

1) $a_{p\,max.}$ = 2.0 mm
2) $a_{P\,max.}$ = 3,5 mm

铣削指南

加工方式	→ 147	编码规则	→ 194+195
材质描述	→ 209+210	切削参数推荐值	→ 147

MaxiMill – 套式铣刀 45° A 270-19



规格型号	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS $_{H6}$ mm	OAL mm	DHUB mm	扭矩 Nm	刀片	左手 NEW 订货编号: 50 698 ...	右手 NEW 订货编号: 50 698 ...
A270.125.R.07-19	125	146.4	7	10	40	63	88	5	SD.. 1907..		**12507**
A270.160.R.09-19	160	181.4	9	10	40	63	104	5	SD.. 1907..		**16009** [1]
A270.200.R.11-19	200	221.1	11	10	60	63	134	5	SD.. 1907..		**20011** [2]
A270.250.L.14-19	250	271.4	14	10	60	63	134	5	SD.. 1907..	**75014** [2]	
A270.250.R.14-19	250	271.4	14	10	60	63	134	5	SD.. 1907..		**25014** [2]
A270.315.L.17-19	315	336.4	17	10	60	63	226	5	SD.. 1907..	**81517** [3]	
A270.315.R.17-19	315	336.4	17	10	60	63	226	5	SD.. 1907..		**31517** [3]

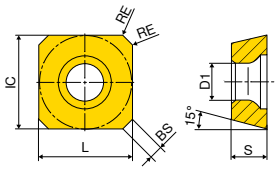
1) 带 M12 螺栓 安装孔，节圆直径 = 66.7 mm
2) 前面配有4个M16螺纹孔，用于固定铣刀盘，孔径-Ø = 101.6 mm
3) 带 4 x M16 螺栓 安装孔，节圆直径 = 101.6 mm；带 4 x M20 螺栓安装孔，节圆直径 = 177.8 mm。

备件 DC	 Torx 扭手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	 扳手-D 订货编号: 80 950 ...	 润滑剂 订货编号: 70 950 ...	 刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...	 扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
125 - 315	**037**	**114**	**303**	**302**	**193**

15

SDKT

规格型号	IC	D1	L	BS	S	AN
	mm	mm	mm	mm	mm	°
SDKT 1907..	19.15	6	19.15	1.5	7.35	15
SDKT 1907..	19.15	6	19.15	1.5	7.16	15



SD..

SDKT

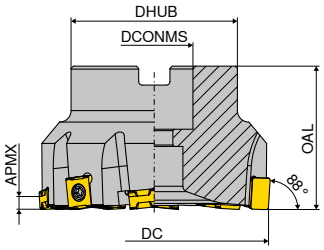
		-R50 CTCP230	-M50 CTPP235	-R50 CTPP235	-R50 CTPM225	-R50 CTCK215
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		SDKT	SDKT	SDKT	SDKT	SDKT
		NEW 订货编号: 51 132 ...	NEW 订货编号: 51 131 ...	NEW 订货编号: 51 132 ...	NEW 订货编号: 51 132 ...	NEW 订货编号: 51 132 ...
ISO	RE mm					
1907AESN	1.6	02100	12000	12300	22200	52000
钢		●	●	●	○	○
不锈钢		○	○	○	●	
铸铁						●
有色金属						
高温合金/钛合金						
淬硬钢						

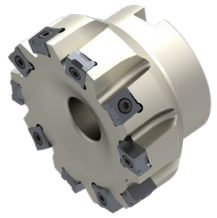
铣削指南

材质描述	→ 209	编码规则	→ 194+195
切削参数推荐值	→ 148		

MaxiMill – 套式铣刀 HEC-11

▲ 不可调节



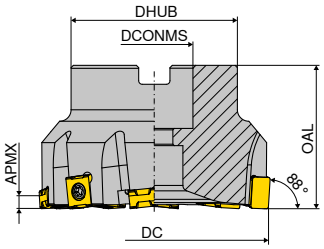


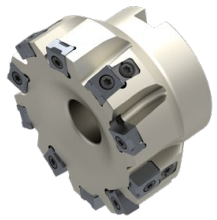
ISO-规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS $_{H6}$ mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 725 ...
AHEC.50.R.06-11	50	6	6	40	48	22	12700	3,2	LNHX 1106	**050**
AHEC.63.R.08-11	63	8	6	40	48	22	10100	3,2	LNHX 1106	**063**
AHEC.80.R.10-11	80	10	6	50	58	27	8000	3,2	LNHX 1106	**080**
AHEC.100.R.12-11	100	12	6	50	78	32	6400	3,2	LNHX 1106	**100**
AHEC.125.R.12-11	125	12	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106	**125**
AHEC.125.R.16-11	125	16	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106	**12516**
AHEC.160.R.20-11	160	20	6	63	100	40	4000	3,2	LNHX 1106	**160** [1]

1) 带 M12 螺栓 安装孔, 节圆直径 = 66.7 mm

MaxiMill – HEC 11 套式铣刀

▲ 轴向可调, 齿距相同





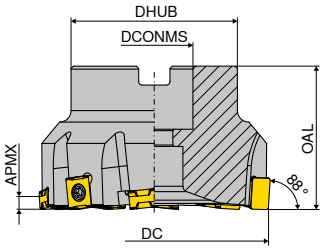
规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS $_{H6}$ mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 733 ...
AHEC.50.R.06A03-11	50	6	6	40	48	22	12700	3,2	LNHX 1106	**050**
AHEC.63.R.08A04-11	63	8	6	40	48	22	10100	3,2	LNHX 1106	**063**
AHEC.80.R.10A05-11	80	10	6	50	58	27	8000	3,2	LNHX 1106	**080**
AHEC.100.R.12A06-11	100	12	6	50	78	32	6400	3,2	LNHX 1106	**100**
AHEC.125.R.16A08-11	125	16	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106	**125**
AHEC.160.R.20A10-11	160	20	6	63	100	40	4000	3,2	LNHX 1106	**160** [1]

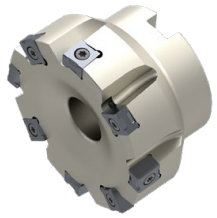
1) 带 M12 螺栓 安装孔, 节圆直径 = 66.7 mm

15

MaxiMill – 套式铣刀 HEC-11

▲ 带不等齿距，不可调节





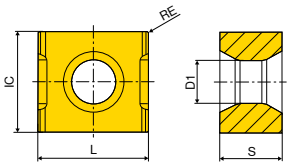
规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS H6 mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 733 ...
AHEC.50.R.04B-11	50	4	6	40	48	22	12700	3,2	LNHX 1106	**550**
AHEC.63.R.06B-11	63	6	6	40	48	22	10100	3,2	LNHX 1106	**563**
AHEC.80.R.08B-11	80	8	6	50	58	27	8000	3,2	LNHX 1106	**580**
AHEC.100.R.10B-11	100	10	6	50	78	32	6400	3,2	LNHX 1106	**600**
AHEC.125.R.12B-11	125	12	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106	**625**
AHEC.160.R.14B-11	160	14	6	63	100	40	4000	3,2	LNHX 1106	**660** [1]

1) 带 M12 螺栓 安装孔，节圆直径 = 66.7 mm

备件 DC	 Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	 润滑剂 订货编号: 70 950 ...	 冷却垫片 订货编号: 70 950 ...	 刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...	 夹紧楔块 订货编号: 70 950 ...	 扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
50 - 63	**036**	**303**	**852**	**113**	**199**	**193**
80	**036**	**303**	**853**	**113**	**199**	**193**
100	**036**	**303**	**854**	**113**	**199**	**193**
125	**036**	**303**	**855**	**113**	**199**	**193**
160	**036**	**303**		**113**	**199**	**193**

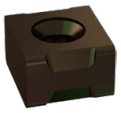
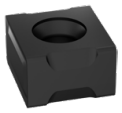
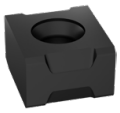
LNHX

规格型号	IC	D1	L	S
	mm	mm	mm	mm
LNHX 1106..	10	4.27	11	6.35



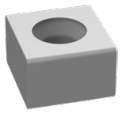
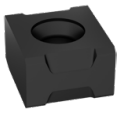
LNHX

LNHX

	CTEP210	CTCK215	-R50 CTCK215	-Q CTCK215
	DCC1210	DCX3215	-R50 DCX3215	-Q DCX3215
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
	CERMET			
	LNHX	LNHX	LNHX	LNHX
ISO / RE mm	订货编号: 51 046 ...	订货编号: 51 046 ...	订货编号: 51 024 ...	订货编号: 51 045 ...
1106PNEN 0.5		51600		
1106PNER 0.5		520	520	
1106PNER 0.8	820			
1106ZZER 0.5				520 1)
钢	●	○	○	○
不锈钢				
铸铁	●	●	●	●
有色金属				
高温合金/钛合金				
淬硬钢				

1) -Q = 修光刃刀片

LNHX

	CTPK220	-R50 CTPK220	CTN3105	CTL3215	-Q CTL3215
	DPX3220	-R50 DPX3220	CTS3105	CWB3215	
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN			
					
	LNHX	LNHX	CERAMIC LNHX	CBN LNHX	CBN LNHX
ISO / RE mm	订货编号: 51 046 ...	订货编号: 51 024 ...	订货编号: 50 500 ...	订货编号: 51 046 ...	订货编号: 51 045 ...
110608EN 0.8		608			
1106PNER 0.5	620	620			
1106PNSR 0.5			904		
1106PNSR				87200	
1106ZZER					87000 1)
钢	○	○			
不锈钢					
铸铁	●	●	●	●	●
有色金属					
高温合金/钛合金					
淬硬钢				○	○

1) -Q = 修光刃刀片

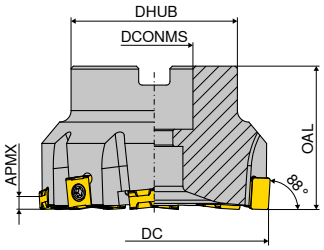
铣削指南

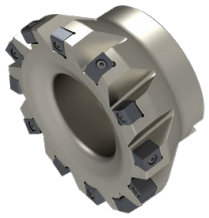
材质描述	→ 209+210	编码规则	→ 194+195
切削参数推荐值	→ 148		

15

MaxiMill – 套式铣刀 HEC-12

▲ 不可调节





规格型号	DC	ZNF	APMX	OAL	DHUB	DCONMS H6	RPMX	扭矩	刀片	NEW 订货编号: 50 725 ...
	mm		mm	mm	mm	mm	1/min.	Nm		
AHEC.125.R.12-1210	125	12	8	63	88	40	5000	3,2	LN.. 1210..	32512
AHEC.160.R.16-1210	160	16	8	63	88	40	3900	3,2	LN.. 1210..	36016 1)

1) 带 M12 螺栓 安装孔, 节圆直径 = 66.7 mm

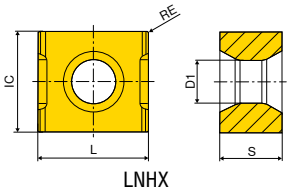
扳手-D

冷却垫片

备件 DC	订货编号: 80 950 ...	订货编号: 70 950 ...
125 - 160	105	855

LNHX / LNEX

规格型号	IC	D1	L	S
	mm	mm	mm	mm
LN.X 1210..	10	4.4	12.7	10.00



LNHX

LNHX / LNEX

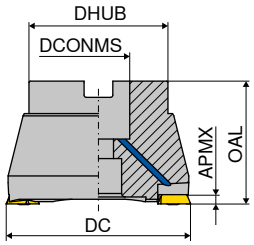
ISO	RE	CTCK215 LNHX NEW 订货编号: 51 135 ...	CTPK220 LNEX NEW 订货编号: 51 133 ...	-R50 CTPK220 LNHX NEW 订货编号: 51 134 ...
	mm			
121008EN	0.8			60800
121008SN	0.8	50900		
121020EN			62000	
121020SN	2.0	52100		
钢		○	○	○
不锈钢				
铸铁		●	●	●
有色金属				
高温合金/钛合金				
淬硬钢				

铣削指南

材质描述	→ 209+210	编码规则	→ 194+195
切削参数推荐值	→ 148		

F 5000 A 精加工铣刀

- 可µm 级调节
- 螺钉 (56 950 017)，扳手 Torx 20 (80 950 114)



ISO-规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 56 511 ...
F5000A.42.2.43.IK	42	2	0.2	43	16	35	3,2	TEHX 16T3..	**421**
F5000A.52.2.43.IK	52	2	0.2	43	22	48	3,2	TEHX 16T3..	**521**
F5000A.66.2.53.IK	66	2	0.2	53	27	60	3,2	TEHX 16T3..	**661**
F5000A.80.2.53.IK	80	2	0.2	53	27	60	3,2	TEHX 16T3..	**801**
F5000A.100.2.53	100	2	0.2	53	32	70	3,2	TEHX 16T3..	**910** [1]

1) 无内冷却液供应

	Torx 扳手®-可换接杆	T 型扳手	扳手-D	轴向跳动调整螺钉	润滑剂	刀片螺钉	螺销	扭力扳手
备件 **DC**	**订货编号:** **80 950 ...**	**订货编号:** **80 950 ...**	**订货编号:** **80 950 ...**	**订货编号:** **56 950 ...**	**订货编号:** **70 950 ...**	**订货编号:** **56 950 ...**	**订货编号:** **56 950 ...**	**订货编号:** **80 950 ...**
42	**036**	**088**	**114**	**017**	**303**	**028**	**121**	**193**
52	**036**	**088**	**113**	**017**	**303**	**028**		**193**
66	**036**	**088**	**113**	**017**	**303**	**028**		**193**
80	**036**	**088**	**113**	**017**	**303**	**028**		**193**
100	**036**	**088**	**113**	**017**	**303**	**028**	**121**	**193**

产品描述

- 刀片夹紧螺钉 56 950 028 的锁紧扭矩为 3.2 Nm。
- 该刀具加工出的表面具有 Rz ≤ 2.5 µm 的卓越表面质量以及较高的轴向跳动精度。
- 两个高精度调整螺钉可 µm 精度调节。
- 可达镜面效果，减少磨削工艺。从而有效缩短交货时间及成本。
- 该刀具也非常适用于不稳定工件和低功率机床。

用于调整轴向跳动的螺钉安装在每个铣刀上，并且必须拧紧至预设值。否则在加工过程中螺钉会有松动的危险。这可能导致工件或刀具损坏，也会危及机床操作员的安全。如果不需要用于微调的螺钉，我们建议将其从刀具中取出。

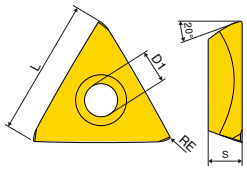
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢	150–250*)	0,5–2	0,05–0,2
铸铁	150–250*)	0,5–2	0,05–0,2
≤ 56 HRC 的硬材	35–200*)	0,2–1	0,05–0,1

*) 取决于工件的加工和结构状态。

15

TEHX

规格型号	L	S	D1
	mm	mm	mm
TEHX 16T3..	14.32	4.00	3.9



TEHX

WTN1205

TEHX

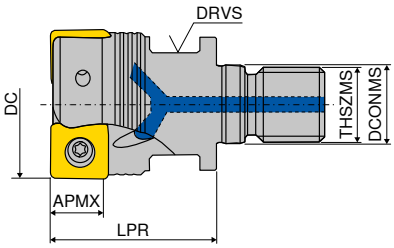
ISO	RE	订货编号: 56 327 ...
	mm	
16T3ZF	0.2	151

钢	●
不锈钢	○
铸铁	●
有色金属	○
高温合金/钛合金	
淬硬钢	●

铣削指南

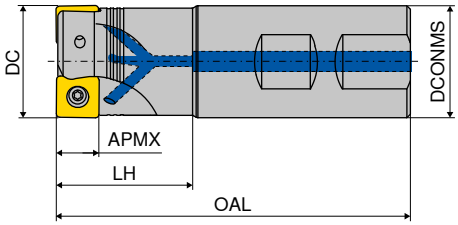
材质描述	→ 209+210	编码规则	→ 194+195
切削参数推荐值	→ 49		

MaxiMill – Screw in 铣刀 G 491



规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 773 ...
G491.25.R.03-09	25	3	6	35	M12	12.5	17	3,2	SNHU 09T3	125
G491.32.R.03-09	32	3	6	35	M16	17.0	24	3,2	SNHU 09T3	132
G491.32.R.04-09	32	4	6	35	M16	17.0	24	3,2	SNHU 09T3	232

MaxiMill – 立铣刀 C 491

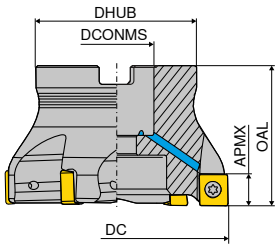


A

B

规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS h6 mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 774 ...	订货编号: 50 774 ...
C491.25.R.03-09-B-32	25	3	6	59	32	25	23500	3,2	SNHU 09T3		425
C491.25.R.03-09-A-50-225	25	3	6	225	50	25	23500	3,2	SNHU 09T3	325	
C491.32.R.03-09-B-40	32	3	6	101	40	32	19600	3,2	SNHU 09T3		632
C491.32.R.04-09-B-40	32	4	6	101	40	32	19600	3,2	SNHU 09T3		432
C491.32.R.03-09-A-63-250	32	3	6	250	63	32	19600	3,2	SNHU 09T3	532	
C491.32.R.04-09-A-63-250	32	4	6	250	63	32	19600	3,2	SNHU 09T3	332	

MaxiMill – 套式铣刀 A 491



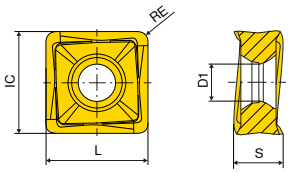
规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS $_{H6}$ mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 776 ...	订货编号: 50 775 ...
A491.40.R.03-09	40	3	6	40	38	16	16800	3,2	SNHU 09T3		**240**
A491.40.R.05-09	40	5	6	40	38	16	16800	3,2	SNHU 09T3	**240**	
A491.50.R.04-09	50	4	6	40	43	22	14600	3,2	SNHU 09T3		**250**
A491.50.R.06-09	50	6	6	40	43	22	14600	3,2	SNHU 09T3	**250**	
A491.63.R.05-09	63	5	6	40	48	22	12700	3,2	SNHU 09T3		**263**
A491.63.R.08-09	63	8	6	40	48	22	12700	3,2	SNHU 09T3	**263**	
A491.80.R.06-09	80	6	6	50	58	27	11100	3,2	SNHU 09T3		**280**
A491.80.R.10-09	80	10	6	50	58	27	11100	3,2	SNHU 09T3	**280**	
A491.100.R.07-09	100	7	6	50	78	32	9800	3,2	SNHU 09T3		**300**
A491.100.R.12-09	100	12	6	50	78	32	9800	3,2	SNHU 09T3	**300**	
A491.125.R.08-09	125	8	6	63	88	40	8700	3,2	SNHU 09T3		**325**
A491.125.R.15-09	125	15	6	63	88	40	8700	3,2	SNHU 09T3	**325**	

1) 带 M12 螺栓 安装孔, 节圆直径 = 66.7 mm

备件 DC	 Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	 夹紧扳手-T 订货编号: 80 397 ...	 扳手-D 订货编号: 80 950 ...	 强力螺钉 订货编号: 70 950 ...	 润滑剂 订货编号: 70 950 ...	 刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...	 扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
25 - 32	**053**		**119**		**303**	**710**	**193**
40	**053**	**040**	**119**	**151**	**303**	**710**	**193**
50 - 125	**053**		**119**		**303**	**710**	**193**

SNHU

规格型号	IC	L	S	D1
	mm	mm	mm	mm
SNHU 09T3..	9.15	9.15	3.70	3.85



SNHU

ISO	RE	-M50 CTCP230	-M50 CTPP235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245
		-M50 DCX1230	-M50 DPX1235	-F50 DPX2240	-M50 DPX2240	
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		SNHU	SNHU	SNHU	SNHU	SNHU
						NEW
	mm	订货编号: 51 120 ...	订货编号: 51 120 ...	订货编号: 51 119 ...	订货编号: 51 120 ...	订货编号: 51 126 ...
09T308ER	0.8					45800
09T308SR	0.8	008	108	408	408	
09T312SR	1.2	01200	11200	41200	41200	
09T316SR	1.6	01600	11600	41600	41600	
钢		●	●	○	○	●
不锈钢		○	○	●	●	●
铸铁						
有色金属						
高温合金/钛合金						
淬硬钢						

SNHU

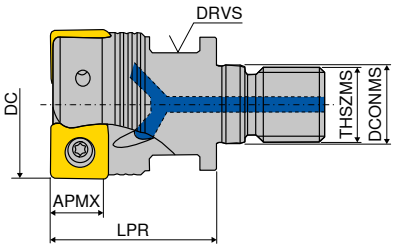
ISO	RE	-R50 CTCK215	-F10 CTWN215	-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		-R50 DCX3215	-F10 CWK4615		
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		SNHU	SNHU	SNHU	SNHU
				NEW	NEW
	mm	订货编号: 51 121 ...	订货编号: 51 118 ...	订货编号: 51 126 ...	订货编号: 51 126 ...
09T308ER	0.8			15800	55800
09T308FR	0.8		358		
09T308SR	0.8	508			
09T312FR	1.2		36200		
09T312SR	1.2	51200			
09T316FR	1.6		36600		
09T316SR	1.6	51600			
钢		○			
不锈钢					
铸铁		●	○		
有色金属			●		
高温合金/钛合金				●	●
淬硬钢					

15

铣削指南

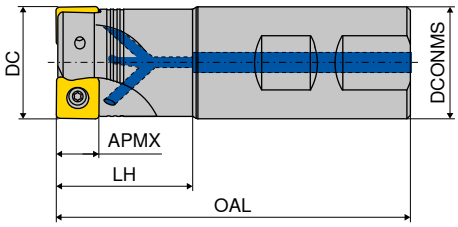
起始推荐参数	→ 150	编码规则	→ 194+195
材质描述	→ 209+210	切削参数推荐值	→ 150

MaxiMill – Screw in 铣刀 G 491



规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 773 ...
G491.32.R.02-12	32	2	8	35	M16	17	24	3,2	SNHU 1204	032

MaxiMill – 立铣刀 C 491

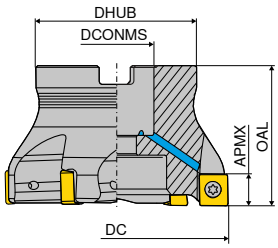


A

B

规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 774 ...	订货编号: 50 774 ...
C491.32.R.02-12-B-40	32	2	8	102	40	32	13600	3,2	SNHU 1204		032
C491.32.R.02-12-A-63-250	32	2	8	250	63	32	10200	3,2	SNHU 1204	232	

MaxiMill – 套式铣刀 A 491



规格型号	DC	ZNF	APMX	OAL	DHUB	DCONMS $_{H6}$	RPMX	扭矩	刀片	订货编号: 50 776 ...	订货编号: 50 775 ...
	mm		mm	mm	mm	mm	1/min.	Nm			
A491.40.R.03-12	40	3	8	40	38	16	11500	3,2	SNHU 1204		040
A491.40.R.04-12	40	4	8	40	38	16	11500	3,2	SNHU 1204	040	
A491.50.R.04-12	50	4	8	40	43	22	9800	3,2	SNHU 1204		050
A491.50.R.05-12	50	5	8	40	43	22	9800	3,2	SNHU 1204	050	
A491.63.R.05-12	63	5	8	40	48	22	8500	3,2	SNHU 1204		063
A491.63.R.06-12	63	6	8	40	48	22	8500	3,2	SNHU 1204	063	
A491.80.R.06-12	80	6	8	50	58	27	7400	3,2	SNHU 1204		080
A491.80.R.08-12	80	8	8	50	58	27	7400	3,2	SNHU 1204	080	
A491.100.R.07-12	100	7	8	50	78	32	6500	3,2	SNHU 1204		100
A491.100.R.10-12	100	10	8	50	78	32	6500	3,2	SNHU 1204	100	
A491.125.R.08-12	125	8	8	63	88	40	5700	3,2	SNHU 1204		125
A491.125.R.12-12	125	12	8	63	88	40	5700	3,2	SNHU 1204	125	
A491.160.R.09-12	160	9	8	63	98	40	5000	3,2	SNHU 1204		160 [1]
A491.160.R.14-12	160	14	8	63	98	40	5000	3,2	SNHU 1204	160 [1]	

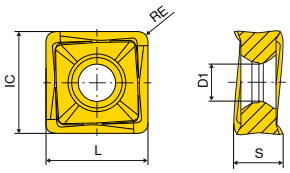
1) 带 M12 螺栓 安装孔, 节圆直径 = 66.7 mm

备件 DC	Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	夹紧扳手-T 订货编号: 80 397 ...	扳手-D 订货编号: 80 950 ...	强力螺钉 订货编号: 70 950 ...	润滑剂 订货编号: 70 950 ...	刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...	扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
32	054		128		303	859	193
40	054	040	128	151	303	859	193
50 - 160	054		128		303	859	193

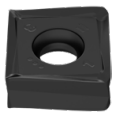
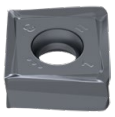
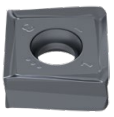
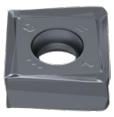
15

SNHU

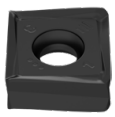
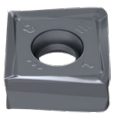
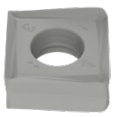
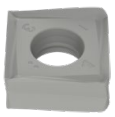
规格型号	IC	L	S	D1
	mm	mm	mm	mm
SNHU 1204..	12.2	12.2	5.00	4.4



SNHU

ISO	RE	-M50 CTCP230	-M50 CTPP235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245
		-M50 DCX1230	-M50 DPX1235	-F50 DPX2240	-M50 DPX2240	
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
		SNHU	SNHU	SNHU	SNHU	SNHU
						NEW
	mm	订货编号: 51 100 ...	订货编号: 51 100 ...	订货编号: 51 102 ...	订货编号: 51 100 ...	订货编号: 51 128 ...
120408ER	0.8					45800
120408SR	0.8	008	108	408	408	
120412SR	1.2		112	412		
120416SR	1.6		116	416		
120420SR	2.0		120	420		
钢		●	●	○	○	●
不锈钢		○	○	●	●	●
铸铁						
有色金属						
高温合金/钛合金						
淬硬钢						

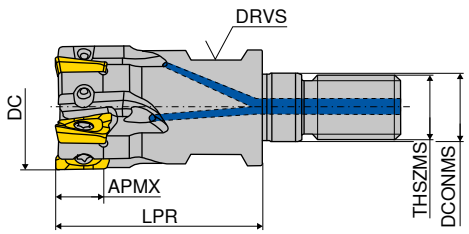
SNHU

ISO	RE	-R50 CTCK215	-R50 CTPK220	-F10 CTWN215	-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		-R50 DCX3215	-R50 DPX3220	-F10 CWK4615		
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
		SNHU	SNHU	SNHU	SNHU	SNHU
					NEW	NEW
	mm	订货编号: 51 103 ...	订货编号: 51 103 ...	订货编号: 51 101 ...	订货编号: 51 128 ...	订货编号: 51 128 ...
120408ER	0.8				15800	55800
120408FR	0.8			358		
120408SR	0.8	508	608			
120412FR	1.2			362		
120412SR	1.2	512				
120416FR	1.6			366		
120416SR	1.6	516				
120420FR	2.0			370		
120420SR	2.0	520				
钢		○	○			
不锈钢						
铸铁		●	●	○		
有色金属				●		
高温合金/钛合金					●	●
淬硬钢						

铣削指南

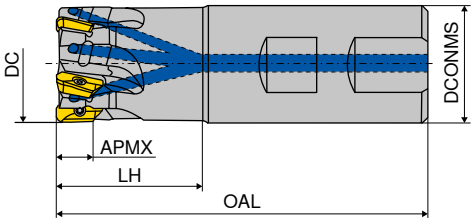
起始推荐参数 → 151
编码规则 → 194+195
材质描述 → 209+210
切削参数推荐值 → 151

MaxiMill – Screw in 铣刀 G 211-07



规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 751 ...
G211.16.R.04-07	16	4	6	27	8.5	M8	10	50400	1	XD.T 0703	016
G211.20.R.05-07	20	5	6	33	10.5	M10	15	44280	1	XD.T 0703	020
G211.25.R.06-07	25	6	6	35	12.5	M12	17	39480	1	XD.T 0703	025
G211.32.R.08-07	32	8	6	35	17.0	M16	24	36240	1	XD.T 0703	032

MaxiMill – 立铣刀 C 211-07

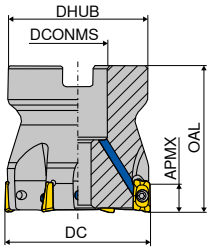


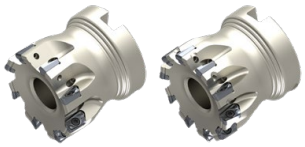
A

B

规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 752 ...	订货编号: 50 752 ...
C211.10.R.01-07-A-20	10	1	6	61.0	20	10	72000	1	XD.T 0703	010	
C211.12.R.02-07-A-20	12	2	6	66.5	20	12	66600	1	XD.T 0703	012	
C211.16.R.04-07-A/B-25	16	4	6	74.5	25	16	50400	1	XD.T 0703	016	216
C211.16.R.03-07-A-32-165	16	3	6	165.0	32	16	17760	1	XD.T 0703	116	
C211.20.R.05-07-A/B-25	20	5	6	77.0	25	20	44280	1	XD.T 0703	020	220
C211.20.R.04-07-A-40-200	20	4	6	200.0	40	20	12600	1	XD.T 0703	120	
C211.25.R.06-07-A/B20-32	25	6	6	84.0	32	20	39840	1	XD.T 0703	025	225
C211.25.R.05-07-A20-50-225	25	5	6	225.0	50	20	11280	1	XD.T 0703	125	
C211.32.R.08-07-A/B25-40	32	8	6	98.0	40	25	36240	1	XD.T 0703	032	232

MaxiMill – 套式铣刀 A 211-07



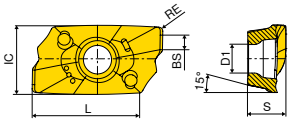


规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS H6 mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 753 ...	订货编号: 50 754 ...
A211.32.R.06-07	32	6	6	40	16	38	36240	1	XD.T 0703	**032**	
A211.32.R.08-07	32	8	6	40	16	38	36240	1	XD.T 0703		**032**
A211.40.R.08-07	40	8	6	40	16	38	33240	1	XD.T 0703	**040**	
A211.40.R.10-07	40	10	6	40	16	38	33240	1	XD.T 0703		**040**
A211.50.R.10-07	50	10	6	40	22	43	30480	1	XD.T 0703	**050**	
A211.50.R.12-07	50	12	6	40	22	43	30480	1	XD.T 0703		**050**

备件 DC	 Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	 夹紧扳手-T 订货编号: 80 397 ...	 扳手-D 订货编号: 80 950 ...	 强力螺钉 订货编号: 70 950 ...	 润滑剂 订货编号: 70 950 ...	 刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...	 扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
10 - 32	**051**		**124**		**303**	**137**	**191**
32	**051**	**040**	**124**	**151**	**303**	**137**	**191**
40 - 50	**051**		**124**		**303**	**137**	**191**

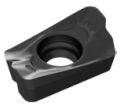
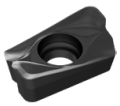
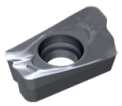
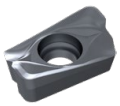
XDKT

规格型号	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
XDKT 0703..	4.9	2.5	7.8	1.2	3.18

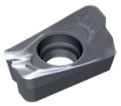
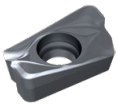
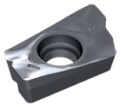


XDKT

XDKT

	-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
	-F50 DCX1230	-M50 DCX1230	-F50 DPX1235	-M50 DPX1235
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	 XDKT	 XDKT	 XDKT	 XDKT
ISO RE mm	订货编号: 51 033 ...	订货编号: 51 036 ...	订货编号: 51 033 ...	订货编号: 51 036 ...
070304SR 0.4	004	004	104	104
070308SR 0.8	008	008	108	108
钢	●	●	●	●
不锈钢	○	○	○	○
铸铁				
有色金属				
高温合金/钛合金				
淬硬钢				

XDKT

	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245	-F20 CTWN215	-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
	-F50 DPX2240	-M50 DPX2240	-F40 DPX2245	-F20 CWK4615	-F40 HCF5240	
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	 XDKT	 XDKT	 XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
						NEW
ISO RE mm	订货编号: 51 033 ...	订货编号: 51 036 ...	订货编号: 51 112 ...	订货编号: 50 507 ...	订货编号: 50 498 ...	订货编号: 51 112 ...
070304ER 0.4			454		544	
070304FR 0.4				504		
070304SR 0.4	404	404				
070308ER 0.8			458		548	558
070308FR 0.8				508		
070308SR 0.8	408	408				
钢	○	○	●			
不锈钢	●	●	●			
铸铁				○		
有色金属				●		
高温合金/钛合金					●	●
淬硬钢						

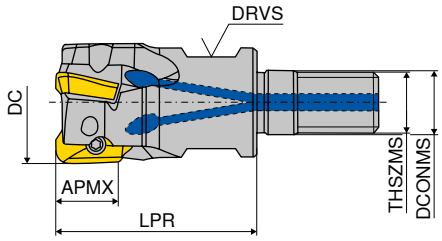
铣削指南

加工方式	→ 152	编码规则	→ 194+195
材质描述	→ 209+210	切削参数推荐值	→ 152
起始推荐参数	→ 152	每齿进给校正表 f_z	→ 157

15

MaxiMill – Screw in 铣刀 G 211-11

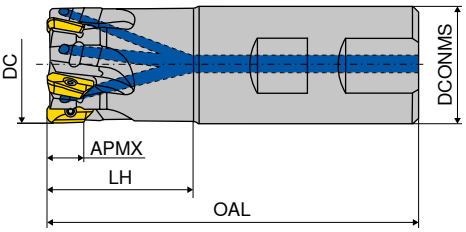
▲ 当刀片圆角半径>1.6mm时，请进行合理的刀盘改制。



规格型号	DC	ZNF	APMX	LPR	DCONMS	THSZMS	DRVS	RPMX	扭矩	刀片	订货编号: 50 736 ...
	mm		mm	mm	mm		mm	1/min.	Nm		
G211.16.R.02-11	16	2	10	27	8.5	M8	10	42000	1,2	XD.T 11T3	016
G211.20.R.03-11	20	3	10	33	10.5	M10	15	36900	1,2	XD.T 11T3	020
G211.25.R.03-11	25	3	10	35	12.5	M12	17	33200	1,2	XD.T 11T3	12500
G211.25.R.04-11	25	4	10	35	12.5	M12	17	33200	1,2	XD.T 11T3	025
G211.32.R.04-11	32	4	10	35	17.0	M16	24	30200	1,2	XD.T 11T3	13200
G211.32.R.05-11	32	5	10	35	17.0	M16	24	30200	1,2	XD.T 11T3	032
G211.40.R.06-11	40	6	10	35	17.0	M16	27	27700	1,8	XD.T 11T3	040

MaxiMill – 立铣刀 C 211-11

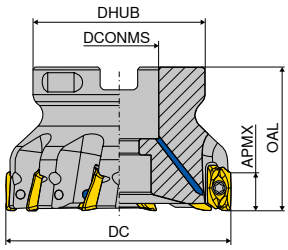
▲ 当刀片圆角半径>1.6mm时，请进行合理的刀盘改制。

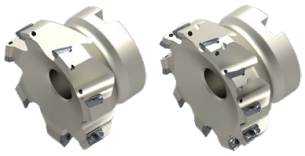


规格型号	DC	ZNF	APMX	OAL	LH	DCONMS $_{h6}$	RPMX	扭矩	刀片	订货编号: 50 737 ... A	订货编号: 50 737 ... B
	mm		mm	mm	mm	mm	1/min.	Nm			
C211.12.R.01-11-B-20	12	1	10	75	20	16	55000	1,2	XD.T 11T3		012
C211.16.R.02-11-A/B-25	16	2	10	75	25	16	42000	1,2	XD.T 11T3	116	016
C211.16.R.02-11-A15-32-165	16	2	10	165	32	15	14800	1,2	XD.T 11T3	316	
C211.16.R.02-11-A-32-165	16	2	10	165	32	16	14800	1,2	XD.T 11T3	216	
C211.20.R.03-11-A-25	20	3	10	77	25	20	36900	1,2	XD.T 11T3	120	
C211.20.R.02-11-B-25	20	2	10	77	25	20	36900	1,2	XD.T 11T3		02002
C211.20.R.02-11-A-25	20	2	10	77	25	20	36900	1,2	XD.T 11T3	12002	
C211.20.R.03-11-B-25	20	3	10	77	25	20	36900	1,2	XD.T 11T3		020
C211.20.R.03-11-A-32-165	20	3	10	165	32	20	15800	1,2	XD.T 11T3	320	
C211.20.R.02-11-A-40-200	20	2	10	200	40	20	10500	1,2	XD.T 11T3	420	
C211.20.R.02-11-A19-40-200	20	2	10	200	40	19	10500	1,2	XD.T 11T3	620	
C211.25.R.03-11-A/B-32	25	3	10	90	32	25	33200	1,2	XD.T 11T3	625	725
C211.25.R.04-11-A/B-32	25	4	10	90	32	25	33200	1,2	XD.T 11T3	125	025
C211.25.R.04-11-A-40-165	25	4	10	165	40	25	19900	1,2	XD.T 11T3	325	
C211.25.R.03-11-A-50-225	25	3	10	225	50	25	9400	1,2	XD.T 11T3	425	
C211.25.R.02-11-A-50-225	25	2	10	225	50	25	9400	1,2	XD.T 11T3	02502	
C211.25.R.03-11-A24-50-225	25	3	10	225	50	24	9400	1,2	XD.T 11T3	825	
C211.32.R.04-11-A-40	32	4	10	102	40	32	30200	1,2	XD.T 11T3	13204	
C211.32.R.05-11-B5-40	32	5	10	102	40	25	30200	1,2	XD.T 11T3		73200
C211.32.R.04-11-B-25	32	4	10	102	40	32	30200	1,2	XD.T 11T3		83200
C211.32.R.04-11-A25-40	32	4	10	102	40	25	30200	1,2	XD.T 11T3	53204	
C211.32.R.05-11-A/B-40	32	5	10	102	40	32	30200	1,2	XD.T 11T3	132	032
C211.32.R.05-11-A-50-165	32	5	10	165	50	32	20900	1,2	XD.T 11T3	332	
C211.32.R.04-11-A-64-250	32	4	10	250	64	32	8500	1,2	XD.T 11T3	432	
C211.40.R.06-11-B32-50	40	6	10	110	50	32	27700	1,8	XD.T 11T3		04000
C211.40.R.06-11-B-50	40	6	10	122	50	40	27700	1,8	XD.T 11T3		14000

MaxiMill – 套式铣刀 A 211-11

▲ 当刀片圆角半径>1.6mm时，请进行合理的刀盘改制。





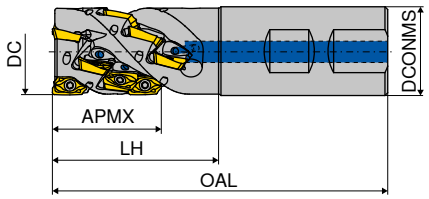
规格型号	DC	ZNF	APMX	OAL	DCONMS $_{H6}$	DHUB	RPMX	扭矩	刀片	订货编号: 50 738 ...	订货编号: 50 739 ...
	mm		mm	mm	mm	mm	1/min.	Nm			
A211.40.R.04-11	40	4	10	40	16	38	27700	1,8	XD.T 11T3	040	
A211.40.R.06-11	40	6	10	40	16	38	27700	1,8	XD.T 11T3		040
A211.50.R.05-11	50	5	10	40	22	43	25400	1,8	XD.T 11T3	050	
A211.50.R.08-11	50	8	10	40	22	43	25400	1,8	XD.T 11T3		050
A211.63.R.06-11	63	6	10	40	22	48	23300	1,8	XD.T 11T3	063	
A211.63.R.10-11	63	10	10	40	22	48	23300	1,8	XD.T 11T3		063
A211.80.R.07-11	80	7	10	50	27	58	21300	1,8	XD.T 11T3	080	
A211.80.R.10-11	80	10	10	50	27	58	21300	1,8	XD.T 11T3		180
A211.100.R.08-11	100	8	10	50	32	78	19600	1,8	XD.T 11T3	10000	
A211.125.R.10-11	125	10	10	63	40	88	17900	1,8	XD.T 11T3	12500	

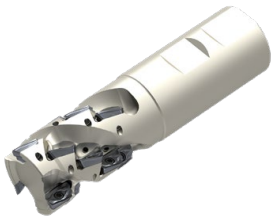
备件 DC	Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	夹紧扳手-T 订货编号: 80 397 ...	扳手-D 订货编号: 80 950 ...	强力螺钉 订货编号: 70 950 ...	润滑剂 订货编号: 70 950 ...	刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...	扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
12	043		125		303	116	191
16 - 32	043		125		303	128	191
40	043	040	125	151	303	131	191
50	043	050	125	154	303	131	191
63 - 125	043		125		303	131	191

15

MaxiMill – 玉米铣刀 C 211-11K

▲ ZEFP = 刀片数量
▲ ZNP = 刀片行数





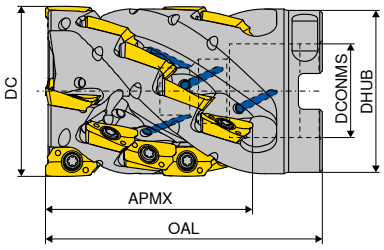
B

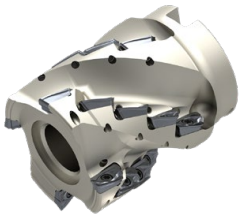
规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	ZEFP	ZNP	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 758 ...
C211.25.R.02K3-11-B-40	25	2	27.0	97	40	25	6	3	1,2	XD.T 11T3	025
C211.25.R.02K4-11-B-50	25	2	37.0	107	50	25	8	4	1,2	XD.T 11T3	125
C211.25.R.02K5-11-B-60	25	2	45.5	117	60	25	10	5	1,2	XD.T 11T3	225 1)
C211.32.R.02K4-11-B-50	32	2	37.0	111	50	32	8	4	1,2	XD.T 11T3	032
C211.32.R.03K5-11-B-60	32	3	45.5	121	60	32	15	5	1,2	XD.T 11T3	132
C211.40.R.03K4-11-B32-50	40	3	37.0	110	50	32	12	4	1,8	XD.T 11T3	040
C211.40.R.04K5-11-B32-60	40	4	45.5	120	60	32	20	5	1,8	XD.T 11T3	140

1) 只应用于轮廓铣削

MaxiMill – 玉米铣刀 A 211-11K

▲ ZEFP = 刀片数量
▲ ZNP = 刀片行数





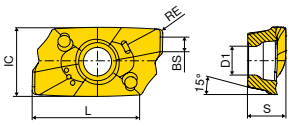
规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS H6 mm	DHUB mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 757 ...
A211.40.R.03K4-11	40	3	37.0	12	4	56	16	38	1,8	XD.T 11T3	040
A211.40.R.04K4-11	40	4	37.0	16	4	55	16	38	1,8	XD.T 11T3	140
A211.40.R.04K5-11	40	4	45.5	20	5	65	16	38	1,8	XD.T 11T3	240 1)
A211.50.R.04K5-11	50	4	45.5	20	5	65	22	43	1,8	XD.T 11T3	150
A211.50.R.05K5-11	50	5	45.5	25	5	65	22	43	1,8	XD.T 11T3	050
A211.50.R.05K6-11	50	5	54.5	30	6	74	22	43	1,8	XD.T 11T3	250 1)

1) 只应用于轮廓铣削

备件	螺旋塞 订货编号: 70 950 ...	Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	扳手-D 订货编号: 80 950 ...	润滑剂 订货编号: 70 950 ...	刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...	内六角螺钉 订货编号: 70 950 ...	扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
25 (50758...)		043	125	303	128		191
32 - 40 (50758...)		043	125	303	131		191
40 (50757...)	001	043	125	303	131	179	191
50 (50757...)	002	043	125	303	131	180	191

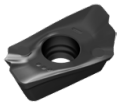
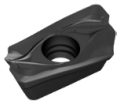
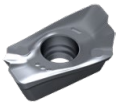
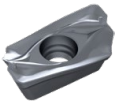
XDKT

规格型号	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
XDKT 11T302..	6.8	2.8	10.6	2	3.80
XDKT 11T304..	6.8	2.8	10.6	1.8	3.80
XDKT 11T308..	6.8	2.8	10.6	1.4	3.80
XDKT 11T312..	6.8	2.8	10.6	1.4	3.80
XDKT 11T316..	6.8	2.8	10.6	1.4	3.80
XDKT 11T320..	6.8	2.8	10.6	1.4	3.80
XDKT 11T325..	6.8	2.8	10.6	1.4	3.80
XDKT 11T332..	6.8	2.8	10.6	-	3.80
XDKT 11T332..	6.8	2.8	10.6	1.4	3.80
XDKT 11T332..	6.8	2.8	10.6	0.8	3.80
XDKT 11T340..	6.8	2.8	10.6	-	3.80

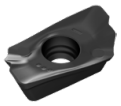
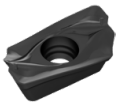
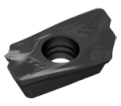
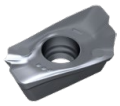
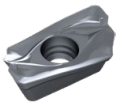
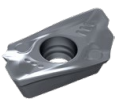


XDKT

XDKT

ISO	RE	-F50 CTCP220	-M50 CTCP220	-F50 CTPP225	-M50 CTPP225
		-F50 DCX1220	-M50 DCX1220	-F50 DPX1225	-M50 DPX1225
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		 XDKT	 XDKT	 XDKT	 XDKT
		订货编号: 51 034 ...	订货编号: 51 037 ...	订货编号: 51 034 ...	订货编号: 51 037 ...
	mm				
11T308SR	0.8	258	258	058	058
钢		●	●	●	●
不锈钢					
铸铁					
有色金属					
高温合金/钛合金					
淬硬钢					

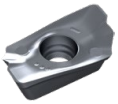
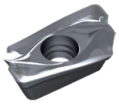
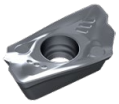
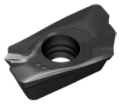
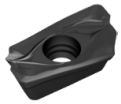
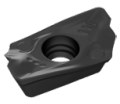
XDKT

ISO	RE	-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-R50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235	-R50 CTPP235
		-F50 DCX1230	-M50 DCX1230	-R50 DCX1230	-F50 DPX1235	-M50 DPX1235	-R50 DPX1235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		 XDKT	 XDKT	 XDKT	 XDKT	 XDKT	 XDKT
		订货编号: 51 034 ...	订货编号: 51 037 ...	订货编号: 51 039 ...	订货编号: 51 034 ...	订货编号: 51 037 ...	订货编号: 51 039 ...
	mm						
11T304SR	0.4	004	004	004	104	104	104
11T308SR	0.8	008	008	008	108	108	108
11T312SR	1.2		012			112	
11T320SR	2.0	020 1)	020 1)	020 1)	120 1)	120 1)	120 1)
11T325SR	2.5	025 1)	025 1)	025 1)	125 1)	125 1)	125 1)
11T332SR	3.2				13200		
11T340SR	4.0				14000		
钢		●	●	●	●	●	●
不锈钢		○	○	○	○	○	○
铸铁							
有色金属							
高温合金/钛合金							
淬硬钢							

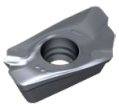
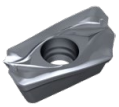
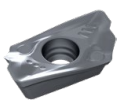
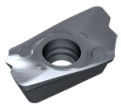
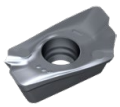
1) 当刀片圆角半径>1.6mm时，请进行合理的刀盘改制。

15

XDKT

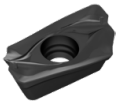
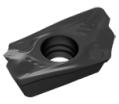
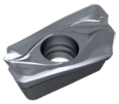
		-F50 CTPM225	-M50 CTPM225	-R50 CTPM225	-F50 CTCM235	-M50 CTCM235	-R50 CTCM235
		-F50 DPX2225	-M50 DPX2225	-R50 DPX2225	-F50 DCX2235	-M50 DCX2235	-R50 DCX2235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
ISO	RE	订货编号: 51 034 ...	订货编号: 51 037 ...	订货编号: 51 039 ...	订货编号: 51 034 ...	订货编号: 51 037 ...	订货编号: 51 039 ...
	mm						
11T308SR	0.8	208	208	208	308	308	308
钢		○	○	○	○	○	○
不锈钢		●	●	●	●	●	●
铸铁							
有色金属							
高温合金/钛合金							
淬硬钢							

XDKT

		-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-R50 CTPM240	-F40 CTPM245	-F50 CTPM245
		-F50 DPX2240	-M50 DPX2240	-R50 DPX2240	-F40 DPX2245	-F50 DPX2245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
		XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
ISO	RE	订货编号: 51 034 ...	订货编号: 51 037 ...	订货编号: 51 039 ...	订货编号: 51 113 ...	订货编号: 51 034 ...
	mm					
11T304ER	0.4				454	
11T304SR	0.4		404			
11T308ER	0.8				458	
11T308SR	0.8	408	408	408		458
11T312ER	1.2				462	
11T312SR	1.2	412	412	412		
11T316ER	1.6				466	
11T320ER	2.0				470 [1]	
11T320SR	2.0	420 [1]	420 [1]	420 [1]		
11T325ER	2.5				475 [1]	
11T332ER	3.2				482 [1]	
11T332SR	3.2	432 [1]	432 [1]	432 [1]		
11T340ER	4.0				490 [1]	
钢		○	○	○	●	●
不锈钢		●	●	●	●	●
铸铁						
有色金属						
高温合金/钛合金						
淬硬钢						

1) 当刀片圆角半径>1.6mm时，请进行合理的刀盘改制。

XDKT

	-M50 CTCK215	-R50 CTCK215	-M50 CTPK220	-F20 CTWN215	-F40 CTC5240	-F40 CTCS245	-R60 CTP6215
	-M50 DCX3215	-R50 DCX3215	-M50 DPX3220	-F20 CWK4615	-F40 HCF5240		-R60 CCN6215
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
							
	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
						NEW	
ISO / RE mm	订货编号: 51 037 ...	订货编号: 51 039 ...	订货编号: 51 037 ...	订货编号: 50 478 ...	订货编号: 50 463 ...	订货编号: 51 113 ...	订货编号: 50 464 ...
11T302FR 0.2				502			
11T304ER 0.4					504		
11T304FR 0.4				504			
11T304SR 0.4	504						
11T308ER 0.8					500	558	
11T308FR 0.8				508			
11T308SR 0.8	508	508	608				300
11T312ER 1.2					512	562	
11T316ER 1.6					516	566	
11T320ER 2.0					520 1)	570	
11T320FR 2.0				520 1)			
11T325ER 2.5					525 1)	57500 1)	
11T325FR 2.5				525 1)			
11T332ER 3.2					532 1)	582	
11T340ER 4.0					540 1)	59000 1)	
钢	○	○	○				
不锈钢							
铸铁	●	●	●	○			●
有色金属				●			
高温合金/钛合金					●	●	
淬硬钢							●

1) 当刀片圆角半径>1.6mm时，请进行合理的刀盘改制。

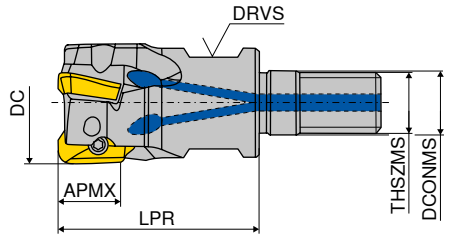
铣削指南

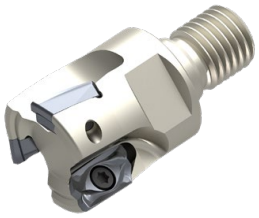
加工方式	→ 153	编码规则	→ 194+195
材质描述	→ 209+210	切削参数推荐值	→ 153
起始推荐参数	→ 155	每齿进给校正表 f_z	→ 157

15

MaxiMill – Screw in 铣刀 G 211-15

▲ 当刀片圆角半径>2.5mm时，请进行合理的刀盘改制。

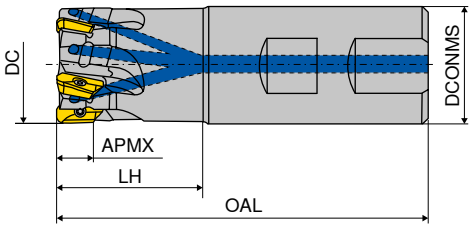




规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 746 ...
G211.25.R.02-15	25	2	14	35	12.5	M12	17	26560	3,2	XD.T 1505	025
G211.32.R.03-15	32	3	14	35	17.0	M16	24	30200	3,2	XD.T 1505	032
G211.40.R.04-15	40	4	14	40	17.0	M16	27	27700	3,2	XD.T 1505	040

MaxiMill – 立铣刀 C 211-15

▲ 当刀片圆角半径>2.5mm时，请进行合理的刀盘改制。



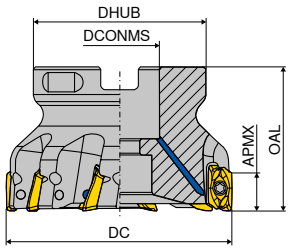
A

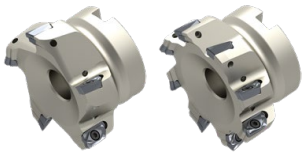
B

规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 747 ...		订货编号: 50 747 ...
C211.25.R.02-15-B20-32	25	2	14	83	32	20	26560	3,2	XD.T 1505			125
C211.25.R.02-15-B/A-32	25	2	14	90	32	25	26560	3,2	XD.T 1505	225		025
C211.25.R.02-15-A-50-225	25	2	14	225	50	25	7520	3,2	XD.T 1505	325		
C211.32.R.03-15-B25-40	32	3	14	96	40	25	22160	3,2	XD.T 1505			132
C211.32.R.03-15-A-40	32	3	14	103	40	32	24160	3,2	XD.T 1505	232		
C211.32.R.03-15-B-40	32	3	14	103	40	32	24160	3,2	XD.T 1505			032
C211.32.R.03-15-A-63-250	32	3	14	250	63	32	6800	3,2	XD.T 1505	332		
C211.40.R.04-15-A-50	40	4	14	110	50	32	22160	3,2	XD.T 1505	240		
C211.40.R.04-15-B32-50	40	4	14	110	50	32	22160	3,2	XD.T 1505			040
C211.40.R.03-15-A-50-275	40	3	14	275	50	32	6120	3,2	XD.T 1505	340		

MaxiMill – 套式铣刀 A 211-15

▲ 当刀片圆角半径>2.5mm时，请进行合理的刀盘改制。





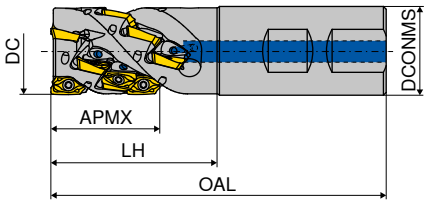
规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS $_{H6}$ mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 748 ...	订货编号: 50 749 ...
A211.40.R.03-15	40	3	14	40	16	38	22160	3,2	XD.T 1505	040	
A211.40.R.04-15	40	4	14	40	16	38	22160	3,2	XD.T 1505		040
A211.50.R.03-15	50	3	14	40	22	43	20320	3,2	XD.T 1505	050	
A211.50.R.05-15	50	5	14	40	22	43	20320	3,2	XD.T 1505		050
A211.63.R.04-15	63	4	14	45	22	48	18640	3,2	XD.T 1505	063	
A211.63.R.06-15	63	6	14	45	22	48	18640	3,2	XD.T 1505		063
A211.80.R.05-15	80	5	14	50	27	58	17040	3,2	XD.T 1505	080	
A211.80.R.08-15	80	8	14	50	27	58	17040	3,2	XD.T 1505		080
A211.100.R.06-15	100	6	14	50	32	78	15680	3,2	XD.T 1505	100	
A211.100.R.10-15	100	10	14	50	32	78	15680	3,2	XD.T 1505		100
A211.125.R.07-15	125	7	14	63	40	88	14320	3,2	XD.T 1505	125	
A211.125.R.11-15	125	11	14	63	40	88	14320	3,2	XD.T 1505		125
A211.160.R.08-15	160	8	14	63	40	93	13200	3,2	XD.T 1505	160	
A211.160.R.12-15	160	12	14	63	40	93	13200	3,2	XD.T 1505		160

备件 DC	Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	夹紧扳手-T 订货编号: 80 397 ...	扳手-D 订货编号: 80 950 ...	强力螺钉 订货编号: 70 950 ...	润滑剂 订货编号: 70 950 ...	刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...	扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
25 - 32	054		128		303	839	193
40	054	040	128	151	303	839	193
50	054	050	128	154	303	839	193
63 - 160	054		128		303	839	193

