

小型·自动车床用涂层硬质合金材质

Coated Carbide Grades for Small Product Turning

AC1135U

AC1135U 第1版

专为小型·自动车床加工而设计，
通用型涂层硬质合金材质
适用于不锈钢等多种被削材



小型·自动车床用刀具系列



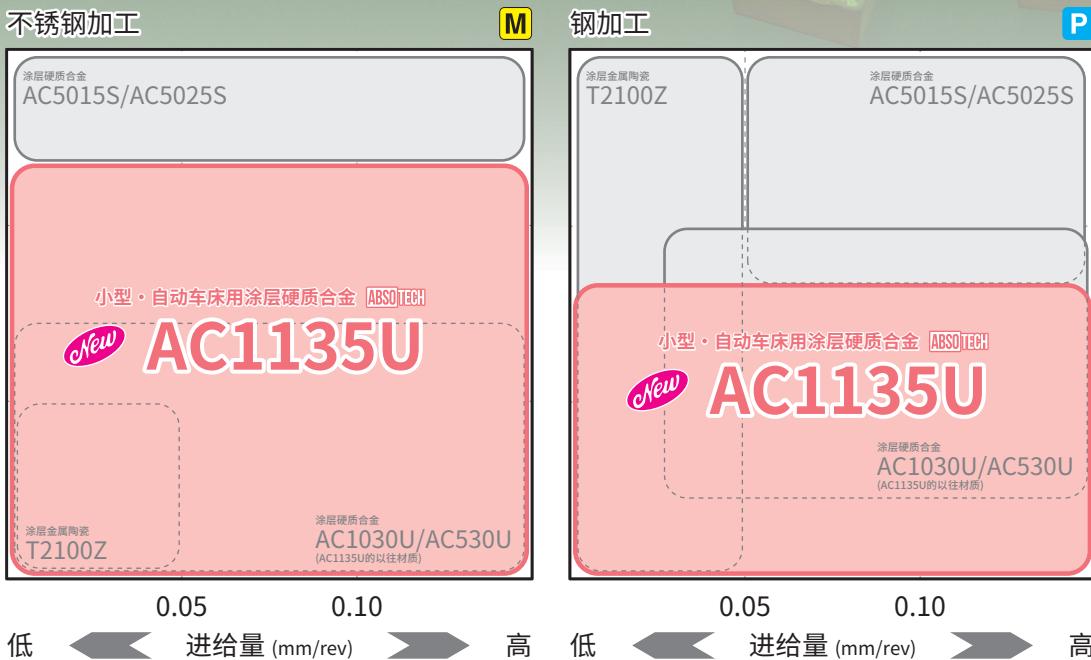


AC1135U

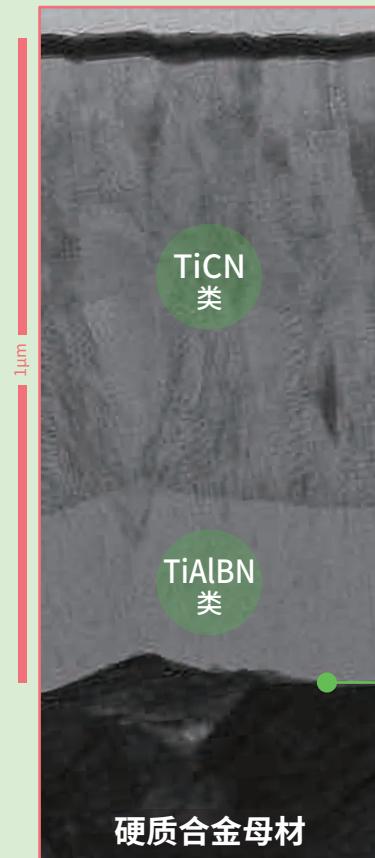
Sumi Small

■ 适用领域

高
切削速度·被削材硬度
低



■ AC1135U的特点



特殊表面处理

有光泽的平滑表面可抑制粘屑,减少微小崩刃的发生



耐溶着层(TiCN类)

采用耐溶着性优异的TiCN类成分,可减少微切削及低速条件下的粘屑,保持优异的加工面品质

耐小崩口层(TiAlBN类)

