

高效率&高精度刀片立式安装台肩铣削刀盘  
High-Efficient and High Precision Tangential Shoulder Milling Cutter

# SEC-住友双刃铣刀 TSX型

SEC-Sumi Dual Mill TSX series 第6版

采用高精度立式安装刀片，  
实现良好的加工面品质和  
优良的刃口强度！！



4角  
研磨级刀片

新增 新一代铣削用涂层材质

新材质「XCU2500/XCK2000」的  
TSX型登场!!



玉米铣刀



■ 特点

- 优良的加工面品质  
采用研磨级刀片，以高精度实现优良的加工面品质。
- 兼具高刃口强度和锋利性的切削刃设计  
采用立式安装刀片，选择较佳切削刃形状，兼具高刀尖强度和良好锋利性。
- 丰富的产品阵容  
2种刀片尺寸、3种刀片断屑槽可选，且材质丰富的产品形成系列。适于多种加工用途。
- 可适用于各种被削材  
通用材质ACU2500之外，新一代涂层材质XCU2500/XCK2000新上市。可适用于钢、不锈钢、铸铁、难削材等各种被削材。

■ 系列构成(面铣刀)

类型	型号	内容	刃径 (mm)													形状		
			ø16	ø20	ø25	ø32	ø40	ø50	ø63	ø80	ø100	ø125	ø160	ø200	ø250		ø315	
刀片式	TSX 08000RS/LS	标准型					4	5	6	7								
	TSX 08000R/L <span style="border: 1px solid black; padding: 1px;">英制</span>	标准型									7							
	TSXF 08000RS/LS	超密齿型					6	8	10	11								
	TSXF 08000R/L <span style="border: 1px solid black; padding: 1px;">英制</span>	超密齿型									11							
	TSX 13000RS/LS	标准型					3	4	5	5	6	7	8	12	14	16		
	TSX 13000R/L <span style="border: 1px solid black; padding: 1px;">英制</span>	标准型									5	6	7	8	12	14	16	
	TSXM 13000RS/LS	密齿型					4	5	6	7	8	10	12	16	20	24		
	TSXM 13000R/L <span style="border: 1px solid black; padding: 1px;">英制</span>	密齿型									7	8	10	12	16	20	24	
	TSXF 13000RS/LS	超密齿型					5	6	7	8	10	14	16					
	TSXF 13000R/L <span style="border: 1px solid black; padding: 1px;">英制</span>	超密齿型									8	10	14	16				
带柄式	TSX 08000E	标准型	2	2*	3*	3*	4	5	6	7								
	TSXF 08000E	超密齿型		3	4	5	6	8	10	11								
	TSX 13000E	标准型			2	2	3	4	5	5								
	TSXM 13000E	密齿型				3	4	5	6	7								
	TSXF 13000E	超密齿型					5	6	7	8								

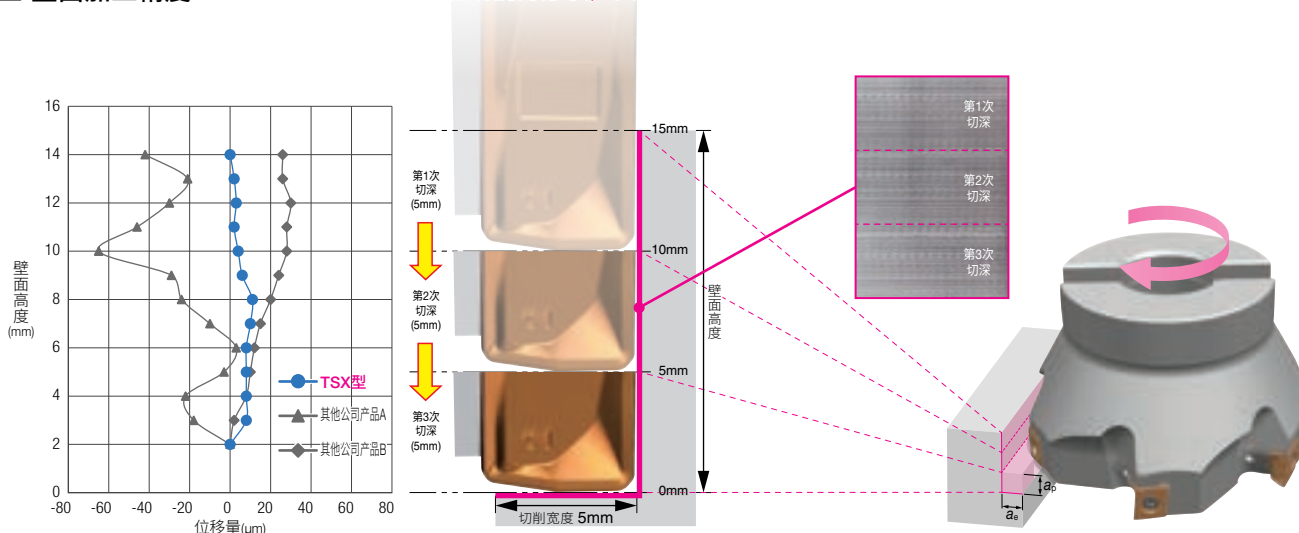
●内的数字为刃数 英制表示英制安装 \*印：不同柄径备有库存

■ 系列构成(玉米铣刀)

类型	型号	刃径 (mm)									形状		
		ø20	ø25	ø32	ø40	ø50	ø63	ø80	ø100	ø125			
刀片式	TSXR 08000RS			2	3	3	4	5					
	TSXR 13000RS				2	3	3	4	4	5	5	6	7
带柄式	TSXR 08000E	1	2	2	3								
	TSXR 13000E				2	3							

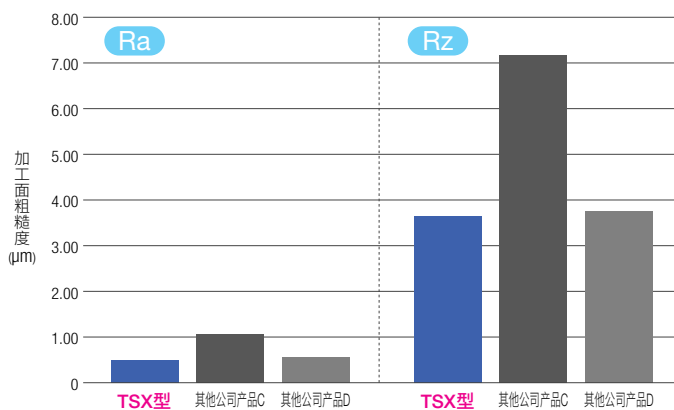
●内的数字为刃数

## ■ 壁面加工精度 采用高精度刀片并优化切削刃形状，实现优异的壁面精度



使用设备：立式M/C BT50 被削材：S50C  
 使用刀具：TSX 13100R 刀片：LNEX 130608PNER-G (ACP200)  
 切削条件： $v_c=200\text{m/min}$ ,  $f_z=0.2\text{mm/t}$ ,  $a_p=5\text{mm} \times 3\text{次}$ ,  $a_e=5\text{mm}$ , Dry

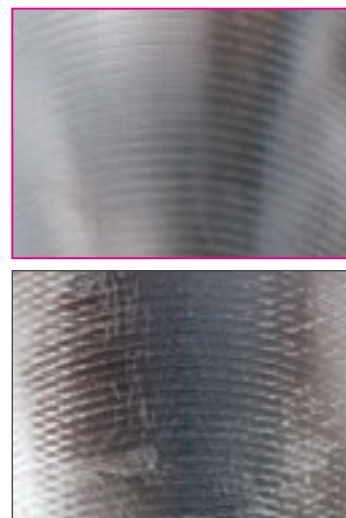
## ■ 加工面粗糙度 优化切削刃形状，实现优良的加工面粗糙度



加工表面比较

TSX 型  
无白油

其他公司产品  
有白油

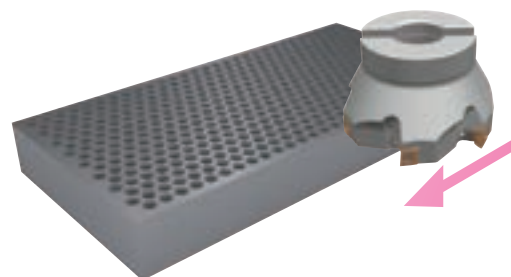


使用设备：立式M/C BT50 被削材：S50C  
 使用刀具：TSX 13100R 刀片：LNEX 130608PNER-G (ACP200)  
 切削条件： $v_c=200\text{m/min}$ ,  $f_z=0.2\text{mm/t}$ ,  $a_p=3\text{mm}$ ,  $a_e=60\text{mm}$ , Dry

## ■ 刀尖强度 TSX 型的刀尖强度高，可实现高效率加工。

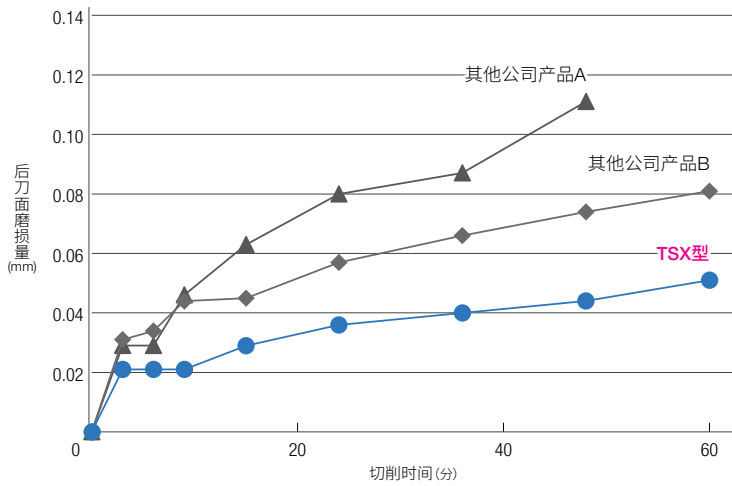
1次 = 300 mm

切削长度	4次	8次	12次
TSX型	可连续加工		
其他公司产品E	破损		
其他公司产品F	破损		

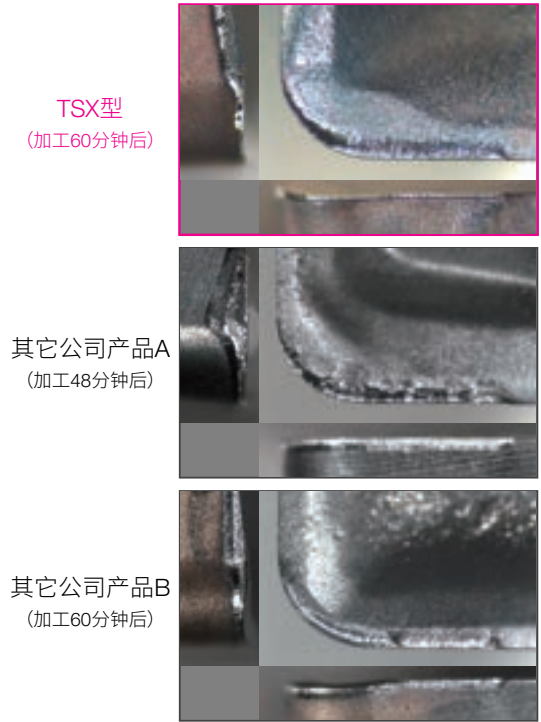


使用设备：立式M/C BT50 被削材：S50C  
 使用刀具：TSX 13100R 刀片：LNEX 130608PNER-G (ACP200)  
 切削条件： $v_c=150\text{m/min}$ ,  $f_z=0.6\text{mm/t}$  (加速评估)  
 $a_p=3\text{mm}$ ,  $a_e=40\text{mm}$ , Dry

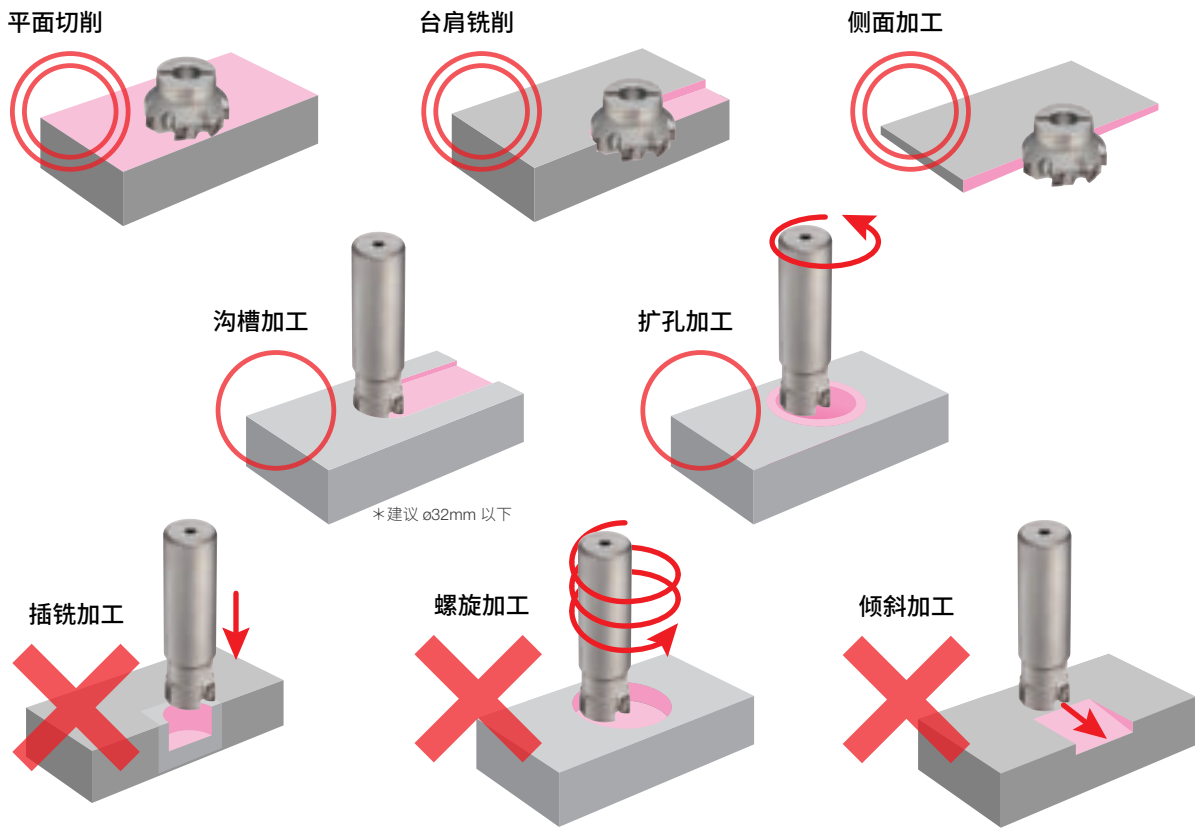
## ■ 刀具使用寿命 耐磨损性优异，实现稳定的长寿命



使用设备：立式M/C BT50 被削材：S50C  
 使用刀具：TSX 08025E 刀片：LNEX 080408PNER-G (ACP200)  
 切削条件： $v_c=200\text{m/min}$ ,  $f_z=0.1\text{mm/t}$ ,  $a_p=2\text{mm}$ ,  $a_e=5\text{mm}$ , Dry