15

MaxiMill – 玉米铣刀 C 211-15K

▲ ZEFP = 刀片数量
▲ ZNP = 刀片行数



B

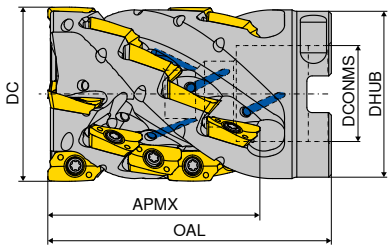
NEW

规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	ZEFP	ZNP	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 782 ...
C211.40.R.02K3-15-B32-60	40	2	38.0	120	60	32	6	3	3,2	XD.T 1505	04002
C211.50.R.03K4-15-B40-64	50	3	50.5	134	64	40	12	4	3,2	XD.T 1505	05003

备件	扳手-D 订货编号: 80 950 ...	刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...
	120	839

MaxiMill – 玉米铣刀 A 211-15K

▲ ZEFP = 刀片数量
▲ ZNP = 刀片行数

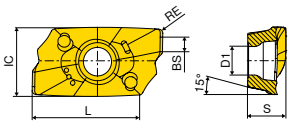


规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS H6 mm	DHUB mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 759 ...
A211.50.R.03K4-15	50	3	50.5	12	4	74	22	43	3,2	XD.T 1505	050
A211.50.R.03K5-15	50	3	63.0	15	5	88	22	43	3,2	XD.T 1505	150
A211.63.R.03K4-15	63	3	50.5	12	4	74	27	58	3,2	XD.T 1505	063
A211.63.R.04K6-15	63	4	75.5	24	6	102	27	58	3,2	XD.T 1505	163
A211.80.R.04K5-15	80	4	63.0	20	5	88	32	78	3,2	XD.T 1505	080
A211.80.R.05K6-15	80	5	75.5	30	6	102	32	78	3,2	XD.T 1505	180

备件 DC	螺旋塞 订货编号: 70 950 ...	Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	扳手-D 订货编号: 80 950 ...	润滑剂 订货编号: 70 950 ...	刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...	内六角螺钉 订货编号: 70 950 ...	扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
50	002	054	128	303	839	180	193
63	003	054	128	303	839	181	193
80	004	054	128	303	839	234	193

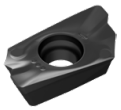
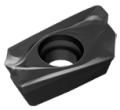
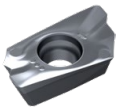
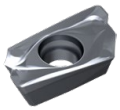
XDKT

规格型号	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
XDKT 150508..	9.3	4.4	14.8	1.6	5.56
XDKT 150512..	9.3	4.4	14.8	1.6	5.56
XDKT 150516..	9.3	4.4	14.8	1.6	5.56
XDKT 150520..	9.3	4.4	14.8	1.6	5.56
XDKT 150530..	9.3	4.4	14.8	1.6	5.56
XDKT 150532..	9.3	4.4	14.8	1.9	5.56
XDKT 150540..	9.3	4.4	14.8	1.2	5.56

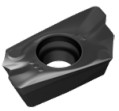
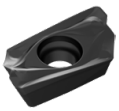
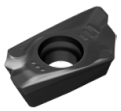
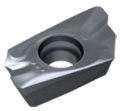
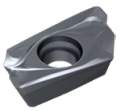
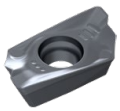


XDKT

XDKT

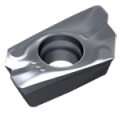
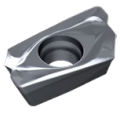
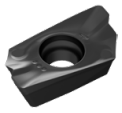
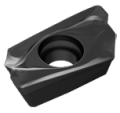
ISO	RE mm	-F50 CTCP220 -F50 DCX1220 DRAGONSKIN	-M50 CTCP220 -M50 DCX1220 DRAGONSKIN	-F50 CTPP225 -F50 DPX1225 DRAGONSKIN	-M50 CTPP225 -M50 DPX1225 DRAGONSKIN
		 XDKT	 XDKT	 XDKT	 XDKT
		订货编号: 51 035 ...	订货编号: 51 038 ...	订货编号: 51 035 ...	订货编号: 51 038 ...
150508SR	0.8	258	258	058	058
钢		●	●	●	●
不锈钢					
铸铁					
有色金属					
高温合金/钛合金					
淬硬钢					

XDKT

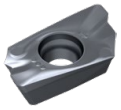
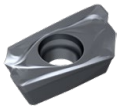
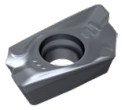
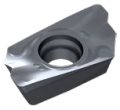
ISO	RE mm	-F50 CTCP230 -F50 DCX1230 DRAGONSKIN	-M50 CTCP230 -M50 DCX1230 DRAGONSKIN	-R50 CTCP230 -R50 DCX1230 DRAGONSKIN	-F50 CTPP235 -F50 DPX1235 DRAGONSKIN	-M50 CTPP235 -M50 DPX1235 DRAGONSKIN	-R50 CTPP235 -R50 DPX1235 DRAGONSKIN
		 XDKT	 XDKT	 XDKT	 XDKT	 XDKT	 XDKT
		订货编号: 51 035 ...	订货编号: 51 038 ...	订货编号: 51 040 ...	订货编号: 51 035 ...	订货编号: 51 038 ...	订货编号: 51 040 ...
150508SR	0.8	008	008	008	108	108	108
150512SR	1.2		012			112	
150516SR	1.6		016			116	
150520SR	2.0			020		120	120
150530SR	3.0		030			130	
150540SR	4.0		040			140	
钢		●	●	●	●	●	●
不锈钢		○	○	○	○	○	○
铸铁							
有色金属							
高温合金/钛合金							
淬硬钢							

15

XDKT

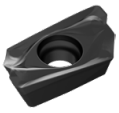
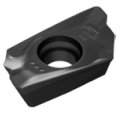
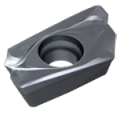
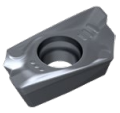
		-F50 CTPM225	-M50 CTPM225	-F50 CTCM235	-M50 CTCM235
		-F50 DPX2225	-M50 DPX2225	-F50 DCX2235	-M50 DCX2235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
ISO	RE mm	订货编号: 51 035 ...	订货编号: 51 038 ...	订货编号: 51 035 ...	订货编号: 51 038 ...
150508SR	0.8	208	208	308	308
钢		○	○	○	○
不锈钢		●	●	●	●
铸铁					
有色金属					
高温合金/钛合金					
淬硬钢					

XDKT

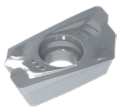
		-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-R50 CTPM240	-F40 CTPM245
		-F50 DPX2240	-M50 DPX2240	-R50 DPX2240	-F40 DPX2245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
ISO	RE mm	订货编号: 51 035 ...	订货编号: 51 038 ...	订货编号: 51 040 ...	订货编号: 51 114 ...
150508ER	0.8				458
150508SR	0.8	408	408	408	
150512SR	1.2		412		
150516SR	1.6		416		
150530SR	3.0		430		
150532ER	3.2				482 [1]
150540ER	4.0				490 [1]
150540SR	4.0		440		
钢		○	○	○	●
不锈钢		●	●	●	●
铸铁					
有色金属					
高温合金/钛合金					
淬硬钢					

1) 当刀片圆角半径>1.6mm时，请进行合理的刀盘改制。

XDKT

		-M50 CTCK215	-R50 CTCK215	-M50 CTPK220	-R50 CTPK220	-F20 CTWN215
		-M50 DCX3215	-R50 DCX3215	-M50 DPX3220	-R50 DPX3220	-F20 CWK4615
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
						
		XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
ISO	RE	订货编号: 51 038 ...	订货编号: 51 040 ...	订货编号: 51 038 ...	订货编号: 51 040 ...	订货编号: 50 479 ...
	mm					
150508FR	0.8					508
150508SR	0.8	508	508	608	608	
钢		○	○	○	○	
不锈钢						
铸铁		●	●	●	●	○
有色金属						●
高温合金/钛合金						
淬硬钢						

XDKT

		-F40 CTC5240	-F40 CTCS245	-R60 CTP6215
		-F40 HCF5240		-R60 CCN6215
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
				
		XDKT	XDKT	XDKT
			NEW	
ISO	RE	订货编号: 50 473 ...	订货编号: 51 114 ...	订货编号: 50 469 ...
	mm			
150508ER	0.8	508	558	
150508SR	0.8			300
150532ER	3.2	532 [1]		
150540ER	4.0	540 [1]	59000 [1]	
钢				
不锈钢				
铸铁				●
有色金属				
高温合金/钛合金		●	●	
淬硬钢				●

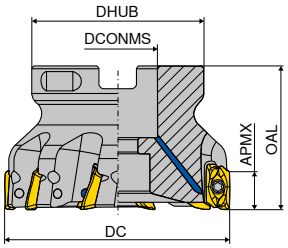
1) 当刀片圆角半径>2.5mm时，请进行合理的刀盘改制。

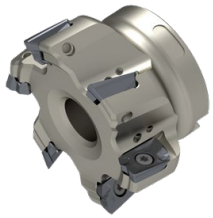
铣削指南

加工方式	→ 154	编码规则	→ 194+195
材质描述	→ 209+210	切削参数推荐值	→ 154
起始推荐参数	→ 155	每齿进给校正表 f_z	→ 157

15

MaxiMill – 套式铣刀 A 211-20

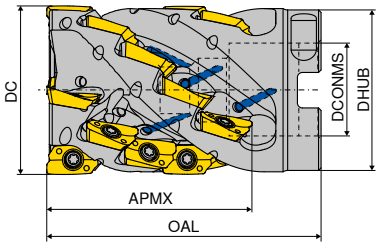




规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS H6 mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	NEW 订货编号: 50 778 ...
A211.63.R.05-20	63	5	19	45	22	48	14400	5	XD.. 2007..	**06305**
A211.80.R.06-20	80	6	19	50	27	58	12400	5	XD.. 2007..	**08006**
A211.100.R.07-20	100	7	19	50	32	78	10900	5	XD.. 2007..	**10007**

MaxiMill – 玉米铣刀 A 211-20K

▲ ZEFP = 刀片数量
▲ ZNP = 刀片行数

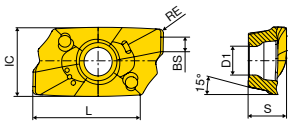


规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS H6 mm	DHUB mm	扭矩 Nm	刀片	NEW 订货编号: 50 780 ...
A211.63.R.04K4-20	63	4	68	16	4	92	27	58	3,2	XD.. 2007..	**06304**
A211.80.R.05K4-20	80	5	68	20	4	92	32	76	3,2	XD.. 2007..	**08005**

备件 DC	 螺旋塞 订货编号: 70 950 ...	 Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	 扳手-D 订货编号: 80 950 ...	 润滑剂 订货编号: 70 950 ...	 刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...	 内六角螺钉 订货编号: 70 950 ...	 扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
63	**003**	**037**	**106**	**303**	**280**	**181**	**193**
80	**004**	**037**	**106**	**303**	**280**	**234**	**193**
100		**037**	**106**	**303**	**280**		**193**

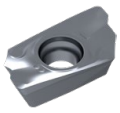
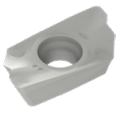
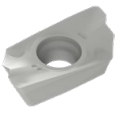
XDKT

规格型号	IC mm	D1 mm	L mm	S mm
XDKT 200708..	12.5	5.5	18.8	6.93
XDKT 200732..	12.5	5.5	18.8	6.82



XDKT

XDKT

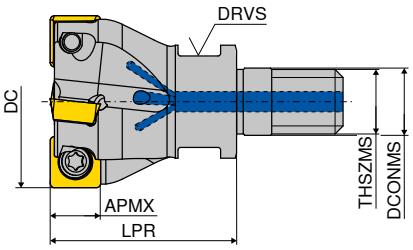
		-F40 CTPM245	-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		 XDKT	 XDKT	 XDKT
		NEW	NEW	NEW
ISO	RE mm	订货编号: 51 127 ...	订货编号: 51 127 ...	订货编号: 51 127 ...
200708ER	0.8	45800	15800	55800
200732ER	3.2		18200	
钢		●		
不锈钢		●		
铸铁				
有色金属				
高温合金/钛合金			●	●
淬硬钢				

铣削指南

加工方式	→ 156	编码规则	→ 194+195
材质描述	→ 209+210	切削参数推荐值	→ 156
起始推荐参数	→ 156	每齿进给校正表 f_z	→ 157

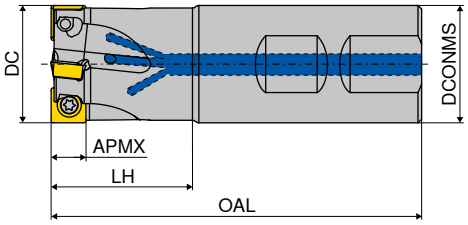
15

MaxiMill – Screw in 铣刀 G 490-09



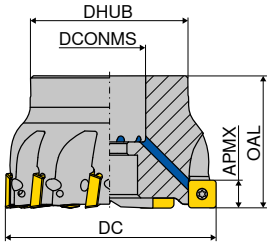
规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 726 ...
G490.25.R.03-09	25	3	8	35	M12	12.5	17	3,2	SD.. 09T3..	025
G490.32.R.04-09	32	4	8	35	M16	17.0	24	3,2	SD.. 09T3..	032

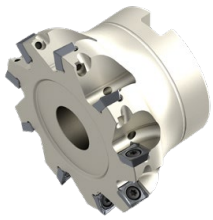
MaxiMill – 立铣刀 C 490-09



规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	OAL mm	LH mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 727 ...	订货编号: 50 727 ...
C490.25.R.03-09-B-32	25	3	8	25	88	32	3,2	SD.. 09T3..		025
C490.25.R.02-09-A-20	25	2	8	20	165	40	3,2	SD.. 09T3..	225	
C490.25.R.02-09-A-40-165	25	2	8	25	165	40	3,2	SD.. 09T3..	125	
C490.32.R.04-09-B-25	32	4	8	25	100	40	3,2	SD.. 09T3..		132
C490.32.R.04-09-B-40	32	4	8	32	100	40	3,2	SD.. 09T3..		032

MaxiMill – 套式铣刀 A 490-09

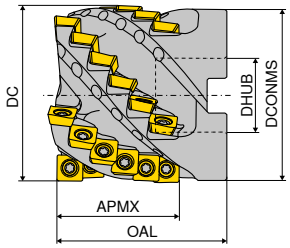


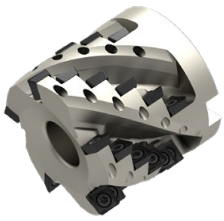


规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	DHUB mm	DCONMS H6 mm	OAL mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 728 ...
A490.40.R.05-09	40	5	8	38	16	40	3,2	SD.. 09T3..	040
A490.42.R.06-09	42	6	8	38	16	40	3,2	SD.. 09T3..	042
A490.50.R.06-09	50	6	8	43	22	40	3,2	SD.. 09T3..	050
A490.52.R.07-09	52	7	8	43	22	40	3,2	SD.. 09T3..	052
A490.63.R.07-09	63	7	8	48	22	40	3,2	SD.. 09T3..	063
A490.66.R.08-09	66	8	8	48	22	40	3,2	SD.. 09T3..	066
A490.80.R.09-09	80	9	8	58	27	50	3,2	SD.. 09T3..	080
A490.100.R.10-09	100	10	8	78	32	50	3,2	SD.. 09T3..	100
A490.160.R.14-09	160	14	8	88	40	62	3,2	SD.. 09T3..	160

MaxiMill – 玉米铣刀 C 490-09K

▲ ZEFP = 刀片数量
▲ ZNP = 刀片行数





规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS H6 mm	DHUB mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 761 ...
A490.40.R.03K6-09	40	3	41	18	6	55	16	38	3,2	SD.. 09T3..	**040**
A490.50.R.04K6-09	50	4	41	24	6	55	22	48	3,2	SD.. 09T3..	**050**
A490.63.R.05K6-09	63	5	41	30	6	60	27	61	3,2	SD.. 09T3..	**063**

Torx 扭手®-可换接杆

夹紧扭手-T

扭手-D

强力螺钉

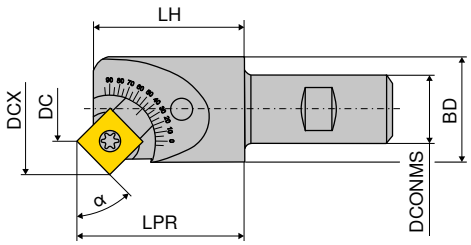
润滑剂

刀片螺钉

扭力扭手

备件 DC	订货编号: 80 950 ...	订货编号: 80 397 ...	订货编号: 80 950 ...	订货编号: 70 950 ...	订货编号: 70 950 ...	订货编号: 70 950 ...	订货编号: 80 950 ...
25 - 32	**036**		**113**		**303**	**110**	**192**
40 - 42	**036**	**040**	**113**	**151**	**303**	**110**	**192**
50 - 160	**036**		**113**		**303**	**110**	**192**

可调式单刃铣刀 C 4500



B

规格型号	DC mm	DCX mm	ZNF	LPR mm	DCONMS mm	LH mm	BD mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 668 ...
C4500.16.R.01	3,0 - 20,8	20,3 - 23,9	1	33,0 - 35,0	16	32	18.65	3,2	SD.. 09T3..	**116**

筒形螺钉

调节楔

Torx 扭手®-可换接杆

扭手-D

润滑剂

刀片螺钉

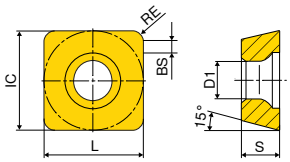
扭力扭手

备件 刀片	订货编号: 70 950 ...	订货编号: 70 950 ...	订货编号: 80 950 ...	订货编号: 80 950 ...	订货编号: 70 950 ...	订货编号: 70 950 ...	订货编号: 80 950 ...
SD.. 09T3..	**709**	**708**	**036**	**113**	**303**	**110**	**192**

15

SDHT / SDNT

规格型号	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
SD.T 09T3..	9.52	4.4	9.52	2.5	3.97



SDHT / SDNT

	TCM10	-29 CTCP230	CTPP235	-29 CTPP235	-33 CTPM240	-F50 CTPM245
	CWC10	-29 DCX1230	DPX1235	-29 DPX1235	-33 DPX2240	-F50 DPX2245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	CERMET SDHT	SDNT	SDNT	SDNT	SDNT	SDNT
ISO / RE mm	订货编号: 50 424 ...	订货编号: 51 011 ...	订货编号: 51 082 ...	订货编号: 51 011 ...	订货编号: 51 030 ...	订货编号: 51 111 ...
09T308ER 0.8			108			458
09T308SR 0.8	900	008		108	408	
钢	●	●	●	●	○	●
不锈钢	●	○	○	○	●	●
铸铁	○					
有色金属						
高温合金/钛合金						
淬硬钢						

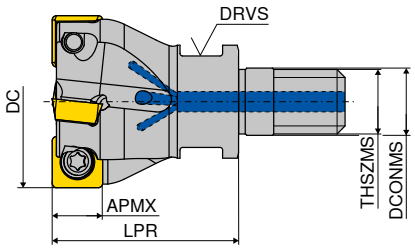
SDNT / SDHT

	-31 CTCK215	-27P H216T	-27P AMZ	-27 CTC5240	-M31 CTC5240	-F10 CTCS245
	-31 DCX3215	-27P CWK26	-27P AMZ	-AL HCF5240	-M31 HCF5240	
	DRAGONSKIN			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	SDNT	SDHT	SDHT	SDHT	SDNT	SDHT
						NEW
ISO / RE mm	订货编号: 51 029 ...	订货编号: 50 424 ...	订货编号: 50 424 ...	订货编号: 50 496 ...	订货编号: 50 425 ...	订货编号: 51 125 ...
09T308ER 0.8				508	508	55800
09T308FR 0.8		550	650			
09T308SR 0.8	508					
钢	○					
不锈钢						
铸铁	●	○	○			
有色金属		●	●			
高温合金/钛合金				●	●	●
淬硬钢						

铣削指南

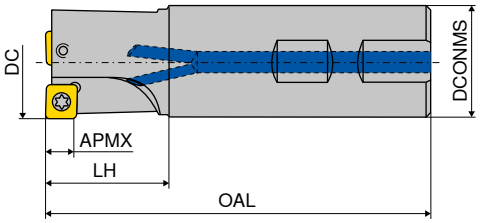
加工方式	#R01#	编码规则	→ 194+195
材质描述	→ 209+210	切削参数推荐值	→ 157
起始推荐参数	→ 157	每齿进给校正表 f_z	→ 157

MaxiMill – Screw in 铣刀 G 490-12



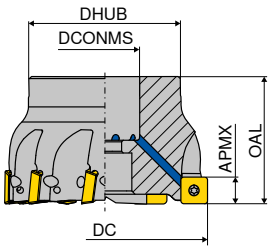
规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 726 ...
G490.32.R.03-12	32	3	10.7	35	M16	17	24	3,2	SD.. 1205..	13200
G490.40.R.04-12	40	4	10.7	40	M16	17	24	3,2	SD.. 1205..	14000

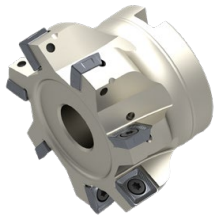
MaxiMill – 立铣刀 C 490-12



ISO-规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	OAL mm	LH mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 703 ...
C490.32.R.02	32	2	11	32	110	40	5	SD.. 1205..	032
C490.32.R.03-12-B-40	32	3	11	32	101	40	5	SD.. 1205..	13200
C490.40.R.03	40	3	11	32	115	45	5	SD.. 1205..	040
C490.40.R.04-12-B32-50	40	4	11	32	112	50	5	SD.. 1205..	14000

MaxiMill – 套式铣刀 A 490-12



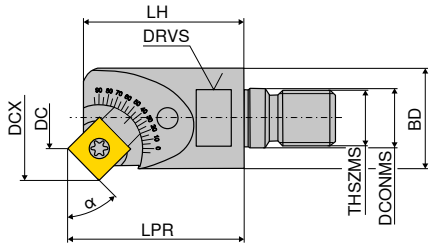


规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	DHUB mm	DCONMS mm	OAL mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 703 ...
A490.40.R.04-12	40	4	11	38	16	40	5	SD.. 1205..	54000
A490.50.R.05-12	50	5	11	43	22	40	5	SD.. 1205..	550
A490.63.R.06-12	63	6	11	48	22	40	5	SD.. 1205..	563
A490.80.R.07-12	80	7	11	58	27	50	5	SD.. 1205..	580
A490.100.R.08-12	100	8	11	75	32	50	5	SD.. 1205..	600
A490.125.R.10-12	125	10	11	88	40	63	5	SD.. 1205..	625

15

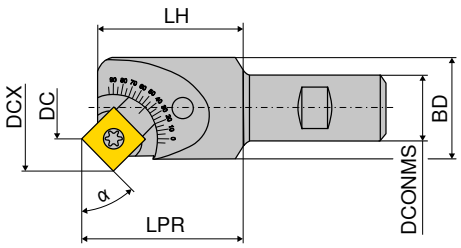
备件 DC	Torx 扭手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	夹紧扭手-T 订货编号: 80 397 ...	扭手-D 订货编号: 80 950 ...	强力螺钉 订货编号: 70 950 ...	润滑剂 订货编号: 70 950 ...	刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...	扭力扭手 订货编号: 80 950 ...
32 - 40	037		114		303	280	193
50 - 125	037	040	114	151	303	280	193

可调式单刃铣刀, 带螺纹刀柄 G 4500



规格型号	DC mm	DCX mm	ZNF	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	LH mm	BD mm	DRVS mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 55 210 ...
G4500.20.R.01	7,1 - 31,0	30,5 - 35,45	1	48 - 50	M16	17	46	28.5	24	5	SD.. 1205..	020

可调式单刃铣刀 C 4500

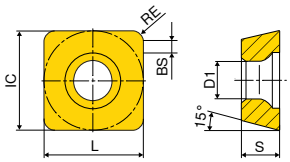


规格型号	DC mm	DCX mm	ZNF	LPR mm	DCONMS mm	LH mm	BD mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 668 ...
C4500.20.R.01	3,7 - 27,8	27,3 - 32,2	1	35,9 - 40,5	20	37	25	5	SD.. 1205..	020

备件	筒形螺钉 订货编号: 70 950 ...	调节楔 订货编号: 70 950 ...	Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	扳手-D 订货编号: 80 950 ...	润滑剂 订货编号: 70 950 ...	刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...	扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
刀片							
SD.. 1205..	706	705	037	114	303	280	193

SDHW / SDMT / SDHT

规格型号	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
SDH. 120508..	12.7	5.5	12.7	2.2	5.00
SDHT 120512..	12.7	5.5	12.7	1.8	5.00
SDHT 120520..	12.7	5.5	12.7	1.0	5.00
SDHT 120525..	12.7	5.5	12.7	1.5	5.00
SDMT 120508..	12.7	5.5	12.7	3.0	5.00
SDMT 1205ZZ..	12.7	5.5	12.7	0.9	5.00



SDHW / SDMT / SDHT

	TCM10	-29 CTCP230	-29 CTPP235	-29 CTPM240	-33 CTPM240	-F50 CTPM245
	CWC10	-29 DCX1230	-29 DPX1235	-29 DPX2240	-33 DPX2240	-F50 DPX2245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	CERMET SDHW	SDMT	SDMT	SDMT	SDHT	SDMT
ISO / RE mm	订货编号: 50 428 ...	订货编号: 51 081 ...	订货编号: 51 081 ...	订货编号: 51 081 ...	订货编号: 51 028 ...	订货编号: 51 110 ...
120508ER 0.8						458
120508SR 0.8	901					
120512SR 1.2					412	
120520SR 2.0					421	
1205ZZSN 0.8		020	120	420		
钢	●	●	●	○	○	●
不锈钢	●	○	○	●	●	●
铸铁	○					
有色金属						
高温合金/钛合金						
淬硬钢						

SDMT / SDHT

	-31 CTCK215	-27P H216T	-27P AMZ	-M31 CTC5240	-F50 CTCS245
	-31 DCX3215	-ALP CWK26	-ALP AMZ	-M31 HCF5240	
	DRAGONSKIN			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	SDMT	SDHT	SDHT	SDMT	SDMT
					NEW
ISO / RE mm	订货编号: 51 059 ...	订货编号: 50 426 ...	订货编号: 50 426 ...	订货编号: 50 580 ...	订货编号: 51 110 ...
120508ER 0.8					
120508FR 0.8		555	655		55800
120525FR 2.5		559		508	
1205ZZSN 0.8	521				
钢	○				
不锈钢					
铸铁	●	○	○		
有色金属		●	●		
高温合金/钛合金				●	●
淬硬钢					

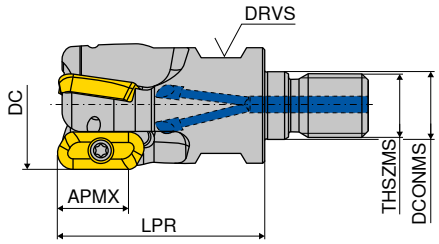
铣削指南

加工方式	→ 158	编码规则	→ 194+195
材质描述	→ 209+210	切削参数推荐值	→ 158
起始推荐参数	→ 158		157

15

MaxiMill – Screw in 铣刀 90° G HSC-11

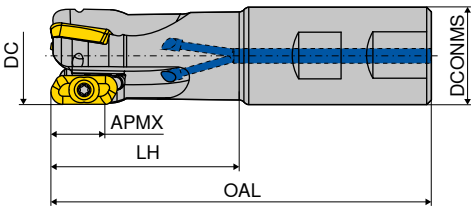
▲ 当刀片圆角半径>3.2mm时，请进行合理的刀盘改制。



规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS	RPMX 1/min.	DRVS mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 55 107 ...
GHSC.16.R.02-11	16	2	10	8.5	27	M8	56000	10	1,8	XDHT 11T3..	016
GHSC.18.R.02-11	18	2	10	8.5	27	M8	53100	10	1,8	XDHT 11T3..	018
GHSC.20.R.02-11	20	2	10	10.5	33	M10	50100	15	1,8	XDHT 11T3..	020
GHSC.25.R.03-11	25	3	10	12.5	35	M12	45000	17	1,8	XDHT 11T3..	025
GHSC.32.R.03-11	32	3	10	17.0	35	M16	39800	24	1,8	XDHT 11T3..	032
GHSC.40.R.03-11	40	3	10	17.0	35	M16	35500	24	1,8	XDHT 11T3..	040

MaxiMill – 立铣刀 90° C HSC-11

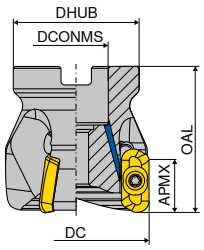
▲ 当刀片圆角半径>3.2mm时，请进行合理的刀盘改制。



规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LH mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 675 ... A	订货编号: 50 675 ... B
CHSC.16.R.02-11-B/A-25	16	2	10	16	75	25	56200	1,8	XDHT 11T3..	016	416
CHSC.16.R.02-11-A-32	16	2	10	16	165	32	18800	1,8	XDHT 11T3..	116	
CHSC.18.R.02-11-A-25	18	2	10	20	78	25	56100	1,8	XDHT 11T3..	018	
CHSC.18.R.02-11-A-32	18	2	10	20	165	32	23900	1,8	XDHT 11T3..	118	
CHSC.19.R.02-11-A-25	19	2	10	20	78	25	51700	1,8	XDHT 11T3..	019	
CHSC.19.R.02-11-A-32	19	2	10	20	165	32	25400	1,8	XDHT 11T3..	119	
CHSC.20.R.02-11-A-32	20	2	10	20	84	32	50100	1,8	XDHT 11T3..	020	
CHSC.20.R.03-11-B-32	20	3	10	20	84	32	50100	1,8	XDHT 11T3..		420
CHSC.20.R.02-11-A-40	20	2	10	20	165	40	26700	1,8	XDHT 11T3..	120	
CHSC.22.R.02-11-A-32	22	2	10	25	91	32	47800	1,8	XDHT 11T3..	022	
CHSC.22.R.02-11-A-40	22	2	10	25	165	40	30200	1,8	XDHT 11T3..	122	
CHSC.25.R.02-11-A-40	25	2	10	25	98	40	45000	1,8	XDHT 11T3..	025	
CHSC.25.R.03-11-A-40	25	3	10	25	98	40	45000	1,8	XDHT 11T3..	225	
CHSC.25.R.04-11-B-40	25	4	10	25	98	40	45000	1,8	XDHT 11T3..		425
CHSC.25.R.02-11-A-50	25	2	10	25	165	50	31700	1,8	XDHT 11T3..	125	
CHSC.25.R.03-11-A-50	25	3	10	25	165	50	31700	1,8	XDHT 11T3..	325	
CHSC.32.R.03-11-A-50	32	3	10	32	112	50	39800	1,8	XDHT 11T3..	032	
CHSC.32.R.05-11-B-50	32	5	10	25	112	50	39800	1,8	XDHT 11T3..		432
CHSC.32.R.03-11-A-63	32	3	10	32	165	63	33400	1,8	XDHT 11T3..	132	

MaxiMill – 套式铣刀 90° A HSC-11

▲ 当刀片圆角半径>3.2mm时，请进行合理的刀盘改制。

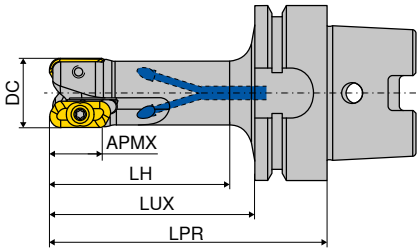


规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS H6 mm	DHUB mm	OAL mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 718 ...
AHSC.40.R.04-11	40	4	10	16	38	50	35500	1,8	XDHT 11T3..	040
AHSC.50.R.04-11	50	4	10	22	43	50	31800	1,8	XDHT 11T3..	050
AHSC.63.R.05-11	63	5	10	22	43	50	28300	1,8	XDHT 11T3..	063
AHSC.80.R.05-11	80	5	10	27	58	50	25100	1,8	XDHT 11T3..	080
AHSC.100.R.05-11	100	5	10	32	78	50	22400	1,8	XDHT 11T3..	100

MaxiMill – 铣刀 90° M HSC-11, 刀柄 HSK 63-A

▲ 动平衡等级 G 6.3

▲ 当刀片圆角半径>3.2mm时，请进行合理的刀盘改制。

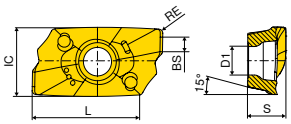


规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	LH mm	LUX mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 722 ...
MHSC.25.R.03-11-H63A-50	25	3	10	90	50	64	45000	1,8	XDHT 11T3..	025
MHSC.25.R.03-11-H63A-63	25	3	10	100	63	74	42000	1,8	XDHT 11T3..	125
MHSC.32.R.03-11-H63A-63	32	3	10	100	63	74	39800	1,8	XDHT 11T3..	032
MHSC.32.R.03-11-H63A-80	32	3	10	120	80	94	37200	1,8	XDHT 11T3..	132
MHSC.40.R.04-11-H63A-63	40	4	10	100	63	74	35500	1,8	XDHT 11T3..	040
MHSC.40.R.04-11-H63A-80	40	4	10	120	80	94	35500	1,8	XDHT 11T3..	140
MHSC.50.R.04-11-H63A-63	50	4	10	100	63	74	31800	1,8	XDHT 11T3..	050
MHSC.50.R.04-11-H63A-100	50	4	10	140	100	114	31800	1,8	XDHT 11T3..	150

备件 DC	Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	夹紧扳手-T 订货编号: 80 397 ...	扳手-D 订货编号: 80 950 ...	强力螺钉 订货编号: 70 950 ...	润滑剂 订货编号: 70 950 ...	刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...	扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
16 - 25	043		125		303	128	192
32	043		125		303	131	192
40	043	040	125	151	303	131	192
50 - 63	043	050	125	154	303	131	192
80 - 100	043		125		303	131	192

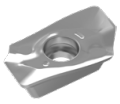
XDKT / XDHT

规格型号	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
XD.T 11T302FR	6.8	2.8	10.6	2	3.80
XD.T 11T304FR	6.8	2.8	10.6	1.8	3.80
XD.T 11T308FR	6.8	2.8	10.6	1.4	3.80
XD.T 11T320FR	6.8	2.8	10.6	1.4	3.80
XD.T 11T325FR	6.8	2.8	10.6	1.4	3.80
XDHT 11T312FR	6.8	2.8	10.6	1.4	3.80
XDHT 11T316FR	6.8	2.8	10.6	1.4	3.80
XDHT 11T332FR	6.8	2.8	10.6	0.8	3.80
XDHT 11T340FR	6.8	2.8	10.6	-	3.80
XDHT 11T350FR	6.8	2.8	10.6	-	3.80



XDKT

XDKT / XDHT

		-F20 CTWN215	-27P H216T
		-F20 CWK4615	-ALP CWK26
		XDKT	 XDHT
ISO	RE	订货编号: 50 478 ...	订货编号: 50 477 ...
	mm		
11T302FR	0.2	502	502
11T304FR	0.4	504	504
11T308FR	0.8	508	508
11T312FR	1.2		512
11T316FR	1.6		516
11T320FR	2.0	520 1)	520 1)
11T325FR	2.5	525 1)	525 1)
11T332FR	3.2		532 1)
11T340FR	4.0		540 1)
11T350FR	5.0		550 1)
钢			
不锈钢			
铸铁		○	○
有色金属		●	●
高温合金/钛合金			
淬硬钢			

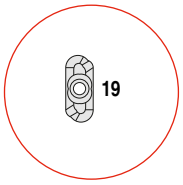
1) 当刀片圆角半径>1.6mm时，请进行合理的刀盘改制。

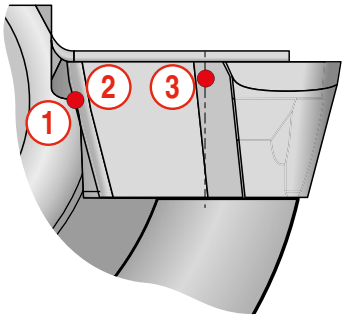
铣削指南

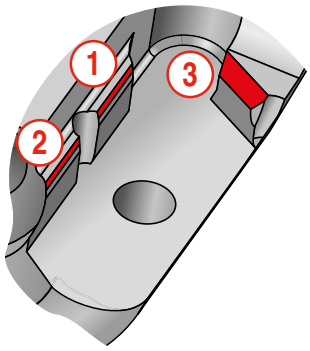
加工方式	→ 161–165	编码规则	→ 194+195
材质描述	→ 209+210	切削参数推荐值	→ 160+163
安全须知	→ 159		

HSC-19
适用于中、高转速

n_{max} = 34400 min^{-1}
$a_{p\,max}$ = 18 mm





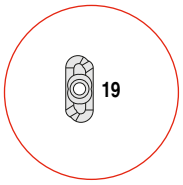


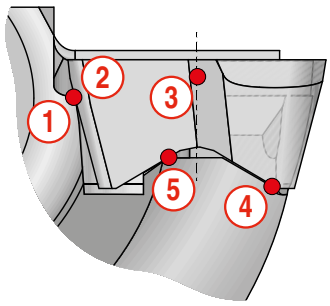
① ② 径向接触点
▲ 保证 90° 刀尖角和精确的径向跳动精度

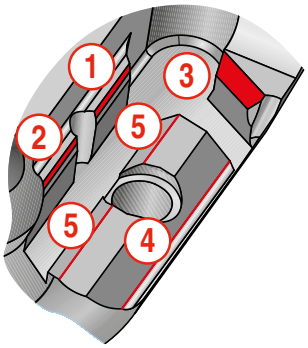
③ 轴向接触点
▲ 保证精确的端面跳动精度

HPC-19
可实现最大转速

n_{max} = 45200 min^{-1}
$a_{p\,max}$ = 18 mm







V型接触面，夹角 140°
▲ 更高的稳定性和安全性
▲ 保证刀片和刀具之间的正向连接

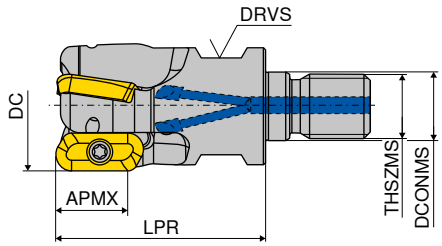
① ② 径向接触点
▲ 保证 90° 刀尖角和精确的径向跳动精度

③ 轴向接触点
▲ 保证精确的端面跳动精度

④ ⑤ 接触点
▲ 承受侧向切削压力和离心力

MaxiMill – Screw in 铣刀 90° G HSC-19

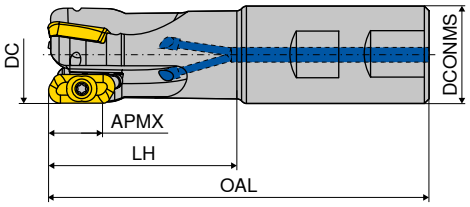
▲ 当刀片圆角半径>4.0mm时，请进行合理的刀盘改制。



规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 55 108 ...
GHSC.25.R.02-19	25	2	18	12.5	45	M12	17	34400	5	XDHT 1904..	**025**
GHSC.32.R.03-19	32	3	18	17.0	52	M16	24	29100	5	XDHT 1904..	**032**
GHSC.40.R.03-19	40	3	18	17.0	52	M16	24	24900	5	XDHT 1904..	**040**

MaxiMill – 立铣刀 90° C HSC-19

▲ 当刀片圆角半径>4.0mm时，请进行合理的刀盘改制。



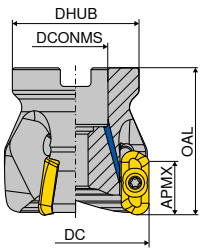
A

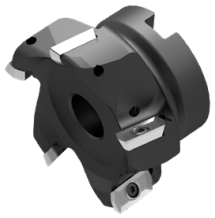
B

规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS $_{h5}$ mm	OAL mm	LH mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 679 ...	订货编号: 50 679 ...
CHSC.25.R.02-19-A-50	25	2	18	25	121	50	32400	5	XDHT 1904..	**225**	
CHSC.25.R.02-19	25	2	18	25	121	65	32400	5	XDHT 1904..		**025**
CHSC.25.R.02-19-A-63	25	2	18	25	165	63	24700	5	XDHT 1904..	**325**	
CHSC.32.R.02-19-A-63	32	2	18	32	125	63	28900	5	XDHT 1904..	**232**	
CHSC.32.R.03-19-A-63	32	3	18	32	125	63	28900	5	XDHT 1904..	**432**	
CHSC.32.R.03-19	32	3	18	32	125	65	28900	5	XDHT 1904..		**033**
CHSC.32.R.02-19	32	2	18	32	125	65	28900	5	XDHT 1904..		**032**
CHSC.32.R.02-19-A-80	32	2	18	32	165	80	24400	5	XDHT 1904..	**332**	
CHSC.32.R.03-19-A-80	32	3	18	32	165	80	24400	5	XDHT 1904..	**532**	

MaxiMill – 套式铣刀 90° A HSC-19

▲ 当刀片圆角半径>4.0mm时，请进行合理的刀盘改制。



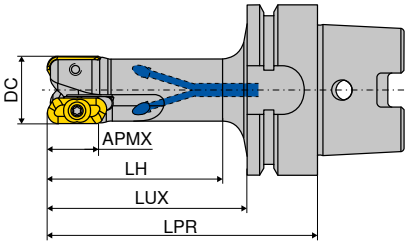


规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS H6 mm	DHUB mm	OAL mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 716 ...
AHSC.40.R.03-19	40	3	18	16	38	50	24900	5	XDHT 1904..	**040**
AHSC.50.R.04-19	50	4	18	22	43	50	21600	5	XDHT 1904..	**050**
AHSC.63.R.04-19	63	4	18	22	48	50	18800	5	XDHT 1904..	**163**
AHSC.63.R.05-19	63	5	18	22	48	50	18800	5	XDHT 1904..	**063**
AHSC.80.R.04-19	80	4	18	27	58	50	16400	5	XDHT 1904..	**180**
AHSC.80.R.05-19	80	5	18	27	58	50	16400	5	XDHT 1904..	**080**
AHSC.100.R.04-19	100	4	18	32	78	50	14500	5	XDHT 1904..	**200**
AHSC.100.R.05-19	100	5	18	32	78	50	14500	5	XDHT 1904..	**100**
AHSC.125.R.05-19	125	5	18	40	88	63	12800	5	XDHT 1904..	**125**
AHSC.125.R.06-19	125	6	18	40	88	63	12800	5	XDHT 1904..	**225**

MaxiMill – 铣刀 90° M HSC-19，刀柄 HSK 63-A

▲ 动平衡等级 G 6.3

▲ 当刀片圆角半径>4.0mm时，请进行合理的刀盘改制。



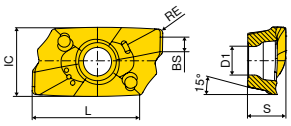
规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	LH mm	LUX mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 720 ...
MHSC.25.R.02-19-H63A-50	25	2	18	90	50	64	35000	5	XDHT 1904..	**525**
MHSC.25.R.02-19-H63A-63	25	2	18	100	63	74	32700	5	XDHT 1904..	**625**
MHSC.32.R.02-19-H63A-63	32	2	18	100	63	74	29100	5	XDHT 1904..	**532**
MHSC.32.R.02-19-H63A-80	32	2	18	120	80	94	27200	5	XDHT 1904..	**632**
MHSC.32.R.03-19-H63A-63	32	3	18	100	63	74	29100	5	XDHT 1904..	**732**
MHSC.32.R.03-19-H63A-80	32	3	18	120	80	94	27200	5	XDHT 1904..	**832**
MHSC.40.R.03-19-H63A-63	40	3	18	100	63	74	24900	5	XDHT 1904..	**540**
MHSC.40.R.03-19-H63A-80	40	3	18	120	80	94	24900	5	XDHT 1904..	**640**
MHSC.50.R.03-19-H63A-100	50	3	18	140	100	114	21600	5	XDHT 1904..	**550**

备件 DC	 Torx 扭手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	 夹紧扳手-T 订货编号: 80 397 ...	 扳手-D 订货编号: 80 950 ...	 强力螺钉 订货编号: 70 950 ...	 润滑剂 订货编号: 70 950 ...	 刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...	 扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
25	**036**		**113**		**303**	**172**	**193**
32	**036**		**113**		**303**	**173**	**193**
40	**036**	**040**	**113**	**151**	**303**	**173**	**193**
50 - 63	**036**	**050**	**113**	**154**	**303**	**174**	**193**
80 - 125	**036**		**113**		**303**	**174**	**193**

15

XDHT

规格型号	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
XDHT 190402..	9.52	4.65	19	2	4.76
XDHT 190404..	9.52	4.65	19	2	4.76
XDHT 190408..	9.52	4.65	19	2	4.76
XDHT 190412..	9.52	4.65	19	2	4.76
XDHT 190416..	9.52	4.65	19	2	4.76
XDHT 190420..	9.52	4.65	19	2	4.76
XDHT 190425..	9.52	4.65	19	1.4	4.76
XDHT 190432..	9.52	4.65	19	1	4.76
XDHT 190440..	9.52	4.65	19	1	4.76
XDHT 190450..	9.52	4.65	19	-	4.76

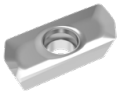


XDKT

XDHT

-27P
H216T

-ALP
CWK26


XDHT

ISO	RE mm	订货编号: 50 487 ...
190402FR	0.2	552
190404FR	0.4	554
190408FR	0.8	556
190412FR	1.2	557
190416FR	1.6	558
190420FR	2.0	560
190425FR	2.5	562
190432FR	3.2	564
190440FR	4.0	566
190450FR	5.0	568 1)

钢	
不锈钢	
铸铁	○
有色金属	●
高温合金/钛合金	
淬硬钢	

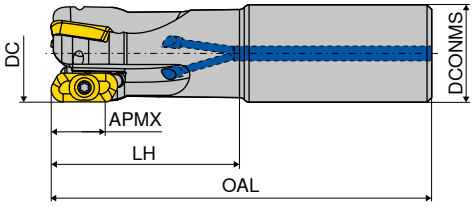
1) 当刀片圆角半径>4.0mm时，请进行合理的刀盘改制。

铣削指南

加工方式	→ 161–165	编码规则	→ 194+195
材质描述	→ 209+210	切削参数推荐值	→ 160+163
安全须知	→ 159		

MaxiMill – C HPC-19 立铣刀 90°杆

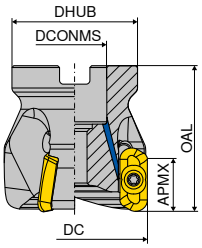
▲ 刀柄类型符合 DIN 1835-A
▲ 当刀片圆角半径>4.0mm时，请进行合理的刀盘改制。



ISO-规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS $_{h5}$ mm	OAL mm	LH mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 680 ...
CHPC.22.R.02-19-A-40	22	2	18	22	165	40	31900	5	XDHX 1904..	**122**
CHPC.25.R.02-19-A-50	25	2	18	25	121	50	41800	5	XDHX 1904..	**125**
CHPC.25.R.02-19-A-63	25	2	18	25	165	63	31900	5	XDHX 1904..	**225**
CHPC.32.R.02-19-A-63	32	2	18	32	125	63	39800	5	XDHX 1904..	**132**
CHPC.32.R.02-19-A-80	32	2	18	32	165	80	33500	5	XDHX 1904..	**232**
CHPC.32.R.03-19-A-63	32	3	18	32	125	63	39800	5	XDHX 1904..	**332**
CHPC.32.R.03-19-A-80	32	3	18	32	165	80	33500	5	XDHX 1904..	**432**

MaxiMill – 套式铣刀 90° A HPC-19

▲ 当刀片圆角半径>4.0mm时，请进行合理的刀盘改制。

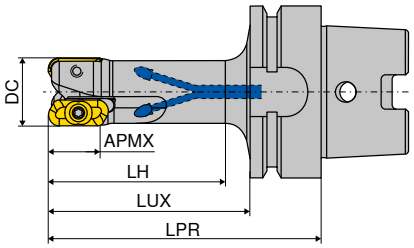


规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS $_{H6}$ mm	DHUB mm	OAL mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 717 ...
AHPC.40.R.03-19	40	3	18	16	38	50	35700	5	XDHX 1904..	**040**
AHPC.50.R.03-19	50	3	18	22	43	50	31900	5	XDHX 1904..	**050**
AHPC.63.R.03-19	63	3	18	22	48	50	28500	5	XDHX 1904..	**063**
AHPC.63.R.04-19	63	4	18	22	48	50	28500	5	XDHX 1904..	**163**

15

MaxiMill – 铣刀 90° M HPC-19, 刀柄 HSK 63-A

▲ 动平衡等级 G 6.3
▲ 当刀片圆角半径>4.0mm时, 请进行合理的刀盘改制。

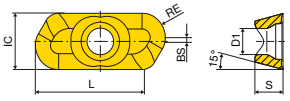


规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	LH mm	LUX mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 721 ...
MHPC.25.R.02-19-H63A-50	25	2	18	90	50	64	45200	5	XDHX 1904..	**025**
MHPC.25.R.02-19-H63A-63	25	2	18	100	63	74	42300	5	XDHX 1904..	**125**
MHPC.25.R.02-19-H63A-80	25	2	18	120	80	94	38400	5	XDHX 1904..	**225**
MHPC.25.R.02-19-H63A-100	25	2	18	140	100	114	33900	5	XDHX 1904..	**325**
MHPC.32.R.02-19-H63A-63	32	2	18	100	63	74	40000	5	XDHX 1904..	**032**
MHPC.32.R.03-19-H63A-63	32	3	18	100	63	74	40000	5	XDHX 1904..	**532**
MHPC.32.R.02-19-H63A-80	32	2	18	120	80	94	37500	5	XDHX 1904..	**132**
MHPC.32.R.03-19-H63A-80	32	3	18	120	80	94	37500	5	XDHX 1904..	**632**
MHPC.32.R.02-19-H63A-100	32	2	18	140	100	114	34300	5	XDHX 1904..	**232**
MHPC.40.R.03-19-H63A-63	40	3	18	100	63	74	35700	5	XDHX 1904..	**040**
MHPC.40.R.03-19-H63A-80	40	3	18	120	80	94	35700	5	XDHX 1904..	**140**
MHPC.40.R.03-19-H63A-100	40	3	18	140	100	114	33500	5	XDHX 1904..	**240**
MHPC.50.R.03-19-H63A-63	50	3	18	100	63	74	31900	5	XDHX 1904..	**050**
MHPC.50.R.03-19-H63A-80	50	3	18	120	80	94	31900	5	XDHX 1904..	**150**
MHPC.50.R.03-19-H63A-100	50	3	18	140	100	114	31900	5	XDHX 1904..	**250**

备件 DC	 Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	 夹紧扳手-T 订货编号: 80 397 ...	 扳手-D 订货编号: 80 950 ...	 强力螺钉 订货编号: 70 950 ...	 润滑剂 订货编号: 70 950 ...	 刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...	 扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
22 - 25	**036**		**113**		**303**	**172**	**193**
32	**036**		**113**		**303**	**173**	**193**
40	**036**	**040**	**113**	**151**	**303**	**173**	**193**
50 - 63	**036**	**050**	**113**	**154**	**303**	**174**	**193**

XDHX

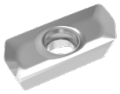
规格型号	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
XDHX 190402..	9.52	4.65	19	2	4.76
XDHX 190404..	9.52	4.65	19	2	4.76
XDHX 190408..	9.52	4.65	19	2	4.76
XDHX 190412..	9.52	4.65	19	2	4.76
XDHX 190416..	9.52	4.65	19	2	4.76
XDHX 190420..	9.52	4.65	19	2	4.76
XDHX 190425..	9.52	4.65	19	1.4	4.76
XDHX 190432..	9.52	4.65	19	1	4.76
XDHX 190440..	9.52	4.65	19	1	4.76
XDHX 190450..	9.52	4.65	19	-	4.76



XDHX

-27P
H216T

-ALP
CWK26



XDHX

ISO	RE mm	订货编号: 50 488 ...
190402FR	0.2	552
190404FR	0.4	554
190408FR	0.8	556
190412FR	1.2	557
190416FR	1.6	558
190420FR	2.0	560
190425FR	2.5	562
190432FR	3.2	564
190440FR	4.0	566
190450FR	5.0	568 1)

钢	
不锈钢	
铸铁	○
有色金属	●
高温合金/钛合金	
淬硬钢	

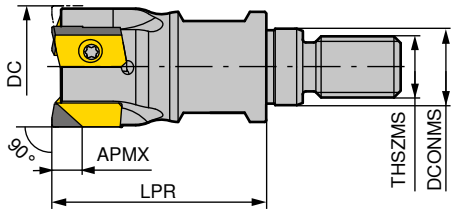
1) 当刀片圆角半径>4.0mm时，请进行合理的刀盘改制。

铣削指南

加工方式	→ 163–165	编码规则	→ 194+195
材质描述	→ 209+210	切削参数推荐值	→ 163
安全须知	→ 159		

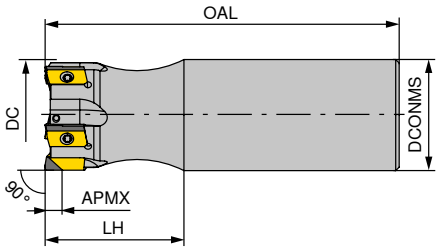
15

MaxiMill – G HPC 04 Screw-in 铣刀头



规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	THSZMS	DCONMS mm	LPR mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	NEW 订货编号: 50 785 ...
GHPC.20.R.03-04	20	3	4	M10	10.5	35	52000	5	ZNHW 04T3..	20003
GHPC.25.R.04-04	25	4	4	M12	12.5	35	45000	5	ZNHW 04T3..	25004
GHPC.32.R.05-04	32	5	4	M16	17.0	35	38000	5	ZNHW 04T3..	32005
GHPC.40.R.06-04	40	6	4	M16	17.0	35	34000	5	ZNHW 04T3..	40006

MaxiMill – 立铣刀 C HPC 04



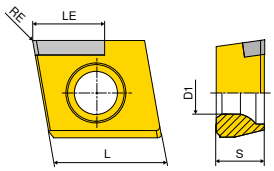
A

规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	OAL mm	LH mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	NEW 订货编号: 50 680 ...
CHPC.20.R.03-04-A-25	20	3	4	20	77	25	52000	5	ZNHW 04T3..	02003
CHPC.25.R.04-04-A-32	25	4	4	25	90	32	45000	5	ZNHW 04T3..	02504
CHPC.32.R.05-04-A-40	32	5	4	32	102	40	38000	5	ZNHW 04T3..	03205
CHPC.40.R.06-04-A-50	40	6	4	32	112	50	34000	5	ZNHW 04T3..	04006

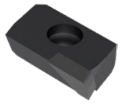
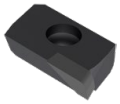
备件 DC	Torx 扭手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	扭手-D 订货编号: 80 950 ...	润滑剂 订货编号: 70 950 ...	刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...	扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
20 - 40	043	125	303	131	191

ZNHW

规格型号	LE	D1	L	S	RE
	mm	mm	mm	mm	mm
ZNHW 04T3..	4	2.8	11	3.97	0.8
ZNHW 04T3..	4	2.8	11	3.97	0.4
ZNHW 04T3..	4	2.8	11	3.97	0.5
ZNHW 04T3..	4	2.8	11	3.97	-



ZNHW

ISO	RE	CTD4205 DIAMOND ZNHW NEW 订货编号: 51 137 ...	CTL3215 CWB3215 CBN ZNHW NEW 订货编号: 51 137 ...
	mm		
04T304ER	0.4	75400	
04T305ER	0.5		85500
04T308ER	0.8	75800	
04T3POER		77000	
钢			
不锈钢			
铸铁			●
有色金属		●	
高温合金/钛合金			
淬硬钢			○

铣削指南

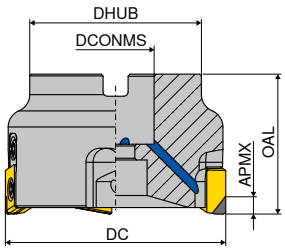
加工方式	→ 166	编码规则	→ 194+195
材质描述	→ 209+210	切削参数推荐值	→ 166