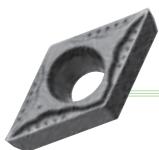
采用韧性优异的超微粒TiAlBN类成分,抑制突发性崩口,实现高稳定性

高粘合技术

采用提高涂层贴合力的特殊技术,提升了稳定性

AC1135U

■ 刀片断屑槽选型指南(主要断屑槽)

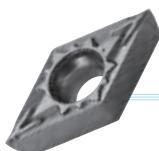


小型·自动车床用 第一推荐

SI型

3维 G级

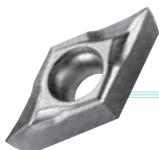
在广泛领域的切削条件下实现良好的切屑处理性能



FF型

3维 G级

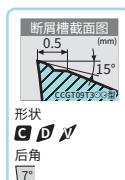
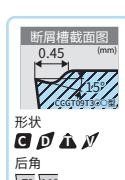
在切深量微小的领域实现出众的切屑处理性能



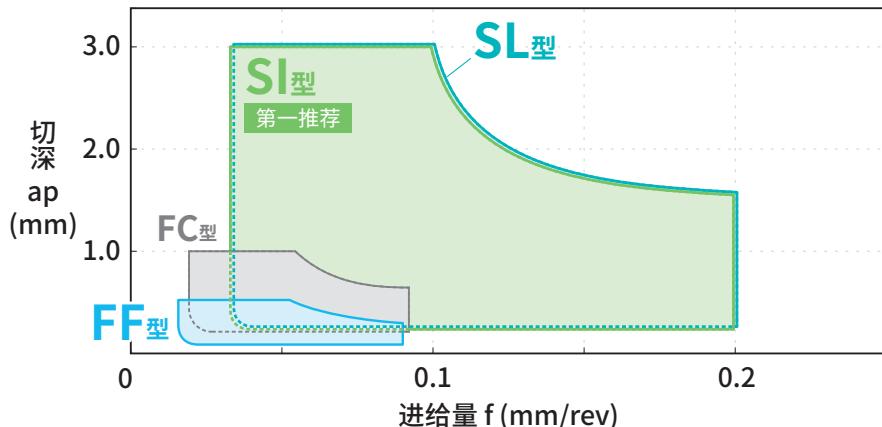
SL型

3维 G级

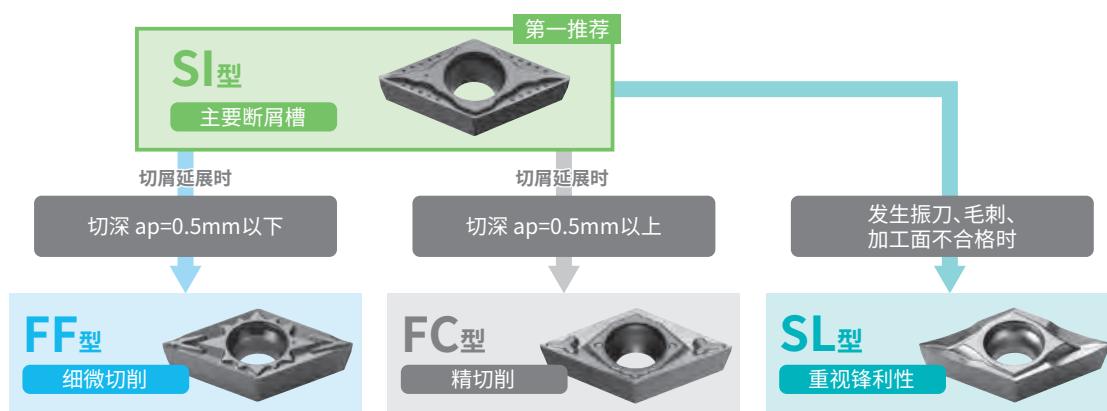
在广泛领域的切削条件下实现优异的锋利性。重视优良的加工面品质



■ 刀片断屑槽适用领域



■ 刀片断屑槽的使用区分



■ 推荐切削条件

被削材 材质	P 易削钢		P 碳素钢		M 不锈钢		N 黄铜	
	vc (m/min)	f (mm/rev)						
AC1135U	50 - 200	0.02 - 0.15	50 - 200	0.02 - 0.10	50 - 150	0.02 - 0.10	70 - 300	0.05 - 0.20

