

# M ZG 机械工具

2015-2016

## M ZG Machine Tools

车削  
刀片

车削  
刀柄

铣削  
刀柄  
系统

铣刀杆  
铣刀盘

铣刀  
锯片  
成型刀

快速  
钻孔

镗孔  
加工  
系统

钻头

铰刀

螺纹  
铣削  
系统

丝攻  
板牙

车床  
卡盘

铣床  
虎钳

磨床  
磁盘

线切割  
配件

机械  
工具

抛光  
研磨

零配件

技术  
资料

索引

车削、铣削、螺纹及孔加工刀具夹具系统化解决方案！



刀柄本体系列



钻攻系列



镗孔系列



外圆车削



内孔车削



螺纹车削



快速钻头



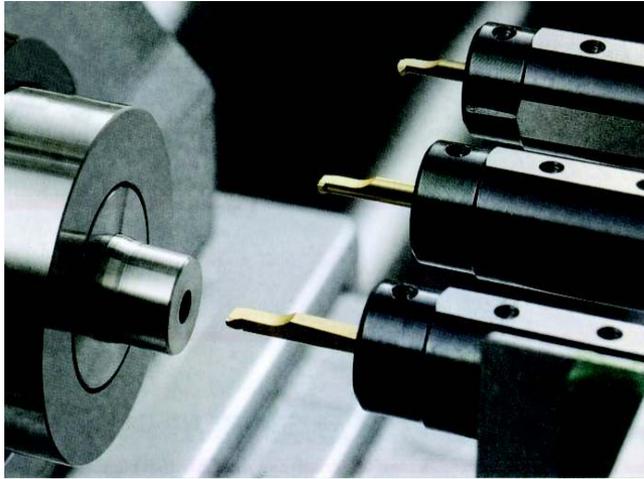
铣刀盘



铣刀杆

# MZG数控刀具新产品推荐

## 新品推荐



### 特长

- 最小加工径 2.2~ (柄尺寸 2~)
- 更加经济的2角规格!
- 强化了镗孔, 开槽, 螺纹加工用的3种刀具的标准品库存材质!
- 采用了耐溶着性和耐缺损性上具有优异性能的“Z M860”!
- 刀具突出量可以根据加工工件的大小变更!

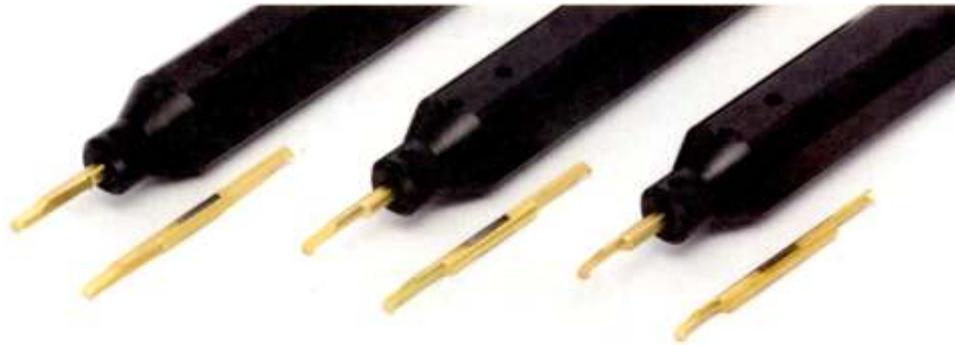
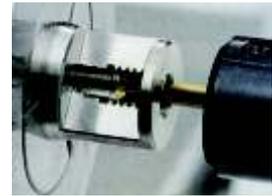
### 镗孔



### 槽刀



### 螺纹切削



## 双角规格 多功能开槽刀具

### 特长

- 更加经济的两角规格!
- 经专用断屑槽加工使切屑呈发条状从而实现良好品质的槽侧面!
- 3.0mm~6.0mm刃宽刀具实现商品化!
- 有效加工槽深最深可达8.0mm!
- 槽宽扩宽(横向车削)加工时的有效加工槽深最深可达3.5mm!
- 采用了加工碳素钢和合金钢等具有优异性能的“Z P1521”涂层的硬质合金材质, 最适合加工汽车零部件等大直径零部件!



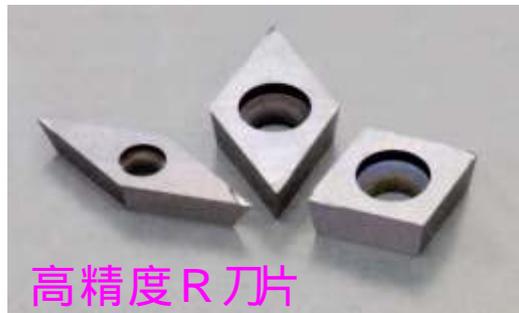
## 金属陶瓷

- Zn60 通过金属结合相得特殊合金化技术, 实现了优异的耐磨性, 耐热冲击性和耐缺损性!
- 在钢材的半精加工~精加工领域中, 不论干式/湿加工都可以实现稳定加工!
- 充分利用其高韧性特点, 通过一次性精加工, 缩短了加工时间!
- 在湿式断续加工中, 也可以抑制热裂纹引起的缺损和缺陷, 实现稳定的寿命!



## 高精度R刀片

- 最适合 IT 相关零件等精密加工的高精度R刀片!
- 实现高品质的刀尖形状!
- 稳定的加工面光洁度!
- 圆锥部加工尺寸稳定!
- 库存中常备的刀片适合加工各种用途的刀角R!



## 硬质合金



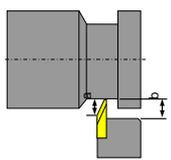
### 高精度R刀片

# 铭泽 M ZG 小型零部件加工用刀柄

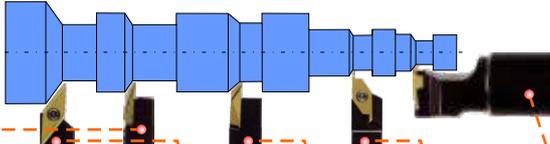
## 前车削工具

<b>SCAC型</b>  适用刀片: CC □ □ 刀柄尺寸: □ 8-□ 6	<b>JSC L2C型</b>  适用刀片: CC □ □ 刀柄尺寸: □ 8-□ 6	<b>SCLC型</b>  适用刀片: CC □ □ 刀柄尺寸: □ 14- 2.4	<b>DS-SCLL型</b>  适用刀片: CC □ □ 刀柄尺寸: □ 14- 2.4	<b>DS-SDUL型</b>  适用刀片: DC □ □ 刀柄尺寸: □ 14- 2.4	<b>DS-SDXL型</b>  适用刀片: DC □ □ 刀柄尺寸: □ 19.05- 2.5	<b>SCLN型</b>  适用刀片: CN □ □ 刀柄尺寸: □ 16	<b>TFT型</b>  适用刀片: TF33 刀柄尺寸: □ 10-□ 2	<b>MDJN型</b>  适用刀片: DN □ □ 刀柄尺寸: □ 16	<b>PTXN-N型</b>  适用刀片: TN □ □ 16 刀柄尺寸: □ 10-□ 2	<b>DS-PTXL型</b>  适用刀片: TN □ □ 16 刀柄尺寸: □ 19.05- 2.4
				<b>SDNCN型</b>  适用刀片: DC □ □ 刀柄尺寸: □ 8-□ 2	<b>JSDJ2C型</b>  适用刀片: DC □ □ 刀柄尺寸: □ 8-□ 6	<b>SDJC型</b>  适用刀片: DC □ □ 刀柄尺寸: □ 10-□ 2	<b>SDQC型</b>  适用刀片: DC □ □ 刀柄尺寸: □ 10-□ 2	<b>PTAN-N型</b>  适用刀片: TN □ □ 16 刀柄尺寸: □ 16	<b>PTLN型</b>  适用刀片: TN □ □ 16 刀柄尺寸: □ 20	
<b>JSTA2C型</b>  适用刀片: TC □ □ 刀柄尺寸: □ 8-□ 2	<b>SVVCN型</b>  适用刀片: VC □ □ 刀柄尺寸: □ 10-□ 2	<b>SVAC-N型</b>  适用刀片: VC □ □ 刀柄尺寸: □ 10-□ 2	<b>JSVJ2C型</b>  适用刀片: VC □ □ 刀柄尺寸: □ 10-□ 2	<b>SVXC-N型</b>  适用刀片: VC □ □ 刀柄尺寸: □ 10-□ 2	<b>SVQC型</b>  适用刀片: VC □ □ 刀柄尺寸: □ 14- 2.4	<b>DS-SVXL型</b>  适用刀片: VC □ □ 刀柄尺寸: □ 19.05- 2.5	<b>DS-SVVPN型</b>  适用刀片: VP □ □ 刀柄尺寸: □ 19.05- 2.5	<b>CSV HAO型</b>  适用刀片: CSV □ □ 刀柄尺寸: □ 7-□ 6	<b>SVAC-NW型</b>  适用刀片: VCGT13 刀柄尺寸: □ 10-□ 6	

