住友产品简介 No.530

SUMITOMO

CARBIDE - CBN - DIAMOND

Global Support, Global Solutions.

内径切槽车刀

Internal grooving tool holder

SEC-切槽车刀 SSH型

SEC-Grooving Tool Holders SSH series 第4版

硬质合金强韧刀体可抑制振刀
适用于内径ø8mm～的小径切槽

New 深端面槽加工用刀杆 SSHF型
深端面槽加工用刀片 SSHFI型
螺纹切削加工用刀片 SSHT型
共15个品种系列化

小型・自动车床用刀具系列

SumiSmall スミ スモール

P M K N S H

SUMITOMO ELECTRIC GROUP

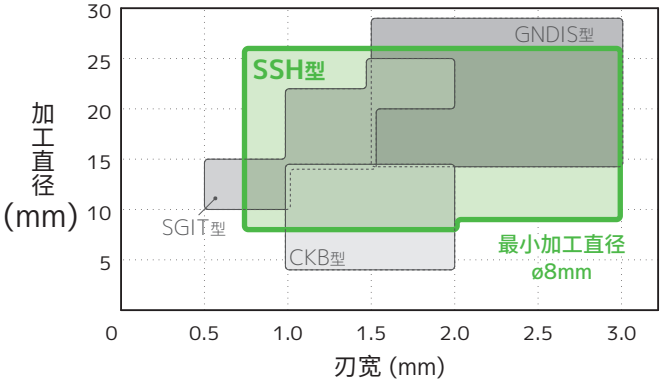
SSH型

电子样册以及产品视频

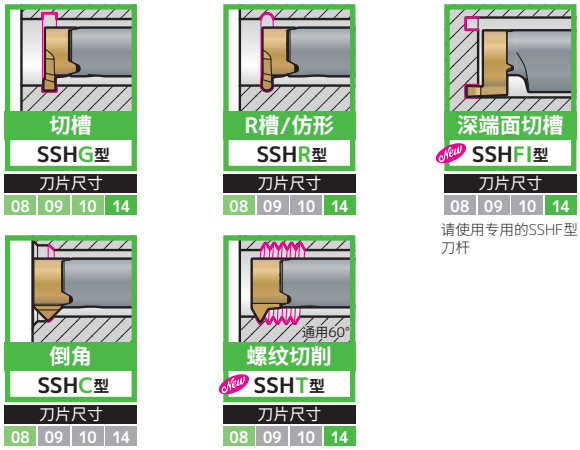
■特点

- ●内冷规格，排屑性能优异
- ●硬质合金强韧刀体可抑制振刀，小直径也能稳定加工
- ●采用AC1030U，加工表面品质良好
- ●适用于最小加工直径ø8mm～
- ●丰富的刃宽种类
  除了切槽用途外，还备有卡环槽用、螺纹切削加工用刀片
- ●适用于深端面切槽的刀杆和刀片形成系列化

■ 适用领域(切槽)



■ 刀片系列



08：间距 0.50-1.75mm
14：间距 0.50-2.00mm

■ 系列构成(切槽)

切槽/R形状　切槽/C型倒角　R槽/仿形　倒角

用途	刀片型号	刀片尺寸	最小加工直径 (mm)	最大槽深 (mm)	刃宽 / 刀尖形状 (mm) 0.74	0.80	0.84	0.94	1.00	1.19	1.20	1.39	1.50	1.69	1.80	2.00	2.20	2.50	3.00	倒角	适用刀杆
切槽	SSHG	08	8	1.0	C0.05		C0.05	C0.05	C0.05 R0.1	C0.05		C0.05	C0.05 R0.1	C0.05		C0.05 R0.1 R0.2					E○○□-SSHMN○○○-08
		09	9	2.0					R0.1				R0.1			R0.1 R0.2		R0.1 R0.2	R0.1 R0.2		E○○□-SSHMN○○○-08
		10	10	3.0					R0.1				R0.1			R0.1 R0.2		R0.1 R0.2	R0.1 R0.2		E○○□-SSHMN○○○-08
		14	14	1.2	C0.05																E○○□-SSHMN○○○-14
				1.3			C0.05														
				1.5				C0.05													
				1.6					C0.05 R0.1												
				4.0						C0.05		C0.05	C0.05 R0.1	C0.05		C0.05 R0.1 R0.2		C0.05 R0.1 R0.2	C0.05 R0.1 R0.2		
R槽/仿形	SSHR	08	8	1.0		R0.4			R0.5		R0.6		R0.75		R0.9	R1.0					E○○□-SSHMN○○○-08
		14	14	1.6					R0.5												E○○□-SSHMN○○○-14
				4.0							R0.6		R0.75		R0.9	R1.0	R1.1	R1.25	R1.5		
深端面切槽	New SSHFI	14	14	1.5					C0.05												E○○□-SSHFR○○○-14※
				2.5									R0.2								
				3.0												R0.2		R0.2	R0.2		
倒角	SSHC	08	8	1.4																C	E○○□-SSHMN○○○-08