## ■ 用途



## ■台肩铣刀 选型指南



★★★：第一推荐

	表面粗糙度	壁面精度	切削阻力	切屑处理	刀尖数	刀尖强度
WEC 型	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★	★★★
<b>TSX 型</b>	★★★★	★★★★	★★★	★★★	★★	★★★★
DFC 型	★★★	★	★	★★★	★★★★	★★★★
WFX 型	★★★	★★	★★	★★★★	★★	★★

\*各产品详情请参照WEC型 (Igetalloy News No.528) DFC型 (Igetalloy News No.513) WFX型 (Igetalloy News No.491)。

■ 材质适用领域

新一代涂层材质 **XCU2500/XCK2000** 新上市！  
 备有钢、不锈钢、铸铁用涂层材质，可对应各种被削材。

被削材	精加工~轻切削	半精切削	粗切削~重切削
<b>P</b> 钢	ACU2500 XCU2500 ACP100	ACP200	ACP300
<b>M</b> 不锈钢	ACU2500 XCU2500	ACM200	ACM300
<b>K</b> 铸铁	ACU2500 XCU2500 XCK2000 ACK200	ACK300	
<b>S</b> 难削材	ACU2500 ACM200	ACM300	

材质牌号上下角的C、P表示涂层种类。▽：CVD ▲：PVD

■ 材质的特点

实现绝对稳定性的新涂层技术  
 Absotech® (absolute technology)

**ABSOTECH PVD**

膜  
 新成分超多层膜  
 通过精细结晶组织 AlTiCrBN 类  
 纳米多层涂层实现高硬化  
 以往产品 2 倍以上的耐磨损性

高粘合强度  
 大幅提高涂层的粘合性  
 以往产品 2 倍以上的耐小崩口性

刀片涂膜截面  
 TEM 图像  
 5nm

硬质合金母材  
 适用材质：ACU2500

**ABSOTECH CVD**

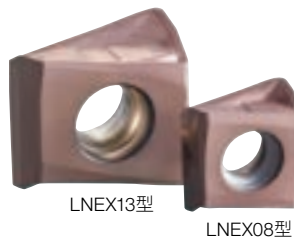
纯立方晶体 高 Al 含量 AlTiN  
 进行纳米级层压。  
 平均 Al 含量超 80% 的高 Al 成分立方晶体结构，兼  
 具优良的耐热性和高硬度。  
 大幅提高耐磨损性。

特殊表面处理  
 采用独有的表面处理，向膜中导入高压应力，从  
 而抑制裂缝扩大。  
 大幅提高耐磨损性、耐热龟裂性。

10nm

Al<sub>0.8</sub>Ti<sub>0.8</sub>N  
 Al<sub>0.9</sub>Ti<sub>0.1</sub>N

适用材质：XCU2500, XCK2000



**ACP200/ACP300/ACK300/ACM300**

**NEW SUPER ZX COAT**








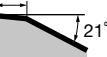
凭借适合于钢、不锈钢、铸铁的硬质合金母材和耐小崩口性优良的涂层，实现出众稳定性

**ACP100/ACK200/ACM200**

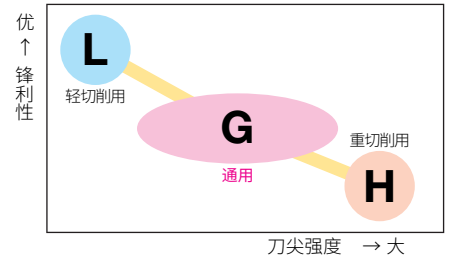
**SUPER FF COAT**

凭借适合于钢、铸铁、不锈钢的硬质合金母材和耐磨损性优良的涂层，在高效率加工中实现出众稳定性

## 断屑槽选型指南

被削材	P M K S		
用途	轻切削、低刚性加工抑制毛刺	通用~断续加工	重切削、强断续加工高硬度材料
特点	低阻力型	通用型	高强度型
断屑槽	<b>L型</b>	<b>G型</b>	<b>H型</b>
			
LNEX08型 截面形状			无设定
LNEX13型 截面形状			

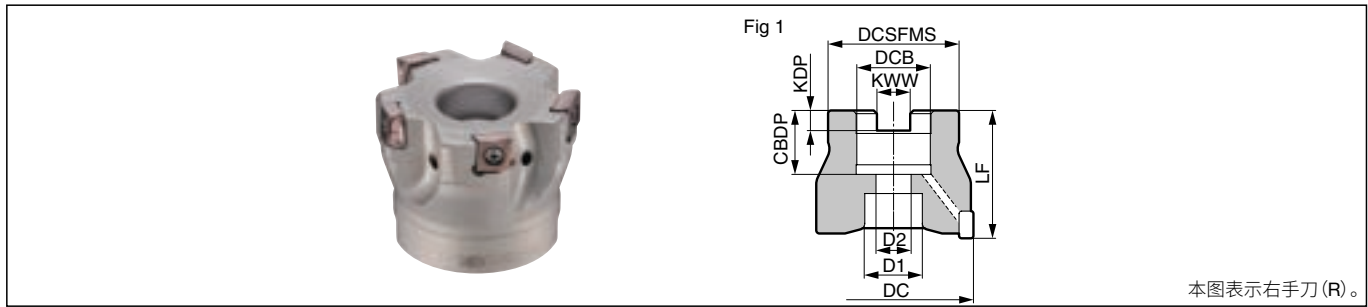
## 断屑槽选择基准



## 系列构成

型号	刀尖半径 RE (mm)						
	0.4	0.8	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
LNEX 0804○○PNE R/L-L	●	●	●	●	—	—	—
LNEX 0804○○PNE R/L-G	●	●	●	●	—	—	—
LNEX 1306○○PNE R/L-L	●	●	●	●	●	●	●
LNEX 1306○○PNE R/L-G	●	●	●	●	●	●	●
LNEX 1306○○PNE R-H	●	●	●	●	●	●	●

前角	半径方向	-20°	8mm	90°
	轴方向	-6°		



本图表示右手刀(R)。

### ■ 刀体 (标准间距)

尺寸 (mm)

	型号	库存		刃径 DC	刀柄接合面直径 DCSFMS	高度 LF	孔径 DCB	槽宽 KWW	槽深 KDP	安装深度 CBDP	螺栓 D1	螺栓 D2	刃数	重量 (kg)	Fig
		R	L												
公制	TSX 08040RS/LS	●		40	33	40	16	8.4	5.6	18	14	9	4	0.21	1
	08050RS/LS	●		50	41	40	22	10.4	6.3	20	18	11	5	0.30	1
	08063RS/LS	●		63	50	40	22	10.4	6.3	20	18	11	6	0.53	1
	08080RS/LS	●		*80	55	50	27	12.4	7.0	22	20	14	7	0.99	1
英制	TSX 08080R/L	●		*80	55	50	25.4	9.5	6.0	25	20	14	7	1.00	1

刀体未组装刀片。选择刀盘时请确认刀柄安装尺寸 (DCB)。

在锁紧带\*标记的刀体ø80mm尺寸的刀柄时, 请使用JIS B1176的“内六角螺栓”(M12×30~35mm)。

### ■ 刀体 (超密齿型)

尺寸 (mm)

	型号	库存		刃径 DC	刀柄接合面直径 DCSFMS	高度 LF	孔径 DCB	槽宽 KWW	槽深 KDP	安装深度 CBDP	螺栓 D1	螺栓 D2	刃数	重量 (kg)	Fig
		R	L												
公制	TSXF 08040RS/LS	●		40	33	40	16	8.4	5.6	18	14	9	6	0.21	1
	08050RS/LS	●		50	41	40	22	10.4	6.3	20	18	11	8	0.31	1
	08063RS/LS	●		63	50	40	22	10.4	6.3	20	18	11	10	0.54	1
	08080RS/LS	●		*80	55	50	27	12.4	7.0	22	20	14	11	0.97	1
英制	TSXF 08080R/L	●		*80	55	50	25.4	9.5	6.0	25	20	14	11	0.98	1

刀体未组装刀片。选择刀盘时请确认刀柄安装尺寸 (DCB)。

在锁紧带\*标记的刀体ø80mm尺寸的刀柄时, 请使用JIS B1176的“内六角螺栓”(M12×30~35mm)。

### ■ 型号的称呼方法

## TSX F 08 050 R S

型式记号 超刀片尺寸 刃径 R:右手刀 公制  
密齿型 L:左手刀 规格

### ■ 附件

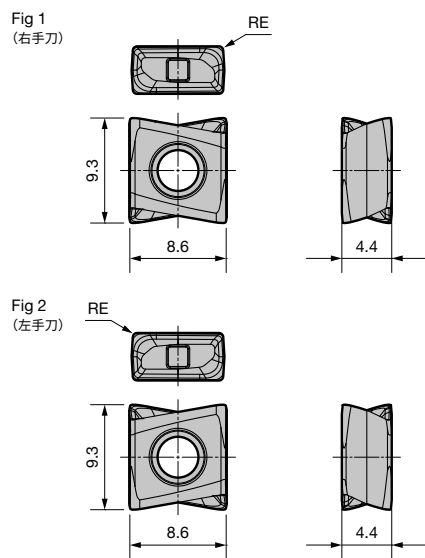
刀片用平头螺钉	扳手	防烧结剂
BFTX0308IP	2.0	TRDR08IP SUMI-P



■ 刀片

尺寸 (mm)

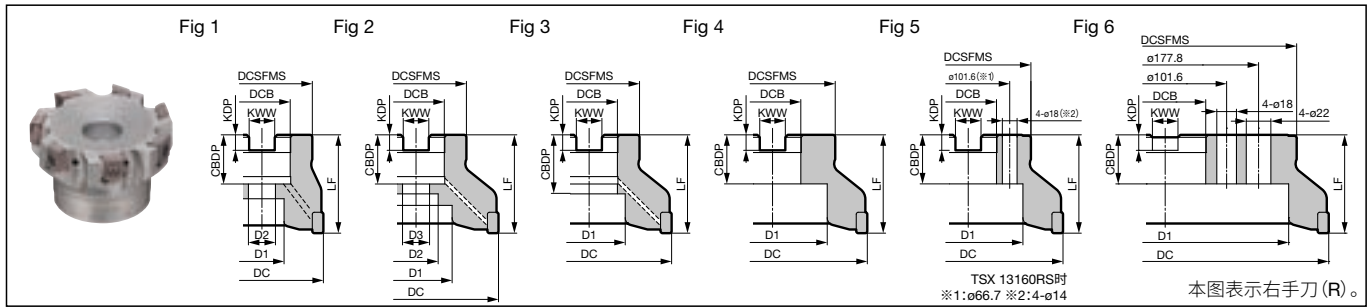
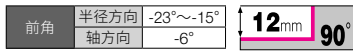
材质分类		涂层											
适用加工	高速、轻切削												
	半精切削												
	粗切削												
型号		ACU2500	XCU2500	ACP100	ACP200	ACP300	XCK2000	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	刀尖半径 RE	Fig
LNEX 080404PNER-L		●			●	●		●	●	●	●	0.4	1
080408PNER-L		●			●	●		●	●	●	●	0.8	1
080412PNER-L		●			●	●		●	●	●	●	1.2	1
080416PNER-L		●			●	●		●	●	●	●	1.6	1
LNEX 080404PNER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	1
080408PNER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	1
080412PNER-G		●		●	●	●		●	●	●	●	1.2	1
080416PNER-G		●		●	●	●		●	●	●	●	1.6	1
LNEX 080404PNEL-L					●				●			0.4	2
080408PNEL-L					●				●			0.8	2
080412PNEL-L					●				●			1.2	2
080416PNEL-L					●				●			1.6	2
LNEX 080404PNEL-G					●			●	●		●	0.4	2
080408PNEL-G					●			●	●		●	0.8	2
080412PNEL-G					●			●	●		●	1.2	2
080416PNEL-G					●			●	●		●	1.6	2



■ 推荐切削条件

ISO	被削材	硬度	切削速度 $v_c$ (m/min) 下限 - 推荐 - 上限	进给量 $f_z$ (mm/t) 下限 - 推荐 - 上限	刀片材质
P	碳素钢	180~280HB	150 - <b>225</b> - 300	0.08 - <b>0.20</b> - 0.30	ACU2500 ACP100 ACP200 ACP300 XCU2500
		>280HB	75 - <b>150</b> - 230	0.08 - <b>0.20</b> - 0.30	
M	不锈钢	220~280HB	90 - <b>135</b> - 180	0.08 - <b>0.15</b> - 0.25	ACU2500 ACM200 ACM300
		>280HB	75 - <b>125</b> - 170	0.08 - <b>0.15</b> - 0.25	
K	铸铁/ 球墨铸铁	250HB	150 - <b>175</b> - 250	0.08 - <b>0.20</b> - 0.30	ACU2500 ACK200 ACK300 XCU2500 XCK2000
S	难削材	—	30 - <b>60</b> - 90	0.05 - <b>0.10</b> - 0.15	ACU2500 ACM200 ACM300