## 后车削工具

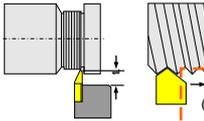


1. 切削刃长度 (切削长度)  
 2. 加工深度 (切削刃前端的台阶差)



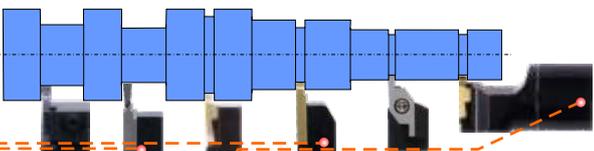
<b>TBP型</b>  适用刀片: TBP □ □ FR L 有 Y 轴刀柄	<b>DS-TBP型</b>  适用刀片: TBP □ □ FR L 有 Y 轴刀柄	<b>CTPA型</b>  适用刀片: TBP □ □ FR L 有 Y 轴刀柄	<b>CTPS型</b>  适用刀片: TBP □ □ FR L 有 Y 轴刀柄	<b>TBVC型</b>  适用刀片: TBVC11 有 Y 轴刀柄	<b>TB型</b>  适用刀片: TB □ □ R L 有 Y 轴刀柄	<b>CSV型</b>  适用刀片: CSVB11 有 Y 轴刀柄	<b>DS-GTT型</b>  适用刀片: TBMH32 有 Y 轴刀柄	<b>GTT型</b>  适用刀片: TBMH32 有 Y 轴刀柄
--	---	---	---	---	---	--	---	--

## 螺纹切削加工用工具



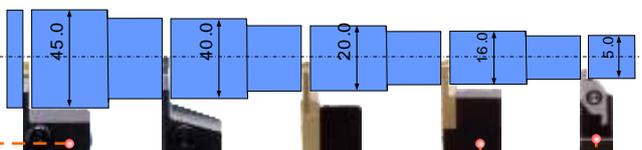
<b>TTP型</b>  适用刀片: TTP □ □ FR L 可用于加工多种形状的工件！	<b>DS-TTP型</b>  适用刀片: TTP □ □ FR L 可用于加工多种形状的工件！	<b>CTPS型</b>  适用刀片: TTP □ □ FR L 可用于加工多种形状的工件！	<b>KTTX型</b>  适用刀片: TTP □ □ FR L 可用于加工多种形状的工件！	<b>DS-STT型</b>  适用刀片: TTMH32 可用于加工多种形状的工件！	<b>CTTX型</b>  适用刀片: TTMH32 可用于加工多种形状的工件！	<b>CSV型</b>  适用刀片: CSV11FR 最适合小径螺纹加工	<b>内孔螺纹切削</b>  适用刀片: TBMN 整体式刀具
--	---	---	---	---	---	---	--

## 槽加工用工具



<b>GTT型</b>  刀尖宽度: 0.3-3.0 加工深度: 0.25-2.7 刀柄尺寸: □ 8-□ 6 适用刀片: GT □ □ 32	<b>DS-GTT型</b>  刀尖宽度: 0.3-5.5 加工深度: 0.25-5.5 刀柄尺寸: □ 14- 2.4 适用刀片: GT □ □ 32/43	<b>NGTN型</b>  刀尖宽度: 0.3-5.5 加工深度: 0.25-5.5 刀柄尺寸: □ 16 适用刀片: GT □ □ 32/43	<b>NGTB型</b>  刀尖宽度: 0.3-5.5 加工深度: 0.25-5.5 刀柄尺寸: □ 16-□ 2 适用刀片: GT □ □ 32/43
<b>KGM型</b>  刀尖宽度: 0.3-6.0 加工深度: 6.2-8.0 刀柄尺寸: □ 10-□ 2 适用刀片: GWC □ □ □ □	<b>CTPW型</b>  刀尖宽度: 2.0-2.5 加工深度: 5.0 刀柄尺寸: □ 10-□ 2 适用刀片: GTPA □ □ FR □ □	<b>CTP型</b>  刀尖宽度: 0.75-2.0 加工深度: 1.0-2.5 刀柄尺寸: □ 10-□ 2 适用刀片: GTPS □ □ FR □ □	<b>CSV型</b>  刀尖宽度: 0.25-1.5 加工深度: 0.15-2.8 刀柄尺寸: □ 7-□ 2 适用刀片: GSVG11

## 切断加工用工具



<b>CSV型</b>  加工直径: - 5.0 宽度: 0.6-1.5 刀柄尺寸: □ 7-□ 2	<b>CSV-NC型</b>  加工直径: - 5.0 宽度: 0.6-1.5 刀柄尺寸: □ 10-□ 2	<b>K TKF型</b>  加工直径: - 10.0 宽度: 0.7-2.0 刀柄尺寸: □ 8-□ 2	<b>CTP型</b>  加工直径: - 12.0 宽度: 0.7-2.0 刀柄尺寸: □ 8-□ 6	<b>CTPA型</b>  加工直径: - 16.0 宽度: 0.7-2.0 刀柄尺寸: □ 10-□ 2	<b>CTPW型</b>  加工直径: - 20.0 宽度: 2.5 刀柄尺寸: □ 10-□ 2
<b>KGM型</b>  加工直径: - 40.0 宽度: 1.5-8.0 刀柄尺寸: □ 16-□ 2	<b>MGEH型</b>  加工直径: - 50 宽度: 1.5-6.0 刀柄尺寸: □ 16-□ 2	<b>CGWS型</b>  加工直径: - 50.0 宽度: 2.0-5.0 刀柄尺寸: □ 16-□ 2	<b>CTVN-K2型</b>  加工直径: - 20.0 宽度: 2.2-2.5 刀柄尺寸: □ 10-□ 2		
<b>DGH型</b>  加工直径: - 40.0 宽度: 20-4.0 刀柄尺寸: □ 16-□ 2	<b>DGT型</b>  加工直径: - 40.0 宽度: 20-4.0 刀柄尺寸: □ 16-□ 2	<b>Q E型</b>  加工直径: - 5.0 宽度: 2.5-3.0 刀柄尺寸: □ 16-□ 2	<b>T TE型</b>  加工直径: - 50.0 宽度: 1.5-9.0 刀柄尺寸: □ 16-□ 2		

### 询价方法:

- 方法一: 根据资料提供您需要的刀具型号询价;
- 方法二: 根据您的某品牌品型号告知我司询价;
- 方法三: 根据您的产品图纸到我司, 我们将为您的产品提供最优的刀具解决方案;

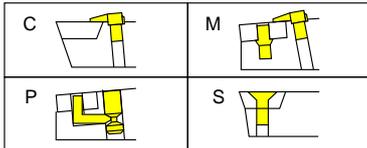
### Order:

- Method 1: according to the information you need to order the tool type;
- Method 2: provided by new item brand Model Division Order;
- Method 3: provide the products you need, providing process of division. Our products will be best tool solutions;

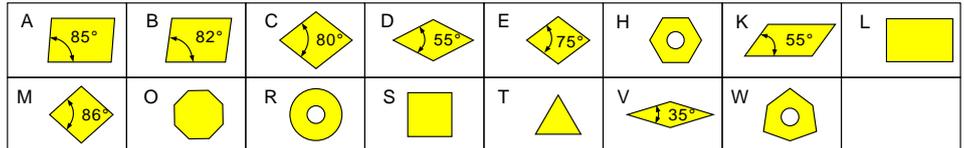


M	C	L	N	R	2	5	2	5	M	1	2	*
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
S	16	Q	S	C	L	C	R	0	9	18	*	
14	15	10	1	2	3	4	5	11	12	16	13	