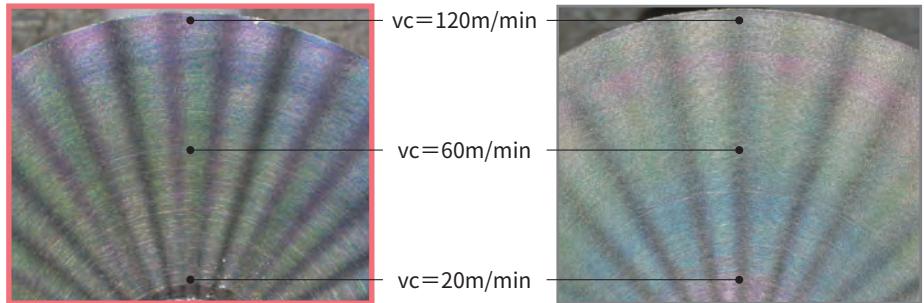
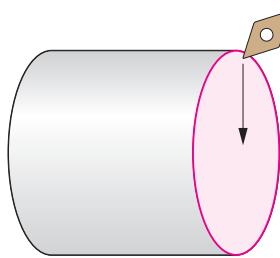
■ 特性值

被削材	材质	硬度(HRA)	抗折力(GPa)	膜种	膜厚(μm)	特点
小型车床用	AC1135U	91.6	3.8	Absotech	1	<ul style="list-style-type: none"> · 高精度加工的第一推荐材质 · 采用特殊表面处理和新涂层，在不锈钢等多种被切削材上可实现优良的加工面品质和稳定长寿命

AC1135U

■ 端面加工的加工面品质(不锈钢)

在低速条件下仍能实现良好的加工面品质



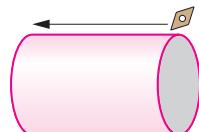
AC1135U

以往产品

被削材:SUS316L 连续切削 刀片:DCGT11T302
切削条件:n=1,800min⁻¹ f=0.05mm/rev ap=0.5mm Wet(油性)

■ 外径加工的加工面品质(不锈钢)

比以往产品更优良的加工面品质



AC1135U

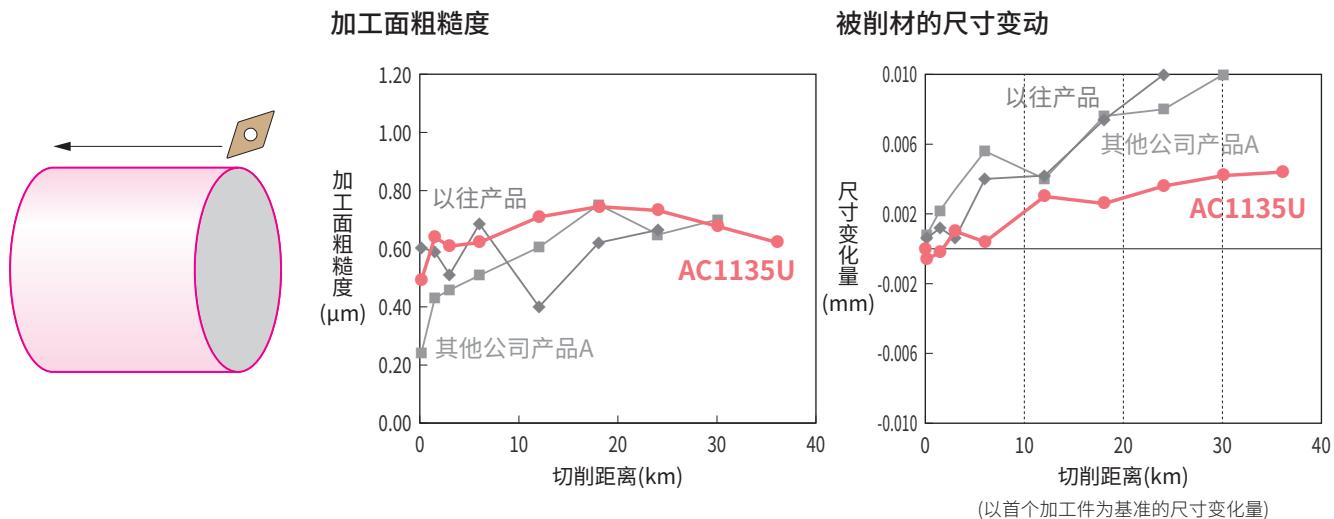
以往产品

被削材:SUS316L 连续切削 ø10mm 刀片:DCGT11T302
切削条件:vc=120m/min f=0.05mm/rev ap=0.5mm Wet(油性)