**注意** · 上述推荐切削条件需根据机床和工件的刚性进行调整。  
· 上述是使用 BT40 机床时的参考值。



### 刀体 (标准间距)

尺寸 (mm)

型号	库存		刃径 DC	刀柄接合面直径 DCSFMS	高度 LF	孔径 DCB	槽宽 KWW	槽深 KDP	安装深度 CDBP	螺栓 D1	螺栓 D2	螺栓 D3	刃数	重量 (kg)	Fig
	R	L													
公制	TSX 13040RS/LS	●	40	33	40	16	8.4	5.6	18.0	14	9	—	3	0.20	1
	TSX 13050RS/LS	●	50	41	40	22	10.4	6.3	20.0	18	11	—	4	0.30	1
	TSX 13063RS/LS	●	63	50	40	22	10.4	6.3	20.0	18	11	—	5	0.50	1
	TSX 13080RS/LS	●	*80	55	50	27	12.4	7.0	22.0	20	14	—	5	0.92	1
	TSX 13100RS/LS	●	100	70	50	32	14.4	8.0	32.0	46	—	—	6	1.35	3
	TSX 13125RS/LS	●	125	80	63	40	16.4	9.0	29.0	52	29	—	7	2.55	1
	TSX 13160RS/LS	●	160	130	63	40	16.4	9.0	29.0	90	—	—	8	4.97	5 <sup>*1</sup> *2
	TSX 13200RS/LS	●	200	160	63	60	25.7	14.0	35.0	135	—	—	12	6.20	5
	TSX 13250RS/LS	●	250	180	63	60	25.7	14.0	35.0	160	—	—	14	9.35	5
TSX 13315RS/LS	●	315	240	63	60	25.7	14.0	35.0	230	—	—	16	16.42	6	
英制	TSX 13080R/L	●	*80	55	50	25.4	9.5	6.0	25.0	20	14	—	5	0.93	1
	TSX 13100R/L	●	*100	70	63	31.75	12.7	8.0	32.0	46	27	18	6	1.88	2
	TSX 13125R/L	●	125	80	63	38.1	15.9	10.0	35.5	55	30	—	7	2.61	1
	TSX 13160R/L	●	160	100	63	50.8	19.1	11.0	38.0	72	—	—	8	4.18	4
	TSX 13200R/L	●	200	160	63	47.625	25.4	14.0	35.0	135	—	—	12	6.36	5
	TSX 13250R/L	●	250	180	63	47.625	25.4	14.0	35.0	160	—	—	14	9.60	5
TSX 13315R/L	●	315	240	63	47.625	25.4	14.0	35.0	230	—	—	16	16.68	6	

刀体未组装刀片。选择刀盘时请确认刀柄安装尺寸 (DCB)。

在锁紧带\*标记刀体ø80、ø100mm尺寸的刀柄时，请使用JIS B1176的“内六角螺栓” (ø80→M12×30 ~ 35mm、ø100→M16×40 ~ 45mm)。

### 型号的称呼方法

## TSX 13 100 R S

型式记号 刀片尺寸 刃径 R:右手刀 公制 L:左手刀 规格

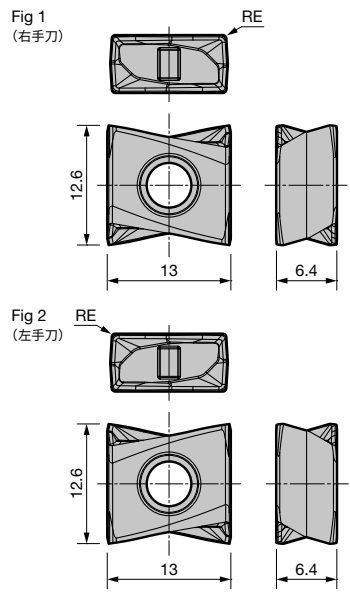
### 附件

适用刀盘	垫片	刀片用平头螺钉		一体式扳手	拆装式扳手		防烧结剂
					握柄	扳头	
TSX 13040RS/LS	—	BFTX03510IP	3.0	TRDR15IP	HPS1015	TRB15IP	SUMI-P
TSX 13050RS/LS							
TSX 13063RS/LS							
TSX 13080RS/LS							
TSX 13100RS/LS							
TSX 13125RS/LS							
TSX 13160RS/LS	TSXS13R/L	BFTX03510IP	3.0	TRDR15IP	HPS1015	TRB15IP	SUMI-P
TSX 13200RS/LS							
TSX 13250RS/LS							
TSX 13315RS/LS							
TSX 13080R/L							
TSX 13100R/L							
TSX 13125R/L	—	—	—	—	—	—	
TSX 13160R/L							
TSX 13200R/L							
TSX 13250R/L							
TSX 13315R/L	TSXS13R/L	—	—	—	—	—	—

尺寸(mm)

■ 刀片

材质分类		涂层											
适用加工	高速、轻切削											刀片半径 RE	Fig
	半精切削												
	粗切削												
型号		ACU2500	XCU2500	ACP100	ACP200	ACP300	XCK2000	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300		
L	LNEXT 130604PNER-L	●			●	●			●	●	●	0.4	1
	130608PNER-L	●			●	●			●	●	●	0.8	1
	130612PNER-L	●			●	●			●	●	●	1.2	1
	130616PNER-L	●			●	●			●	●	●	1.6	1
	130620PNER-L	●			●	●			●	●	●	2.0	1
	130624PNER-L	●			●	●			●	●	●	2.4	1
	130632PNER-L	●			●	●			●	●	●	3.2	1
G	LNEXT 130604PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	1
	130608PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	1
	130612PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.2	1
	130616PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.6	1
	130620PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	1
	130624PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.4	1
	130632PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.2	1
H	LNEXT 130604PNER-H	●			●	●			●	●		0.4	1
	130608PNER-H	●	●		●	●	●		●	●		0.8	1
	130612PNER-H	●			●	●			●	●		1.2	1
	130616PNER-H	●			●	●			●	●		1.6	1
	130620PNER-H	●			●	●			●	●		2.0	1
	130624PNER-H	●			●	●			●	●		2.4	1
	130632PNER-H	●			●	●			●	●		3.2	1
L	LNEXT 130604PNEL-L				●	●			●	●		0.4	2
	130608PNEL-L				●	●			●	●		0.8	2
	130612PNEL-L				●	●			●	●		1.2	2
	130616PNEL-L				●	●			●	●		1.6	2
	130620PNEL-L				●	●			●	●		2.0	2
	130624PNEL-L				●	●			●	●		2.4	2
	130632PNEL-L				●	●			●	●		3.2	2
G	LNEXT 130604PNEL-G				●	●			●	●	●	0.4	2
	130608PNEL-G				●	●			●	●	●	0.8	2
	130612PNEL-G				●	●			●	●		1.2	2
	130616PNEL-G				●	●			●	●		1.6	2
	130620PNEL-G				●	●			●	●		2.0	2
	130624PNEL-G				●	●			●	●		2.4	2
	130632PNEL-G				●	●			●	●		3.2	2

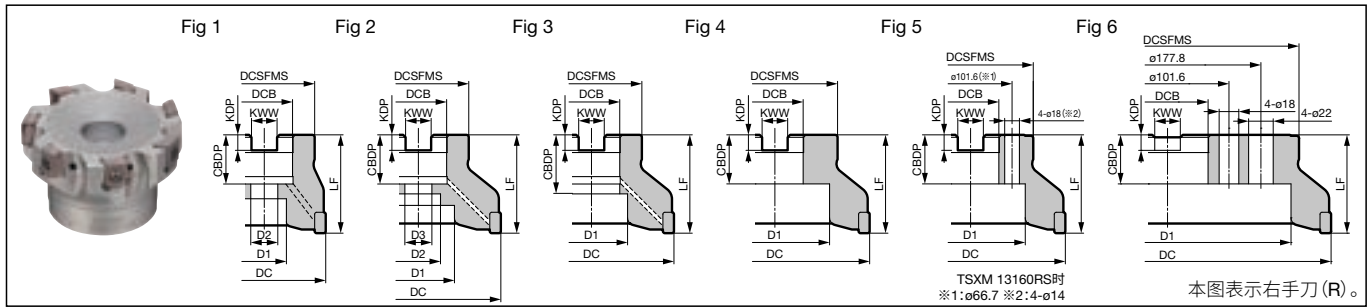
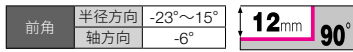


■ 推荐切削条件

ISO	被削材	硬度	切削速度 $v_c$ (m/min) 下限 - 推荐 - 上限	进给量 $f_z$ (mm/t) 下限 - 推荐 - 上限	刀片材质
P	碳素钢	180~280HB	150 - 225 - 300	0.10 - 0.30 - 0.40	ACU2500 ACP100 ACP200 ACP300
		>280HB	75 - 150 - 230	0.10 - 0.30 - 0.40	XCU2500
M	不锈钢	220~280HB	100 - 175 - 250	0.10 - 0.25 - 0.35	ACU2500 ACM200 ACM300
		>280HB	75 - 125 - 170	0.10 - 0.20 - 0.30	
K	铸铁/ 球墨铸铁	250HB	150 - 175 - 250	0.10 - 0.30 - 0.40	ACU2500 ACK200 ACK300 XCU2500 XCK2000
S	难削材	—	30 - 60 - 90	0.10 - 0.15 - 0.20	ACU2500 ACM200 ACM300

注意 · 上述推荐切削条件需根据机床和工件的刚性进行调整。  
· 上述是使用 BT50 机床时的参考值。

●印：标准库存品 ●印：标准库存品(新增产品) 无印：接单生产品



### 刀体(密齿型)

尺寸(mm)

型号	库存		刃径 DC	刀柄接合面直径 DCSFMS	高度 LF	孔径 DCB	槽宽 KWW	槽深 KDP	安装深度 CBDP	螺栓 D1	螺栓 D2	螺栓 D3	刃数	重量 (kg)	Fig
	R	L													
公制	TSXM 13040RS/LS	●	40	33	40	16	8.4	5.6	18.0	14	9	—	4	0.19	1
	13050RS/LS	●	50	41	40	22	10.4	6.3	20.0	18	11	—	5	0.28	1
	13063RS/LS	●	63	50	40	22	10.4	6.3	20.0	18	11	—	6	0.50	1
	13080RS/LS	●	*80	55	50	27	12.4	7.0	22.0	20	14	—	7	0.92	1
	13100RS/LS	●	100	70	50	32	14.4	8.0	32.0	46	—	—	8	1.36	3
	13125RS/LS	●	125	80	63	40	16.4	9.0	29.0	52	29	—	10	2.57	1
	13160RS/LS	●	160	130	63	40	16.4	9.0	29.0	90	—	—	12	5.02	5 <sup>*1</sup> <sub>*2</sub>
	13200RS/LS	●	200	160	63	60	25.7	14.0	35.0	135	—	—	16	6.32	5
	13250RS/LS	●	250	180	63	60	25.7	14.0	35.0	160	—	—	20	9.42	5
13315RS/LS	●	315	240	63	60	25.7	14.0	35.0	230	—	—	24	16.37	6	
英制	TSXM 13080R/L	●	*80	55	50	25.4	9.5	6.0	25.0	20	14	—	7	0.93	1
	13100R/L	●	*100	70	63	31.75	12.7	8.0	32.0	46	27	18	8	1.90	2
	13125R/L	●	125	80	63	38.1	15.9	10.0	35.5	55	30	—	10	2.62	1
	13160R/L	●	160	100	63	50.8	19.1	11.0	38.0	72	—	—	12	4.22	4
	13200R/L	●	200	160	63	47.625	25.4	14.0	35.0	135	—	—	16	6.48	5
	13250R/L	●	250	180	63	47.625	25.4	14.0	35.0	160	—	—	20	9.68	5
	13315R/L	●	315	240	63	47.625	25.4	14.0	35.0	230	—	—	24	16.63	6

刀体未组装刀片。选择刀盘时请确认刀柄安装尺寸(DCB)。

在锁紧带\*标记刀体ø80、ø100mm尺寸的刀柄时,请使用JIS B1176的“内六角螺栓”(ø80→M12×30~35mm、ø100→M16×40~45mm)。

### 型号的称呼方法

## TSX M 13 100 R S

型式记号 密齿型 刀片尺寸 刃径 R:右手刀 公制 L:左手刀 规格

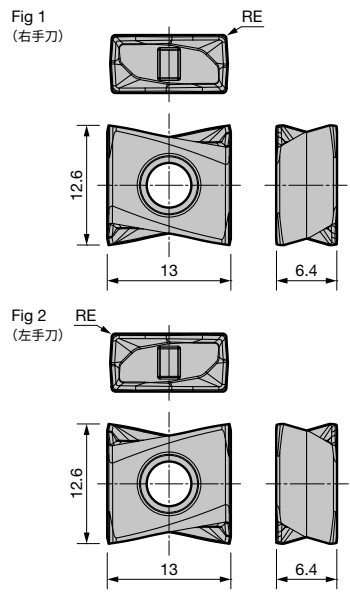
### 附件

适用刀盘	垫片	刀片用平头螺钉		一体式扳手	拆装式扳手		防烧结剂
					握柄	扳头	
TSXM 13040RS/LS	—	BFTX03510IP	3.0				SUMI-P
TSXM 13050RS/LS							
TSXM 13063RS/LS							
TSXM 13080RS/LS							
TSXM 13100RS/LS							
TSXM 13125RS/LS							
TSXM 13160RS/LS							
TSXM 13200RS/LS	TSXS13R/L	BFTX03510IP	3.0	TRDR15IP	—	—	SUMI-P
TSXM 13250RS/LS							
TSXM 13315RS/LS	—	BFTX03510IP	3.0				SUMI-P
TSXM 13080R/L							
TSXM 13100R/L							
TSXM 13125R/L							
TSXM 13160R/L							
TSXM 13200R/L							
TSXM 13250R/L							
TSXM 13315R/L							