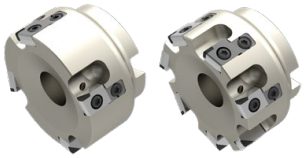
15

MaxiMill – HPC 12 套式铣刀盘

▲ 50 723 ... 标准齿
▲ 50 724 ... 密齿

供货详情:
刀具、调节楔和设置扳手, 包括木盒



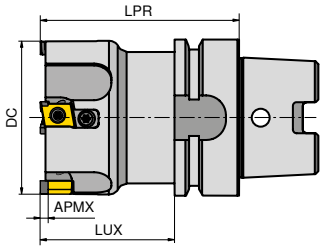


规格型号	DC	ZNF	APMX	OAL	DHUB	DCONMS H6	RPMX	扭矩	刀片	订货编号: 50 723 ...	订货编号: 50 724 ...
	mm		mm	mm	mm	mm	1/min.	Nm			
AHPC.40.R.04-12	40	4	11	40	34	16	32000	5	ZNHW 1205..	040	
AHPC.50.R.04-12	50	4	11	40	49	22	32000	5	ZNHW 1205..	050	
AHPC.50.R.05-12	50	5	11	40	49	22	32000	5	ZNHW 1205..		050
AHPC.63.R.04-12	63	4	11	40	49	22	29000	5	ZNHW 1205..	063	
AHPC.63.R.07-12	63	7	11	40	49	22	29000	5	ZNHW 1205..		063
AHPC.80.R.09-12	80	9	11	50	60	27	26000	5	ZNHW 1205..		080
AHPC.80.R.05-12	80	5	11	50	60	27	26000	5	ZNHW 1205..	080	
AHPC.100.R.06-12	100	6	11	50	70	32	24000	5	ZNHW 1205..	100	
AHPC.100.R.12-12	100	12	11	50	70	32	24000	5	ZNHW 1205..		100
AHPC.125.R.08-12	125	8	11	63	72	40	22000	5	ZNHW 1205..	125	
AHPC.125.R.14-12	125	14	11	63	72	40	22000	5	ZNHW 1205..		12514
AHPC.160.R.10-12	160	10	11	63	118	40	18000	5	ZNHW 1205..	16010	
AHPC.160.R.16-12	160	16	11	63	118	40	18000	5	ZNHW 1205..		16016
AHPC.200.R.12-12	200	12	11	63	153	60	16000	5	ZNHW 1205..	20000	
AHPC.250.R.14-12	250	14	11	63	200	60	14000	5	ZNHW 1205..	25014	
AHPC.315.R.18-12	315	18	11	80	265	60	12000	5	ZNHW 1205..	31518	

MaxiMill – HPC 12 Monoblock 铣刀

▲ 动平衡等级 G 6.3

供货详情:
刀具、调节楔和设置扳手, 包括木盒

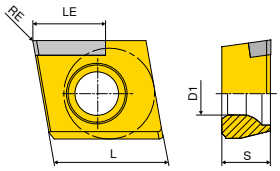


规格型号	DC	ZNF	APMX	LPR	LUX	RPMX	扭矩	刀片	订货编号: 50 721 ...	订货编号: 50 721 ...
	mm		mm	mm	mm	1/min.	Nm			
MHPC.40.R.04-12-H63A-70	40	4	11	70	44	32000	5	ZNHW 1205..		04004
MHPC.50.R.04-12-H63A-80	50	4	11	80	54	32000	5	ZNHW 1205..		05004
MHPC.50.R.05-12-H63A-80	50	5	11	80	54	32000	5	ZNHW 1205..	05005	
MHPC.63.R.04-12-H63A-80	63	4	11	80	54	29000	5	ZNHW 1205..		06304
MHPC.63.R.07-12-H63A-80	63	7	11	80	54	29000	5	ZNHW 1205..	06307	
MHPC.80.R.05-12-H63A-90	80	5	11	90	64	26000	5	ZNHW 1205..		08005
MHPC.80.R.09-12-H63A-90	80	9	11	90	64	26000	5	ZNHW 1205..	08009	
MHPC.100.R.06-12-H63A-90	100	6	11	90	64	24000	5	ZNHW 1205..		10006
MHPC.100.R.12-12-H63A-90	100	12	11	90	64	24000	5	ZNHW 1205..	10012	
MHPC.125.R.08-12-H63A-123	125	8	11	123	97	22000	5	ZNHW 1205..		12508
MHPC.160.R.10-12-H63A-123	160	10	11	123	97	18000	5	ZNHW 1205..		16010

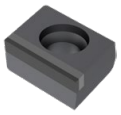
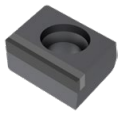
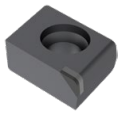
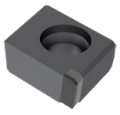
备件 DC	Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	润滑剂 订货编号: 70 950 ...	刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...	夹紧楔块 订货编号: 70 950 ...	扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
40 - 315	036	303	174	199	193

ZNHW

规格型号	LE	D1	L	S	RE
	mm	mm	mm	mm	mm
ZNHW 120504ER-1503	3	4.85	12.7	5.40	0.4
ZNHW 120504FR-0007	7	4.85	12.7	5.40	0.4
ZNHW 120508ER-1503	3	4.85	12.7	5.40	0.8
ZNHW 120508SR-0003	3	4.85	12.7	5.40	0.8
ZNHW 1205EOER-1002	2	4.85	12.7	5.40	-
ZNHW 1205POER-1511	11	4.85	12.7	5.40	-
ZNHW 1205POSR-1003	3	4.85	12.7	5.40	-
ZNHW 1205POSR-1503	3	4.85	12.7	5.40	-
ZNHW 1205POSR-1506	6	4.85	12.7	5.40	-
ZNHW 1205POSR-3003	3	4.85	12.7	5.40	-
ZNHW 1205ZZSR-5003	3	4.85	12.7	5.40	-



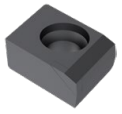
ZNHW

ISO	RE	CTD4205 CWD4205 DIAMOND ZNHW 订货编号: 50 467 ...	-R CTD4205 CWD4205 DIAMOND ZNHW NEW 订货编号: 50 517 ...	CTD4205 CWD4205 DIAMOND ZNHW 订货编号: 50 468 ...	-Q CTD4205 -Q CWD4205 DIAMOND ZNHW 订货编号: 50 466 ...
	mm				
120504ER-1503	0.4			906	
120504FR-0007	0.4			904	
120508ER-1503	0.8			910	
120508SR-0003	0.8			908	
1205POER-1511		902			
1205POSR-1003		90600			
1205POSR-1503		900			
1205POSR-1506		90800	90800		
1205POSR-3003		904			
1205ZZSR-5003					900 [1]
钢					
不锈钢					
铸铁					
有色金属		●	●	●	●
高温合金/钛合金					
淬硬钢					

1) -Q = 修光刃刀片

ZNHW



ISO	CTL3215 CWB3215 CBN ZNHW 订货编号: 50 515 ...
1205EOER-1002	952
钢	
不锈钢	
铸铁	●
有色金属	
高温合金/钛合金	
淬硬钢	○

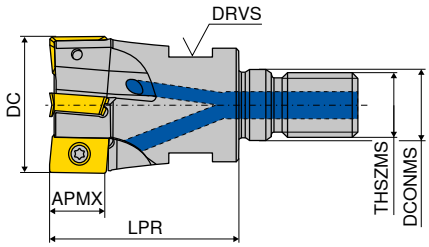
铣削指南

加工方式	→ 166+167
编码规则	→ 194+195
材质描述	→ 209+210
切削参数推荐值	→ 166

15

MaxiMill – G 141 Screw in 铣刀头

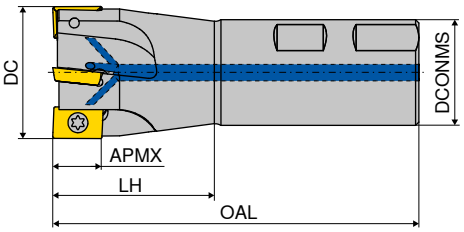
▲ 当刀片圆角半径>3.2mm时，请进行合理的刀盘改制。



规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 770 ...
G141.25.R.02.IK	25	2	14	35	M12	12.5	17	3,2	LD.. 1504..	**025**
G141.32.R.03.IK	32	3	14	40	M16	17.0	24	3,2	LD.. 1504..	**032**
G141.40.R.04.IK	40	4	14	40	M16	17.0	24	3,2	LD.. 1504..	**040**

MaxiMill – C 141 立铣刀

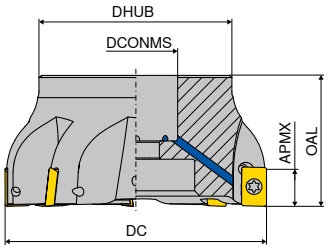
▲ 当刀片圆角半径>3.2mm时，请进行合理的刀盘改制。

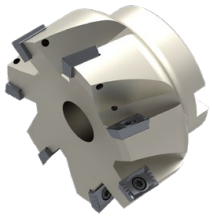


规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	OAL mm	LH mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 771 ...
C141.20.R.01	20	1	14	25	95	39	3,2	LD.. 1504..	**020**
C141.25.R.02	25	2	14	25	100	44	3,2	LD.. 1504..	**025**
C141.32.R.03	32	3	14	32	108	48	3,2	LD.. 1504..	**032**

MaxiMill – A 241 套式铣刀盘

▲ 当刀片圆角半径>3.2mm时，请进行合理的刀盘改制。



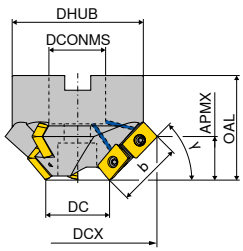


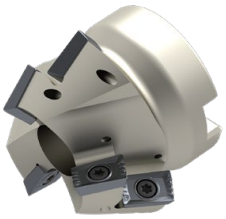
规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	DHUB mm	DCONMS mm	OAL mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 769 ...
A241.40.R.04	40	4	14	33	16	40	3,2	LD.. 1504..	040
A241.50.R.05	50	5	14	43	22	40	3,2	LD.. 1504..	050
A241.52.R.05	52	5	14	43	22	40	3,2	LD.. 1504..	052
A241.63.R.06	63	6	14	48	22	40	3,2	LD.. 1504..	063
A241.66.R.06	66	6	14	58	27	50	3,2	LD.. 1504..	066
A241.80.R.07	80	7	14	58	27	50	3,2	LD.. 1504..	080
A241.100.R.08	100	8	14	75	32	50	3,2	LD.. 1504..	100

备件 DC	Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	扳手-D 订货编号: 80 950 ...	润滑剂 订货编号: 70 950 ...	刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...	扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
20 - 40	036	113	303	110	192
50 - 100	036	113	303	304	192

MaxiMill – A 242 倒角铣刀

▲ 注意: 仅可使用刀尖半径小于 1.6 mm 的刀片
▲ ZEFP = 刀片数量
▲ ZNP = 齿排数





KAPR °	DC mm	DCX ±0,3 mm	ZNF	APMX ±0,3 mm	ZEFP	b ±0,3 mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	ZNP	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 768 ...
15	35	92.2	3	7.6	6	29.6	50	27	62.5	2	3,2	LD.. 1504..	015
30	35	86.3	3	14.8	6	29.6	50	27	62.5	2	3,2	LD.. 1504..	030
45	35	76.9	3	20.9	6	29.6	50	27	62.5	2	3,2	LD.. 1504..	045
60	35	64.6	3	25.6	6	29.6	50	22	62.5	2	3,2	LD.. 1504..	060 1)
75	35	50.3	3	28.5	6	29.6	60	22	49.0	2	3,2	LD.. 1504..	075 1)

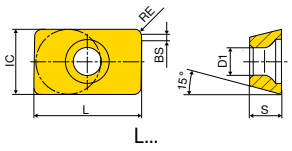
1) 带强力螺钉的型号

备件 KAPR	Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	夹紧扳手-T 订货编号: 80 397 ...	扳手-D 订货编号: 80 950 ...	强力螺钉 订货编号: 70 950 ...	润滑剂 订货编号: 70 950 ...	刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...	扭力扳手 订货编号: 80 950 ...	紧固螺钉 订货编号: 83 950 ...
15 - 45	036		113		303	304	192	125
60 - 75	036	050	113	154	303	304	192	

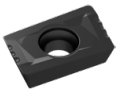
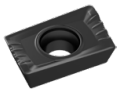
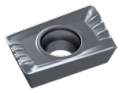
15

LDFW / LDFT / LDMT

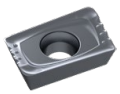
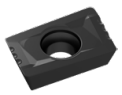
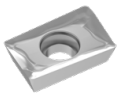
规格型号	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
LD.. 1504PD..	9.52	4.4	15	1.2	4.76
LDFT 150408..	9.52	4.4	15	1.2	4.76
LDFT 1504PD..	9.52	4.4	15	0.8	4.76



LDFW / LDFT / LDMT

		CTCP230	-29 CTCP230	-29 CTCP230	-29 CTPP235	-29 CTPP235
		DCX1230	-29 DCX1230	-29 DCX1230	-29 DPX1235	-29 DPX1235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
		LDFW	LDFT	LDMT	LDFT	LDMT
ISO	RE	订货编号: 51 043 ...	订货编号: 51 079 ...	订货编号: 51 080 ...	订货编号: 51 079 ...	订货编号: 51 080 ...
	mm					
1504PDSR	0.8	020	020	020	120	120
钢		●	●	●	●	●
不锈钢		○	○	○	○	○
铸铁						
有色金属						
高温合金/钛合金						
淬硬钢						

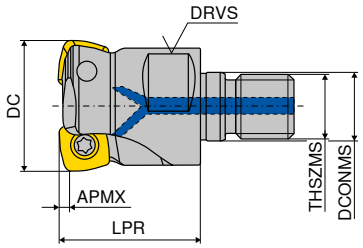
LDFT / LDFW

		-33 CTPM240	CTCK215	-27P H216T
		-33 DPX2240	DCX3215	-ALP CWK26
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
				
		LDFT	LDFW	LDFT
ISO	RE	订货编号: 51 042 ...	订货编号: 51 043 ...	订货编号: 50 409 ...
	mm			
150408FR	0.8			550
1504PDSR	0.8		520	
1504PDSR	1.2	420		
钢		○	○	
不锈钢		●		
铸铁			●	○
有色金属				●
高温合金/钛合金				
淬硬钢				

铣削指南

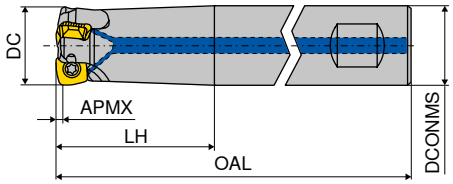
加工方式	→ 168	编码规则	→ 194+195
材质描述	→ 209+210	切削参数推荐值	→ 168

MaxiMill – Screw in 铣刀 G HFC



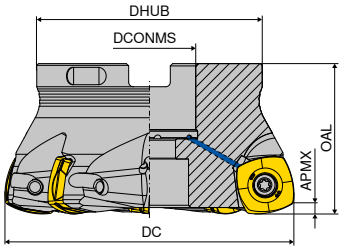
规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 682 ...
GHFC.16.R.02-06	16	2	0.8	27	8.5	M8	10	20800	1,2	XPLX 0603..	616
GHFC.20.R.03-06	20	3	0.8	33	10.5	M10	15	19800	1,2	XPLX 0603..	620
GHFC.25.R.04-06	25	4	0.8	35	12.5	M12	17	18700	1,2	XPLX 0603..	625
GHFC.32.R.05-06	32	5	0.8	35	17.0	M16	24	22000	1,2	XPLX 0603..	632
GHFC.42.R.07-06	42	7	0.8	35	17.0	M16		15000	1,2	XPLX 0603..	04207
GHFC.25.R.02-09	25	2	1.0	35	12.5	M12	17	30000	3,2	XDLX 09T3..	025
GHFC.25.R.03-09	25	3	1.0	35	12.5	M12	17	30000	3,2	XDLX 09T3..	125
GHFC.32.R.03-09	32	3	1.0	35	17.0	M16	24	27000	3,2	XDLX 09T3..	032
GHFC.42.R.05-19	42	5	1.0	35	17.0	M16		26100	3,2	XDLX 09T3..	04205
GHFC.32.R.02-12	32	2	2.0	35	17.0	M16	24	21600	5	XOLX 1204..	132
GHFC.35.R.03-12	35	3	2.0	35	17.0	M16	24	21360	5	XOLX 1204..	035
GHFC.42.R.04-12	42	4	2.0	35	17.0	M16		20800	5	XOLX 1204..	04204

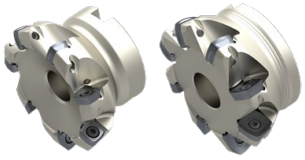
MaxiMill – 立铣刀 C HFC



规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS h6 mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	A 订货编号: 50 681 ...	B 订货编号: 50 681 ...
CHFC.16.R.02-06-A-40-200	16	2	0.8	200	40	16	4600	1,2	XPLX 0603..	716	
CHFC.16.R.02-06-B-40	16	2	0.8	89	40	16	17300	1,2	XPLX 0603..		616
CHFC.20.R.03-06-B-50	20	3	0.8	101	50	20	14500	1,2	XPLX 0603..		620
CHFC.20.R.03-06-A-50-225	20	3	0.8	225	50	20	4200	1,2	XPLX 0603..	720	
CHFC.25.R.04-06-B-50	25	4	0.8	107	50	25	15600	1,2	XPLX 0603..		625
CHFC.25.R.04-06-A-50-225	25	4	0.8	225	50	25	4600	1,2	XPLX 0603..	725	
CHFC.32.R.05-06-B-25-60	32	5	0.8	117	60	25	11000	1,2	XPLX 0603..		632
CHFC.32.R.05-06-A-25-60-225	32	5	0.8	225	60	25	3900	1,2	XPLX 0603..	732	
CHFC.25.R.02-09-A-50-225	25	2	1.0	225	50	25	9000	3,2	XDLX 09T3..	025	
CHFC.25.R.03-09-A-50-225	25	3	1.0	225	50	25	9000	3,2	XDLX 09T3..	125	
CHFC.32.R.03-09-A-63-250	32	3	1.0	250	63	32	8100	3,2	XDLX 09T3..	032	
CHFC.32.R.02-12-A-63-250	32	2	2.0	250	63	32	6480	5	XOLX 1204..	132	
CHFC.35.R.03-12-A-63-250	35	3	2.0	250	63	32	6480	5	XOLX 1204..	035	

MaxiMill – 套式铣刀 A HFC





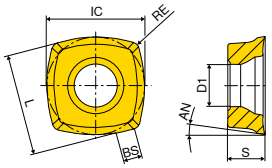
规格型号	DC	ZNF	APMX	OAL	DCONMS $_{H6}$	DHUB	RPMX	扭矩	刀片	订货编号: 50 683 ...		订货编号: 50 683 ...	
	mm		mm	mm	mm	mm	1/min.	Nm					
AHFC.32.R.03-09	32	3	1.0	40	16	38	27700	3,2	XDLX 09T3..	**032**			
AHFC.35.R.04-09	35	4	1.0	40	16	38	26700	3,2	XDLX 09T3..	**035**			
AHFC.40.R.04-09	40	4	1.0	40	16	38	26400	3,2	XDLX 09T3..	**140**			
AHFC.42.R.05-09	42	5	1.0	40	16	38	26100	3,2	XDLX 09T3..	**142**			
AHFC.50.R.05-09	50	5	1.0	40	22	43	23500	3,2	XDLX 09T3..	**150**			
AHFC.52.R.06-09	52	6	1.0	40	22	43	23000	3,2	XDLX 09T3..	**152**			
AHFC.63.R.06-09	63	6	1.0	40	22	48	20500	3,2	XDLX 09T3..	**163**			
AHFC.66.R.07-09	66	7	1.0	40	22	48	20000	3,2	XDLX 09T3..	**16600**			
AHFC.40.R.03-12	40	3	2.0	40	16	38	21120	5	XOLX 1204..	**040**			
AHFC.42.R.04-12	42	4	2.0	40	16	38	20880	5	XOLX 1204..	**042**			
AHFC.50.R.04-12	50	4	2.0	40	22	43	18800	5	XOLX 1204..	**050**			
AHFC.52.R.05-12	52	5	2.0	40	22	43	18400	5	XOLX 1204..	**052**			
AHFC.63.R.05-12	63	5	2.0	40	22	48	16400	5	XOLX 1204..	**063**			
AHFC.66.R.06-12	66	6	2.0	40	22	48	16000	5	XOLX 1204..	**066**			
AHFC.80.R.07-12	80	7	2.0	50	27	58	14000	5	XOLX 1204..	**080**			
AHFC.100.R.08-12	100	8	2.0	50	32	78	12000	5	XOLX 1204..	**100**			
AHFC.63.R.05-19	63	5	3.3	40	22	48	5500	5	XOLX 1906..			**263**	
AHFC.80.R.06-19	80	6	3.3	50	27	58	4700	5	XOLX 1906..			**280**	
AHFC.100.R.08-19	100	8	3.3	52	32	78	4100	5	XOLX 1906..			**300**	
AHFC.125.R.10-19	125	10	3.3	63	40	88	3600	5	XOLX 1906..			**325**	
AHFC.160.R.11-19	160	11	3.3	63	40	98	3100	5	XOLX 1906..			**360** [1)]	

1) 带 M12 螺栓 安装孔, 节圆直径 = 66.7 mm

备件	Torx 扳手®-可换接杆	夹紧扳手-T	扳手-D	强力螺钉	润滑剂	刀片螺钉	扭力扳手
	订货编号: 80 950 ...	订货编号: 80 397 ...	订货编号: 80 950 ...	订货编号: 70 950 ...	订货编号: 70 950 ...	订货编号: 70 950 ...	订货编号: 80 950 ...
XDLX 09T3..	**036**		**113**		**303**	**110**	**192**
XDLX 09T3.. (Ø32 – Ø42)	**036**	**040**	**113**	**151**	**303**	**110**	**192**
XOLX 1204..	**037**		**114**		**303**	**280**	**193**
XOLX 1204.. (Ø40 – Ø42)	**037**	**040**	**114**	**151**	**303**	**280**	**193**
XOLX 1906..	**037**		**114**		**303**	**302**	**193**
XPLX 0603..	**033**		**110**		**303**	**116**	**192**

XPLX / XDLX / XOLX / XOHX

规格型号	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	AN °
XPLX 0603..	6.35	2.8	6	1	2.75	11
XDLX 09T3..	9.52	4.4	9	1.9	3.97	15
XO.X 1204..	12.70	5.5	12	1.3	4.76	-
XOLX 1906..	19.14	6.0	19	-	6.35	10



XPLX

ISO	RE mm	-M50 CTCP220 -M50 DCX1220	-M50 CTPP225 -M50 DPX1225	-M50 CTPP235 -M50 DPX1235	-M50 CTPM225 -M50 DPX2225	-M50 CTPM240 -M50 DPX2240	-F40 CTPM245 -F40 DPX2245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		XPLX	XPLX	XPLX	XPLX	XPLX	XPLX
		订货编号: 51 019 ...	订货编号: 51 019 ...	订货编号: 51 019 ...	订货编号: 51 019 ...	订货编号: 51 019 ...	订货编号: 51 116 ...
060305ER	0.5						**455**
060305SR	0.5	**255**	**055**	**105**	**205**	**405**	
钢		●	●	●	○	○	●
不锈钢				○	●	●	●
铸铁							
有色金属							
高温合金/钛合金							
淬硬钢							

15

XPLX

		-M50 CTCK215	-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		-M50 DCX3215	-F40 HCF5240	
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		XPLX	XPLX	XPLX
				NEW
ISO	RE mm	订货编号: 51 019 ...	订货编号: 50 518 ...	订货编号: 51 116 ...
060305ER	0.5	505	558	55500
060305SR	0.5			
钢		○		
不锈钢				
铸铁		●		
有色金属				
高温合金/钛合金			●	●
淬硬钢				

XDLX

		-M50 CTCP220	-M50 CTPP225	-M50 CTCP230	-M50 CTPP235
		-M50 DCX1220	-M50 DPX1225	-M50 DCX1230	-M50 DPX1235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		XDLX	XDLX	XDLX	XDLX
ISO	RE mm	订货编号: 51 016 ...	订货编号: 51 016 ...	订货编号: 51 016 ...	订货编号: 51 016 ...
09T308SR	0.8	258	058	008	108
钢		●	●	●	●
不锈钢				○	○
铸铁					
有色金属					
高温合金/钛合金					
淬硬钢					

XDLX

		-M50 CTPM225	-M50 CTCM235	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245	-M50 CTPM245
		-M50 DPX2225	-M50 DCX2235	-M50 DPX2240	-F40 DPX2245	-M50 DPX2245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		XDLX	XDLX	XDLX	XDLX	XDLX
ISO	RE	订货编号: 51 016 ...	订货编号: 51 016 ...	订货编号: 51 016 ...	订货编号: 51 115 ...	订货编号: 51 016 ...
	mm					
09T308ER	0.8				458	
09T308SR	0.8	208	308	408		458
钢		○	○	○	●	●
不锈钢		●	●	●	●	●
铸铁						
有色金属						
高温合金/钛合金						
淬硬钢						

XDLX

		-M50 CTCK215	-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		-M50 DCX3215	-F40 HCF5240	
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		XDLX	XDLX	XDLX
				NEW
ISO	RE	订货编号: 51 016 ...	订货编号: 50 503 ...	订货编号: 51 115 ...
	mm			
09T308ER	0.8		558	558
09T308SR	0.8	508		
钢		○		
不锈钢				
铸铁		●		
有色金属				
高温合金/钛合金			●	●
淬硬钢				

15

XOLX

		-M50 CTCP220	-M50 CTPP225	-M50 CTCP230	-M50 CTPP235	-R50 CTPP235
		-M50 DCX1220	-M50 DPX1225	-M50 DCX1230	-M50 DPX1235	-R50 DPX1235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		XOLX	XOLX	XOLX	XOLX	XOLX
ISO	RE mm	订货编号: 51 017 ...	订货编号: 51 017 ...	订货编号: 51 017 ...	订货编号: 51 017 ...	订货编号: 51 018 ...
120410SR	1.0	260	060	010	110	110
钢		●	●	●	●	●
不锈钢				○	○	○
铸铁						
有色金属						
高温合金/钛合金						
淬硬钢						

XOLX

		-M50 CTPM225	-M50 CTCM235	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245	-M50 CTPM245
		-M50 DPX2225	-M50 DCX2235	-M50 DPX2240	-F40 DPX2245	-M50 DPX2245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		XOLX	XOLX	XOLX	XOLX	XOLX
ISO	RE mm	订货编号: 51 017 ...	订货编号: 51 017 ...	订货编号: 51 017 ...	订货编号: 51 022 ...	订货编号: 51 017 ...
120410ER	1.0				460	
120410SR	1.0	210	310	410		460
钢		○	○	○	●	●
不锈钢		●	●	●	●	●
铸铁						
有色金属						
高温合金/钛合金						
淬硬钢						

XOLX / XOHX

		-M50 CTCK215	-F40 CTC5240	-F50 CTC5240	-F40 CTCS245	-F50 CTCS245
		-M50 DCX3215	-F40 HCF5240			
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		XOLX	XOLX	XOHX	XOLX	XOLX
				NEW	NEW	NEW
ISO	RE	订货编号: 51 017 ...	订货编号: 50 504 ...	订货编号: 51 124 ...	订货编号: 51 022 ...	订货编号: 51 124 ...
	mm					
120410ER	1.0		558		560	
120410SR	1.0	510		16000		56000
钢		○				
不锈钢						
铸铁		●				
有色金属						
高温合金/钛合金			●	●	●	●
淬硬钢						

XOLX

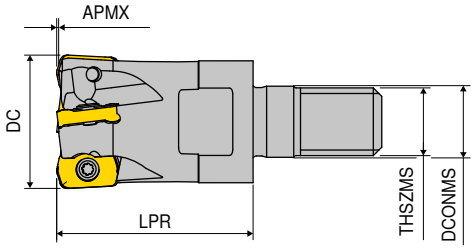
		-M50 CTCP230	-M50 CTPP235	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245	-M50 CTCK215	-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		-M50 DCX1230	-M50 DPX1235	-M50 DPX2240	-F40 DPX2245	-M50 DCX3215	-F40 HCF5240	
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		XOLX	XOLX	XOLX	XOLX	XOLX	XOLX	XOLX
								NEW
ISO	RE	订货编号: 51 017 ...	订货编号: 51 017 ...	订货编号: 51 017 ...	订货编号: 51 022 ...	订货编号: 51 017 ...	订货编号: 50 504 ...	订货编号: 51 022 ...
	mm							
190615ER	1.5				465		515	
190615SR	1.5	015	115	415		515		56500
钢		●	●	○	●	○		
不锈钢		○	○	●	●			
铸铁						●		
有色金属								
高温合金/钛合金							●	●
淬硬钢								

铣削指南

加工方式	→ 170-173	编码规则	→ 194+195
材质描述	→ 209+210	切削参数推荐值	→ 170-173
起始推荐参数	→ 170-173		

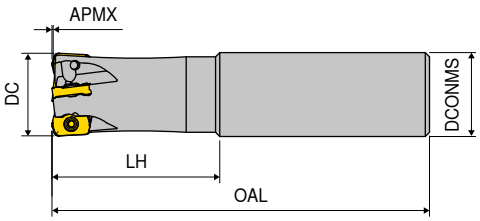
15

MaxiMill – Screw in 铣刀 G DHFC



规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	扭矩 Nm	刀片	NEW 订货编号: 56 411 ...
GDHFC.16.R.02-09	16	2	0.75	29	8.5	M8	0,65	LNKX 0925..	01602
GDHFC.16.R.03-09	16	3	0.75	29	8.5	M8	0,65	LNKX 0925..	01603
GDHFC.20.R.04-09	20	4	0.75	29	10.5	M10	0,65	LNKX 0925..	02004
GDHFC.25.R.05-09	25	5	0.75	33	12.5	M12	0,65	LNKX 0925..	02505
GDHFC.32.R.05-09	32	5	0.75	42	17.0	M16	0,65	LNKX 0925..	03205
GDHFC.35.R.06-09	35	6	0.75	42	17.0	M16	0,65	LNKX 0925..	03506
GDHFC.42.R.06-09	42	6	0.75	42	17.0	M16	0,65	LNKX 0925..	04206

MaxiMill – 立铣刀 C HFC



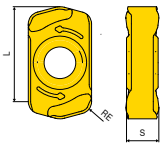
A

规格型号	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	扭矩 Nm	刀片	NEW 订货编号: 56 417 ...
CDHFC.16.R.05-09-A-32	16	3	0.75	80	32	16	0,65	LNKX 0925..	01603
CDHFC.20.R.04-09-A-40	20	4	0.75	90	40	20	0,65	LNKX 0925..	02004

备件 DC	 Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	 扳手-D 订货编号: 80 950 ...	 润滑剂 订货编号: 70 950 ...	 刀片螺钉 订货编号: 56 950 ...	 扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
16 - 42	051	117	303	15000	191

LNKX

规格型号	L	S
	mm	mm
LNKX 0925..	9	2.50



LNKX

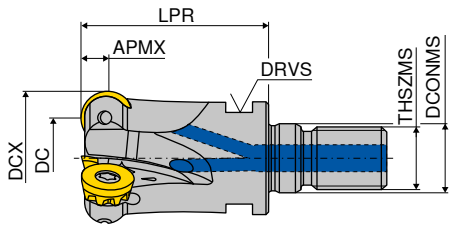
		-R50 CTPP231	-M50 CTPP236	-R50 CTPP236	-M50 CTPM241	-R50 CTPK221
		LNKX	LNKX	LNKX	LNKX	LNKX
		NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
ISO	RE	订货编号: 56 353 ...	订货编号: 56 355 ...	订货编号: 56 353 ...	订货编号: 56 355 ...	订货编号: 56 353 ...
	mm					
0925ZSR	1	12000	02500	02000	42500	27000
钢		●	●	●	●	●
不锈钢					●	
铸铁		●	●	●		●
有色金属						
高温合金/钛合金					●	
淬硬钢		●	●	●		●

铣削指南

加工方式	→ 174	编码规则	→ 194+195
材质描述	→ 209+210	切削参数推荐值	→ 174

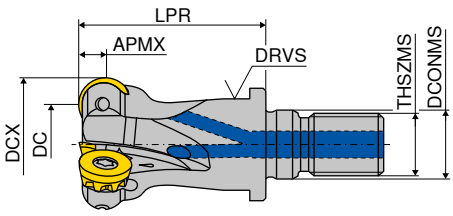
15

MaxiMill – Screw in 铣刀 G 251 RS



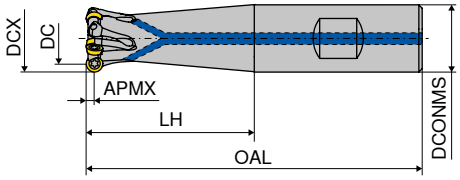
规格型号	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 684 ...
G251.20.R.05-05-RS	15	20	5	2.5	10.5	33	M10	15	31800	0,7	RDHX 0501..	220
G251.25.R.06-05-RS	20	25	6	2.5	12.5	35	M12	17	24450	0,7	RDHX 0501..	225
G251.32.R.07-05-RS	27	32	7	2.5	17.0	35	M16	24	19850	0,7	RDHX 0501..	232
G251.20.R.03-08-RS	12	20	3	4.0	10.5	33	M10	15	25000	1,2	RDHX 0802..	120
G251.25.R.04-08-RS	17	25	4	4.0	12.5	35	M12	17	19000	1,2	RDHX 0802..	125
G251.32.R.05-08-35-RS	24	32	5	4.0	17.0	35	M16	24	19000	1,2	RDHX 0802..	132
G251.20.R.02-10-RS	10	20	2	5.0	10.5	33	M10	15	30000	2	RP.X 10T3..	020
G251.25.R.03-10-RS	15	25	3	5.0	12.5	35	M12	17	30000	2	RP.X 10T3..	025
G251.32.R.04-10-RS	22	32	4	5.0	17.0	35	M16	24	25000	2	RP.X 10T3..	032
G251.25.R.02-12-35-RS	13	25	2	6.0	12.5	35	M12	17	25000	3,2	RP.X 1204..	525
G251.32.R.03-12-35-RS	20	32	3	6.0	17.0	35	M16	24	19850	3,2	RP.X 1204..	532
G251.35.R.03-12-35-RS	23	35	3	6.0	17.0	35	M16	24	15900	3,2	RP.X 1204..	535
G251.42.R.04-12-42-RS	30	42	4	6.0	17.0	42	M16	24	15000	3,2	RP.X 1204..	542

MaxiMill – G 251 Screw in 铣刀头



规格型号	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	THSZMS	LPR mm	DCONMS mm	DRVS mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 55 112 ...
G251.10.R.02-05	5	10	2	2.5	M8	20	8.5	10	0,7	RDHX 0501..	110
G251.12.R.03-05	7	12	3	2.5	M8	20	8.5	10	0,7	RDHX 0501..	112
G251.15.R.04-05	10	15	4	2.5	M8	20	8.5	10	0,7	RDHX 0501..	115
G251.16.R.04-05	11	16	4	2.5	M8	20	8.5	10	0,7	RDHX 0501..	216
G251.20.R.05-05	15	20	5	2.5	M10	25	10.5	15	0,7	RDHX 0501..	320
G251.20.R.03-08	12	20	3	4.0	M10	28	10.5	15	1,2	RDHX 0802..	420
G251.25.R.04-08	17	25	4	4.0	M12	28	12.5	17	1,2	RDHX 0802..	425
G251.32.R.06-08	24	32	6	4.0	M16	28	17.0	24	1,2	RDHX 0802..	432
G251.35.R.06-08	27	35	6	4.0	M16	28	17.0	24	1,2	RDHX 0802..	435
G251.20.R.02-10	10	20	2	5.0	M10	33	10.5	15	2	RP.X 10T3..	220
G251.32.R.04-10	22	32	4	5.0	M16	35	17.0	24	2	RP.X 10T3..	232
G251.35.R.05-10	25	35	5	5.0	M16	35	17.0	24	2	RP.X 10T3..	235
G251.25.R.02-12.IK	13	25	2	6.0	M12	35	12.5	17	3,2	RP.X 1204..	525
G251.32.R.03-12.IK	20	32	3	6.0	M16	35	17.0	24	3,2	RP.X 1204..	532
G251.35.R.03-12.IK	23	35	3	6.0	M16	35	17.0	24	3,2	RP.X 1204..	535
G251.42.R.04-12.IK	30	42	4	6.0	M16	42	17.0	24	3,2	RP.X 1204..	542

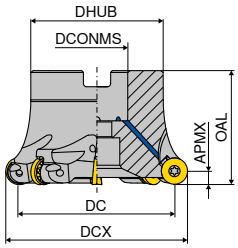
MaxiMill – 立铣刀 C 251 RS

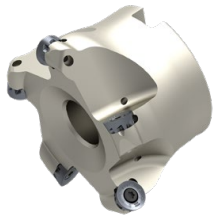


规格型号	DC	DCX	ZNF	APMX	OAL	LH	DCONMS	RPMX	刀片	A 订货编号: 50 685 ...	B 订货编号: 50 685 ...
	mm	mm		mm	mm	mm	mm	1/min.			
C251.10.R-02-05-B-12-20-RS	5	10	2	2.5	67	21.5	12	40000	RDHX 0501..		010
C251.10.R-02-05-A-25-165-RS	5	10	2	2.5	165	25.0	10	12000	RDHX 0501..	110	
C251.12.R-03-05-B-16-25-RS	7	12	3	2.5	75	25.0	16	40000	RDHX 0501..		012
C251.12.R-03-05-A-32-165-RS	7	12	3	2.5	165	32.0	12	16000	RDHX 0501..	112	
C251.16.R-04-05-B-32-RS	11	16	4	2.5	81	32.0	16	40000	RDHX 0501..		316
C251.16.R-04-05-A-40-165-RS	11	16	4	2.5	165	40.0	16	18000	RDHX 0501..	016	
C251.20.R-05-05-B-40-RS	15	20	5	2.5	91	40.0	20	31800	RDHX 0501..		620
C251.20.R-05-05-A-50-165-RS	15	20	5	2.5	165	50.0	20	18000	RDHX 0501..	120	
C251.16.R-02-08-B-32-RS	8	16	2	4.0	81	32.0	16	40000	RDHX 0802..		116
C251.16.R-02-08-A-40-165-RS	8	16	2	4.0	165	40.0	16	18000	RDHX 0802..	216	
C251.20.R-03-08-B-40-RS	12	20	3	4.0	91	40.0	20	31800	RDHX 0802..		220
C251.20.R-03-08-A-60-RS	12	20	3	4.0	110	50.0	20	30000	RDHX 0802..	020	
C251.20.R-03-08-A-50-200-RS	12	20	3	4.0	200	50.0	20	25000	RDHX 0802..	320	
C251.25.R-04-08-B-50-RS	17	25	4	4.0	107	50.0	25	25500	RDHX 0802..		625
C251.25.R-04-08-A-60-RS	17	25	4	4.0	116	60.0	25	19000	RDHX 0802..	125	
C251.25.R-04-08-A-60-225-RS	17	25	4	4.0	225	60.0	25	18000	RDHX 0802..	225	
C251.20.R-02-10-A-50-RS	10	20	2	5.0	102	50.0	20	25000	RP.X 10T3..	420	
C251.20.R-02-10-A-50-200-RS	10	20	2	5.0	200	50.0	20	25000	RP.X 10T3..	520	
C251.25.R.03-10-A-60-RS	15	25	3	5.0	116	60.0	25	25000	RP.X 10T3..	025	
C251.25.R-03-10-B-60-RS	15	25	3	5.0	116	60.0	25	20000	RP.X 10T3..		325
C251.25.R-03-10-A-60-225-RS	15	25	3	5.0	225	60.0	25	18000	RP.X 10T3..	425	
C251.32.R.04-10-A-70-RS	22	32	4	5.0	127	70.0	32	25000	RP.X 10T3..	032	
C251.25.R-02-12-B-30-RS	13	25	2	6.0	86	30.0	25	25000	RP.X 1204..		525
C251.32.R-03-12-A-RS	20	32	3	6.0	100	40.0	32	19000	RP.X 1204..	232	
C251.32.R-03-12-B-40-RS	20	32	3	6.0	100	40.0	32	19000	RP.X 1204..		132

15

MaxiMill – 套式铣刀 A 251 RS



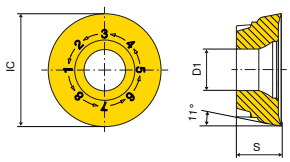


规格型号	DC	DCX	ZNF	APMX	OAL	DHUB	DCONMS $_{H6}$	RPMX	扭矩	刀片	订货编号: 50 686 ...
	mm	mm		mm	mm	mm	mm	1/min.	Nm		
A251.40.R.03-10-RS	30	40	3	5	40	38	16	15900	2	RP.X 10T3..	**240**
A251.40.R.05-10-RS	30	40	5	5	40	38	16	16000	2	RP.X 10T3..	**140**
A251.42.R.06-10-RS	32	42	6	5	40	38	16	16000	2	RP.X 10T3..	**142**
A251.50.R.04-10-RS	40	50	4	5	40	43	22	12700	2	RP.X 10T3..	**350**
A251.50.R.06-10-RS	40	50	6	5	40	43	22	12500	2	RP.X 10T3..	**150**
A251.52.R.06-10-RS	42	52	6	5	40	43	22	12500	2	RP.X 10T3..	**152**
A251.40.R.04-12-RS	28	40	4	6	40	38	16	15900	3,2	RP.X 1204..	**340**
A251.50.R.04-12-RS	38	50	4	6	40	43	22	12700	3,2	RP.X 1204..	**250**
A251.50.R.05-12-RS	38	50	5	6	40	43	22	12500	3,2	RP.X 1204..	**050**
A251.52.R.05-12-RS	40	52	5	6	40	43	22	12500	3,2	RP.X 1204..	**052**
A251.63.R.06-12-RS	51	63	6	6	40	48	22	10000	3,2	RP.X 1204..	**063**
A251.66.R.07-12-RS	54	66	7	6	40	48	22	9000	3,2	RP.X 1204..	**166**
A251.80.R.05-12-RS	68	80	5	6	50	58	27	7950	3,2	RP.X 1204..	**180**
A251.80.R.07-12-RS	68	80	7	6	50	58	27	8000	3,2	RP.X 1204..	**080**
A251.100.R.06-12-RS	88	100	6	6	50	78	32	6350	3,2	RP.X 1204..	**100**
A251.100.R.10-12-RS	88	100	10	6	50	78	32	6350	3,2	RP.X 1204..	**200**
A251.50.R.04-16-RS	34	50	4	8	40	48	22	12700	5	RP.X 1605..	**450**
A251.52.R.04-16-RS	36	52	4	8	40	48	22	10100	5	RP.X 1605..	**452**
A251.63.R.05-16-RS	47	63	5	8	40	48	22	10100	5	RP.X 1605..	**163**
A251.66.R.05-16-RS	50	66	5	8	40	48	22	7950	5	RP.X 1605..	**466**
A251.80.R.06-16-RS	64	80	6	8	50	58	27	7950	5	RP.X 1605..	**280**
A251.100.R.07-16-RS	84	100	7	8	50	78	32	6350	5	RP.X 1605..	**300**
A251.125.R.08-16-RS	109	125	8	8	63	88	40	5050	5	RP.X 1605..	**225**
A251.80.R.05-20-RS	60	80	5	10	50	58	27	7950	5	RP.X 2006..	**380**
A251.100.R.06-20-RS	80	100	6	10	50	78	32	6350	5	RP.X 2006..	**400**
A251.125.R.06-20-RS	105	125	6	10	63	88	40	5050	5	RP.X 2006..	**125**

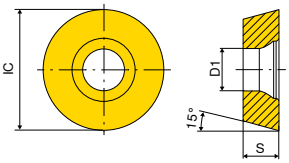
备件	Torx 扳手®-可换接杆	夹紧扳手-T	扳手-D	强力螺钉	润滑剂	刀片螺钉	扭力扳手
	订货编号: 80 950 ...	订货编号: 80 397 ...	订货编号: 80 950 ...	订货编号: 70 950 ...	订货编号: 70 950 ...	订货编号: 70 950 ...	订货编号: 80 950 ...
刀片							
RDHX 0501..	**031**		**108**		**303**	**149**	**191**
RDHX 0802..	**033**		**110**		**303**	**116**	**191**
RP.X 10T3..	**035**	**040**	**112**	**151**	**303**	**840**	**192**
RP.X 1204..	**036**	**040**	**113**	**151**	**303**	**304**	**192**
RP.X 1605..	**037**	**050**	**114**	**154**	**303**	**280**	**193**
RP.X 2006..	**037**		**114**		**303**	**302**	**193**

RDHX / RPHX / RPNX

规格型号	IC mm	D1 mm	S mm
RDHX 0501..	5	2.5	1.59
RDHX 0802..	8	2.8	2.38
RP.X 10T3..	10	3.4	3.97
RP.X 1204..	12	4.4	4.76
RP.X 1605..	16	5.5	5.56
RP.X 2006..	20	6.0	6.35



RP.X 10T3.. / RP.X 1204.. / RP.X 1605.. / RPNX 2006..

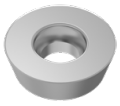


RDHX 0501.. / RDHX0802..

RDHX

	-SN CTCP230	-SN CTPP235	-F50 CTPM240	-F50 CTPM245
	-SN DCX1230	-SN DPX1235	-F50 DPX2240	-F50 DPX2245
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	RDHX	RDHX	RDHX	RDHX
			NEW	
ISO	订货编号: 51 048 ...	订货编号: 51 048 ...	订货编号: 51 083 ...	订货编号: 51 083 ...
0501MOSN	020	120		465
0802M4SN				471
0802MOSN	025	125	420	470
钢	●	●	○	●
不锈钢	○	○	●	●
铸铁				
有色金属				
高温合金/钛合金				
淬硬钢				

RDHX

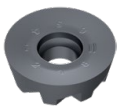
	-EN CTCK215	-FN H216T	-M31 CTC5240	-F50 CTCS245
	-EN DCX3215	-FN CWK26	-M31 HCF5240	
	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
	RDHX	RDHX	RDHX	RDHX
				NEW
ISO	订货编号: 51 048 ...	订货编号: 50 481 ...	订货编号: 50 481 ...	订货编号: 51 083 ...
0501MOFN		600		
0802M4EN			50100	
0802MOEN	520		500	570
0802MOFN		602		
钢	○			
不锈钢				
铸铁	●	○		
有色金属		●		
高温合金/钛合金			●	●
淬硬钢				

15

RPHX / RPNX

	-SN TCM10	-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-SN CTCP230	-SN CTCP230
	-SN CWC10	-F50 DCX1230	-M50 DCX1230	-SN DCX1230	-SN DCX1230
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	CERMET RPHX	RPNX	RPNX	RPHX	RPNX
ISO	订货编号: 50 483 ...	订货编号: 51 055 ...	订货编号: 51 054 ...	订货编号: 51 052 ...	订货编号: 51 057 ...
10T3MOEN		020			
10T3MOSN	900		020	020	
1204MOEN		025			
1204MOSN	902		025	025	025
1605MOSN			030	030	030
2006MOSN					035
钢	●	●	●	●	●
不锈钢	●	○	○	○	○
铸铁	○				
有色金属					
高温合金/钛合金					
淬硬钢					

RPHX / RPNX

	-F50 CTPP235	-F50 CTPP235	-M30 CTPP235	-M30 CTPP235
	-F50 DPX1235	-F50 DPX1235	-M30 DPX1235	-M30 DPX1235
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
	RPHX	RPNX	RPHX	RPNX
ISO	订货编号: 51 051 ...	订货编号: 51 055 ...	订货编号: 51 049 ...	订货编号: 51 053 ...
10T3MOEN			120	
10T3MOSN	12000	120		
1204MOEN		125		
1204MOSN	125			
1605MOSN		130		
2006MOEN				120
钢	●	●	●	●
不锈钢	○	○	○	○
铸铁				
有色金属				
高温合金/钛合金				
淬硬钢				

RPNX / RPHX

	-M50 CTPP235	-M50 CTPP235	-SN CTPP235	-SN CTPP235
	-M50 DPX1235	-M50 DPX1235	-SN DPX1235	-SN DPX1235
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	RPNX	RPHX	RPHX	RPNX
		NEW		
ISO	订货编号: 51 054 ...	订货编号: 51 050 ...	订货编号: 51 052 ...	订货编号: 51 057 ...
10T3MOSN	12000	12000	120	
1204MOSN	125		125	125
1605MOSN	130		130	130
2006MOSN				135
钢	●	●	●	●
不锈钢	○	○	○	○
铸铁				
有色金属				
高温合金/钛合金				
淬硬钢				

RPHX

	-F50 CTPM225	-M30 CTPM225	-SN CTPM225	-F50 CTCM235	-M30 CTCM235
	-F50 DPX2225	-M30 DPX2225	-SN DPX2225	-F50 DCX2235	-M30 DCX2235
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	RPHX	RPHX	RPHX	RPHX	RPHX
ISO	订货编号: 51 051 ...	订货编号: 51 049 ...	订货编号: 51 052 ...	订货编号: 51 051 ...	订货编号: 51 049 ...
1204MOEN		225		325	
1204MOSN	225		225		325
钢	○	○	○	○	○
不锈钢	●	●	●	●	●
铸铁					
有色金属					
高温合金/钛合金					
淬硬钢					

15

RPHX / RPNX

	-F50 CTPM240	-F50 CTPM240	-M30 CTPM240	-M30 CTPM240	-M50 CTPM240
	-F50 DPX2240	-F50 DPX2240	-M30 DPX2240	-M30 DPX2240	-M50 DPX2240
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	RPHX	RPNX	RPHX	RPNX	RPHX
ISO	订货编号: 51 051 ...	订货编号: 51 055 ...	订货编号: 51 049 ...	订货编号: 51 053 ...	订货编号: 51 050 ...
10T3MOEN			420		420
10T3MOSN	420				
1204MOEN			425		425
1204MOSN	425				
1605MOEN			430		
1605MOSN	430				
2006MOEN				420	
2006MOSN		435			
钢	○	○	○	○	○
不锈钢	●	●	●	●	●
铸铁					
有色金属					
高温合金/钛合金					
淬硬钢					

RPHX / RPNX

	CTPM245	-F50 CTPM245	-F50 CTPM245	-M32 CTPM245	-M50 CTPM245
	DPX2245	-F50 DPX2245	-F50 DPX2245	-M32 DPX2245	-M50 DPX2245
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	RPHX	RPHX	RPNX	RPHX	RPHX
ISO	订货编号: 51 052 ...	订货编号: 51 051 ...	订货编号: 51 055 ...	订货编号: 51 108 ...	订货编号: 51 050 ...
10T3M4SN		470 [1]	470 [1]		470 [1]
10T3M8SN		471	471		471
1204M4EN	475 [1]			475 [1]	
1204M4SN		475 [1]	475 [1]		475 [1]
1204M6SN		476			476
1204M8SN		477	476		477
1605M8SN		480			
2006M4SN		485 [1]			
2006M8SN			485		
钢	●	●	●	●	●
不锈钢	●	●	●	●	●
铸铁					
有色金属					
高温合金/钛合金					
淬硬钢					

1) 4次转位刀片

RPNX / RPHX

	-R30 CTCK215	-SN CTCK215	-SN CTCK215	-SN CTPK220	-27P H216T
	-R30 DCX3215	-SN DCX3215	-SN DCX3215	-SN DPX3220	-ALP CWK26
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
	RPNX	RPHX	RPNX	RPNX	RPHX
ISO	订货编号: 51 056 ...	订货编号: 51 052 ...	订货编号: 51 057 ...	订货编号: 51 057 ...	订货编号: 50 483 ...
10T3MOEN	520				
10T3MOFN					600
10T3MOSN		520		620	
1204MOEN	525				
1204MOFN					602
1204MOSN		525	525	625	
1605MOFN					604
1605MOSN		530	530	630	
2006MOSN			535	635	
钢	○	○	○	○	
不锈钢					
铸铁	●	●	●	●	○
有色金属					●
高温合金/钛合金					
淬硬钢					

RPHX / RPNX

	-M31 CTC5240	-F50 CTCS245	-F50 CTCS245	-R60 CTP6215
	-M31 HCF5240			-R60 CCN6215
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
	RPHX	RPHX	RPNX	RPNX
		NEW	NEW	
ISO	订货编号: 50 493 ...	订货编号: 51 051 ...	订货编号: 51 055 ...	订货编号: 50 508 ...
10T3M4EN	550 [1]			
10T3M4SN		570 [1]		
10T3M8EN	551			
10T3M8SN		571		
1204M4EN	552 [1]			
1204M4SN		575		
1204M6EN	56200	57800		
1204M8EN	582			300
1204M8SN		577		
1605M8EN	555	58100		
2006M8SN			585	
钢				
不锈钢				
铸铁				●
有色金属				
高温合金/钛合金	●	●	●	
淬硬钢				●

1) 4次转位刀片

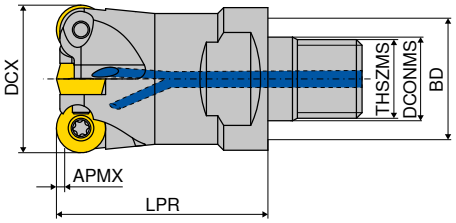
铣削指南

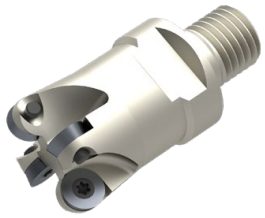
加工方式	→ 176	编码规则	→ 194+195
材质描述	→ 209+210	切削参数推荐值	→ 175

15

R 1000 G Screw in 圆刀片铣刀头

▲ 刀片座前角 0°

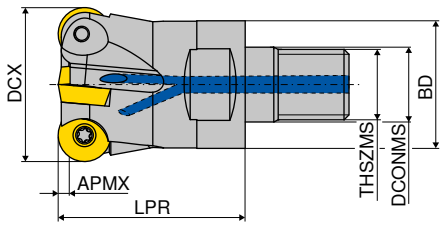




规格型号	DCX mm	ZNF	APMX mm	THSZMS	LPR mm	DCONMS mm	BD mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 56 403 ...
R1000G.15.4.M8-05.IK	15	4	1.3	M8	20.5	8.5	13.8	0,43	RDHX 0501..	151
R1000G.20.5.M10-05.IK	20	5	1.3	M10	25.5	10.5	18.0	0,43	RDHX 0501..	201
R1000G.12.2.M8-07.IK	12	2	1.5	M8	28.5	8.5	11.8	0,75	RD.X 07T1..	123
R1000G.15.3.M8-07.IK	15	3	1.5	M8	28.5	8.5	13.8	0,75	RD.X 07T1..	152
R1000G.20.4.M10-07.IK	20	4	1.5	M10	28.5	10.5	18.0	0,75	RD.X 07T1..	202
R1000G.25.5.M12-07.IK	25	5	1.5	M12	28.5	10.5	21.0	0,75	RD.X 07T1..	251
R1000G.15.2.M8-07.IK	15	2	1.5	M8	28.5	8.5	13.8	0,9	RD.X 0702..	153
R1000G.16.3.M8-07.IK	16	3	1.5	M8	28.5	8.5	13.8	0,9	RD.X 0702..	161
R1000G.20.4.M10-07.IK	20	4	1.5	M10	28.5	10.5	18.0	0,9	RD.X 0702..	203
R1000G.25.5.M12-07.IK	25	5	1.5	M12	28.5	12.5	21.0	0,9	RD.X 0702..	252
R1000G.30.5.M16-07.IK	30	5	1.5	M16	28.5	17.0	29.0	0,9	RD.X 0702..	301
R1000G.35.6.M16-07.IK	35	6	1.5	M16	28.5	17.0	29.0	0,9	RD.X 0702..	351
R1000G.42.7.M16-07.IK	42	7	1.5	M16	42.5	17.0	29.0	0,9	RD.X 0702..	421
R1000G.20.2.M10-10.IK	20	2	2.8	M10	29.0	10.5	18.0	2,4	RD.X 1003..	204
R1000G.25.2.M12-10.IK	25	2	2.8	M12	33.0	12.5	21.0	2,4	RD.X 1003..	253
R1000G.25.3.M12-10.IK	25	3	2.8	M12	33.0	12.5	21.0	2,4	RD.X 1003..	254
R1000G.30.4.M12-10.IK	30	4	2.3	M12	33.0	12.5	21.0	2,4	RD.X 1003..	302
R1000G.30.4.M16-10.IK	30	4	2.8	M16	43.0	17.0	23.0	2,4	RD.X 1003..	303
R1000G.35.5.M16-10.IK	35	5	2.8	M16	43.0	17.0	29.0	2,4	RD.X 1003..	352
R1000G.42.5.M16-10.IK	42	5	2.8	M16	43.0	17.0	29.0	2,4	RD.X 1003..	422
R1000G.42.6.M16-10.IK	42	6	2.8	M16	43.0	17.0	29.0	2,4	RD.X 1003..	423
R1000G.24.2.M12-12.IK	24	2	3.0	M12	33.0	12.5	21.0	2,4	RD.X 12T3..	241
R1000G.35.3.M16-12.IK	35	3	3.0	M16	43.0	17.0	29.0	2,4	RD.X 12T3..	353
R1000G.35.4.M16-12.IK	35	4	3.0	M16	43.0	17.0	29.0	2,4	RD.X 12T3..	354
R1000G.42.4.M16-12.IK	42	4	3.0	M16	43.0	17.0	29.0	2,4	RD.X 12T3..	424
R1000G.42.5.M16-12.IK	42	5	3.0	M16	43.0	17.0	29.0	2,4	RD.X 12T3..	425
R1000G.32.2.M16-16.IK	32	2	4.0	M16	43.5	17.0	29.0	4,3	RD.X 1604..	321
R1000G.35.3.M16-16.IK	35	3	4.0	M16	43.5	17.0	29.0	4,3	RD.X 1604..	355
R1000G.40.2.M16-20.IK	40	2	7.0	M16	53.5	17.0	29.0	4,3	RD.X 2006..	401