AC1135U

■ 外径加工的稳定性能(不锈钢)

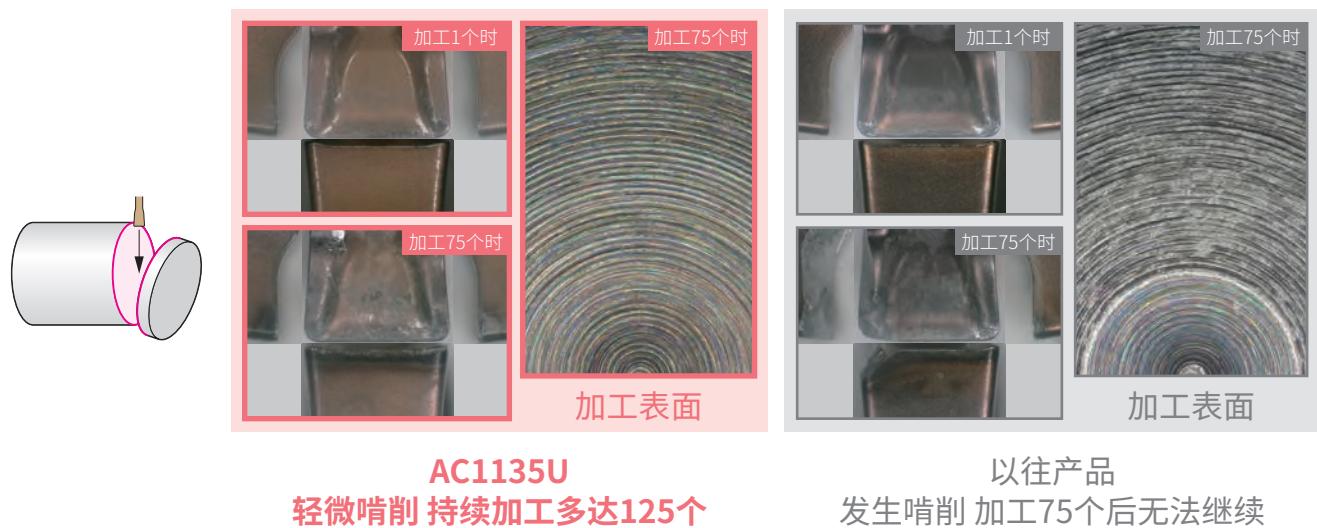
可长期保持加工面品质和尺寸精度



被削材:SUS316L 连续切削 $\varnothing 10\text{mm}$ L=14mm 刀片:DCGT11T302
切削条件:vc=120m/min f=0.05mm/rev ap=0.5mm Wet(油性)

■ 切断加工的加工面品质(不锈钢)

实现以往产品1.7倍的长寿命和轻微啃削的加工面



AC1135U

正型80°菱形

形状	后角	型号	库存	尺寸(mm)			
			AC1135U	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
FF	7°	CCGT 060201MN-FF	●				< 0.1
		060202MN-FF	●	6.35	2.38	2.8	< 0.2
		060204MN-FF	●				< 0.4
	7°	CCGT 09T301MN-FF	●				< 0.1
		09T302MN-FF	●	9.525	3.97	4.4	< 0.2
		09T304MN-FF	●				< 0.4
FC	7°	CCGT 060201MN-FC	●				< 0.1
		060202MN-FC	●	6.35	2.38	2.8	< 0.2
		060204MN-FC	●				< 0.4
	7°	CCGT 09T301MN-FC	●				< 0.1
		09T302MN-FC	●	9.525	3.97	4.4	< 0.2
		09T304MN-FC	●				< 0.4
SI	7°	CCGT 060201MN-SI	●				< 0.1
		060202MN-SI	●	6.35	2.38	2.8	< 0.2
		060204MN-SI	●				< 0.4
	7°	CCGT 09T301MN-SI	●				< 0.1
		09T302MN-SI	●	9.525	3.97	4.4	< 0.2
		09T304MN-SI	●				< 0.4
SL	7°	CCGT 060201MN-SL	●				< 0.1
		060202MN-SL	●	6.35	2.38	2.8	< 0.2
		09T301MN-SL	●				< 0.1
	7°	09T302MN-SL	●	9.525	3.97	4.4	< 0.2
		09T304MN-SL	●				< 0.4