尺寸 (mm)

■ 刀片

材质分类		涂层										刀尖半径 RE Fig	
适用加工	高速、轻切削												
	半精切削												
	粗切削												
型号		ACU2500	XCU2500	ACP100	ACP200	ACP300	XCK2000	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300		
LNEX 130604PNER-L	●				●	●		●	●	●	●	0.4	1
130608PNER-L	●				●	●		●	●	●	●	0.8	1
130612PNER-L	●				●	●		●	●	●	●	1.2	1
130616PNER-L	●				●	●		●	●	●	●	1.6	1
130620PNER-L	●				●	●		●	●	●	●	2.0	1
130624PNER-L	●				●	●		●	●	●	●	2.4	1
130632PNER-L	●				●	●		●	●	●	●	3.2	1
LNEX 130604PNER-G	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	1
130608PNER-G	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	1
130612PNER-G	●			●	●	●		●	●	●	●	1.2	1
130616PNER-G	●			●	●	●		●	●	●	●	1.6	1
130620PNER-G	●			●	●	●		●	●	●	●	2.0	1
130624PNER-G	●			●	●	●		●	●	●	●	2.4	1
130632PNER-G	●			●	●	●		●	●	●	●	3.2	1
LNEX 130604PNER-H	●				●	●		●	●			0.4	1
130608PNER-H	●	●			●	●	●	●	●			0.8	1
130612PNER-H	●				●	●		●	●			1.2	1
130616PNER-H	●				●	●		●	●			1.6	1
130620PNER-H	●				●	●		●	●			2.0	1
130624PNER-H	●				●	●		●	●			2.4	1
130632PNER-H	●				●	●		●	●			3.2	1
LNEX 130604PNEL-L					●				●			0.4	2
130608PNEL-L					●				●			0.8	2
130612PNEL-L					●				●			1.2	2
130616PNEL-L					●				●			1.6	2
130620PNEL-L					●				●			2.0	2
130624PNEL-L					●				●			2.4	2
130632PNEL-L					●				●			3.2	2
LNEX 130604PNEL-G					●			●	●		●	0.4	2
130608PNEL-G					●			●	●		●	0.8	2
130612PNEL-G					●			●	●			1.2	2
130616PNEL-G					●			●	●			1.6	2
130620PNEL-G					●			●	●			2.0	2
130624PNEL-G					●			●	●			2.4	2
130632PNEL-G					●			●	●			3.2	2

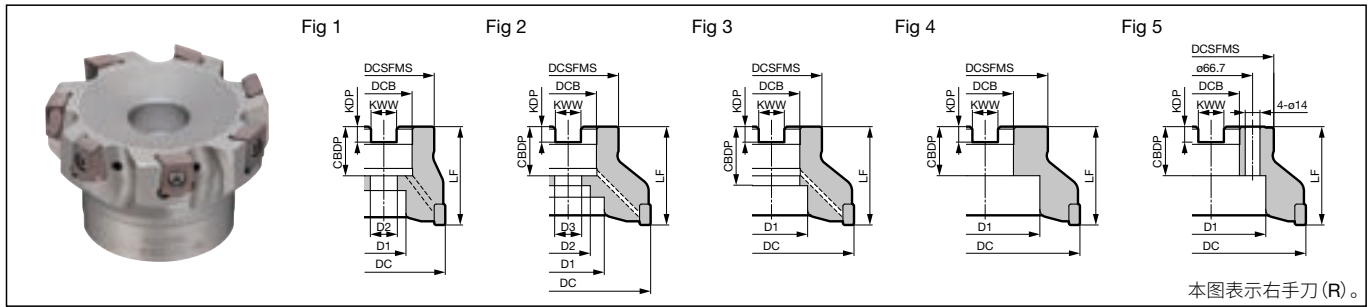
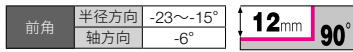


■ 推荐切削条件

ISO	被削材	硬度	切削速度 $v_c$ (m/min) 下限 - 推荐 - 上限	进给量 $f_z$ (mm/t) 下限 - 推荐 - 上限	刀片材质
P	碳素钢	180~280HB	150 - <b>225</b> - 300	0.10 - <b>0.30</b> - 0.40	ACU2500 ACP100 ACP200 ACP300 XCU2500
		>280HB	75 - <b>150</b> - 230	0.10 - <b>0.30</b> - 0.40	
M	合金钢	180~280HB	100 - <b>175</b> - 250	0.10 - <b>0.25</b> - 0.35	ACU2500 ACM200 ACM300
		>280HB	75 - <b>125</b> - 170	0.10 - <b>0.20</b> - 0.30	
K	铸铁/ 球墨铸铁	250HB	150 - <b>175</b> - 250	0.10 - <b>0.30</b> - 0.40	ACU2500 ACK200 ACK300 XCU2500 XCK2000
S	难削材	—	30 - <b>60</b> - 90	0.10 - <b>0.15</b> - 0.20	ACU2500 ACM200 ACM300

注意 · 上述推荐切削条件需根据机床和工件的刚性进行调整。  
· 上述是使用 BT50 机床时的参考值。

●印：标准库存品 ●印：标准库存品(新增产品) 无印：接单生产品



本图表示右手刀(R)。

## 刀体(超密齿型)

尺寸(mm)

型号	库存		刃径 DC	刀柄接合面直径 DCSFMS	高度 LF	孔径 DCB	槽宽 KWW	槽深 KDP	安装深度 CBDP	螺栓 D1	螺栓 D2	螺栓 D3	刃数	重量 (kg)	Fig
	R	L													
公制	TSXF 13040RS/LS	●	40	33	40	16	8.4	5.6	18.0	14	9	—	5	0.18	1
	13050RS/LS	●	50	41	40	22	10.4	6.3	20.0	18	11	—	6	0.29	1
	13063RS/LS	●	63	50	40	22	10.4	6.3	20.0	18	11	—	7	0.50	1
	13080RS/LS	●	*80	55	50	27	12.4	7.0	22.0	20	14	—	8	0.92	1
	13100RS/LS	●	100	70	50	32	14.4	8.0	32.0	46	—	—	10	1.34	3
	13125RS/LS	●	125	80	63	40	16.4	9.0	29.0	52	29	—	14	2.58	1
	13160RS/LS	●	160	130	63	40	16.4	9.0	29.0	90	—	—	16	5.08	5
英制	TSXF 13080R/L	●	*80	55	50	25.4	9.5	6.0	25.0	20	14	—	8	0.93	1
	13100R/L	●	*100	70	63	31.75	12.7	8.0	32.0	46	27	18	10	1.88	2
	13125R/L	●	125	80	63	38.1	15.9	10.0	35.5	55	30	—	14	2.60	1
	13160R/L	●	160	100	63	50.8	19.1	11.0	38.0	72	—	—	16	4.28	4

刀体未组装刀片。选择刀盘时请确认刀柄安装尺寸(DCB)。

在锁紧带\*标记刀体φ80、φ100mm尺寸的刀柄时,请使用JIS B1176的“内六角螺栓”(φ80→M12×30~35mm、φ100→M16×40~45mm)。

## 型号的称呼方法

# TSX F 13 100 R S

型式记号 超 刀片尺寸 刃径 R:右手刀 公制 规格  
密齿型 L:左手刀

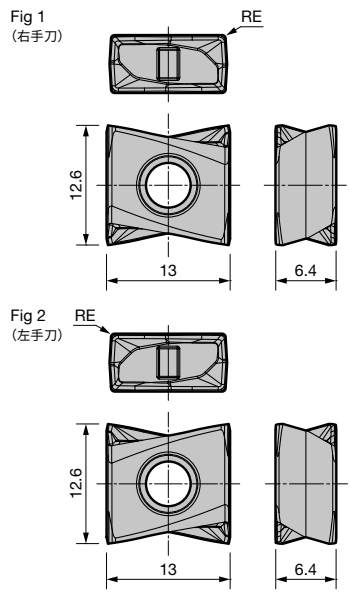
## 附件

适用刀盘	刀片用平头螺钉		一体式扳手	拆装式扳手		防烧结剂
	握柄	扳手头				
TSXF 13040RS/LS TSXF 13050RS/LS TSXF 13063RS/LS TSXF 13080RS/LS TSXF 13100RS/LS TSXF 13125RS/LS TSXF 13160RS/LS TSXF 13080R/L TSXF 13100R/L TSXF 13125R/L TSXF 13160R/L	BFTX03510IP	3.0	—	HPS1015	TRB15IP	SUMI-P
			TRDR15IP	—	—	
			—	HPS1015	TRB15IP	
			TRDR15IP	—	—	

尺寸 (mm)

■ 刀片

材质分类		涂层										刀尖半径	
适用加工	高速、轻切削											RE	Fig
	半精切削												
	粗切削												
型号		ACU2500	XCU2500	ACP100	ACP200	ACP300	XCK2000	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300		
L	LNEX 130604PNER-L	●			●	●		●	●	●	●	0.4	1
	130608PNER-L	●			●	●		●	●	●	●	0.8	1
	130612PNER-L	●			●	●		●	●	●	●	1.2	1
	130616PNER-L	●			●	●		●	●	●	●	1.6	1
	130620PNER-L	●			●	●		●	●	●	●	2.0	1
	130624PNER-L	●			●	●		●	●	●	●	2.4	1
	130632PNER-L	●			●	●		●	●	●	●	3.2	1
G	LNEX 130604PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	1
	130608PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	1
	130612PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.2	1
	130616PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.6	1
	130620PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	1
	130624PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.4	1
	130632PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.2	1
H	LNEX 130604PNER-H	●			●	●		●	●			0.4	1
	130608PNER-H	●	●		●	●	●	●	●			0.8	1
	130612PNER-H	●			●	●		●	●			1.2	1
	130616PNER-H	●			●	●		●	●			1.6	1
	130620PNER-H	●			●	●		●	●			2.0	1
	130624PNER-H	●			●	●		●	●			2.4	1
	130632PNER-H	●			●	●		●	●			3.2	1
L	LNEX 130604PNEL-L				●	●		●	●			0.4	2
	130608PNEL-L				●	●		●	●			0.8	2
	130612PNEL-L				●	●		●	●			1.2	2
	130616PNEL-L				●	●		●	●			1.6	2
	130620PNEL-L				●	●		●	●			2.0	2
	130624PNEL-L				●	●		●	●			2.4	2
	130632PNEL-L				●	●		●	●			3.2	2
G	LNEX 130604PNEL-G				●	●		●	●	●		0.4	2
	130608PNEL-G				●	●		●	●	●		0.8	2
	130612PNEL-G				●	●		●	●			1.2	2
	130616PNEL-G				●	●		●	●			1.6	2
	130620PNEL-G				●	●		●	●			2.0	2
	130624PNEL-G				●	●		●	●			2.4	2
	130632PNEL-G				●	●		●	●			3.2	2



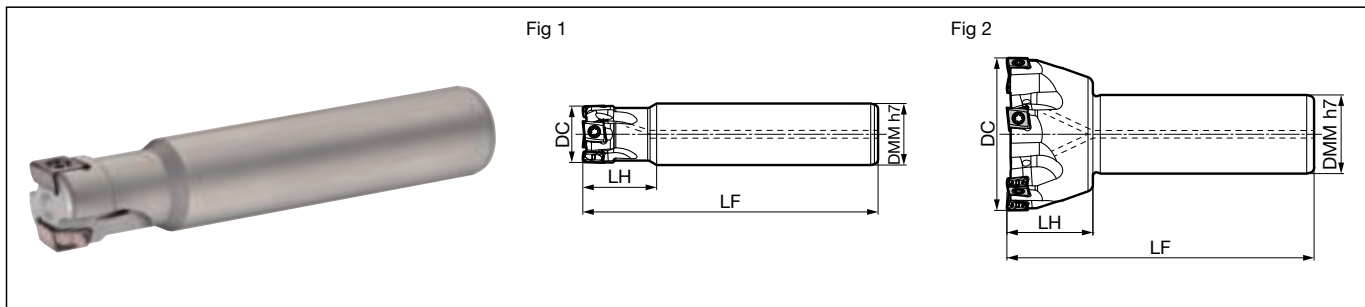
■ 推荐切削条件

ISO	被削材	硬度	切削速度 $v_c$ (m/min) 下限 - 推荐 - 上限	进给量 $f_z$ (mm/t) 下限 - 推荐 - 上限	刀片材质
P	碳素钢	180~280HB	150 - 225 - 300	0.10 - 0.30 - 0.40	ACU2500 ACP100 ACP200 ACP300 XCU2500
		>280HB	75 - 150 - 230	0.10 - 0.30 - 0.40	
	合金钢	180~280HB	100 - 175 - 250	0.10 - 0.25 - 0.35	ACU2500
M	不锈钢	220~280HB	90 - 135 - 180	0.10 - 0.20 - 0.30	ACU2500 ACM200 ACM300
		>280HB	75 - 125 - 170	0.10 - 0.20 - 0.30	
K	铸铁/ 球墨铸铁	250HB	150 - 175 - 250	0.10 - 0.30 - 0.40	ACU2500 ACK200 ACK300 XCU2500 XCK2000
S	难削材	—	30 - 60 - 90	0.10 - 0.15 - 0.20	ACU2500 ACM200 ACM300

注意 · 上述推荐切削条件需根据机床和工件的刚性进行调整。  
· 上述是使用 BT50 机床时的参考值。

●印：标准库存品 ●印：标准库存品(新增产品) 无印：接单生产品

前角	半径方向	-36~-20°	8mm	90°
	轴方向	-6°		



### ■ 刀体 (标准间距)

尺寸 (mm)

型号	库存	刃径 DC	柄径 DMM	刀头长 LH	全长 LF	刃数	重量 (kg)	Fig
TSX 08016E	●	16	16	25	100	2	0.13	1
08020E	●	20	20	30	110	2	0.22	1
08020E-16	●	20	16	30	110	2	0.15	2
08025E	●	25	25	30	120	3	0.40	1
08025E-20	●	25	20	30	120	3	0.26	2
08032E	●	32	32	30	120	3	0.67	1
08032E-25	●	32	25	30	120	3	0.43	2
08040E	●	40	32	30	120	4	0.72	2
08050E	●	50	32	30	120	5	0.85	2
08063E	●	63	32	35	125	6	1.09	2
08080E	●	80	32	35	125	7	1.44	2