R 1007 G Screw in 圆刀片铣刀头

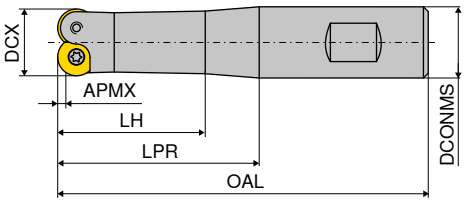
▲ 刀片座前角 7°
▲ 用于铬含量 < 10% 合金钢



规格型号	DCX mm	ZNF	APMX mm	THSZMS	LPR mm	DCONMS mm	BD mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 56 405 ...
R1007G.25.3.M12-10.IK	25	3	2.5	M12	32.5	12.5	21	2,4	RD.X 1003..	251
R1007G.42.6.M16-10.IK	42	6	2.5	M16	42.5	17.0	29	2,4	RD.X 1003..	421
R1007G.35.3.M16-12.IK	35	3	3.0	M16	42.5	17.0	29	2,4	RD.X 12T3..	351
R1007G.35.4.M16-12.IK	35	4	3.0	M16	42.5	17.0	29	2,4	RD.X 12T3..	352

R 1000 C 圆刀片铣刀杆

▲ 刀片座前角 0°

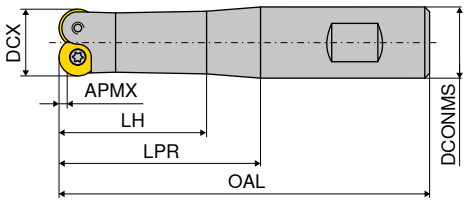


规格型号	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LPR mm	LH mm	DCONMS mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 56 441 ...
R1000C.8.1.30-05	8	1	1.3	75	30	18	10	0,43	RDHX 0501..	081
R1000C.10.2.30-05	10	2	1.3	75	30	23	10	0,43	RDHX 0501..	101
R1000C.12.3.30-05	12	3	1.3	81	30	23	12	0,43	RDHX 0501..	121
R1000C.12.2.30-07	12	2	1.5	76	30	23	12	0,75	RD.X 07T1..	122

15

R 1002 C 圆刀片铣刀杆

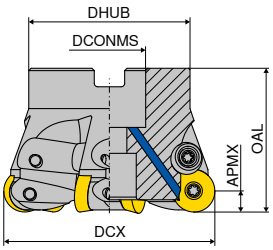
▲ 刀片座前角 0°

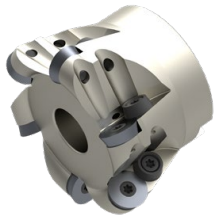


规格型号	DCX	ZNF	APMX	OAL	LPR	LH	DCONMS	刀片	订货编号: 56 443 ...
	mm		mm	mm	mm	mm	mm		
R1002C.12.2.40-07	12	2	1.5	89	40	19.5	16	RD.X 07T1..	121
R1002C.12.2.60-07	12	2	1.5	110	60	19.5	16	RD.X 07T1..	122
R1002C.12.2.80-07	12	2	1.5	129	80	19.5	16	RD.X 07T1..	123
R1002C.15.2.40-07	15	2	2.6	89	40	23.0	16	RD.X 0702..	151
R1002C.15.2.60-07	15	2	2.6	109	60	23.0	16	RD.X 0702..	152
R1002C.15.2.80-07	15	2	2.6	131	80	22.0	20	RD.X 0702..	153
R1002C.15.2.100-07	15	2	2.6	151	100	22.0	20	RD.X 0702..	154
R1002C.20.2.40-10	20	2	4.0	91	40	23.0	20	RD.X 1003..	201
R1002C.20.2.60-10	20	2	4.0	111	60	23.0	20	RD.X 1003..	202
R1002C.20.2.80-10	20	2	4.0	137	80	23.0	25	RD.X 1003..	203
R1002C.20.2.100-10	20	2	4.0	157	100	23.0	25	RD.X 1003..	204
R1002C.20.2.120-10	20	2	4.0	177	125	23.0	25	RD.X 1003..	205

R 1000 A 圆刀片铣刀盘

▲ 刀片座前角 0°

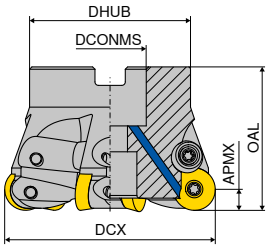


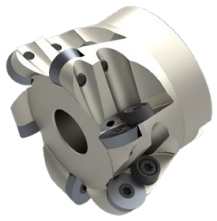


规格型号	DCX	ZNF	APMX	OAL	DCONMS	DHUB	扭矩	刀片	订货编号: 56 407 ...
	mm		mm	mm	mm	mm	Nm		
R1000A.42.6.43-10.IK	42	6	2.8	43.0	16	35	2,4	RD.X 1003..	420
R1000A.42.4.43-12.IK	42	4	3.0	43.0	16	35	2,4	RD.X 12T3..	421
R1000A.42.5.43-12.IK	42	5	3.0	43.0	16	35	2,4	RD.X 12T3..	422
R1000A.52.5.53-12.IK	52	5	3.5	53.0	22	40	2,4	RD.X 12T3..	521
R1000A.52.4.53,5-16.IK	52	4	4.7	53.5	22	40	4,3	RD.X 1604..	522
R1000A.66.5.53,5-16.IK	66	5	5.1	53.5	27	48	4,3	RD.X 1604..	661
R1000A.80.6.53,5-16.IK	80	6	5.8	53.5	27	60	4,3	RD.X 1604..	801

R 1007 A 圆刀片铣刀

▲ 刀片座前角 7°
▲ 用于铬含量 < 10% 合金钢 + 低功率铣床





规格型号	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 56 409 ...
R1007A.42.6.42,5-10.IK	42	6	3.5	42.5	16	35	2,4	RD.X 1003..	421
R1007A.52.7.52,5-10.IK	52	7	3.5	52.5	22	40	2,4	RD.X 1003..	521
R1007A.52.5.52,5-12.IK	52	5	3.5	52.5	22	40	2,4	RD.X 12T3..	522
R1007A.66.6.52,5-12.IK	66	6	3.5	52.5	27	48	2,4	RD.X 12T3..	661
R1007A.80.7.54,5-12.IK	80	7	3.5	54.5	27	60	2,4	RD.X 12T3..	801
R1007A.52.5.53-16.IK	52	5	4.1	53.0	22	40	4,3	RD.X 1604..	523
R1007A.66.5.53-16.IK	66	5	4.6	53.0	27	48	4,3	RD.X 1604..	662
R1007A.66.6.53-16.IK	66	6	5.1	53.0	27	48	4,3	RD.X 1604..	663
R1007A.80.6.53-16.IK	80	6	5.1	53.0	27	60	4,3	RD.X 1604..	802
R1007A.100.7.53-16	100	7	5.1	53.0	32	70	4,3	RD.X 1604..	910 1)
R1007A.125.8.53-16	125	8	5.2	53.0	40	90	4,3	RD.X 1604..	925 1)
R1007A.160.9.53-16	160	9	5.1	53.0	40	120	4,3	RD.X 1604..	960 1)
R1007A.66.5.53-20.IK	66	5	7.0	53.0	27	48	4,3	RD.X 2006..	664
R1007A.80.5.53-20.IK	80	5	7.4	53.0	27	60	4,3	RD.X 2006..	803

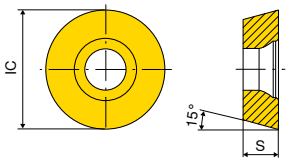
1) 无内冷却液供应

备件	Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	夹紧螺钉 订货编号: 56 950 ...	过度夹紧 订货编号: 56 950 ...	扳手-D 订货编号: 80 950 ...	润滑剂 订货编号: 70 950 ...	刀片螺钉 订货编号: 56 950 ...	扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
刀片							
RD.X 0702..	032			109	303	006	191
RD.X 07T1..	032			109	303	004	191
RD.X 1003..	036			113	303	010	192
RD.X 12T3..	036	022		113	303	010	192
RD.X 1604..	037		210	114	303	012	192
RD.X 2006..	037		210	114	303	012	192
RDHX 0501..				108	303	002	191

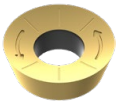
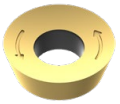
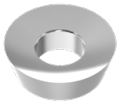
15

RDHX / RDMX / RDEX / RDPX

规格型号	IC mm	S mm
RDHX 0501..	5	1.50
RD.X 07T1..	7	1.99
RD.X 0702..	7	2.38
RD.X 1003..	10	3.18
RD.X 12T3..	12	3.97
RD.X 1604..	16	4.76
RDHX 2006..	20	6.00



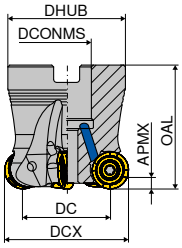
RDHX / RDMX / RDEX / RDPX

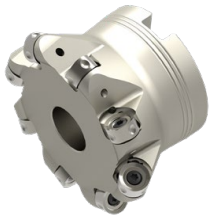
	WTN1205	WAN1240	WAX1240	-HP WAN2225	-F30P WUN4210
					
	RDHX	RDMX	RDEX	RDPX	RDHX
ISO	订货编号: 56 302 ...	订货编号: 56 309 ...	订货编号: 56 314 ...	订货编号: 56 348 ...	订货编号: 56 304 ...
0501MOT	100				
0702MOE					611
0702MOT	111		611		
07T1MOE					621
07T1MOT	121		621		
1003MOS				231	
1003MOT	131	731	631		631
12T3MOS				241	
12T3MOT	141	741	641		641
1604MOS				251	
1604MOT	151	751	651		651
2006MOT	161				661
钢	●	●	●		
不锈钢	○	○		●	
铸铁	●	○	○		
有色金属	○				●
高温合金/钛合金		○		○	
淬硬钢	●		○		

铣削指南

加工方式	→ 180+181	编码规则	→ 194+195
材质描述	→ 209+210	切削参数推荐值	→ 177-179

MaxiMill – A 252 套式铣刀盘





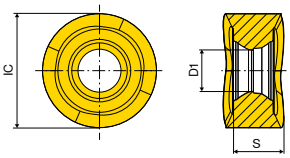
规格型号	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 689 ...
A252.40.R.05-10	30	40	5	2.5	40	38	16	2	RNHU 1004..	**140**
A252.42.R.05-10	32	42	5	2.5	40	38	16	2	RNHU 1004..	**142**
A252.50.R.06-10	40	50	6	2.5	40	43	22	2	RNHU 1004..	**150**
A252.52.R.07-10	42	52	7	2.5	40	43	22	2	RNHU 1004..	**152**
A252.63.R.08-10	53	63	8	2.5	40	48	22	2	RNHU 1004..	**16300**
A252.80.R.10-10	70	80	10	2.5	50	58	27	2	RNHU 1004..	**18000**
A252.40.R.04-12	28	40	4	3.0	40	38	16	3,2	RNHU 1205..	**240**
A252.50.R.05-12	38	50	5	3.0	40	43	22	3,2	RNHU 1205..	**250**
A252.52.R.05-12	40	52	5	3.0	40	43	22	3,2	RNHU 1205..	**252**
A252.63.R.06-12	51	63	6	3.0	40	48	22	3,2	RNHU 1205..	**263**
A252.66.R.07-12	54	66	7	3.0	40	48	22	3,2	RNHU 1205..	**266**
A252.80.R.08-12	68	80	8	3.0	50	58	27	3,2	RNHU 1205..	**280**
A252.100.R.10-12	88	100	10	3.0	50	78	32	3,2	RNHU 1205..	**30000**
A252.125.R.12-12	113	125	12	3.0	63	88	40	3,2	RNHU 1205..	**32500**

备件	Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	夹紧扳手-T 订货编号: 80 397 ...	扳手-D 订货编号: 80 950 ...	强力螺钉 订货编号: 70 950 ...	润滑剂 订货编号: 70 950 ...	刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...	扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
RNHU 1004.. (Ø40 – Ø80)	**053**		**127**		**303**	**710**	**192**
RNHU 1205.. (Ø40)	**054**	**040**	**128**	**151**	**303**	**839**	**192**
RNHU 1205.. (Ø50 – Ø125)	**054**		**128**		**303**	**839**	**192**

15

RNHU

规格型号	IC mm	D1 mm	S mm
RNHU 1004..	10	3.4	4.60
RNHU 1205..	12	4.4	5.30



RNHU

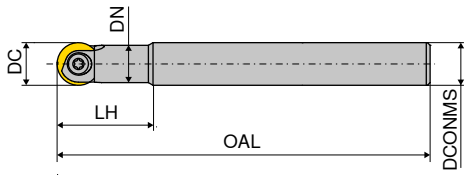
	-M50 CTPP235	-F50 CTPM240	-M31 CTPM245 -M31 DPX2245	-M32 CTPM245 -M32 DPX2245	-M31 CTC5240 -M31 HCF5240	-M31 CTC5240 -M31 HCF5240
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	RNHU	RNHU	RNHU	RNHU	RNHU	RNHU
ISO	NEW 订货编号: 51 130 ...	NEW 订货编号: 51 129 ...	订货编号: 51 106 ...	订货编号: 51 107 ...	订货编号: 50 520 ...	订货编号: 50 521 ...
1004M4ER	12000	42000	470	470	550	
1205M4ER		42500	475	475		552
1205M4SR	12500					
钢	●	○	●	●		
不锈钢	○	●	●	●		
铸铁						
有色金属						
高温合金/钛合金					●	●
淬硬钢						

铣削指南

材质描述	→ 209+210	切削参数推荐值	→ 182
编码规则	→ 194+195		

K 2000C / K 2001C 仿形铣杆

▲ 硬质合金刀杆



规格型号	DC mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	扭矩 Nm	订货编号: 56 100 ...	订货编号: 56 101 ...
K2000C.6.16.100	6	5.3	16	100	8	0,6	060 [1]	
K2000C.6.20.100	6	5.8	20	100	6	0,6	061 [1]	
K2000C.6.70.150	6	5.8	70	150	6	0,6	062 [1]	
K2000C.6.100.200	6	5.8	100	200	6	0,6	063 [1]	
K2000C.8.25.80	8	7.0	25	80	8	1	081 [1]	
K2000C.8.25.100	8	7.0	25	100	8	1	082 [1]	
K2000C.8.25.150	8	7.0	40	150	8	1	083 [1]	
K2000C.10.35.80	10	8.8	35	80	10	5	101 [1]	
K2000C.10.35.120	10	8.8	35	120	10	5	102 [1]	
K2000C.10.50.150	10	8.8	50	150	10	5	103 [1]	
K2000C/K2001C.12.35.80	12	10.5	35	80	12	5	121 [1]	121
K2000C/K2001C.12.35.120	12	10.5	35	120	12	5	122 [1]	122
K2000C/K2001C.12.50.160	12	10.5	50	160	12	5	123 [1]	123
K2001C.16.40.100	16	14.0	40	100	16	5		161
K2001C.16.40.140	16	14.0	40	140	16	5		162
K2001C.16.55.175	16	14.0	55	175	16	5		163
K2001C.20.50.100	20	18.0	50	100	20	5		201
K2001C.20.50.140	20	18.0	50	140	20	5		202
K2001C.20.75.190	20	18.0	75	190	20	5		203
K2001C.25.60.160	25	22.4	60	160	25	5		252
K2001C.25.90.210	25	22.4	90	210	25	5		253

1) 无内冷却液供应

适用的刀片

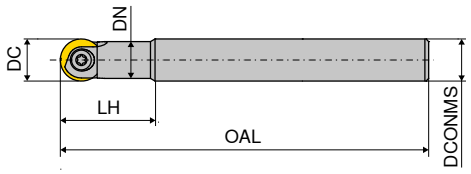
	ROHX-FM3, ROHX-FM4, ROHX-FM6, ROHX-MR5, ROGX-MR4

	XOHX06.. -MR2, XOHX-FM1

15

K 2002C 仿形铣刀杆

▲ 钢制圆柄



规格型号	DC mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	扭矩 Nm	订货编号: 56 102 ...
K2002C.12.32.90	12	10.5	32	90	12	5	121
K2002C.12.32.130	12	10.5	32	130	12	5	122
K2002C.12.46.150	12	10.5	46	150	12	5	123
K2002C.16.36.100	16	14.0	36	100	16	5	161
K2002C.16.36.140	16	14.0	36	140	16	5	162
K2002C.16.53.160	16	14.0	53	160	16	5	163
K2002C.20.45.160	20	18.0	45	160	20	5	202
K2002C.20.61.175	20	18.0	61	175	20	5	203
K2002C.25.45.160	25	22.4	45	160	25	5	252
K2002C.25.70.190	25	22.4	70	190	25	5	253
K2002C.32.56.175	32	28.6	56	175	32	5	322
K2002C.32.80.210	32	28.6	80	210	32	5	323

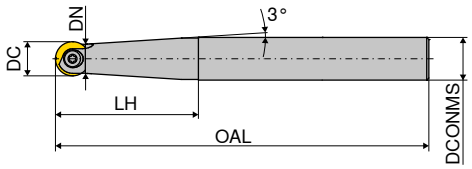
适用的刀片

	ROHX-FM3, ROHX-FM4, ROHX-FM6, ROHX-MR5, ROGX-MR4

	XOHX-FM1

K 2003 C 仿形铣削刀杆

▲ 锥形



规格型号	DC mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	扭矩 Nm	订货编号: 56 104 ...
K2003C.6.16.90	6	5.3	16	90	10	0,6	061
K2003C.8.50.85	8	7.5	50	85	12	1	081
K2003C.8.50.140	8	7.5	50	140	12	1	082
K2003C.10.35.85	10	9.0	35	85	12	5	101
K2003C.10.35.150	10	9.0	35	150	12	5	102
K2003C.12.60.110	12	10.5	60	110	16	5	121
K2003C.12.60.160	12	10.5	60	160	16	5	122
K2003C.16.67.120	16	14.0	67	120	20	5	161
K2003C.16.67.175	16	14.0	67	175	20	5	162
K2003C.20.80.190	20	18.0	80	190	25	5	201
K2003C.25.100.210	25	22.4	100	210	32	5	251
K2003C.32.123.240	32	28.6	123	240	40	5	321

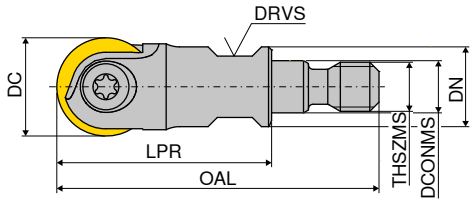
适用的刀片

	ROHX-FM3, ROHX-FM4, ROHX-FM6, ROHX-MR5, ROGX-MR4

	XOHX-FM1

15

K 2000G Screw in 仿形铣削刀头



规格型号	DC mm	LPR mm	DN mm	OAL mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	扭矩 Nm	订货编号: 56 120 ...
K2000G.8.25.M6	8	25	10	39.5	6.5	M6	8	1	081 [1]
K2000G.10.25.M6	10	25	10	39.5	6.5	M6	8	5	101 [1]
K2000G.12.25.M6	12	25	10	39.5	6.5	M6	8	5	121 [1]
K2000G.12.26.M8	12	26	13	43.5	8.5	M8	10	5	122
K2000G.16.26.M8	16	26	13	43.5	8.5	M8	10	5	161
K2000G.20.30.M10	20	30	18	49.5	10.5	M10	15	5	201
K2000G.25.40.M12	25	40	21	62.0	12.5	M12	17	5	251
K2000G.32.45.M16	32	45	30	69.0	17.0	M16	26	5	321

1) 无内冷却液供应

适用的刀片

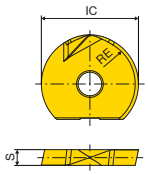
	ROHX-FM3, ROHX-FM4, ROHX-FM6, ROHX-MR5, ROGX-MR4

	XOHX-FM1

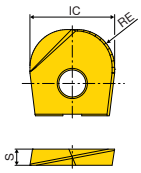
备件 DC	 Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	 扳手-D 订货编号: 80 950 ...	 润滑剂 订货编号: 70 950 ...	 刀片螺钉 订货编号: 56 950 ...	 扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
6	031	108	303	041	191
8	033	110	303	042	191
10	036	113	303	043	193
12	037	114	303	044	193
16	037	114	303	045	193
20	037	114	303	046	193
25		131	303	047	
32		131	303	048	

ROHX / XOHX / ROGX

规格型号	IC mm	S mm	RE mm
ROHX0616R..	6	1.60	3.0
ROHX0820R..	8	2.00	4.0
XOHX10254..	10	2.50	4.0
ROHX1025R..	10	2.50	5.0
XOHX12255..	12	2.50	5.0
RO.X1225R..	12	2.50	6.0
XOHX16307..	16	3.00	7.0
RO.X1630R..	16	3.00	8.0
XOHX20309..	20	3.00	9.0
RO.X2030R..	20	3.00	10.0
RO.X2540R..	25	4.00	12.5
RO.X3250R..	32	5.00	16.0



RO.X



XOHX

ROHX / XOHX / ROGX

	-MR5 CTPP211	-FM1 CTPP216	-FM3 CTPP216	-FM4 CTPP216	-FM4 CTPK226	-MR4 CTPK231	-FM6 CTCN211
	ROHX	XOHX	ROHX	ROHX	ROHX	ROGX	ROHX
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	
ISO	订货编号: 56 149 ...	订货编号: 56 169 ...	订货编号: 56 147 ...	订货编号: 56 141 ...	订货编号: 56 141 ...	订货编号: 56 143 ...	订货编号: 56 145 ...
RE mm							
0616 R3	3.0			30200		90200							602 [1]
0820 R4	4.0	71300			31300		71300		11300				613 [1]
1025 R5	5.0	72400			32400		72400		12400				624 [1]
102540	4.0		92400										
1225 R6	6.0			33500		73500		13500		53500		635 [1]
122550	5.0		93500										
1630 R8	8.0			34600		74600		14600		54600		646 [1]
163070	7.0		94700										
2030 R10	10.0			35700		75700		15700		55700		
203090	9.0		95900										
2540 R12,5	12.5			36800		76800		16800		56800		
3250 R16	16.0			37900		77900		17900		57900		
钢		●	●	●	●	●	●						
不锈钢		●	●	●	●	○	●						
铸铁		●	●	●	●	○	●						
有色金属		○				○						●	
高温合金/钛合金		●	●	●	●	○	●						
淬硬钢		○	●	●	●	●							

1) 专门用于加工石墨!

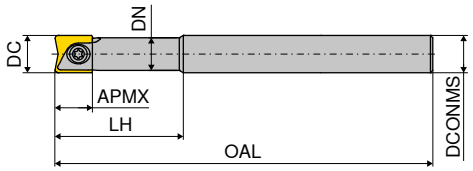
铣削指南

切深	→ 185	编码规则	→ 194+195
材质描述	→ 209+210	切削参数推荐值	→ 183+184

15

K 2005C / K 2006C 仿形铣刀杆

▲ 硬质合金刀杆



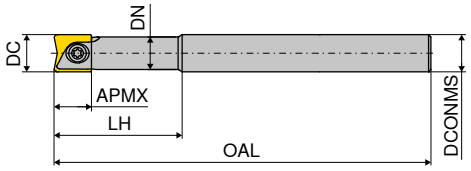
规格型号	DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	扭矩 Nm	订货编号: 56 110 ...	订货编号: 56 111 ...
K2005C.8.27.82	8	9.5	7.0	27	82	8	1	081 [1]	
K2005C.8.27.102	8	9.5	7.0	27	102	8	1	082 [1]	
K2005C.8.42.152	8	9.5	7.0	42	152	8	1	083 [1]	
K2005C.10.37.82	10	11.5	8.8	37	82	10	5	101 [1]	
K2005C.10.37.122	10	11.5	8.8	37	122	10	5	102 [1]	
K2005C.10.52.152	10	11.5	8.8	52	152	10	5	103 [1]	
K2005C/K2006C.12.37.82	12	14.0	10.5	37	82	12	5	121 [1]	121
K2005C/K2006C.12.37.122	12	14.0	10.5	37	122	12	5	122 [1]	122
K2005C/K2006C.12.52.162	12	14.0	10.5	52	162	12	5	123 [1]	123
K2006C.16.42.102	16	16.0	14.0	42	102	16	5		161
K2006C.16.42.142	16	16.0	14.0	42	142	16	5		162
K2006C.16.57.177	16	16.0	14.0	57	177	16	5		163
K2006C.20.52.102	20	18.0	18.0	52	102	20	5		201
K2006C.20.52.142	20	18.0	18.0	52	142	20	5		202
K2006C.20.77.192	20	18.0	18.0	77	192	20	5		203
K2006C.25.62.162	25	23.5	22.4	62	162	25	5		252
K2006C.25.92.212	25	23.5	22.4	92	212	25	5		253

1) 无内冷却液供应

适用的刀片

	XOHX-FM2 / -FM5 / -MR2 / -MR3 / -MR6
	XOGX-MF4

K 2007C 仿形铣刀杆



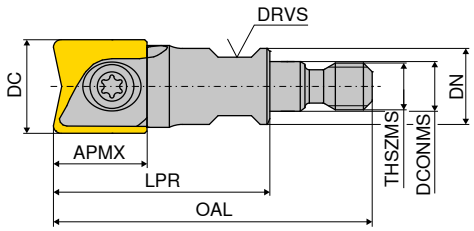
规格型号	DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	扭矩 Nm	订货编号: 56 112 ...
K2007C.12.34.92	12	14.0	10.5	34	92	12	5	**121**
K2007C.12.34.132	12	14.0	10.5	34	132	12	5	**122**
K2007C.12.48.152	12	14.0	10.5	48	152	12	5	**123**
K2007C.16.38.102	16	16.0	14.0	38	102	16	5	**161**
K2007C.16.38.142	16	16.0	14.0	38	142	16	5	**162**
K2007C.16.55.162	16	16.0	14.0	55	162	16	5	**163**
K2007C.20.47.162	20	18.0	18.0	47	162	20	5	**202**
K2007C.20.63.177	20	18.0	18.0	63	177	20	5	**203**
K2007C.25.47.162	25	23.5	22.4	47	162	25	5	**252**
K2007C.25.72.192	25	23.5	22.4	72	192	25	5	**253**
K2007C.32.58.177	32	28.0	28.6	58	177	32	5	**322**
K2007C.32.82.212	32	28.0	28.6	82	212	32	5	**323**

适用的刀片

	XOHX-FM2 / -FM5 / -MR2 / -MR3 / -MR6
	XOGX-MF4

15

K 2005G 仿形铣刀头



规格型号	DC mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	扭矩 Nm	订货编号: 56 130 ...
K2005G.8.25.M6	8	9.5	10	25	39.5	6.5	M6	8	1	081 [1]
K2005G.10.25.M6	10	11.5	10	25	39.5	6.5	M6	8	5	101 [1]
K2005G.12.25.M6	12	14.0	10	25	39.5	6.5	M6	8	5	121 [1]
K2005G.12.28.M8	12	14.0	13	28	45.5	8.5	M8	8	5	122
K2005G.16.28.M8	16	16.0	13	28	45.5	8.5	M8	10	5	161
K2005G.20.32.M10	20	18.0	18	32	51.5	10.5	M10	15	5	201
K2005G.25.42.M12	25	23.5	21	42	64.0	12.5	M12	17	5	251
K2005G.32.47.M16	32	28.0	30	47	71.0	17.0	M16	26	5	321

1) 无内冷却液供应

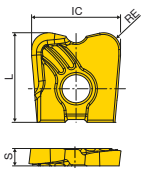
适用的刀片

	XOHX-FM2 / -FM5 / -MR2 / -MR3 / -MR6
	XOGX-MF4

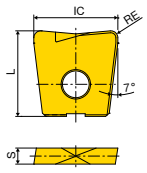
备件 DC	 Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	 扳手-D 订货编号: 80 950 ...	 润滑剂 订货编号: 70 950 ...	 刀片螺钉 订货编号: 56 950 ...	 扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
8	033	110	303	042	191
10	036	113	303	043	193
12	037	114	303	044	193
16	037	114	303	045	193
20	037	114	303	046	193
25		131	303	047	
32		131	303	048	

XOHX / XOGX

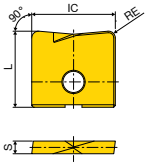
规格型号	IC	S	L
	mm	mm	mm
XO.X10251..	10	2.50	11.5
XO.X12251..	12	2.50	14.0
XO.X12252..	12	2.50	14.0
XO.X16301..	16	3.00	16.0
XO.X16303..	16	3.00	16.0
XO.X20301..	20	3.00	18.0
XO.X20304..	20	3.00	18.0
XOHX06160..	6	1.60	8.0
XOHX08200..	8	2.00	9.5
XOHX08201..	8	2.00	9.5
XOHX10250..	10	2.50	11.5
XOHX12252..	12	3.00	14.0
XOHX20302..	20	3.00	18.0
XOHX25401..	25	4.00	23.5
XOHX25402..	25	4.00	23.5
XOHX25405..	25	4.00	23.5
XOHX32502..	32	5.00	28.0



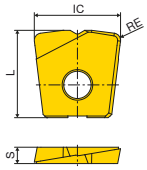
XOGX



XOHX

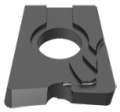
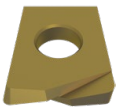


XOHX



XOHX

XOHX / XOGX

ISO	RE	-MR2 CTPP211	-MR6 CTPP211	-FM2 CTPP216	-FM5 CTPP216	-MF4 CTPP216	-MR3 CTPK231	-MR2 CTCN211
		XOHX	XOHX	XOHX	XOHX	 XOGX	 XOHX	XOHX
		NEW 订货编号: 56 167 ...	NEW 订货编号: 56 163 ...	NEW 订货编号: 56 165 ...	NEW 订货编号: 56 159 ...	NEW 订货编号: 56 161 ...	NEW 订货编号: 56 171 ...	订货编号: 56 168 ...
	mm							
061605	0.5	71000						610 1)
082006	0.6		71000	71000	71000			
082010	1.0	71200		71200				612 1)
102508	0.8		72100	72100	72100		32100	
102510	1.0	72200		72200		92200		622 1)
122510	1.0	73200	73200	73200	73200	93200	53200	632 1)
122520	2.0	73500		73500		93500		
163010	1.0	74200		74200		94200		642 1)
163013	1.3		74300	74300	74300			
163015	1.5						54400	
163030	3.0	74700		74500		94700		
203010	1.0	75200		75200		95200		
203016	1.6		75400	75400	75400			
203020	2.0						55500	
203040	4.0	75800		75800		95800		
254010	1.0	76200		76200				
254020	2.0		76500	76500	76500			
254050	5.0	76900		76900				
325025	2.5		77600		77600			
钢		●	●	●	●	●	●	
不锈钢		●	●	●	●	●	●	
铸铁		●	●	●	●	●	●	
有色金属		○	○					●
高温合金/钛合金		●	●	●	●	●	●	
淬硬钢		○	○	●	●	●		

1) 专门用于加工石墨!

15

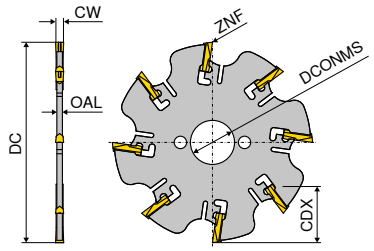
铣削指南

切深	→ 185	编码规则	→ 194+195
材质描述	→ 209+210	切削参数推荐值	→ 183+184

FM 侧铣与面铣系统

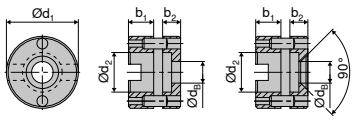
▲ 为安全起见，线速度不得超过 250 m/min!

供货详情:
包括顶料器



规格型号	DC mm	CW mm	ZNF	CDX mm	OAL mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	刀片	订货编号: 50 756 ...
SF-1,8-Z 8-100	100	2.3	8	28	1.8	22	800	FM-2.3 ...	**100**
SF-2,4-Z 8-100	100	3.0	8	28	2.4	22	800	FM-3.0 ...	**102**
SF-2,8-Z 8-100	100	4.0	8	28	2.8	22	800	FM-4.0 ...	**104**
SF-3,7-Z 8-100	100	5.0	8	28	3.7	22	800	FM-5.0 ...	**106**
SF-4,7-Z 8-100	100	6.0	8	28	4.7	22	800	FM-6.0 ...	**108**
SF-1,8-Z 10-125	125	2.3	10	40	1.8	22	650	FM-2.3 ...	**110**
SF-2,4-Z 10-125	125	3.0	10	40	2.4	22	650	FM-3.0 ...	**112**
SF-2,8-Z 10-125	125	4.0	10	40	2.8	22	650	FM-4.0 ...	**114**
SF-3,7-Z 10-125	125	5.0	10	40	3.7	22	650	FM-5.0 ...	**116**
SF-4,7-Z 10-125	125	6.0	10	40	4.7	22	650	FM-6.0 ...	**118**
SF-2,4-Z 15-160	160	3.0	15	49	2.4	32	500	FM-3.0 ...	**120**
SF-2,8-Z 15-160	160	4.0	15	49	2.8	32	500	FM-4.0 ...	**122**
SF-3,7-Z 15-160	160	5.0	15	49	3.7	32	500	FM-5.0 ...	**124**
SF-4,7-Z 15-160	160	6.0	15	49	4.7	32	500	FM-6.0 ...	**126**

驱动块



M../2N　　M../2S

类型	d_1 mm	d_2 mm	d_B mm	b_1 mm	b_2 mm	Ø mm	订货编号: 70 950 ...
M22/2N	40	22	12	14.5	10	100/125	**800**
M32/2N	58	32	18	17.5	15	160	**801**
M22/2S	40	22	12	14.5	10	100/125	**802**
M32/2S	58	32	18	17.5	15	160	**803**

顶料器

订货编号: 70 950 ...
804

FM

	-N CWN35	-KXF CWN35	-N CWK12
	FM	FM	FM
ISO	订货编号: 50 491 ...	订货编号: 50 492 ...	订货编号: 50 491 ...
FM-2.3-8	023	023	123
FM-3.0-8	030	030	130
FM-4.0-8	040	040	140
FM-5.0-8	050		150
FM-6.0-8	060		160
钢	●	●	
不锈钢	●	●	
铸铁			●
有色金属			●
高温合金/钛合金			
淬硬钢			

铣削指南

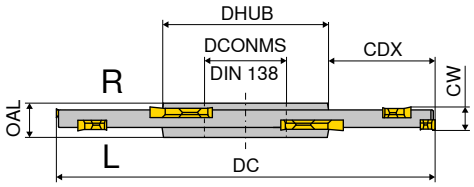
加工方式	→ 188	编码规则	→ 194+195
材质描述	→ 209+210	切削参数推荐值	→ 187

15

锯片铣刀 TX

▲ 注意: 侧铣与面铣刀具 TX 为交叉齿并配备右旋和左旋两种型号的可转位刀片。
▲ ZEFP = 刀片数量

供货详情:
侧铣与面铣刀具, 2 个备用夹紧螺钉和 1 个梅花扳手



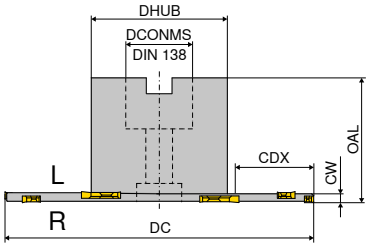
规格型号	DC mm	CW mm	ZNF	CDX mm	DCONMS mm	DHUB mm	OAL mm	ZEFP	刀片	扭矩 Nm	订货编号: 50 730 ...
TX.STF.80X27.03.Z4	80	3	4	18.0	27	40	8	8	TX. 161702	0,9	**083**
TX.STF.100X32.03.Z5	100	3	5	25.0	32	46	8	10	TX. 161702	0,9	**103**
TX.STF.125X40.03.Z6	125	3	6	32.0	40	54	10	12	TX. 161702	0,9	**123**
TX.STF.160X40.03.Z8	160	3	8	50.0	40	54	10	16	TX. 161702	0,9	**163**
TX.STF.80X27.04.Z4	80	4	4	18.0	27	40	8	8	TX. 162302	1,3	**084**
TX.STF.100X32.04.Z5	100	4	5	25.0	32	46	8	10	TX. 162302	1,3	**104**
TX.STF.125X40.04.Z6	125	4	6	32.0	40	54	10	12	TX. 162302	1,3	**124**
TX.STF.160X40.04.Z8	160	4	8	50.0	40	54	10	16	TX. 162302	1,3	**164**
TX.STF.80X27.06.Z4	80	6	4	21.0	27	36	10	8	TX. 223202	2	**086**
TX.STF.80X22.06.Z4	80	6	4	22.0	22	33	10	8	TX. 223202	2	**080**
TX.STF.100X32.06.Z5	100	6	5	25.5	32	47	10	10	TX. 223202	2	**106**
TX.STF.125X40.06.Z6	125	6	6	32.5	40	58	10	12	TX. 223202	2	**136**
TX.STF.160X40.06.Z8	160	6	8	50.0	40	58	10	16	TX. 223202	2	**166**
TX.STF.80X27.08.Z4	80	8	4	21.0	27	36	12	8	TX. 224302	2,8	**088**
TX.STF.100X32.08.Z5	100	8	5	25.5	32	47	12	10	TX. 224302	2,8	**108**
TX.STF.125X40.08.Z6	125	8	6	32.5	40	58	12	12	TX. 224302	2,8	**138**
TX.STF.160X40.08.Z8	160	8	8	50.0	40	58	12	16	TX. 224302	2,8	**168**
TX.STF.80X27.10.Z4	80	10	4	21.0	27	36	12	8	TX. 225402	3	**090**
TX.STF.100X32.10.Z5	100	10	5	25.5	32	47	12	10	TX. 225402	3	**110**
TX.STF.125X40.10.Z6	125	10	6	32.5	40	58	14	12	TX. 225402	3	**140**
TX.STF.160X40.10.Z8	160	10	8	50.0	40	58	14	16	TX. 225402	3	**170**

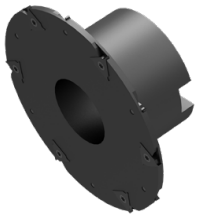
备件 CW	Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	扳手-D 订货编号: 80 950 ...	润滑剂 订货编号: 70 950 ...	刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...	扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
3	**032**	**109**	**303**	**858**	**191**
4	**033**	**110**	**303**	**218**	**191**
6	**036**	**113**	**303**	**101**	**192**
8	**037**	**114**	**303**	**135**	**192**
10	**037**	**114**	**303**	**146**	**192**

TX 套式侧铣与面铣刀具

▲ 注意: 侧铣与面铣刀具 TX 为交叉齿并配备右旋和左旋两种型号的可转位刀片。
▲ ZEFP = 刀片数量

供货详情:
侧铣与面铣刀具, 2 个备用夹紧螺钉和 1 个梅花扳手





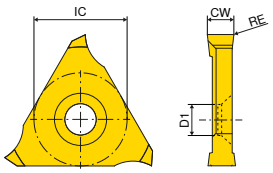
规格型号	DC mm	CW mm	ZNF	CDX mm	DCONMS mm	DHUB mm	OAL mm	ZEFP	扭矩 Nm	刀片	订货编号: 50 734 ...
TX.ASF.100.R.03.Z5	100	3	5	25.0	27	48	50	10	0,9	TX. 161702	300
TX.ASF.125.R.03.Z6	125	3	6	37.5	27	48	50	12	0,9	TX. 161702	225
TX.ASF.160.R.03.Z8	160	3	8	44.0	40	70	50	16	0,9	TX. 161702	260
TX.ASF.100.R.04.Z5	100	4	5	25.0	27	48	50	10	3,2	TX. 162302	100
TX.ASF.125.R.04.Z6	125	4	6	37.5	27	48	50	12	3,2	TX. 162302	025
TX.ASF.125.R.04.Z6	125	4	6	26.5	40	70	50	12	3,2	TX. 162302	125
TX.ASF.160.R.04.Z8	160	4	8	55.0	27	48	50	16	3,2	TX. 162302	060
TX.ASF.160.R.04.Z8	160	4	8	44.0	40	70	50	16	3,2	TX. 162302	160
TX.ASF.180.R.04.Z9	180	4	9	54.0	40	70	50	18	3,2	TX. 162302	180
TX.ASF.200.R.04.Z10	200	4	10	64.0	40	70	50	20	3,2	TX. 162302	200

备件 CW	DCONMS	垫片 订货编号: 70 950 ...	Torx 扳手®-可换接杆 订货编号: 80 950 ...	夹紧螺钉 订货编号: 70 950 ...	扳手-D 订货编号: 80 950 ...	润滑剂 订货编号: 70 950 ...	刀片螺钉 订货编号: 70 950 ...	扭力扳手 订货编号: 80 950 ...
3	40	222	032	220	109	303	858	191
3	27	221	032	219	109	303	858	191
4	27	221	033	219	110	303	218	192
4	40	222	033	220	110	303	218	192

15

TX-L / TX-R

规格型号	IC mm	D1 mm	CW mm
TX . 1617..	10	3.95	1.7
TX . 1623..	10	3.95	2.3
TX . 2232..	13	5.50	3.2
TX . 2243..	13	5.50	4.3
TX . 2254..	13	5.50	5.4



TX-L / TX-R

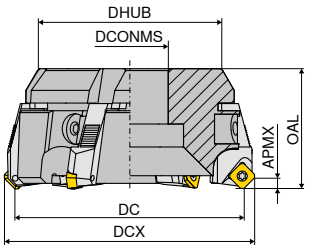
ISO	RE mm	CWX500	CWX500	CWK10	CWK10
		TX-L	TX-R	TX-L	TX-R
		订货编号: 50 382 ...	订货编号: 50 381 ...	订货编号: 50 382 ...	订货编号: 50 381 ...
TX 161702	0.2	217	217		
TX 162302	0.2	223	223		
TX 223202	0.2	232	232	532	532
TX 224302	0.2	243	243	543	543
TX 225402	0.2	254	254	554	554
钢		●	●		
不锈钢		●	●		
铸铁		●	●		
有色金属				●	●
高温合金/钛合金		●	●		
淬硬钢					

铣削指南

材质描述	→ 209+210	编码规则	→ 194+195
切削参数推荐值	→ 187		

MaxiMill – 260 刀夹铣刀系统 刀盘基座

▲ 刀盘带夹紧楔, 无刀夹



DC	ZNF	DCONMS	DHUB	OAL	WT	订货编号: 50 715 ...
mm		mm	mm	mm	kg	
80	5	27	66	52	1	080
100	6	32	86	52	2	100
125	7	40	95	63	3	125
160	10	40	130	63	6	160
200	12	60	172	63	9	200
250	14	60	222	63	17	250
315	18	60	280	80	31	315
400	22	60	365	80	52	400

有关轴向跳动设置的信息, 参见 → **第 189 页 189**

备件 DC	楔型夹紧螺钉 订货编号: 70 950 ...	夹紧楔 订货编号: 70 950 ...	T 型扳手 订货编号: 70 950 ...	润滑剂 订货编号: 70 950 ...	偏心扳手 订货编号: 70 950 ...
80 - 400	297	296	317	303	298

刀片相关直径

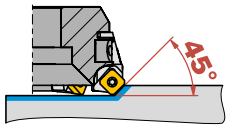
	刀片	公称直径-Ø (mm) 80 DC mm	80 DCX mm	100 DC mm	100 DCX mm	120 DC mm	120 DCX mm	160 DC mm	160 DCX mm	200 DC mm	200 DCX mm	250 DC mm	250 DCX mm	315 DC mm	315 DCX mm	400 DC mm	400 DCX mm
	SD.. 0903..	80	88,4	100	108,4	123	131,4	158	166,4	198	206,4	248	256,4	313	321,4	398	406,4
	SD.. 1204..	80	94,5	100	114,5	123	137,5	158	172,5	198	212,5	248	262,5	313	327,5	398	412,5
	SE.. 1204..	80	93	100	113	123	136	158	171	198	211	248	261	313	326	398	411
	SD.. 1504..	75	94	95	114	118	137	153	172	193	212	243	262	308	327	393	412
	SP.. 1204..	82	88	102	108	125	131	160	166	200	206	250	256	315	321	400	406
	OA.. 0605..	80	85,6	100	105,6	123	128,6	158	163,6	198	203,6	248	253,6	313	318,6	398	403,6
	RP.X 1204..	80	92	100	112	123	135	158	170	198	210	248	260	313	325	398	410
	RP.X 16..	76	92	96	112	119	135	154	170	194	210	244	260	309	325	394	410
	SD.. 1205..	89		109		132		167		207		257		322		407	
	SD.. 09T3	89		109		132		167		207		257		322		407	
	LD..1504..	89		109		132		167		207		257		322		407	
	XD.T 11T3	89		109		132		167		207		257		322		407	
	XDKT 1505	89		109		132		167		207		257		322		407	
	AP.. 1003..	89		109		132		167		207		257		322		407	
	TPKW 2204..	89		109		132		167		207		257		322		407	

15

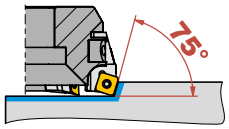
MaxiMill – 260 刀夹铣刀系统

刀夹

面铣

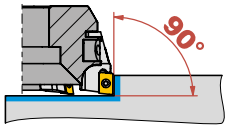


		SD.. 0903..	SD.. 1204..	SE.. 1204..	SD.. 1504..		OA.. 0605..
刀夹编号		041	031	029	032		057
订货编号:	70 950 ...	329	411	306	412		338



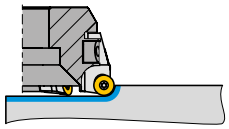
		SP.. 1204..
刀夹编号		018
订货编号:	70 950 ...	310

方肩铣削



		AP.. 1003..	LD.. 1504..	XD.T 11T3..	XDKT 1505..		SD.. 1205..	SD.. 09T3..		TPKW 2204..
刀夹编号		042	051	054	056		039	055		025
订货编号:	70 950 ...	307	300	336	339		311	337		313

面铣/仿形铣削



		RP.X 1204..	RP.X 16....
刀夹编号		052	053
订货编号:	70 950 ...	333	707

刀片	APMX	刀夹
		订货编号: 70 950 ...
	mm	
AP.. 1003..	8.0	307
LD.. 1504..	14.0	300
OA.. 0605..	3.5	338
RP.X 1204..	6.0	333
RP.X 16..	8.0	707
SD.. 0903..	4.0	329
SD.. 09T3..	8.0	337
SD.. 1204..	6.0	411
SD.. 1205..	6.0	311
SD.. 1504..	9.0	412
SE.. 1204..	6.0	306
SP.. 1204..	9.0	310
TPKW 2204..	18.0	313
XD.T 11T3	10.0	336
XDKT 1505..	14.0	339

备件		Torx 扳手®-可换接杆	扳手-D	润滑剂	刀片螺钉	扭力扳手
		订货编号: 80 950 ...	订货编号: 80 950 ...	订货编号: 70 950 ...	订货编号: 70 950 ...	订货编号: 80 950 ...
AP.. 1003..		033	110	303	112	191
OA.. 0605..		037	114	303	302	193
RP.X 1204.. / LD.. 1504..		036	113	303	304	192
SD.. 0903..		033	110	303	115	191
SD.. 09T3..		036	113	303	110	192
SD.. 1204.. / SE.. 1204.. / SP.. 1204.. / SD.. 1205.. / SD.. 1504.. / RP.X 16.. / TPKW 2204..		037	114	303	280	193
XD.T.. 11T3..		043	125	303	131	191
XDKT 1505..		054	128	303	839	192

材料参照表

	材料组	材料名称	材料强度 N/mm² / HB / HRC	材料代号	牌号 DIN (GB)	材料代号	牌号 DIN (GB)	材料代号	牌号 DIN (GB)
P	1.1	通用结构钢	< 800 N/mm²	1.0037	St 37-2 (Q235A)	1.0570	St 52-3 (Q345C)	1.0060	St 60-2 (Q345A)
	1.2	易切削钢	< 800 N/mm²	1.0718	9 SMnPb 28 (Y15Pb)	1.0727	45 S 20	1.0757	46 SPb 2
	1.3	非合金钢	< 800 N/mm²	1.0401	C 15 (15)	1.0481	17 Mn 4	1.1141	Ck 15
	1.4	低合金钢	< 1000 N/mm²	1.7131	16 MnCr 5 (15CrMn)	1.7015	13 Cr 3	1.5919	15 CrNi 6
	1.5	非合金调质钢	< 850 N/mm²	1.0503	C 45 (45)	1.1191	Ck 45 (45)	1.0535	C 55 (55)
	1.6	非合金调质钢	< 1000 N/mm²	1.0601	C 60 (60)	1.1221	Ck 60 (60)	1.0540	C 50 (50)
	1.7	合金调质钢	< 800 N/mm²	1.5131	50 MnSi 4	1.7030	28 Cr 4	1.7225	42 CrMo 4 (42CrMo)
	1.8	合金调质钢	< 1300 N/mm²	1.5755	31 NiCr 14 (30CrNi3)	1.7033	34 Cr 4	1.3565	48 CrMo 4
	1.9	铸钢	< 850 N/mm²	0.9650	G-X 260 Cr 27	1.6750	GS-20 NiCrMo 3 7	1.6582	GS-34 CrNiMo 6
	1.10	合金渗氮钢	< 1000 N/mm²	1.8504	34 CrAl 6	1.8507	34 AlMo 5	1.8509	41 CrAlMo 7
	1.11	合金渗氮钢	< 1200 N/mm²	1.8515	31 CrMo 12	1.8523	39 CrMoV 19 3	1.8550	34 CrAlNi 7
	1.12	轴承钢	< 1200 N/mm²	1.3505	100 Cr6 (W3)	1.3543	X 192 CrMo 17	1.3520	100 CrMn 6
	1.13	弹簧钢	< 1200 N/mm²	1.5026	55 Si 7 (55Si2Mn)	1.7176	55 Cr 3	1.7701	51 CrMoV 4
	1.14	高速工具钢	< 1300 N/mm²	1.3344	S 6-5-3	1.3255	S 18-1-2-5 (W18Cr4VCo5)	1.3294	PMHS6-5-3-8; ASP30
	1.15	冷作模具钢	< 1300 N/mm²	1.2312	40 CrMnMoS 8 6	1.2379	X 155 CrVMo 12 1 (Cr12Mo1V)	1.2316	X36 CrMo 16
	1.16	热作模具钢	< 1300 N/mm²	1.2343	X 38 CrMoV 5 1 (4Cr5MoSiV)	1.2567	X 30 WCrV 5 3	1.2744	57 NiCrMov 7 7
M	2.1	铸造不锈钢，硫化	< 850 N/mm²	1.3941	G-X 4 CrNi 18 13	1.4027	G-X 20 Cr 14	1.4107	G-X 8 CrNi 12
	2.2	铁素体不锈钢	< 750 N/mm²	1.4510	X 3 CrTi 17	1.4528	X 105 CrCoMo 18 2	1.4016	X 6 Cr 17 (1Cr17)
	2.3	马氏体不锈钢	< 900 N/mm²	1.4034	X 46 Cr 13	1.4116	X 50 CrMoV 15	1.4106	X 2 CrMoSiS 18 2 1
	2.4	铁素体-马氏体 双相不锈钢	<1100 N/mm²	1.4313	X 3CrNi 13 4	1.4028	X 30 Cr 13 (3Cr13)	1.4104	X 14 CrMoS 17
	2.5	奥氏体-铁素体 双相不锈钢	< 850 N/mm²	1.4460	X 8 CrNiMo 27 5	1.4821	X 20 CrNiSi 25 4	1.4462	X 2 CrNiMoN 22 5 3
	2.6	奥氏体不锈钢	< 750 N/mm²	1.4301	X 5 CrNi 18 10 (1Cr18Ni9)	1.4571	X 6 CrNiMoTi 17 12 2 (0Cr18Ni12Mo2Ti)	1.4449	X 3 CrNiMo 18 12 3 (0Cr15Ni13Mo3)
	2.7	耐热不锈钢	< 1100 N/mm²	1.4747	X 80 CrNiSi 20 (8Cr20Si2Ni)	1.4876	X 10 NiCrAlTi 32 21	1.4841	X 10 NiCrAlTi 32 21 (2Cr25Ni20)
K	3.1	灰口铸铁	100–350 N/mm²	0.6010	GG-10 (HT100)	0.6025	GG-25 (HT250)		
	3.2	灰口铸铁	300–500 N/mm²	0.6030	GG-30 (HT300)	0.6045	GG-45		
	3.3	球墨铸铁	300–500 N/mm²	0.7040	GGG-40 (QT400-18)	0.7050	GGG-50 (QT500-7)		
	3.4	球墨铸铁	500–900 N/mm²	0.7060	GGG-60 (QT600-3)	0.7080	GGG-80 (QT800-2)		
	3.5	白心可锻铸铁	270–450 N/mm²	0.8035	GTW-35 (KTB350)	0.8045	GTW-45 (KTB450)		
	3.6	白心可锻铸铁	500–650 N/mm²	0.8055	GTW-55	0.8065	GTW-65		
	3.7	黑心可锻铸铁	300–450 N/mm²	0.8135	GTS-35 (KTH350)	0.8145	GTS-45 (KTZ450)		
	3.8	黑心可锻铸铁	500–800 N/mm²	0.8155	GTS-55 (KTZ550)	0.8170	GTS-70 (KTZ700)		
N	4.1	纯铝/非合金铝	< 350 N/mm²	3.0255	Al99,5 (A5)	3.3308	Al99,9Mg0,5	3.0256	E-Al H
	4.2	铝合金 含硅 < 0,5%	< 500 N/mm²	3.0515	AlMn1	3.1355	AlCuMg2 (2A12)	3.3315	AlMg1
	4.3	铝合金 含硅 0,5 - 10%	< 400 N/mm²	3.2315	AlMgSi1	3.2373	G-AlSi9Mg	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg
	4.4	铝合金 含硅 10-15%	< 400 N/mm²	3.2581	G-AlSi12 (ZL 10 2)	3.2583	G-AlSi12 (Cu)		
	4.5	铝合金 含硅 > 15%	< 400 N/mm²		G-AlSi17Cu4		G-AlSi25CuNiMg		G-AlSi21CuNiMg
	4.6	纯铜/低合金铜	< 350 N/mm²	2.0060	E-Cu57	2.0090	SF-Cu	2.1522	CuSl2Mn
	4.7	可锻铜合金	< 700 N/mm²	2.0205	CuZn0,5	2.1160	CuPb1P	2.1366	CuMn5 (QMn5)
	4.8	特种铜合金	< 200 HB	2.0916	CuAl5	2.1525	CuSi3Mn		Ampco 8-16
	4.9	特种铜合金	< 300 HB	2.0978	CuAl11Ni6Fe5				Ampco18-26
	4.10	特种铜合金	> 300 HB	2.1247	CuBe2F125 (QBe1.9-0.1)				Ampco M-4
	4.11	短屑黄铜，青铜，紫铜	< 600 N/mm²	2.0331	CuZn36Pb1,5	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
	4.12	长屑黄铜	< 600 N/mm²	2.0335	CuZn36 (Ms63)	2.1293	CuCrZr (QCr0.6-0.4-0.05)	2.1080	CuSn6Zn6
	4.13	热塑性塑料		PP	Hostalen	PVC	Makrolon, Novodur		Acrylglas
	4.14	热固性塑料			Ferrozell, Bakelit		Pertinax		Resopal
	4.15	纤维增强复合塑料			GFK*		CFK**		AFK***
	4.16	镁、镁合金	< 850 N/mm²	3.5200	MgMn2 (M2M)	3.5612	MgAl6Zn1 (AZ61M)	3.5812	MgAl8Zn1
	4.17	石墨			R8500X		R8650		Technograph 15
	4.18	钨、钨合金			W-NiFe (Densimet W)		W-Cu80/20		W93NiFe (DENAL)
	4.19	钼、钼合金			Mo, Mo-50Re		TZC, TZM		MHC, ODS
S	5.1	纯镍		2.4060	Ni99,6	2.4066	Ni99,2	2.4068	LC-Ni99
	5.2	镍基合金		1.3912	Ni36 (Invar)	1.3924	Ni54	1.3921	Ni49
	5.3	镍基合金	< 850 N/mm²	2.4360	NiCu30Fe	2.4375	NiCu30Al	2.4858	NiCr21Mo (NS142)
	5.4	镍铬合金		2.4600	NiMo29Cr	2.4617	NiMo28	2.4819	NiMo16Cr15W
	5.5	镍基合金	< 1300 N/mm²	2.4886	SG-NiMo16Cr16W	2.4854	NiFe33Cr25Co	2.4816	NiCr15Fe
	5.6	钴铬合金	< 1300 N/mm²	2.4711	CoCr20Ni15Mo	2.4964	CoCr20W15Ni	2.4989	CoCr20NiW
	5.7	耐热合金	< 1300 N/mm²	1.4718	X 45 CrSi 9 3	1.4747	X 80 CrNiSi 20	1.4980	X5 NiCrTi 2615
	5.8	镍钴铬合金	< 1400 N/mm²	2.4806	SG-NiCr20Nb, Inconel 82	2.4851	NiCr23Fe, Inconel 601	2.4667	SG-NiCr19NbMoTi
	5.9	纯钛	< 900 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7	3.7064	Ti99,5
	5.10	钛合金	< 700 N/mm²	3.7114	TiAl5Sn2	3.7174	TiAl6V6Sn2	3.7124	TiCu2
	5.11	钛合金	< 1200 N/mm²	3.7164	TiAl5V4	3.7144	TiAl6Sn2Zr4Mo2	3.7154	TiAl6Zr5
H	6.1	淬硬钢	< 45 HRC						
	6.2	淬硬钢	46–55 HRC						
	6.3	淬硬钢	56–60 HRC						
	6.4	淬硬钢	61–65 HRC						
	6.5	淬硬钢	65–70 HRC						