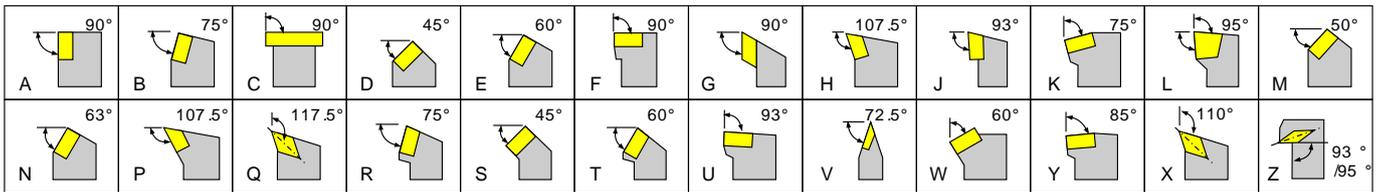
### 1 刀片夹持方式 YPE Ø OCK NG



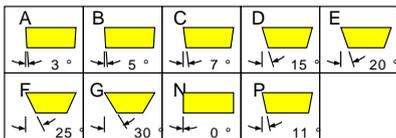
### 2 刀片形状 NISERT HAPE



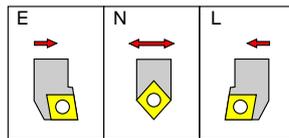
### 3 刀杆切入角 YPE Ø ODL



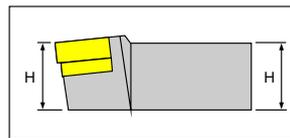
### 4 刀片逃隙角 ARE NGLES



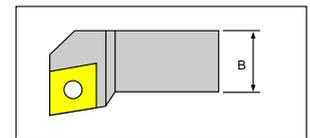
### 5 方向 AND Ø ODL



### 6/7 刀柄高度 H&NK EIGHT



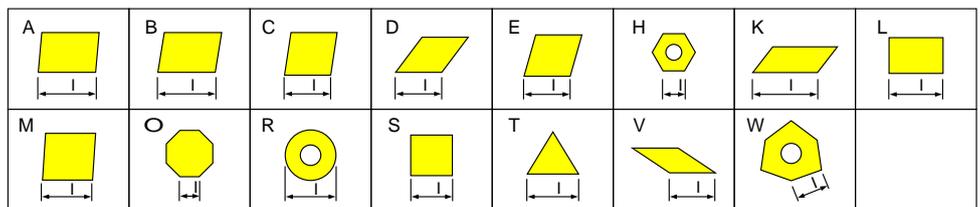
### 8/9 刀柄宽度 H&NK WTH



### 10 刀柄长度 ODL ENGTH

A	32	N	160
B	40	P	170
C	50	Q	180
D	60	R	200
E	70	S	250
F	80	T	300
G	90	U	350
H	100	V	400
J	110	W	450
K	125	Y	500
L	140	X	SPECIAL
M	150		

### 11/12 切刃长 CUTTING EDGE ENGTH



### 14 刀柄 H&NK

s= 钢柄 Steel Shank  
 A= 钢柄+中心水孔 Steel Shank+Coolant Hole  
 B= 抗震钢柄 Steel Shank+Device Anti-Vibration  
 C= 铸钢柄 Casted Cobalt Shank in Steel Body  
 D= 抗震钢柄+中心水孔 Steel Shank+Device Anti-Vibration+Coolant Hole  
 E= 铸钢柄+中心水孔 Casted Cobalt Shank in Steel Body+Coolant Hole  
 F= 抗震铸钢柄 Casted Cobalt Shank in Steel Body+Device Anti-Vibration  
 G= 抗震铸钢柄+中心水孔 Casted Cobalt Shank in Steel Body+Device Anti-Vibration+Coolant Hole  
 H= 重金屬 Heavy Metal Shank  
 J= 重金屬+中心水孔 Heavy Metal Shank+Coolant Hole

### 13 特殊注记 PERSONAL CODE

任意识别记号或数字  
 INSERTS -S R

### 15 刀杆的直径 RBOR ØMETER

### 16 最小加工径 MINIMUM PROCESSING ØMETER

# 刀片型号编制规则

## 刀片型号编制说明

( 铭牌表示稍有差异， 仅供参考！)

代号	刀片形状
H	正六角形
O	正八角形
P	正五角形
S	正方形
T	正三角形
C	菱形顶角 80°
D	菱形顶角 55°
E	菱形顶角 75°
F	菱形顶角 50°
M	菱形顶角 86°
V	菱形顶角 35°
W	等边不等角六角形
L	长方形
A	平行四边形顶角 85°
B	平行四边形顶角 82°
K	平行四边形顶角 55°
R	圆形

代号	刀片高度公差 (mm)		内接圆直径公差 (mm)		厚度公差 S1 (mm)		精度代号	
	±0.005	±0.013	±0.025	±0.013	±0.025	±0.013	内接圆公差 D1 (mm)	厚度公差 S1 (mm)
A	±0.005	±0.013	±0.025	±0.013	±0.025	±0.013	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.013	±0.025	±0.013	±0.025	±0.013	±0.025	±0.025
C	±0.013	±0.025	±0.025	±0.013	±0.025	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.025	±0.025	±0.013	±0.025	±0.013	±0.025	±0.025
E	±0.025	±0.013	±0.025	±0.013	±0.025	±0.013	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.013	±0.025	±0.013	±0.025	±0.013	±0.025	±0.025
J	±0.005	±0.013	±0.025	±0.013	±0.025	±0.013	±0.025	±0.025
K*	±0.013	±0.025	±0.025	±0.013	±0.025	±0.013	±0.025	±0.025
L*	±0.025	±0.013	±0.025	±0.013	±0.025	±0.013	±0.025	±0.025
M*	±0.005	±0.013	±0.025	±0.013	±0.025	±0.013	±0.025	±0.025
N*	±0.005	±0.013	±0.025	±0.013	±0.025	±0.013	±0.025	±0.025
U*	±0.013	±0.025	±0.025	±0.013	±0.025	±0.013	±0.025	±0.025

注：\*表示其侧面不研磨的刀片

刀片形状		内接圆 (mm)		
02	04	03	06	3.97
03	05	04	08	4.76
04	06	05	09	5.56
05	07	06	11	6.35
06	08	07	13	7.94
07	09	08	16	8.0
08	10	09	19	9.525
09	11	10	22	10.00
10	12	11	27	12.70
11	13	12	31	15.875
12	14	13	36	16.00
13	15	14	40	16.00
14	16	15	45	16.00
15	17	16	50	16.00
16	18	17	55	16.00
17	19	18	60	16.00
18	20	19	65	16.00
19	21	20	70	16.00
20	22	21	75	16.00
21	23	22	80	16.00
22	24	23	85	16.00
23	25	24	90	16.00
24	26	25	95	16.00
25	27	26	100	16.00
26	28	27	105	16.00
27	29	28	110	16.00
28	30	29	115	16.00
29	31	30	120	16.00
30	32	31	125	16.00
31	33	32	130	16.00
32	34	33	135	16.00

代号	刀片厚度 (mm)
S1	1.39
01	1.59
T0	1.79
02	2.38
T2	2.78
03	3.15
T3	3.97
04	4.76
06	6.35
07	7.94
09	9.52

### 切削长度代号和内接圆代号

### 刀片厚度代号

C N M G

12 04 08

(E)

(N)

MH

代号	后角 (度)
A	3
B	5
C	7
D	15
E	20
F	25
G	30
N	0
P	11
O	其它的后角

槽孔代号							
公制							
代号	有无孔	孔的形状	有无断屑槽	刀片剖面	有无孔	孔的形状	有无断屑槽
W	有	圆柱孔 + 单面倒角 (40-60°)	无	单面	有	圆柱孔	无
T	有	圆柱孔 + 单面倒角 (40-60°)	单面	单面	有	圆柱孔	单面
Q	有	圆柱孔 + 双面倒角 (40-60°)	无	双面	有	圆柱孔	双面
U	有	圆柱孔 + 单面倒角 (70-90°)	无	单面	无	-	无
B	有	圆柱孔 + 单面倒角 (70-90°)	单面	单面	无	-	单面
H	有	圆柱孔 + 双面倒角 (70-90°)	无	双面	无	-	双面
C	有	圆柱孔 + 双面倒角 (70-90°)	无	双面	有	-	-
J	有	圆柱孔 + 双面倒角 (70-90°)	双面	双面	有	-	-

刀尖圆弧代号	
代号	圆弧半径 (mm)
00	无圆弧
V3	0.03
V5	0.05
01	0.1
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2.0
25	2.4
28	2.8
32	3.2

刃口处理代号	
形状	刃口修磨 代号
	F 尖锐刀刃
	E 倒圆刀刃
	T 倒棱刀刃
	S 双重处理刀刃

切割方向代号	
形状	切割方向 代号
	R 右手
	L 左手
	N 左/右手

刀片断屑槽代号  
各品牌断屑槽代号不同  
此处省略...