刀体未组装刀片。

### ■ 刀体 (超密齿型)

尺寸 (mm)

型号	库存	刃径 DC	柄径 DMM	刀头长 LH	全长 LF	刃数	重量 (kg)	Fig
TSXF 08020E	●	20	20	30	110	3	0.22	1
08025E	●	25	25	30	120	4	0.40	1
08032E	●	32	32	30	120	5	0.67	1
08040E	●	40	32	30	120	6	0.73	2
08050E	●	50	32	30	120	8	0.85	2
08063E	●	63	32	35	125	10	1.10	2
08080E	●	80	32	35	125	11	1.42	2

刀体未组装刀片。

### ■ 型号的称呼方法

# TSX F 08 032 E (-25)

型式记号    超    刀片尺寸    刃径    带柄式    柄径  
密齿型

### ■ 附件

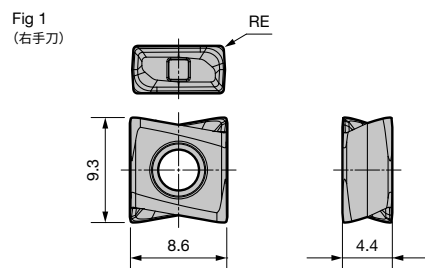
适用刀盘	刀片用平头螺钉	扳手	防烧结剂
	 BFTX0306IP BFTX0308IP	 2.0 TRDR08IP	 SUMI-P



■ 刀片

尺寸(mm)

材质分类		涂层											
适用加工	高速、轻切削											刀尖半径 RE	Fig
	半精切削												
	粗切削												
型号		ACU2500	XCU2500	ACP100	ACP200	ACP300	XCK2000	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300		
LNEX 080404PNER-L		●			●	●		●	●	●	●	0.4	1
080408PNER-L		●			●	●		●	●	●	●	0.8	1
080412PNER-L		●			●	●		●	●	●	●	1.2	1
080416PNER-L		●			●	●		●	●	●	●	1.6	1
LNEX 080404PNER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	1
080408PNER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	1
080412PNER-G		●		●	●	●		●	●	●	●	1.2	1
080416PNER-G		●		●	●	●		●	●	●	●	1.6	1

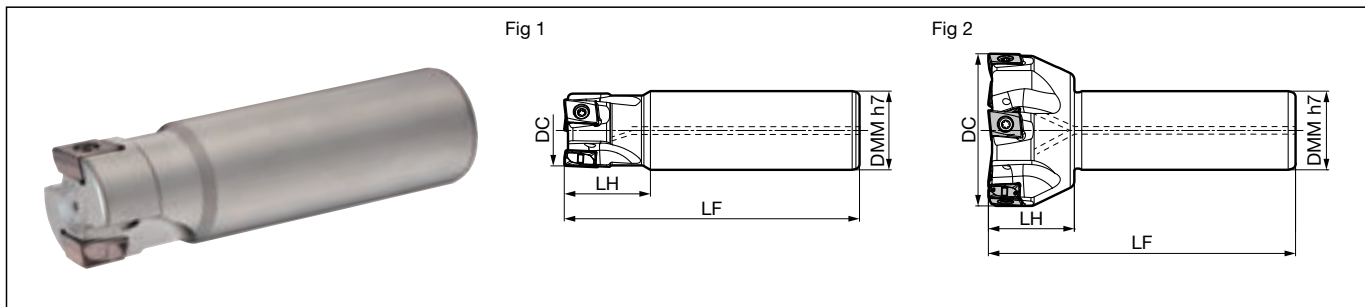


■ 推荐切削条件

ISO	被削材	硬度	切削速度 $V_c$ (m/min) 下限 - 推荐 - 上限	进给量 $f_z$ (mm/t) 下限 - 推荐 - 上限	刀片材质
P	碳素钢	180~280HB	150 - 225 - 300	0.08 - 0.20 - 0.30	ACU2500 ACP100 ACP200 ACP300 XCU2500
		>280HB	75 - 150 - 230	0.08 - 0.20 - 0.30	
M	不锈钢	220~280HB	90 - 135 - 180	0.08 - 0.15 - 0.25	ACU2500 ACM200 ACM300
		>280HB	75 - 125 - 170	0.08 - 0.15 - 0.25	
K	铸铁/ 球墨铸铁	250HB	150 - 175 - 250	0.08 - 0.20 - 0.30	ACU2500 ACK200 ACK300 XCU2500 XCK2000
S	难削材	—	30 - 60 - 90	0.05 - 0.10 - 0.15	ACU2500 ACM200 ACM300

**注意** · 上述推荐切削条件需根据机床和工件的刚性进行调整。  
· 上述是使用 BT40 机床时的参考值。

前角	半径方向	-31~-15°	12mm	90°
	轴方向	-6°		



### 刀体 (标准间距)

尺寸 (mm)

型号	库存	刃径 DC	柄径 DMM	刀头长 LH	全长 LF	刃数	重量 (kg)	Fig
TSX 13025E	●	25	25	35	120	2	0.38	1
13032E	●	32	32	35	120	2	0.66	1
13040E	●	40	32	30	120	3	0.71	2
13050E	●	50	32	30	120	4	0.81	2
13063E	●	63	32	35	125	5	1.08	2
13080E	●	80	32	35	125	5	1.40	2

刀体未组装刀片。

### 刀体 (密齿型)

尺寸 (mm)

型号	库存	刃径 DC	柄径 DMM	刀头长 LH	全长 LF	刃数	重量 (kg)	Fig
TSXM 13032E	●	32	32	35	120	3	0.65	1
13040E	●	40	32	30	120	4	0.71	2
13050E	●	50	32	30	120	5	0.80	2
13063E	●	63	32	35	125	6	1.07	2
13080E	●	80	32	35	125	7	1.41	2

刀体未组装刀片。

### 刀体 (超密齿型)

尺寸 (mm)

型号	库存	刃径 DC	柄径 DMM	刀头长 LH	全长 LF	刃数	重量 (kg)	Fig
TSXF 13040E	●	40	32	30	120	5	0.70	2
13050E	●	50	32	30	120	6	0.80	2
13063E	●	63	32	35	125	7	1.07	2
13080E	●	80	32	35	125	8	1.42	2

刀体未组装刀片。

### 型号的称呼方法

# TSX M 13 050 E

型式记号 M:密齿型 刀片 刃径 带柄式  
F:超 尺寸 密齿型

### 附件

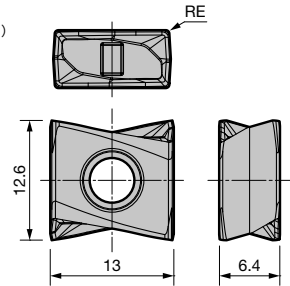
刀片用平头螺钉	扳手	防烧结剂
BFTX03510IP	3.0	TRDR15IP SUMI-P

尺寸 (mm)

■ 刀片

材质分类		涂层										刀尖半径	
适用加工	高速、轻切削											RE	Fig
	半精切削												
	粗切削												
型号		ACU2500	XCU2500	ACP100	ACP200	ACP300	XCK2000	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	RE	Fig
L	LNEX 130604PNER-L	●			●	●			●	●	●	0.4	1
	130608PNER-L	●			●	●			●	●	●	0.8	1
	130612PNER-L	●			●	●			●	●	●	1.2	1
	130616PNER-L	●			●	●			●	●	●	1.6	1
	130620PNER-L	●			●	●			●	●	●	2.0	1
	130624PNER-L	●			●	●			●	●	●	2.4	1
G	LNEX 130604PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	1
	130608PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	1
	130612PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.2	1
	130616PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.6	1
	130620PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	1
	130624PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.4	1
H	LNEX 130604PNER-H	●			●	●			●	●		0.4	1
	130608PNER-H	●	●		●	●	●		●	●		0.8	1
	130612PNER-H	●			●	●			●	●		1.2	1
	130616PNER-H	●			●	●			●	●		1.6	1
	130620PNER-H	●			●	●			●	●		2.0	1
	130624PNER-H	●			●	●			●	●		2.4	1
130632PNER-H	●			●	●			●	●		3.2	1	

Fig 1 (右手刀)

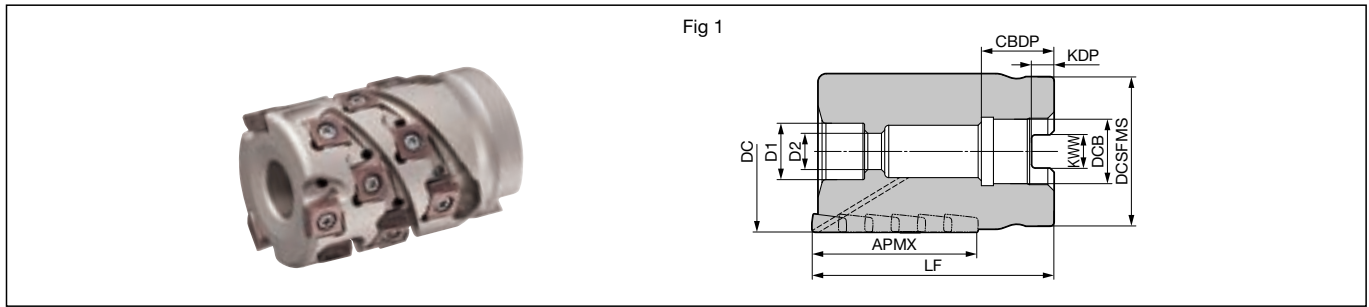


■ 推荐切削条件

ISO	被削材	硬度	切削速度 $v_c$ (m/min) 下限 - 推荐 - 上限	进给量 $f_z$ (mm/t) 下限 - 推荐 - 上限	刀片材质
P	碳素钢	180~280HB	150 - 225 - 300	0.08 - 0.20 - 0.30	ACU2500 ACP100 ACP200 ACP300 XCU2500
		>280HB	75 - 150 - 230	0.08 - 0.20 - 0.30	
M	不锈钢	180~280HB	100 - 175 - 250	0.08 - 0.15 - 0.25	ACU2500 ACM200 ACM300
		>280HB	75 - 125 - 170	0.08 - 0.15 - 0.25	
K	铸铁/ 球墨铸铁	250HB	150 - 175 - 250	0.08 - 0.20 - 0.30	ACU2500 ACK200 ACK300 XCU2500 XCK2000
S	难削材	—	30 - 60 - 90	0.05 - 0.10 - 0.15	ACU2500 ACM200 ACM300

注意 · 上述推荐切削条件需根据机床和工件的刚性进行调整。  
· 上述是使用 BT50 机床时的参考值。

前角	半径方向	-20~-15°	34-60mm	90°
	轴方向	-6~-3°		



### 刀体

尺寸 (mm)

型号	库存	刃径 DC	最大切深 APMX	刀柄接合面直径 DCSFMS	高度 LF	孔径 DCB	槽宽 KWW	槽深 KDP	安装深度 CBDP	螺栓 D1	螺栓 D2	总刃数	段数	有效刃数	重量 (kg)	Fig
<b>TSXR 08032RS3416Z02</b>	●	32	34	33	55	16	8.4	5.6	18.0	14	9	10	5	2	0.17	1
<b>08040RS4016Z03</b>	●	40	40	37	60	16	8.4	5.6	18.0	14	9	18	6	3	0.32	1
<b>08050RS5422Z03</b>	●	50	54	47	75	22	10.4	6.3	20.0	18	11	24	8	3	0.70	1
<b>08050RS5422Z04</b>	●	50	54	47	75	22	10.4	6.3	20.0	18	11	32	8	4	0.68	1
<b>08063RS6027Z05</b>	●	63	60	60	80	27	12.4	7.0	22.0	20	14	45	9	5	1.25	1

刀体未组装刀片。

### 型号的称呼方法

## TSXR 08 050 R S 54 22 Z03

型式记号    刀片尺寸    刃径    右手刀    公制规格    最大切深    安装孔径    有效刃数

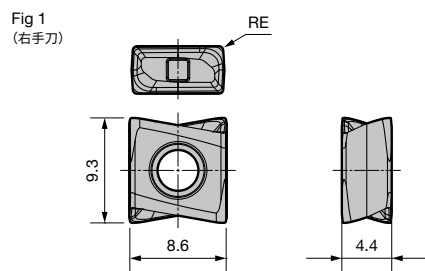
### 附件

适用刀盘	刀片用平头螺钉	扳手	螺栓	防烧结剂
TSXR 08032RS3416Z02	BFTX0308IP	TRDR08IP	BX0845	SUMI-P
TSXR 08040RS4016Z03			BX0850	
TSXR 08050RS5422Z03			BX1060	
TSXR 08050RS5422Z04			BX1265	
TSXR 08063RS6027Z05				

■ 刀片

尺寸 (mm)

材质分类		涂层											
适用加工	高速、轻切削												
	半精切削												
	粗切削												
型号		ACU2500	XCU2500	ACP100	ACP200	ACP300	XCK2000	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	刀尖半径 RE	Fig
LNEX 080404PNER-L		●			●	●		●	●	●	●	0.4	1
080408PNER-L		●			●	●		●	●	●	●	0.8	1
080412PNER-L		●			●	●		●	●	●	●	1.2	1
080416PNER-L		●			●	●		●	●	●	●	1.6	1
LNEX 080404PNER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	1
080408PNER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	1
080412PNER-G		●		●	●	●		●	●	●	●	1.2	1
080416PNER-G		●		●	●	●		●	●	●	●	1.6	1