*玻璃纤维强化　**碳纤维强化　***芳香尼龙纤维强化

15

切削参数推荐值

切削材料**硬质** (v_c↑) → **韧性** (v_c↓)

	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN				DRAGONSKIN				DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN					
	CERMET		CERMET																							
	CTEP210 (DCC1210)		TCM10 (CWC10)		CTCP220 (DCX1220)		CTPP225 (DPX1225)		CTCP230 (DCX1230)		CTPP231		CTPP235 (DPX1235)		CTPP236		CTPM225 (DPX2225)		CTCM235 (DCX2235)		CTPM240 (DPX2240)		CTPM241		CTPM245 (DPX2245)	
材料组																										
1.1	320		280		320	170	300	160	280	170	200	100	240	140	300	180	270	160	240	140	220	130	200	100		
1.2	400		350		280	150	250	130	230	140	170	90	190	110	250	150	220	130	190	110	170	100	170	90		
1.3	350		300		320	170	300	160	280	170	200	100	240	140	300	180	270	160	240	140	220	130	200	100		
1.4	330		300		300	150	280	140	250	150	170	90	220	130	270	160	240	140	210	130	200	120	170	90	250	
1.5	400		350		300	150	280	140	250	150	170	90	210	130	270	160	230	140	210	130	190	110	170	90		
1.6	350		300		300	150	280	140	250	150	170	90	210	130	270	160	230	140	210	130	190	110	170	90		
1.7	280		250		300	150	280	140	250	150	170	90	220	130	270	160	240	140	210	130	200	120	170	90	220	
1.8	320		280		250	120	220	110	190	110	150	80	160	100	210	120	180	100	150	90	140	80	150	80	180	
1.9	250		230		280	140	250	130	230	140	200	110	200	120	250	150	220	130	200	120	180	100	180	100	250	
1.10	280		250		300	150	280	140	250	150	170	90	220	130	270	160	240	140	210	130	200	120	170	100	220	
1.11	300		250		190	100	170	90	140	90	120	70	120	70	160	100	140	80	100	60	100	60	120	80	180	
1.12	300		250		300	150	280	140	250	150	170	90	220	130	270	160	240	140	210	130	200	120	170	100	250	
1.13					300	150	280	140	250	150	170	90	210	130	270	160	230	140	210	130	190	110	170	100	250	
1.14					150	70	130	70	100	60	120	70	90	50	150	100	170	100	120	70	90	50	120	80	120	
1.15	280		250		180	90	150	90	130	80	140	80	110	70	180	140	180	110	150	90	120	70	140	90	220	
1.16	280		250		180	90	150	90	130	80	140	80	110	70	180	140	180	110	150	90	120	70	180	100	160	
2.1									90	60			80	50			170	100	110	70	80	50	210	100	240	
2.2			280						130	80			110	70			180	110	150	90	120	70	210	100	240	
2.3			250						90	60			80	50			170	100	110	70	80	50	210	100	260	
2.4									130	80			110	70			180	110	150	90	120	70	210	100	280	
2.5													190	110			280	160	250	140	190	110	210	100	180	160
2.6													190	110			280	160	260	150	210	120	210	100	200	180
2.7													190	110			280	160	260	150	210	120	210	100	150	130
3.1	380										150	110			360	90										
3.2	300		250								150	110			360	90										
3.3	400		350								150	110			230	170										
3.4	350		300								150	110			160	110										
3.5	380		330												250	180										
3.6	250														250	180										
3.7	350		300												210	160										
3.8	280														210	160										
4.1																										
4.2																										
4.3																										
4.4																										
4.5																										
4.6																										
4.7																										
4.8																										
4.9																										
4.10																										
4.11																										
4.12																										
4.13																										
4.14																										
4.15																										
4.16																										
4.17																										
4.18																										
4.19																										
5.1																							80	40		
5.2																							80	40		
5.3																							80	40		
5.4																							80	40		
5.5																							80	40		
5.6																							80	40		
5.7																							80	40		
5.8																							80	40		
5.9																							80	40		
5.10																							90	50		
5.11																							90	50		
6.1											120	50			130	60										
6.2																										
6.3																										
6.4																										
6.5																										

切削参数推荐值

切削材料**硬质** (v_c↑) → **韧性** (v_c↓)

	CERAMIC		CBN				DRAGONSKIN		DRAGONSKIN								DRAGONSKIN					
	CTN3105 CTS3105		CTL3215 CWB3215		CTPK221		CTCK215 DCX3215		CTPK220 DPX3220		H216T CWK 26		AMZ AMZ		CTWN215 CWK 4615		CTC5240 HCF 5240		CTCS245		CTP6215 CCN6215	
材料组																						
1.1					**190**	**120**	350	210	300	180												
1.2					**180**	**100**	300	180	250	150												
1.3					**190**	**120**	350	210	300	180												
1.4					**180**	**100**																
1.5					**180**	**100**	320	190	270	160												
1.6					**180**	**100**	320	190	270	160												
1.7					**180**	**100**																
1.8					**180**	**100**																
1.9					**200**	**120**	300	180	260	160												
1.10					**180**	**100**																
1.11					**120**	**70**																
1.12					**180**	**100**																
1.13					**180**	**100**	320	190	270	160												
1.14					**120**	**70**																
1.15					**210**	**120**																
1.16					**210**	**120**																
2.1																						
2.2																						
2.3																						
2.4																						
2.5																						
2.6																						
2.7																						
3.1	**400–1500**		**500–1000**		**270**	**200**	**360**	160	**320**	160	110	110	140		80	80					**280**	250
3.2	**300–800**		**500–1000**		**270**	**200**	**360**	160	**320**	160	110	110	140		80	80					**280**	250
3.3					**250**	**180**	**230**	140	**210**	130	130	130	150		80	80					**180**	150
3.4			**350–650**		**180**	**120**	**160**	100	**140**	80	130	130	150		80	80					**180**	150
3.5					**270**	**190**	**250**	150	**200**	120	130	130	150		80	80					**250**	220
3.6					**270**	**190**	**250**	150	**200**	120	130	130	150		80	80					**250**	220
3.7					**220**	**170**	**210**	130	**170**	100	130	130	150		80	80					**190**	160
3.8					**220**	**170**	**210**	130	**170**	100	130	130	150		80	80					**190**	160
4.1												**1500**		**1500**		**280**						
4.2												**1500**		**1500**		**250**						
4.3												**400**		**400**		**800**						
4.4												**350**		**350**		**800**						
4.5																**500**						
4.6												**500**		**500**		**200**						
4.7												**500**		**500**	80	**80**						
4.8												**500**		**500**	80	**80**						
4.9												**500**		**500**	80	**80**						
4.10												**300**		**300**	70	**70**						
4.11												**800**		**800**	80	**80**						
4.12												**800**		**800**	80	**80**						
4.13												**350**		**350**	80	**80**						
4.14												**350**		**350**	80	**80**						
4.15												**350**		**350**	80	**80**						
4.16												**150**		**150**	80	**110**						
4.17											**90**				80	**80**						
4.18												**90**		**90**		**90**						
4.19												**130**		**130**		**130**						
5.1																		**50**		**30–50**		
5.2																		**50**		**30–50**		
5.3																		**50**		**30–50**		
5.4																		**40**		**30–50**		
5.5																		**40**		**30–50**		
5.6																		**40**		**30–50**		
5.7																		**40**		**30–50**		
5.8																		**40**		**30–50**		
5.9																		**90**				
5.10																		**60**				
5.11																		**60**				
6.1					**180**	**120**															**50**	
6.2					**160**	**100**															**50**	
6.3			110–190																		**40**	
6.4																						
6.5																						

MaxiMill 274-04/-09 系统

切削参数推荐值/技术参数

系统 Maximill 274 OFHT-04

材料名称	F			M			R		
	(m/min)	f_z mm	a_p mm	(m/min)	f_z mm	a_p mm	(m/min)	f_z mm	a_p mm
钢	50-350	0,1-0,25	2,5	60-280	0,1-0,3	2,5	60-280	0,1-0,3	2,5
不锈钢	60-270	0,1-0,25	2,5	60-270	0,1-0,3	2,5	60-270	0,1-0,3	2,5
铸铁				130-360	0,1-0,3	2,5	130-360	0,1-0,3	2,5
有色金属	160-1500	0,05-0,4	2,5	160-1500	0,05-0,4	2,5	160-1500	0,05-0,4	2,5
高温合金/钛合金	25-80	0,1-0,25	2,5	25-80	0,1-0,25	2,5			
淬硬钢									

详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

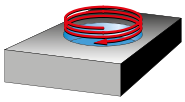
系统 MaxiMill 274 SFKT-09

材料名称	F			M			R		
	(m/min)	f_z mm	a_p mm	(m/min)	f_z mm	a_p mm	(m/min)	f_z mm	a_p mm
钢	50-350	0,1-0,25	3,8	60-280	0,1-0,3	3,8	60-280	0,1-0,3	3,8
不锈钢	60-270	0,1-0,25	3,8	60-270	0,1-0,3	3,8	60-270	0,1-0,3	3,8
铸铁	110-130	0,05-0,4		130-360	0,1-0,35	3,8	130-360	0,1-0,35	3,8
有色金属	160-1500	0,05-0,4	3,8	160-1500	0,05-0,4	3,8	160-1500	0,05-0,4	3,8
高温合金/钛合金	25-80	0,1-0,25	3,8	25-80	0,1-0,25	3,8	25-80	0,1-0,25	3,8
淬硬钢									

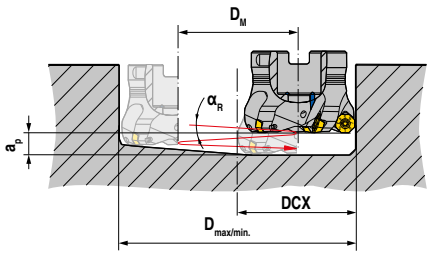
详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

加工方式

螺旋插补铣



$D_{max.}$ (mm) = 平底孔最大直径
$D_{min.}$ (mm) = 平底孔最小孔径
D_M = D_{max} – DCX 即 D_{min} –DCX



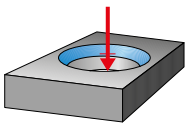
OF..04

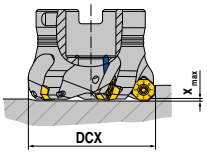
DCX mm	D_{max} mm	D_{min} mm	$\alpha_{R\,max}$ °
25,6	45	39	2,3
30,7	55	49	1,9
37,7	69	63	1,4
45,7	85	79	1,2
55,7	105	99	0,9
68,7	131	125	0,7
85,7	165	159	0,6
105,7	205	199	0,5
130,7	255	249	0,4

SF..09

DCX mm	D_{max} mm	D_{min} mm	$\alpha_{R\,max}$ °
27,4	45,00	42,0	1,9
32,5	55,00	52,0	1,5
39,2	69,00	66,0	1,1
47,6	85,00	82,0	0,9
57,6	105,00	102,0	0,7
70,5	131,00	128,0	0,5
87,5	165,00	162,0	0,4
107,5	205,00	202,0	0,3
132,5	255,00	252,0	0,3

轴向插铣





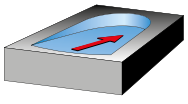
OF..04

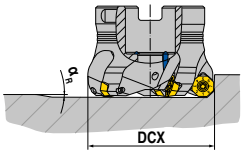
DCX mm	x_{max} mm
25,6	2,5
30,7	2,5
37,7	2,5
45,7	2,5
55,7	2,5
68,7	2,5
85,7	2,5
105,7	2,5
130,7	2,5

SF..09

DCX mm	x_{max} mm
27,4	3,7
32,5	3,5
39,2	3,2
47,6	3,1
57,6	3,1
70,5	3,0
87,5	2,9
107,5	2,7
132,5	2,7

坡铣





OF..04

DCX mm	$\alpha_{R\,max}$ °
25,6	14,2
30,7	9,5
37,7	6,5
45,7	4,7
55,7	3,5
68,7	2,7
85,7	2,0
105,7	1,6
130,7	1,2

SF..09

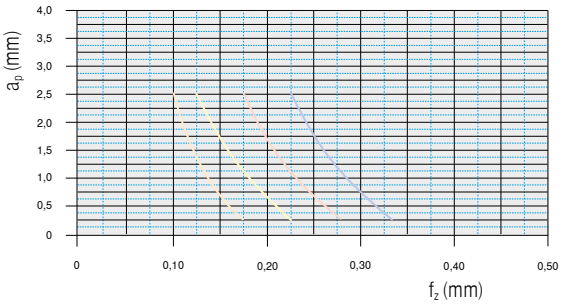
DCX mm	$\alpha_{R\,max}$ °
27,4	20,4
32,5	13,0
39,2	8,0
47,6	5,8
57,6	4,3
70,5	3,2
87,5	2,3
107,5	1,7
132,5	1,3

MaxiMill 274-04 系统

起始推荐参数

材料示例				
钢	1000 N/mm²	1.15	1.2312	40CrMnMoS 8-6
不锈钢	600 N/mm²	2.6	1.4571	X6CrNiMoTi 1712 2
铸铁	180 HB	3.1	EN-GJL-250	EN-GJL-250 (GG25)
高温合金/钛合金	1450 N/mm²	5.8	Inconel 625	Inconel 718

OF.. 04



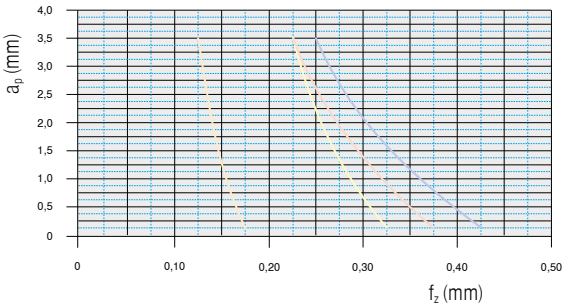
材料名称		刀片		v_c (m/min)	冷却
钢	1.2312	**OFHT040305SN-M50**	**CTPP235** (DPX1235)	200	干式
不锈钢	1.4571	**OFHT040305SN-F50**	**CTPM240** (DPX2240)	180	干式
铸铁	5.1301	**OFHT040305SN-M50**	**CTCK215** (DCX3215)	250	干式
高温合金/钛合金	2.4856	**OFHT040305SN-F50**	**CTC5240** (HCF5240)	35	乳化液

MaxiMill 274-09 系统

起始推荐参数

材料示例				
钢	1000 N/mm²	1.15	1.2312	40CrMnMoS 8-6
不锈钢	600 N/mm²	2.6	1.4571	X6CrNiMoTi 1712 2
铸铁	180 HB	3.1	EN-GJL-250	EN-GJL-250 (GG25)
高温合金/钛合金	1450 N/mm²	5.8	Inconel 625	Inconel 718

SF.. 09



材料名称		刀片		v_c (m/min)	冷却
钢	1.2312	**SFKT0903AFSR-M50**	**CTPP235** (DPX1235)	200	干式
不锈钢	1.4571	**SFHT0903AFSR-F50**	**CTPM240** (DPX2240)	180	干式
铸铁	5.1301	**SFKT0903AFSR-R50**	**CTCK215** (DCX3215)	250	干式
高温合金/钛合金	2.4856	**SFHT0903AFSR-F50**	**CTC5240** (HCF5240)	35	乳化液

15

v_c > 400 m/min 时必须做刀具动平衡!

MaxiMill 274-05/-12 系统

切削参数推荐值/技术参数

系统 MaxiMill 274 OFHT-05

	F			M			R		
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢	50-350	0,1-0,25	3	60-280	0,1-0,3	3	60-280	0,1-0,3	3
不锈钢	60-270	0,1-0,25	3	60-270	0,1-0,3	3	60-270	0,1-0,3	3
铸铁				130-360	0,1-0,3	3	130-360	0,1-0,3	3
有色金属	160-1500	0,05-0,4	3	160-1500	0,05-0,4	3	160-1500	0,05-0,4	3
高温合金/钛合金	25-80	0,1-0,25	3	25-80	0,1-0,25	3			
淬硬钢									

详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

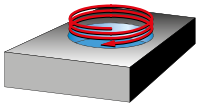
系统 MaxiMill 274 SFKT-12

	F			M			R		
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢	50-350	0,1-0,25	6	60-280	0,1-0,3	6	60-280	0,1-0,3	6
不锈钢	60-270	0,1-0,25	6	60-270	0,1-0,3	6	60-270	0,1-0,3	6
铸铁	110-130	0,05-0,4		130-360	0,1-0,35	6	130-360	0,1-0,35	6
有色金属	160-1500	0,05-0,4	6	160-1500	0,05-0,4	6	160-1500	0,05-0,4	6
高温合金/钛合金	25-80	0,1-0,25	6	25-80	0,1-0,25	6	25-80	0,1-0,25	6
淬硬钢									

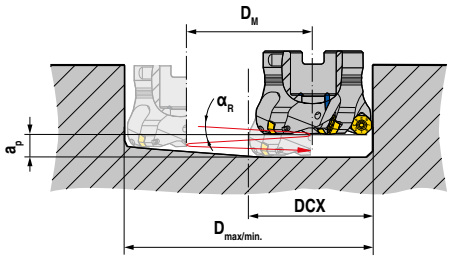
详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

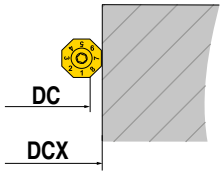
加工方式

螺旋插补铣



$D_{max.}$ (mm) = 平底孔最大直径
$D_{min.}$ (mm) = 平底孔最小孔径
D_M = D_{max} – DCX 即 D_{min} –DCX





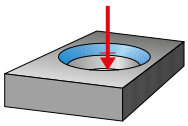
OF..05

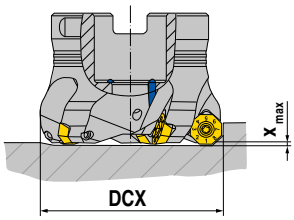
DC mm	DCX mm	D_{max} mm	D_{min} mm	$\alpha_{R\,max}$ °
50	**58**	107	99	1,1
63	**71**	133	125	0,9
80	**88**	167	159	0,7
100	**107,9**	207	199	0,5
125	**132,9**	257	249	0,4

SF..12

DC mm	DCX mm	D_{max} mm	D_{min} mm	$\alpha_{R\,max}$ °
47,0	**61,0**	107	105	0,5
59,9	**74,0**	133	131	0,4
76,9	**90,9**	167	165	0,3
96,9	**110,9**	207	205	0,25
121,9	**135,9**	257	255	0,2

轴向插铣





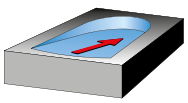
OF..05

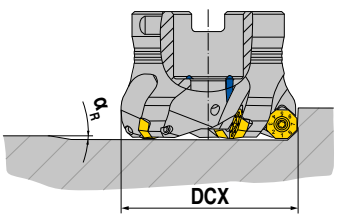
DC mm	DCX mm	X_{max} mm
50	**58**	2,2
63	**71**	1,9
80	**88**	1,8
100	**107,9**	1,1
125	**132,9**	1,4

SF..12

DC mm	DCX mm	X_{max} mm
47,0	**61,0**	3,4
59,9	**74,0**	3,2
76,9	**90,9**	3,0
96,9	**110,9**	2,5
121,9	**135,9**	2,6

坡铣





OF..05

DC mm	DCX mm	$\alpha_{R\,max}$ °
50	**58**	3,2
63	**71**	2,0
80	**88**	1,5
100	**107,9**	0,7
125	**132,9**	0,7

SF..12

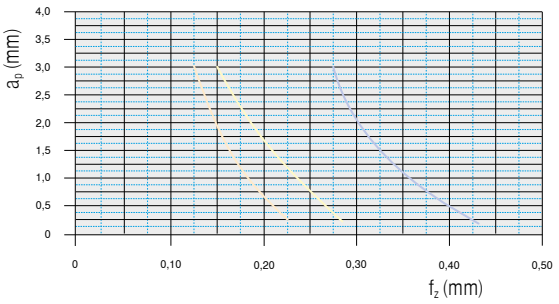
DC mm	DCX mm	$\alpha_{R\,max}$ °
47,0	**61,0**	4,9
59,9	**74,0**	3,4
76,9	**90,9**	2,4
96,9	**110,9**	1,6
121,9	**135,9**	1,3

MaxiMill 274-05 系统

起始推荐参数

材料示例				
钢	1000 N/mm²	1.15	1.2312	40CrMnMoS 8-6
不锈钢	600 N/mm²	2.6	1.4571	X6CrNiMoTi 1712 2
铸铁	180 HB	3.1	EN-GJL-250	EN-GJL-250 (GG25)
高温合金/钛合金	1450 N/mm²	5.8	Inconel 625	Inconel 718

OF.. 05



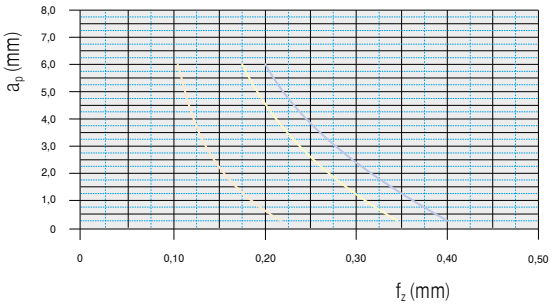
材料名称		刀片		v_c (m/min)	冷却
钢	1.2312	**OFHT050410SN-M50**	**CTCP230** (DCX1230)	200	干式
不锈钢	1.4571	**OFHT050410SN-F50**	**CTPM240** (DPX2240)	180	干式
铸铁	5.1301				
高温合金/钛合金	2.4856	**OFHT050410SN-F50**	**CTC5240** (HCF5240)	35	乳化液

MaxiMill 274-12 系统

起始推荐参数

材料示例				
钢	1000 N/mm²	1.15	1.2312	40CrMnMoS 8-6
不锈钢	600 N/mm²	2.6	1.4571	X6CrNiMoTi 1712 2
铸铁	180 HB	3.1	EN-GJL-250	EN-GJL-250 (GG25)
高温合金/钛合金	1450 N/mm²	5.8	Inconel 625	Inconel 718

SF.. 12



材料名称		刀片		v_c (m/min)	冷却
钢	1.2312	**SFKT1204AFSR-M50**	**CTPP235** (DPX1235)	200	干式
不锈钢	1.4571	**SFKT1204AFSR-M50**	**CTPM240** (DPX2240)	180	干式
铸铁	5.1301				
高温合金/钛合金	2.4856	**SFHT1204AFER-F40**	**CTC5240** (HCF5240	35	乳化液

15

v_c > 400 m/min 时必须做刀具动平衡!

MaxiMill 271 系统

切削参数推荐值

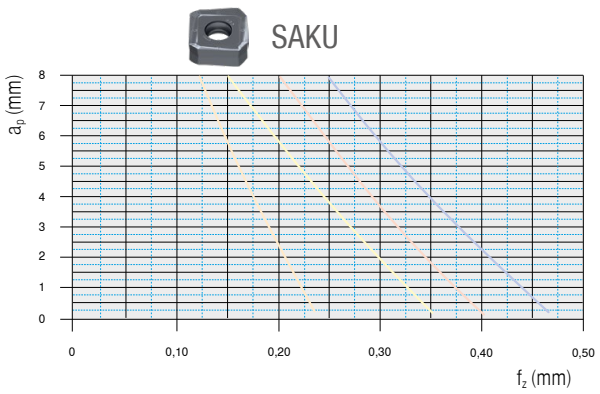
MaxiMill 273

	F			M			R		
材料名称	v_c (m/min)	f_z mm	a_p mm	v_c (m/min)	f_z mm	a_p mm	v_c (m/min)	f_z mm	a_p mm
钢	50-340	0,2-0,3	8,4	50-340	0,2-0,5	8,4	50-340	0,2-0,5	8,4
不锈钢	60-270	0,2-0,3	8,4	60-270	0,2-0,5	8,4	60-270	0,2-0,5	8,4
铸铁				130-360	0,2-0,5	8,4	130-360	0,2-0,5	8,4
有色金属									
高温合金/钛合金	25-80	0,2-0,3	8,4	25-80	0,2-0,3	8,4	25-80	0,2-0,3	8,4
淬硬钢									

详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

起始推荐参数

材料示例				
钢	1000 N/mm²	1.15	1.2312	40CrMnMoS 8-6
不锈钢	600 N/mm²	2.6	1.4571	X6CrNiMoTi 1712 2
铸铁	180 HB	3.1	EN-GJL-250	EN-GJL-250 (GG25)
高温合金/钛合金	1450 N/mm²	5.8	Inconel 625	Inconel 718



材料名称		刀片		v_c (m/min)	冷却
钢	1.2312	**SAKU 1706ABSR-M50**	**CTPP235** (DPX1235)	200	干式
不锈钢	1.4571	**SAKU 1706ABSR-F50**	**CTPM240** (DPX2240)	180	干式
铸铁	5.1301	**SAKU 1706ABSR-R50**	**CTCK215** (DCX3215)	250	干式
高温合金/钛合金	2.4856	**SAKU 1706ABSR-F50**	**CTC5240** (HCF5240)	35	乳化液

v_c > 400 m/min 时必须做刀具动平衡!

MaxiMill 273 / 273 XAHT 系统

切削参数推荐值

MaxiMill 273

	F			M			R		
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢	60–280	0,2–0,25	3,5	60–280	0,2–0,5	3,5	60–280	0,2–0,5	3,5
不锈钢	130–240	0,2–0,5	3,5	60–270	0,2–0,5	3,5	60–270	0,2–0,5	3,5
铸铁				130–360	0,2–0,5	3,5	130–360	0,2–0,5	3,5
有色金属									
高温合金/钛合金	25–80	0,2–0,25	3,5	25–80	0,2–0,25	3,5	25–80	0,2–0,25	3,5
淬硬钢									

详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

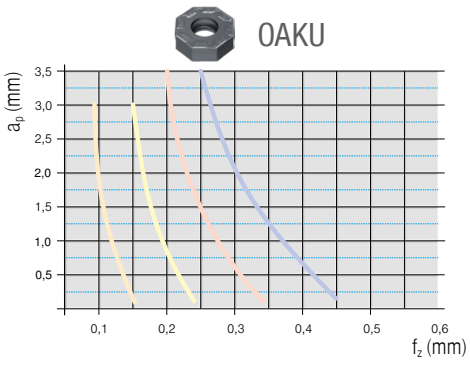
MaxiMill 273 系统 修光刃刀片 XAHT

	F			M			R		
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm						
钢	60–350	0,05–0,15	0,20–1,00						
不锈钢	40–250	0,05–0,15	0,20–1,00						
铸铁	70–280	0,05–0,15	0,20–1,00						
有色金属									
高温合金/钛合金	10–100	0,05	0,20–1,00						
淬硬钢									

详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

起始推荐参数

材料示例				
钢	1000 N/mm²	1.15	1.2312	40CrMnMoS 8-6
不锈钢	600 N/mm²	2.6	1.4571	X6CrNiMoTi 1712 2
铸铁	180 HB	3.1	EN-GJL-250	EN-GJL-250 (GG25)
高温合金/钛合金	1450 N/mm²	5.8	Inconel 625	Inconel 718



材料名称		刀片		v_c (m/min)	冷却
钢	1.2312	**OAKU 060508SR-M50**	**CTPP235** (DPX1235)	200	干式
不锈钢	1.4571	**OAKU 060508SR-F50**	**CTPM240** (DPX2240)	180	干式
铸铁	5.1301	**OAKU 060508SR-R50**	**CTCK215** (DCX3215)	250	干式
高温合金/钛合金	2.4856	**OAKU 060508ER-F40**	**CTC5240** (HCF5240)	35	乳化液

v_c > 400 m/min 时必须做刀具动平衡!

MaxiMill 270-09 系统

切削参数推荐值/技术参数

适用于标准刀片

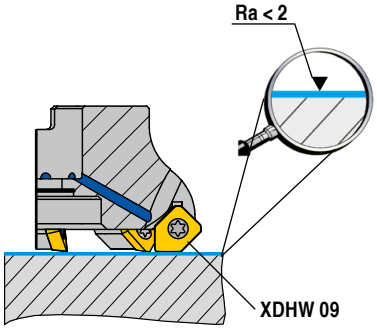
	F			M			R		
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢	60–280	0,1–0,3	4	60–280	0,1–0,3	4	60–280	0,1–0,3	4
不锈钢	60–270	0,1–0,25	4	60–270	0,1–0,25	4	60–270	0,1–0,25	4
铸铁	110–130	0,05–0,4		130–360	0,1–0,35	4	130–360	0,1–0,35	4
有色金属	160–1500	0,05–0,4	4	160–1500	0,05–0,4	4	160–1500	0,05–0,4	4
高温合金/钛合金	25–80	0,1–0,25	4	25–80	0,1–0,25	4	25–80	0,1–0,25	4
淬硬钢									

适用于修光刃刀片

	F			M			R		
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢	150–350	0,05–0,25	0,10–2,0						
不锈钢	110–200	0,05–0,25	0,10–2,0						
铸铁	150–280	0,05–0,25	0,10–2,0						
有色金属	< 2000	0,05–0,25	0,10–2,0						
高温合金/钛合金									
淬硬钢									

详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

加工方式

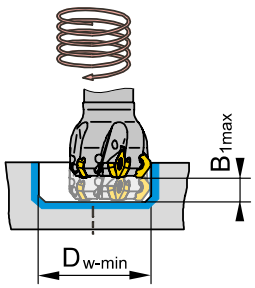


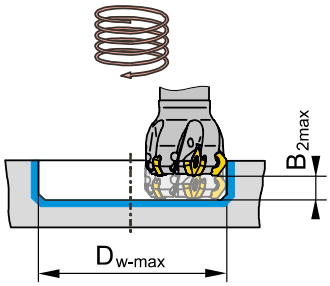
精铣 使用修光刃刀片

每个刀头装夹一个修光刃刀片，从直径 Ø 125 mm起，装夹两个刀片。

钢	SDNT	0903AESN-29	DPX 1235	+	XDHW	0903AESN	DPX 1235
	SDNT	0903AESN-29	DCX 1230	+	XDHW	0903AESN	DCX 1230
	SDHT	0903AESN-33	DCX 1230	+	XDHW	0903AESN	DCX 1230
	SDHW	0903AESN	CWC 10	+	XDHW	0903AESN	CWC 10
铸铁	SDNT	0903AESN-31	DCX 3215	+	XDHW	0903AEEN	DCX 3215
有色金属	SDHT	0903AEFN-ALP	CWK 26	+	XDHW	0903AEFN	CWK 26

螺旋插补铣（无初始孔）





C 270-09

DC mm	$D_{w\text{-}min}$ mm	$B_{1\,max}$ mm	$D_{w\text{-}max}$ mm	$B_{2\,max}$ mm
6	14,4	1,5	19,0	1,5
12	28,5	1,5	31,0	1,5
16	36,5	1,5	39,0	1,5
20	44,5	1,5	47,0	1,5
25	54,5	1,5	57,0	1,5
32	68,5	1,5	71,0	1,5

A 270-09

DC mm	$D_{w\text{-}min}$ mm	$B_{1\,max}$ mm	$D_{w\text{-}max}$ mm	$B_{2\,max}$ mm
32	68,5	1,5	71,0	1,5
40	84,5	1,5	87,0	1,5
50	104,5	1,5	107,0	1,5
63	130,5	1,5	133,0	1,5
80	164,5	1,5	167,0	1,5
100	204,5	1,5	207,0	1,5
125	254,5	1,5	257,0	1,5
160	324,5	1,5	327,0	1,5

MaxiMill 270-12 系统

切削参数推荐值/技术参数

适用于标准刀片

	F			M			R		
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢	30-280	0,1-0,3	6	60-280	0,1-0,3	6	60-280	0,1-0,3	6
不锈钢	60-270	0,1-0,25	6	60-270	0,1-0,25	6	60-270	0,1-0,25	6
铸铁	150-200	0,05-0,4	6	130-360	0,1-0,35	6	130-360	0,1-0,3	6
有色金属	160-3500	0,05-0,4	6	160-1500	0,05-0,4	6	160-1500	0,05-0,4	6
高温合金/钛合金	25-80	0,1-0,25	6	25-80	0,1-0,25	6	25-80	0,1-0,25	6
淬硬钢									

适用于修光刃刀片

	F			M			R		
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢	20-350	0,10-0,25	0,10-4,00						
不锈钢	40-120	0,10-0,25	0,10-4,00						
铸铁	120-290	0,10- 0,25	0,10-4,00						
有色金属	< 2000	0,10-0,25	0,10-4,00						
高温合金/钛合金									
淬硬钢									

适用于 CBN刀片

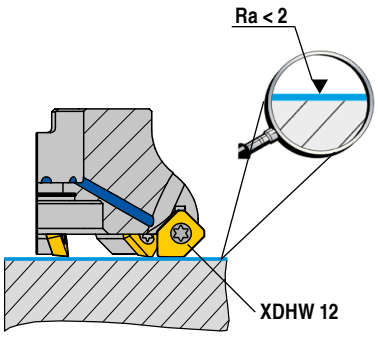
	F			M			R		
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢									
不锈钢									
铸铁	600-1600	0,10-0,25	0,20-1,50						
有色金属									
高温合金/钛合金	350-700	0,08-0,15	0,20-1,00						
淬硬钢	350-600	0,08-0,12	0,20-0,40						

适用于 PKD/MDC-刀片

	F			M			R		
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢									
不锈钢									
铸铁									
有色金属	< 2000	0,05-0,25	0,10-2,00						
高温合金/钛合金									
淬硬钢									

详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

加工方式

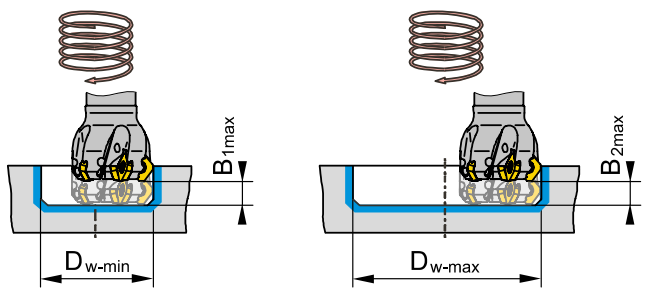


精铣 使用修光刃刀片

每个刀头装夹一个修光刃刀片，从直径 Ø 125 mm起，装夹两个刀片。

钢	SDMT	1204AESN-29R	DPX 1235	+	XDHW	1204AESN	DPX 1235
	SDMT	1204AESN-29R	DCX 1230	+	XDHW	1204AESN	DCX 1230
	SDHW	1204AESN-R	CWC 10	+	XDHW	1204AESN	CWC 10
铸铁	SDMT	1204AEEN-31	DCX 3215	+	XDHW	1204AEEN	DCX 3215
	SDHW	1204AESN-R	DCX 3215	+	XDHW	1204AEEN	DCX 3215
有色金属	SDHT	1204AEFN-ALP	CWK 26	+	XDHW	1204AEFN	CWK 26

螺旋插补铣（无初始孔）



DC mm	$D_{w\text{-}min}$ mm	$B_{1\,max}$ mm	$D_{w\text{-}max}$ mm	$B_{2\,max}$ mm
32	74,5	1,5	78,0	1,5
40	90,5	1,5	94,0	1,5
50	110,5	1,5	114,0	1,5
63	136,5	1,5	140,0	1,5
80	170,5	1,5	174,0	1,5
100	210,5	1,5	214,0	1,5
125	260,5	1,5	264,0	1,5
160	330,5	1,5	334,0	1,5

v_c > 400 m/min 时必须做刀具动平衡!

MaxiMill 270-19 系统

切削参数推荐值

适用于标准刀片

	F			M			R		
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢				40-180	0,15-0,6	10	40-180	0,3-0,7	10
不锈钢				40-120	0,15-0,5	10	40-120	0,3-0,6	10
铸铁							50-200	0,3-0,9	10
有色金属									
高温合金/钛合金				20-70	0,15-0,5	10			
淬硬钢									

详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

v_c > 400 m/min 时必须做刀具动平衡!

MaxiMill HEC 系统

切削参数推荐值

MaxiMill HEC 11

	F			M			R		
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢									
不锈钢									
铸铁	100-800	0,08-0,3	6	100-360	0,08-0,3	6	100-360	0,1-0,45	6
有色金属									
高温合金/钛合金									
淬硬钢									

MaxiMill HEC 12

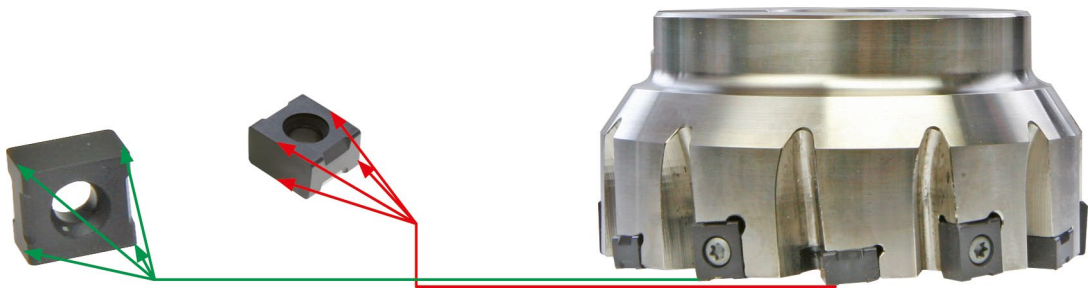
	F			M			R		
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢									
不锈钢									
铸铁	100-360	0,08-0,3	8	100-360	0,08-0,3	8	100-360	0,1-0,45	8
有色金属									
高温合金/钛合金									
淬硬钢									

详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

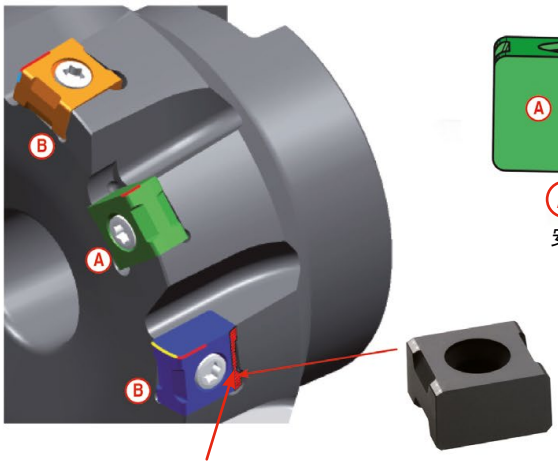
v_c > 400 m/min 时必须做刀具动平衡!

MaxiMill HEC 11 系统

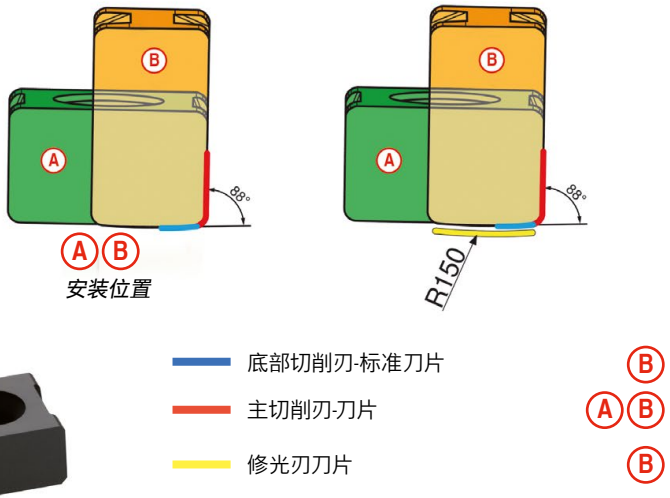
每个安装位置有4个切削刃



正确安装标准刀片和修光刃刀片



标记正确的安装位置



轴向调节

- 将楔块安装到刀体中，稍稍紧固夹紧螺钉，但不要夹紧。
- 如图所示安装刀片并拧紧至 1.0 Nm 扭矩。
- 使用预设装置来标记最高切削刃。
- 对调整螺钉进行小幅节，使所有切削刃的高度均为 0.005 mm 或更高。
- 以 3.2 Nm 扭矩夹紧刀片。

15

MaxiMill 491-09 系统

切削参数推荐值

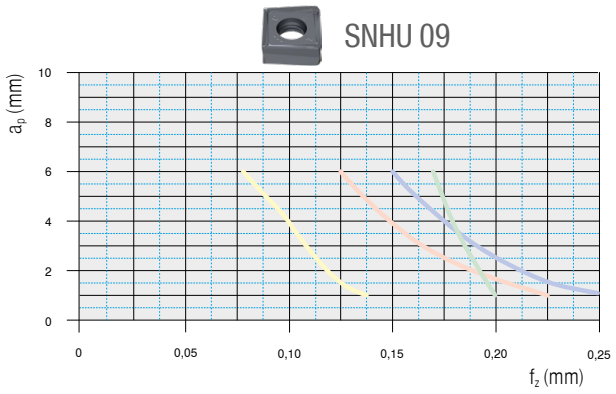
MaxiMill 491-09

	F			M			R		
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢	60–280	0,1–0,2	6	60–280	0,1–0,2	6	60–280	0,1–0,2	6
不锈钢	60–280	0,05–0,2	6	130–240	0,05–0,25	6	130–240	0,1–0,25	6
铸铁	110–130	0,05–0,25	6	100–360	0,1–0,25	6	100–360	0,1–0,25	6
有色金属	160–1500	0,05–0,25	6	160–1500	0,05–0,25	6	160–1500	0,05–0,25	6
高温合金/钛合金	25–75	0,08–0,15	6	25–75	0,08–0,15	6	25–75	0,08–0,15	6
淬硬钢									

详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

起始推荐参数

材料示例				
钢	1000 N/mm²	1.15	1.2312	40CrMnMoS 8-6
不锈钢	600 N/mm²	2.6	1.4571	X6CrNiMoTi 1712 2
铸铁	180 HB	3.1	EN-GJL-250	EN-GJL-250 (GG25)
有色金属	450 N/mm²	4.3	3.2315	AlMgSi1



材料名称		刀片		v_c (m/min)	冷却
钢	1.2312	**SNHU09T308SR-M50**	**CTPP235** (DPX1235)	200	干式
不锈钢	1.4571	**SNHU09T308SR-F50**	**CTPM240** (DPX2240)	180	干式
铸铁	5.1301	**SNHU09T308SR-R50**	**CTCK215** (DCX3215)	250	干式
有色金属	3.2315	**SNHU09T308FR-F10**	**CTWN215** (CWK4615)	500	乳化液

v_c > 400 m/min 时必须做刀具动平衡!

MaxiMill 491-12 系统

切削参数推荐值

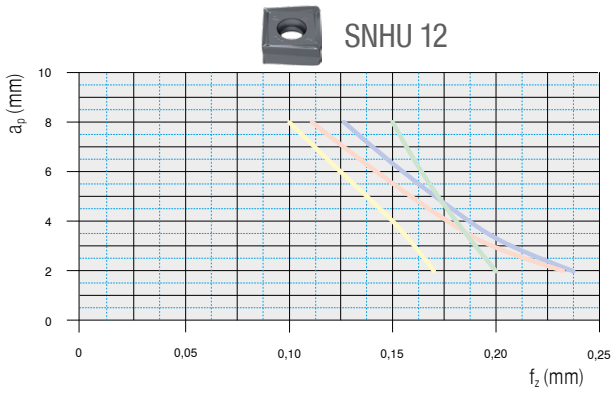
MaxiMill 491-12

	F			M			R		
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢	60–280	0,1–0,2	8	60–280	0,1–0,2	8	60–280	0,1–0,2	8
不锈钢	60–280	0,05–0,2	8	130–240	0,05–0,25	8	130–240	0,1–0,25	8
铸铁	110–130	0,05–0,25	8	100–360	0,1–0,25	8	100–360	0,1–0,25	8
有色金属	160–1500	0,05–0,25	8	160–1500	0,05–0,25	8	160–1500	0,05–0,25	8
高温合金/钛合金	25–75	0,08–0,15	8	25–75	0,08–0,15	8	25–75	0,08–0,15	8
淬硬钢									

详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

起始推荐参数

材料示例				
钢	1000 N/mm²	1.15	1.2312	40CrMnMoS 8-6
不锈钢	600 N/mm²	2.6	1.4571	X6CrNiMoTi 1712 2
铸铁	180 HB	3.1	EN-GJL-250	EN-GJL-250 (GG25)
有色金属	450 N/mm²	4.3	3.2315	AlMgSi1



材料名称		刀片		v_c (m/min)	冷却
钢	1.2312	**SNHU120408SR-M50**	**CTPP235** (DPX1235)	200	干式
不锈钢	1.4571	**SNHU120408SR-F50**	**CTPM240** (DPX2240)	180	干式
铸铁	5.1301	**SNHU120408SR-R50**	**CTCK215** (DCX3215)	250	干式
有色金属	3.2315	**SNHU120408FR-F10**	**CTWN215** (CWK4615)	500	乳化液

v_c > 400 m/min 时必须做刀具动平衡!

MaxiMill 211-07 系统

切削参数推荐值/技术参数

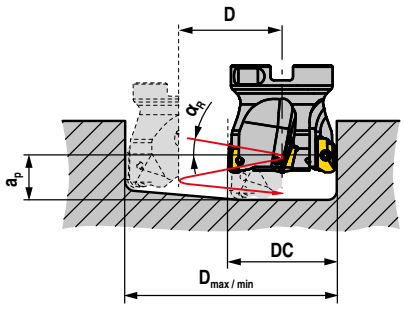
适用于标准刀片

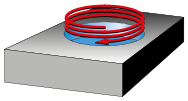
	F			M			R		
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢	50-340	0,1-0,2	6	50-340	0,1-0,2	6	50-340	0,1-0,2	6
不锈钢	60-280	0,05-0,2	6	60-280	0,05-0,3	6	60-280	0,1-0,3	6
铸铁				100-360	0,1-0,3	6	100-360	0,1-0,3	6
有色金属	160-1500	0,1-0,2	6	160-1500	0,1-0,2	6	160-1500	0,1-0,2	6
高温合金/钛合金	25-75	0,05-0,15	6	25-75	0,05-0,15	6	25-75	0,05-0,15	6
淬硬钢									

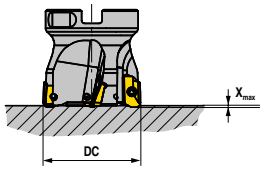
详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

加工方式

螺旋插补铣





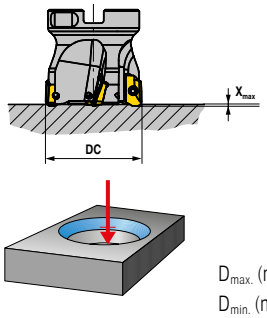


a_p (mm) = D * π * tan α_R

DC mm	D_{max} / RE 0,4 mm	D_{min} mm	$\alpha_{R\,max}$ °
10	19	13	5,5
12	23	17	6,0
16	31	25	3,0
20	39	33	2,0
25	49	43	1,5
32	63	57	1,2
40	79	73	0,8
50	99	93	0,7

DC mm	D mm	$\alpha_{R\,max\,360°}$ °
10	13	5,5
12	17	6,0
16	25	3,0
20	33	2,0
25	43	1,5
32	57	1,2
40	73	0,8
50	93	0,7

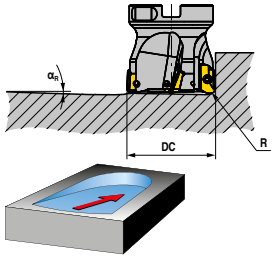
轴向插铣



DC mm	X_{max} mm
10	0,8
12	0,8
16	0,8
20	0,8
25	0,8
32	0,8
40	0,8
50	0,8

$D_{max.}$ (mm) = 平底孔最大直径
$D_{min.}$ (mm) = 平底孔最小孔径

坡铣



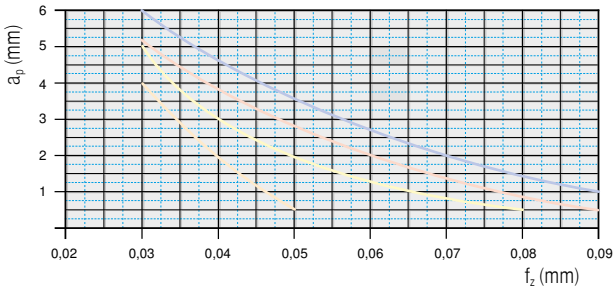
DC mm	α °
10	11,0
12	7,9
16	4,3
20	3,0
25	2,5
32	1,6
40	1,2
50	1,0

D = D_{max} - DC / D_{min} - DC

起始推荐参数

	材料示例			
钢	1000 N/mm²	1.15	1.2312	40CrMnMoS 8-6
不锈钢	600 N/mm²	2.6	1.4571	X6CrNiMoTi 1712 2
铸铁	180 HB	3.1	EN-GJL-250	EN-GJL-250 (GG25)
高温合金/钛合金	1450 N/mm²	5.8	Inconel 625	Inconel 718

XDKT 07



材料名称		刀片		v_c (m/min)	冷却
钢	1.2312	**XDKT070308SR-M50**	**CTPP235** (DPX1235)	200	干式
不锈钢	1.4571	**XDKT070308SR-F50**	**CTPM240** (DPX2240)	180	干式
铸铁	5.1301		**CTCK215** (DCX3215)	250	干式
高温合金/钛合金	2.4856	**XDKT070308ER-F40**	**CTC5240** (HCF5240)	35	乳化液

v_c > 400 m/min 时必须做刀具动平衡!

MaxiMill 211-11 系统

切削参数推荐值/技术参数

适用于标准刀片

材料名称	F v_c m/min	F f_z mm	F a_p mm	M v_c m/min	M f_z mm	M a_p mm	R v_c m/min	R f_z mm	R a_p mm
钢	50-340	0,1-0,2	10	50-340	0,1-0,2	10	50-340	0,1-0,2	10
不锈钢	60-280	0,05-0,2	10	60-280	0,05-0,25	10	60-280	0,1-0,25	10
铸铁				100-360	0,1-0,25	10	100-360	0,1-0,25	10
有色金属	160-1500	0,1-0,2	10	160-1500	0,1-0,2	10	160-1500	0,1-0,2	10
高温合金/钛合金	25-75	0,05-0,15	10	25-75	0,05-0,15	10	25-75	0,05-0,15	10
淬硬钢				40-60	0,05-0,2	10			

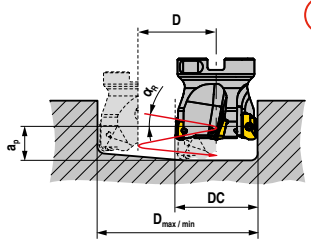
适用于玉米铣刀

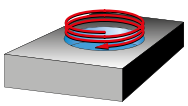
材料名称	F v_c m/min	F f_z mm	F a_p mm	M v_c m/min	M f_z mm	M a_p mm	R v_c m/min	R f_z mm	R a_p mm
钢	100-300	0,05-0,20	≤ APMX						
不锈钢	80-200	0,05-0,20	≤ APMX						
铸铁	110-300	0,05-0,20	≤ APMX						
有色金属	300-2000	0,10-0,25	≤ APMX						
高温合金/钛合金	40-80	0,05-0,15	≤ APMX						
淬硬钢	30-50	0,05-0,10	≤ APMX						

详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

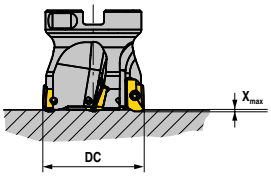
加工方式

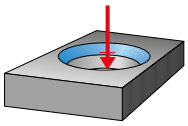
① 螺旋插补铣



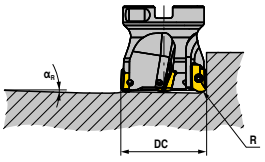


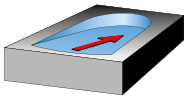
② 轴向插铣





③ 坡铣





DC mm	① 螺旋插补铣 RE = 0,8 mm		② 轴向插铣 X_{max}	③ 坡铣 α_R
12	α_R	16 °	1,3 mm	18 °
	D_{max}	21 mm		
	D_{min}	14 mm		
16	α_R	9,5 °	1,5 mm	10,8 °
	D_{max}	29 mm		
	D_{min}	21 mm		
20	α_R	7 °	2,0 mm	9,8 °
	D_{max}	37 mm		
	D_{min}	30 mm		
25	α_R	4,5 °	2,0 mm	7,5 °
	D_{max}	47 mm		
	D_{min}	40 mm		
32	α_R	3,2 °	1,0 mm	4,8 °
	D_{max}	61 mm		
	D_{min}	53 mm		
40	α_R	2,2 °	1,6 mm	2,9 °
	D_{max}	77 mm		
	D_{min}	72 mm		
50	α_R	1,7 °	1,6 mm	2,2 °
	D_{max}	98 mm		
	D_{min}	93 mm		
63	α_R	1,5 °	1,6 mm	1,8 °
	D_{max}	123 mm		
	D_{min}	116 mm		
80	α_R	1,0 °	1,6 mm	1,4 °
	D_{max}	157 mm		
	D_{min}	153 mm		
100	α_R	0,8 °	1,6 mm	1,1 °
	D_{max}	107 mm		
	D_{min}	101 mm		

DC mm	与悬伸长度相关的最高转速 n_{max} (r/min) l_a = 1-2 x Ø mm	l_a = 2,5 x Ø mm	l_a = 3 x Ø mm	l_a = 4 x Ø mm	l_a = 5 x Ø mm
12	55000	51500	47000	42000	37000
16	42000	38500	34100	28900	24200
20	36900	33000	28500	23900	19500
25	33200	29000	24400	19900	15400
32	30200	26000	20900	16600	11900
40	27700	23000	18000	13500	9000
50	25400	20400	15400	10800	6100
63	23300	18300	12900	8300	3700
80	21300	16100	10600	5800	
100	19600	14100	8400		

$D_{max.}$ (mm) = 平底孔最大直径
$D_{min.}$ (mm) = 平底孔最小孔径
a_p (mm) = $D \times \pi \times \tan(\alpha_R)$ = 螺距
l_a (mm) = 悬伸长度

MaxiMill 211-15 系统

切削参数推荐值/技术参数

适用于标准刀片

材料名称	F			M			R		
	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢	50-340	0,1-0,2	14	50-340	0,1-0,2	14	50-340	0,1-0,2	14
不锈钢	60-280	0,05-0,2	14	60-280	0,05-0,25	14	60-280	0,1-0,25	14
铸铁				100-360	0,1-0,25	14	100-360	0,1-0,25	14
有色金属	160-1500	0,1-0,2	14	160-1500	0,1-0,2	14	160-1500	0,1-0,2	14
高温合金/钛合金	25-75	0,05-0,15	14	25-75	0,05-0,15	14	25-75	0,05-0,15	14
淬硬钢				40-60	0,05-0,2	14			

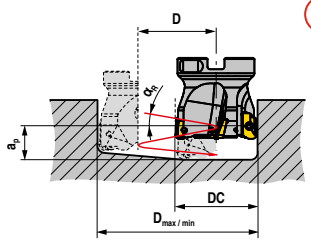
适用于玉米铣刀

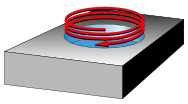
材料名称	F			M			R		
	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢	120-300	0,08-0,35	≤ APMX						
不锈钢	150-200	0,08-0,35	≤ APMX						
铸铁	130-300	0,08-0,35	≤ APMX						
有色金属	400-2500	0,12-0,40	≤ APMX						
高温合金/钛合金	25-80	0,08-0,20	≤ APMX						
淬硬钢									

详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

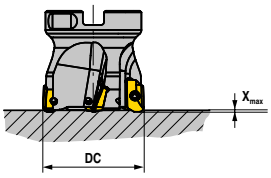
加工方式

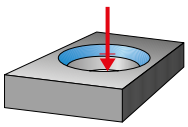
① 螺旋插补铣



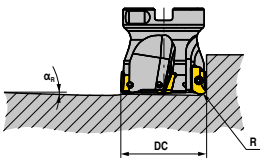


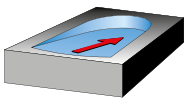
② 轴向插铣





③ 坡铣





DC mm	① 螺旋插补铣 RE = 0,8 mm	② 轴向插铣 X_{max}	③ 坡铣 α_R
25	α_R 7,5 ° D_{max} 48 mm D_{min} 37 mm	2,7 mm	9,5 °
32	α_R 5 ° D_{max} 62 mm D_{min} 47 mm	2,5 mm	6,8 °
40	α_R 3,2 ° D_{max} 78 mm D_{min} 63 mm	2,5 mm	5,1 °
50	α_R 2,5 ° D_{max} 98 mm D_{min} 86 mm	2,5 mm	2,5 °
63	α_R 1,5 ° D_{max} 124 mm D_{min} 111 mm	2,5 mm	2,5 °
80	α_R 1,3 ° D_{max} 158 mm D_{min} 147 mm	2,5 mm	2,0 °
100	α_R 1,1 ° D_{max} 198 mm D_{min} 190 mm	2,5 mm	1,5 °
125	α_R 0,9 ° D_{max} 248 mm D_{min} 240 mm	2,5 mm	0,9 °
160	α_R 0,6 ° D_{max} 318 mm D_{min} 310 mm	2,5 mm	0,7 °

DC mm	与悬伸长度相关的最高转速 n_{max} (r/min) $l_a = 2 \times Ø$ mm	$l_a = 3 \times Ø$ mm	$l_a = 5 \times Ø$ mm
25	26560	19520	13320
32	24160	16720	9520
40	22160	14400	7200
50	20320	12320	4880
63	18640	10320	2960
80	17040	8480	
100	15680	6720	
125	14320		
160	13200		

$D_{max.}$ (mm) = 平底孔最大直径
$D_{min.}$ (mm) = 平底孔最小孔径

a_p (mm) = $D \times \pi \times \tan(\alpha_R)$ = 螺距

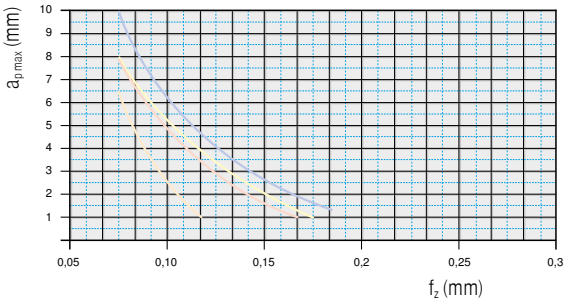
l_a (mm) = 悬伸长度

MaxiMill 211-11 系统

起始推荐参数

材料示例				
钢	1000 N/mm²	1.15	1.2312	40CrMnMoS 8-6
不锈钢	600 N/mm²	2.6	1.4571	X6CrNiMoTi 1712 2
铸铁	180 HB	3.1	EN-GJL-250	EN-GJL-250 (GG25)
高温合金/钛合金	1450 N/mm²	5.8	Inconel 625	Inconel 718

XDKT 11



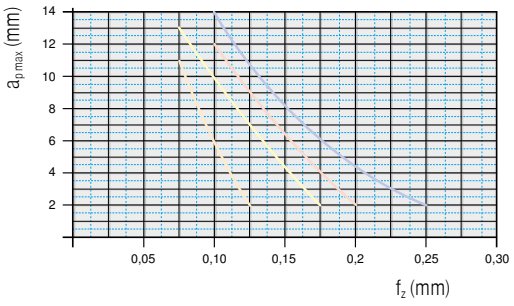
材料名称		刀片		v_c (m/min)	冷却
钢	1.2312	**XDKT11T308SR-M50**	**CTPP235** (DPX1235)	200	干式
不锈钢	1.4571	**XDKT11T308SR-F50**	**CTPM240** (DPX2240)	180	干式
铸铁	5.1301	**XDKT11T308SR-R50**	**CTCK215** (DCX3215)	250	干式
高温合金/钛合金	2.4856	**XDKT11T308ER-F50**	**CTC5240** (HCF5240)	35	乳化液

MaxiMill 211-15 系统

起始推荐参数

材料示例				
钢	1000 N/mm²	1.15	1.2312	40CrMnMoS 8-6
不锈钢	600 N/mm²	2.6	1.4571	X6CrNiMoTi 1712 2
铸铁	180 HB	3.1	EN-GJL-250	EN-GJL-250 (GG25)
高温合金/钛合金	1450 N/mm²	5.8	Inconel 625	Inconel 718

XDKT 15



材料名称		刀片		v_c (m/min)	冷却
钢	1.2312	**XDKT150508SR-M50**	**CTPP235** (DPX1235)	200	干式
不锈钢	1.4571		**CTPM240** (DPX2240)	180	干式
铸铁	5.1301	**XDKT150508SR-R50**	**CTCK215** (DCX3215)	250	干式
高温合金/钛合金	2.4856	**XDKT150508ER-F40**	**CTC5240** (HCF5240)	35	乳化液

15

v_c > 400 m/min 时必须做刀具动平衡!