SSHG型的刀片尺寸09/10和SSHFI型只有右手刀片。※SSHFI型刀片的适用刀杆为SSHF型。

■ 系列构成(螺纹切削)

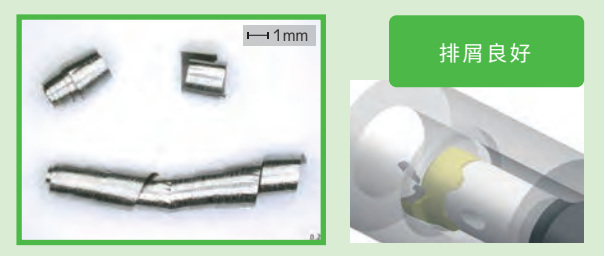
用途	刀片型号	刀片尺寸	最小加工直径 (mm)	螺纹种类	间距 (mm) 0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.25	2.50	适用刀杆
螺纹切削	New SSHT	08	8	通用60°										E○○□-SSHMN○○○-08
		14	14	通用60°										E○○□-SSHMN○○○-14

SSHT型只有右手刀片。

SSH型

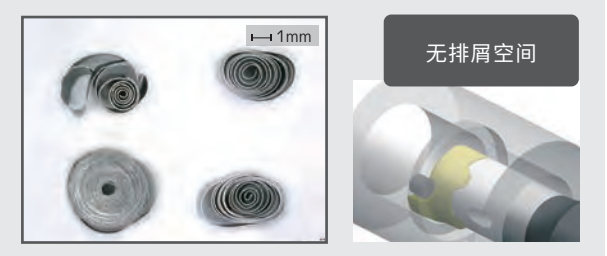
■ 切屑处理性

小直径，切屑卷曲稳定且排屑顺畅



SSH型

断屑槽排屑性差，可能会突发崩损

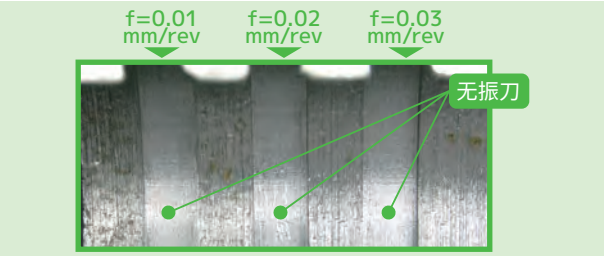


其他公司产品A

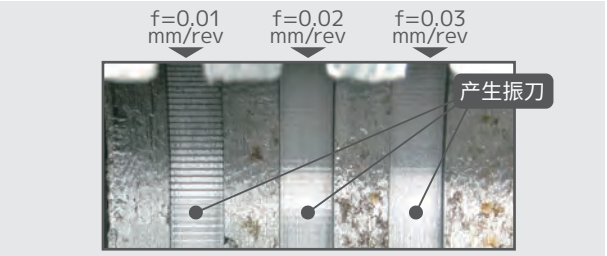
被削材：S45C 加工直径：ø13mm 刀片：SSHGR0820000 切削条件：vc=50m/min f=0.02mm/rev ap=1.0mm Wet(油性)