正型三角形

形状	后角	型号	库存	尺寸(mm)			
			AC1135U	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
FF	7°	TCGT 110201MN-FF	●				< 0.1
		110202MN-FF	●				< 0.2
		110204MN-FF	●				< 0.4
SI	7°	TCGT 110201MN-SI	●	6.35	2.38	2.8	< 0.1
		110202MN-SI	●				< 0.2
		110204MN-SI	●				< 0.4
FF	11°	TPGT 080201MN-FF	●	4.76	2.38	2.4	< 0.1
		080202MN-FF	●				< 0.2
		080204MN-FF	●				< 0.4
FC	11°	TPGT 110302MN-FC	●	6.35	3.18	3.4	< 0.2
		110304MN-FC	●				< 0.4
		TPGT 080201MN-SI	●	4.76	2.38	2.4	< 0.1
SI	11°	080202MN-SI	●				< 0.2
		080204MN-SI	●				< 0.4

正型55°菱形

形状	后角	型号	库存	尺寸(mm)			
			AC1135U	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
FF	7°	DCGT 070201MN-FF	●				< 0.1
		070202MN-FF	●	6.35	2.38	2.8	< 0.2
		070204MN-FF	●				< 0.4
	7°	DCGT 11T301MN-FF	●				< 0.1
		11T302MN-FF	●	9.525	3.97	4.4	< 0.2
		11T304MN-FF	●				< 0.4
FC	7°	DCGT 070201MN-FC	●				< 0.1
		070202MN-FC	●	6.35	2.38	2.8	< 0.2
		070204MN-FC	●				< 0.4
	7°	DCGT 11T301MN-FC	●				< 0.1
		11T302MN-FC	●	9.525	3.97	4.4	< 0.2
		11T304MN-FC	●				< 0.4
SI	7°	DCGT 070201MN-SI	●				< 0.1
		070202MN-SI	●	6.35	2.38	2.8	< 0.2
		070204MN-SI	●				< 0.4
	7°	DCGT 11T301MN-SI	●				< 0.1
		11T302MN-SI	●	9.525	3.97	4.4	< 0.2
		11T304MN-SI	●				< 0.4
SL	7°	DCGT 070201MN-SL	●				< 0.1
		070202MN-SL	●	6.35	2.38	2.8	< 0.2
		070204MN-SL	●				< 0.4
	7°	DCGT 11T301MN-SL	●				< 0.1
		11T302MN-SL	●	9.525	3.97	4.4	< 0.2
		11T304MN-SL	●				< 0.4

正型35°菱形

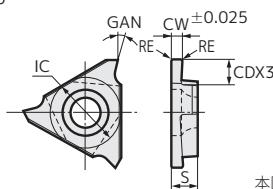
形状	后角	型号	库存	尺寸(mm)			
			AC1135U	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
SI	5°	VBG 110301MN-SI	●				< 0.1
		110302MN-SI	●				< 0.2
		110304MN-SI	●				< 0.4
SI	5°	110308MN-SI	●				< 0.8
		VBG 160401MN-SI	●				< 0.1
		160402MN-SI	●				< 0.2
FF	7°	160404MN-SI	●				< 0.4
		160408MN-SI	●				< 0.8
		VCG 110301MN-FF	●				< 0.1
FC	7°	110302MN-FF	●				< 0.2
		110304MN-FF	●				< 0.4
		VCG 080204MN-FC	●	4.76	2.38	2.3	< 0.4
SI	7°	VCG 110301MN-FC	●				< 0.1
		110302MN-FC	●				< 0.2
		110304MN-FC	●				< 0.4
SI	7°	VCG 110301MN-SI	●				< 0.1
		110302MN-SI	●				< 0.2
		110304MN-SI	●				< 0.4
SI	7°	110308MN-SI	●				< 0.8
		VCG 160401MN-SI	●				< 0.1
		160402MN-SI	●				< 0.2
FF	11°	160404MN-SI	●				< 0.4
		160408MN-SI	●				< 0.8
		VCG 110301MN-SL	●	6.35	3.18	2.8	< 0.1
SI	11°	110302MN-SL	●				< 0.2
		VPG 110301MN-FF	●	6.35	3.18	2.8	< 0.1
		110302MN-FF	●				< 0.2
SI	11°	VPG 110301MN-SI	●	6.35	3.18	2.8	< 0.1
		110302MN-SI	●				< 0.2