# 刀片材质对照表

CVD涂层  
/PVD涂层

P 钢 碳合金  
N 有色金属 / 合金

锈钢 / 铸件  
合金 / 镀金 S

口铸铁 / 球墨铸铁  
硬钢 / 凝铸铁 H

灰  
淬

分类记号	M ZG	KY CERAM	D JET	ZCC	MI SUBSH	SANDVIK	SECO	SUMITOMO	DAUBA	KENAMETAL	ISCAR	KORLOY	HITACHI	TeguTec	WALTER		
分类记号	M ZG	京瓷	黛杰	钻石 ZCC	三菱	山特维克	山高	住友电工	东芝	肯纳	伊斯卡	KORLOY	日立	特固克	瓦尔特		
P 钢	P01	CA5505	JC 110V		UE6005 UE6015	GC4005 GC4205	TP1000	AC700G AC810P	T9005	KC910 KC9105	C8150 C9150						
	P10	ZC2501 ZC2502 ZC2511 ZC2512	CA5505 CA5515	JC 110V JC215V JC730U	YBC 151 YBC 152	UE6110 UE6005 UE6010 UE6020	GC4015 GC3115 GC4215	TP1000 TP100	AC700G AC2000 AC820P	T9005 T9015 T9115	KC9010 KC9110	C8150 C9150 C9250					
	P20	ZC2501 ZC2502 ZC2511 ZC2512	CA5515 CA5525 CR9025	JC 110V JC 215V JC 730U	YBC 251 YBC 252	UC6010 UE6110 UE6020 F7030	GC4020 GC4025 GC4215 GC4225	TP2000 TP200	AC2000 AC3000 AC830P	T9015 T9025 T9125	KC8050 KC9025 KC9125	C8150 C9150 C9250 C9350		NC3010 NC3020 NC3120 NC3030 NC5330 NC500H	HG 8010 HG 8025	TT8115 TT3500 TT5100 TT7100	WPP01 WPP05 WPP10 WPP20 WPP30
	P30		CA5525 CA5535 CR9025	JC215V JC325V	YBC351 YBM251	UE6035 UH6400 F7030	GC4030 GC4225 GC4230 GC4235	TP2500 TP200	AC3000 AC630M AC830P	T9025 T9035 T3130	KC5025 KC9040 KC9140	C635 C8350 C9350					
	P40		CA5535	JC325V JC450V	YB235	UE6035 UH6400	GC4235	TP40	AC630M AC830P	T9035	KC9045 KC9240	C635					
M 不锈钢	M10	ZM3512	CA6515	JC 110V	YBM 151	US7020	GC2015	TP100	AC610M	T9015 T9115	KC9110 KC9210	C9250 C9350					
	M20	ZM3511 ZM3512	CA6525	JC730V JC1341	YBC251 YBC252 YBM251	US7020 GC7030	GC2025 GC2030	TM2000 TP200	AC610M AC630M	T6020 T9025 T9125	KC9125 KC9225	C8350 C9250 C9350		NC9020 NC9025	GM25 GX30	TT5100	WAM20 WAM30
	M30	ZM3511 ZM3512		JC 215V JC 325V JC 525X	YBC 351 YBM 351	US735 F7030	GC2035	TM4000 TP300	AC630M	T6030 T3130	KC9040 KC9230 KC9240	C4050					
	M40	ZM3511 ZM3512		JC 325V JC 450V	YB235			TP40			KC9045 KC9245						
K 铸铁	K01		CA4010 CA4505 CA5505	JC105V JC600 JC050W		UC5105 UC5015	GC3205 GC3210	TX100	AC300G AC410K	T5105 T5010	KC5410 KC9315 KC910	C428 C9007 C9150					
	K10	ZK1511 ZK1512	CA4115 CA4515 CA5505	JC 110V JC 600 JC 610	YBC 151 YBC 152 YBD 151	UC5015 UC5115 UE6010	GC3205 GC3210 GC3215	TK1000 TX150	AC700G AC410K	T5115 T5010 T1015	KC7310 KC9010 KC9320	C418 C428 C9015		NC8105 NC6110 NC315K	HG3305 HG3315 GM8015 GM8020	TT7310 TT1300	WAK10 WAK20
	K20		CA4115 CA4120 CA4515	JC 110V JC 215V JC 610	YBC 251 YBC 252	UE6010	GC3020 GC3215 K20W	TK2000 TX150 TP200	AC700G AC820P AC420K	T5115 T5125 T5020	KC9025 KC9120 KC9325	C418 C9015					
	K30			JC 215V JC 610			GC3040	TP200		T5125 T9125							
P 钢	P01	ZP1521	PR915 PR1005	JC5003				ACZ150									
	P10	ZP1521 ZP1521H	PR930 PR1005 PR1025 PR1115 PR1215 PR1225	JC5003 JC5030	YBG 102	VP10MF	GC1025	CP200	ACZ310	AH710	KC5010 KC5510 KU10T	C507 C807 C907		PC230 PC3535 PC5300 PC3545	P2000 P3000	TT5030	WTA43 WTA41
	P20	ZP1521 ZP1521H ZM890	PR930 PR1025 PR1115 PR1215 PR1225	JC5015 JC5030 JC5040	YBG201 YBG202 YBG252	VP15TF VP20MF UP20M	GC1020 GC1025 GC4125	CP250	ACZ310 ACZ330 ACZ520U	AH710 AH725 AH730	KC5025 KC5525 KC7215 KC7315 KU25T	C507 C907 C908					
	P30	ZP1521 ZP1521H ZM890		JC5015 JC5040	YBG 203 YBG 302 YBM 252	VP15TF VP20MF UP20M		CP500	ACZ330 ACZ350 ACZ530U	GH330 AH120 AH740	KC7015 KC7020 KC7235 KU25T	C328 C928 C3028					
	P40			JC5040	YB235		GC1120 GC2145	CP500	ACZ350	AH740 J740	KC7030 KC7040 KC7140	C328 C3028					
M 不锈钢	M10	ZP1521 ZP1521H ZM890	PR915 PR1025 PR1215 PR1225	JC5003	YBG 201	VP10MF	GC1005 GC1025	TS2000 CP200	EH510Z ACZ150 AC510U	AH710	KC5010 KC5510 KC6005 KC6015	C507 C520 C907					
	M20	ZP1521 ZP1521H ZM856 ZM860 ZM890	PR915 PR930 PR1025 PR1115 PR1215 PR1225	JC5015 JC5030 JC5040	YBG 201 YBG 202 YBM 252	VP15TF VP20MF UP20M	GC2030 GC4125	TS2500 CP200 CP500	EH520Z ACZ150 ACZ310 AC520U	AH725 AH730 GH330 GH730 SH730	KC5025 KC5525 KC7020 KC7025	C308 C507 C907 C908 C3028		PC8110 PC5300 PC9030	P50S P100S	TT5030	
	M30	ZM856 ZM860 ZM890	PR1125	JC5015 JC5030 JC5040	YBG 203 YBG 302 YB235	VP15TF VP20MF UP20M	GC1020 GC1120 GC2035	CP500	ACZ330 ACZ350 AC530U	AH120	KC7030 KC7225	C908 C1008 C1028 C3028					
	M40						GC2145		ACZ350	J740		C928					
K 铸铁	K01			IC5003	YBG 102				EH10Z AH110			C910					
	K10	ZM856 ZM890	PR905 PR1215	JC5003 JC5015	YBG 201 YBG 202	VP05RT	GC1010	TS2000 CP200	EH10Z EH510Z AC510U	GH110 AH110	KC5010 KC7210	C507 C908		PC5300	CY110H	TT5030	
	K20	ZM856 ZM890	PR905 PR1215	JC5015	YBG 302 YBGM 252	VP10RT VP15TF	GC1020 GC1120	TS2500 CP200 CP250	EH20Z ACZ310 AC520U	AH120 AH725	KC7015 KC7215 KC7315	C507 C908					
	K30					VP15TF	GC4125	CP500	ACZ310		KC7225	C508 C3028					
金属陶瓷	P01	ZN60	TN30 PV30 TN6010 PV7010	LN10 CX50	YNG 151C	NX1010			T110A	NS520 GT530 GT720	KT1120 KT125 HTX	C20N C520N					
	P10	ZN60	TN60 TN6010 TN6020 PV7010 PV7020 PV7025	LN10 CX50 CX75 NIT	YNG 051 YNG 151	NX2525 AP25N	CT5015 CT525	CM	T2000Z T1200A T1500A	NS520 AT530 GT530 GT730	KT315 KT175 HT2	C20N C520N C530N C75T		CN1000	CH350 C225 CH530 CH550 CH570	PV3010 CT3000	
	P20	ZN60	TN90 TN6020 PV7020 PV7025	CX50 CX75 CX90 NAT		NX2525 NX3035 AP25N UP35N	CT530 GC1525		T1200A T1500A T2000Z T3000Z	NS530 NS730 AT530 GT530 GT730	PS5 KT5020	C20N C520N C530N C75T C90N		CC115 CN2000 CN20			
	P30	ZN60		CX90 CX99 SUZ		NX4545 VP45N			T3000Z	NS740		C75T C30N					
硬质合金	ZK10 ZK110 ZPW 10	PW 30 KW 10 GW 15 VW 50	SRT DX30 DR35 SR30 KG03	YC 10 YC30S YC40 HT10 YD201	ST10T ST20 HT05T HT10 HT20T	S1P SMA SM30 S6	S10M S25M S60M 883 890 HX	ST10P ST20E A30N A30 ST30E H2 H1	TX10S TS20 TX25 TX30 UX30 TX40 TH03	KS2885 K125M KMF PVA K68 K313	C70 C50M C54 C20 C10 C28	H01 H05 H10 G10 ST10	SRN5 WS20B EX35 WH05 EX40 WH10 EX45 WH20 WAM10B EX35	P10 P20 P30 P40 M10 M20	M40 K10 K20 K20M K30		

- 车削刀片
- 车削刀柄
- 铣削刀柄系统
- 刀杆刀盘
- 铣刀锯片成型刀
- 快速钻孔
- 镗孔加工系统
- 钻头
- 铰刀
- 螺纹铣削系统
- 丝攻板牙
- 车床卡盘
- 铣床虎钳
- 磨床磁盘
- 线割配件
- 机械工具
- 抛光研磨
- 零配件
- 技术资料
- 索引