■ 耐振刀性能

出色的锋利度和硬质合金刀柄可抑制振刀



SSH型

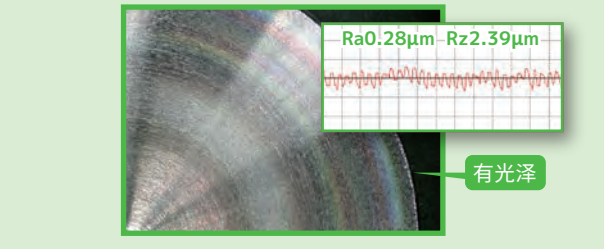


其他公司产品B

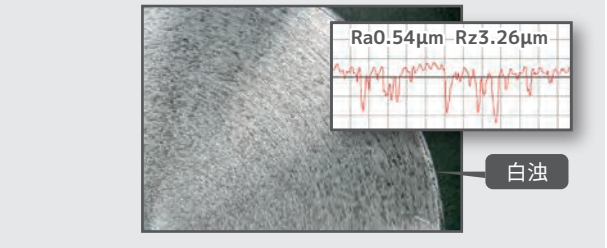
被削材：S45C 加工直径：ø13mm 刀片：SSHGR0820000 切削条件：vc=100m/min f=0.01, 0.02, 0.03mm/rev ap=0.2mm Wet(油性)

■ 加工面品质

富有光泽的完美精加工表面



SSH型

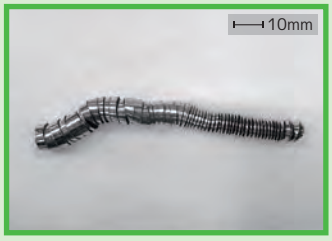


其他公司产品C

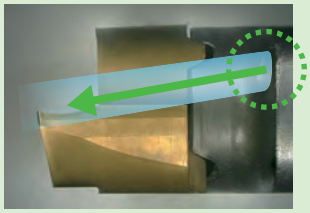
被削材：SCM440 加工直径：ø30mm 刀片：SSHGR0820000 切削条件：vc=180m/min f=0.02mm/rev ap=0.2mm Wet(油性)

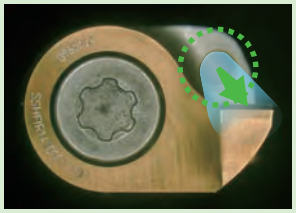
■ 切屑处理性(深端面切槽用刀杆)

采用深端面加工专用的冷却液排出口设计，可实现稳定的切屑处理



SSH型



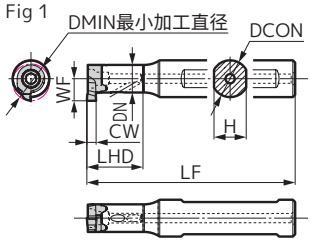


对刀尖附近切实供油

被削材：SS400 加工直径：ø16mm(外周) 刀片：SSHFIR1430020 切削条件：vc=100m/min f=0.02mm/rev ap=3.0mm Wet(油性)

SSH型

Fig 1



刀杆

部品

尺寸(mm)

型　号	库存	直径 DCON	前端柄径 DN	高度 H	全长 LF	刀头长 LHD	最小加工直径 DMIN	刃宽 CW	适用刀片	Fig	平头螺钉	N·m	扳手
E08D-SSHM N125-08	●	8	6	7	60(60.4)	12.5(12.9)	8～	**0.74～3.00**	SSH□ R/L **08**・・・ SSH□ R **09**・・・ SSH□ R **10**・・・	1	BFTX02608IPS	**1.2**	TRX08IP
E08E-SSHM N210-08	●	8	6	7	70(70.4)	21.0(21.4)	8～	**0.74～3.00**		1			
E12E-SSHM N125-08	●	12	6	11	70(70.4)	12.5(12.9)	8～	**0.74～3.00**		1	BFTX02608IPS	**1.2**	TRX08IP
E12F-SSHM N210-08	●	12	6	11	80(80.4)	21.0(21.4)	8～	**0.74～3.00**		1			
E12G-SSHM N300-08	●	12	6	11	90(90.4)	30.0(30.4)	8～	**0.74～3.00**		1			
E12H-SSHM N420-08	●	12	6	11	100(100.4)	42.0(42.4)	8～	**0.74～3.00**		1			

全长LF、头部LHD为安装SSHG型/SSHR型刀片时的尺寸。此外，( )内为安装SSHG R 09…型(09规格)/SSHG R 10…型(10规格)刀片时的尺寸。
最小加工直径DMIN为安装08规格刀片时的尺寸，安装09规格时为9mm，安装10规格时为10mm。
刀尖距离WF尺寸请参见第5页的刀片库存表。

型号的称呼方法

E 08 D - SSHM N 125 - 08

E	08	D	SSHM	N	125	08
刀柄材质记号	柄径 (mm)	刀柄长度记号	型式记号	方向	头部标准长度 (mm)× 10	最小加工直径 (mm) ※安装08规格刀片时