以“<”标示的刀尖半径数值为负公差。

●印:标准库存品

SEC-切槽车刀 GWC型 / 刀头可换式快速更换刀杆 APM型 GWC型刀头用刀片

Fig 1



本图表示右手刀 (R)。

材质	刀尖形状	GAN
涂层硬质合金	AC1135U	倒圆 15°

综合产品目录
GWC型介绍页面

刀片(切槽)

尺寸(mm)

型号	AC1135U		刃宽 CW	最大槽深 CDX3		刀尖半径 RE	内切圆 IC	厚度 S	适用刀杆/刀头	Fig
	R	L		外径	内径					
TGA R/L3033	●	●	0.33	0.8	0.5	0.05	9.525	3.18		1
TGA R/L3050	●	●	0.50	1.2	0.8	0.05	9.525	3.18		1
TGA R/L3075	●	●	0.75	2.0	1.5	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3095	●	●	0.95	2.0	1.5	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3100	●	●	1.00	2.0	1.5	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3110	●	●	1.10	2.0	1.5	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3120	●	●	1.20	2.0	1.5	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3125	●	●	1.25	2.0	1.5	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3135	●	●	1.35	2.0	1.5	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3145	●	●	1.45	2.0	1.5	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3150	●	●	1.50	2.0	1.5	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3160	●	●	1.60	2.0	1.5	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3165	●	●	1.65	2.0	1.5	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3175	●	●	1.75	2.0	1.5	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3185	●	●	1.85	2.0	1.5	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3200	●	●	2.00	2.5	2.0	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3220	●	●	2.20	2.5	2.0	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3250	●	●	2.50	2.5	2.0	0.1	9.525	3.18		1
TGA R/L3280	●	●	2.80	2.5	2.0	0.1	9.525	3.18		1

右手刀片(R)选配右手刀杆(R)和刀头(型号末尾：-R3J)。

●印：标准库存品

AC1135U

SEC-切槽车刀 GND型 / 刀头可换式快速更换刀杆 APM型 GND型刀头用刀片

Fig 1

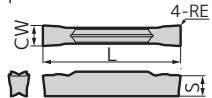
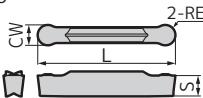


Fig 2(本图表示右手刀(R))



Fig 3

GND型
住友产品简介

切槽·横向进给

尺寸(mm)

型号	AC1135U	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位 Fig
		刃宽	公差				
GCM N3002-MG	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-MG	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N2002-ML	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5 1
GCM N3002-ML	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-ML	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1

切槽·切断

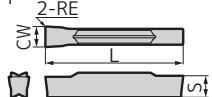
尺寸(mm)

型号	AC1135U	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位 Fig
		刃宽	公差				
GCM N2002-GG	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
GCM N3002-GG	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-GG	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N2002-GL	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
N2004-GL	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	1
GCM N3002-GL	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-GL	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N2002-GF	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
N2004-GF	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	1
GCM N3002-GF	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-GF	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。不能用于GNDXL型/GNDIS型刀杆。

SEC-切槽车刀 GNDXL型用

Fig 1

GND型
住友产品简介

切槽·横向进给(单刀尖)

尺寸(mm)

型号	AC1135U	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位 Fig
		刃宽	公差				
GCM N3002-ML1	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5 1

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽 CW。请与 GNDXL 型刀杆组合使用。不能用于 GNDIS 型刀杆。

●印:标准库存品

切断(分左右手)

尺寸(mm)