MaxiMill 211-20 系统

切削参数推荐值/技术参数

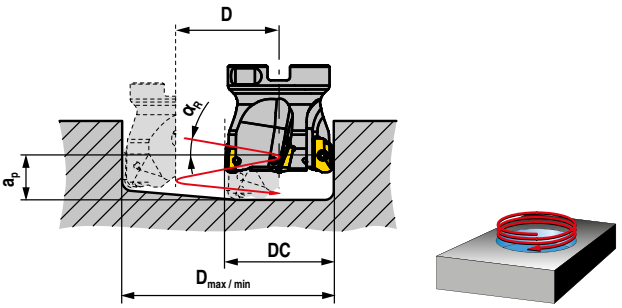
适用于标准刀片

	F			M			R		
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢									
不锈钢	130-280	0,08-0,2	19	130-280	0,08-0,3	19	180-280	0,1-0,25	19
铸铁									
有色金属									
高温合金/钛合金	25-80	0,08-0,2	19	25-80	0,08-0,3	19	25-80	0,1-0,15	19
淬硬钢									

详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

加工方式

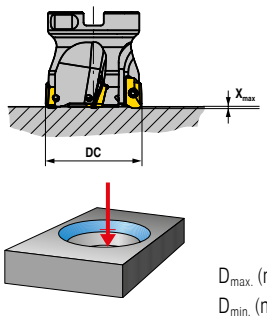
螺旋插补铣



DC mm	D_{max} / RE 0,4 mm	D_{min} mm	$\alpha_{R\,max}$ °
63	124	107	2,2
80	158	143	1,7
100	198	183	1,3

a_p (mm) = $D * \pi * \tan \alpha_R$

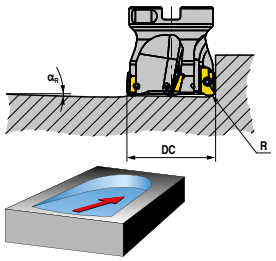
轴向插铣



DC mm	X_{max} mm
63	2,0
80	2,0
100	2,0

$D_{max.}$ (mm) = 平底孔最大直径
$D_{min.}$ (mm) = 平底孔最小孔径

坡铣



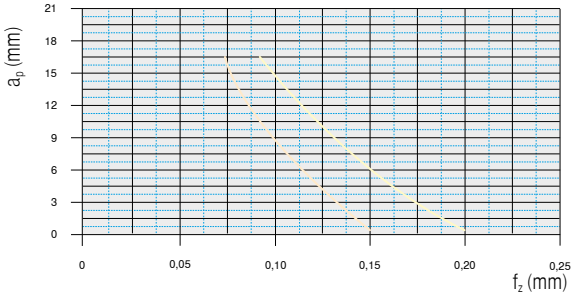
DC mm	α °
63	2,2
80	1,7
100	1,3

$D = D_{max} - DC / D_{min} - DC$

起始推荐参数

材料示例				
钢	1000 N/mm²	1.15	1.2312	40CrMnMoS 8-6
不锈钢	600 N/mm²	2.6	1.4571	X6CrNiMoTi 1712 2
铸铁	180 HB	3.1	EN-GJL-250	EN-GJL-250 (GG25)
高温合金/钛合金	1450 N/mm²	5.8	Inconel 625	Inconel 718

XDKT 20



材料名称		刀片		v_c (m/min)	冷却
钢	1.2312				
不锈钢	1.4571	**XDKT200708ER-F40**	**CTPM240** (DPX2240)	180	干式
铸铁	5.1301				
高温合金/钛合金	2.4856	**XDKT200708ER-F40**	**CTC5240** (HCF5240)	35	乳化液

v_c > 400 m/min 时必须做刀具动平衡!

MaxiMill 490-09 系统

切削参数推荐值/技术参数

适用于标准刀片

	F			M			R		
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢	50-350	0,05-0,25	7,3	50-350	0,05-0,3	7,3	50-270	0,1-0,3	7,3
不锈钢	130-280	0,1-0,2	7,3	60-280	0,1-0,2	7,3	60-280	0,1-0,2	7,3
铸铁	100-360	0,05-0,25	7,3	100-360	0,05-0,3	7,3	100-360	0,1-0,3	7,3
有色金属	160-1500	0,08-0,35	7,3	160-1500	0,08-0,35	7,3	160-1500	0,08-0,35	7,3
高温合金/钛合金	25-75	0,1-0,2	7,3	25-75	0,1-0,2	7,3	25-75	0,1-0,2	7,3
淬硬钢									

详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

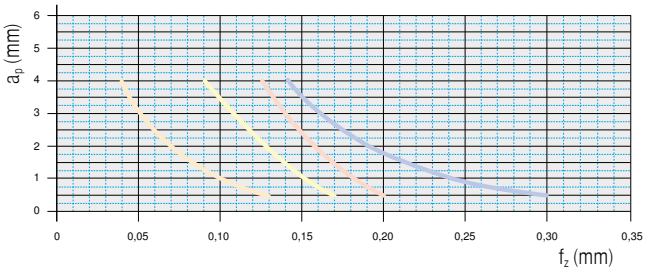
加工方式

MaxiMill 490-09 系统不适用于插铣!

起始推荐参数

		材料示例		
钢	1000 N/mm²	1.15	1.2312	40CrMnMoS 8-6
不锈钢	600 N/mm²	2.6	1.4571	X6CrNiMoTi 1712 2
铸铁	180 HB	3.1	EN-GJL-250	EN-GJL-250 (GG25)
高温合金/钛合金	1450 N/mm²	5.8	Inconel 625	Inconel 718

SDNT 09

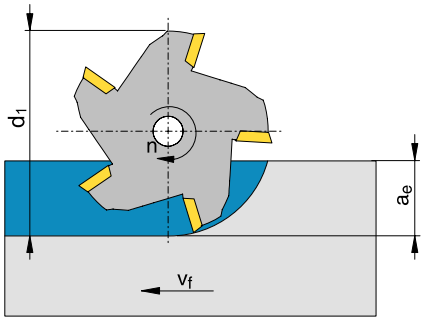


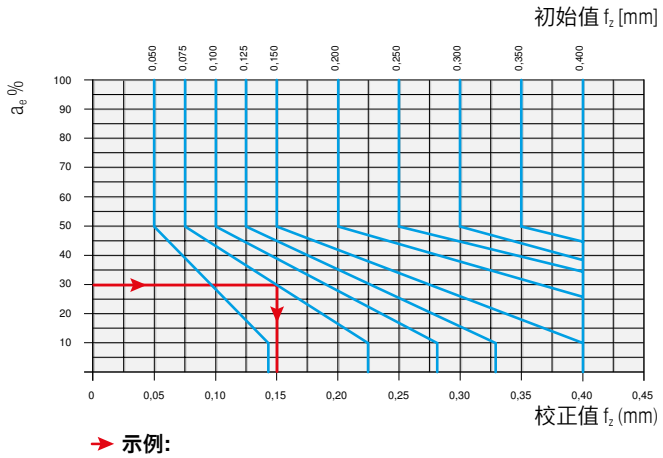
材料名称		刀片		v_c (m/min)	冷却
钢	1.2312	**SDNT09T308SR-29**	**CTPP235** (DPX1235)	200	干式
不锈钢	1.4571	**SDNT09T308SR-33**	**CTPM240** (DPX2240)	180	干式
铸铁	5.1301	**SDNT09T308SR-31**	**CTCK215** (DCX3215)	250	干式
高温合金/钛合金	2.4856	**SDNT09T308ER-M31**	**CTC5240** (HCF5240)	35	乳化液

每齿进给校正表 f_z

适用于系统 211-07/-11/-15/-20 和 490-09/-12

这些值适用于低于 50% 的避空宽度 (a_e)!





示例:
起始值 (f_z) = 0.075 mm
a_e = 30%
修正值 (f_z) = 0.15 mm

15

MaxiMill 490-12 系统

切削参数推荐值

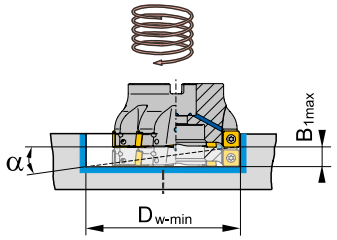
适用于标准刀片

	F			M			R		
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢	50-350	0,05-0,25	10,7	50-350	0,05-0,3	10,7	50-270	0,1-0,3	10,7
不锈钢	130-280	0,1-0,2	10,7	60-280	0,1-0,2	10,7	60-280	0,1-0,2	10,7
铸铁	100-360	0,05-0,25	10,7	100-360	0,05-0,3	10,7	100-360	0,1-0,3	10,7
有色金属	160-1500	0,08-0,35	10,7	160-1500	0,08-0,35	10,7	160-1500	0,08-0,35	10,7
高温合金/钛合金	25-75	0,1-0,2	10,7	25-75	0,1-0,2	10,7	25-75	0,1-0,2	10,7
淬硬钢									

详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

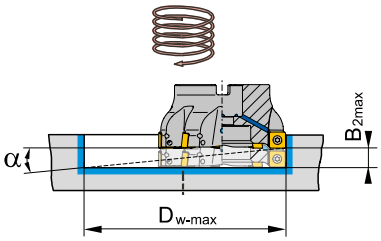
加工方式

螺旋插铣（无起始孔）



$$B = (D_W - DC) \times \pi \times \tan \alpha$$

D_w = 待加工孔径
DC = 铣刀公称直径
B = 计算 360° 螺旋运动的切削深度

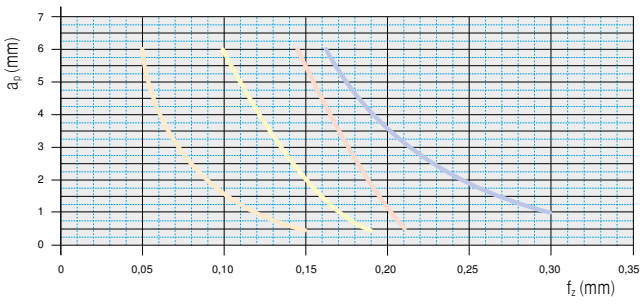


DC mm	$D_{w\text{-}min}$ mm	$B_{1\,max}$ mm	$D_{w\text{-}max}$ mm	$B_{2\,max}$ mm	α °
50	77	2,5	98	4,8	2,0
63	103	1,8	124	3,0	1,0
80	137	2,1	158	3,0	0,8
100	177	2,1	198	2,9	0,6
125	227	1,8	248	2,4	0,4

起始推荐参数

材料示例				
钢	1000 N/mm²	1.15	1.2312	40CrMnMoS 8-6
不锈钢	600 N/mm²	2.6	1.4571	X6CrNiMoTi 1712 2
铸铁	180 HB	3.1	EN-GJL-250	EN-GJL-250 (GG25)
高温合金/钛合金	1450 N/mm²	5.8	Inconel 625	Inconel 718

SDMT 12



材料名称		刀片		v_c (m/min)	冷却
钢	1.2312	**SDMT1205ZZSN-29**	**CTPP235** (DPX1235)	200	干式
不锈钢	1.4571	**SDMT120512SR-33**	**CTPM240** (DPX2240)	180	干式
铸铁	5.1301	**SDMT1205ZZSN-31**	**CTCK215** (DCX3215)	250	干式
高温合金/钛合金	2.4856	**SDMT120508ER-M31**	**CTC5240** (HCF5240)	35	乳化液

HSC高速/HPC高效-铣削

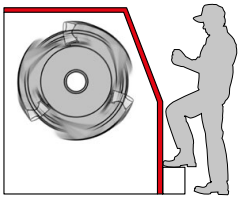
安全须知

HSC 加工刀具的适用性

CERATIZIT 的 HSC 刀具专为此加工策略而开发，可最大限度确保运行可靠性。

遵守机床制造商的安全预防措施

确保遵守机床制造商的所有安全预防措施（例如封闭式机床防护罩）。

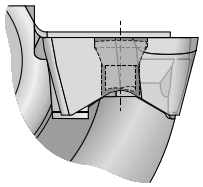


HSC 加工转接件的适用性

根据铣削情况，选择最佳刀具/夹紧装置组合。对于高速铣削应用，必须对刀具和刀具转接件一并执行动平衡（参见 ISO 1940 指令）。

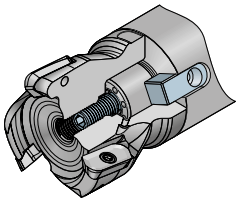
安装具有离心力保护的可转位刀片

刀片夹紧：EURO-专利 EP 1083017A1
确保刀片凹槽清洁，夹紧螺钉的螺纹孔处于良好状态。
检查凹槽中刀片的轴向和径向接触点。
用于正角刀片夹紧的夹紧螺钉须以相应扭矩
（XDHT11 = 1.8 Nm；XDH.19 = 6.0 Nm）拧紧。



将 HSC 铣刀 (DC = Ø 40–63)
安装到铣刀轴上的最佳方式为使用强力螺钉

强力螺钉可确保刀具和铣削转接件的稳定连接，并且易于使用。



强力螺钉

最大允许转速

请注意刀具上注明的最大转速。该编号专门用于特定刀具，必须根据所选刀具转接件、总悬伸长度和相应的加工情况进行调整。

刀具的最佳应用范围 (a_e、a_p、f_zn)

为保证高效铣削，请遵守有关切削参数的建议。

15

如未遵守这些安全规定，CERATIZIT 将自动免于承担任何责任

MaxiMill HSC-11 系统

切削参数推荐值

适用于标准刀片

	F			M			R		
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢	130–300	0,25–1,0	0,7						
不锈钢				80–210	0,25–1,0	0,6			
铸铁				120–250	0,2–1,1	0,7	120–270	0,2–1,2	0,75
有色金属									
高温合金/钛合金				30–90	0,15–0,75	0,6			
淬硬钢									

详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

工件材料		处理方式/合金		VDI 3323 组别	硬度 HB	H216T (CWK26) v_c (m/min)	H216T (CWK26) v_c (m/min)
N	锻造铝合金	不可硬化材料		21	60		200–3000
		可硬化材料		22	100		200–2000
	铸造铝合金	不可硬化材料	< 12% Si	23	80		200–2000
		可硬化材料	< 12% Si	24	90		200–1800
		不可硬化材料	> 12% Si	25	130		200–1000
	铜和铜合金（青铜、黄铜）		易切削合金 (1% Pb)	26			200–600
			黄铜、红色黄铜	27	90	250–1000	250–1000
			青铜	28	100		150–400
			无铅铜和电解铜	29	100		300–800
	非金属材料		热固性塑料	29		80–1000	80–1000
			纤维增强复合塑料	29		70–500	70–500
			硬橡胶	30		80–300	80–300

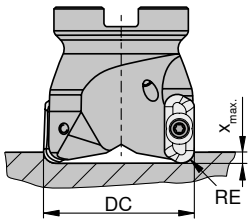
= 高压喷射冷却　= 切削液最小化　= 干式切削

MaxiMill HSC-11 系统

技术参数

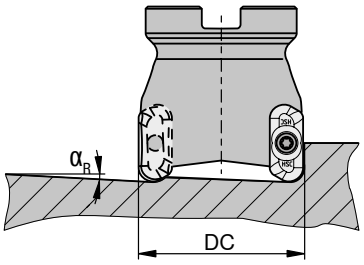
加工方式

插铣



DC mm	11 RE 0,2-4,0 $x_{max.}$ mm
16	1,70
18	2,11
19	2,24
20	2,39
22	2,70
25	2,55
32	2,40
40	2,28
50	2,26
63	2,10
80	1,75
100	1,79

线性坡走铣



DC mm	α_R °
16	18,8
18	16,3
19	15,3
20	14,8
22	13,8
25	10,3
32	6,8
40	4,8
50	3,5
63	2,5
80	1,8
100	1,3

粗-精/铣削方法

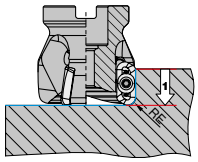
单位时间最大金属切除量

刀片	RE mm	1 a_p mm	2 3 4 $a_{p\,max.}$ mm
XDHT 11T302FR-ALP	0,2	10	9,8
XDHT 11T304FR-ALP	0,4	10	9,6
XDHT 11T308FR-ALP	0,8	10	9,2
XDHT 11T312FR-ALP	1,2	10	8,8
XDHT 11T316FR-ALP	1,6	10	8,4
XDHT 11T320FR-ALP	2,0	10	8,0
XDHT 11T325FR-ALP	2,5	10	7,5
XDHT 11T332FR-ALP	3,2	10	6,8
XDHT 11T340FR-ALP	4,0	10	6,0
XDHT 11T350FR-ALP	5,0	10	5,0

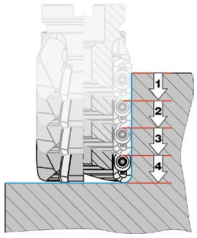
最佳侧壁质量

刀片	RE mm	2 3 4 $a_{p\,max.}$ mm
XDHT 11T302FR-ALP	0,2	7,8
XDHT 11T304FR-ALP	0,4	7,6
XDHT 11T308FR-ALP	0,8	7,2
XDHT 11T312FR-ALP	1,2	6,5
XDHT 11T316FR-ALP	1,6	6,8
XDHT 11T320FR-ALP	2,0	6,4
XDHT 11T325FR-ALP	2,5	5,5
XDHT 11T332FR-ALP	3,2	4,8
XDHT 11T340FR-ALP	4,0	4,0
XDHT 11T350FR-ALP	5,0	3,0

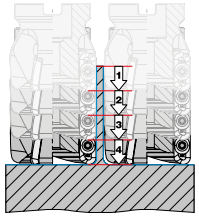
方肩铣削



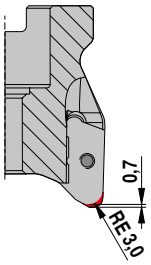
槽铣

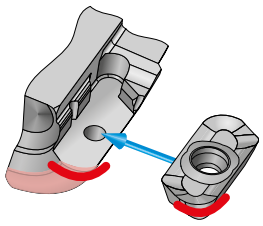


薄壁槽铣



顶端轮廓精车





对于刀尖半径大于 3.2 mm 的刀片，必须根据上图修改刀具基体。

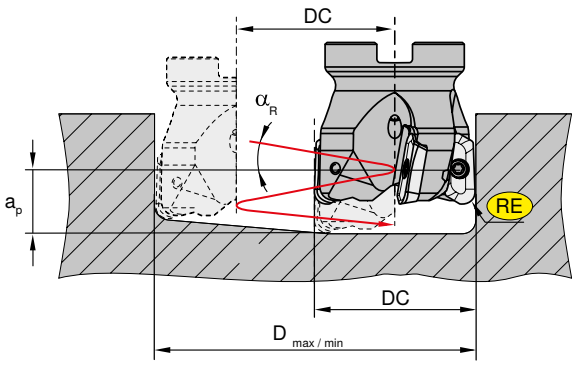
15

MaxiMill HSC-11 系统

技术参数

加工方式

螺旋坡走铣



RE = 刀片半径
α_R (mm) = 最大插入角 (与刀具中心相关)

a_p (mm) = 齿距 → D x π x tan (α_R)

D (mm) = → D_{max} – DC 和/或 D_{min} – DC

平底孔

$D_{max.}$ (mm) = 最大孔径
$D_{min.}$ (mm) = 最小孔径
$DN_{max.}$ (mm) = 最大孔径适用于非平底孔

DC (mm)		XDHT-11 (HSC-11)								
(DN_{max})		RE = 0,2	RE = 0,4	RE = 0,8	RE = 1,2	RE = 1,6	RE = 2,0	RE = 2,5	RE = 3,2	RE = 4,0
16	α_R	9,7°	10,0°	9,9°	9,4°	8,9°	8,4°	7,9°	7,0°	6,1°
	D_{max}	30	30	29	28	27	27	26	24	23
(31)	D_{min}	18	18	18	18	18	18	18	18	18
18	α_R	9,4°	9,1°	8,7°	8,3°	7,9°	7,5°	6,9°	6,2°	5,3°
	D_{max}	34	34	33	32	31	31	30	28	27
(35)	D_{min}	22	22	22	22	22	22	22	22	22
19	α_R	8,8°	8,6°	8,3°	7,9°	7,5°	7,5°	6,5°	5,9°	5,1°
	D_{max}	36	36	35	34	33	33	32	30	29
(37)	D_{min}	24	24	24	24	24	24	24	24	24
20	α_R	8,4°	8,2°	7,8°	7,4°	7,7°	6,7°	6,2°	5,5°	4,8°
	D_{max}	38	38	37	36	35	35	34	32	31
(39)	D_{min}	26	26	26	26	26	26	26	26	26
22	α_R	7,6°	7,4°	7,8°	6,7°	6,4°	6,5°	5,6°	5,2°	4,3°
	D_{max}	42	42	41	40	39	39	38	36	35
(43)	D_{min}	30	30	30	30	30	30	30	30	30
25	α_R	6,7°	6,5°	6,2°	5,9°	5,6°	5,3°	4,9°	4,4°	3,8°
	D_{max}	48	48	47	46	45	45	44	42	41
(49)	D_{min}	36	36	36	36	36	36	36	36	36
32	α_R	4,7°	4,7°	4,8°	4,6°	4,3°	4,1°	3,8°	3,4°	2,9°
	D_{max}	62	62	61	60	59	59	58	56	55
(63)	D_{min}	50	50	50	50	50	50	50	50	50
40	α_R	3,3°	3,3°	3,4°	3,4°	3,5°	3,3°	3,0°	2,7°	2,3°
	D_{max}	78	78	77	76	75	75	74	72	71
(79)	D_{min}	66	66	66	66	66	66	66	66	66
50	α_R	2,4°	2,5°	2,5°	2,5°	2,6°	2,6°	2,4°	2,2°	1,9°
	D_{max}	98	98	97	96	95	95	94	92	91
(99)	D_{min}	86	86	86	86	86	86	86	86	86
63	α_R	1,7°	1,7°	1,7°	1,8°	1,8°	1,8°	1,8°	1,7°	1,5°
	D_{max}	124	124	123	122	121	121	120	118	117
(125)	D_{min}	112	112	112	112	112	112	112	112	112
80	α_R	1,1°	1,1°	1,1°	1,1°	1,1°	1,1°	1,1°	1,2°	1,2°
	D_{max}	158	158	157	156	155	155	154	152	151
(159)	D_{min}	146	146	146	146	146	146	146	146	146
100	α_R	0,8°	0,8°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°
	D_{max}	198	198	197	196	195	195	194	192	191
(199)	D_{min}	186	186	186	186	186	186	186	186	186

MaxiMill HSC/HPC-19 系统

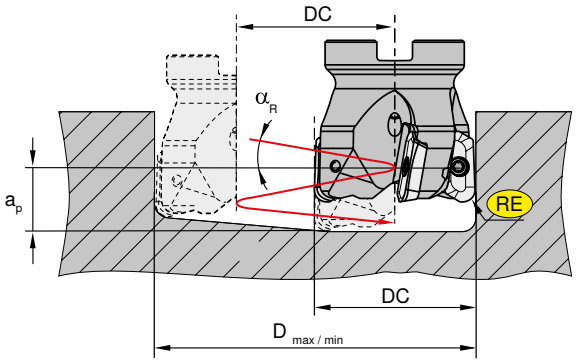
切削参数推荐值/技术参数

适用于标准刀片

	F			M			R		
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢									
不锈钢									
铸铁	110-130	0,05-0,35	18						
有色金属	160-3000	0,05-0,35	18	160-3000	0,05-0,35	18	160-3000	0,05-0,35	18
高温合金/钛合金									
淬硬钢									

详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

螺旋坡走铣



RE = 刀片半径
α_R (mm) = 最大插入角 (与刀具中心相关)

a_p (mm) = pitch → D x π x tan (α_R)

D (mm) = → D_{max} – DC and/or D_{min} – DC

平底孔

$D_{max.}$ (mm) = 最大孔径
$D_{min.}$ (mm) = 最小孔径
$DN_{max.}$ (mm) = 最大孔径适用于非平底孔

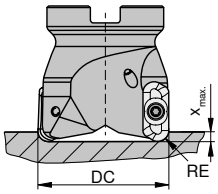
	DC mm	DN_{max} mm	α_R °	D_{max} mm	D_{min} mm
RE = 0,2 mm	**25**	49	7°02‘	48	32
	32	63	4°34‘	62	46
	40	79	3°47‘	78	62
	50	99	3°01‘	97	81
	63	125	2°17‘	124	107
	80	159		158	141
	100	199		198	181
RE = 0,4 mm	**25**	49	7°08‘	48	32
	32	63	4°37‘	62	46
	40	79	3°49‘	78	62
	50	99	3°02‘	98	81
	63	125	2°18‘	124	107
	80	159		158	141
	100	199		198	181
RE = 0,8 mm	**25**	49	7°21‘	47	32
	32	63	4°44‘	61	46
	40	79	3°53‘	77	62
	50	99	3°05‘	97	81
	63	125	2°20‘	123	107
	80	159		157	141
	100	199		197	181
RE = 2,0 mm	**25**	49	8°40‘	45	32
	32	63	5°04‘	59	46
	40	79	4°06‘	75	62
	50	99	3°13‘	95	81
	63	125	2°25‘	121	107
	80	159		155	141
	100	199		195	181
RE = 2,5 mm	**25**	49	8°24‘	44	32
	32	63	5°13‘	58	46
	40	79	4°12‘	74	62
	50	99	3°17‘	94	81
	63	125	2°27‘	120	107
	80	159		154	141
	100	199		194	181
RE = 3,2 mm	**25**	49	8°54‘	42	32
	32	63	5°26‘	56	46
	40	79	4°20‘	72	62
	50	99	3°21‘	92	81
	63	125	2°30‘	118	107
	80	159		152	141
	100	199		192	181
RE = 4,0 mm	**25**	49	9°32‘	41	32
	32	63	5°42‘	55	46
	40	79	4°30‘	71	62
	50	99	3°28‘	91	81
	63	125	2°33‘	117	107
	80	159		151	141
	100	199		191	181
RE = 5,0 mm	**25**	49	6°49‘	39	32
	32	63	3°59‘	53	46
	40	79	3°20‘	69	62
	50	99	2°13‘	89	81
	63	125	1°52‘	115	107
	80	159		149	141
	100	199		189	181

MaxiMill HSC/HPC-19 系统

技术参数

加工方式

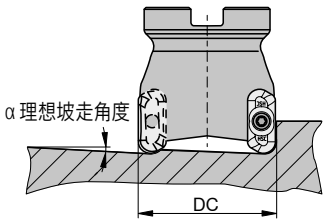
插铣



HSC 19	DC mm	19 RE 0,2–4,0 $x_{max.}$ mm	19 RE 5,0 $x_{max.}$ mm
CHSC 19 / GHSC 19 / MHSC 19	25	5,0	4,0
CHSC 19 / GHSC 19 / MHSC 19	32–40	4,0	3,0
AHSC 19	40–100	4,0	3,0

HPC 19	DC mm	19 RE 0,2–4,0 $x_{max.}$ mm	19 RE 5,0 $x_{max.}$ mm
CHPC 19 / MHPC 19	22–25	5,0	4,0
CHPC 19 / MHPC 19	32–50	6,0	5,0
AHPC 19	40–63	6,0	5,0

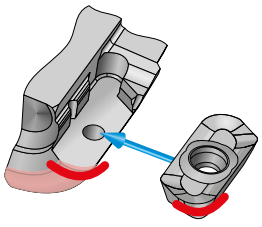
线性坡走铣

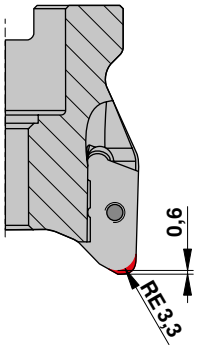


DC mm	α 理想坡走角度 HSC 19	HPC 19
25	11°	11°
32	7°	7°
40	5°	5°
50	4°	4°
63	3°	3°
80	2°	
100	2°	

刀盘改制

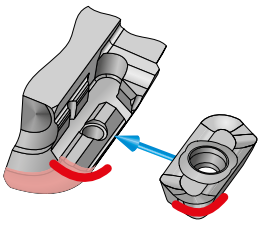
HSC 19





顶端轮廓精车

HPC 19



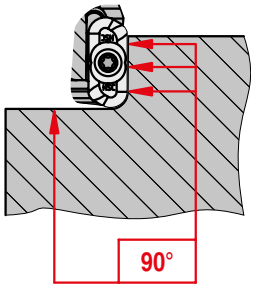
当刀片圆角半径>4.0 mm，必须按照上图进行合理的刀盘改制。

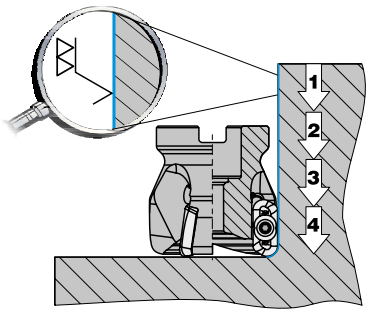
MaxiMill HSC/HPC-19 系统

技术参数

加工方式

▽ + ▽▽ 粗加工后卓越的侧壁质量
不必再进行精加工





粗-精/铣削方法

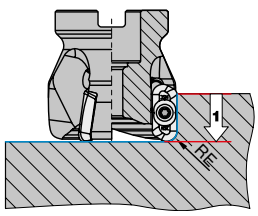
单位时间最大金属切除量

刀片	RE mm	a_p mm	$a_{p\ max.}$ mm
XDH. 190402FR-ALP	0,2	18,0	17,8
XDH. 190404FR-ALP	0,4	18,0	17,6
XDH. 190408FR-ALP	0,8	18,0	17,2
XDH. 190420FR-ALP	2,0	18,0	16,0
XDH. 190425FR-ALP	2,5	18,0	15,0
XDH. 190432FR-ALP	3,2	18,0	14,8
XDH. 190440FR-ALP	4,0	18,0	14,0
XDH. 190450FR-ALP	5,0	17,0	13,0

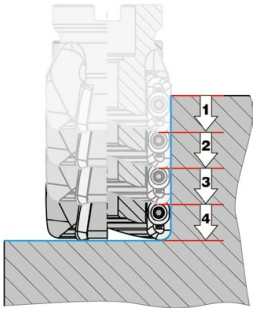
最佳侧壁质量

方肩铣削	RE mm	$a_{p\ max.}$ mm
XDH. 190402FR-ALP	0,2	11,8
XDH. 190404FR-ALP	0,4	11,6
XDH. 190408FR-ALP	0,8	11,2
XDH. 190420FR-ALP	2,0	10,0
XDH. 190425FR-ALP	2,5	9,5
XDH. 190432FR-ALP	3,2	8,8
XDH. 190440FR-ALP	4,0	8,0
XDH. 190450FR-ALP	5,0	7,0

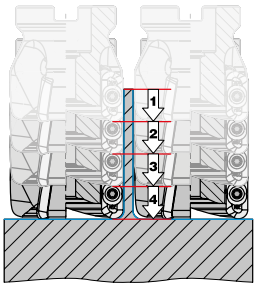
方肩铣削



槽铣



薄壁槽铣



上述数据适用于刀片XDHT 19 和 XDHX 19.

15

MaxiMill HPC-04/12 系统

切削参数推荐值/技术参数

MaxiMill HPC-04

	F			M			R		
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢									
不锈钢									
铸铁	450-800	0,05-0,2	4						
有色金属	350-3500	0,05-0,2	4	350-3500	0,05-0,2	4			
高温合金/钛合金									
淬硬钢									

MaxiMill HPC-12

	F			M			R		
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢									
不锈钢									
铸铁	450-800	0,05-0,2	2						
有色金属	350-3500	0,1-0,35		350-3500	0,1-0,35			0,1-0,4	
高温合金/钛合金									
淬硬钢									

加工方式

需要考虑的事项

- 机床稳定性。
- 稳定的工件夹紧和刀具转接件。
- 一般不需冷却液，但其有利于材料去除，亦可改善表面质量。
- 考虑热应力和 600 °C 的临界温度！如果材料需要，请使用冷却液。
- 避免振动。
- 遵守质量平衡等级。
- 注意金刚石对硬质合金形成元素（Fe、Ti、Ta、Co、Ni）的化学反应

优异的适用性

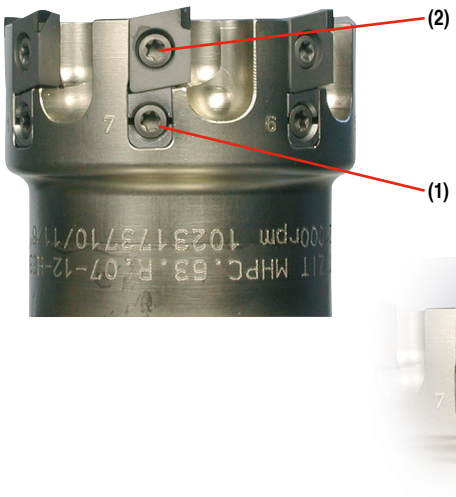
- 可用于由轻金属和有色金属、塑料、纤维复合材料、石墨等制成的部件。
- 通过最大限度简化设置方法，可节约刀具预置成本。
- 可用于大批量生产。
- 可实现出色的工件表面质量。
- 具有较长刀具寿命，可减少换刀次数及昂贵的机床停机时间。
- 适合现场已有刀具的情况（预设等）

质量检查

组装完成后，应检查刀片夹紧和轴向跳动调整，以及刀具平衡质量等级。在应用套式铣刀时，必须在组装后做动平衡。

设置修光刃刀片

如前述设置程序所述，将标准刀片调节至径向跳动 = 0.02 mm，然后将带有修光刃的刀片置于最高切削刃上方 0.02-0.03 mm 处。



调整程序

1 把调整楔块安装到刀体上(已经安好) 锁紧调整螺钉(1)，
轻轻的保证楔块没有变形

2 安装上刀片并夹紧 (2)，用1.0 Nm.的扭矩锁紧

3 在对刀仪上找出最高的刃并做好记号

4 顺时针调整螺钉(1)，保证刀片刃高差在0.02mm内.
需使用梅花扳手 (8095018900 / WS-L-T15-136mm).顺时针调整螺钉(1)，
保证刀片刃高差在0.02mm内.
需使用梅花扳手 (8095018900 / WS-L-T15-136mm)

5 用这种方法设置其它的刀片，最大偏差 0.005 mm. 最大调整量 = 0.10 mm

6 使用 5.0 Nm扭矩锁紧所有的螺钉(2)

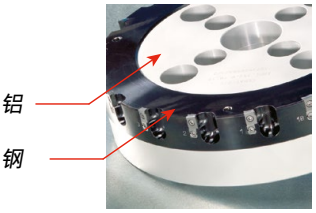
7 检查所有的刀片的轴向跳动 → 目标 < 0.005 mm

MaxiMill HPC-12 完美精度

可调式高性能刀具，铝合金工件精加工完美系统

钢制刀体

- 可实现最高稳定性
- 极高耐磨性
- 最小直径 160 mm 的双金属型号，更易操作，可为采用大型刀具的主轴提供保护



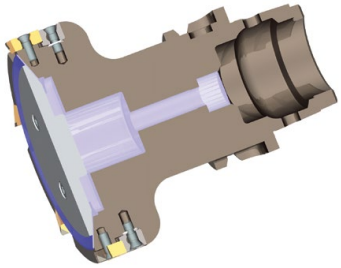
图示为双金属型号

作为套式铣刀和整体式类型提供

- 整体式类型采用直接 HSK63 连接
- 整体式刀具在 n=20,000 min^{-1} 的转速下于 G2.5 达到平衡 (ISO1940)

特别适用于具有内部冷却液供应的 HSC 应用

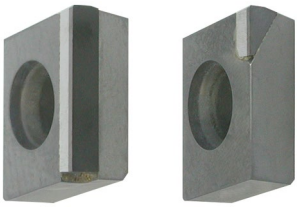
- 优化排屑
- 表面质量高
- 最佳应用条件
- 适用于微量润滑



时间就是金钱 – 系统 MaxiMill HPC-12 可简单快速进行调整!

+25° 大正前角

- 较小的切削力
- 提高表面平行度
- 最大限度减少部件变形



切向设计理念

- PCD 刀片可稳定定位，具有极高的加工安全性

适合的 PCD 切削刃

- 铣削时冲击强度高!
- 极高的刃口稳定性
- 减少工件上的积屑瘤
- 可以完全顺畅无碍地加工硅含量超过 12% 的 Al-Si 合金

刀片选型

- 标准刀片
- 刀片带刀尖圆角
- 带修光刃的刀片

MaxiMill 141 / 241 系统

切削参数推荐值/技术参数

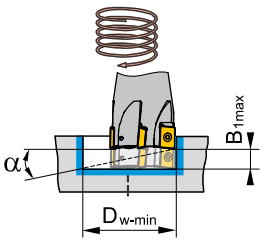
适用于标准刀片

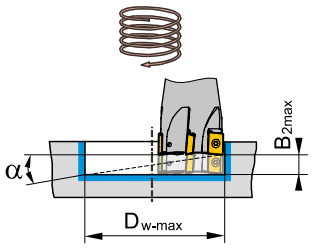
	F			M			R		
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢	60-280	0,1-0,2	14	60-280	0,1-0,2	14	60-280	0,1-0,2	14
不锈钢	130-240	0,05-0,2	14	130-240	0,05-0,25	14	130-240	0,1-0,25	14
铸铁				100-360	0,1-0,25	14			
有色金属	160-1500	0,1-0,2	14	160-1500	0,1-0,2	14	160-1500	0,1-0,2	14
高温合金/钛合金									
淬硬钢									

详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

加工方式

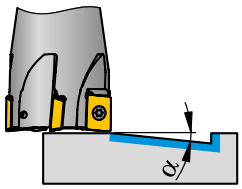
螺旋插铣 (无起始孔)

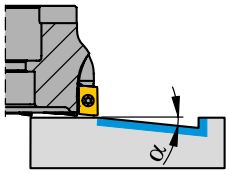




D_w = 待加工孔径
DC = 铣刀公称直径
B = 计算 360° 螺旋运动的切削深度

坡铣





$$B = (D_w - DC) \times \pi \times \tan \alpha$$

C 141

DC mm	$D_{w\text{-}min}$ mm	$B_{1\,max}$ mm	$D_{w\text{-}max}$ mm	$B_{2\,max}$ mm	α °
16	20,0	0,4	30,0	1,5	2,0
20	24,0	0,4	38,0	1,9	2,0
25	34,0	0,9	48,0	2,5	2,0
32	48,0	1,7	62,0	3,2	2,0
40	64,0	1,9	78,0	3,1	1,5

A 241

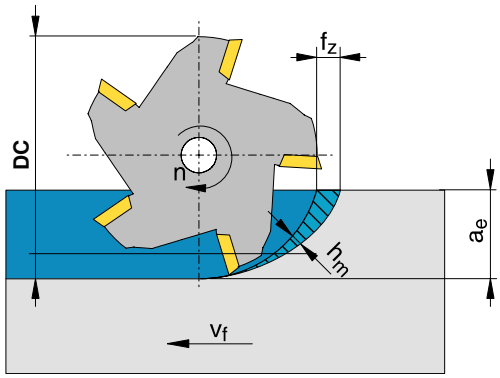
DC mm	$D_{w\text{-}min}$ mm	$B_{1\,max}$ mm	$D_{w\text{-}max}$ mm	$B_{2\,max}$ mm	α °
40	64,0	1,9	78,0	3,1	1,5
50	84,0	1,8	98,0	2,6	1,0
63	110,0	1,2	124,0	1,6	0,5
80	144,0	1,4	158,0	1,7	0,4
100	184,0	1,3	198,0	1,6	0,3
125	234,0	1,2	248,0	1,3	0,2

平均切屑厚度 [h_m] - 选择步骤

方肩铣削

1 从下表中选择合适的平均切屑厚度 [h_m] 对应于相应的钢材料。

材料	抗拉强度 N/mm²	h_m mm
钢	...-800	0,16
钢	800-1000	0,14
钢	1000-1200	0,12
钢	1200-...	0,10
不锈钢	...-750	0,15
不锈钢	750-900	0,13
不锈钢	900-1150	0,11
不锈钢	1150-...	0,09 *



2 根据所选的平均切屑厚度 [h_m] 和相应的切削宽度 [ae]，从下表中选出进给校正值。

h_m mm	进给校正值 f_z 适用于 h_m				
0,16	0,36	0,29	0,25	0,18	0,16
0,14	0,31	0,26	0,22	0,16	0,14
0,12	0,27	0,22	0,19	0,14	0,12
0,10	0,22	0,18	0,16	0,12	0,10
0,15	0,34	0,27	0,24	0,17	0,15
0,13	0,29	0,24	0,21	0,15	0,13
0,11	0,25	0,20	0,17	0,13	0,11
0,09 *	0,20	0,16	0,14	0,10	0,09 *
a_e =	**0,2 x DC**	**0,3 x DC**	**0,4 x DC**	**0,75 x DC**	**1 x DC**

面铣

材料	抗拉强度 N/mm²	h_m mm
钢	...-800	0,2
钢	800-1000	0,18
钢	1000-1200	0,16
钢	1200-...	0,14
不锈钢	... -750	0,21
不锈钢	750-900	0,19
不锈钢	900-1150	0,17
不锈钢	1150- ...	0,15

选择步骤与方肩铣削相同

h_m mm	进给校正值 f_z 适用于 h_m			
0,20	0,40 **	0,40 **	0,33	0,28
0,18	0,40 **	0,40 **	0,29	0,25
0,16	0,40 **	0,36	0,26	0,23
0,14	0,36	0,31	0,23	0,20
0,21	0,40 **	0,40 **	0,34	0,30
0,19	0,40 **	0,40 **	0,31	0,27
0,17	0,40 **	0,38	0,28	0,24
0,15	0,39	0,34	0,24	0,21
a_e =	**0,3 x DC**	**0,4 x DC**	**0,75 x DC**	**1 x DC**

* f_z < 0.08 mm: 危险，因为刀具无法正常作业和切削
** f_z > 0.4 mm: 危险，带来过大开放后角接触

MaxiMill HFC-06 系统

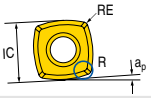
切削参数推荐值/技术参数

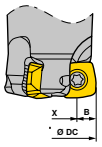
	F			M			R		
材料名称	v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)
钢				60–280	0,2–1,25	0,8	60–280	0,2–1,25	0,8
不锈钢				60–270	0,2–1,25	0,8	60–270	0,2–1,25	0,8
铸铁				130–360	0,2–1,25	0,8	130–360	0,2–1,25	0,8
有色金属									
高温合金/钛合金				25–75	0,2–1,25	0,8	25–75	0,2–1,25	0,8
淬硬钢									

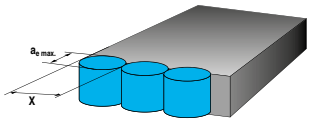
详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

加工方式

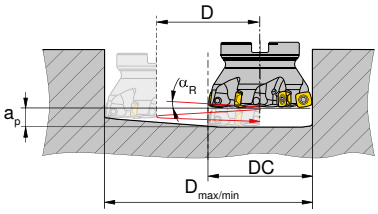
编程半径 R = 1.2 mm

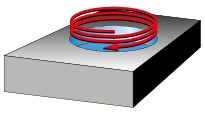


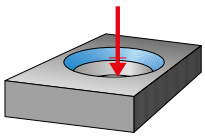


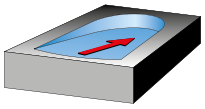


切削深度和残留余量			平面切削宽度			插铣				
IC (mm)	RE (mm)	$a_{P\,max.}$ (mm)	DC (mm)	X (mm)	B (mm)	$a_{e\,max.}$ (mm)	f_z (mm)			X
							初始	min.	max.	
6,35	0,5	0,8	16–32	DC–(2 x B)	4,3	5,3	0,10	0,08	0,15	<0,7 x DC









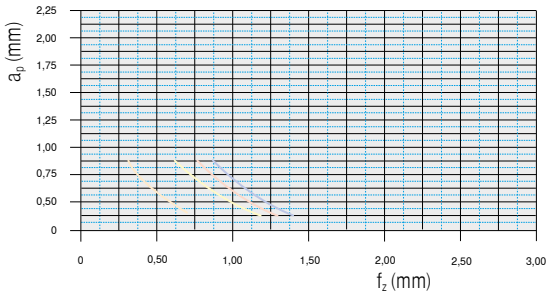
螺旋插补铣			
	铣孔 (实心螺旋插补铣)		
DC **mm**	$D_{max.}$ mm	$D_{min.}$ mm	$\alpha_{R\,max.}$ °
16	31	22	4,5°
20	39	30	2,3°
25	49	40	1,3°
32	63	54	0,9°

轴向插铣	坡铣
插铣	
DC **mm**	$X_{max.}$ mm	$\alpha_{R\,max.}$ °
16	0,5	5,9°
20		3,2°
25		2°
32		1,3°

起始推荐参数

	材料示例			
钢	1000 N/mm²	1.15	1.2312	40CrMnMoS 8-6
不锈钢	600 N/mm²	2.6	1.4571	X6CrNiMoTi 1712 2
铸铁	180 HB	3.1	EN-GJL-250	EN-GJL-250 (GG25)
高温合金/钛合金	1450 N/mm²	5.8	Inconel 625	Inconel 718

XPLX 06



材料名称		刀片		v_c (m/min)	冷却
钢	1.2312	**XPLX 060305SR-M50**	**CTPP235** (DPX1235)	200	干式
不锈钢	1.4571	**XPLX 060305ER-M40**	**CTPM240** (DPX2240)	180	干式
铸铁	5.1301	**XPLX 060305ER-M50**	**CTCK215** (DCX3215)	250	干式
高温合金/钛合金	2.4856	**XPLX 060305SR-F40**	**CTC5240** (HCF5240)	35	乳化液

v_c > 400 m/min 时必须做刀具动平衡!

MaxiMill HFC-09 系统

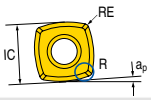
切削参数推荐值/技术参数

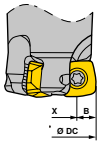
	F			M			R		
材料名称	v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)
钢				60–280	0,2–2,5	1	60–280	0,2–2,5	1
不锈钢				60–270	0,2–2,5	1	60–270	0,2–2,5	1
铸铁				130–360	0,2–2,5	1	130–360	0,2–2,5	1
有色金属									
高温合金/钛合金				25–75	0,2–2,5	1	25–75	0,2–2,5	1
淬硬钢									

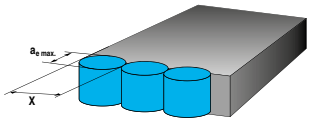
详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

加工方式

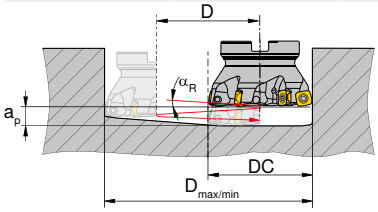
编程半径 R = 2 mm

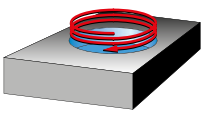


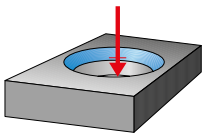


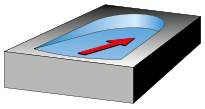


切削深度和残留余量			平面切削宽度			插铣				
IC (mm)	RE (mm)	$a_{P\,max.}$ (mm)	DC (mm)	X (mm)	B (mm)	$a_{e\,max.}$ (mm)	f_z (mm) 初始	min.	max.	X
9	0,8	1	25–66	DC–(2 x B)	5,9	7,5	0,10	0,08	0,15	<0,7 x DC







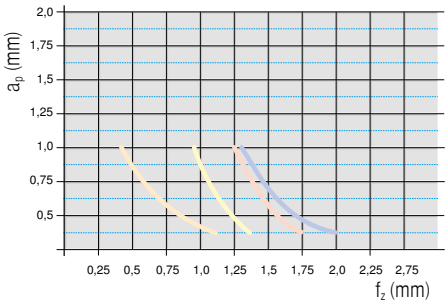


	螺旋插补铣				轴向插铣	坡铣
	铣孔 (实心螺旋插补铣)				插铣	
DC mm	$D_{max.}$ mm	$D_{min.}$ mm	$\alpha_{R\,max.}$ °	**DC** mm	$X_{max.}$ mm	$\alpha_{R\,max.}$ °
25	48	35	3,1°	**25**		3,6°
32	62	49	1,7°	**32**		2,0°
35	68	55	1,4°	**35**		1,6°
40	78	65	1,0°	**40**		1,2°
42	82	69	0,9°	**42**	0,75	1,1°
50	98	85	0,8°	**50**		0,9°
52	102	89	0,7°	**52**		0,8°
63	124	111	0,7°	**63**		0,8°
66	130	117	0,6°	**66**		0,7°

起始推荐参数

材料示例				
钢	1000 N/mm²	1.15	1.2312	40CrMnMoS 8-6
不锈钢	600 N/mm²	2.6	1.4571	X6CrNiMoTi 1712 2
铸铁	180 HB	3.1	EN-GJL-250	EN-GJL-250 (GG25)
高温合金/钛合金	1450 N/mm²	5.8	Inconel 625	Inconel 718

XDLX 09



材料名称		刀片		v_c (m/min)	冷却
钢	1.2312	**XDLX09T308SR-M50**	**CTPP235** (DPX1235)	200	干式
不锈钢	1.4571	**XDLX09T308SR-M50**	**CTPM240** (DPX2240)	180	干式
铸铁	5.1301	**XDLX09T308SR-M50**	**CTCK215** (DCX3215)	250	干式
高温合金/钛合金	2.4856	**XDLX09T308ER-F40**	**CTC5240** (HCF5240)	35	乳化液

v_c > 400 m/min 时必须做刀具动平衡!

MaxiMill HFC-12 系统

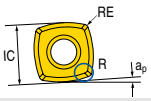
切削参数推荐值/技术参数

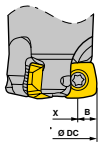
	F			M			R		
材料名称	v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)
钢				60–280	0,2–3,0	2	60–280	0,2–3,0	2
不锈钢				60–270	0,2–3,0	2	60–270	0,2–3,0	2
铸铁				130–360	0,2–3,0	2	130–360	0,2–3,0	2
有色金属									
高温合金/钛合金				25–75	0,2–3,0	2	25–75	0,2–3,0	2
淬硬钢									

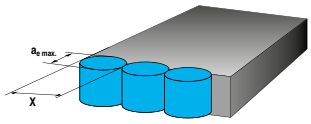
详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

加工方式

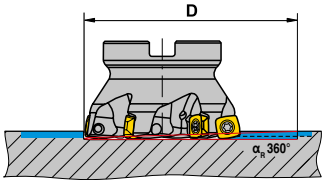
编程半径 R = 3 mm

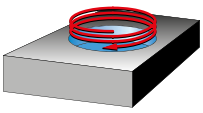


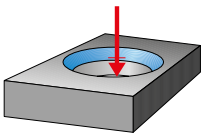


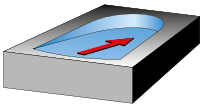


切削深度和残留余量			平面切削宽度			插铣				
IC (mm)	RE (mm)	$a_{P\,max.}$ (mm)	DC (mm)	X (mm)	B (mm)	$a_{e\,max.}$ (mm)	f_z (mm)			X
							初始	min.	max.	
12	1,0	2	32–100	DC–(2 x B)	8,3	10	0,15	0,10	0,20	<0,7 x DC









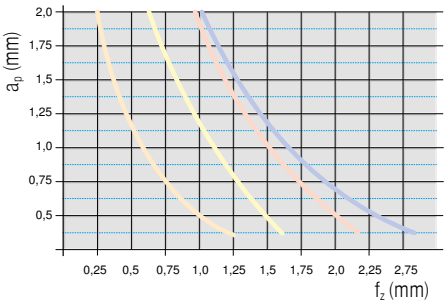
	螺旋插补铣		
	铣孔 (实心螺旋插补铣)		
DC **mm**	$D_{max.}$ mm	$D_{min.}$ mm	$\alpha_{R\,max.}$ °
32	62	44	6,1°
35	68	50	3,7°
40	78	60	2,5°
42	82	64	2,3°
50	98	80	1,3°
52	102	84	1,3°
63	124	106	0,9°
66	130	112	0,9°
80	158	140	1,1°
100	198	180	0,6°

	轴向插铣	坡铣
	插铣	
DC **mm**	$X_{max.}$ mm	$\alpha_{R\,max.}$ °
32	1,15	7,2°
35		4,4°
40		2,9°
42		2,7°
50 + 52		1,5°
63 + 66		1,1°
80		1,3°
100		0,7°

起始推荐参数

材料示例				
钢	1000 N/mm²	1.15	1.2312	40CrMnMoS 8-6
不锈钢	600 N/mm²	2.6	1.4571	X6CrNiMoTi 1712 2
铸铁	180 HB	3.1	EN-GJL-250	EN-GJL-250 (GG25)
高温合金/钛合金	1450 N/mm²	5.8	Inconel 625	Inconel 718

XOLX 12



材料名称		刀片		v_c (m/min)	冷却
钢	1.2312	**XOLX120410SR-M50**	**CTPP235** (DPX1235)	200	干式
不锈钢	1.4571	**XOLX120410ER-M50**	**CTPM240** (DPX2240)	180	干式
铸铁	5.1301	**XOLX120410ER-M50**	**CTCK215** (DCX3215)	250	干式
高温合金/钛合金	2.4856	**XOLX120410ER-F40**	**CTC5240** (HCF5240)	35	乳化液

v_c > 400 m/min 时必须做刀具动平衡!