N·m 推荐锁紧扭力(N・m) ●印: 标准库存品

SSH型 新增

切槽•R槽•仿形•倒角加工用刀片(E08□-SSHMN○○○-08 / E12□-SSHMN○○○-08用)(涂层)

尺寸(mm)

用途	型 号	AC1030U R	AC1030U L	刃宽 CW	最大槽深 CDX	刀尖半径 RE	刀尖距离 WF3	刀尖距离 WF	厚度 S	刀尖距离 E2	适用刀杆	Fig
切槽 (08规格)	**SSHG R/L 0807400**	●	●	**0.74**	**1.0**	—	3.2	4.8	3.6	0.4	E08□-SSHMN○○○-**08** E12□-SSHMN○○○-**08**	1
	SSHG R/L 0808400	●	●	**0.84**	**1.0**	—	3.2	4.8	3.6	0.4		1
	SSHG R/L 0809400	●	●	**0.94**	**1.0**	—	3.2	4.8	3.6	0.4		1
	SSHG R/L 0810000	●	●	**1.00**	**1.0**	—	3.2	4.8	3.1	—		1
	SSHG R/L 0810010	●	●	**1.00**	**1.0**	0.10	3.2	4.8	3.1	—		2
	SSHG R/L 0811900	●	●	**1.19**	**1.0**	—	3.2	4.8	3.1	—		1
	SSHG R/L 0813900	●	●	**1.39**	**1.0**	—	3.2	4.8	3.0	—		1
	SSHG R/L 0815000	●	●	**1.50**	**1.0**	—	3.2	4.8	3.0	—		1
	SSHG R/L 0815010	●	●	**1.50**	**1.0**	0.10	3.2	4.8	3.0	—		2
	SSHG R/L 0816900	●	●	**1.69**	**1.0**	—	3.2	4.8	3.0	—		1
	SSHG R/L 0820000	●	●	**2.00**	**1.0**	—	3.2	4.8	3.0	—		1
	SSHG R/L 0820010	●	●	**2.00**	**1.0**	0.10	3.2	4.8	3.0	—		2
	SSHG R/L 0820020	●	●	**2.00**	**1.0**	0.20	3.2	4.8	3.0	—		2
切槽 (09规格)	**SSHG R 0910010**	●	—	**1.00**	**2.0**	0.10	3.6	5.5	3.5	—		2
	SSHG R 0915010	●	—	**1.50**	**2.0**	0.10	3.6	5.5	3.4	—		2
	SSHG R 0920010	●	—	**2.00**	**2.0**	0.10	3.6	5.5	3.4	—		2
	SSHG R 0920020	●	—	**2.00**	**2.0**	0.20	3.6	5.5	3.4	—		2
	SSHG R 0925010	●	—	**2.50**	**2.0**	0.10	3.6	5.5	3.4	—		2
	SSHG R 0925020	●	—	**2.50**	**2.0**	0.20	3.6	5.5	3.4	—		2
	SSHG R 0930010	●	—	**3.00**	**2.0**	0.10	3.6	5.5	3.4	—		2
	SSHG R 0930020	●	—	**3.00**	**2.0**	0.20	3.6	5.5	3.4	—		2
切槽 (10规格)	**SSHG R 1010010**	●	—	**1.00**	**3.0**	0.10	3.6	6.5	3.5	—		2
	SSHG R 1015010	●	—	**1.50**	**3.0**	0.10	3.6	6.5	3.4	—		2
	SSHG R 1020010	●	—	**2.00**	**3.0**	0.10	3.6	6.5	3.4	—		2
	SSHG R 1020020	●	—	**2.00**	**3.0**	0.20	3.6	6.5	3.4	—		2
	SSHG R 1025010	●	—	**2.50**	**3.0**	0.10	3.6	6.5	3.4	—		2
	SSHG R 1025020	●	—	**2.50**	**3.0**	0.20	3.6	6.5	3.4	—		2
	SSHG R 1030010	●	—	**3.00**	**3.0**	0.10	3.6	6.5	3.4	—		2
	SSHG R 1030020	●	—	**3.00**	**3.0**	0.20	3.6	6.5	3.4	—		2
R槽/仿形 (08规格)	**SSHR R/L 08080**	●	●	**0.80**	**1.0**	0.40	3.2	4.8	3.1	—		3
	SSHR R/L 08100	●	●	**1.00**	**1.0**	0.50	3.2	4.8	3.1	—		3
	SSHR R/L 08120	●	●	**1.20**	**1.0**	0.60	3.2	4.8	3.1	—		3
	SSHR R/L 08150	●	●	**1.50**	**1.0**	0.75	3.2	4.8	3.0	—		3
	SSHR R/L 08180	●	●	**1.80**	**1.0**	0.90	3.2	4.8	3.0	—		3
	SSHR R/L 08200	●	●	**2.00**	**1.0**	1.00	3.2	4.8	3.0	—		3
倒角 (08规格)	**SSHC R/L 08454502**	●	●	—	**1.4**	0.20	1.8	4.65	3.6	—		4