型号	AC1135U	切削刃前角 PSI	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位 Fig
			刃宽	公差				
GCM R2002-CG-05	●	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2
L2002-CG-05	●	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2
GCM R3002-CG-05	●	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	5 2
L3002-CG-05	●	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2
GCM R20003-CF-15	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2

GCM R : 右手刀 GCM L : 左手刀

外径仿形·外径R槽

尺寸(mm)

型号	AC1135U	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位 Fig
		刃宽	公差				
GCM N3015-RG	●	3.0	±0.03	1.5	21.1	3.8	5 3

仿形·R槽·退刀槽

尺寸(mm)

型号	AC1135U	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位 Fig
		刃宽	公差				
GCM N2010-RN	●	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6	5 3
N3015-RN	●	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8	3

型号末尾记号(刀片断屑槽)

种类	代号	用途
切槽·横向进给	MG	多功能·通用
	ML	多功能·低进给
切槽·切断	GG	切槽·通用
	GL	切槽·低进给
	GF	切槽·低阻力
切断(分左右手)	CG	切断·通用
	CF	切断·低阻力
外径仿形·外径R槽	RG	仿形·通用
仿形·R槽·退刀槽	RN	端面·退刀槽·通用

切槽·切断(单刀尖)

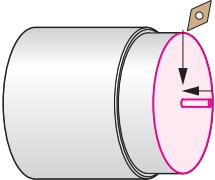
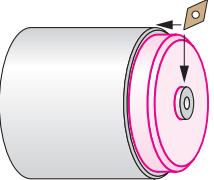
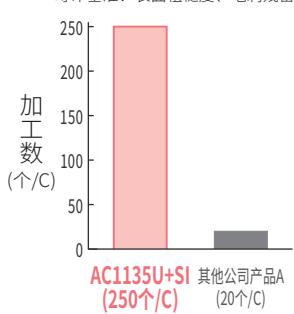
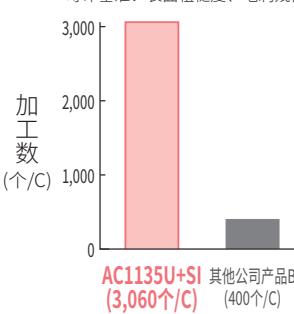
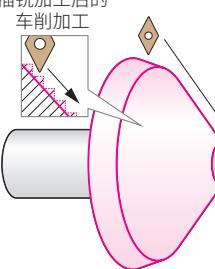
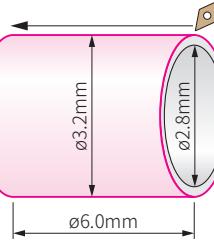
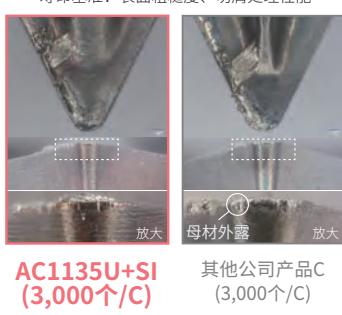
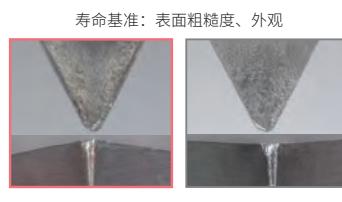
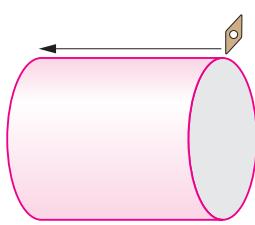
尺寸(mm)

型号	AC1135U	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位 Fig
		刃宽	公差				
GCM N3002-GF1	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5 1

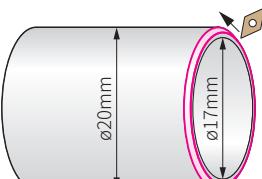
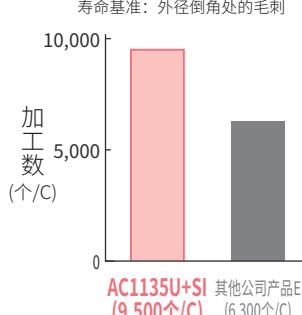
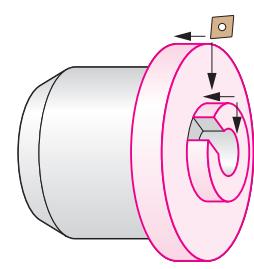
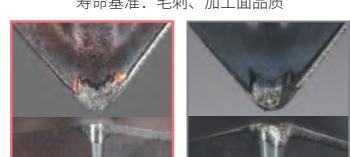
种类	代号	用途
切槽·横向进给	ML1	多功能·低进给
切槽·切断	GF1	切槽·低阻力