CN..	CN..	CN..	CN..	DN..	DN..	DN..	DN..	DN..	SN..	
A01-A02	A01-A02	A01-A02	A01-A02	A03-A04	A03-A04	A03-A04	A03-A04	A03-A04	A05-A06	
SN..	SN..	SN..	TN..	TN..	TN..	TN..	TN..	TN..	TN..	
A05-A06	A05-A06	A05-A06	A07-A08	A07-A08	A07-A08	A07-A08	A07-A08	A07-A08	A07-A08	
TN..	TN..	TN..	VN..	VN..	VN..	VN..	VN..	RNMG 120400	KNUX 1604	WN..
A07-A08	A07-A08	A07-A08	A09	A09	A09	A09	A09	A10	A10	A11-A12
WN..	WN..	WN..	WN..	WN..	WN..					
A11-A12	A11-A12	A11-A12	A11-A12	A11-A12	A11-A12					
CC..	CC..	CC..	CC..	CC..	CC..	CC..	CC..	DC..	DC..	
A13-A14	A13-A14	A13-A14	A13-A14	A13-A14	A13-A14	A13-A14	A13-A14	A15-A16	A15-A16	
DC..	DC..	DC..	DC..	DC..	RC..	WB..	SC..	TB/TC/TP..	TB/TC/TP..	
A15-A16	A15-A16	A15-A16	A15-A16	A15-A16	A17	A17	A18	A19-A20	A19-A20	
TB/TC/TP..	VB..NC..	VB..NC..	VB..NC..	VB..NC..	VB..NC..	VB..NC..	VB..NC..			
A19-A20	A21-A24	A21-A24	A21-A24	A21-A24	A21-A24	A21-A24	A21-A24			
TGF..GBA..	TGF..GBA..	TGF..GBA..	TGF..GBA..	GB..	ABS W 15R..	ABW 23R..	CTP KTF..	CTP KTF..	CTP KTF..	
A25-A28	A25-A28	A25-A28	A25-A28	A28	A31	A31	A29-A31	A29-A31	A29-A31	
CTP KTF..	CTPW..	TBP/TKFB..	TB32..	TBVC..	TN.. 槽	GE.. 槽片	GE.. 槽片	GE.. 槽片	GE.. 槽片	
A29-A31	A30	A32			A33	A34	A34	A34	A34	
GE.. 槽片	GE.. 槽片	MGMN..	MRMN..	SP..	TDJ..	TDC..	LBM..			
A34	A34	A35-A38	A35-A38	A35-A38	A35-A38	A35-A38	A35-A38			
外螺纹	内螺纹	外螺纹	内螺纹	外螺纹	内螺纹	外螺纹	内螺纹	TTP..TKFT..	TT..	
A39-A44	A39-A44	A39-A44	A39-A44	A39-A44	A39-A44	A39-A44	A39-A44	A44	B44	

CSV HAO ..	DS-SCLL 型	DS-SDUL 型	DS-SDXL 型	DS-PTXL 型	DS-SVVPN 型	DS-SVX 型	DS-LBMB 型	DS-TBPL 型	DS-GTTL 型
AB01-AB02	AB03	AB03	AB03	AB03	AB03	AB04	AB04	AB04	AB04
凸轮车床用	前车削	前车削	前车削	前车削	前车削	前车削	(内孔车削)	(后扫刀)	(槽刀)
DS-TTPL 型	DS-STTL 型	CH-SDUCL	CH-STUCL	CH-SVUPL	CH-GTTL	CH-GTTL	CH-LBML	Y-SDJCR 型	Y-SDNCN 型
AB04	AB04	AB05	AB05	AB05	AB05	AB05	AB05	AB06	AB06
(螺纹车削)	(螺纹车削)	前车削	前车削	前车削	槽刀	后车削	膛孔	前车削	前车削
Y-TBPR 型	Y-GTTR 型	Y-GTPA 型	SCLN 型	SDLN 型	STLN 型	JSTACR L 型	JSCL2CR L 型	JSDJ2CR L 型	JSVJ2R L 型
AB06	AB06	AB06	AB07	AB07	AB07	AB07	AB07	AB07	AB08
后扫刀	槽刀	多功能型	前车削	前车削	前车削	前车削	前车削	前车削	前车削
JSDN3CR L 型	TFT 型	KTXN 型	TBP 型	TBVC 型	SABS-40F 型	TBT 型	TTP 型	KTKF 型	CTPR-SUB
AB08	AB08	AB08	AB09	AB09	AB10	AB10	AB10	AB11	AB11
前车削	前车削	前车削	背车车削	背车车削	背车车削	背车车削	螺纹车削	多功能	切断切槽
CTPL-SUB	CTP 型	SBFS 型	SBFB 型	SBG 型	SBT 型	SVN 型	LBMA 型	车花滚花	焊接车刀
AB11	AB12	AB13	AB13	AB13	AB13	AB14	AB14	AB15	AB17
切断切槽	切断切槽	小孔加工	小孔加工	小孔切槽	小孔螺纹	小孔加工	小孔加工		
车床套筒	MCFN 型	MCLN 型	ECLN 型	9MCBN 型	MCKN 型	MCS 型	MCG 型	MCMNN 型	810MNN-100 型
AB18	B05	B05	B05	B05	B06	B06	B06	B06	B07
	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削
MDPN 型	MDJ 型	EDJ 型	MDQ 型	MSB 型	MSDN 型	MSK 型	MSR 型	MSS 型	WTJN 型
B07	B07	B07	B08	B08	B08	B08	B09	B09	B09
外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削
MTJ 型	ETJN93 型	WTQN 型	MTQ 型	MTF 型	MTG 型	MTB 型	WTBN 型	MTE 型	WTEN 型
B09	B10	B10	B10	B10	B11	B11	B11	B11	B11
外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削
MVJ 型	EVJN93 型	MVQ 型	MVU 型	MVV 型	WWLN 型	MWL 型	EWLN95 型		
B12	B12	B12	B12	B12	B13	B13	B13		
外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削

车削刀片

车削刀柄

铣削刀柄系统

刀杆刀盘

铣刀锯片成型刀

快速钻孔

镗孔加工系统

钻头

铰刀

螺纹铣削系统

丝攻板牙

车床卡盘

铣床虎钳

磨床磁盘

线割配件

机械工具

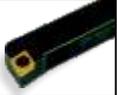
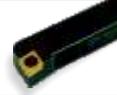
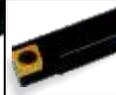
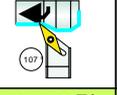
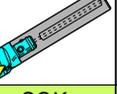
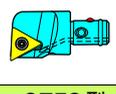
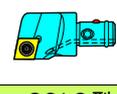
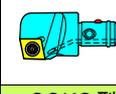
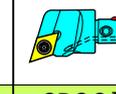
抛光研磨

零配件

技术资料

索引

- 车削刀片
- 车削刀柄
- 铣削刀柄系统
- 刀杆刀盘
- 铣刀锯片成型刀
- 快速钻孔
- 镗孔加工系统
- 钻头
- 铰刀
- 螺纹削系统
- 丝攻板牙
- 车床卡盘
- 铣床虎钳
- 磨床磁盘
- 线割配件
- 机械工具
- 抛光研磨
- 零配件
- 技术资料
- 索引

									
SCLC型	SCKC型	SCFC型	SCMCN型	SCMCN-100	SCBC型	SCAC型	SDJC型	SDAC型	SDFC型
B14	B14	B14	B14	B15	B15	B15	B15	B16	B16
外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削						
									
SDQC型	SDNCN型	SDPE型	SDJE型	SSBC型	SSKC型	SSSC型	SSDCN型	STFC型	STGC型
B16	B16	B16	B16	B17	B17	B17	B17	B18	B18
外圆车削	外圆车削	非铁金属车削	非铁金属车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削
									
STJC型	STEC型	STWC型	STFE型	STGE型	SVJB(C)R/L	SVVB(C)N	SVQB(C)R/L	SVUB(C)R/L	SVJD型
B18	B18	B18	B18	B18	B19	B19	B19	B19	B19
外圆车削	外圆车削	外圆车削	非铁金属车削	非铁金属车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削	非铁金属车削
									
SVHC型	SRAP(C)R/L	SRGP(C)N	SRDP(C)N						
B19	B20	B20	B20						
非铁金属车削	外圆车削	外圆车削	外圆车削						
									
SCK...	STUP型	STUC型	STFC型	SCLC型	SCKC型	SVJC型	SVUC型	SDQC型	SDUC型
B21	B21	B21	B21	B21	B21	B22	B22	B22	B22
模块化刀杆	快换式刀头	快换式刀头	快换式刀头	快换式刀头	快换式刀头	快换式刀头	快换式刀头	快换式刀头	快换式刀头
									