Fig 1(切槽用 08/09/10规格)

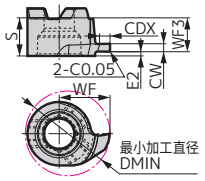


Fig 2(切槽用 08/09/10规格)

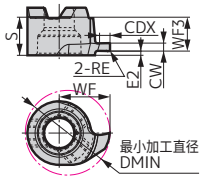


Fig 3(R槽/仿形用 08规格)

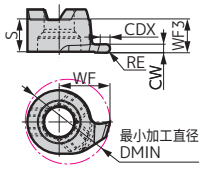
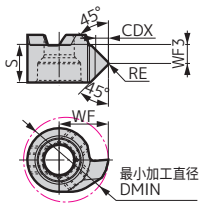


Fig 4(倒角用 08规格)



本图表示右手刀(R)。

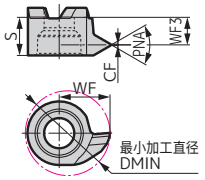
关于最小加工直径DMIN的尺寸，08规格为8mm，09规格为9mm，10规格为10mm。

螺纹切削加工用刀片(E08□-SSHMN○○○-08 / E12□-SSHMN○○○-08用) (涂层)

尺寸(mm)

用途	型 号	AC1030U R	AC1030U L	间距 (mm)	平面 CF	刀尖距离 WF3	刀尖距离 WF	螺纹牙型角 PNA	厚度 S	适用刀杆	Fig
螺纹切削 (08规格)	**SSHT R 086005** New	●	—	0.50 - 0.75	0.04	2.8	4.8	60	3.6	E08□-SSHMN○○○-**08** E12□-SSHMN○○○-**08**	1
	SSHT R 086010 New	●	—	1.00 - 1.25	0.09	2.8	4.8	60	3.6		1
	SSHT R 086015 New	●	—	1.50 - 1.75	0.14	2.6	4.8	60	3.6		1

Fig 1(螺纹切削用 08规格)



本图表示右手刀(R)。

关于最小加工直径DMIN的尺寸，08规格为8mm。

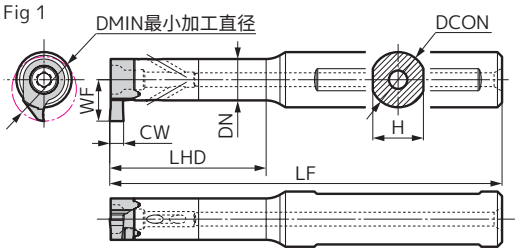
■ 推荐切削条件 (切槽)

被削材	P 碳素钢·合金钢	M 不锈钢	K 铸铁
切削速度vc(m/min)	20-200	15-80	20-160
进给速度f(mm/rev)	0.01-0.03	0.01-0.03	0.01-0.03

●印: 标准库存品 ●印: 标准库存品(新增产品) —印: 不生产

SSH型

Fig 1



刀杆

部品

尺寸(mm)

型　号	库存	直径 DCON	前端柄径 DN	高度 H	全长 LF	刀头长 LHD	最小加工直径 DMIN	刃宽 CW	适用刀片	Fig	平头螺钉		扳手
												N·m	
E12X-SSHM N195-14	●	12	9	11	75	19.5	14	**0.74～3.00**	SSH□ R/L **14**・・・	1	BFTX0412IPS	**5.0**	LT15IP
E12H-SSHM N340-14	●	12	9	11	100	34.0	14	**0.74～3.00**		1			
E12J-SSHM N450-14	●	12	9	11	110	45.0	14	**0.74～3.00**		1			
E12X-SSHM N640-14	●	12	9	11	130	64.0	14	**0.74～3.00**		1			
E16F-SSHM N195-14	●	16	9	14	80	19.5	14	**0.74～3.00**		1	BFTX0412IPS	**5.0**	LT15IP
E16H-SSHM N340-14	●	16	9	14	100	34.0	14	**0.74～3.00**		1			
E16J-SSHM N450-14	●	16	9	14	110	45.0	14	**0.74～3.00**		1			
E16X-SSHM N640-14	●	16	9	14	130	64.0	14	**0.74～3.00**		1			