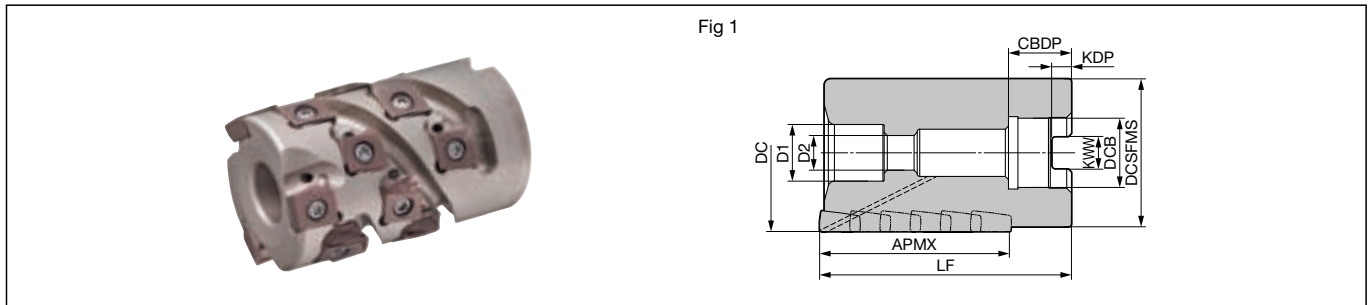
装夹在第2段以后的外周刃, 请使用刀尖RE为0.8mm以下的刀片。

■ 推荐切削条件

ISO	被削材	硬度	切削速度 $v_c$ (m/min) 下限 - 推荐 - 上限	进给量 $f_z$ (mm/t) 下限 - 推荐 - 上限	刀片材质
P	碳素钢	180~280HB	150 - <b>225</b> - 300	0.08 - <b>0.20</b> - 0.30	ACU2500 ACP100 ACP200 ACP300 XCU2500
		>280HB	75 - <b>150</b> - 230	0.08 - <b>0.20</b> - 0.30	
M	合金钢	180~280HB	100 - <b>175</b> - 250	0.08 - <b>0.15</b> - 0.25	ACU2500 ACM200 ACM300
		>280HB	75 - <b>125</b> - 170	0.08 - <b>0.15</b> - 0.25	
K	铸铁/ 球墨铸铁	250HB	150 - <b>175</b> - 250	0.08 - <b>0.20</b> - 0.30	ACU2500 ACK200 ACK300 XCU2500 XCK2000
S	难削材	—	30 - <b>60</b> - 90	0.05 - <b>0.10</b> - 0.15	ACU2500 ACM200 ACM300

**注意** · 上述推荐切削条件需根据机床和工件的刚性进行调整。  
· 上述是使用 BT50 机床时的参考值。  
· 上述为  $a_e =$  刀径 DC 20% 以下的推荐切削条件。

前角	半径方向	-23~-15°	41-60mm 90°
	轴方向	-6~-3°	



### 刀体

尺寸 (mm)

型号	库存	刃径 DC	最大切深 APMX	刀柄接合面直径 DCSFMS	高度 LF	孔径 DCB	槽宽 KWW	槽深 KDP	安装深度 CDBP	螺栓 D1	螺栓 D2	总刀数	段数	有效刃数	重量 (kg)	Fig
TSXR 13040RS4116Z02	●	40	41	37	60	16	8.4	5.6	18.0	14	9	8	4	2	0.31	1
13050RS6022Z03	●	50	60	47	80	22	10.4	6.3	20.0	18	11	18	6	3	0.66	1
13063RS5027Z03	●	63	50	60	75	27	12.4	7.0	22.0	20	14	15	5	3	1.12	1
13063RS6027Z04	●	63	60	60	80	27	12.4	7.0	22.0	20	14	24	6	4	1.15	1
13080RS6032Z04	●	80	60	77	80	32	14.4	8.0	26.0	25	18	24	6	4	2.06	1
13080RS6032Z05	●	80	60	77	80	32	14.4	8.0	26.0	25	18	30	6	5	2.04	1
13100RS6040Z05	●	100	60	88	85	40	16.4	9.0	29.0	32	21	30	6	5	3.45	1
13100RS6040Z06	●	100	60	88	85	40	16.4	9.0	29.0	32	21	36	6	6	3.44	1
13125RS6040Z07	●	125	60	100	85	40	16.4	9.0	29.0	32	21	42	6	7	5.63	1

刀体未组装刀片。

### 型号的称呼方法

## TSXR 13 050 R S 60 22 Z03

型式记号    刀片尺寸    刃径    右手刀    公制规格    最大切深    安装孔径    有效刃数

### 附件

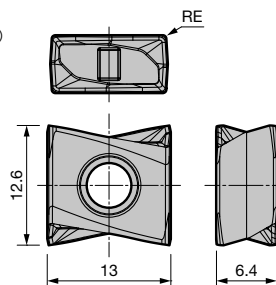
适用刀盘	刀片用平头螺钉		一体式扳手	拆装式扳手		螺栓	防烧结剂			
		N·m		握柄	扳手头					
TSXR 13040RS4116Z02	BFTX03510IP	3.0	—	HPS1015	TRB15IP	BX0850	SUMI-P			
TSXR 13050RS6022Z03						BX1060				
TSXR 13063RS5027Z03						BX1260				
TSXR 13063RS6027Z04						BX1265				
TSXR 13080RS6032Z04			TRDR15IP	—	—	BX1660				
TSXR 13080RS6032Z05						—		—	—	BX2065
TSXR 13100RS6040Z05										
TSXR 13100RS6040Z06										
TSXR 13125RS6040Z07										

■ 刀片

尺寸 (mm)

材质分类		涂层											
适用加工	高速、轻切削												
	半精切削												
	粗切削												
型号		ACU2500	XCU2500	ACP100	ACP200	ACP300	XCK2000	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	刀尖半径 RE	Fig
L	LNEX 130604PNER-L	●			●	●			●	●	●	0.4	1
	130608PNER-L	●			●	●			●	●	●	0.8	1
	130612PNER-L	●			●	●			●	●	●	1.2	1
	130616PNER-L	●			●	●			●	●	●	1.6	1
	130620PNER-L	●			●	●			●	●	●	2.0	1
	130624PNER-L	●			●	●			●	●	●	2.4	1
G	LNEX 130604PNER-G	●	●		●	●	●		●	●	●	0.4	1
	130608PNER-G	●	●		●	●	●		●	●	●	0.8	1
	130612PNER-G	●			●	●			●	●	●	1.2	1
	130616PNER-G	●			●	●			●	●	●	1.6	1
	130620PNER-G	●			●	●			●	●	●	2.0	1
	130624PNER-G	●			●	●			●	●	●	2.4	1
H	LNEX 130604PNER-H	●			●	●			●	●		0.4	1
	130608PNER-H	●	●		●	●	●		●	●		0.8	1
	130612PNER-H	●			●	●			●	●		1.2	1
	130616PNER-H	●			●	●			●	●		1.6	1
	130620PNER-H	●			●	●			●	●		2.0	1
	130624PNER-H	●			●	●			●	●		2.4	1
H	LNEX 130632PNER-H	●			●	●			●	●		3.2	1

Fig 1 (右手刀)



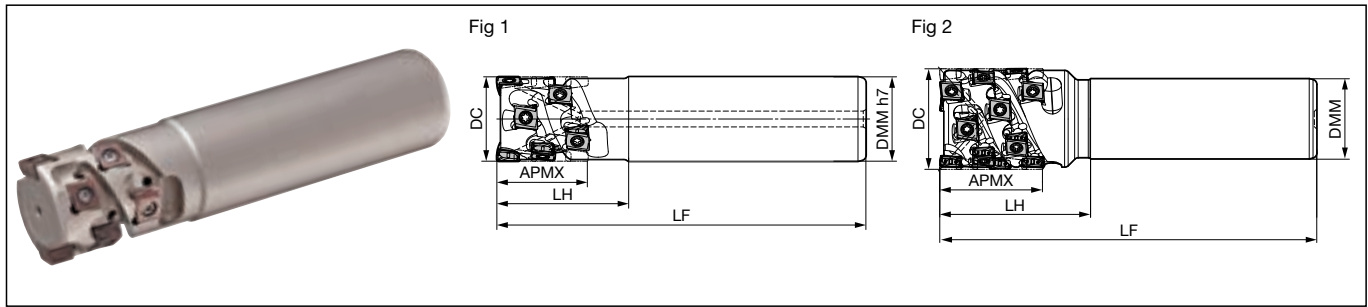
装夹在第2段以后的外周刀, 请使用刀尖RE为0.8mm以下的刀片。

■ 推荐切削条件

ISO	被削材	硬度	切削速度 $v_c$ (m/min) 下限 - 推荐 - 上限	进给量 $f_z$ (mm/t) 下限 - 推荐 - 上限	刀片材质
P	碳素钢	180~280HB	110 - 200 - 280	0.10 - 0.20 - 0.30	ACU2500 ACP100 ACP200
		>280HB	70 - 135 - 200	0.10 - 0.20 - 0.30	ACP300 XCU2500
M	合金钢	180~280HB	90 - 155 - 220	0.10 - 0.15 - 0.25	ACU2500 ACM200 ACM300
		>280HB	90 - 135 - 180	0.10 - 0.15 - 0.25	
K	铸铁/球墨铸铁	250HB	125 - 175 - 225	0.10 - 0.20 - 0.30	ACU2500 ACK200 ACK300 XCU2500 XCK2000
S	难削材	—	30 - 60 - 90	0.05 - 0.10 - 0.15	ACU2500 ACM200 ACM300

- 注意**
- 上述推荐切削条件需根据机床和工件的刚性进行调整。
  - 上述是使用 BT50 机床时的参考值。
  - 上述为  $a_e =$  刀径 DC 20% 以下的推荐切削条件。

前角	半径方向	-33~-18°	21-40mm 90°
	轴方向	-6~-3°	



### 刀体

尺寸 (mm)

型号	库存	刃径 DC	最大切深 APMX	柄径 DMM	刀头长 LH	全长 LF	总刃数	段数	有效刃数	重量 (kg)	Fig
TSXR 08020E2120Z01	●	20	21	20	30	110	3	3	1	0.22	1
08025E2725Z02	●	25	27	25	35	125	8	4	2	0.39	1
08032E3432Z02	●	32	34	32	50	140	10	5	2	0.74	1
08040E4032Z03	●	40	40	32	60	150	18	6	3	0.92	2

刀体未组装刀片。

### 型号的称呼方法

# TSXR 08 025 E 27 25 Z02

型式记号    刀片尺寸    刃径    带柄式    最大切深    柄径    有效刃数

### 附件

刀片用平头螺钉	扳手	防烧结剂
BFTX0308IP	2.0	TRDR08IP SUMI-P

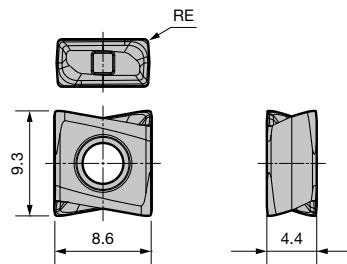


■ 刀片

尺寸 (mm)

材质分类		涂层										刀片半径 RE	Fig
适用加工	高速、轻切削												
	半精切削												
	粗切削												
型号		ACU2500	XCU2500	ACP100	ACP200	ACP300	XCK2000	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300		
	<b>LNEX 080404PNER-L</b>	●			●	●		●	●	●	●	0.4	1
	<b>080408PNER-L</b>	●			●	●		●	●	●	●	0.8	1
	<b>080412PNER-L</b>	●			●	●		●	●	●	●	1.2	1
	<b>080416PNER-L</b>	●			●	●		●	●	●	●	1.6	1
	<b>LNEX 080404PNER-G</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	1
	<b>080408PNER-G</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	1
	<b>080412PNER-G</b>	●		●	●	●		●	●	●	●	1.2	1
	<b>080416PNER-G</b>	●		●	●	●		●	●	●	●	1.6	1

Fig 1 (右手刀)



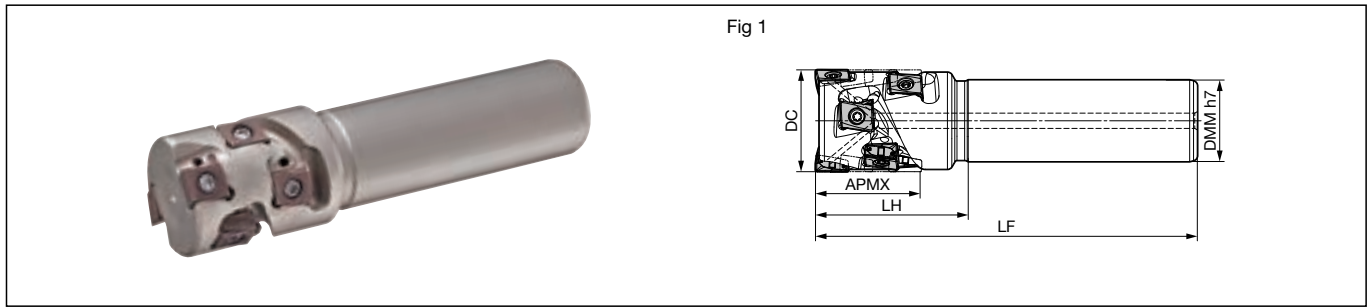
装夹在第2段以后的外周刃, 请使用刀尖RE为0.8mm以下的刀片。

■ 推荐切削条件

ISO	被削材	硬度	切削速度 $v_c$ (m/min) 下限 - 推荐 - 上限	进给量 $f_z$ (mm/t) 下限 - 推荐 - 上限	刀片材质
<b>P</b>	碳素钢	180~280HB	110 - <b>200</b> - 280	0.10 - <b>0.20</b> - 0.30	ACU2500 ACP100
		>280HB	70 - <b>135</b> - 200	0.10 - <b>0.20</b> - 0.30	ACP200 ACP300
<b>M</b>	合金钢	180~280HB	90 - <b>155</b> - 220	0.10 - <b>0.15</b> - 0.25	XCU2500
		>280HB	70 - <b>115</b> - 160	0.10 - <b>0.15</b> - 0.25	ACU2500 ACM200 ACM300
<b>K</b>	铸铁/ 球墨铸铁	250HB	125 - <b>175</b> - 225	0.10 - <b>0.20</b> - 0.30	ACU2500 ACK200 ACK300 XCU2500 XCK2000
<b>S</b>	难削材	—	30 - <b>60</b> - 90	0.05 - <b>0.10</b> - 0.15	ACU2500 ACM200 ACM300