SDZC型	SR型	MCLN	MCKN	MCWN	MTJN	WTUN	MTFN	MTWN	MTUN
B22	B22	B23	B23	B23	B23	B23	B24	B24	B24
快换式刀头	快换式刀头	内孔车削	内孔车削	内孔车削	内孔车削	内孔车削	内孔车削	内孔车削	内孔车削
									
MTLN	MTQN	MSKN	MDQN	MDUN	MDWN	MDZN	MVQN型	MVX(J)N型	MVUN型
B24	B24	B25	B25	B25	B25	B25	B26	B26	B26
内孔车削	内孔车削	内孔车削	内孔车削						
									
MWN型	MWLN型	WWLN型	SCLC/PSJLC型	SCLC型	SCKC型	SCZC型	SDUC型	SDQC型	SDZC型
B26	B26	B26	B27	B28	B28	B28	B29	B29	B30
内孔车削	内孔车削	内孔车削	内孔车削	缩小经内孔	内孔车削	内孔车削	内孔车削	内孔车削	内孔车削
									
SDWC型	SDXC型	STUB型	STUC型	STUP型	STUP(C)型	STFC型	STFP型	STWC型	SSSC型
B30	B30	B31	B31	B32	B32	B33	B33	B34	B34
内孔车削	内孔车削	缩小经内孔	内孔车削	内孔车削	缩小经内孔	内孔车削	内孔车削	内孔车削	内孔车削

SSKC 型	SVQB(C)R/L	SVUB(C)R/L	SWWB(C)R/L	SVXB(C)R/L	SVZB(C)R/L	SWLC 型	SWUB 型	SWLNR/L 型	STUNR/L 型
B34	B35	B35	B35	B36	B36	B37	B37	B37	B37
内孔车削	内孔车削	内孔车削	内孔车削	内孔车削	内孔车削	内孔车削	缩小经内孔	内孔车削	内孔车削
SCLCR/L-S	SDUCR/L-S	STFCR/L-S	SCLCR/L-P	SCZCR/L-P	SDLCR/L-P	SDQCR/L-P	SDUCR/L-P	SDWCR/L-P	SDZCR/L-P
B38	B38	B38	B39	B39	B39	B39	B39	B39	B40
四方柄内孔车刀	四方柄内孔车刀	四方柄内孔车刀	偏心式内孔车刀	偏心式内孔车刀	偏心式内孔车刀	偏心式内孔车刀	偏心式内孔车刀	偏心式内孔车刀	偏心式内孔车刀
SDXCR/L-P	SSKCR/L-P	SSSCR/L-P	STFCR/L-P	STUPR/L-P	STWCR/L-P				
B40	B40	B40	B40	B40	B40				
偏心式内孔车刀	偏心式内孔车刀	偏心式内孔车刀	偏心式内孔车刀	偏心式内孔车刀	偏心式内孔车刀				
SER/L 型	CER/L 型	B-SER/L 型	CTTXR/L 型	KTTXR/L 型	TTX32R 型				
B43	B43	B43	B44	B44	B44				
外螺纹车刀	外螺纹车刀	排刀外螺纹	(装牙刀)	(装牙刀)	立装牙刀刀片				
SNR/L 型	SNR/L 型	CNR/L 型	SR/L-P 型	SR/L-S 型	STTR/L 型				
B41	B41	B41	B42	B42	B42				
内螺纹车刀	内螺纹车刀	内螺纹车刀	(偏心式牙刀)	(断柄牙刀)	(装牙刀)				
ZQ R/L 型	KTKHR/L 型	MGEHR/L 型	MGEVR/L 型	DGH...GY2	QEDR/L 型	CGWSR/L 型	TTER/L 型	DGTR/L 型	KGMR/L 型
B45	B46	B47	B47	B47	B48	B49	B49	B49	B50
单头切断刀	京瓷切断刀	切断切槽	排刀式切槽	三菱切断切槽	株钻ZCC槽刀	东芝切断切槽	特固克切断	伊斯卡切断	京瓷切断切槽
B51	B51	CGBR/L	CGBSR/L	CTGFR/L 型	CTGFSR/L 型	SGBR/L 型	SGBSR/L 型	KTGFR/L 型	KTGFSR/L 型
切断刀板	切断刀座	复合浅槽	排刀式浅槽	复合浅槽	排刀式浅槽	螺钉浅槽	排刀式浅槽	螺钉浅槽	排刀式浅槽
GTR/L 型	PCHR/L 型	SFVCR/L 型	SMR...L 型						
B54	B54	B54	B55						
螺钉浅槽	伊斯卡霸王刀	浅槽加工	退刀槽加工						
S-KTGF	S-KTGF	MGMR/L 型	KGM... 型	TTR/L... 型	QDR/L 型	CGWR/L 型	GVR/L 型	SNGR/L 型	SGE 系列
B55	B55	B56	B56	B56	B57	B58	B58	B58	B58
套筒刀杆	内孔车槽型	内孔车槽型	京瓷内孔槽	特固克内孔	ZCC内孔车槽	内孔切槽刀	京瓷内孔切槽刀	东芝内孔切槽刀	京瓷内孔切槽刀

车削刀片

车削刀柄

铣削刀柄系统

刀杆刀盘

铣刀锯片成型刀

快速钻孔

镗孔加工系统

钻头

铰刀

螺纹铣削系统

丝攻板牙

车床卡盘

铣床虎钳

磨床磁盘

线割配件

机械工具

抛光研磨

零配件

技术资料

索引



HSK-SLN	HSK/SLN	BT/OSL	OSL	BT/OTHER					
C45	C46	C47	C48	C48					
侧固式刀柄	侧固式刀柄	侧固油路刀柄	侧固油路刀套	ER油路刀柄					
AHU	AHUB型	AHUM	JDMT..	ASM	EDMT..	AP1003	AP10	AP10	BAP
D01	D02	D02	D02	D03	D03	D03	D04	D04	D04
日立AHU台肩	日立AHU台肩	日立AHU台肩	日立AHU台肩	日立ASM台肩	日立ASM台肩	直角台肩铣刀	直角台肩铣刀	直角台肩铣刀	直角台肩铣刀
BAP型	BAPM	APMT..	AP	AP	APKT..	R390	R390	R390	R390..
D05	D06	D06	D06	D07	D06	D07	D08	D08	D08
直角台肩铣刀	直角台肩铣刀	直角台肩铣刀	铝制直角台肩	铝制直角台肩	铝制直角台肩	山特维克	山特维克	山特维克	山特维克
RT	RT	RT..	T217.69	XOMX..	TE90	TE90	AXMT..	EPX3000	AOMT1236..
D09	D10	D09	D10	D10	D12	D12	D12	D13	D13
SAFETY	SAFETY	SAFETY	山高	山高	特固克	特固克	特固克	三菱	三菱
FM90°	SE..09..	RS90	UEX	AP..12..AD..16..	EDC10	SSD90	ASX400	WFX12	WFX17
D14	D14	D14	D15	D15	D15	D16	D16	D16	D16
直角台肩铣刀	直角台肩铣刀	直角台肩铣刀	日立台肩精铣	日立台肩精铣	直角台肩铣刀	直角台肩铣刀	直角台肩铣刀	直角台肩铣刀	直角台肩铣刀
TP	TP	TP..	EMR	EMR	EMR	RP..	EMRW	EMRW	RP.. 厚
D11	D11	D11	D17	D18	D18	D18	D19	D20	D20
直角台肩铣刀	直角台肩铣刀	直角台肩铣刀	EMR圆鼻	EMR圆鼻	EMR圆鼻	EMR圆鼻	EMRW圆鼻	EMRW圆鼻	EMRW圆鼻
TRS	TRS	TRSM	RD..	R200	R200	RC..	KDR	KDR	
D21	D22	D22	D22	D23	D23	D24	D24	D24	
TRS圆鼻	TRS圆鼻	TRS圆鼻	TRS圆鼻	R200圆鼻	R200圆鼻	R200圆鼻	圆鼻铣刀	圆鼻铣刀	
BCF/BCFL	SWB	ZC..		ABPF	BNM	T2139	T2139M		
D25	D26	D25		D27	D27	D28	D28		
BCF球型铣刀	BCF球型铣刀	BCF球型铣刀		球型精铣刀	球型精铣刀	球型精铣刀	球型精铣刀		
ASJ-4P	AC/D/P..	螺丝沉头孔铣刀	TJU	TJUM	CC/P..				
D29	D29	D29	D30	D30	D30				
ASJ铣刀	ASJ铣刀		TJU钻铣刀	TJU钻铣刀	TJU钻铣刀				

车削刀片

车削刀柄

铣削刀柄系统

刀杆刀盘

铣刀锯片成型刀

快速钻孔

镗孔加工系统

钻头

铰刀

螺纹铣削系统

丝攻板牙

车床卡盘

铣床虎钳

磨床磁盘

线割配件

机械工具

抛光研磨

零配件

技术资料

索引

### 车削刀片

	BMC MC	45°	TP30 / 45°/60°	SD-45	SSK45°	SSP45°		DBG	DBG
D31	D31	D31	D31	D32	D32	D32	D32	D32	D32
倒拉倒角刀	倒角刀	倒角刀	倒角刀	内外倒角刀	舍弃式倒角刀	定位倒角刀	倒拉沉头刀	高光倒角刀	高光倒角刀