刀尖距离WF尺寸请参见第7页的刀片库存表。

型号的称呼方法

E 12 X - SSHM N 195 - 14

E	12	X	SSHM	N	195	14
刀柄材质记号	柄径 (mm)	刀柄长度记号	型式记号	方向	头部标准长度 (mm)× 10	最小加工直径 (mm)

N·m 推荐锁紧扭力(N・m) ●印: 标准库存品

SSH型 新增

切槽•R槽•仿形加工用刀片(E12□-SSHMN○○○-14 / E16□-SSHMN○○○-14用)(涂层)

尺寸(mm)

用途	型　号	AC1030U R	AC1030U L	刃宽 CW	最大槽深 CDX	刀尖半径 RE	刀尖距离 WF3	刀尖距离 WF	厚度 S	刀尖距离 E2	适用刀杆	Fig
切槽 (14规格)	**SSHG R/L 1407400**	●	●	**0.74**	**1.2**	—	5.3	9.0	5.5	0.2	E12□-SSHMN○○○-**14** E16□-SSHMN○○○-**14**	1
	SSHG R/L 1408400	●	●	**0.84**	**1.3**	—	5.3	9.0	5.5	0.2		1
	SSHG R/L 1409400	●	●	**0.94**	**1.5**	—	5.3	9.0	5.5	0.2		1
	SSHG R/L 1410000	●	●	**1.00**	**1.6**	—	5.3	9.0	5.5	0.2		1
	SSHG R/L 1410010	●	●	**1.00**	**1.6**	0.10	5.3	9.0	5.5	0.2		2
	SSHG R/L 1411900	●	●	**1.19**	**4.0**	—	5.3	9.0	5.2	—		1
	SSHG R/L 1413900	●	●	**1.39**	**4.0**	—	5.3	9.0	5.1	—		1
	SSHG R/L 1415000	●	●	**1.50**	**4.0**	—	5.3	9.0	5.1	—		1
	SSHG R/L 1415010	●	●	**1.50**	**4.0**	0.10	5.3	9.0	5.1	—		2
	SSHG R/L 1416900	●	●	**1.69**	**4.0**	—	5.3	9.0	5.1	—		1
	SSHG R/L 1420000	●	●	**2.00**	**4.0**	—	5.3	9.0	5.1	—		1
	SSHG R/L 1420010	●	●	**2.00**	**4.0**	0.10	5.3	9.0	5.1	—		2
	SSHG R/L 1420020	●	●	**2.00**	**4.0**	0.20	5.3	9.0	5.1	—		2
	SSHG R/L 1425000	●	●	**2.50**	**4.0**	—	5.3	9.0	5.1	—		1
	SSHG R/L 1425010	●	●	**2.50**	**4.0**	0.10	5.3	9.0	5.1	—		2
	SSHG R/L 1425020	●	●	**2.50**	**4.0**	0.20	5.3	9.0	5.1	—		2
	SSHG R/L 1430000	●	●	**3.00**	**4.0**	—	5.3	9.0	5.1	—		1
	SSHG R/L 1430010	●	●	**3.00**	**4.0**	0.10	5.3	9.0	5.1	—		2
	SSHG R/L 1430020	●	●	**3.00**	**4.0**	0.20	5.3	9.0	5.1	—		2
R槽/仿形 (14规格)	**SSHR R/L 14100**	●	●	**1.00**	**1.6**	0.50	5.3	9.0	5.2	—		3
	SSHR R/L 14120	●	●	**1.20**	**4.0**	0.60	5.3	9.0	5.2	—		3
	SSHR R/L 14150	●	●	**1.50**	**4.0**	0.75	5.3	9.0	5.1	—		3
	SSHR R/L 14180	●	●	**1.80**	**4.0**	0.90	5.3	9.0	5.1	—		3
	SSHR R/L 14200	●	●	**2.00**	**4.0**	1.00	5.3	9.0	5.1	—		3
	SSHR R/L 14220	●	●	**2.20**	**4.0**	1.10	5.3	9.0	5.1	—		3
	SSHR R/L 14250	●	●	**2.50**	**4.0**	1.25	5.3	9.0	5.1	—		3
	SSHR R/L 14300	●	●	**3.00**	**4.0**	1.50	5.3	9.0	5.1	—		3