MaxiMill HFC-19 系统

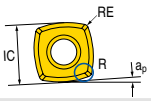
切削参数推荐值/技术参数

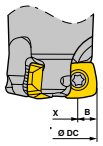
	F			M			R		
材料名称	v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)
钢				60–280	0,2–3,0	3,3	60–280	0,2–3,0	3,3
不锈钢				60–270	0,2–3,0	3,3	60–270	0,2–3,0	3,3
铸铁				130–360	0,2–3,0	3,3	130–360	0,2–3,0	3,3
有色金属									
高温合金/钛合金				25–75	0,2–3,0	3,3	25–75	0,2–3,0	3,3
淬硬钢									

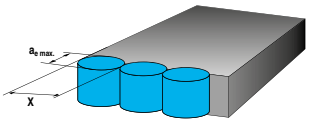
详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

加工方式

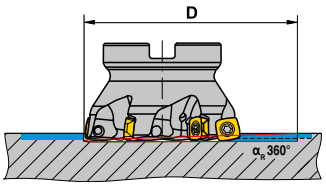
编程半径 R = 3 mm

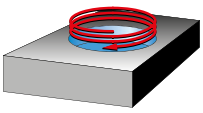


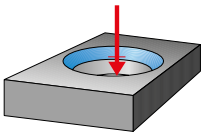


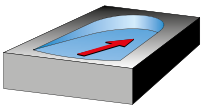


切削深度和残留余量			平面切削宽度			插铣				
IC (mm)	RE (mm)	$a_{P\,max.}$ (mm)	DC (mm)	X (mm)	B (mm)	$a_{e\,max.}$ (mm)	f_z (mm)			X
							初始	min.	max.	
19,14	1,5	3,3	63–160	DC–(2 x B)	13,1	12	0,2	0,10	0,25	<0,65 x DC









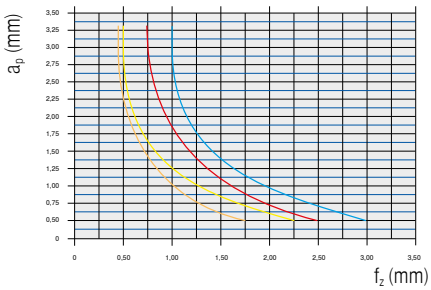
	螺旋插补铣		
	铣孔 (实心螺旋插补铣)		
DC **mm**	$D_{max.}$ mm	$D_{min.}$ mm	$\alpha_{R\,max.}$ °
63	97	123	2,5
80	131	157	1,4
100	171	197	1,0
125	221	247	0,7
160	291	317	0,5

	轴向插铣	坡铣	
	插铣		
DC **mm**	$X_{max.}$ mm	$\alpha_{R\,max.}$ °	$a_{p\,max}$ mm
63		2,9	
80		1,8	
100	1,7	1,3	3,3
125		1,0	
160		0,7	

起始推荐参数

材料示例				
钢	1000 N/mm²	1.15	1.2312	40CrMnMoS 8-6
不锈钢	600 N/mm²	2.6	1.4571	X6CrNiMoTi 1712 2
铸铁	180 HB	3.1	EN-GJL-250	EN-GJL-250 (GG25)
高温合金/钛合金	1450 N/mm²	5.8	Inconel 625	Inconel 718

XOLX 19



材料名称		刀片		v_c (m/min)	冷却
钢	1.2312	**XOLX190615SR-M50**	**CTPP235** (DPX1235)	200	干式
不锈钢	1.4571	**XOLX190615SR-M50**	**CTPM240** (DPX2240)	180	干式
铸铁	5.1301	**XOLX190615SR-M50**	**CTCK215** (DCX3215)	250	干式
高温合金/钛合金	2.4856	**XOLX190615ER-F40**	**CTC5240** (HCF5240)	35	乳化液

v_c > 400 m/min 时必须做刀具动平衡!

DHFC 系统

切削参数推荐值/技术参数

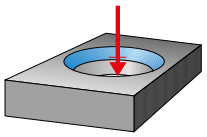
适用于标准刀片

	F			M			R		
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
钢	130-300	0,25-1,0	0,7	130-300	0,25-1,0	0,7	130-300	0,25-1,0	0,7
不锈钢				80-210	0,25-1,0	0,6			
铸铁				120-250	0,2-1,1	0,7	120-270	0,2-1,2	0,75
有色金属									
高温合金/钛合金				30-90	0,15-0,75	0,6			
淬硬钢									

详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

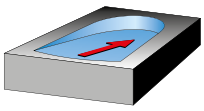
加工方式

实心轴向插铣



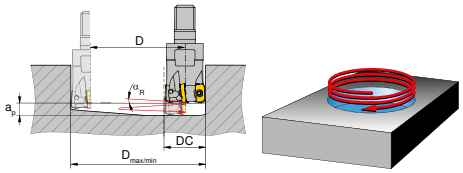
DC mm	X_{max} mm
16	0,35
20	0,40
25	0,45
32-35	0,50
40	0,55

坡铣



DC mm	α°	y mm
16	<2,5	7
20	<1,9	11
25	<1,5	16
32	<1,2	23
35	<1,0	26
42	<0,9	33

圆形铣削



DC mm	D_{min} mm	D_{max} mm
16	23	31
20	31	39
25	41	49
32	55	63
35	61	69
42	75	83

MaxiMill 251 系统

切削参数推荐值/技术参数

适用于标准刀片

	F				
		05		08	
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	f_z mm	a_p mm
钢	50-350	0,08-0,35	2,5	0,08-0,35	4
不锈钢	130-280	0,08-0,35	2,5	0,08-0,35	4
铸铁	100-360			0,1-0,4	4
有色金属	160-1500	0,05-0,4	2,5	0,05-0,4	4
高温合金/钛合金	25-75			0,08-0,35	4
淬硬钢					

	M						
		10		12		16	
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	f_z mm	a_p mm	f_z mm	a_p mm
钢	50-350	0,08-0,4	5	0,08-0,4	6	0,08-0,4	8
不锈钢	60-280	0,08-0,35	5	0,08-0,35	6	0,08-0,35	8
铸铁	100-360	0,1-0,4	5	0,1-0,4	6	0,1-0,4	8
有色金属	160-1500	0,05-0,4	5	0,05-0,4	6	0,05-0,4	8
高温合金/钛合金	25-75	0,08-0,38	5	0,08-0,38	6	0,08-0,38	8
淬硬钢	40-60			0,05-0,35	6		

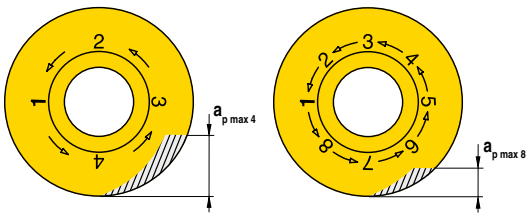
	R						
		20					
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	f_z mm	a_p mm	f_z mm	a_p mm
钢	50-350	0,1-0,4	10				
不锈钢	60-280	0,08-0,35	10				
铸铁	100-360	0,1-0,4	10				
有色金属	160-1500	0,05-0,4	10				
高温合金/钛合金	25-75	0,08-0,38	10				
淬硬钢							

详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

推荐的切深

	4工位		8次
Ø mm	$a_{p\,max.}$ mm	$a_{p\,max}$ 理论值 mm	$a_{p\,max.}$ mm
5	1,0	2,0	0,7
8	1,5	3,5	1,1
10	2,5	4,5	1,4
12	3,0	5,5	1,7
16	4,0	7,5	2,3
20	4,0	9,5	2,9

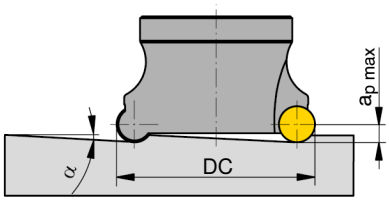
4转位/8转位刀片的切削深度



MaxiMill 251 系统

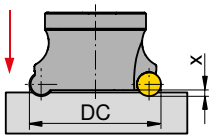
技术参数

线性坡走铣



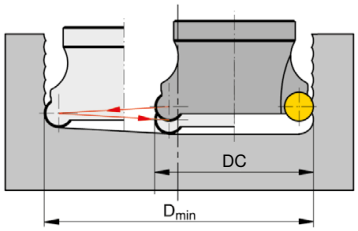
	05	08	10	12	16	20
Ø DC mm	α °	α °	α °	α °	α °	α °
10	3,4					
12	16,0					
16	8,0	5,0				
20	5,5	20,0	1,3			
25	4,0	13,0	2,0	6,0		
32	3,0	8,0	3,0	4,0		
40			3,3	2,8		
42			3,1			
50			2,4	2,6	4,0	
52			2,2	2,3		
63				1,9	2,8	
66				1,6		
80				1,3	2,0	3,2
100				1,0	1,5	2,3
125						1,7

插铣

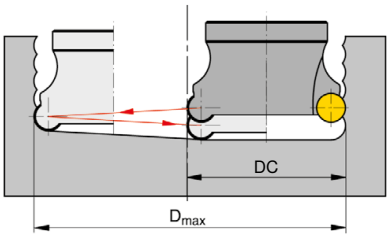


	05	08	10	12	16	20
Ø DC mm	X max. mm	X max. mm	X max. mm	X max. mm	X max. mm	X max. mm
10	0,5					
12	1,3					
16	1,3	0,5				
20	1,3	2,7	0,2			
25	1,3	2,7	0,4	1,0		
32	1,3	2,7	0,8	1,1		
40			1,5	1,2		
42			1,5	1,5		
50			1,5	1,5	2,0	
52			1,5	1,5	2,0	
63				1,5	2,0	
66				1,5	2,0	
80				1,5	2,0	3,0
100				1,5	2,0	3,0
125						3,0

螺旋插补铣



$D_{min.}$ = 最小钻削直径
取决于刀具直径



$D_{max.}$ = 最大孔径
取决于刀具直径

最大可能孔径 = 2 x DC – 1 mm

	05			08			10			12			16			20		
Ø DC mm	D_{min} mm	D_{max} mm	α_R °	D_{min} mm	D_{max} mm	α_R °	D_{min} mm	D_{max} mm	α_R °	D_{min} mm	D_{max} mm	α_R °	D_{min} mm	D_{max} mm	α_R °	D_{min} mm	D_{max} mm	α_R °
10	12	15	2,5															
12	16	19	2,1															
16	24	27	1,5	21	24	2,4												
20	32	35	1,2	27	32	1,9	26	30	1,3									
25	42	45	1,0	37	42	1,5	37	40	1,8	31	38	2,2						
32	56	59	0,7	51	56	1,2	50	54	1,5	46	52	1,7						
40							64	70	1,1	62	68	1,4						
42							68	74	1,1									
50							84	90	0,9	81	88	1,1	75	84	1,5			
52							88	94	0,9	86	92	1,0						
63										107	114	0,9	101	110	1,1			
66										113	120	0,8						
80										142	148	0,7	135	144	0,9	128	140	1,1
100										181	188	0,5	175	184	0,7	168	180	0,9
125																218	230	0,7

R100. 系统

切削参数推荐值

		v_c m/min	WTN 1205	WAN 2225	WAN 1240	WAX 1240	WUN 4210
钢							
非合金钢	R		150-250		100-250	100-300	
	F		200-400			150-350	
合金工具钢 铸钢	R		150-250		100-200	100-250	
	F		200-350			150-300	
高合金工具钢	R		120-200		100-150	150-180	
	F		150-300			150-250	
不锈钢							
	R			80-200			
	F		100-200	80-230			
铸铁							
灰铸铁 GG	R		150-200			160-220	
	F		200-350			160-220	
球墨铸铁 GGG	R		150-200			160-220	
	F		200-350			160-220	
调质铸铁	R		100-180			160-220	
	F		200-350			160-220	
有色金属							
铝	R						100-800
	F						100-800
铜	R						100-400
	F						100-400
石墨	R		200-800				200-800
	F		200-800				200-800
塑料	R		200-800				200-800
	F		200-800				200-800
高温合金/钛合金							
高温合金	R						
	F						
钛合金	R			40-50			
	F			40-60			
淬硬钢							
最高 48 HRC	R		150-250			80-150	
	F		150-250				
最高 55 HRC	R		100-180				
	F		100-180				
最高 65 HRC	R		35-150				
	F		35-150				

R (粗加工)
F (精加工)

15

R 1000、1002、1007 系统

切削参数推荐值

		f_z, a_p mm	WTN1205	WUN 4210	WAN2225	WAX1240	WAN1240
钢							
	0501	f_z	0,1–0,3				
		a_p	0,1–0,3				
	07T1	f_z	0,1–0,3	0,1–0,2		0,1–0,3	
		a_p	0,1–0,5	0,1–0,2		0,1–0,7	
	0702	f_z	0,1–0,3			0,2–0,5	
		a_p	0,1–0,7			0,1–0,75	
	1003	f_z	0,1–0,3	0,15–0,3		0,2–0,7	0,2–0,9
		a_p	0,1–1,0	0,1–0,3		0,2–1,5	0,2–1,5
	12T3	f_z	0,1–0,3	0,15–0,3		0,2–0,8	0,25–1,0
		a_p	0,1–1,5	0,1–0,3		0,2–2,0	0,2–2,0
	1604	f_z	0,2–0,3			0,25–1,0	0,3–1,2
		a_p	0,2–1,5			0,2–3,0	0,25–3,0
	2006	f_z	0,25–0,4				
		a_p	0,2–2,0				
不锈钢							
	0501	f_z	0,1–0,15				
		a_p	0,1–0,15				
	07T1	f_z	0,1–0,2	0,1–0,2			
		a_p	0,1–0,2	0,1–0,2			
	0702	f_z	0,1–0,2	0,1–0,2			
		a_p	0,1–0,2	0,1–0,2			
	1003	f_z	0,15–0,3	0,15–0,3	0,15–0,6		
		a_p	0,1–0,3	0,1–0,3	0,4–1,0		
	12T3	f_z	0,15–0,3	0,15–0,3	0,2–0,8		
		a_p	0,1–0,3	0,1–0,3	0,5–2,0		
	1604	f_z	0,15–0,3	0,15–0,3	0,3–1,0		
		a_p	0,1–0,3	0,1–0,3	0,6–3,0		
	2006	f_z		0,15–0,3			
		a_p		0,1–0,4			
铸铁							
	0501	f_z	0,1–0,2				
		a_p	0,1–03				
	07T1	f_z	0,1–0,3	0,1–0,3		0,1–0,3	
		a_p	0,1–0,5	0,1–0,5		0,1–0,5	
	0702	f_z	0,1–0,3	0,1–0,3		0,1–0,3	
		a_p	0,1–0,7	0,1–1,0		0,1–0,7	
	1003	f_z	0,15–0,3	0,15–0,3		0,1–0,3	0,1–0,3
		a_p	0,1–1,0	0,1–1,5		0,1–1,0	0,1–1,0
	12T3	f_z	0,15–0,4	0,15–0,4		0,1–0,4	0,1–0,4
		a_p	0,1–1,5	0,1–2,0		0,1–1,5	0,1–1,5
	1604	f_z	0,2–0,5	0,2–0,5		0,2–0,5	0,2–0,5
		a_p	0,2–3,0	0,2–3,0		0,2–3,0	0,2–2,0
	2006	f_z	0,25–0,6	0,25–0,6			
		a_p	0,2–4,0	0,2–4,0			

R 1000、1002、1007 系统

切削参数推荐值

		f_z, a_p mm	WTN1205	WUN4210	WAN2225	WAX1240	WAN1240
有色金属							
	0501	f_z	0,1–0,2				
		a_p	0,1–0,3				
	07T1	f_z	0,1–0,3				
		a_p	0,1–0,7				
	0702	f_z	0,1–0,3				
		a_p	0,1–1,0				
	1003	f_z	0,1–0,3				
		a_p	0,1–1,5				
	12T3	f_z	0,1–0,4				
		a_p	0,1–2,0				
	1604	f_z	0,2–0,5				
		a_p	0,2–4,0				
	2006	f_z	0,25–0,6				
		a_p	0,2–5,0				
高温合金/钛合金							
	0501	f_z					
		a_p					
	07T1	f_z					
		a_p					
	0702	f_z					
		a_p					
	1003	f_z			0,1–0,4		
		a_p			0,2–1,0		
	12T3	f_z			0,15–0,5		
		a_p			0,3–1,5		
	1604	f_z			0,15–0,5		
		a_p			0,3–2,0		
	2006	f_z					
		a_p					
淬硬钢							
	0501	f_z	0,1–0,15				
		a_p	0,1–0,2				
	07T1	f_z	0,1–0,15			0,1–0,2	
		a_p	0,1–0,2			0,1–0,3	
	0702	f_z	0,1–0,2			0,1–0,2	
		a_p	0,1–0,3			0,1–0,3	
	1003	f_z	0,1–0,2			0,1–0,2	
		a_p	0,1–0,5			0,1–0,5	
	12T3	f_z	0,1–0,25			0,1–0,25	
		a_p	0,1–0,7			0,1–0,7	
	1604	f_z	0,15–0,3			0,15–0,3	
		a_p	0,2–1,0			0,2–1,0	
	2006	f_z	0,2–0,4				
		a_p	0,2–1,0				

WTN 1205

最高 48 HRC: a_p 范围如表中所示:
最高 55 HRC: 最大值 a_p x 0.7
最高 65 HRC: 最大值 a_p x 0.5

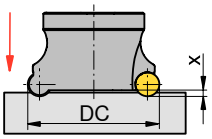
15

R 1000、1002、1007 系统

技术参数

加工方式

插铣

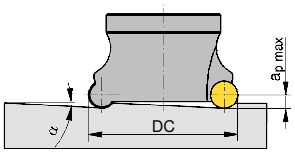


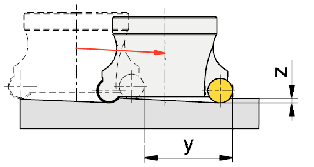
如表中所示将 f_z 降低 30%

→ v_c 请参见页码 178+179

ØDC mm	05	07	10	12	16	20
	$X_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm
8–160	1,0	1,2	2,5	3,0	4,0	5,0

线性坡走铣





y = 最小刀具运动
z = 最小刀具运动
a_p / f_z 应用表中所示值

→ v_c 请参见页码 178+179

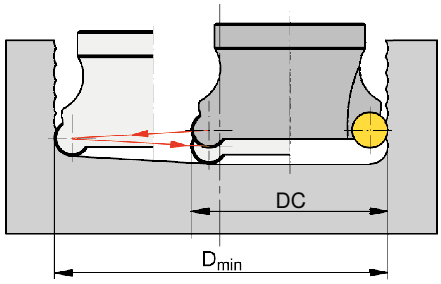
ØDC mm	05 α°	05 y mm	05 z mm	07 α°	07 y mm	07 z mm	10 α°	10 y mm	10 z mm	12 α°	12 y mm	12 z mm	16 α°	16 y mm	16 z mm	20 α°	20 y mm	20 z mm
8	26,5	2	< 1,0															
10																		
12	14,0	4	< 1,0															
14	9,5	6	< 1,0															
15	8,1	7	< 1,0	26,5	2	< 1,2												
16	7,1	8	< 1,0	14,0	4	< 1,2												
18	5,7	10	< 1,0	11,3	6	< 1,2												
20	4,7	12	< 1,0	8,5	8	< 1,2												
22																		
24																		
25				5,3	13	< 1,2	19,7	7	< 2,5									
30				3,8	18	< 1,2	11,7	12	< 2,5									
32																		
35				3,0	23	< 1,2	8,4	17	< 2,5	13,0	13	< 3,0	38,7	5	< 4,0			
40																		
42				2,3	30	< 1,2	5,9	24	< 2,5	8,5	20	< 3,0						
50																22,6	12	< 5,0
52							4,2	34	< 2,5	5,7	30	< 3,0	10,3	22	< 4,0			
66										3,9	44	< 3,0	6,4	36	< 4,0	10,1	28	< 5,0
80										3,0	58	< 3,0	4,6	50	< 4,0	6,8	42	< 5,0
100													3,3	70	< 4,0	4,6	62	< 5,0
125													2,4	95	< 4,0	3,3	87	< 5,0
160													1,8	130	< 4,0	2,3	122	< 5,0

R 1000、1002、1007 系统

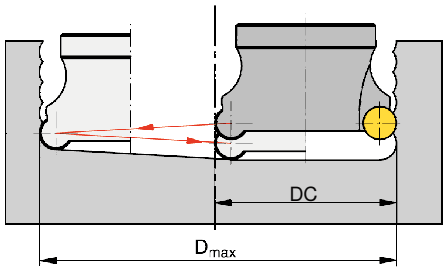
技术参数

加工方式

螺旋坡走铣



D_{min} = 最小钻削直径，取决于刀具直径



D_{max} = 最大钻削直径，取决于刀具直径

a_p / f_z 如表中所示

→ v_c 请参见页码 178+179

	05		07		10		12		16		20	
ØDC mm	D_{min} mm	D_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm
8	10	16										
10	12	20										
12	16	24	14	24								
14	20	28	16	28								
15	22	30	17	30								
16	24	30	20	32								
18	28	36	24	36	20	36						
20	32	40	28	40	22	40						
22							24	44				
24							26	48				
25			38	50	32	50						
30			48	60	42	60						
32									34	64		
35			58	80	72	70	48	70	40	70		
40											42	80
42			72	84	66	84	62	84				
50											62	100
52					86	104	82	104	74	104		
66							110	132	102	132	94	132
80							138	160	130	160	122	160
100									170	200	162	200
125									220	250	212	250
160									290	320	282	320

MaxiMill 252 系统

切削参数推荐值/技术参数

适用于标准刀片

	M						
		10		12			
材料名称	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	f_z mm	a_p mm	f_z mm	a_p mm
钢	60-240	0,08-0,35	2,5	0,08-0,35	3		
不锈钢	60-280	0,05-0,35	2,5	0,05-0,35	3		
铸铁							
有色金属							
高温合金/钛合金	25-75	0,08-0,35	2,5	0,08-0,35	3		
淬硬钢							

详细的切削速度值请参见 → 页码 138-139

MaxiMill 252 – 推荐切削深度

Ø	4工位	
	$a_{p\,max}$	$a_{p\,max\,理论值}$
mm	mm	mm
10	2,5	4,5
12	3,0	5,5

K200. 切削参数推荐值

● 首选　○ 备选

	R	F	R	F	R	F	R	F	适合的冷却液类型		
	CTPK226		CTPP211		CTPK231		CTCN211		乳化液	压缩空气	微量润滑
材料组	v_c m/min	v_c m/min	v_c m/min	v_c m/min	v_c m/min	v_c m/min	v_c m/min	v_c m/min			
1.1		280-300	180-220	220-300	160-200				○	●	●
1.2		280-300	180-220	220-300	160-200				○		●
1.3		280-300	180-220	220-300	160-200				○		●
1.4		280-300	180-220	220-300	160-200				○		●
1.5		220-240	180-220	220-240	160-200				○	●	●
1.6		220-240	180-220	220-240	160-200				○		●
1.7		220-240	180-220	220-240	160-200				○	●	●
1.8		220-240	180-220	220-240	160-200				○		●
1.9		220-240	180-220	220-240	160-200				○		●
1.10		280-300	140-220	200-300	140-180				○	●	●
1.11		280-300	140-220	200-300	140-180				○		●
1.12		280-300	140-220	200-300	140-180				○		●
1.13		280-300	140-220	200-300	140-180				○		●
1.14		280-300	140-220	200-300	140-180				○		●
1.15		280-320	180-220	240-320	160-200				○	●	●
1.16		280-320	180-220	240-320	160-200				○	●	●
2.1		220-220	140-180	200-240	120-180				●		
2.2		220-220	140-180	200-240	120-180				●		
2.3		220-220	140-180	200-240	120-180				●		
2.4		220-220	140-180	200-240	120-180				●	○	
2.5		220-220	140-180	200-240	120-160				●		
2.6		180-200	140-160	180-200	120-160				●	○	
2.7		180-200	140-160	180-200	120-160				●		
3.1		280-300	160-200	200-300	120-200					●	○
3.2		280-300	160-200	200-300	120-200					●	○
3.3		280-300	160-200	200-300	120-200					●	○
3.4		300-350	180-220	240-350	180-200					●	○
3.5		300-350	180-220	240-350	180-200					●	○
3.6		300-350	180-220	240-350	180-200					●	○
3.7		300-350	180-220	240-350	180-200					●	○
3.8		240-260	160-200	220-260	160-200					●	○
4.1			240-280	300-600	300-600				●		
4.2			240-280	300-600	300-600				●		
4.3			240-280	300-600	300-600				●		
4.4			240-280	300-600	300-600				●		
4.5									●		
4.6			240-280	300-600	240-280				●		
4.7			240-280	300-600	240-280				●		
4.8			240-280	300-600	240-280				●		
4.9			240-280	300-600	240-280				●		
4.10			240-280	280-320	240-280				●		
4.11			240-280	280-320	240-280				●		
4.12			240-280	280-320	240-280				●		
4.13			500-600	500-600			400-600	600-800		●	
4.14			300-400	300-400						●	
4.15			300-400	300-400				250-300		●	
4.16			300-400	300-400				300-400	●		
4.17							400-600	600-800		●	
4.18							100-140	160-180	●		
4.19							100-140	100-140	●		
5.1					80-120				●		
5.2				80-120	80-120				●		
5.3				80-120	80-120				●		
5.4				80-120	80-120				●		
5.5				80-120	80-120				●		
5.6				80-120	80-120				●		
5.7				80-120	80-120				●		
5.8				80-120	80-120				●		
5.9				80-120	80-120				●		
5.10				60-80	60-80				●	○	
5.11				60-80	80-100				●	○	
6.1		240-260		60-80	140-160						
6.2		240-260	140-200	220-300	140-160					●	○
6.3		200-220	120-160	180-300	80-100					●	○
6.4		120-140	100-120	120-200						●	○
6.5											

K200. 切削参数推荐值

● 首选　○ 备选

	R	F	粗加工 (R)		精加工 (F)		-MR3 (R)		适合的冷却液类型		
	CTPP216		Ø 6–16	Ø 20–32	Ø 6–16	Ø 20–32	Ø 6–16	Ø 20–32	乳化液	压缩空气	微量润滑
材料组	v_c m/min	v_c m/min	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm			
1.1	220-300	280-300	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,8	1,2-1,5	○	●	●
1.2	220-300	280-300	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,8	1,2-1,5	○		●
1.3	220-300	280-300	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,8	1,2-1,5	○		●
1.4	220-300	280-300	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,8	1,2-1,5	○		●
1.5	220-300	280-300	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,8	1,2-1,5	○	●	●
1.6	220-300	280-300	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,6	0,8-1,25	○		●
1.7	260-340	280-300	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,6	0,8-1,25	○	●	●
1.8	260-340	280-300	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,6	0,8-1,25	○		●
1.9	260-340	280-300	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,6	0,8-1,25	○		●
1.10	240-340	240-300	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,6	0,8-1,20	○	●	●
1.11	240-340	240-300	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,8	1,0-1,5	○		●
1.12	240-340	240-300	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,8	1,0-1,5	○		●
1.13	240-340	240-300	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,8	1,0-1,5	○		●
1.14	240-340	240-300	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,8	1,0-1,5	○		●
1.15	250-360	240-320	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,8	1,0-1,5	○	●	●
1.16	250-360	240-320	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,8	1,0-1,5	○	●	●
2.1	220-300	220-240	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,6	0,8-1,25	●		
2.2	220-300	220-240	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,6	0,8-1,25	●		
2.3	220-300	220-240	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,6	0,8-1,25	●		
2.4	220-300	220-240	0,08-0,4	0,25-0,45	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,6	0,8-1,25	●	○	
2.5	220-300	220-240	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,6	0,8-1,25	●		
2.6	220-250	220-240	0,08-0,4	0,25-0,45	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,6	0,8-1,5	●	○	
2.7	220-250	220-240	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,6	0,8-1,5	●		
3.1	240-350	240-260	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,8	1,0-1,5		●	○
3.2	240-350	240-260	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,8	1,0-1,5		●	○
3.3	240-350	240-260	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,8	1,0-1,5		●	○
3.4	340-400	240-360	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,6	0,8-1,25		●	○
3.5	340-400	240-360	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,6	0,8-1,25		●	○
3.6	340-400	240-360	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,6	0,8-1,25		●	○
3.7	340-400	240-360	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,6	0,8-1,25		●	○
3.8	280-340	220-300	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,6	0,8-1,25		●	○
4.1		400-450	0,08-0,35	0,25,0,45	0,06-0,25	0,025-0,45			●		
4.2		400-450	0,08-0,35	0,25,0,45	0,06-0,25	0,025-0,45			●		
4.3		400-450	0,08-0,35	0,25,0,45	0,06-0,25	0,025-0,45			●		
4.4		400-450	0,08-0,35	0,25,0,45	0,06-0,25	0,025-0,45			●		
4.5		300-400	0,08-0,35	0,25,0,45	0,06-0,25	0,025-0,45			●		
4.6		300-400	0,08-0,35	0,25,0,45	0,06-0,25	0,025-0,45			●		
4.7		300-400	0,08-0,35	0,25,0,45	0,06-0,25	0,025-0,45			●		
4.8		300-400	0,08-0,35	0,25,0,45	0,06-0,25	0,025-0,45			●		
4.9		300-400	0,08-0,35	0,25,0,45	0,06-0,25	0,025-0,45			●		
4.10		300-400	0,08-0,35	0,25,0,45	0,06-0,25	0,025-0,45			●		
4.11		300-400	0,08-0,35	0,25,0,45	0,06-0,25	0,025-0,45			●		
4.12		300-400	0,08-0,35	0,25,0,45	0,06-0,25	0,025-0,45			●		
4.13		600-800	0,25-0,35	0,4-0,5	0,08-0,3	0,25-0,4				●	
4.14		300-350	0,25-0,35	0,4-0,5	0,08-0,3	0,25-0,4				●	
4.15			0,25-0,35	0,4-0,5	0,08-0,3	0,25-0,4				●	
4.16			0,25-0,35	0,4-0,5	0,08-0,3	0,25-0,4			●		
4.17			0,25-0,35	0,4-0,5	0,08-0,3	0,25-0,4				●	
4.18							0,20-0,4	0,4-0,8	●		
4.19							0,20-0,4	0,4-0,8	●		
5.1		60-80	0,08-0,3	0,15-0,4	0,05-0,2	0,15-0,25	0,20-0,4	0,4-0,8	●		
5.2		60-80	0,08-0,3	0,15-0,4	0,05-0,2	0,15-0,25	0,20-0,4	0,4-0,8	●		
5.3		60-80	0,08-0,3	0,15-0,4	0,05-0,2	0,15-0,25	0,20-0,4	0,4-0,8	●		
5.4		60-80	0,08-0,3	0,15-0,4	0,05-0,2	0,15-0,25	0,20-0,4	0,4-0,8	●		
5.5		60-80	0,08-0,3	0,15-0,4	0,05-0,2	0,15-0,25	0,20-0,4	0,4-0,8	●		
5.6		60-80	0,08-0,3	0,15-0,4	0,05-0,2	0,15-0,25	0,20-0,4	0,4-0,8	●		
5.7		60-80	0,08-0,3	0,15-0,4	0,05-0,2	0,15-0,25	0,25-0,5	0,6-1,0	●		
5.8		60-80	0,08-0,3	0,15-0,4	0,05-0,2	0,15-0,25	0,25-0,5	0,6-1,0	●		
5.9		60-80	0,08-0,3	0,15-0,4	0,05-0,2	0,15-0,25	0,25-0,5	0,6-1,0	●		
5.10		60-80	0,08-0,35	0,4-0,5	0,08-0,3	0,25-0,4	0,25-0,5	0,6-1,0	●	○	
5.11		60-80	0,08-0,35	0,4-0,5	0,08-0,3	0,25-0,4	0,25-0,5	0,6-1,0	●	○	
6.1	240-260	240-260	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,25-0,5	0,6-1,0			
6.2	240-260	240-260	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,25-0,5	0,6-1,0		●	○
6.3	220-240	160-240	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5				●	○
6.4	120-140	100-140	0,25-0,35	0,4-0,5	0,08-0,2	0,18-0,35				●	○
6.5											

K200. 的最大切削深度 a_p

球头刀片									
工件直径 (mm)		6	8	10	12	16	20	25	32
		$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{pmax.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$
ROHX-FM3	**R**	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
	F	0,4	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	2,0	2,0
ROHX-FM4	**R**	0,8	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0
	F	0,4	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	2,0	2,0
ROHX-FM6	**R**	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
	F	0,4	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	2,0	2,0
ROGX-MR4	**R***				4,0	6,0	8,0	12,0	16,0
	F				2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
ROHX-MR5	**R**		1,5	2,0					
	F		0,8	1,0					

*a_p 完全干涉最大值为直径 DC 的 25%!

牛鼻刀片									
工件直径 (mm)		6	8	10	12	16	20	25	32
		$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{pmax.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$
XOHX-FM5	**R**		2,0	3,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0
	F		0,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0	6,4
XOHX-MR6	**R**		2,0	3,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0
	F		0,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0	6,4
XOHX-FM1	**R**			1,5	2,0	3,0	4,0		
	F			0,8	0,8	1,0	1,0		
XOHX-FM2	**R**		1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	
	F		0,5	0,7	0,8	1,0	1,0	1,5	
XOHX-MR2	**R**	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	
	F	0,5	0,5	0,7	0,8	1,0	1,0	1,5	
XOGX-MF4	**R**			1,5	2,0	3,0	4,0		
	F			0,7	0,8	1,0	1,0		
XOHX-MR3	**R**			0,5	0,6	0,8	1,0		
	F								

几何设计应用范围

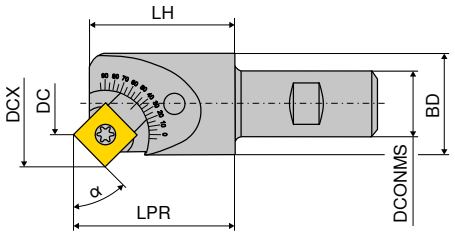
刀片	F	M	R	主要应用
XOHX-FM1	●	●		钢、铸钢、耐热钢、淬硬钢，最高 63 HRc
XOHX-FM2	●	●		钢、铸钢、耐热钢、淬硬钢，最高 60 HRc
ROHX-FM3	●	●		钢、铸钢、耐热钢
ROHX-FM4	●	●		钢、铸钢、耐热钢、淬硬钢，最高 60 HRc
XOHX-FM5	●	●		钢、铸钢、耐热钢、淬硬钢，最高 60 HRc
ROHX-FM6	●	●	●	有色金属、塑料、石墨
XOHX-MR2		●	●	长切屑黑色金属
XOHX-MR3		●	●	钢、铸钢、耐热钢
ROGX-MR4		●	●	钢、铸钢、耐热钢
XOGX-MF4	●	●		钢、铸钢、耐热钢
ROHX-MR5		●	●	长切屑黑色金属
XOHX-MR6		●	●	长切屑黑色金属

4500-09 系统

切削参数推荐值/技术参数

适用于标准刀片

材料名称	09 (m/min)	f_z mm
钢	120-250	0,05-0,30
不锈钢	110-220	0,08-0,30
铸铁	120-240	0,10-0,35
有色金属	200-280	0,10-0,35
高温合金/钛合金		
淬硬钢		



加工方式

切削角度 α	$D_{min.}$ mm	$D_{max.}$ mm
0°	3,0	20,30
5°	3,8	20,90
10°	4,9	21,60
15°	5,8	22,10
20°	6,8	22,60
25°	7,9	23,00
30°	8,9	23,50
35°	10,0	23,60
40°	11,0	23,85
45°	12,3	23,90
50°	13,3	23,85
55°	14,3	23,80
60°	15,5	23,60
65°	16,4	23,40
70°	17,4	23,10
75°	18,4	22,60
80°	19,3	22,20
85°	20,0	21,50
90°	20,8	20,80

详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

4500-12 系统

切削参数推荐值/技术参数

适用于标准刀片

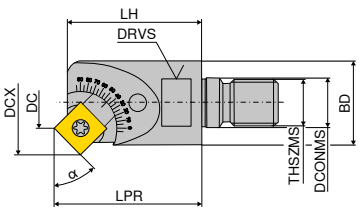
材料名称	12 (m/min)	f_z mm
钢	120-250	0,05-0,25
不锈钢	110-220	0,08-0,20
铸铁	120-240	0,10-0,25
有色金属	200-280	0,10-0,25
高温合金/钛合金		
淬硬钢		

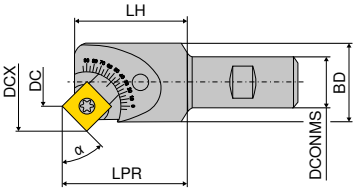
加工方式

切削角度 α	$D_{min.}$ mm	$D_{max.}$ mm
0°	7,1	30,50
5°	7,8	31,40
10°	9,4	32,40
15°	10,7	33,20
20°	12,0	33,80
25°	13,4	34,40
30°	14,9	34,80
35°	16,5	35,20
40°	17,9	35,40
45°	19,3	35,45
50°	20,8	35,40
55°	22,3	35,20
60°	23,6	34,90
65°	25,0	34,60
70°	26,5	34,00
75°	27,7	33,40
80°	28,8	32,70
85°	29,9	31,90
90°	31,0	31,00

加工方式

切削角度 α	$D_{min.}$ mm	$D_{max.}$ mm
0°	3,7	27,30
5°	4,7	28,20
10°	6,0	29,00
15°	7,3	29,80
20°	8,8	30,50
25°	10,0	31,00
30°	11,5	31,50
35°	13,1	31,90
40°	14,7	32,15
45°	16,0	32,20
50°	17,5	32,15
55°	19,0	32,00
60°	20,4	31,80
65°	21,8	31,30
70°	23,0	30,90
75°	24,4	30,20
80°	25,7	29,50
85°	26,7	28,70
90°	27,8	27,80





详细的切削速度值请参见 → 页码 138+139

FM 切削参数推荐值

材料名称	v_c m/min		f_z mm/z	
	CWN 35 **ISO (P35)**	CWK 12 **ISO (K10)**	FM-N	FM-KXF
St 37 / C 15	90–180		0,05–0,08	0,07–0,2
St 50 / C 50	80–150		0,04–0,08	0,07–0,2
St 60–70 / C 60	70–140		0,04–0,08	0,07–0,18
16 Mn Cr 5	50–120		0,04–0,09	0,07–0,2
42 Cr Mo4 / 50 Cr V 4	40–120		0,04–0,09	0,08–0,25
工具钢和 HSS	40–90		0,04–0,08	0,07–0,18
耐腐蚀 X-CrNi 钢	30–80		0,04–0,08	0,07–0,15
铁素体、奥氏体钢	10–40		0,03–0,09	0,07–0,15
GG-10		60–180	0,04–0,1	
GG-30		60–150	0,04–0,1	
可锻铸铁 GT		40–100	0,04–0,11	
铝		200–250	0,04–0,12	
G Al Si		200–250	0,06–0,1	
黄铜		50–250	0,05–0,08	
铜 Cu-E		120–250	0,04–0,08	
红铜		120–250	0,05–0,09	
青铜		100–250	0,05–0,1	
硬橡胶		200–250	0,03–0,15	
Novotex、Pertinax		50–250	0,03–0,1	
胶木		50–250	0,03–0,1	

TX 切削参数推荐值

	材料名称			HB	v_c m/min	h_m mm
P	非合金钢	1.0711 9 S 20 1.0037 ST 37 1.0050 ST 50		125–300	160–240	0,1
	低合金钢	1.0070 ST 70 1.7131 16 MnCr 5 1.7218 25 CrMo 4		180–350	70–150	0,08
	高合金钢	1.2842 90 MnCr V 8 1.7225 42 CrMo4 V 1.2344 X 40 CrMoV		200–350	50–70	0,05
	不锈钢	1.4002 X 6 CrA 13 1.4510 X 6 CrTi 17 1.4104 X 12 CrMoS 17		200–325	80–120	0,08
M	不锈钢	1.4057 20 CrNi 17 2 1.4301 X 5 CrNi 18 10 1.4571 X 6 CrNiMoTi 17 12 2		180–330	120–130	0,08
K	灰铸铁	0.6020 GG 20 0.6040 GG 40		180–260	90–100	0,1
	灰铸铁	0.7040 GGG 40 0.7070 GGG 70		160–250	60–100	0,08
N	可锻铝合金	不可硬化材料	Al Mn Al Mg Al Mg Mn	60	500–700	0,12
		可硬化材料	Al Mg Si Al Cu Mg Al Cu Si Mn	100	200–500	0,12
	铸造铝合金	硅含量 < 12% 的不可硬化材料 硅含量 < 12% 的可硬化材料 硅含量 > 12% 的不可硬化材料		80–130	80–220	0,1
	铜和铜合金	不可硬化材料	Cu Ag Cu As	90–100	200–500	0,12
S	耐热合金	1.4962 X 12 CrNiWTi 16 13 1.4923 X 22 CrMoV 12 1		200–320	80–140	0,05
	钛合金	3.7024 Ti 99,5 3.7154 TiAl6Zr5		120–310	80–120	0,06

平均切屑厚度

h_m (mm)

$$h_m = f_z \sqrt{\frac{a_e}{DC}}$$

每齿进给量

f_z (mm)

$$f_z = h_m \sqrt{\frac{DC}{a_e}}$$

进给率

v_f (m/min)

$$v_f = f_z \times z \times n$$

DC =圆盘刀具直径

ZNF = 刀具刃数

15

FM 系统

技术参数

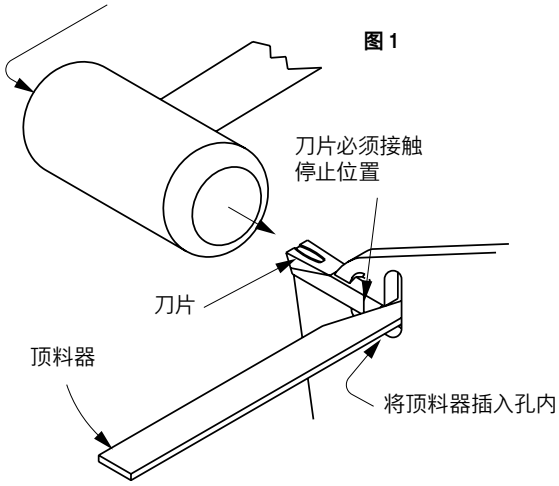
加工方式

优势:

- ▲ 自夹紧式刀片，带双棱柱支撑和精确定位。
- ▲ 夹紧压力随切削压力的增加而增加（杠杆原理）。
- ▲ 刀具中没有其他夹紧元件，如夹爪、螺钉或夹紧楔。
- ▲ 断屑槽的特殊形状可使切屑卷曲，令其尺寸小于铣削槽，从而让切屑连续流动。
- ▲ 每个切削刀片均在整个切削宽度上进行切削，因此与交叉间距切削刀具（粗加工刀具和精加工刀具）相比，每个刀具转速的进给率可以提高一倍。
- ▲ 更换刀片时，每条切削刃只需 15 秒，并且可在机床中进行，无需拆卸侧铣与面铣刀具。使用顶料器（交货时随附）将刀片从棱柱上拆下（图 1）。
- ▲ FM 系统的侧铣与面铣刀具既可用于顺铣也可用于逆铣。

使用塑料锤将刀片插入到停止位置

图 1



通过杠杆运动拆下刀片

图 2

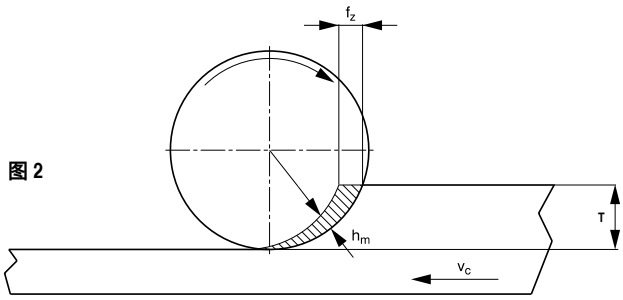
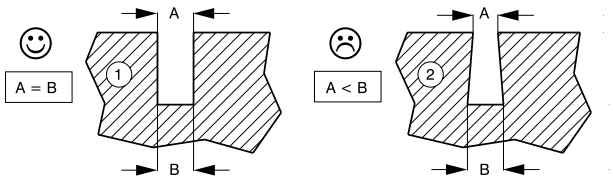


图 3



应用信息:

当使用此系统进行侧铣与面铣时，切削深度“ae”(即 T) 对于进给率非常重要。因为切削深度将严重影响平均切屑厚度“hm”值，该值始终小于每齿进给量“fz”（见图 2）。为确保切屑不会过薄，请按照以下推荐适当调整进给，否则会导致切削刃过早磨损。

进给率“f_z”的指导值:

1) 切削参数推荐值表中的进给值“f_z”适用于最大切削深度“a_e”的 50-100%。
2) 对于 < 50% 且 > 30% 的“a_e”，进给率应增加约 30-40%。
3) 对于 < 30% 的“a_e”，进给率应增加约 50%。

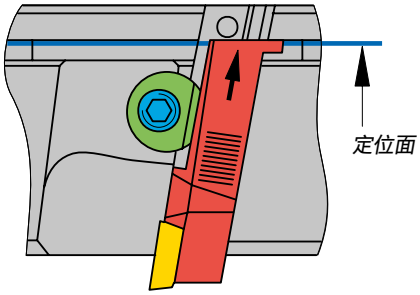
侧铣与面铣刀具优选用于顺铣（见图 2）。在顺铣时，切削刃首先切削最大截面，因此引起的摩擦磨损小于逆铣（切削刃首先进入工件）。
顺铣的另一项优势在于可将工件压到支撑面上，从而避免工件抬起。

在槽铣时需特别注意，应确保正在加工的槽不会在加工过程中闭合，否则刀片会被拉出刀垫，导致刀具受损（见图 3）。

为安全起见，不得超过最大切削速度 250 m/min。

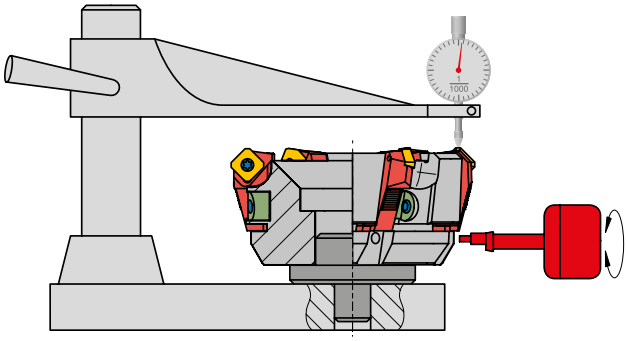
MaxiMill 260 系统

粗加工轴向跳动设置



组装时，只需将刀夹压到径向槽的定位面上即可。在主刀片上测量的轴向跳动量为 0.03 mm。

使用千分表或对刀仪进行轴向跳动设置

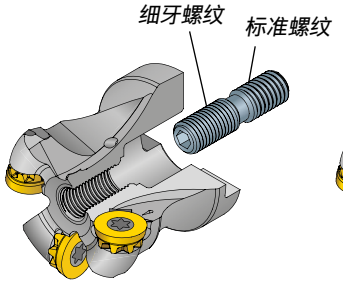


轴向跳动设置最高精度为 0.002 mm

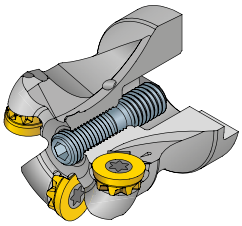
- 清洁刀具
- 将刀具安装在适当的设置装置上。
- 松开夹紧楔，将刀夹推向正面并轻轻拧紧楔块。
- 将偏心扳手插入孔内并转动，直到刀夹处于所需位置。
- 保持偏心扳手与刀夹接触，使其保持在原位。
  拧紧楔块（扭矩 10 Nm）。
- 刀具随即可以使用。

15

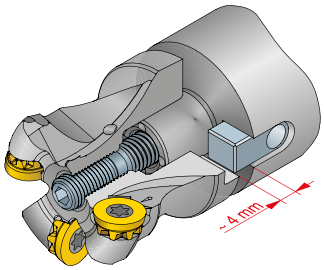
安全轻松装夹 – 使用CERATIZIT-强力螺钉



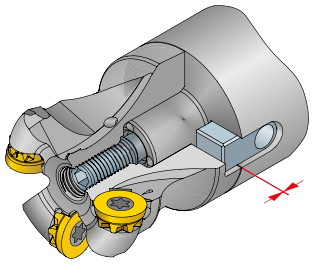
把强力螺钉的细牙部分旋入铣刀盘。



把强力螺钉小心拧进，直到到底（此时螺钉已完全旋入）。



为保证刀具和刀柄的最佳扭矩传递，驱动块必须大于 4 mm使用标准化刀柄可自动保证该值。
重新调整时，可以通过 0.5 mm/rev 速度调整。



锁紧强力螺钉。

铣刀锁紧扭矩

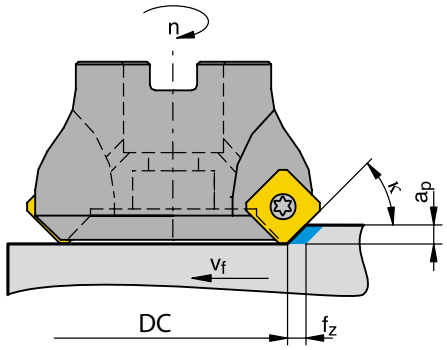
	10				12				16			
铣刀直径 Ø mm	ISK-螺钉 DIN 912	M_d Nm	紧固螺钉 订货编号:	M_d Nm	ISK-螺钉 DIN 912	M_d Nm	紧固螺钉 订货编号:	M_d Nm	ISK-螺钉 DIN 912	M_d Nm	紧固螺钉 订货编号:	M_d Nm
40			70 950 151	10			70 950 151	10				
42			70 950 151	10			70 950 151	10				
50	M10x25	80			M10x25	80					70 950 154	15
52					M10x25	80					70 950 154	15
63					M10x25	80			M10x25	80		
66					M10x25	80			M10x25	80		

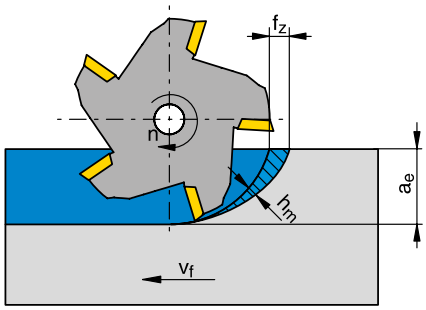
	12				16				20			
铣刀直径 Ø mm	ISK-螺钉 DIN 912	M_d Nm	紧固螺钉 订货编号:	M_d Nm	ISK-螺钉 DIN 912	M_d Nm	紧固螺钉 订货编号:	M_d Nm	ISK-螺钉 DIN 912	M_d Nm	紧固螺钉 订货编号:	M_d Nm
80	M12x30	140			M12x30	140			M12x30	140		
100	M16x35	180			M16x35	180			M16x35	180		
125					M16x35	180			M16x35	180		

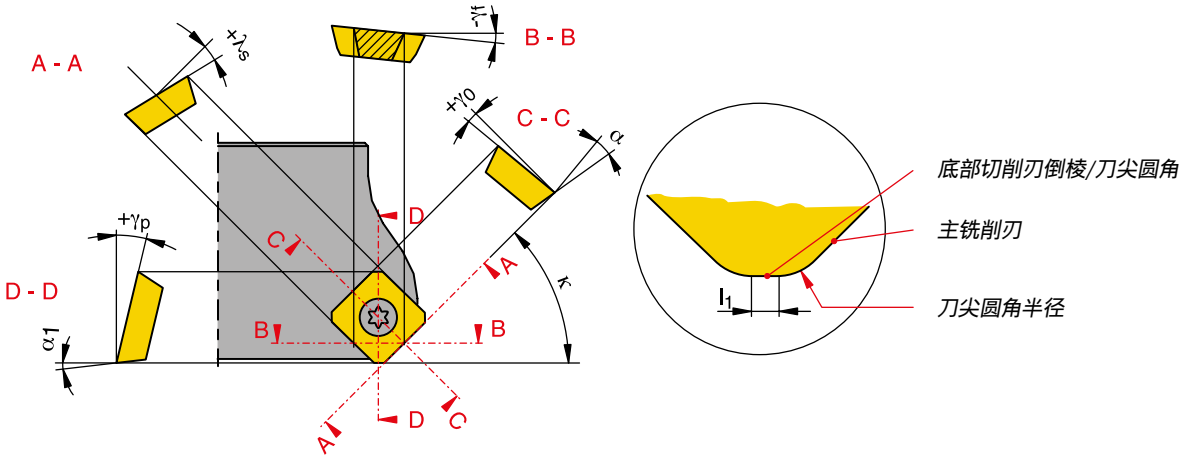
名称代码及单位

a_e	切削宽度	mm
a_p	切削深度	mm
DC	铣刀直径	mm
D_w	工件直径	mm
f_z	每齿进给量	mm
h_m	平均切屑厚度	mm
k	刀片行数	
k_c	比切削力	N/mm²
$k_{c1.1}$	1 mm² 切屑横切面的比切削力	N/mm²
BS	底部切削刃倒棱长度	mm
m_c	增加的比切削力	
n	主轴转速	rpm
Q	金属去除率	(cm³min)
v_c	切削速度	(m/min)
v_f	进给率	(mm/min)
ZNF	有效刃数	

γ_0	有效前角（复合前角）	[°]
γ_f	径向前角	[°]
γ_p	轴向前角	[°]
κ	主偏角	[°]
λ_s	斜角	[°]
α	后角	[°]
α_1	底部切削刃倒棱后角	[°]



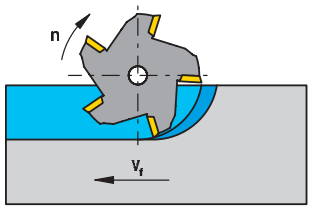




铣削方式

有利加工

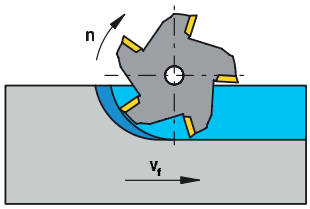
顺铣



工件的进给方向与切削区域中铣刀的旋转方向相同。切屑在开始时具有最大厚度，随后切屑厚度逐渐减小，至切削结束时变为零。

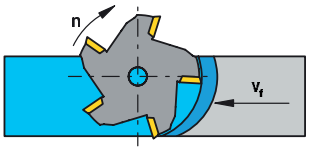
不利加工

逆铣

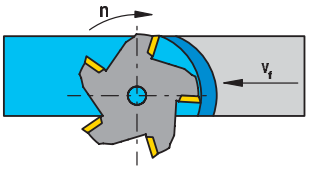


工件的进给方向与切削区域中铣刀的旋转方向相反。切屑厚度在开始时为零，随后逐渐增加，至切削结束时达到最大值。

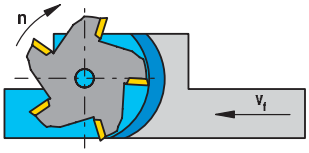
刀具位置



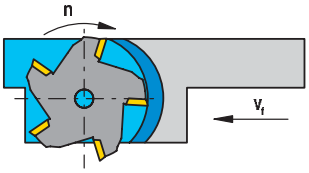
刀具应尽可能切向退出工件。



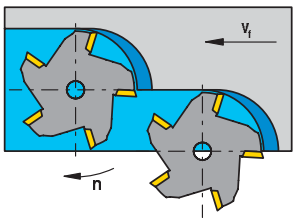
工件位置



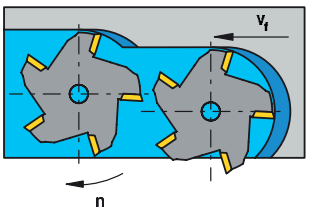
工件的夹紧方式应使刀具沿整个加工长度切向出现在工件上。



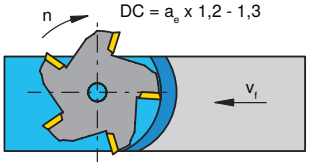
重合



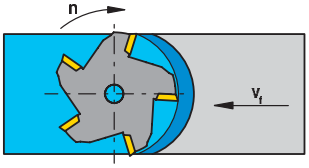
采用顺铣或确保刀具切向退出工件，如左图所示。



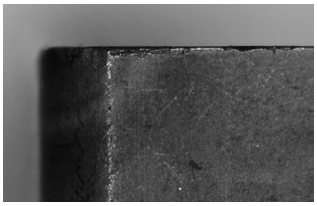
铣刀尺寸

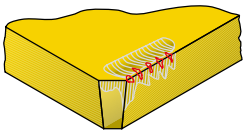


面铣时，刀具直径应比工件大 20-30%。



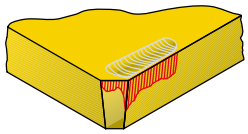
问题 / 原因 / 解决方案





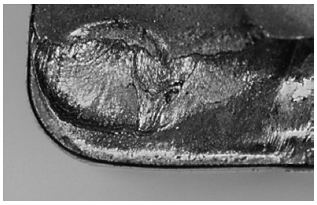
刃口破损

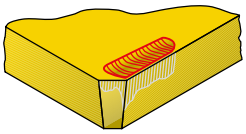
切削速度 ↑
每齿进给量 ↓
切削材料韧性 ↑
切削刃倒棱 ↑



后刀面磨损

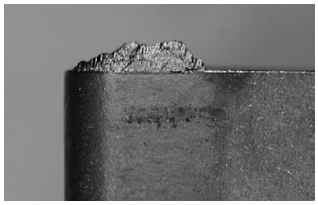
切削速度 ↓
每齿进给量 ↑
切削材料耐磨性 ↑

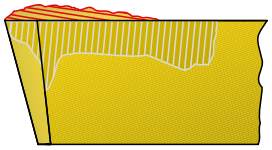




前刀面月牙洼磨损

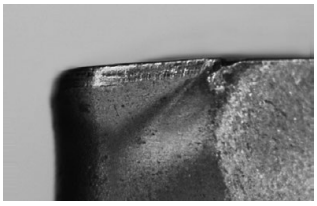
切削速度 ↓
每齿进给量 ↓
切削材料耐磨性 ↑

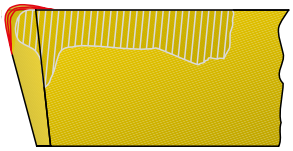




前刀面积屑瘤

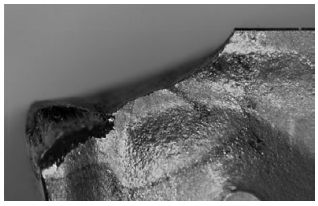
切削速度 ↑
每齿进给量 ↑
耐磨性 ↑

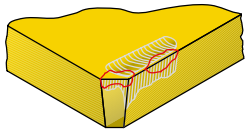




塑性变形

切削速度 ↓
每齿进给量 ↓
切削材料耐磨性 ↑





崩刃

切削速度 ↓
切削材料韧性 ↑

ISO-编码规则 – 铣削刀片

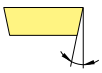
X	D	K	T	11	T3	08	S	R	-	F50
1	2	3	4	5	6	7	8	9		10

Z	N	H	W	12	05	PO	S	R	-	15	06	-	R
1	2	3	4	5	6	7	8	9		11	12		13

1 刀片形状

A	85°	
B	82°	
K	55°	
H	120°	
L	90°	
O	135°	
P	108°	
C	80°	
D	55°	
E	75°	
M	86°	
V	35°	
R		
S	90°	
T	60°	
W	80°	
X	特殊形式	
Z		

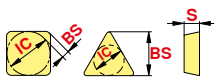
2 后角



	α
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	特殊形式

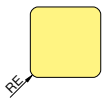
3 公差

	IC ±mm	BS ±mm	S ±mm	IC = 6,35 / 9,52	IC = 12,7	IC = 15,8 / 19,05
A	0,025	0,005	0,025	●	●	●
C	0,025	0,013	0,025	●	●	●
E	0,025	0,025	0,025	●	●	●
F	0,013	0,005	0,025	●	●	●
G	0,025	0,025	0,13	●	●	●
H	0,013	0,013	0,025	●	●	●
J	0,05	0,005	0,025	●		
	0,08	0,005	0,025		●	
	0,10	0,005	0,025			●
K	0,05	0,013	0,025	●		
	0,08	0,013	0,02		●	
	0,10	0,013	0,02			●



	IC ±mm	BS ±mm	S ±mm	IC = 6,35 / 9,52	IC = 12,7	IC = 15,8 / 19,05
M	0,05	0,08	0,13	●		
	0,08	0,13	0,13		●	
	0,10	0,15	0,13			●
N	0,05	0,08	0,025	●		
	0,08	0,13	0,025		●	
	0,10	0,15	0,025			●
U	0,08	0,13	0,13	●		
	0,13	0,20	0,13		●	
	0,18	0,27	0,13			●

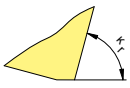
7 底部切削刃倒棱 / 刀尖圆角半径



刀尖半径

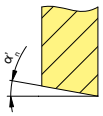
	RE (mm)
M0*	
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2

* 仅形状“R”



第1符号

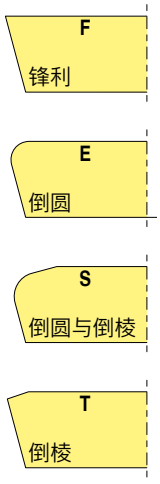
	K_r
A	45°
D	60°
E	75°
F	85°
P	90°
Z	其他



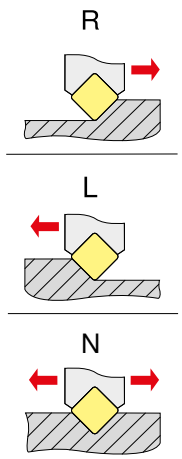
第2符号

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

8 切削刃

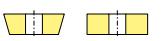
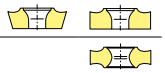
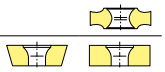


9 切削方向



4

刀片锁紧形式

A	
F	
G	
M	
N	
Q	
R	
T	
U	
W	
X	特殊形式

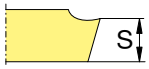
5

切削刃长度

IC mm	A	T	C/S	H	L	R	V	W	O	X	Z
4,90										07	
5,00						05					
5,56			05		08			03			
6,00											
6,35		11	06		10			04		06	
6,65	10										
6,80										11	
7,00											04
7,94			07								
8,00						08					
9,00					12						
9,30										15	
9,52	16	16	09		15			06	04		
9,57	15										
9,60										09	
10,00			10		11	10					12
12,00						12					
12,50										20	
12,70		12/22	12		20		22	08		12	
15,81			15		22			10			
16,00						16					
16,20				09							
16,74			16								
17,00			17								
17,18									06		
18,18									07		
19,05			19					13			
20,00						20					

6

刀片厚度



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

10

断屑槽型

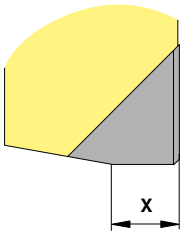
断屑槽型号
F..= 精加工
M..= 半精加工
R.. 粗加工

其他特性:
R = 主/副切削刃过渡圆弧
Q = 修光刃

11

制造商规格

精加工切削刃长度

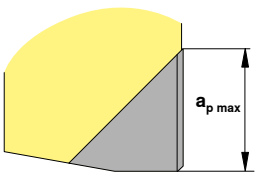


00 = 0,0 mm
10 = 1,0 mm
12 = 1,2 mm
15 = 1,5 mm
30 = 3,0 mm
50 = 5,0 mm

12

制造商规格

$a_{p\,max}$



02 = 2,0 mm
03 = 3,0 mm
04 = 4,0 mm
06 = 6,0 mm
07 = 7,0 mm
11 = 11,0 mm

13

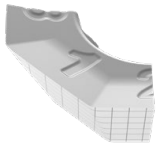
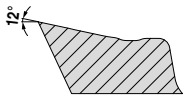
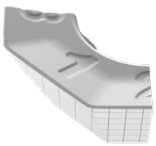
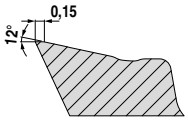
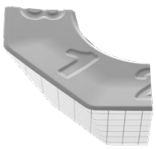
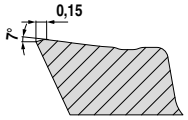
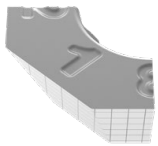
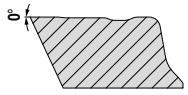
制造商规格

F = 精加工
M = 半精加工
R = 粗加工

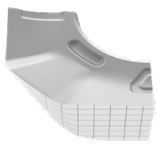
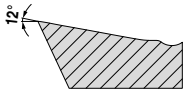
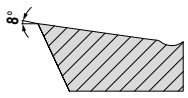
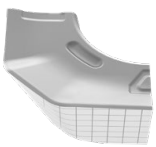
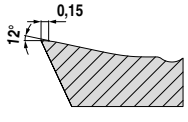
15

刀片槽型

MaxiMill 274 (OF..)