### 车削刀柄

BTR	APC	SPC	APK	SPM					
D33	D33	D33	D34	D34					
整体式玉米铣刀	玉米铣刀	玉米铣刀	玉米铣刀	玉米铣刀					

### 铣削刀柄系统

890	DMP	DMP	ATS	SMP	SMP	SMP			
D35	D35	D35	D36	D36	D36	D36			
一体式强力T形刀	三面刃铣刀	三面刃铣刀	T型槽端铣刀	三面刃铣刀	三面刃铣刀	三面刃铣刀			

### 刀杆刀盘

### 铣刀锯片成型刀

### 快速钻孔

MFT	MFL			ASR型	ASR型	ASF型	ASR型	EP..	SD..
D37	D38			D41	D42	D42	D42	D41	D41
锁牙式刀杆	钨钢锁牙式			日立快进给	日立快进给	日立快进给	日立快进给	ASR快进给	日立ASF

### 镗孔加工系统

### 钻头

### 铰刀

AJX型	AJX型	AJX型	JO..JD..	SKS型	SKS型	WO..WD..	TXP	TXP型	WP..
D39	D40	D40	D14	D43	D44	D44	D45	D45	D45
三菱快进给	三菱快进给	三菱快进给	三菱快进给	黛杰快进给	黛杰快进给	黛杰快进给	东芝快进给	东芝快进给	东芝快进给

### 螺纹铣削系统

### 丝攻板牙

HEP	OD	KSHR		ASX445 盘	SE..13..	R245 盘		KM-45°	SE..12..
D46	D46	D46		D47	D47	D48		D48	D48
七角面铣刀盘	八角刀盘	12角刀盘		三菱ASX445	三菱ASX445				KM-45度

### 车床卡盘

### 铣床虎钳

SD45°	SE45°	SP65°	FP75°	SD..SE..SP..	RAP-75°		DGC(M/F)	DGC13000EW型	DNX(F型)
D49	D49	D49	D50	D50	D50		D51	D52	D53
面铣刀盘	面铣刀盘	面铣刀盘	面铣刀盘	传统刀片			13000R(S)型		DNH型 NHS型

### 磨床磁盘

### 线割配件

钨钢立铣刀	钨钢立铣刀	钨钢立铣刀	钨钢立铣刀	钨钢圆鼻刀	钨钢圆鼻刀	二刃钨钢铝用	三刃钨钢铝用	二刃铝用球型	
F01	F01	F01	F01	F02	F02	F02	F02	F02	

### 机械工具

### 抛光研磨

### 零配件

钨钢不锈钢刀	钨钢锥度铣刀	微小径铣刀	微小径球刀	深沟立铣刀	深沟球刀	六刃钨钢立铣刀	钨钢T型铣刀	外圆槽铣刀	鸠尾槽铣刀
F02	F02	F03	F03	F03	F03	F03	F04	F04	F04

### 技术资料

### 索引

钨钢倒角兼用铣刀	钨钢内R角铣刀	钨钢扁形倒角铣刀	钨钢冲头 - 六角型	前方锁固式锯片柄	剖半圆棒短刀型	剖半圆棒 - 长刀型	扁型定位钻右刃	扁型定位钻左刃	钨钢T型刀 - 直刃
F04	F04	F04	F05	F05	F05	F05	F05	F05	F05
钨钢外圆槽铣刀	高速钢铣刀			SWE2	SWEL2	SWE4	SWEL4	SWEL4	SWER4
F05	F06			F07	F07	F07	F07	F08	F08
				焊刃式钨钢铣刀	焊刃式钨钢铣刀	焊刃式钨钢铣刀	焊刃式钨钢铣刀	焊刃式钨钢铣刀	焊刃式钨钢铣刀
SWRT	SWT	SWFT	SWCR	SWA	SWA 54°	SWCS 45°	SWCS 45°	SWT	SWTS
F07	F07	F08	F08	F08	F09	F09	F09	F09	F09
焊刃式钨钢铣刀	焊刃式钨钢铣刀	焊刃式侧铣刀	焊刃式内R铣刀	焊刃式斜度钨钢	焊刃式钨钢倒角刀	焊刃式钨钢倒角刀	焊刃式钨钢倒角刀	焊刃式钨钢T型刀	焊刃式钨钢T型刀
SWTI	SWD 54°	SWD 06°	SWDT 06	SWST	SW S	SW S	SWC	SWB	(圆刀)
F10	F10	F10	F10	F10	F11	F11	F12	F12	F12
焊刃式钨钢T型刀	焊刃式钨钢燕尾刀	焊刃式钨钢燕尾刀	焊刃式钨钢燕尾刀	焊刃式侧铣刀	焊刃式侧铣刀	焊刃式侧铣刀	焊刃式唧咀刀	焊刃式唧咀刀	MZG钨钢圆棒
		WD型		WC型		SP型		铲钻刀杆	铲钻刀片
K03		K04		K05-K06		K07-K08		K09-K10	K10
三菱快速钻头		住友快速钻头		住友快速钻头		特固克快速钻头			硬质合金
铲钻刀片	多功能钻杆	变径套	偏心套	固定座	滚刀柄	莫氏转换柄	刃夹	MD	MD大钻头
K10	K11	K11	K11	K11	K11	K11	K12	K12	K12
高速钢								可转位大钻头	
定心钻	嗽钻系列	直柄钻头	直柄长钻头	斜柄钻头	斜柄加长钻头	诺氏直柄钻头	SG-ESS	中心钻	钨钢钻头
		K35	K35-K36	K37-K38	K38	K38	K39	K39	K40
							铣刀柄钻头		
90°	90°	120°	120°						
K40	K40	K40	K40						
钨钢NC定点钻头	涂层定点钻头	钨钢NC定点钻头	涂层定点钻头						
钨钢机械绞刀	SWRMT	SWRM	SWRI	SWM	SWMT				
K40	K41	K41	K42	K42	K42				

- 车削刀片
- 车削刀柄
- 铣削刀柄系统
- 刀杆刀盘
- 铣刀锯片成型刀
- 快速钻孔
- 镗孔加工系统
- 钻头
- 铰刀
- 螺纹铣削系统
- 丝攻板牙
- 车床卡盘
- 铣床虎钳
- 磨床磁盘
- 线割配件
- 机械工具
- 抛光研磨
- 零配件
- 技术资料
- 索引



SBL-..	SB-..	SBS-..	SBB-..	SH.S	SH..	SPL-..	JNL-..	JN-..	J-Y..
M01	M02	M03	M04	M04	M05	M06	M07	M08	M09
二爪高速中空	三爪高速中空	四爪高速中空	大孔径三爪中空	大孔径超薄油缸	高速中空油缸	后拉式油压夹头	二爪中实油压	三爪中实油压	中实油压回转缸
JL.R	JMA..	JMOT-..	JMOT-..	JMTK..	JTK..	JTK..	JMR..	JRT..	
M10	M11	M12	M13	M14	M14	M14	M15	M15	
中实油压回转缸	两轴自动求心气压	内藏式中空夹盘	内藏式中空夹盘	内藏式二爪气压	三爪超精密气压	三爪超精密气压	三爪气压夹盘	回转式气压夹盘	
NBK..	MC..	SE..	SC..	PS..	AS..	AE..	SK..	A..	PSK..
M16	M16	M16	M17	M17	M17	M17	M18	M18	M18
强力型超薄型夹头	方型超薄夹头	超薄夹头	普通三爪夹头	普通四爪夹头	锥形六爪夹头	锥形八爪夹头	强力型三爪夹头	直装型三爪夹头	强力连动型四爪
TNT-..	NT-..	CT-..	FCT-..	TKT-..	KT-..	FKT-..	WTi-..US		
M19	M19	M19	M19	M20	M20	M20	M21	M22	
齿式二爪钢壳	齿式三爪钢壳	可调式普通三爪	可调式普通四爪	可调式强力二爪	可调式强力三爪	可调式强力四爪	轮毂夹头	轮毂夹头专用油缸	
JTB-XX-..	JTBC-XX-..	FLP-..	M23	M23	JFR-..	JPE-..	SZ.C.H..	YZ..C	
M23	M23	M23	M23	M23	M24	M24	M25	M26	
气压回转器	气压回转器	连结盘	超精密夹头生爪	气压回转器	超精密生爪成型盘	挡料杆	油压生爪	加长加高加宽	油压硬爪
M26	JT.A..	LLQ..	SHB	MTHR	MCH				
M27	M27	M27	M28	M28	M28	M29-M30	M31-M32		
后拉式生爪	连结盘	车床拉料器	套筒	内孔刀具定位座	中心钻刀杆	车床套筒	车床延长杆		
M33	M33	M33	M34	M34	M34	M35	M36		
标准型回转顶尖	标准重型回转顶尖	精密高速回转顶尖	大型重载顶尖	外旋回转顶尖	外旋回转顶尖	回转顶尖系列	固定顶尖系列		
EPM..	VW..	LV..	LG..	HDV..	HVA..	HWW..	HMP..	HVL..	HVQ..
M37	M37	M37	M37	M37	M37	M38	M38	M38	M38
电控永磁吸盘	角固式虎钳	角固式光面直角	可倾斜虎钳	角固式虎钳	平面油压虎钳	双向油压虎钳	倍力增压光面直角	倍力内藏增压虎钳	高级倍力外藏增压
HPAC..	TLD..	TPV..	BS..	HV..	TS..	HAP.S	HUT..		
M38	M38	M38	M39	M39	M39	M39	M39		
向量精密光面直角	双向向量式虎钳	MC增压器超高压	万能分度头	横立两用分度盘	可调倾斜角度盘	万能倾斜分度盘	尾座		