Fig 1(切槽用 14规格)

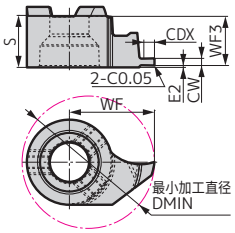


Fig 2(切槽用 14规格)

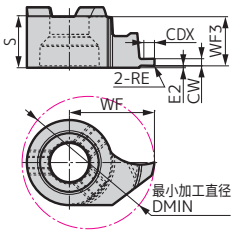
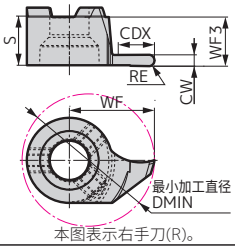


Fig 3(R槽/仿形用 14规格)



本图表示右手刀(R)。

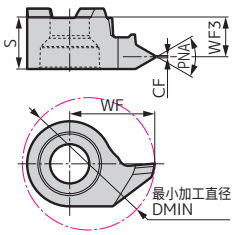
关于最小加工直径DMIN的尺寸，14规格为14mm。不能用于SSHF型刀杆。

螺纹切削加工用刀片(E12□-SSHMN○○○-14 / E16□-SSHMN○○○-14用)(涂层)

尺寸(mm)

用途	型　号	AC1030U R	AC1030U L	间距 (mm)	平面 CF	刀尖距离 WF3	刀尖距离 WF	螺纹牙型角 PNA	厚度 S	适用刀杆	Fig
螺纹切削 (14规格)	**SSHT R 146005** New	●	—	0.50 - 0.75	0.04	4.8	9.0	60	5.5	E12□-SSHMN○○○-**14** E16□-SSHMN○○○-**14**	1
	SSHT R 146010 New	●	—	1.00 - 1.25	0.09	4.7	9.0	60	5.5		1
	SSHT R 146015 New	●	—	1.50 - 1.75	0.14	4.5	9.0	60	5.5		1
	SSHT R 146020 New	●	—	2.00	0.20	4.2	9.0	60	5.5		1
	SSHT R 146025 New	●	—	2.50	0.25	4.2	9.0	60	5.5		1

Fig 1(螺纹切削用 14规格)



本图表示右手刀(R)。

关于最小加工直径DMIN的尺寸，14规格为14mm。不能用于SSHF型刀杆。

■ 推荐切削条件 (切槽)

被削材	P 碳素钢·合金钢	M 不锈钢	K 铸铁
切削速度vc(m/min)	20-200	15-80	20-160
进给速度f(mm/rev)	0.01-0.03	0.01-0.03	0.01-0.03

●印: 标准库存品 ●印: 标准库存品(新增产品) —印: 不生产

SSH型 New

端面

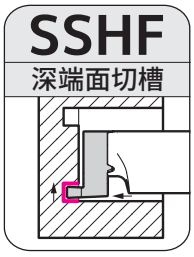
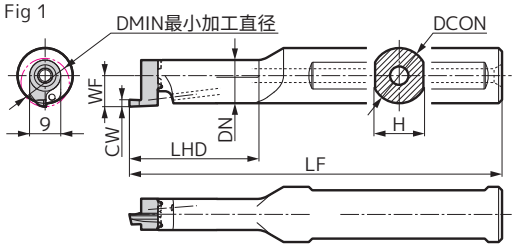


Fig 1



刀杆

部品

尺寸(mm)

型　号	库存	直径 DCON	前端柄径 DN	高度 H	全长 LF	刀头长 LHD	最小加工直径 DMIN	刃宽 CW	适用刀片	Fig	平头螺钉	N·m	扳手
E16H-SSHF R370-14	●	16	9	14	108	37	14	**1.0~3.0**	SSHFI R/L **14**…	1	BFTX0412IPS	**5.0**	LT15IP
E16J-SSHF R480-14	●	16	9	14	118	48	14	**1.0~3.0**		1			