- 注意**
- 上述推荐切削条件需根据机床和工件的刚性进行调整。
  - 上述是使用 BT50 机床时的参考值。
  - 上述为  $a_e =$  刃径 DC 20% 以下的推荐切削条件。

前角	半径方向 轴方向	-23~-18° -6~-3°	41-60mm 90°
----	-------------	--------------------	----------------



### ■ 刀体

尺寸 (mm)

型号	库存	刃径 DC	最大切深 APMX	柄径 DMM	刀头长 LH	全长 LF	总刃数	段数	有效刃数	重量 (kg)	Fig
公制 TSXR 13040E4132Z02	●	40	41	32	60	150	8	4	2	0.91	1
TSXR 13050E6042Z03	●	50	60	42	80	170	18	6	3	1.74	1

刀体未组装刀片。

### ■ 型号的称呼方法

**TSXR 13 050 E 60 42 Z03**

型式记号    刀片尺寸    刃径    带柄式    最大切深    柄径    有效刃数

### ■ 附件

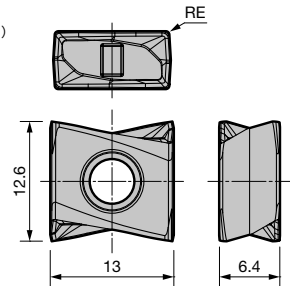
刀片用平头螺钉	扳手	防烧剂
BFTX03510IP	3.0	TRDR15IP

尺寸 (mm)

■ 刀片

材质分类		涂层													
适用加工	高速、轻切削												型号	刀尖半径 RE	Fig
	半精切削														
	粗切削														
		ACU2500	XCU2500	ACP100	ACP200	ACP300	XCK2000	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300				
LNE X		130604PNER-L	●			●	●		●	●	●	●	0.4	1	
		130608PNER-L	●			●	●		●	●	●	●	0.8	1	
		130612PNER-L	●			●	●		●	●	●	●	1.2	1	
		130616PNER-L	●			●	●		●	●	●	●	1.6	1	
		130620PNER-L	●			●	●		●	●	●	●	2.0	1	
		130624PNER-L	●			●	●		●	●	●	●	2.4	1	
		130632PNER-L	●			●	●		●	●	●	●	3.2	1	
LNE X		130604PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	1	
		130608PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	1	
		130612PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.2	1	
		130616PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.6	1	
		130620PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	1	
		130624PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.4	1	
		130632PNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.2	1	
LNE X		130604PNER-H	●			●	●		●	●			0.4	1	
		130608PNER-H	●	●		●	●	●	●	●			0.8	1	
		130612PNER-H	●			●	●		●	●			1.2	1	
		130616PNER-H	●			●	●		●	●			1.6	1	
		130620PNER-H	●			●	●		●	●			2.0	1	
		130624PNER-H	●			●	●		●	●			2.4	1	
		130632PNER-H	●			●	●		●	●			3.2	1	

Fig 1 (右手刀)



装夹在第2段以后的外周刀, 请使用刀尖RE为0.8mm以下的刀片。

■ 推荐切削条件

ISO	被削材	硬度	切削速度 $v_c$ (m/min) 下限 - 推荐 - 上限	进给量 $f_z$ (mm/t) 下限 - 推荐 - 上限	刀片材质
P	碳素钢	180~280HB	110 - 200 - 280	0.10 - 0.20 - 0.30	ACU2500 ACP100 ACP200 ACP300
		>280HB	70 - 135 - 200	0.10 - 0.20 - 0.30	XCU2500
M	合金钢	180~280HB	90 - 155 - 220	0.10 - 0.15 - 0.25	ACU2500 ACM200 ACM300
		>280HB	90 - 135 - 180	0.10 - 0.15 - 0.25	
K	不锈钢	220~280HB	90 - 135 - 180	0.10 - 0.15 - 0.25	ACU2500 ACM200 ACM300
		>280HB	70 - 115 - 160	0.10 - 0.15 - 0.25	
S	铸铁/球墨铸铁	250HB	125 - 175 - 225	0.10 - 0.20 - 0.30	ACU2500 ACK200 ACK300 XCU2500 XCK2000
		—	30 - 60 - 90	0.05 - 0.10 - 0.15	ACU2500 ACM200 ACM300

- 注意**
- 上述推荐切削条件需根据机床和工件的刚性进行调整。
  - 上述是使用 BT50 机床时的参考值。
  - 上述为  $a_e =$  刀径 DC 20% 以下的推荐切削条件。

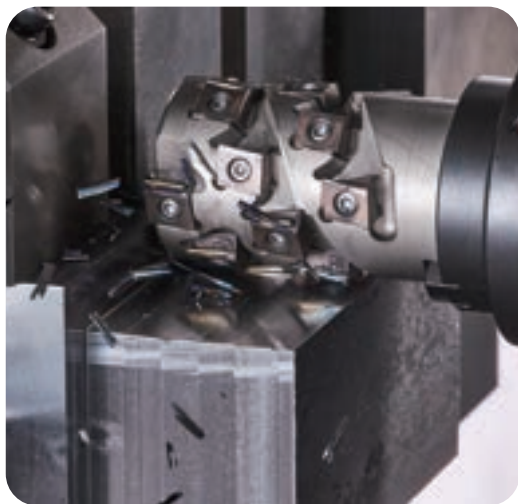
## SEC-住友双刃铣刀 TSX型 玉米铣刀设计咨询表单①

请选择您希望的形状,然后将尺寸填入 。

填完后,请与附近的本公司营业所或销售代理店联系。

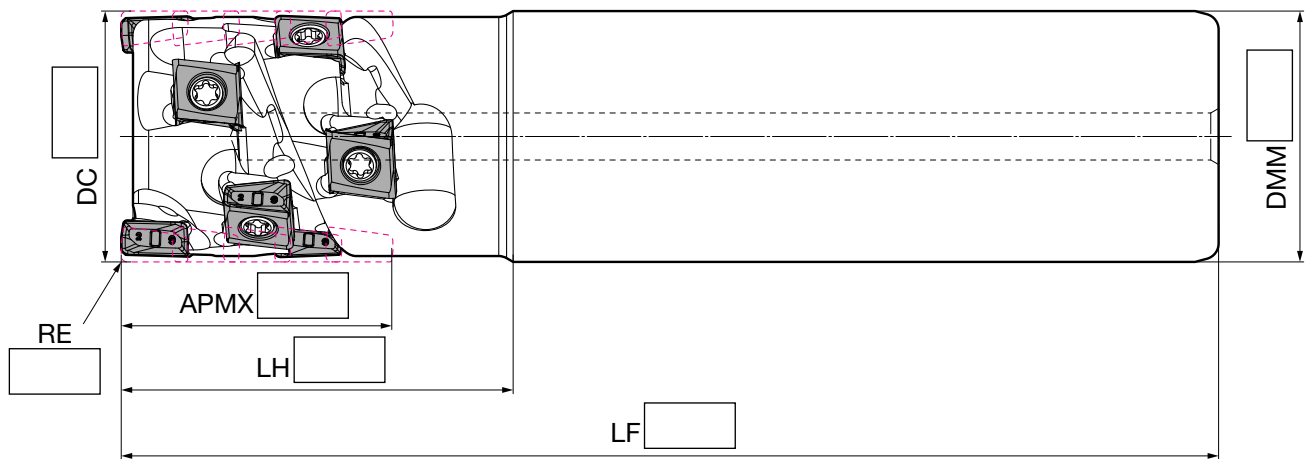
如果对于其它形状、尺寸等有要求,也尽管咨询。

贵公司名/联系地址



基准规格							
适用刀片	刃径 (mm)	最大切深 (mm)	总刃数	段数	最大有效 刃数	规格	
	DC	APMX				刀盘式	带柄式
LNEX08 (参照P21)	20	21	3	3	1		○
	25	27	8	4	2		○
	32	34	10	5	2	○	○
	40	40	18	6	3	○	○
	50	54	32	8	4	○	
	63	60	45	9	5	○	
LNEX13 (参照P23)	40	41	8	4	2	○	○
	50	60	18	6	3	○	○
	63	60	24	6	4	○	
	80	60	30	6	5	○	
	100	60	36	6	6	○	
	125	60	42	6	7	○	

**带柄式** 请参考上述基准规格进行填写。



### ■ 附带部件

刀片用平头螺钉	扳手	防烧结剂
		

- 可选择前端刃的刀尖半径(RE)。  
(适用尺寸:参照P7 ■系列构成)  
其他刃皆为RE=0.8mm以下。

- 希望的有效刃数:
- 冷却液孔: 有无

## SEC-住友双刃铣刀 TSX型 玉米铣刀设计咨询表单②

请选择您希望的形状,然后将尺寸填入 。

填完后,请与附近的本公司营业所或销售代理店联系。



如果对于其它形状、尺寸等有要求,也尽管咨询。

贵公司名/联系地址

**刀盘式** 请参考 P28 的基准规格进行填写。

**一体式** 请参考 P28 的基准规格进行填写。

### ■ 附带部件

刀片用平头螺钉	扳手	螺栓	防烧结剂
		 <small>*仅限刀盘式</small>	

- 可选择前端刃的刀尖半径(RE)。(适用尺寸:参照P7 ■系列构成) 其他刃皆为RE=0.8mm以下。

- 希望的有效刃数:
- 冷却液孔: 有无

## SEC-住友双刃铣刀 TSX型 三面刃铣刀设计咨询表单

请选择您希望的形状, 然后将尺寸填入 。

填完后, 请与附近的本公司营业所或销售代理店联系。

如果对于其它形状、尺寸等有要求, 也尽管咨询。

贵公司名/联系地址

### 刀片系列构成

型号	刀尖半径 RE (mm)						
	0.4	0.8	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
LNEX 0804〇〇PNER/L-L	●	●	●	●	—	—	—
LNEX 0804〇〇PNER/L-G	●	●	●	●	—	—	—
LNEX 1306〇〇PNER/L-L	●	●	●	●	●	●	●
LNEX 1306〇〇PNER/L-G	●	●	●	●	●	●	●
LNEX 1306〇〇PNER-H	●	●	●	●	●	●	●

—印不生产

#### 【提供刀片定制】

LNEX08的刀尖半径 (RE) = 0.4~1.6mm

LNEX13的刀尖半径 (RE) = 0.4~3.2mm 左手刀、右手刀皆可对应。

(加工后的刀尖R形状可能与搭载刀片的刀尖RE尺寸之间出现差异。)



LNEX1306〇〇PNER-H (左手刀的H型断屑槽) 不生产。

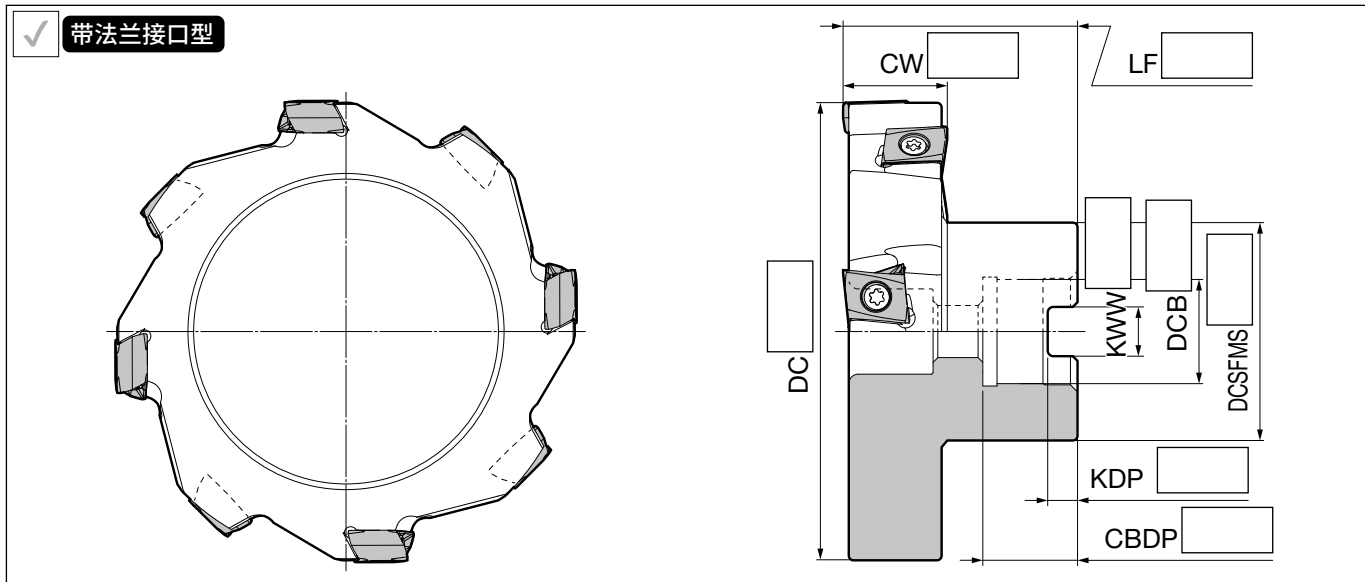
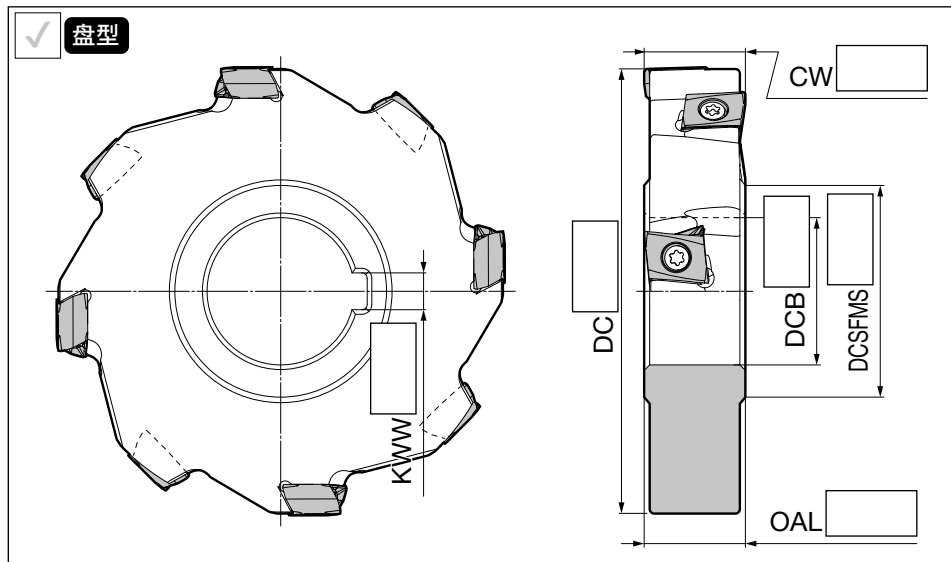
### CW尺寸基准规格