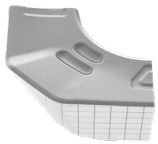
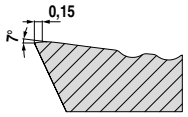
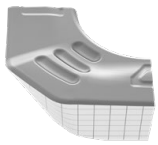
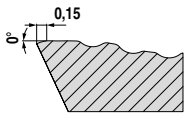
	模型	加工类型 精加工	加工类型 半精加工	加工类型 粗加工	槽型轮廓	f_z (mm)
-F10 ▲ 大正角几何设计 ▲ 锋利的切削刃 ▲ 有色金属的首选		**CTWN215 (CWK4615)**	**CTWN215 (CWK4615)**	**CTWN215 (CWK4615)**		0,05–0,40
-F50 ▲ 正角几何设计 ▲ 轻度粗加工 ▲ 用于不稳定的工件夹持系统 ▲ 不锈钢材料的首选		**CTCP220**/CTPP225 **(DCX1220**/DPX1225) CTPM225/**CTCM235** (DPX2225 /**DCX2235)** **CTC5240/CTCS245 (HCF5240)**	CTCP230/**CTPP235** (DCX1230/**DPX1235)** CTPM225/**CTCM235 CTPM240**/CTPM245 (DPX2225/**DCX2235 DPX2240**/ DPX2245) **CTC5240/CTCS245 (HCF5240)**	CTPM240/**CTPM245** (DPX2240/**DPX2245)**		0,10–0,25
-M50 ▲ 通用几何设计 ▲ 轻度到中度粗加工 ▲ 普通钢材料的首选		**CTCP230**/CTPP235 **(DCX1230**/DPX1235) **CTPM240/CTPM225 (DPX2240/DPX2225)** **CTCK215 (DCX3215)**		CTCP230/**CTPP235** (DCX1230/**DPX1235)** **CTPM240 (DPX2240)** **CTCK215 (DCX3215)**		0,10–0,30
EN ▲ 通用几何设计 ▲ 切削力较小 ▲ 实现良好平整度的首选		**CTPM245 (DPX2245)** **CTC5240 (HCF5240)**	**CTPM245 (DPX2245)** **CTC5240 (HCF5240)**			0,10–0,25

MaxiMill 274 (SF..)

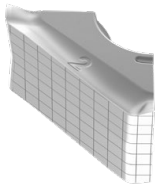
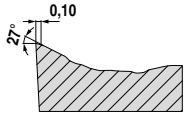
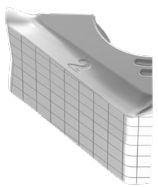
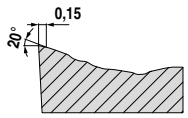
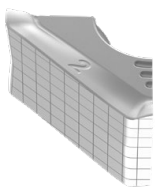
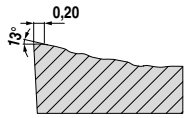
-F10 ▲ 大正角几何设计 ▲ 锋利的切削刃 ▲ 有色金属的首选		**CTWN215 (CWK4615)**	**CTWN215 (CWK4615)**	**CTWN215 (CWK4615)**		0,05–0,40
-F40 ▲ 正角几何设计 ▲ 精加工和粗加工 ▲ 用于不稳定的工件夹持系统 ▲ 用于耐热材料、钛和超级合金		**CTC5240 (HCF5240)**	**CTC5240 (HCF5240)**			0,10–0,25
-F50 ▲ 正角几何设计 ▲ 轻度粗加工 ▲ 用于不稳定的工件夹持系统 ▲ 不锈钢材料的首选		**CTCP220**/CTPP225 **(DCX1220**/DPX1225) CTPM225/**CTCM235** (DPX2225 /**DCX2235)**	CTCP230/**CTPP235** (DCX1230/**DPX1235)** CTPM225/**CTCM235 CTPM240**/CTPM245 (DPX2225/**DCX2235 DPX2240**/ DPX2245)	CTPM240/**CTPM245** (DPX2240/**DPX2245)**		0,10–0,25

刀片槽型

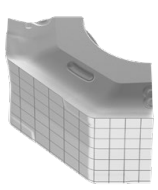
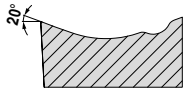
MaxiMill 274 (SF..)

	模型	加工类型 精加工	加工类型 半精加工	加工类型 粗加工	槽型轮廓	f_z (mm)
-M50 ▲ 通用几何设计 ▲ 轻度到中度粗加工 ▲ 普通钢材料的首选		**CTCP220**/CTPP225 **(DCX1220**/DPX1225) CTPM225 (DPX2225)	**CTCP230**/CTPP235 **(DCX1230**/DPX1235) **CTPM225/CTPM240** **(DPX2225/DPX2240)**	CTCP230/**CTPP235** (DCX1230/**DPX1235)** CTPM240 (DPX2240)		0,10–0,30
-R50 ▲ 稳定的几何设计 ▲ 中度粗加工 ▲ 用于断续切削 ▲ 铸铁材料的首选			**CTCK215/CTPK220** **(DCX3215/DPX3220)**	**CTCK215/CTPK220** **(DCX3215/DPX3220)**		0,10–0,35

MaxiMill 271

	模型	加工类型 精加工	加工类型 半精加工	加工类型 粗加工	槽型轮廓	f_z (mm)
-F50 ▲ 正角几何设计 ▲ 中度粗加工 ▲ 用于钢加工的不稳定夹持系统 ▲ 不锈钢材料的首选		**CTCP220**/CTPP225 **(DCX1220**/DPX1225) **CTCM235**/CTPM225 **(DCX2235/**DPX2225) **CTCS245/CTC5240** **(HCF5240)**	**CTCP230**/CTPP235 **(DCX1230**/DPX1235) CTPM225/**CTPM240**/CTPM245 (DPX2225/**DPX2240**/ DPX2245) **CTCS245/CTC5240** **(HCF5240)**	**CTPP235** **(DPX1235)** **CTPM245** **(DPX2245)** **CTCS245/CTC5240** **(HCF5240)**		0,20–0,30
-M50 ▲ 通用几何设计 ▲ 中度至重度粗加工 ▲ 普通钢材料的首选		**CTCP220**/CTPP225 **(DCX1220**/DPX1225)	CTPP225/**CTCP230**/CTPP235 (DPX1225/**DCX1230**/DPX1235) CTPM225/**CTCM235**/**CTPM240** (DPX2225/**DCX2235**/**DPX2240**) **CTCK215**/CTPK220 **(DCX3215**/DPX3220)	CTCP230/**CTPP235** (DCX1230/**DPX1235)** CTCM235/**CTPM240** (DCX2235/**DPX2240)** CTCK215/**CTPK220** (DCX3215/**DPX3220)**		0,20–0,50
-R50 ▲ 稳定的几何设计 ▲ 重度粗加工 ▲ 用于重度断续切削 ▲ 铸铁材料的首选			**CTCK215**/CTPK220 **(DCX3215**/DPX3220)	CTCK215/**CTPK220** (DCX3215/**DPX3220)**		0,20–0,50

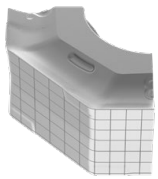
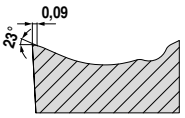
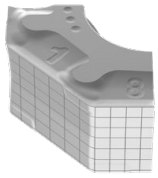
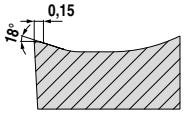
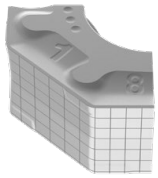
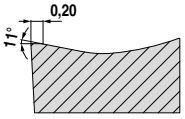
MaxiMill 273

	模型	加工类型 精加工	加工类型 半精加工	加工类型 粗加工	槽型轮廓	f_z (mm)
-F40 ▲ 正角几何设计 ▲ 精加工和粗加工 ▲ 用于不稳定的工件夹持系统 ▲ 用于耐热材料、钛和超级合金		CTPM245 (DPX2245) **CTC5240** **(HCF5240)**	CTPM245 (DPX2245) **CTC5240** **(HCF5240)**	CTC5240 (HCF5240)		0,20–0,25

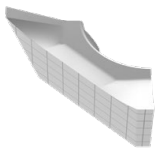
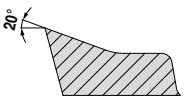
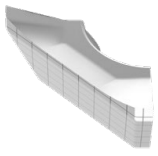
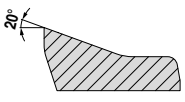
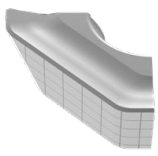
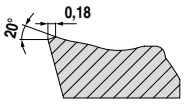
15

刀片槽型

MaxiMill 273

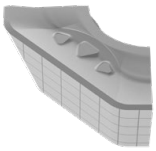
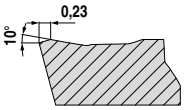
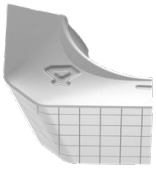
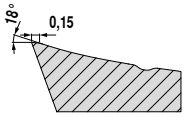
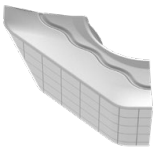
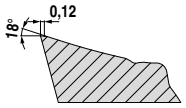
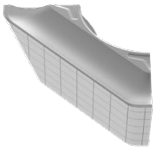
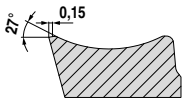
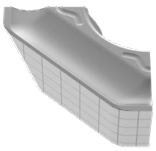
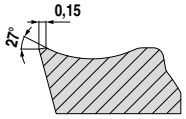
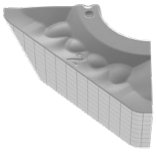
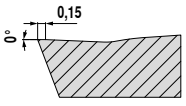
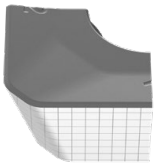
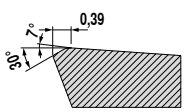
	模型	加工类型 精加工	加工类型 半精加工	加工类型 粗加工	槽型轮廓	f_z (mm)
-F50 ▲ 正角几何设计 ▲ 轻度粗加工 ▲ 用于不稳定的工件夹持系统 ▲ 不锈钢材料的首选		**CTCP220/**CTPP225 **(DCX1220/**DPX1225) CTPM225/CTCM235 (DPX2225/DCX2235)	CTPP225/**CTCP230**/CTPP235 (DPX1225/**DCX1230**/DPX1235) CTPP225/**CTPM240** (DPX1225/**DPX2240)**	CTPM240 (DPX2240)		0,20–0,25
-M50 ▲ 通用几何设计 ▲ 轻度到中度粗加工 ▲ 普通钢材料的首选		**CTCP220/**CTPP225 **(DCX1220/**DPX1225) CTPM225/CTCM235 (DPX2225/ DCX2235)	CTPP225/**CTCP230**/CTPP235 (DPX1225/**DCX1230**/DPX1235) CTPP225/**CTPM240** (DPX1225/**DPX2240)** **CTCK215**/CTPK220 **(DCX3215/**DPX3220)	CTCP230/**CTPP235** (DCX1230/**DPX1235)** CTCM235/**CTPM240** (DCX2235/**DPX2240)** CTCK215/**CTPK220** (DCX3215/**DPX3220)**		0,20–0,50
-R50 ▲ 稳定的几何设计 ▲ 重度粗加工 ▲ 用于重度断续切削 ▲ 铸铁材料的首选			CTCK215/CTPK220 (DCX3215/DPX3220) **CTCK215**/CTPK220 **(DCX3215/**DPX3220)	CTCK215/CTPK220 (DCX3215/DPX3220) CTCK215/**CTPK220** (DCX3215/**DPX3220)**		0,20–0,50

MaxiMill 270

	模型	加工类型 精加工	加工类型 半精加工	加工类型 粗加工	槽型轮廓	f_z (mm)
-27 ▲ 大正角几何设计 ▲ 锋利的切削刃 ▲ 有色金属的首选		**H216T** **(CWK26)**	**H216T** **(CWK26)**	**H216T** **(CWK26)**		0,05–0,40
-27P ▲ 大正角几何设计 ▲ 锋利的切削刃 ▲ 减少积屑瘤 ▲ 有色金属的首选		**H216T**/AMZ **(CWK26**/AMZ)	**H216T**/AMZ **(CWK26**/AMZ)	**H216T**/AMZ **(CWK26**/AMZ)		0,05–0,40
-29 ▲ 通用几何设计 ▲ 轻度到中度粗加工 ▲ 普通钢材料的首选		**CTCP230**/CTPP235 **(DCX1230**/DPX1235)	CTCP230/**CTPP235** (DCX1230/**DPX1235)**	CTCP230/**CTPP235** (DCX1230/**DPX1235)**		0,10–0,30

刀片槽型

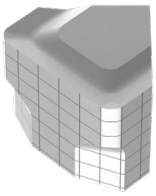
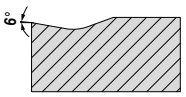
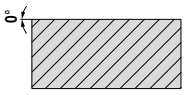
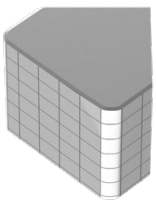
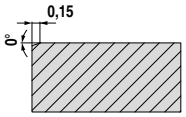
MaxiMill 270

	模型	加工类型 精加工	加工类型 半精加工	加工类型 粗加工	槽型轮廓	f_z (mm)
-31 ▲ 稳定的几何设计 ▲ 重度粗加工 ▲ 用于重度断续切削 ▲ 铸铁材料的首选						0,10–0,35
			CTCK215 (DCX3215)	**CTCK215 (DCX3215)**		
-F50 ▲ 正角几何设计 ▲ 轻度粗加工 ▲ 用于不稳定的工件夹具 ▲ 不锈钢材料的首选		**CTPM245 (DPX2245)**	**CTPM245 (DPX2245)**	CTPM245 (DPX2245)		0,10–0,20
		CTCS245	**CTCS245**	CTCS245		
-M31 ▲ 正角几何设计 ▲ 运行平稳 ▲ 应用范围广泛 ▲ 用于耐热材料、钛和超级合金		CTC5240 (HCF5240)	CTC5240 (HCF5240)	CTC5240 (HCF5240)		0,10–0,25
-33 ▲ 正角几何设计 ▲ 轻度粗加工 ▲ 不锈钢材料的首选		**CTPM240 (DPX2240)**	**CTPM240 (DPX2240)**	**CTPM240 (DPX2240)**		0,10–0,25
-33P ▲ 正角几何设计 ▲ 减少积屑瘤 ▲ 不锈钢材料的首选			**CTPM240 (DPX2240)**	**CTPM240 (DPX2240)**		0,10–0,25
-M50 ▲ 通用几何设计 ▲ 轻度到中度粗加工 ▲ 普通钢材料的首选		CTPP235 (DPX1235)	**CTPP235 (DPX1235)**	**CTPP235 (DPX1235)**		0,20–0,60
-R50 ▲ 稳定的几何设计 ▲ 中度粗加工 ▲ 用于断续切削 ▲ 铸铁材料的首选		**CTCP230**/CTPP235 (**DCX1230**/DPX1235)	CTCP230/**CTPP235** (DCX1230/**DPX1235**)	**CTCP230/CTPP235** (**DCX1230/DPX1235**)		0,30–0,80

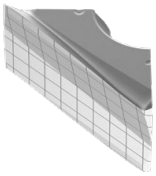
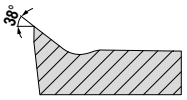
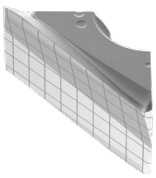
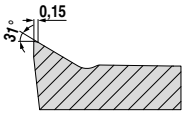
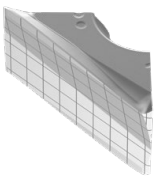
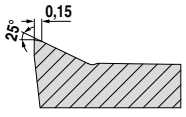
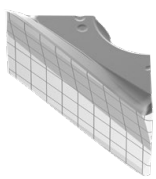
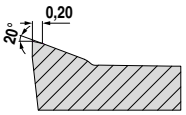
15

刀片槽型

MaxiMill HEC

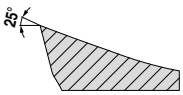
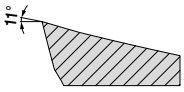
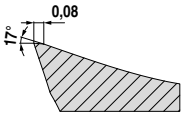
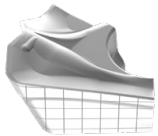
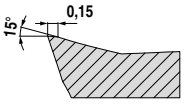
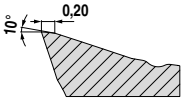
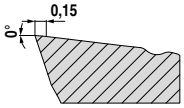
	模型	加工类型 精加工	加工类型 半精加工	加工类型 粗加工	槽型轮廓	f_z (mm)
-R50 ▲ 正角几何设计 ▲ 用于薄壁部件 ▲ 用于低功率机床 ▲ 用于铸铁材料		**CTCK215 (DCX3215)**	**CTPK220 (DPX3220)**			0,08–0,25
-ER ▲ 稳固的切削刃 ▲ 应用范围广泛 ▲ 通过平行刀带获得较高表面质量 ▲ 铸铁材料的首选		**CTEP210 (DCC1210)** **CTCK215**/CTEP210 **(DCX3215**/DCC1210)	**CTPK220 (DPX3220)**			0,08–0,30
-SR ▲ 稳固的切削刃 ▲ 与陶瓷和 CBN 作为切削材料相一致 ▲ 稳定的夹紧组件和机床 ▲ 用于铸铁材料		**CTN3105**/CTL3215 **(CTS3105)**				0,10–0,25

MaxiMill 491

	模型	加工类型 精加工	加工类型 半精加工	加工类型 粗加工	槽型轮廓	f_z (mm)
-F10 ▲ 正角 ▲ 锋利的切削刃 ▲ 抑制溶着和积屑瘤发生 ▲ 有色金属的首选		CTWN215 (CWK4615) **CTWN215 (CWK4615)**	**CTWN215 (CWK4615)**	**CTWN215 (CWK4615)**		0,05–0,25
-F50 ▲ 正角 ▲ 精加工和轻度粗加工 ▲ 不锈钢材料的首选		**CTPM240 (DPX2240)**	**CTPM240 (DPX2240)**			0,10–0,20
-M50 ▲ 通用几何设计 ▲ 轻度到中度粗加工 ▲ 普通钢材料的首选			**CTCP230**/CTPP235 **(DCX1230**/DPX1235) **CTPM240 (DPX2240)**	**CTPP235/**CTCP230 **(DPX1235**/DCX1230) **CTPM240 (DPX2240)**		0,10–0,25
-R50 ▲ 稳定的几何设计 ▲ 出色的粗加工槽型 ▲ 用于重度断续切削 ▲ 铸铁材料的首选			**CTCK215**/CTPK220 **(DCX3215**/DPX3220)	**CTPK220**/CTCK215 **(DPX3220**/DCX3215)		0,10–0,30

刀片槽型

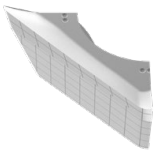
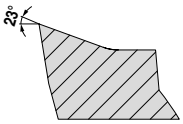
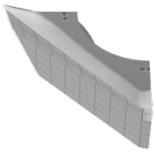
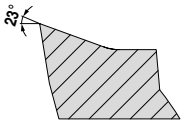
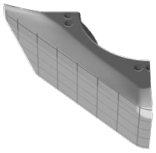
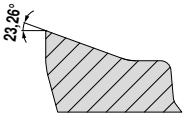
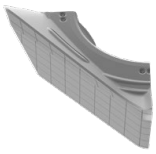
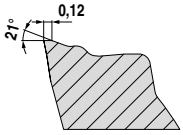
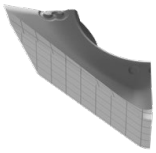
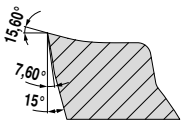
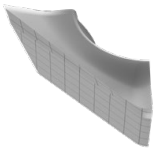
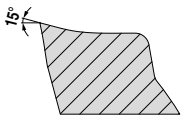
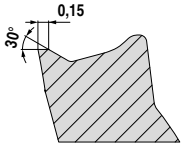
MaxiMill 211

	模型	加工类型 精加工	加工类型 半精加工	加工类型 粗加工	槽型轮廓	f_z (mm)
-F20 ▲ 大正角几何设计 ▲ 有色金属的首选		**CTWN215 (CWK4615)**	**CTWN215 (CWK4615)**	**CTWN215 (CWK4615)**		0,10–0,20
-F40 ▲ 正角几何设计 ▲ 精加工和粗加工 ▲ 用于不稳定的工件夹持系统 ▲ 用于耐热材料、钛和超级合金		**CTC5240/CTCS245**	CTPM245 **CTC5240/CTCS245**	**CTPM245** **CTC5240/CTCS245**		0,05–0,15
-F50 ▲ 正角几何设计 ▲ 轻度粗加工 ▲ 用于不稳定的工件夹持系统 ▲ 不锈钢材料的首选		**CTCP220**/CTPP225 **(DCX1220**/DPX1225) **CTCM235**/CTPM225 **(DCX2235**/DPX2225)	**CTCP230**/CTPP235 **(DCX1230**/DPX1235) CTPM225/**CTPM240/CTPM245** (DPX2225/**DPX2240/ DPX2245**)	CTCP230/**CTPP235** (DCX1230/**DPX1235**) CTPM240/**CTPM245** (DPX2240/**DPX2245**)		0,10–0,20
-M50 ▲ 通用几何设计 ▲ 轻度到中度粗加工 ▲ 普通钢材料的首选		**CTCM235**/CTPM225 **(DCX2235**/DPX2225)	**CTCP230**/CTPP235 **(DCX1230**/DPX1235) CTPM225/**CTPM240** (DPX2225/**DPX2240**) **CTCK215**/CTPK220 **(DCX3215**/DPX3220)	CTCP230/CTPP235 (DCX1230/DPX1235) CTPM225/CTPM240 (DPX2225/DPX2240) CTCK215/**CTPK220** (DCX3215/**DPX3220**)		0,10–0,25
-R50 ▲ 稳定的几何设计 ▲ 重度粗加工 ▲ 用于重度断续切削 ▲ 铸铁材料的首选			CTPM225/**CTPM240** (DPX2225/**DPX2240**)	CTCP230/CTPP235 (DCX1230/DPX1235) CTPM225/**CTPM240** (DPX2225/**DPX2240**)		0,10–0,30
-R60 ▲ 高度稳定的几何设计 ▲ 用于稳定夹紧 ▲ 硬质材料切削的首选		**CTP6215 (CCN6215)**	**CTP6215 (CCN6215)**	**CTP6215 (CCN6215)**		0,05–0,20

15

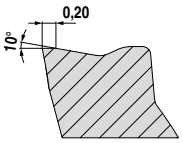
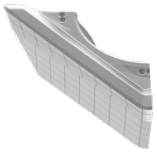
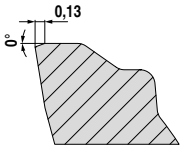
刀片槽型

MaxiMill 490

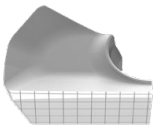
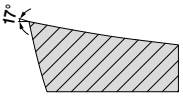
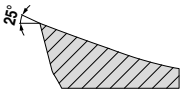
	模型	加工类型 精加工	加工类型 半精加工	加工类型 粗加工	槽型轮廓	f_z (mm)
-27 ▲ 大正角几何设计 ▲ 锋利的切削刃 ▲ 用于钛合金的精加工			**CTC5240 (HCF5240)**	**CTC5240 (HCF5240)**		0,10–0,20
-27P ▲ 大正角几何设计 ▲ 锋利的切削刃 ▲ 减少积屑瘤 ▲ 有色金属的首选		**AMZ**/H216T **(AMZ**/CWK26) AMZ/**H216T** (AMZ/**CWK26)**	AMZ/H216T **(AMZ/CWK26)**	AMZ/H216T **(AMZ**/CWK26)		0,08–0,35
-F10 ▲ 正角几何设计 ▲ 轻度粗加工 ▲ 用于不稳定的工件夹持系统 ▲ 用于耐热材料			**CTCS245**	**CTCS245**		0,05–0,20
-29 ▲ 通用几何设计 ▲ 轻度到中度粗加工 ▲ 普通钢材料的首选			CTCP230/**CTPP235** (DCX1230/**DPX1235)** CTPM240 (DPX2240)	CTCP230/**CTPP235** (DCX1230/**DPX1235)**		0,10–0,25
-F50 ▲ 正角几何设计 ▲ 轻度粗加工 ▲ 用于不稳定的工件夹具 ▲ 不锈钢材料的首选		CTPM245 (DPX2245)	**CTPM245 (DPX2245)**			0,10–0,20
-M31 ▲ 正角几何设计 ▲ 应用范围广泛 ▲ 运行平稳 ▲ 用于耐热材料、钛和超级合金			**CTC5240 (HCF5240)**	**CTC5240 (HCF5240)**		0,10–0,20
-33 ▲ 正角几何设计 ▲ 轻度粗加工 ▲ 不锈钢材料的首选			CTPM240 (DPX2240)	**CTPM240 (DPX2240)**		0,10–0,20

刀片槽型

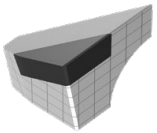
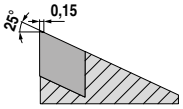
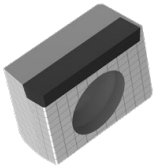
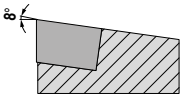
MaxiMill 251

模型	加工类型 精加工	加工类型 半精加工	加工类型 粗加工	槽型轮廓	f_z (mm)
-31 ▲ 稳定的几何设计 ▲ 重度粗加工 ▲ 用于重度断续切削 ▲ 铸铁材料的首选			**CTCK215 (DCX3215)**	**CTCK215 (DCX3215)**		0,10–0,30
-SR ▲ 稳定的几何设计 ▲ 轻度到中度精加工 ▲ 与金属陶瓷一致 ▲ 用于钢材料		**TCM10 (CWC10)** TCM10 (CWC10) TCM10 (CWC10)	**TCM10/CTPP235 (CWC10/DPX1235)**	**CTPP235 (DPX1235)**		0,05–0,25

HSC/HPC

模型	加工类型 精加工	加工类型 半精加工	加工类型 粗加工	槽型轮廓	f_z (mm)
-27P ▲ 大正角几何设计 ▲ 锋利的切削刃 ▲ 减少积屑瘤 ▲ 有色金属的首选		H216T (CWK26) **H216T (CWK26)**	**H216T (CWK26)**	**H216T (CWK26)**		0,05–0,35
-F20 ▲ 大正角几何设计 ▲ 有色金属的首选		**CTWN215 (CWK4615)**	**CTWN215 (CWK4615)**	**CTWN215 (CWK4615)**		0,10–0,20

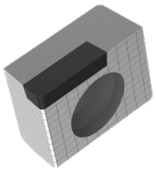
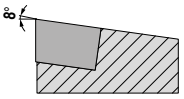
HPC

模型	加工类型 精加工	加工类型 半精加工	加工类型 粗加工	槽型轮廓	f_z (mm)
-SR ▲ 大正角几何设计 ▲ 应用范围广泛 ▲ 切削力低 ▲ 极少形成毛刺 ▲ 通过平行刃带获得较高表面质量		**CTD4205**	**CTD4205**			0,10–0,30
-ER ▲ 正角几何设计 ▲ 中度至重度粗加工 ▲ 减少毛刺形成 ▲ 铸铁和淬硬钢精加工		**CTL3215 (CWB3215)** **CTD4205** **CTL3215 (CWB3215)**	**CTL3215 (CWB3215)** **CTD4205**			0,10–0,35

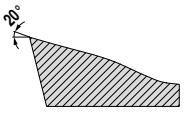
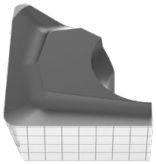
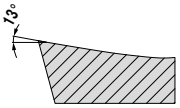
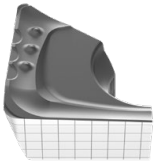
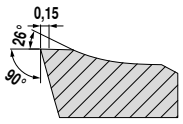
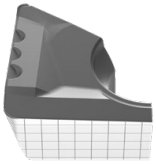
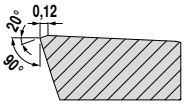
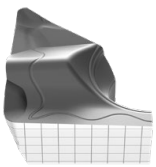
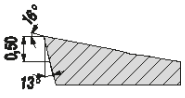
15

刀片槽型

HPC

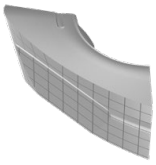
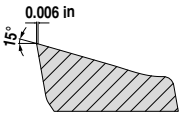
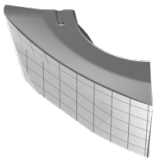
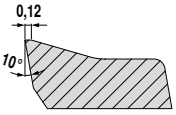
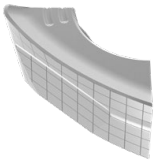
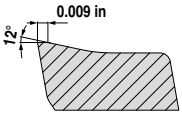
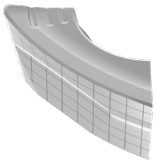
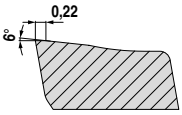
	模型	加工类型 精加工	加工类型 半精加工	加工类型 粗加工	槽型轮廓	f_z (mm)
-FR ▲ 正角几何设计 ▲ 适用于中度至重度粗加工 ▲ 减少毛刺形成		**CTD4205**	**CTD4205**			0,10–0,35

MaxiMill 141/241/242

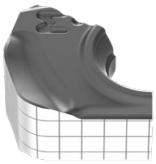
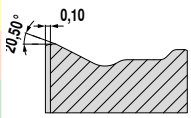
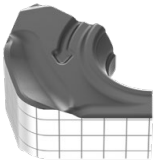
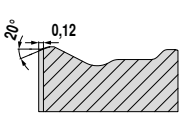
-27P ▲ 大正角几何设计 ▲ 锋利的切削刃 ▲ 减少积屑瘤 ▲ 有色金属的首选		**H216T (CWK26)**	**H216T (CWK26)**	**H216T (CWK26)**		0,05–0,25
-29 ▲ 通用几何设计 ▲ 轻度到中度粗加工 ▲ 普通钢材料的首选			**CTCP230**/CTPP235 **(DCX1230**/DPX1235)	CTCP230/**CTPP235** (DCX1230/**DPX1235**)		0,10–0,30
-33 ▲ 正角几何设计 ▲ 轻度粗加工 ▲ 不锈钢材料的首选			**CTPM240 (DPX2240)**	**CTPM240 (DPX2240)**		0,10–0,30
-SR ▲ 稳定的几何设计 ▲ 轻度到中度精加工 ▲ 与金属陶瓷一致 ▲ 用于钢材料			**CTCP230 (DCX1230)**	**CTCP230 (DCX1230)**		0,15–0,35
-ER ▲ 正角几何设计 ▲ 精加工和粗加工 ▲ 用于不稳定的工件夹持系统 ▲ 用于耐热材料、钛和超级合金		CTC5240 (HCF5240)	**CTC5240 (HCF5240)**	**CTC5240 (HCF5240)**		0,10–0,25

刀片槽型

MaxiMill HFC

	模型	加工类型 精加工	加工类型 半精加工	加工类型 粗加工	槽型轮廓	f_z (mm)
-F40 ▲ 正角几何设计 ▲ 精加工和粗加工 ▲ 用于不稳定的工件夹具 ▲ 用于耐热材料、钛和超级合金						0,20–1,25
			CTPM245 (DPX2245)	CTPM245 (DPX2245)		
		CTC5240/CTCS245 (HCF5240)	**CTC5240/CTCS245 (HCF5240)**	**CTC5240/CTCS245 (HCF5240)**		
-F50 ▲ 正角几何设计 ▲ 轻度粗加工 ▲ 用于不稳定的工件夹持系统 ▲ 用于耐热材料						0,20–1,50
		CTC5240 (HCF5240)	**CTC5240 (HCF5240)**	**CTC5240 (HCF5240)**		
-M50 ▲ 通用几何设计 ▲ 轻度到中度粗加工 ▲ 通用钢材料的首选		CTCP220/**CTPP225/CTCP230** (DCX1220/**DPX1225/DCX1230**)	CTPP225/**CTCP230/CTPP235** (DPX1225/**DCX1230/DPX1235**)	CTCP230/**CTPP235** (DCX1230/**DPX1235**)		0,50–3,00
		CTPM225 (DPX2225)	**CTCM235/CTPM240**/CTPM245 **(DCX2235/DPX2240**/DPX2245)	**CTPM240/CTPM245 (DPX2240/DPX2245)**		
			CTCK215 (DCX3215)	**CTCK215 (DCX3215)**		
-R50 ▲ 稳定的几何设计 ▲ 用于稳定的加工条件 ▲ 重度断续切削的首选 ▲ 普通钢材料的首选			**CTPP235 (DPX1235)**	**CTPP235 (DPX1235)**		0,50–3,00

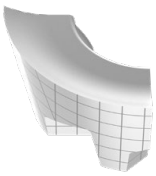
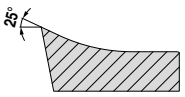
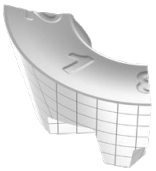
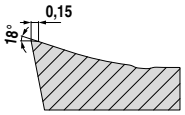
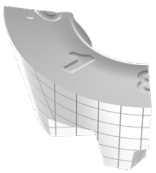
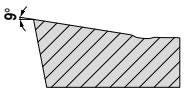
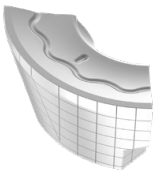
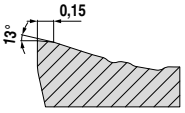
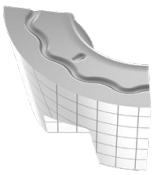
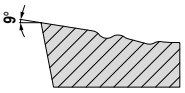
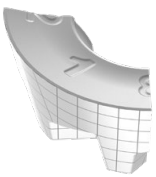
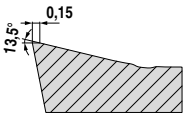
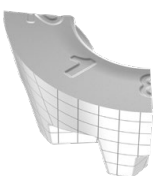
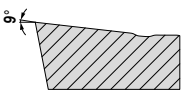
DHFC

-M50 ▲ 通用几何设计 ▲ 轻度到中度粗加工 ▲ 普通钢材料的首选		CTPP236	**CTPP236**	CTPP236		0,25–1,20
		CTPM241	**CTPM241**	CTPM241		
-R50 ▲ 稳定的几何设计 ▲ 用于稳定的加工条件 ▲ 重度断续切削的首选 ▲ 普通钢材料的首选			**CTPP231**/CTPP236	CTPP231/**CTPP236**		0,30–1,20
			CTPK221	**CTPK221**		

15

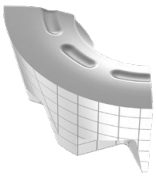
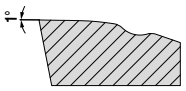
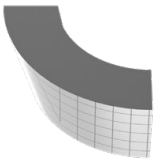
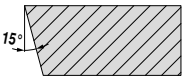
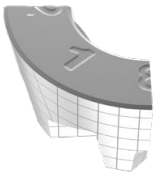
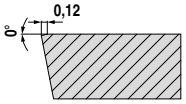
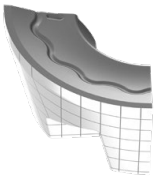
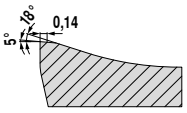
刀片槽型

MaxiMill 251

	模型	加工类型 精加工	加工类型 中等	加工类型 粗加工	槽型轮廓	f_z (mm)
-27P ▲ 大正角几何设计 ▲ 锋利的切削刃 ▲ 减少积屑瘤 ▲ 有色金属的首选		H216T (CWK26) **H216T (CWK26)**	**H216T (CWK26)**	**H216T (CWK26)**		0,05–0,40
-F50 ▲ 正角几何设计 ▲ 切削力较小 ▲ 用于不稳定的工件夹具 ▲ 奥氏体不锈钢材料的首选		CTCP230/**CTPP235** (DCX1230/**DPX1235**) CTPP225/**CTCM235**/CTPM240 (DPX1225/**DCX2235**/DPX2240) **CTCS245**	CTCP230/**CTPP235** (DCX1230/**DPX1235**) CTPP225/**CTCM235/CTPM240** (DPX1225/**DCX2235/DPX2240**) **CTCS245**	CTCM235/**CTPM240** (DCX2235/**DPX2240**) **CTCS245**		0,08–0,35
-M30 ▲ 中度粗加工 ▲ 切削力较小并兼顾稳定性 ▲ 马氏体不锈钢材料的首选		CTPP225/**CTCM235**/CTPM240 (DPX1225/**DCX2235**/DPX2240)	**CTPP235 (DPX1235)** CTPP225/**CTCM235/CTPM240** (DPX1225/**DCX2235/DPX2240**)	**CTPP235 (DPX1235)** CTPP225/CTCM235/**CTPM240** (DPX1225/DCX2235/**DPX2240**)		0,08–0,35
-M31 ▲ 正角几何设计 ▲ 应用范围广泛 ▲ 运行平稳 ▲ 用于耐热材料、钛和超级合金		**CTC5240 (HCF5240)**	**CTC5240 (HCF5240)**	**CTC5240 (HCF5240)**		0,08–0,35
-M32 ▲ 中度粗加工 ▲ 切削力较小且稳定性出色 ▲ 马氏体不锈钢材料的首选		CTPM245 (DPX2245)	**CTPM245 (DPX2245)**	**CTPM245 (DPX2245)**		0,08–0,35
-M50 ▲ 通用几何设计 ▲ 轻度到中度粗加工 ▲ 通用钢材料的首选		**CTCP230**/CTPP235 (**DCX1230**/DPX1235)	**CTCP230/CTPP235 (DCX1230/DPX1235)**	CTCP230/**CTPP235** (DCX1230/**DPX1235**)		0,10–0,40
-R30 ▲ 稳定的几何设计 ▲ 重度粗加工 ▲ 用于重度断续切削 ▲ 铸铁材料的首选			**CTCK215 (DCX3215)**	**CTCK215 (DCX3215)**		0,10–0,40

刀片槽型

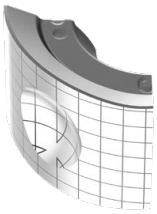
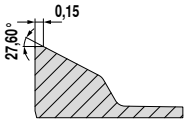
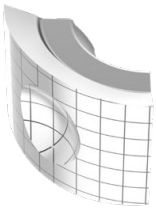
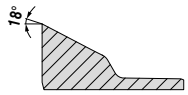
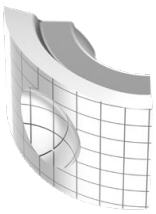
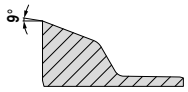
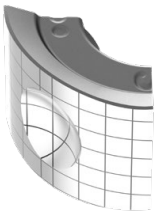
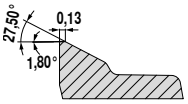
MaxiMill 251

	模型	加工类型 精加工	加工类型 中等	加工类型 粗加工	槽型轮廓	f_z (mm)
-R60 ▲ 高度稳定的几何设计 ▲ 用于稳定夹紧 ▲ 硬质材料切削的首选		**CTP6215 (CCN6215)**	**CTP6215 (CCN6215)**	**CTP6215 (CCN6215)**		0,05–0,35
-FN ▲ 大正角几何设计 ▲ 有色金属的首选		**H216T (CWK26)**	**H216T (CWK26)**	**H216T (CWK26)**		0,10–0,40
-SN ▲ 坚固的刀片 ▲ 可用于恶劣的加工条件 ▲ 铸铁/钢材料的首选		**TCM10**/CTCP230 **(CWC10**/DCX1230) TCM10/CTPM225 (CWC10/ DPX2225) TCM10/CTCK215 (CWC10/DCX3215)	TCM10/**CTCP230/CTPP235** (CWC10/**DCX1230/DPX1235**) **CTPM225** **(DPX2225)** **CTCK215** **(DCX3215)**	CTCP230/**CTPP235** (DCX1230/**DPX1235**) CTPM225 (DPX2225) **CTCK215** **(DCX3215)**		0,10–0,40
-EN ▲ 通用几何设计 ▲ 切削力较小 ▲ 实现良好平整度的首选		**CTCK215 (DCX3215)**	**CTCK215 (DCX3215)**	**CTCK215 (DCX3215)**		0,15–0,50

15

刀片槽型

MaxiMill 252

模型	加工类型			槽型轮廓	f_z (mm)
	精加工	中等	粗加工		
-F50 ▲ 正角几何设计 ▲ 轻度粗加工 ▲ 用于不稳定的工件夹具 ▲ 不锈钢材料的首选			**CTPM240 (DPX2240)**	CTPM240 (DPX2240)		0,08–0,35
-M31 ▲ 正角 ▲ 通用应用 ▲ 运行平稳 ▲ 用于耐热材料、钛和超级合金		CTPM245 (DPX2245) CTC5240 (HCF5240)	**CTPM245 (DPX2245)** **CTC5240 (HCF5240)**	**CTPM245 (DPX2245)** **CTC5240 (HCF5240)**		0,08–0,35
-M32 ▲ 中度粗加工 ▲ 切削力较小且稳定性出色 ▲ 马氏体不锈钢材料的首选		CTPM245 (DPX2245)	**CTPM245 (DPX2245)**	**CTPM245 (DPX2245)**		0,05–0,35
-M50 ▲ 通用几何设计 ▲ 轻度到中度粗加工 ▲ 普通钢材料的首选		CTPP235	**CTPP235**	**CTPP235**		0,10–0,40

材质描述

CTCP220
DCX1220
- 硬质合金，TiCN-Al_2O_3 涂层
- ISO | **P20**
- 耐磨牌号，用于钢材干式加工

CTCP225
DPX1225
- 硬质合金，TiAlTaN 涂层
- ISO | **P25** | **K25**
- 耐磨牌号，用于钢材湿式加工

CTCP230
DCX1230
- 硬质合金，TiCN-Al_2O_3 涂层
- ISO | **P30** | **K25** | M25
- 在高切削速度下进行干式钢加工的首选

CTPP235
DPX1235
- 硬质合金，TiAlTaN 涂层
- ISO | **P25** | **K25**
- 耐磨牌号，用于钢材湿式加工

CTPM225
DPX2225
- 硬质合金，TiAlTaN 涂层
- ISO | P25 | **M25**
- 耐磨牌号，用于奥氏体钢加工

CTCM235
DCX2235
- 硬质合金，TiCN-Al_2O_3 涂层
- ISO | P40 | **M35**
- 高韧性替代牌号，用于一般钢加工
- 非常适合马氏体钢材料

CTPM240
DPX2240
- 硬质合金，TiAlTaN 涂层
- ISO | P40 | **M40**
- 奥氏体钢加工的首选

CTCK215
DCX3215
- 硬质合金，TiCN-Al_2O_3 涂层
- ISO | **K15**
- 在高切削速度下加工铸铁材料时的首选

CTPK220
DPX3220
- 硬质合金，TiAlTaN 涂层
- ISO | **K20**
- 适用于在更严苛的应用范围内加工高强度铸铁材料

CTEP210
DCC1210
- 金属陶瓷，TiCN-Al_2O_3 涂层
- ISO | **P10** | **K05**
- 具有较高韧性的涂层金属陶瓷标号，可在高切削速度下进行精加工

CTWN215
CWK4615
- 无涂层硬质合金
- ISO | K15 | **N15**
- 无涂层硬质合金牌号，用于加工铝和其他有色金属

AMZ
- 硬质合金，TiAlN 涂层
- ISO | P10 | K10 | **N10** | S10
- 涂层硬质合金牌号，用于铝合金加工工

CTC5240
HCF5240
- 硬质合金，TiN-TiB_2 涂层
- ISO | **S40**
- 专用牌号，用于钛和钛合金加工

CTD4205
CWD4205
- 无涂层硬质合金
- ISO | **N05**
- PCD牌号，有色金属和非金属材料加工

H216T
CWK26
- 无涂层硬质合金
- ISO | **K15** | **N15**
- 无涂层硬质合金牌号，用于加工铝和其他有色金属
- 也非常适合 HSC 加工

TCM10
CWC10
- 无涂层金属陶瓷
- ISO | **P15** | **M10** | K10
- 无涂层金属陶瓷牌号，用于不锈钢和淬硬钢的精加工
- 由于高度耐热，因此具有极高的耐磨性

CTP6215
CCN6215
- 硬质合金，TiAlN 涂层
- ISO | **K15** | **H15**
- 涂层硬质合金牌号硬质材料切削

材质描述

WAN1240
- 涂层硬质合金
- ISO | **P40** | M40 | K40
- 带涂层高韧性特殊牌号，用于中高切削速度下的钢加工
- 也作为扩展应用用于铸铁加工

WAX1240
- 涂层硬质合金
- ISO | **P40** | K40
- 高强度特殊牌号，用于以中等切削速度和极高每齿进给量对钢材料进行半精加工和粗加工

WAN2225
- 涂层硬质合金
- ISO | **M25** | S25
- 细颗粒牌号，具有高韧性和耐温性
- 用于不锈钢和耐酸钢的粗加工和精加工，包括湿式和干式切削

WUN4210
- 无涂层硬质合金
- ISO | **N10**
- 无涂层标准牌号，用于有色金属和石墨的半精加工

WTN1205
- 涂层硬质合金
- ISO | **P05** | **K05** | N05 | S05 | **H05**
- 带涂层特殊牌号，用于钢、淬硬钢、铸铁、石墨和塑料加工

CTPK211
- 硬质合金，TiAlN 涂层
- ISO | M15 | **K10** | **N10** | S10 | H10
- 涂层标准牌号，用于中等切削速度下铸铁和有色金属的精加工

CTPP236
- 硬质合金，TiAlN-TiN 涂层
- ISO | **P35** | M35 | **K30**
- 高韧性特殊牌号，用于在高切削速度下对钢材料进行半精加工和粗加工
- 该牌号也适用于铸铁和不锈钢加工

CTPP231
- 涂层硬质合金
- ISO | **P30** | K25
- 超高韧性特殊牌号，用于以中等切削速度和极高每齿进给量对钢材料进行半精加工和粗加工

CTPM241
- 硬质合金，AlTiN 涂层
- ISO | P40 | **M40** | **S40**
- 高韧性硬质合金牌号，用于不锈钢和耐热钢加工

CTPP216
- 硬质合金，TiAlN 涂层
- ISO | **P10** | M10 | **K10** | H10
- 高耐磨性硬质合金牌号，具有高切削刃稳定性，用于硬度最高 54 HRC 的高强度材料、非合金工具钢、铸铁和淬硬钢的精加工

CTPP211
- 涂层硬质合金
- ISO | **P10** | **M10** | K10
- 耐磨硬质合金牌号，用于钢和不锈钢的半精加工和粗加工
- 非常适合干式加工

CTPK231
- 涂层硬质合金
- ISO | **P30** | **K30**
- 高韧性硬质合金牌号，用于钢和铸铁材料的半精加工和粗加工
- 非常适合干式加工

CTPK226
- 涂层硬质合金
- ISO | P30 | **K30** | **H30**
- 极其耐磨的超细粒度硬质合金牌号，用于加工铸铁材料和最高 62 HRC 的淬硬钢

CTCN211
- 涂层硬质合金
- ISO | **N10**
- 金刚石涂层硬质合金牌号，特别适用于石墨和有色金属加工

材质描述

C	T	C	P	2	2	0
D	C	X	1	2	2	0

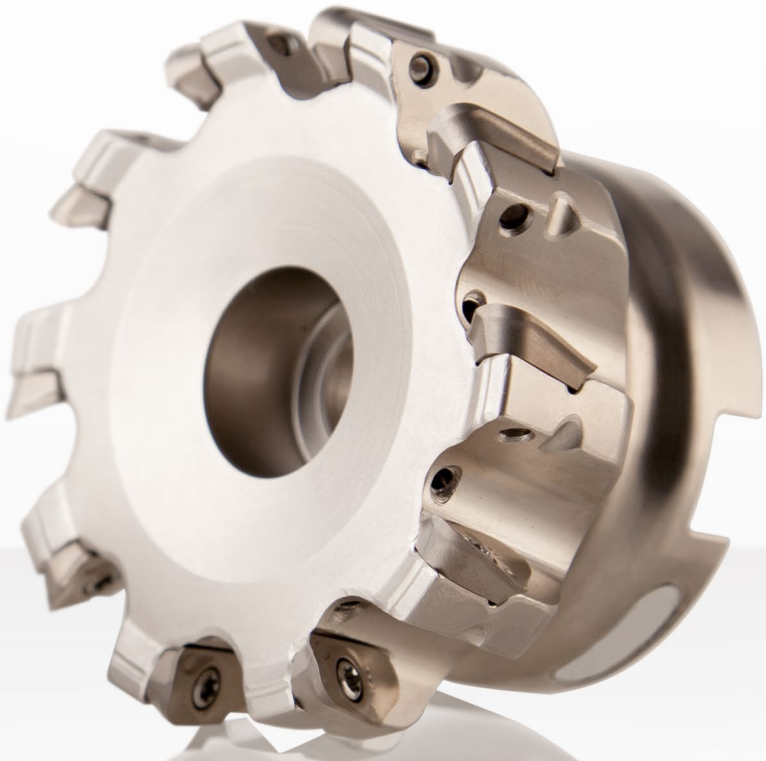
例：

主要应用 – 工件材料

1|P	钢
2|M	不锈钢
3|K	铸铁
4|N	轻金属/有色金属
5|S	高温合金/钛合金
6|H	淬硬钢
7|X	应用范围广泛

加工方式

1	车削
2	铣削
3	切槽/切断
4	钻削
5	螺纹加工
6	其他
7	多道工序

硬度等级

05	ISO 05
10	ISO 10
15	ISO 15
...