刀尖距离 WF 尺寸请参见刀片库存表。

型号的称呼方法

E 16 H - SSHF R 370 - 14

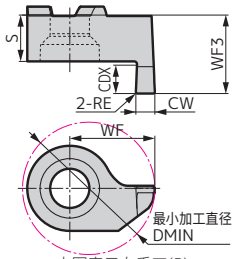
E	16	H		SSHF	R	370		14
刀柄材质记号	柄径 (mm)	刀柄长度记号		型式记号	方向	头部标准长度 (mm)× 10		最小加工直径 (mm)

端面切槽加工用刀片(E16□-SSHFR○○○-14用)(涂层)

尺寸(mm)

用途	型　号	AC1030U R	AC1030U L	刃宽 CW	最大槽深 CDX	刀尖半径 RE	刀尖距离 WF3	刀尖距离 WF	厚度 S	适用刀杆	Fig
螺纹切削 (14规格)	**SSHFI R1410000** New	●	—	**1.0**	**1.5**	(C0.05)	8.3	9.0	5.5	E16□-SSHFR○○○-**14**	1
	SSHFI R1415020 New	●	—	**1.5**	**2.5**	0.20	8.3	9.0	5.5		1
	SSHFI R1420020 New	●	—	**2.0**	**3.0**	0.20	8.3	9.0	4.9		1
	SSHFI R1425020 New	●	—	**2.5**	**3.0**	0.20	8.3	9.0	4.9		1
	SSHFI R1430020 New	●	—	**3.0**	**3.0**	0.20	8.3	9.0	4.9		1

Fig 1(端面切槽用 14规格)



本图表示右手刀(R)。

关于最小加工直径DMIN的尺寸，14规格为14mm。建议使用端面用SSHF型刀杆。

■ 推荐切削条件

被削材	P 碳素钢·合金钢	M 不锈钢	K 铸铁
切削速度vc(m/min)	20-200	15-80	20-160
进给速度f(mm/rev)	0.01-0.03	0.01-0.03	0.01-0.03

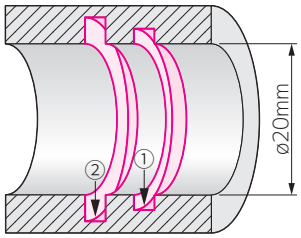
N·m 推荐锁紧扭力(N·m)　●印: 标准库存品(新增产品)　—印: 不生产

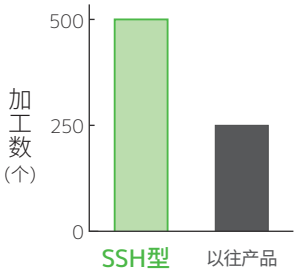
SSH型

■ 使用实例

STKM材 轴承零件 P

凭借稳定的切屑处理，寿命提升至2倍

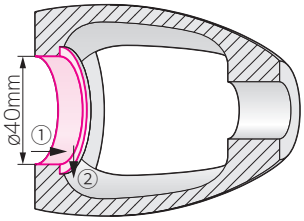


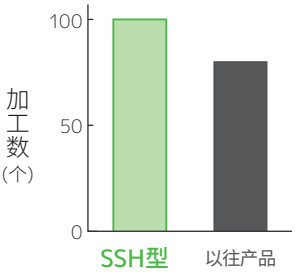


刀体:E16F-SSHMN195-14 刀片:SSHGR1420020(AC1030U)
切削条件:vc=100m/min f=0.06mm/rev
① ap=2.0mm ② ap=3.5mm Wet

钛合金 壳体 S

在钛合金加工中寿命提升至1.25倍
加工面品质优良





刀体:E16F-SSHMN195-14 刀片:SSHGR1416900(AC1030U)
切削条件:vc=60m/min f=0.04mm/rev
① ap=0.1~0.2mm ② ap=3.5mm Wet

MEMO

MEMO

◆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、防灾。
- 使用时请务必小心锋利刀尖。
- 使用方法错误、使用条件不当时，会造成刀具崩损、飞散，请在推荐的范围内使用。
- 使用非水溶性切削油的场合，为防止火灾意外，请配置自动灭火装置。

- 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.
- 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.
- 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：南京市秦淮区汉中路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湖路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1911室(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湖路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湖路8号12号厂房(邮编：213164)
电话：0519-8622-0306(分机305)

微信扫一扫

在线样册扫一扫