14mm	LNEX08 (参照P21)
18~22mm	LNEX13 (参照P23)

CW尺寸超过上述值时为多段设计。

### 附带部件

刀片用平头螺钉	扳手	防烧结剂
		



• 希望的有效刃数:

## SEC-住友双刃铣刀 TSX型 特种型号设计咨询表单

请选择您希望的形状,然后将尺寸填入 。

填完后,请与附近的本公司营业所或销售代理店联系。

如果对于其它形状、尺寸等有要求,也尽管咨询。

贵公司名/联系地址

### 刀片系列构成

型号	刀尖半径 RE (mm)						
	0.4	0.8	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
LNEX 0804○OPNER/L-L	●	●	●	●	—	—	—
LNEX 0804○OPNER/L-G	●	●	●	●	—	—	—
LNEX 1306○OPNER/L-L	●	●	●	●	●	●	●
LNEX 1306○OPNER/L-G	●	●	●	●	●	●	●
LNEX 1306○OPNER-H	●	●	●	●	●	●	●

—印不生产

#### 【提供刀片定制】

LNEX08的刀尖半径 (RE) = 0.4~1.6mm

LNEX13的刀尖半径 (RE) = 0.4~3.2mm 左手刀、右手刀皆可对应。

(加工后的刀尖R形状可能与搭载刀片的刀尖RE尺寸之间出现差异。)

LNEX1306○OPNEL-H (左手刀的H型断屑槽) 不生产。

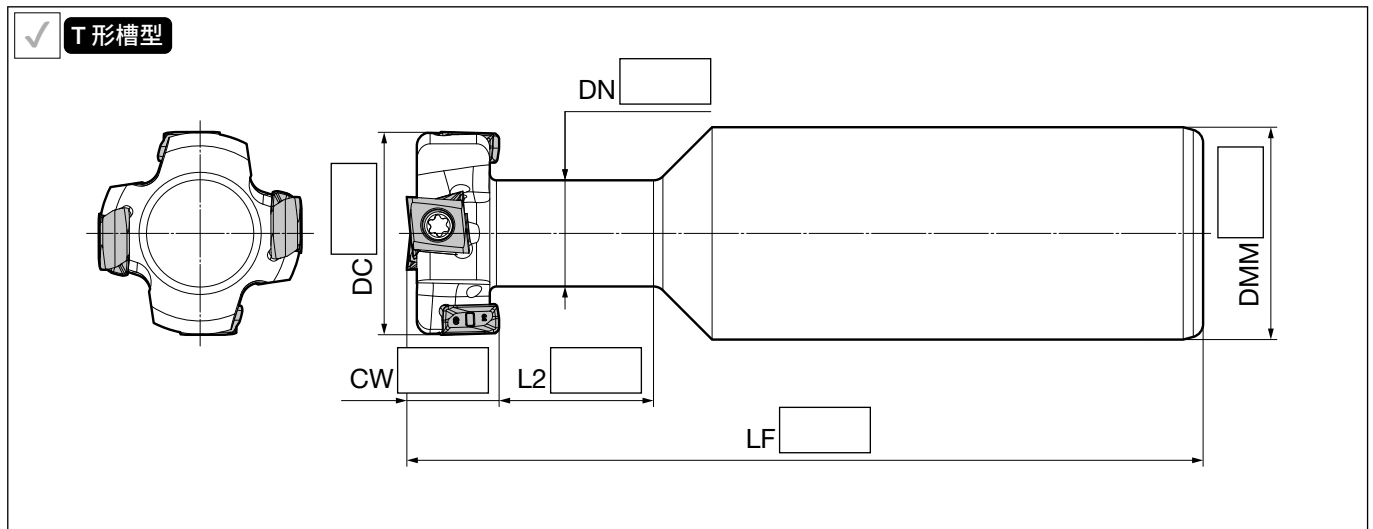
### CW尺寸基准规格

14mm	LNEX08 (参照P21)
18~22mm	LNEX13 (参照P23)

CW尺寸超过上述值时为多段设计。

### 附带部件

刀片用平头螺钉	扳手	防烧结剂
		




· 希望的有效刃数:  · 冷却液孔: 有无

■ 也可提供斜刀盘、高进给刀盘、镗刀盘等。请另行咨询。




## ■ 使用实例


SCM440 机械部品		本公司产品	以往产品
 <p>① 侧面加工 ② 平面加工</p>	使用刀具	TSXF 08020E	立式4刀尖
	材料	ACP200	—
	断屑槽	G	—
	刃径(mm)	20	20
	刃数	3	3
	$V_c$ (m/min)	270	270
	$V_f$ (mm/min)	650	650
	$f_z$ (mm/t)	0.05	0.05
	$d_p$ (mm)	8.0	8.0
	$d_a$ (mm)	0.64	0.64
	冷却方式	Wet	Wet
	结果	可实现比以往产品更优良的表面精度，从而缩短精加工工序。	

SUS304L 导套		本公司产品	以往产品
	使用刀具	TSXM 13125RS	—
	材料	ACM200	—
	断屑槽	L	—
	刃径(mm)	125	125
	刃数	10	8
	$V_c$ (m/min)	70	70
	$V_f$ (mm/min)	80	40
	$f_z$ (mm/t)	0.045	0.028
	$d_p$ (mm)	5.0	5.0
	$d_a$ (mm)	95	95
	冷却方式	Wet	Wet
	结果	加工效率2倍、刀具寿命2倍。	

FC250 缸体		本公司产品	以往产品
	使用刀具	TSX 13050RS	—
	材料	ACK300	—
	断屑槽	L	—
	刃径(mm)	50	50
	刃数	4	4
	$V_c$ (m/min)	235	235
	$V_f$ (mm/min)	600	600
	$f_z$ (mm/t)	0.1	0.1
	$d_p$ (mm)	0.8	0.8
	$d_a$ (mm)	0.8	0.8
	冷却方式	Wet	Wet
	结果	实现比以往产品更优良尺寸精度和表面粗糙度。	

铸钢 轴壳体		本公司产品	以往产品
	使用刀具	TSX 13100R	—
	材料	ACP200	—
	断屑槽	G	—
	刃径(mm)	100	100
	刃数	6	8
	$V_c$ (m/min)	180	141
	$V_f$ (mm/min)	962	1,000
	$f_z$ (mm/t)	0.28	0.28
	$d_p$ (mm)	粗:3mm 精加工:1mm	粗:3mm 精加工:1mm
	$d_a$ (mm)	—	—
	冷却方式	Wet	Wet
	结果	比以往产品更优良的加工面。	

球墨铸铁 壳体		本公司产品	以往产品
	使用刀具	TSXM 13050RS	单面4刀尖
	材料	ACK300	—
	断屑槽	G	—
	刃径(mm)	50	50
	刃数	5	5
	$V_c$ (m/min)	240	240
	$V_f$ (mm/min)	1,150	1,150
	$f_z$ (mm/t)	0.13	0.13
	$d_p$ (mm)	1.0	1.0
	$d_a$ (mm)	30.0	30.0
	冷却方式	Dry	Dry
	结果	刀具寿命延长达131%。	

SCM430 轴承盖		本公司产品	以往产品
	使用刀具	TSXM 13080RS	—
	材料	ACP200	—
	断屑槽	H	—
	刃径(mm)	80	80
	刃数	7	6
	$V_c$ (m/min)	180	180
	$V_f$ (mm/min)	950	950
	$f_z$ (mm/t)	0.2	0.2
	$d_p$ (mm)	3.8	3.8
	$d_a$ (mm)	50.0	50.0
	冷却方式	Dry	Dry
	结果	刀具寿命延长达330%。	

SC460, FCD450 混流 机械零件		本公司产品	以往产品
	使用刀具	TSX13100R	立式4刀尖
	材料	ACU2500	—
	断屑槽	G	—
	刃径(mm)	100	100
	刃数	6	6
	$V_c$ (m/min)	180	180
	$V_f$ (mm/min)	860	860
	$f_z$ (mm/t)	0.25	0.25
	$d_p$ (mm)	3	3
	$d_a$ (mm)	—	—
	冷却方式	Wet	Wet
	结果	在钢、铸铁混流生产线中，也能抑制刀尖损伤，实现稳定长寿命。	

FCD500 机械部品		本公司产品	以往产品
	使用刀具	TSX13100RS	—
	材料	XCK2000	—
	断屑槽	G	—
	刃径(mm)	170	125
	刃数	10	7
	$V_c$ (m/min)	170	163
	$V_f$ (mm/min)	1,244	581
	$f_z$ (mm/t)	0.23	0.2
	$d_p$ (mm)	2.0	3.0
	$d_a$ (mm)	—	—
	冷却方式	Wet	Wet
	结果	抑制磨损，寿命提升至2倍。	

### ◆安全使用注意事项◆



● 加工时会出现高温切屑飞散、排出切屑过长等情况，请使用安全罩壳及防护眼镜等防护具，并务必注意防火、防火。

● Very hot or lengthy chips may be discharged while the machine is in operation. Therefore, machine guards, safety goggles or other protective covers must be used. Fire safety precautions must also be considered.

● 使用时请务必小心锋利刀尖。

● 使用方法错误、使用条件不当，会造成刀具崩损、飞散，请在推荐的范围内使用。

● Please handle with care as this product has sharp edges.

● Improper cutting conditions or mis-handling of the tool may result in breakages or projectiles. Therefore, please use the tool within its recommended conditions.

● 使用非水溶性切削油的情况下，为防止火灾意外，请配置自动灭火装置。

● When using non-water soluble cutting oil, precautions against fire must be taken and please ensure that a fire extinguisher is placed near the machine.

## ◆ 住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司

### 华东地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司总公司

地址：上海市延安西路728号华敏·翰尊国际大厦6楼J座(邮编：200050)  
电话：021-5238-1199 传真：021-6212-9689

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司宁波分公司

地址：宁波市江北区大庆南路99号来福士广场办公楼709室(邮编：315020)  
电话：0574-8723-3856 传真：0574-8723-3935

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司南京分公司

地址：南京市秦淮区汉中门1号国际金融中心12楼D座(邮编：210029)  
电话：025-8586-0803 传真：025-8586-0881

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司常州分公司

地址：常州市武进区技术产业开发区西环路8号12号厂房(邮编：213164)  
电话：0519-8622-0306(分机305)

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司嘉兴事务所

地址：浙江省嘉兴市秀洲区东升东路2316号杉杉印象1号楼2201室  
电话：18067036551

### 华北地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司北京分公司

地址：北京市朝阳区东三环北路3号幸福大厦B座1306室(邮编：100027)  
电话：010-6468-8500 传真：010-6468-9500

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司青岛分公司

地址：青岛市市北区龙城路31号卓越世纪中心3号楼1801室(邮编：266033)  
电话：0532-5578-7866 传真：0532-5578-7865

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司天津分公司

地址：天津市空港经济区西四道168号融和广场5号楼2门905室(邮编：300300)  
电话：022-8494-9495 传真：022-8494-9493

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司郑州事务所

地址：郑州市郑东新区商务外环路14号路劲大厦622室(邮编：450003)  
电话：138-1084-8075

### 东北地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司大连分公司

地址：大连市开发区金马路128号天成国际金融中心807D(邮编：116600)  
电话：0411-8792-6266 传真：0411-8792-6277

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司长春分公司

地址：长春市朝阳区人民大街3299号宏汇国际广场1510室(邮编：130012)  
电话：0431-8191-6558 传真：0431-8191-6559

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司沈阳事务所

地址：辽宁省沈阳市铁西区建设西路2甲号长峰中心1309A(邮编：110075)  
电话：024-8889-1040

### 西南地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司重庆分公司

地址：重庆市江北区建新北路一支路6号未来国际大厦9-1(邮编：400020)  
电话：023-6785-7656 传真：023-6785-7780

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司成都分公司

地址：四川省成都市锦江区东大街577号环球贸易广场ICC一期904室(邮编：610016)  
电话：028-8445-6626 传真：028-8443-6625

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司武汉分公司

地址：武汉市硚口区京汉大道688号武汉恒隆广场办公楼1304室(邮编：430077)  
电话：027-8711-0060 传真：027-8711-0090

### 华南地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司广州分公司

地址：广州市天河区林和西路3-15号耀中广场A座2221室(邮编：510610)  
电话：020-3891-0442 传真：020-3891-0449

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司厦门分公司

地址：厦门市思明区莲花北路1号磐基莲花里1805室(邮编：362000)  
电话：0592-5602-190 传真：0592-5602-195

住友电工硬质合金(常州)有限公司

地址：常州市武进区技术产业开发区西环路8号12号厂房(邮编：213164)  
电话：0519-8622-0306 传真：0519-8622-0305

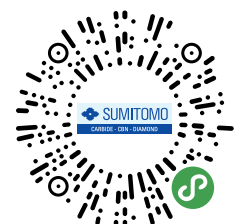
中国刀具技术中心

地址：常州市武进区技术产业开发区西环路8号12号厂房(邮编：213164)  
电话：0519-8622-0306(分机305)

http://www.sumitool.com(日文) http://www.sumitool.com/en(英文) http://www.sumitool.com/cn(中文)



微信扫一扫



在线样册扫一扫