车削刀片

车削刀柄

铣削刀柄系统

刀杆刀盘

铣刀锯片成型刀

快速钻孔

镗孔加工系统

钻头

铰刀

螺纹铣削系统

丝攻板牙

车床卡盘

铣床虎钳

磨床磁盘

线割配件

机械工具

抛光研磨

零配件

技术资料

索引

车削刀片  
车削刀柄  
洗削刀柄系统  
刀杆刀盘  
洗刀锯片成型刀  
快速钻孔  
穿孔加工系统  
钻头  
绞刀  
螺纹洗削系统  
丝攻扳牙  
车床卡盘  
洗床虎钳  
磨床磁盘  
线割配件  
机械工具  
抛光研磨  
厚配件  
技术资料  
索引

PFA	PFB	PFC	PFD	PGA .	PGAS .	PGAM .	WD165	KT50	DF60
M41	M41	M41	M41	M41	M41	M41	M41	M41	M42
双向冲子成型器	单向冲子成型器	三爪冲子成型器	筒夹冲子成型器	冲子研磨机	冲子研磨机	电动冲子研磨机	万能砂轮修整器	透视万能修整器	砂轮厚度修整器

AP50	DT100	DT100M	F250	F350	SB50	S100	AP25/30/46	A2/3/4/5/6	PV100
M42	M42	M42	M42	M42	M42	M42	M42	M43	M43
砂轮角度成型器	钻石砂轮修整器	电动砂轮修整器	磨床用砂轮法兰	磨床用砂轮法兰	磁性正弦规	正弦规	可调角度垫规	B型精密V型台	附夹V型台

H3..	P..	GT1	GT2	GVH..	GVH..	BA..	HD..	HD..	GB.B..
M43	M43	M44	M44	M44	M44	M44	M44	M44	M44
精密双刀口直角尺	精密虎钳平行垫规	导磁块	导磁块	磁性V型台	磁性V型台	方型磁性测定台	脱磁器	平面脱磁器	高速钢块规

GB.C..	GB.E	CSP.M	SP.S	CSP.S	MSP.S	CMSP.S	MSP.SA	MW.S	MT.H
M44	M44	M45	M45						
钨钢块规	高速钢针规	复合粗目正弦	筒式细目正弦	复合细目正弦	一体超薄正弦	复合超薄正弦	微调正弦磁台	垂直形永磁吸盘	超硬合金用吸盘

MT.S..	.AY	.A	.V	.W	MCD..	.J	VL10	VL..	VSU..
M46	M46	M46	M46	M46	M46	M47	M47	M47	M47
超薄形(不锈钢)	粗目永磁夹盘	强力永磁夹盘	细目永磁吸盘	强力永磁细目	圆形细目精密永磁	回转形永磁夹盘	一寸不锈钢万力	不锈钢工具万力	不锈钢手转万力

VSB..	SV..	A..	AS..	VV..	L50	SV..	CHM..	VB..	VS10
M47	M47	M47	M47	M48	M48	M48	M48	M48	M48
VSB 厘万力	高级万力	高级万力	超精密工具万力	超精密工具万力	精密侧向正弦万力	手转正弦万力	万向精密虎钳	VB工具万力	一寸工具万力

VS..	VSD..								
M48	M48								
成型工具万力	手转工具万力								

VH20	VH50	EHV20	WPV50	WPV100	WPV150	WPV320			
M49	M49	M49	M49	M49	M49	M49			
一寸不锈钢电极	1.5寸不锈钢电极	一寸电极万力	线切割万力	线切割万力	线切割万力	可调式线切割万力			

MG413	DG213	DG1226	U2	TY..	TY..	VCMC500	VCMW500	GH500A	CMS500
M51	M51	M51	M51	M51	M51	M51	M51	M52	M52
端铣刀研磨机	快速钻头研磨机	快速钻头研磨机	万能磨刀机	高速切断机	精密切断研磨机	V型铣刀卧式倒角	V型砂轮卧倒角机	侧铣刀式倒角机	侧铣刀卧式倒角机

GH500B	CMC500N	GH500C	CMW 500N	GH300	CMS320	GH320..	VHCT..	GH320..	AHCT
M52	M52	M52	M52	M52	M52	M52	M52	M52	M52
平面铣刀式倒角机	铣刀卧式倒角机	砂轮式倒角机	砂轮卧式倒角机	砂布轮式倒角机	砂布轮卧式倒角机	手提式倒角机	直角式手提倒角机	强力手提式倒角机	气动式手提倒角机
HCT	M53	M53	MAXx						
M52	M53	M53	M54						
不规则手提倒角	万向磁性座	万向磁性座	磁性吊重器						
N01	N02	N03	N03						
进口油石	进口油石	纤维油石	进口砂纸						
P01	P01	P01	P01	P01	P01	P01	P01	P01	P01
合金刀垫	合金刀垫	合金刀垫	合金刀垫	合金刀垫	合金刀垫	合金刀垫	车刀压板	车刀压板	螺丝
P01	P01	P01	P01	P01	P01	P01	P01	P01	P01
螺丝	螺丝	双头牙螺丝	中心销	铣刀压板	铣刀压板	铣刀压板	铣刀压板	旗形梅花扳手	T型梅花扳手
P01	P01	P01	P02	ER-A	ER-UM	ER-M	GER/SK型	SK型	ER-A型
直柄梅花扳手	内六角扳手	T型内六角	C型扳手	刀柄扳手	刀柄扳手	刀柄扳手	刀柄扳手	刀柄扳手	刀柄螺帽
ER-UM型	SK型	ER-M型	GER/SK型	HM	OHM	C型	ADS	ER	
P02	P02	P02	P02	P03-P04	P05	P05	P05	P06	P06
刀柄螺帽	刀柄螺帽	刀柄螺帽	刀柄螺帽	拉杆/楔	液压筒夹	液压筒夹	强力筒夹	后拉式筒夹	弹性筒夹
SK	OZ	ERZ	TC	ER	P09	P09	P09	P09	P09
P06	P06	P06	P07	P07-P08	P09	P09	P09	P09	P09
精密筒夹	重切削筒夹	止水筒夹	扭力攻牙套筒	ER 丝攻筒夹	清洁棒	测试棒	锁刀座	锁刀座	锁刀座
P09	P09	P09	P09	P10	P11	P11	TC	P12	A.T.C.
锁刀座	锁刀座	Z轴设定器	3D-万向寻边器	寻边器	刀具架	刀具车	特殊活动工具车	万能夹具组	三点组合模具

车削刀片

车削刀柄

铣削刀柄系统

刀杆刀盘

铣刀锯片成型刀

快速钻孔

镗孔加工系统

钻头

铰刀

螺纹铣削系统

丝攻板牙

车床卡盘

铣床虎钳

磨床磁盘

线割配件

机械工具

抛光研磨

零配件

技术资料

索引

2015-2016

# M ZG 机械工具



提供专业的机械加工工艺、方案及刀具配置

东莞市铭泽五金机械有限公司  
广东省东莞市长安镇长荣五金广场H42-1号  
电话 :+86-769-85359561 85359562  
传真 :+86-769-85359513  
网址 :<http://www.mzgtw.com>  
阿里商城 : <http://www.mzcut.cn>  
淘宝商城 : <http://800001819.taobao.com>  
企业QQ : 800001819  
企业微信 : MZGCUT  
邮箱 :[sale@mzgincj.com](mailto:sale@mzgincj.com)

Ming Ze Hardware & Machinery Co., Ltd.  
H42-1 ChangRong Hardware of DongGuan City,  
Guang Dong Province, China.  
Tel:+86-769-85359561 85359562  
Fax:+86-769-85359512 85359513  
Website:<http://www.mzgtw.com>  
Alibaba Website:<http://www.mzcut.cn>  
Taobao Website:<http://800001819.taobao.com>  
QQ 800001819  
weixin:MZGCUT  
Skype:mzginj  
E-mail:[sale@mzgincj.com](mailto:sale@mzgincj.com)