AC1135U

■ 使用实例

SUS316L 双重熔炼 半导体制造装置零件	M	SUS316L 双重熔炼 半导体制造装置零件	M
通过抑制刀尖崩刃 寿命提升至12.5倍		通过抑制磨损, 寿命提升至7.5倍	
			
<p>寿命基准: 表面粗糙度、毛刺残留</p> 		<p>寿命基准: 表面粗糙度、毛刺残留</p> 	
使用刀具: DCGT070201MN-SI(AC1135U)外径·端面连续加工 切削条件: vc=110m/min f=0.04mm/rev ap=0.05-0.20mm Wet(油性)		使用刀具: DCGT11T301MN-SI(AC1135U)外径·端面连续加工 切削条件: vc=110m/min f=0.04mm/rev ap=0.15mm Wet(油性)	
SUS304 饮料设备零件	M	SUS304 医疗仪器零件	M
加工同等数量的条件下, 与其他公司产品相比损伤轻微		即使加工数为其他公司产品的2倍 加工面品质依然良好	
			
<p>寿命基准: 表面粗糙度、切屑处理性能</p> 		<p>寿命基准: 表面粗糙度、外观</p> 	
使用刀具: DCGT070202MN-SI(AC1135U)外径连续加工 切削条件: vc=50m/min f=0.03mm/rev ap=0.2mm Wet(油性)		使用刀具: DCGT070201MN-SI(AC1135U)外径连续加工 切削条件: vc=40m/min f=0.04mm/rev ap=0.2mm Wet(油性)低频振动切削	
SUS304 电气设备零件	M		
加工同等数量的条件下, 与以往产品相比 有效抑制了崩刃、加工面品质良好			
			
<p>寿命基准: 表面粗糙度Ra0.2以下、外观</p> 			
使用刀具: VCGT110302MN-SI(AC1135U)外径连续加工 切削条件: vc=50m/min f=0.02mm/rev ap=1.0mm Wet(油性)			

■ 使用实例

STKN材料 汽车零件	P	纯铁 汽车零件	P										
<p>抑制前刀面磨损, 寿命提升至1.5倍</p>  <p>寿命基准: 外径倒角处的毛刺</p>  <table border="1"> <thead> <tr> <th>产品</th> <th>加工数 (个/C)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AC1135U+SI</td> <td>9,500</td> </tr> <tr> <td>其他公司产品E</td> <td>6,300</td> </tr> </tbody> </table>	产品	加工数 (个/C)	AC1135U+SI	9,500	其他公司产品E	6,300	<p>抑制刀尖前端部的崩刃, 寿命提升至1.4倍</p>  <p>寿命基准: 毛刺、加工面品质</p>  <table border="1"> <thead> <tr> <th>产品</th> <th>加工数 (个/C)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AC1135U+SI</td> <td>700</td> </tr> <tr> <td>其他公司产品F</td> <td>200-500</td> </tr> </tbody> </table>	产品	加工数 (个/C)	AC1135U+SI	700	其他公司产品F	200-500
产品	加工数 (个/C)												
AC1135U+SI	9,500												
其他公司产品E	6,300												
产品	加工数 (个/C)												
AC1135U+SI	700												
其他公司产品F	200-500												
<p>使用刀具: DCGT11T301MN-SI(AC1135U)外径连续加工 切削条件: $vc=120m/min$ $f=0.05mm/rev$ $ap=0.2mm$ Wet(油性)</p>		<p>使用刀具: CCGT09T302MN-SI(AC1135U)外径·端面断续精加工 切削条件: $vc=150m/min$ $f=1.0mm/rev$ $ap=0.2mm$ Wet(油性)</p>											

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、防爆。
- 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、使用条件不当时, 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.

- 使用非水溶性切割油的场合, 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